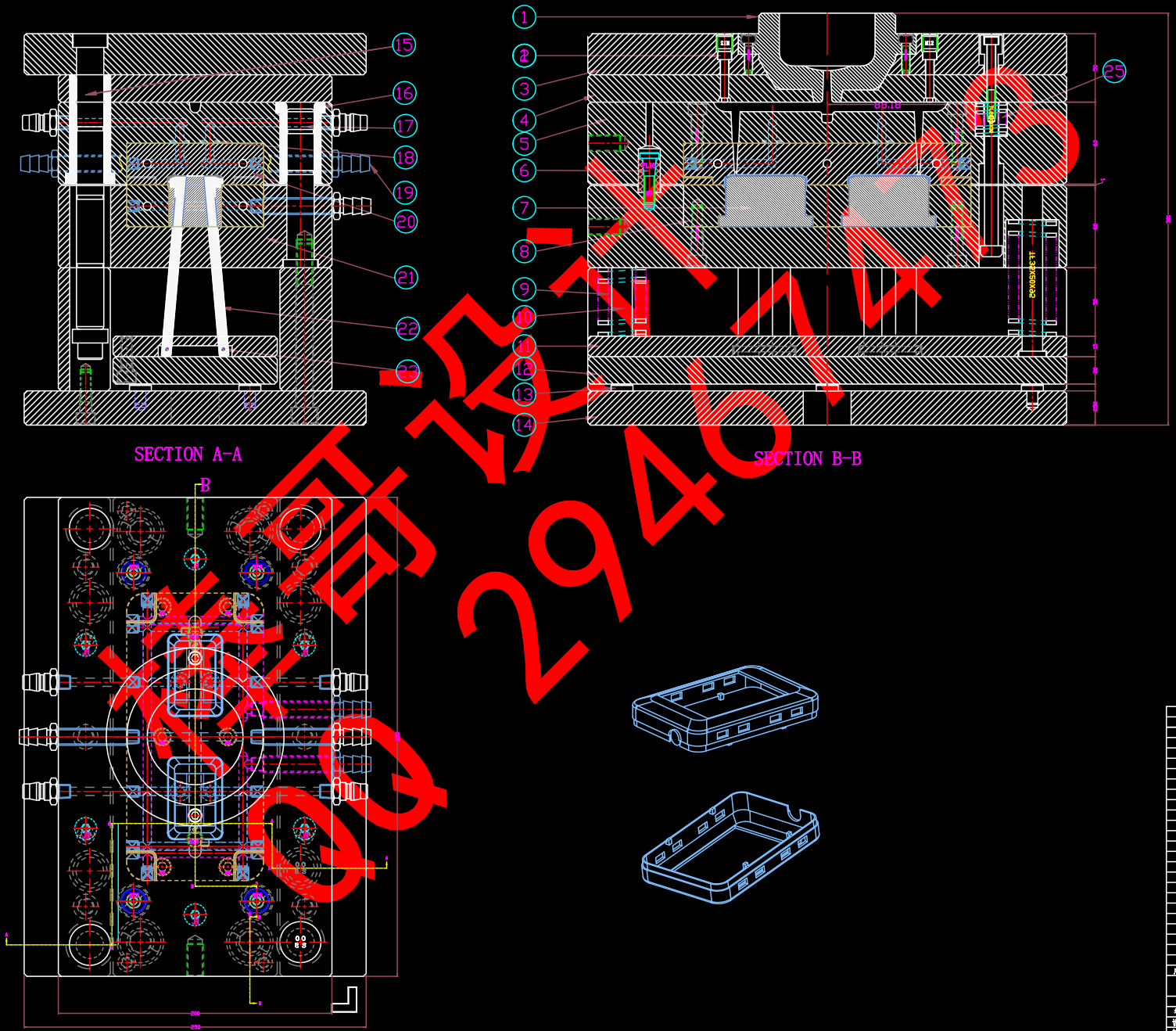
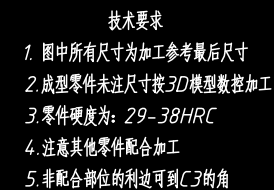


A0-装配图



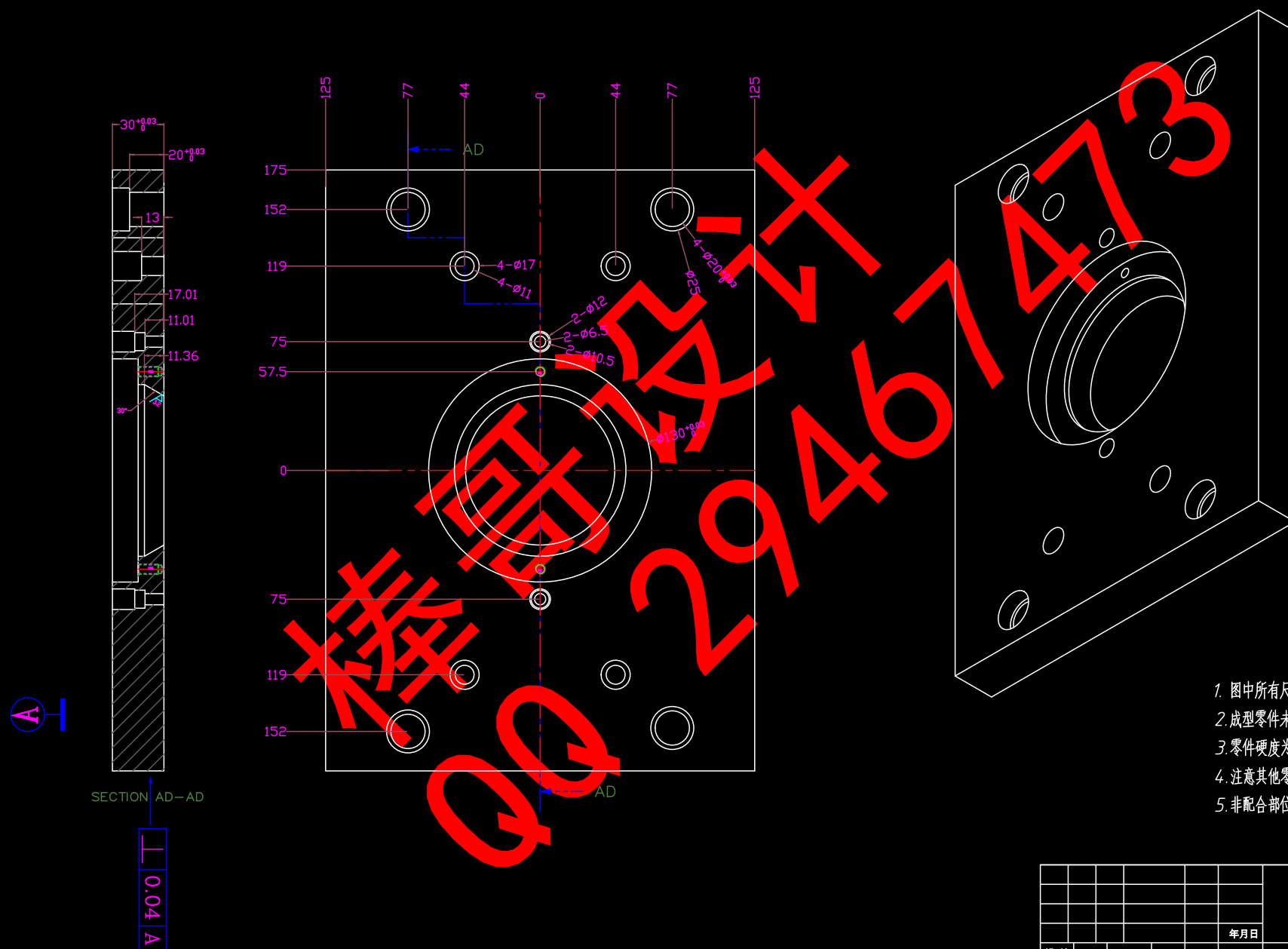
15	螺母	4							
24	螺钉	4	T8A						
13	弹片螺栓	4	T8A						
22	弹片	1	T10A						
21	防撞盖板	1	45						
19	副腔	1	T10A						
18	水接头	6	黄铜						
17	防水圈	13	橡胶						
16	密封	4	T8						
15	螺母	4	T8						
14	螺母座	1	45						
13	防松螺母	6	T10A						
12	下限位杆	1	45						
11	上限位杆	1	45						
10	固定杆	4	T10A						
9	固定螺母	4	T10A						
8	板心	1	T10A						
7	副腔	2	45						
6	防撞盖板	6	橡胶						
5	防撞盖板	1	T10A						
4	副腔座	1	45						
3	螺母座	2	45						
2	扣件杆	2	T10						
1	接口套	1	T10						
序号	名称	数量	材料	规格	备注	材料	规格	备注	材料
名称	数量	材料	规格	备注	材料	规格	备注	材料	规格
年月日	设计	审核	阶段标准	比例	材料	规格	备注	材料	规格
设计	审核	阶段标准	比例	材料	规格	备注	材料	规格	材料
审核	阶段标准	比例	材料	规格	备注	材料	规格	备注	材料
日期	共	张	第	张	材料	规格	备注	材料	规格

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$



						45	广东岭南职业技术学院	
							定模套板	
设 计			标准				重量	比例
审 核								1:2
工 艺			批 准			共 张	第 张	

A1-定模座板



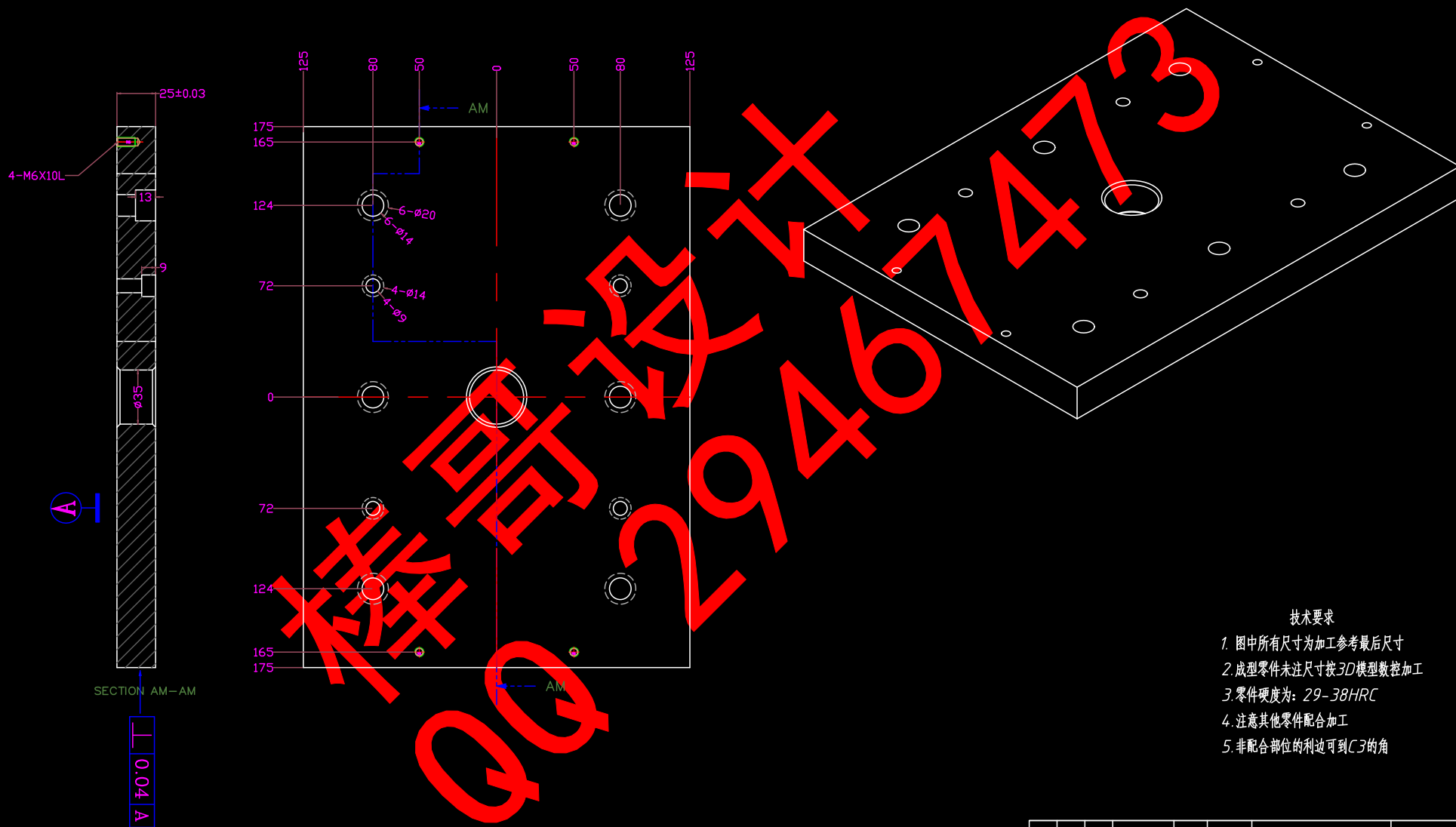
其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

- ### 技术要求
1. 图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
 2. 成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
 3. 零件硬度为: 29~38HRC
 4. 注意其他零件配合加工
 5. 非配合部位的利边可到C3的角

						45	定模座板	
					年月日			
设 计			标准化			重量	比例	
审 核							1:1	
工 艺			批 准			共 张	第 张	

A1-动模座板

其余 $\sqrt{3.2}$

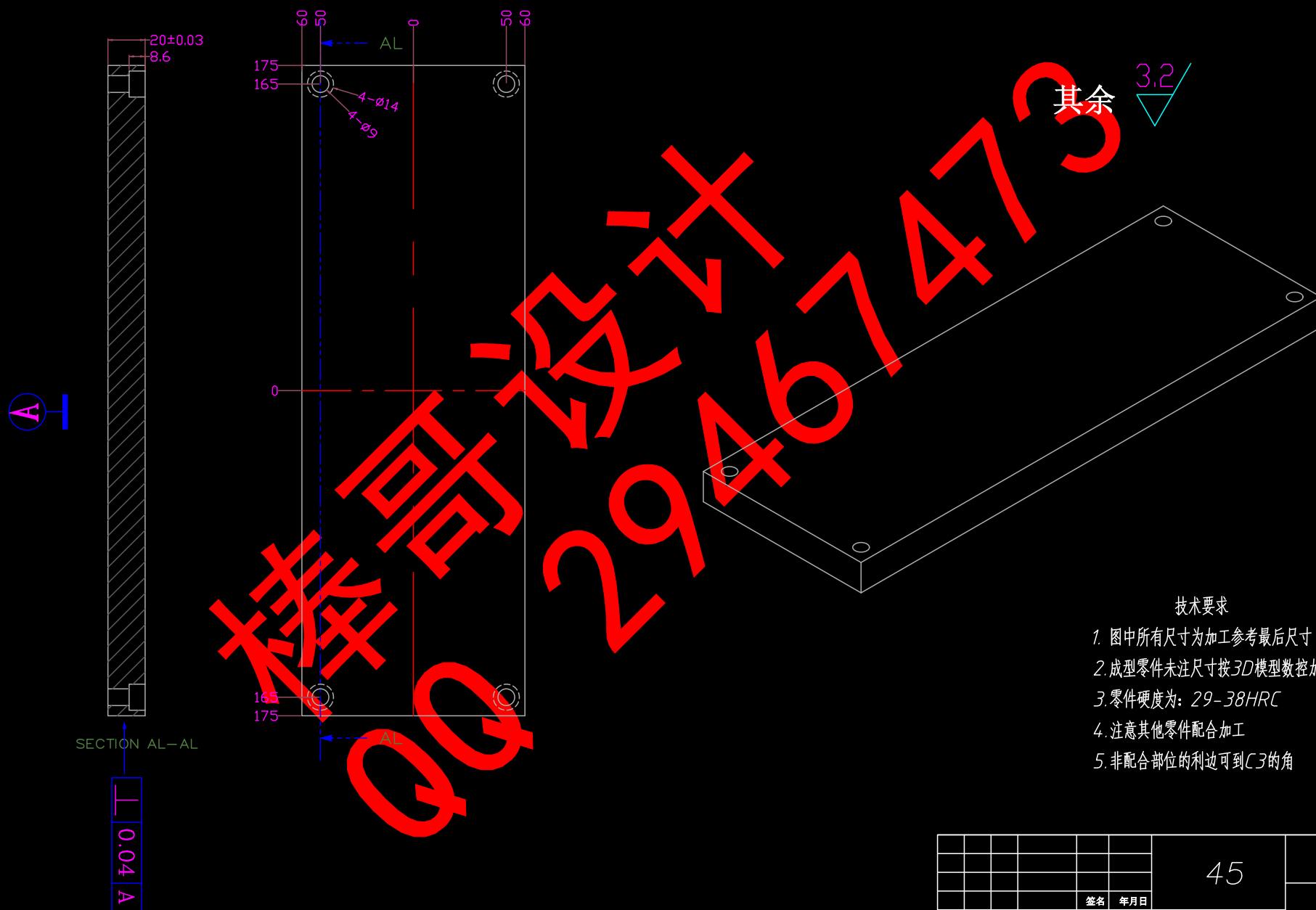


技术要求

1. 图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
2. 成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
3. 零件硬度为: 29-38HRC
4. 注意其他零件配合加工
5. 非配合部位的利边可到C3的角

						45			动模座板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

A2-顶针垫板

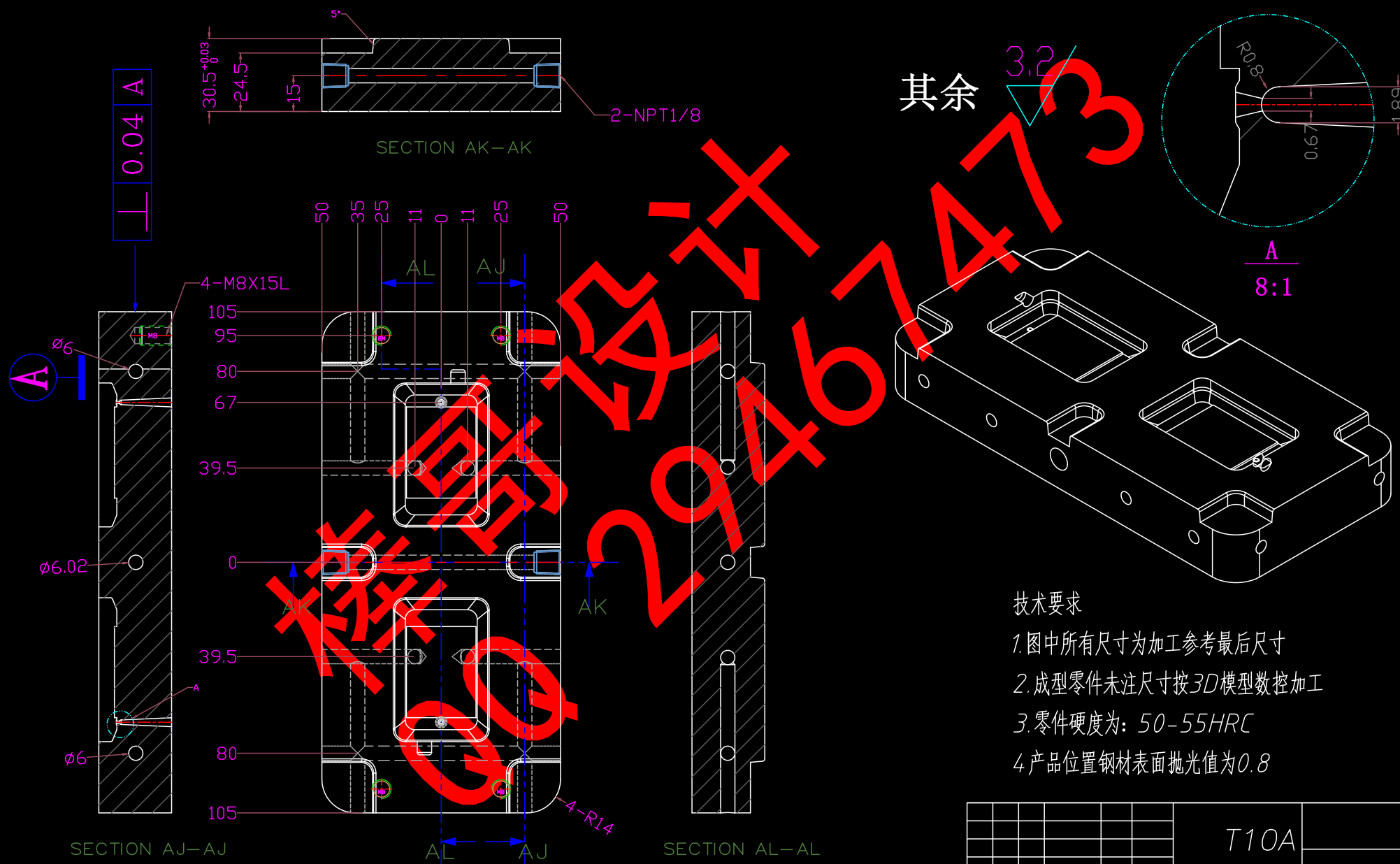


技术要求

1. 图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
2. 成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
3. 零件硬度为: 29-38HRC
4. 注意其他零件配合加工
5. 非配合部位的利边可到C3的角

						45			顶针垫板
				签名	年月日				
设计			标准化					重量	
审核								1:2	
工艺			批准			共	张	第	张

A2-行腔

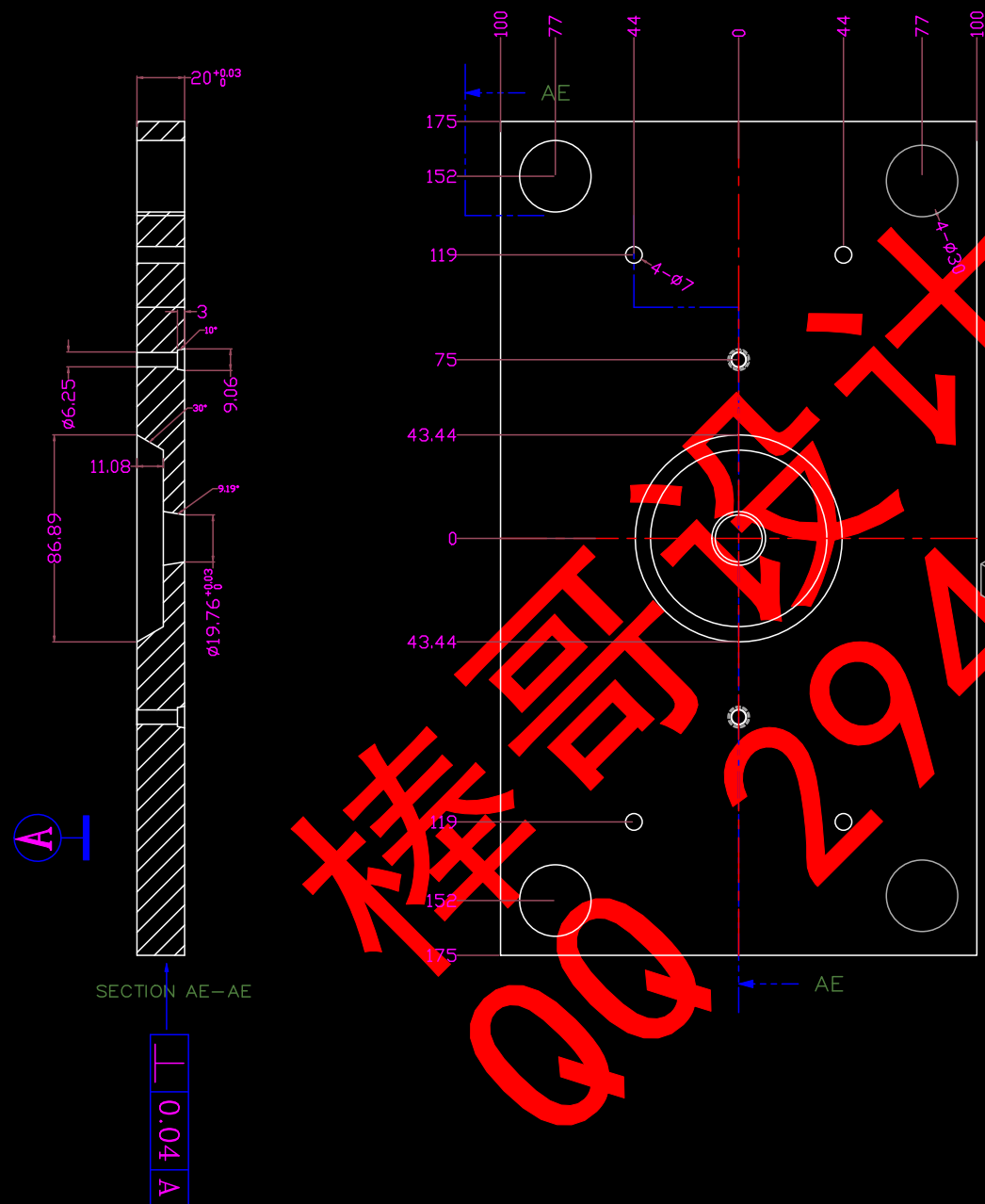


技术要求

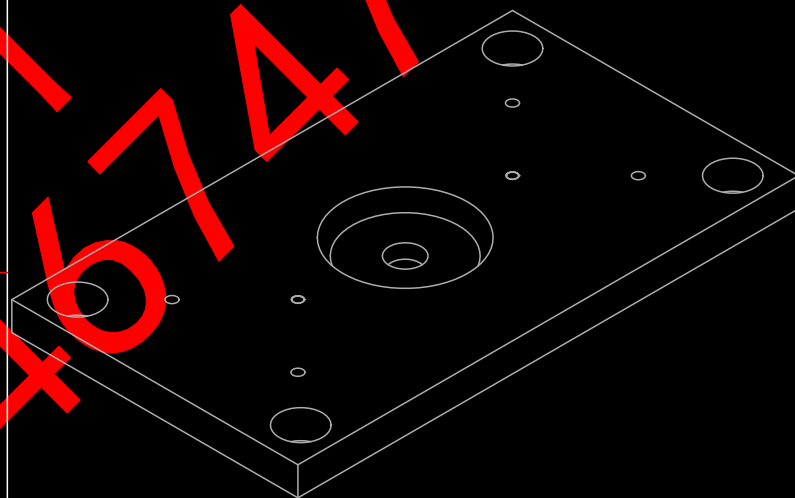
- 1.图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
- 2.成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
- 3.零件硬度为: 50-55HRC
- 4.产品位置钢材表面抛光值为0.8

										T10A	行腔
设计				标准化					重量	比例	
审核										1:2	
工艺				批准					共张	第张	

A2-水口板



其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

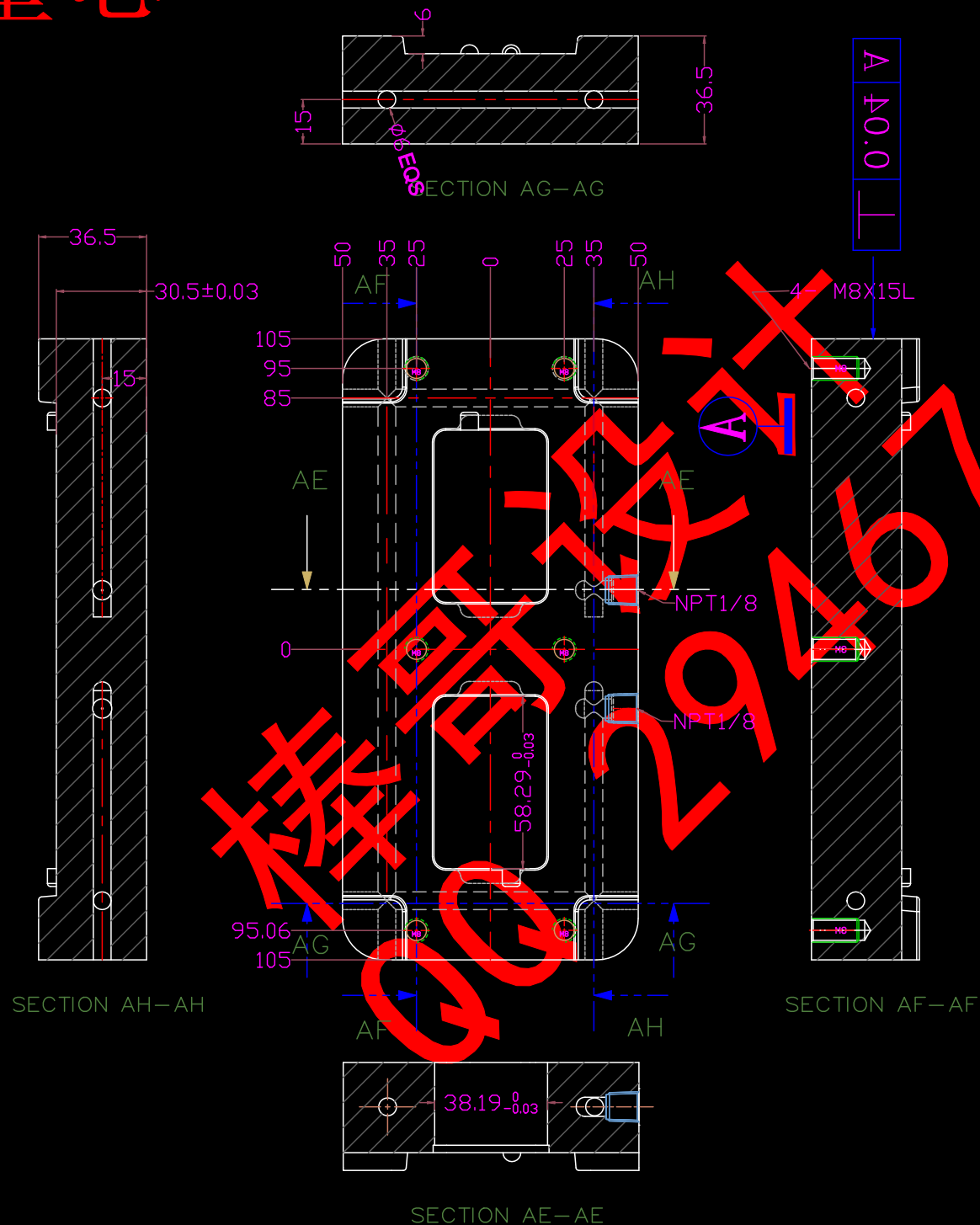


技术要求

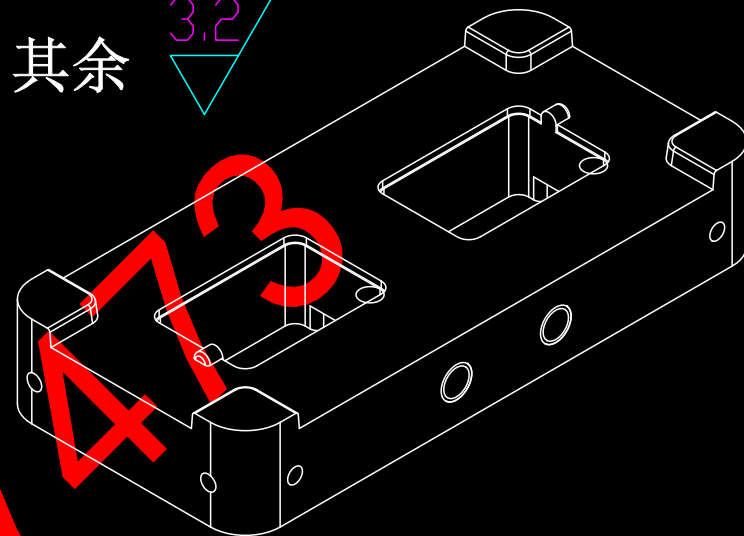
1. 图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
2. 成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
3. 零件硬度为：29-38HRC
4. 注意其他零件配合加工
5. 非配合部位的利边可到C3的角

								45	水口板	
设 计				标准					重量	比例
审 核									1:2	
工 艺				批 准			共 张	第 张		

A2-型心



其余



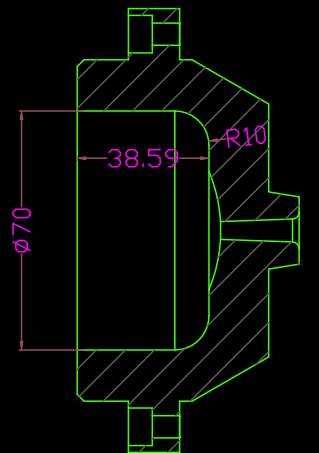
技术要求

1. 图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
2. 成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
3. 零件硬度为: 50-55HRC
4. 产品位置钢材表面抛光值为0.8

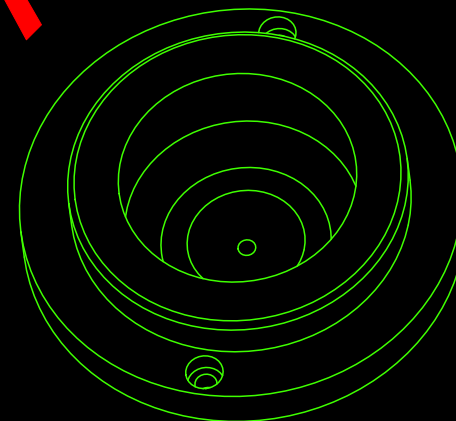
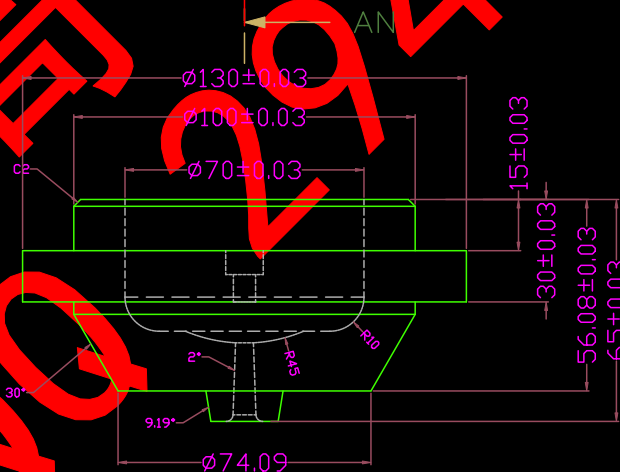
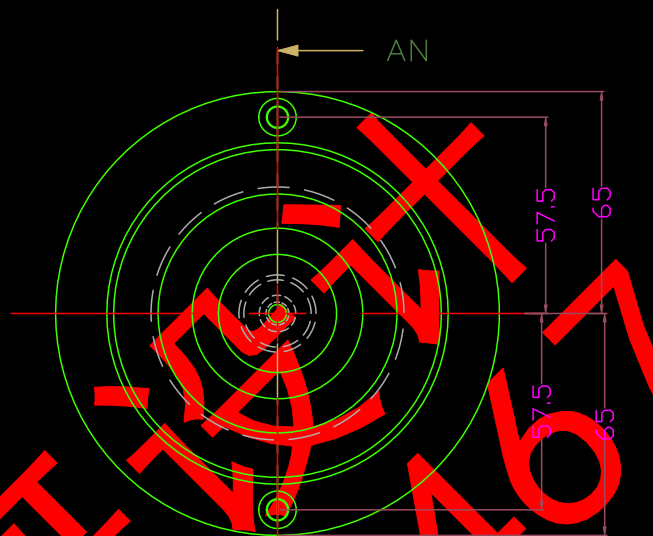
				T10A			型心
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺		批准		共 张	第 张		

A3-浇口套

其余 $\sqrt{3.2}$



SECTION AN-AN



技术要求

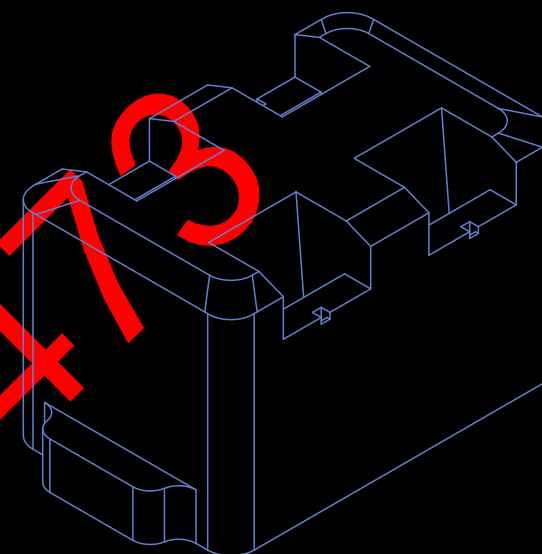
1. 图中所有尺寸为加工参考最后尺寸
2. 成型零件未注尺寸按3D模型数控加工
3. 零件硬度为: 50-55HRC
4. 产品位置钢材表面抛光值为0.8

				45				浇口套
设计			标准化			重量	比例	
审核							1:1	
工艺			批准			共 张	第 张	

其余



						T10A	斜顶	
				签名	年月日			
设计			标准化					
						阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共	张	第 张



						T10A	镶件
				签名	年月日		
设计			标准化				
						重量	比例
审核						1:2	
工艺			批准			共 张	第 张