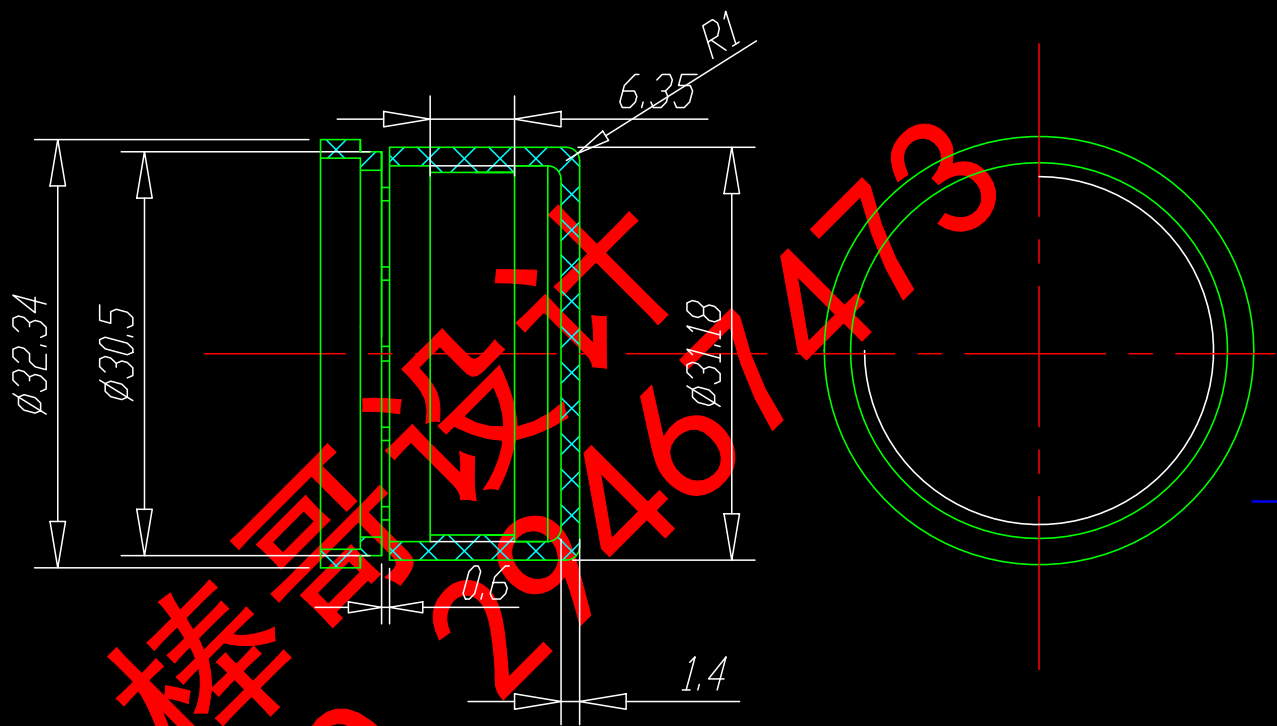


A4-瓶盖制件图

其余 ✓

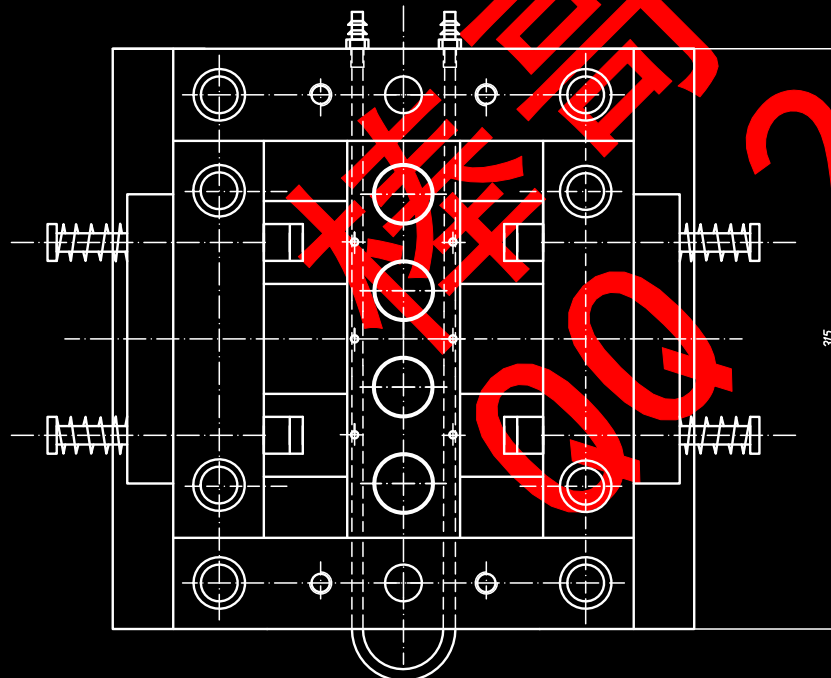
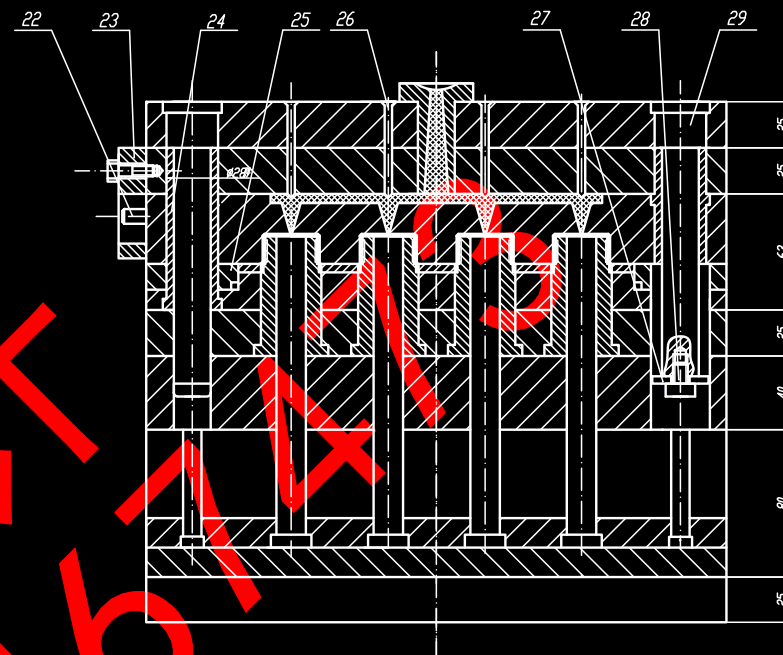
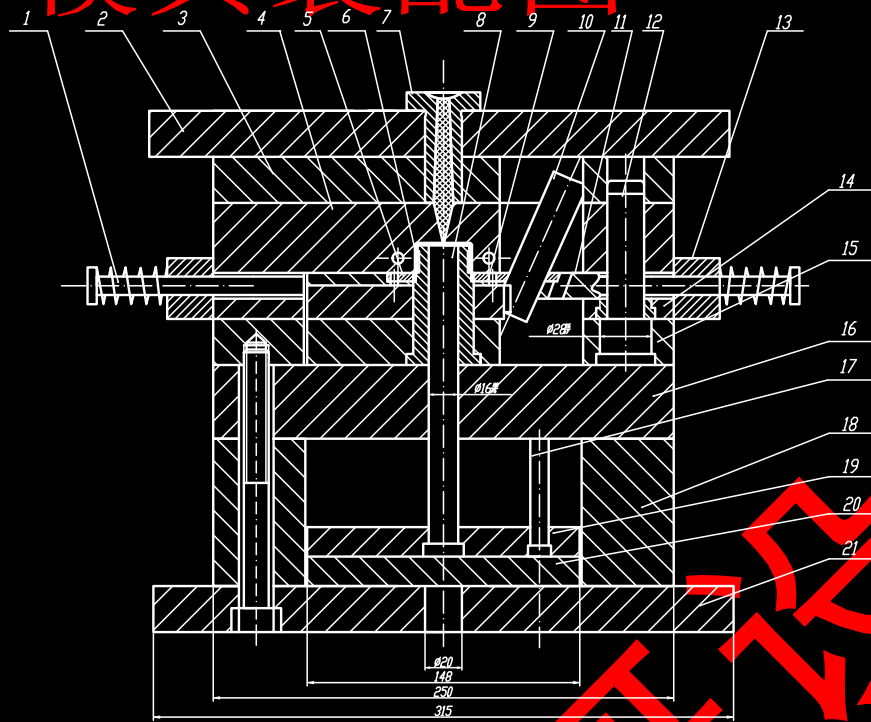


技术要求

表面需作防滑处理

						ABS					XXX学院						
																塑料瓶盖	
标记	处数	分区	更改文件号		签名						年月日						
设计			标准化				阶段标记			重量	比例						
										1:1							
审核																	
工艺			批准				共 1张 第1 张										

A0-模具装配图



技术要求

- 1、定模板和动模板安装平面的平行度按GB/T12555.2和GB/T12556.2的规定;
- 2、导柱、导套对定、动模板安装的垂直度按GB/T12555.2和GB/T12556.2的规定;
- 3、模具所有活动部分应保证位置准确, 动作可靠, 不得有歪斜和卡滞现象。要求固定的零件不得相对滑动;
- 4、流道转换处应光滑圆弧连接, 浇注系统表面粗糙度为 $R_a \leq 0.8\mu m$ 。

29	型号:20	单位	1	45	材料费
30	型号:1-2000	单位	1	45	材料费
31	型号:1.5-2000	单位	1	45	材料费
32	型号:2-2000	单位	4	45	材料费
33	型号:4-20	单位	1	45	材料费
34	型号:4-20	单位	2	20	材料费
35	型号:4-20	单位	1	45	材料费
36	型号:1.5-1000	单位	1	45	材料费
37	型号:1-1	单位	1	45	材料费
38	型号:1-1	单位	1	45	材料费
39	型号:4-20	单位	1	45	材料费
40	型号:4-20	单位	1	45	材料费
41	型号:4-20	单位	2	20.00	材料费
42	型号:4-20	单位	4	20.00	材料费
43	型号:4-20	单位	1	45	材料费
44	型号:4-20	单位	1	45	材料费
45	型号:4-20	单位	1	45	材料费
46	型号:4-20	单位	1	45	材料费
47	型号:4-20	单位	1	45	材料费
48	型号:4-20	单位	1	45	材料费
49	型号:4-20	单位	1	45	材料费
50	型号:4-20	单位	1	45	材料费
51	型号:4-20	单位	1	45	材料费
52	型号:4-20	单位	1	45	材料费
53	型号:4-20	单位	1	45	材料费
54	型号:4-20	单位	1	45	材料费
55	型号:4-20	单位	1	45	材料费
56	型号:4-20	单位	1	45	材料费
57	型号:4-20	单位	1	45	材料费
58	型号:4-20	单位	1	45	材料费
59	型号:4-20	单位	1	45	材料费
60	型号:4-20	单位	1	45	材料费
61	型号:4-20	单位	1	45	材料费
62	型号:4-20	单位	1	45	材料费
63	型号:4-20	单位	1	45	材料费
64	型号:4-20	单位	1	45	材料费
65	型号:4-20	单位	1	45	材料费
66	型号:4-20	单位	1	45	材料费
67	型号:4-20	单位	1	45	材料费
68	型号:4-20	单位	1	45	材料费
69	型号:4-20	单位	1	45	材料费
70	型号:4-20	单位	1	45	材料费
71	型号:4-20	单位	1	45	材料费
72	型号:4-20	单位	1	45	材料费
73	型号:4-20	单位	1	45	材料费
74	型号:4-20	单位	1	45	材料费
75	型号:4-20	单位	1	45	材料费
76	型号:4-20	单位	1	45	材料费
77	型号:4-20	单位	1	45	材料费
78	型号:4-20	单位	1	45	材料费
79	型号:4-20	单位	1	45	材料费
80	型号:4-20	单位	1	45	材料费
81	型号:4-20	单位	1	45	材料费
82	型号:4-20	单位	1	45	材料费
83	型号:4-20	单位	1	45	材料费
84	型号:4-20	单位	1	45	材料费
85	型号:4-20	单位	1	45	材料费
86	型号:4-20	单位	1	45	材料费
87	型号:4-20	单位	1	45	材料费
88	型号:4-20	单位	1	45	材料费
89	型号:4-20	单位	1	45	材料费
90	型号:4-20	单位	1	45	材料费
91	型号:4-20	单位	1	45	材料费
92	型号:4-20	单位	1	45	材料费
93	型号:4-20	单位	1	45	材料费
94	型号:4-20	单位	1	45	材料费
95	型号:4-20	单位	1	45	材料费
96	型号:4-20	单位	1	45	材料费
97	型号:4-20	单位	1	45	材料费
98	型号:4-20	单位	1	45	材料费
99	型号:4-20	单位	1	45	材料费
100	型号:4-20	单位	1	45	材料费

序号	名称	单位	数量	材料	品牌/备注	备注
数量	单位	名称/规格	品牌	品牌/备注		
		规格/品牌		品牌/备注	品牌	品牌
数量		品牌			品牌	品牌
			品牌			

其余^{6.3/}▽



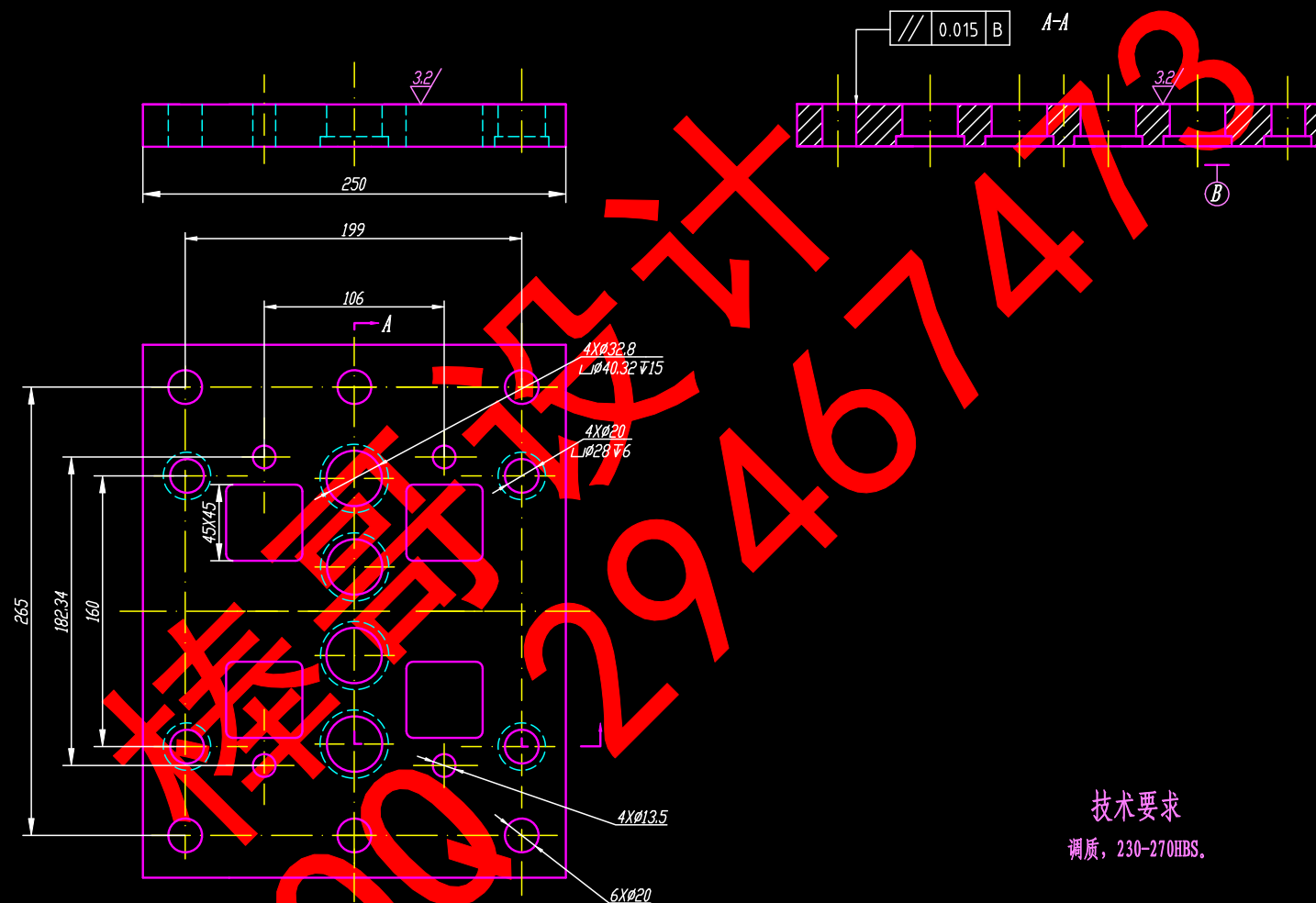
						45					
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化			阶段标记	重量	比例			
审核								1:2	SLPG-01		
工步			批准			共 1 张	第 1 张				

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



						45				XXXX					
														侧滑板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计				标准化		阶段标记		重量	比例		SLPG-02				
									1:2						
审核															
工艺				批准		共 1 张 第 1 张									

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

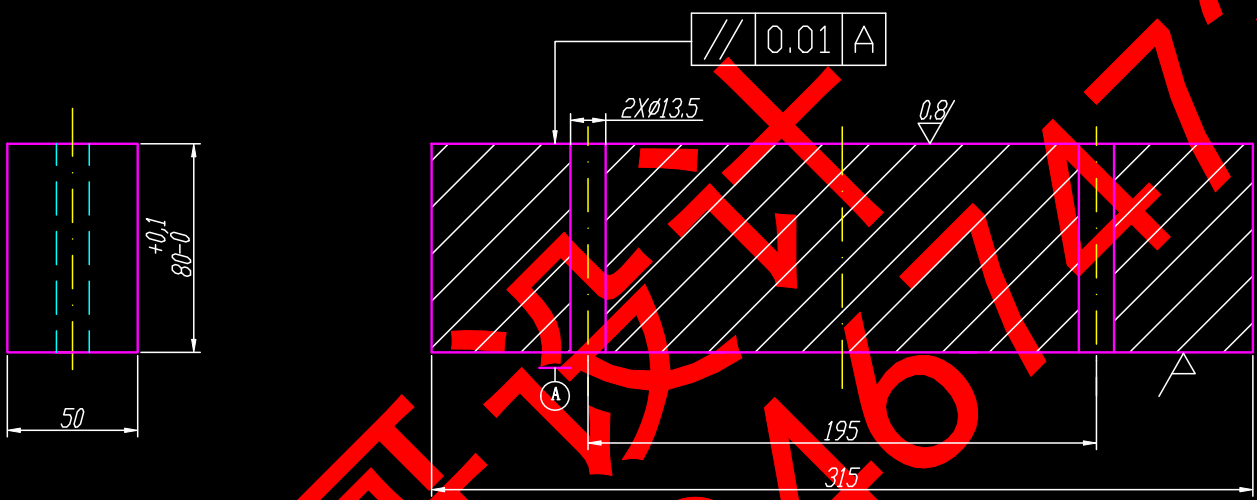


技术要求
调质，230-270HBS。

						45				XX	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SLPG-03	
设计	标准化										
								1:2			
审核											
工艺	批准				共 1 张 第 1 张						

A3-垫块

其余 $\sqrt[6.3]{}$

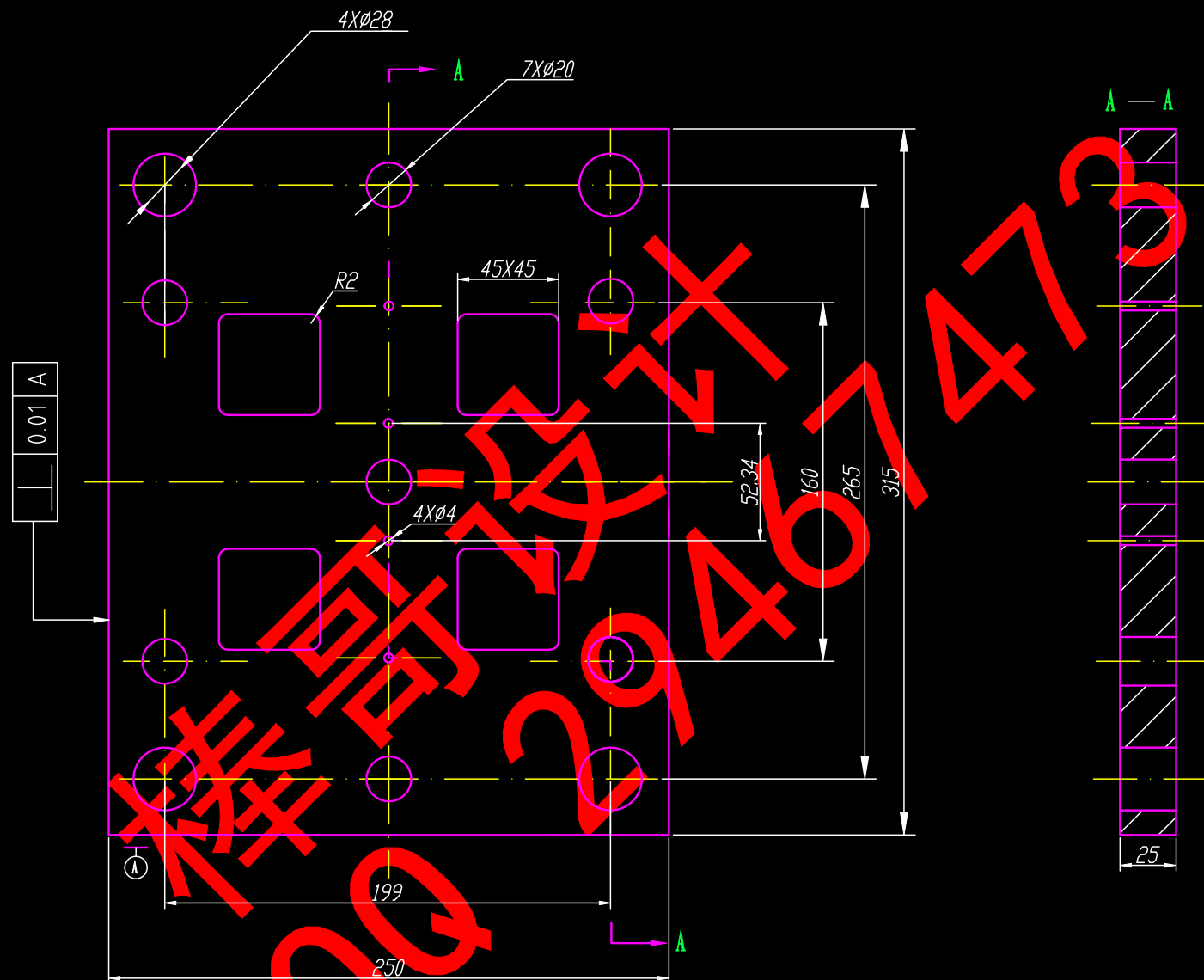


技术要求
调质，230~270HBS。

						Q235A			XX	
									垫块	
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							1:2
审核						共 1 张 第 1 张			SLPG-04	
工艺			批准							

A3-拉板

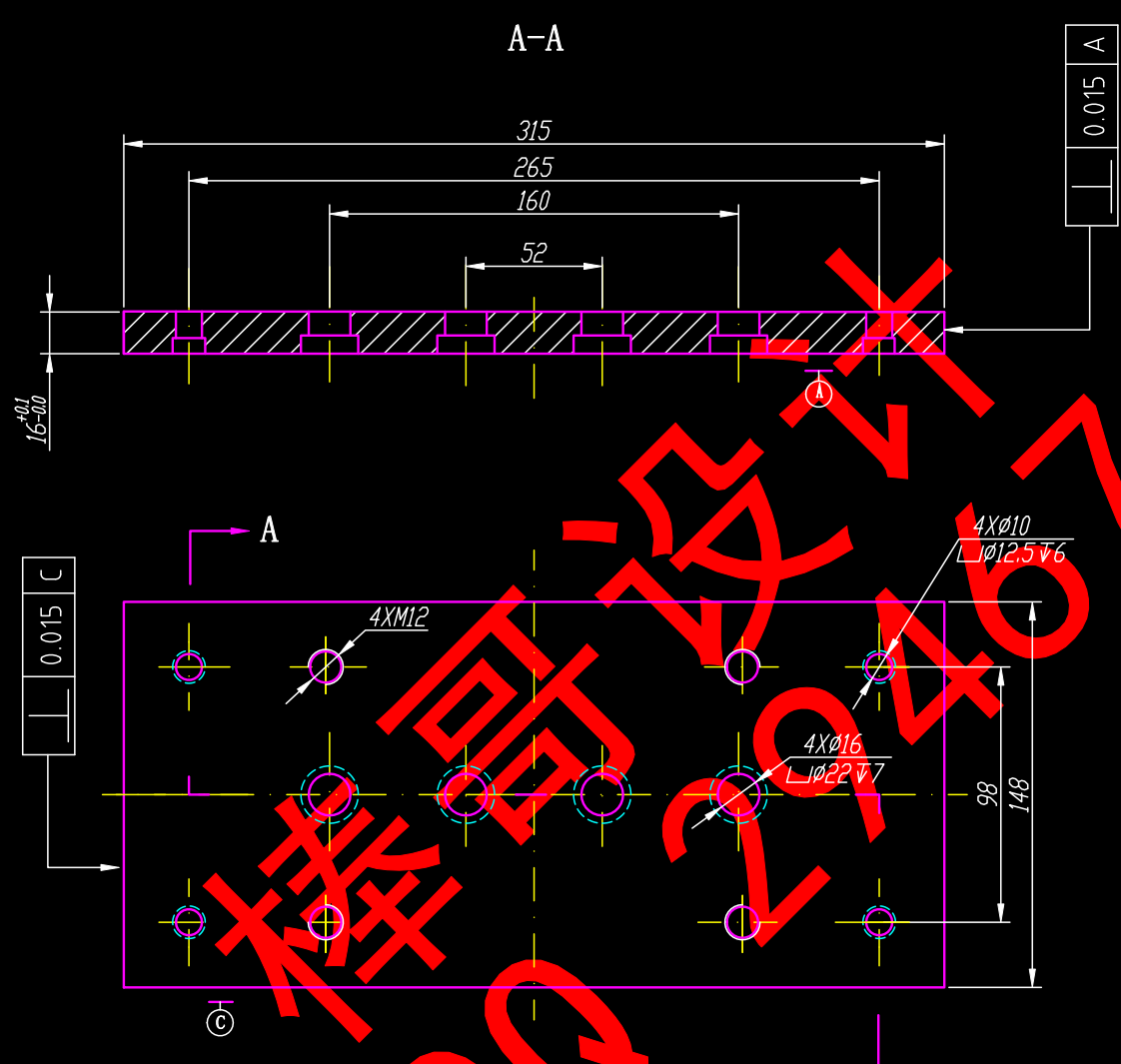
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求
调质，230~270HBS。

						Q235A	XXXX		
							拉板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		SLPG-22		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺			批准						

A3-推杆固定板



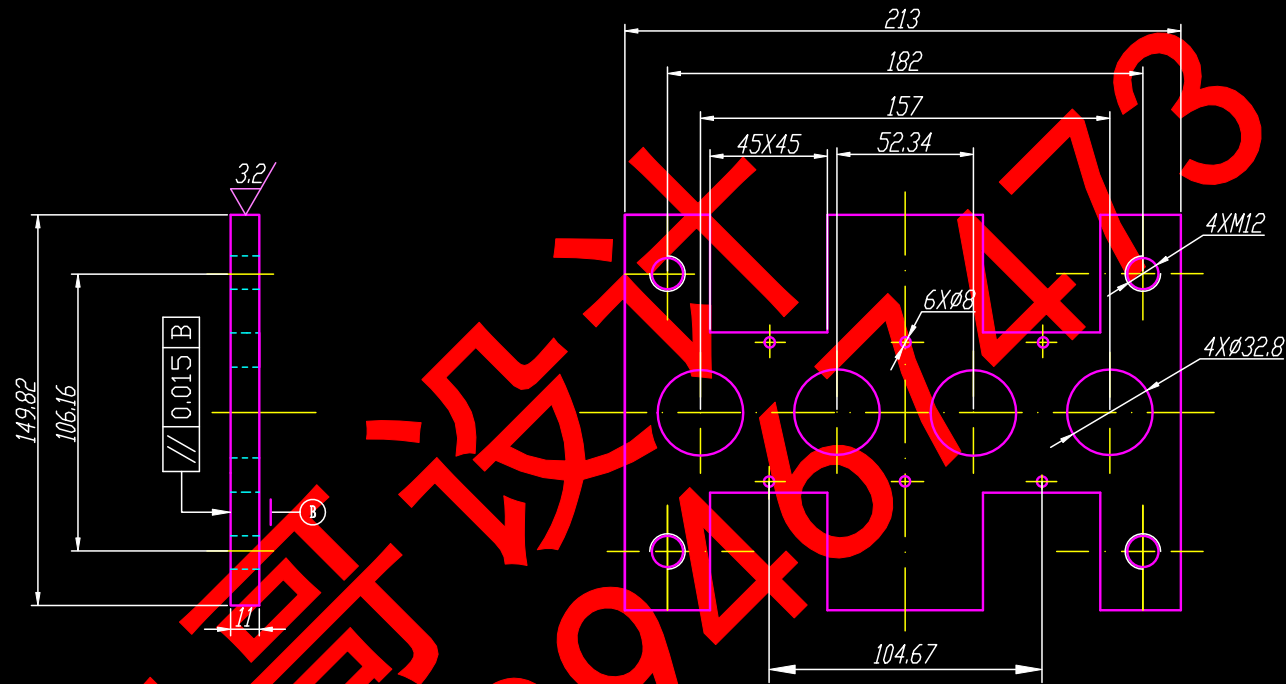
其余 6.3/

技术要求
调质, 230~270HBS.

						45			XXXX	
									推杆固定板	
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							1:2
审核						共 1 张 第 1 张			SLPG-05	
工艺			批准							

A3-镶件

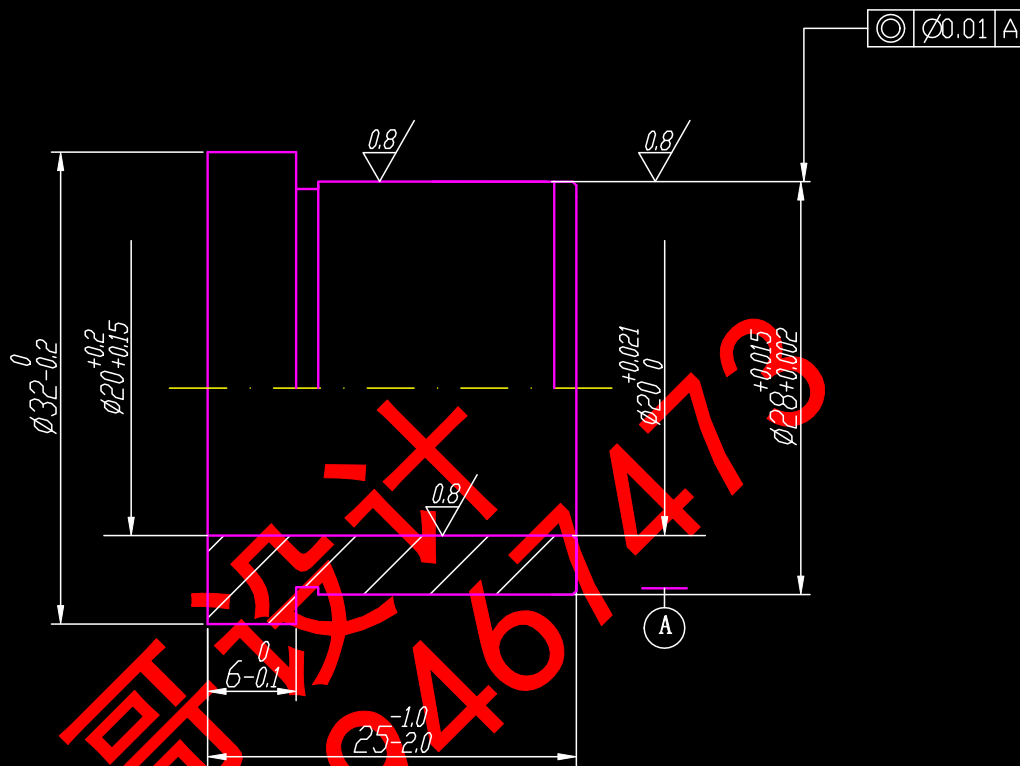
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
调质，230-270HBS。

						45					X					
											阶段标记		重量	比例	侧滑板镶件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日											
设计				标准化												
审核										1:2	SLPG-06					
工艺				批准		共 1 张 第 1 张										

其余 $\sqrt{3.2}$

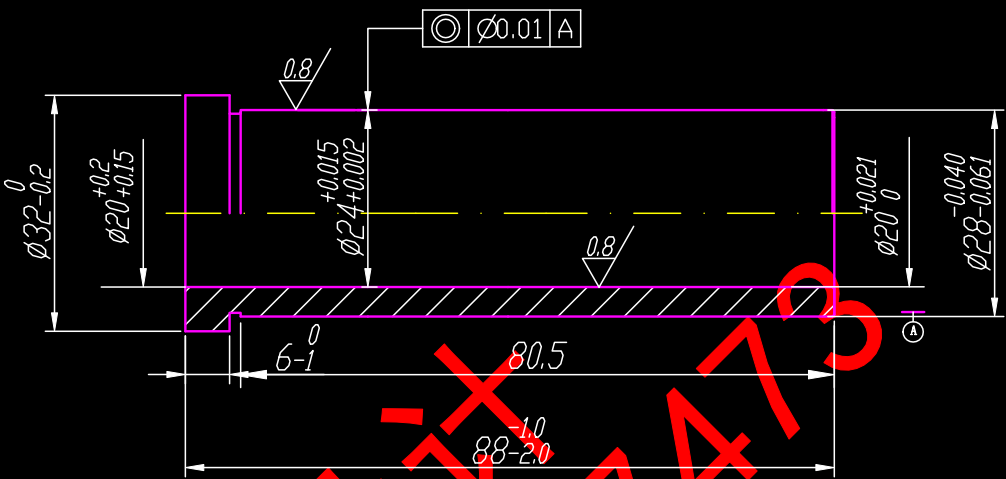


技术要求

1. 热处理50-55HRC, 20渗碳0.5-0.8mm56-60HRC
2. 图中倒角不大于 $0.5 \times 45^\circ$

						20			XXXX	
									导套1	
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							2:1
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

其余 $\sqrt{3.2}$

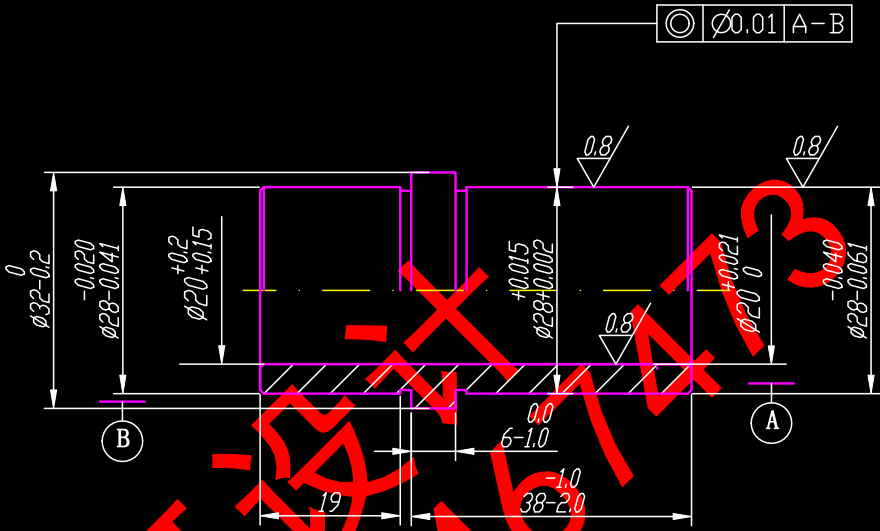


技术要求

- 1. 热处理50-55HRC, 20渗碳0.5-0.8mm56-60HRC
- 3. 图中倒角不大于0.5X45°

						20						XXXX	
												导套2	
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例	SLPG-08	
设计			标准化							2:1			
审核													
工艺			批准				共 1 张 第1 张						

其余 $\sqrt{3.2}$



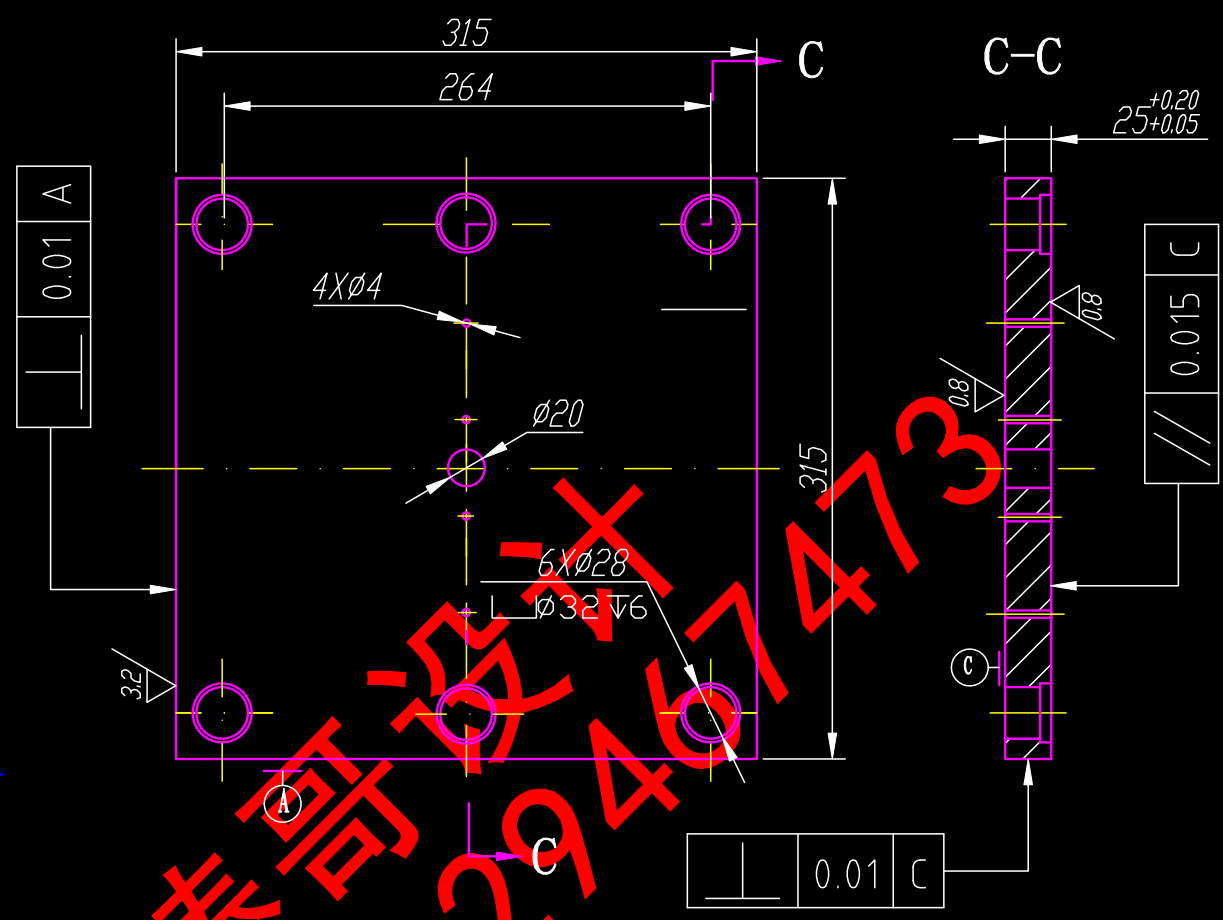
技术要求

- 1. 热处理50-55HRC, 20渗碳0.5-0.8mm56-60HRC
- 3. 图中倒角不大于0.5X45°

						20			XX	
									导套3	
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						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

A4-定模座板

其余 $\sqrt{6.3}$

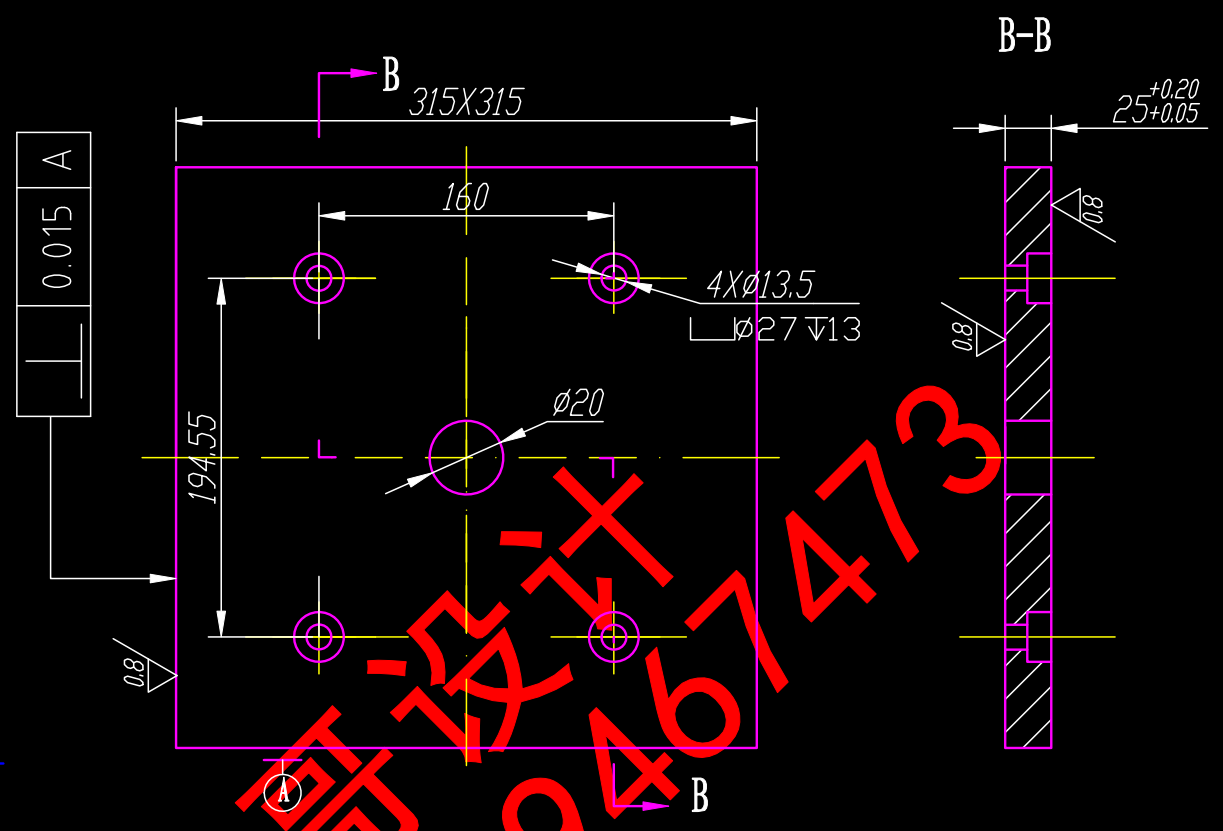


技术要求
调质，230~270HBS。

						45					XXXXXX				
											定模座板				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	SLPG-10				
设计			标准化							1:4					
审核															
工艺			批准			共 1 张 第 1 张									

A4-动模座板

其余 $\sqrt{6.3}$

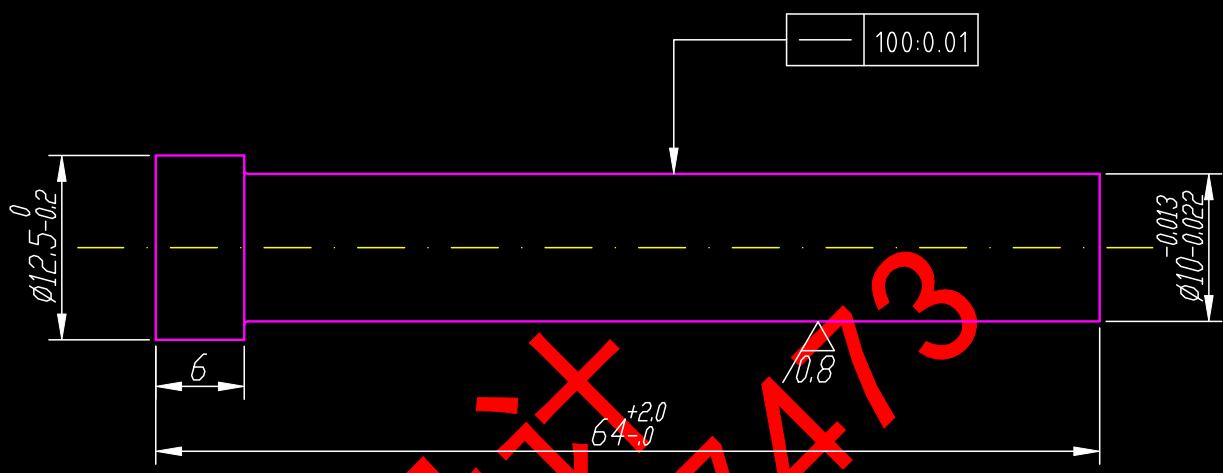


技术要求

调质，230~270HBS。

						45				XX	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计			标准化								
									1:4	SLPG-11	
审核											
工艺			批准			共 1 张 第1 张					

其余 $\sqrt{3.2}$



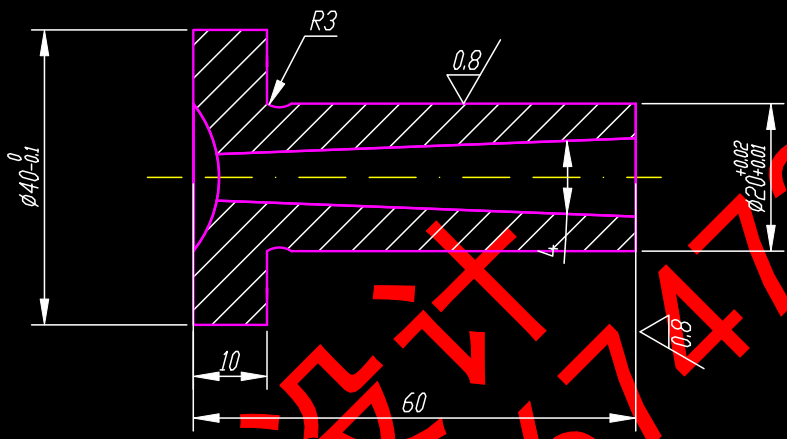
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

1. 工作端不允许倒锥
2. 工作端面不允许有中心孔

						T8A				XX			
										复位杆			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化			阶段标记		重量	比例				
								2:1					
审核						共 1 张 第 1 张							
工艺			批准										

其余 $\sqrt{3.2}$



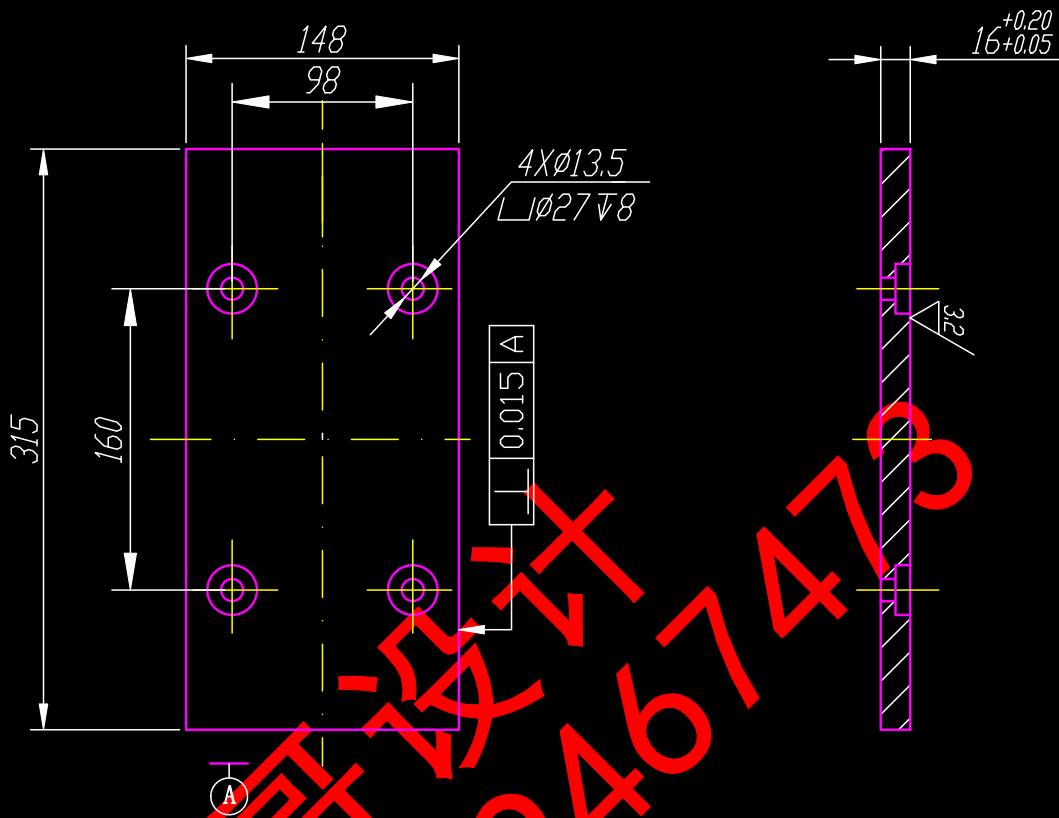
技术要求

渗碳淬火，50-55HRC。

						T10A						XX	
标记	处数	分区	更改文件号		签名							年月日	浇口套
设计			标准化										
							阶段标记		重量	比例	SLPG-14		
										1:1			
审核													
工艺			批准				共 1 张 第1 张						

A4-推板

其余 $\sqrt{6.3}$

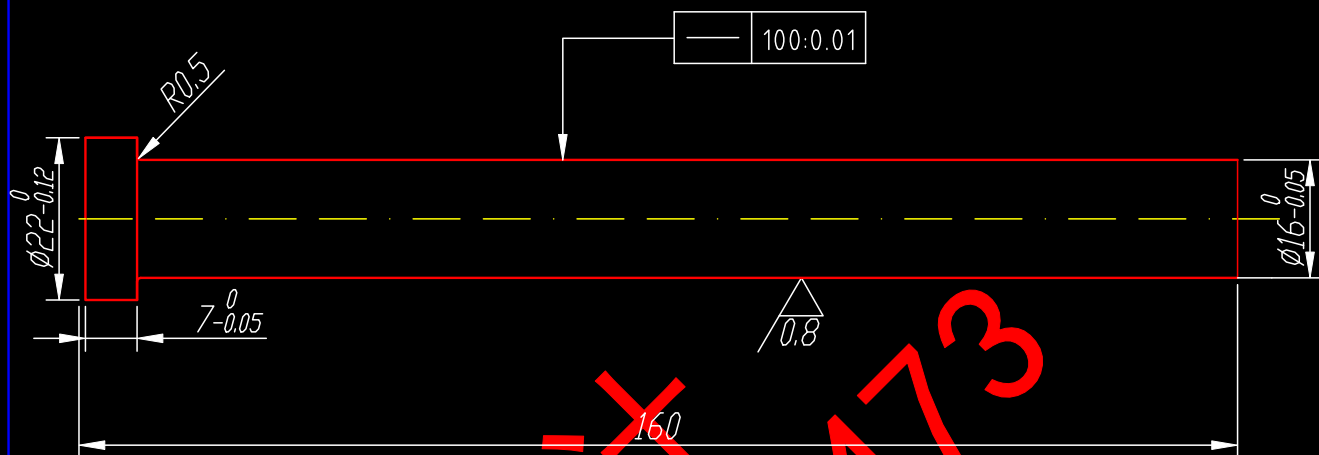


技术要求

调质，230~270HBS。

						45			XXXX	
									推板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			1:4	
设计			标准化				重量	比例		
审核									共 1 张 第 1 张	
工艺			批准							

其余 $\sqrt{3.2}$



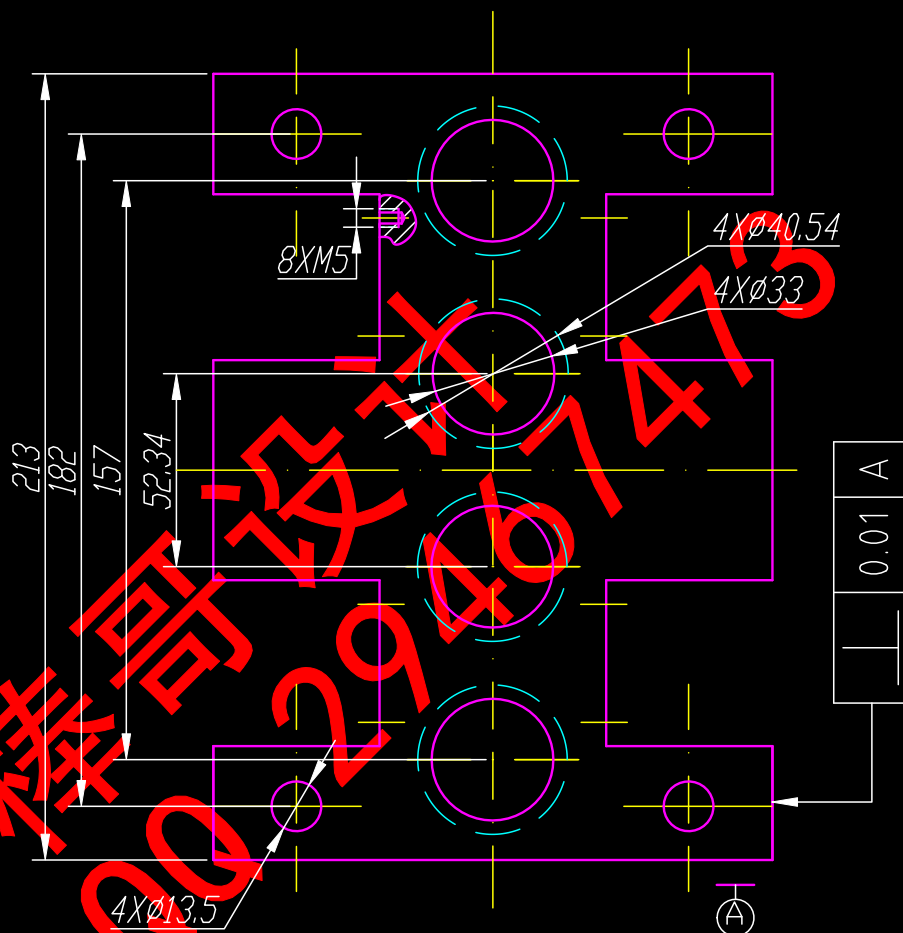
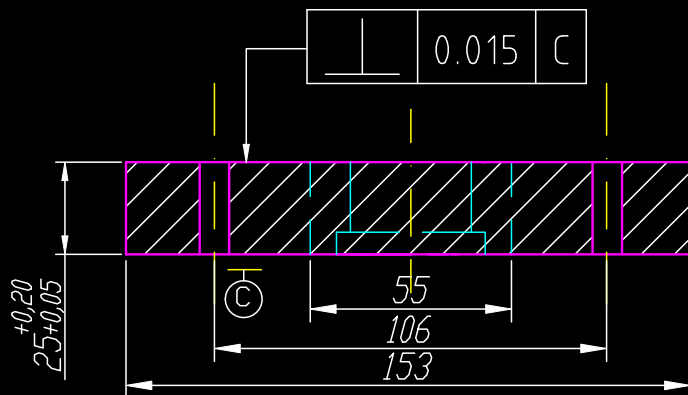
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

1. 工作端不允许倒锥
2. 工作端面不允许有中心孔

						T8A			XXXX	
									推杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			SLPG-16	
设计			标准化							
									1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

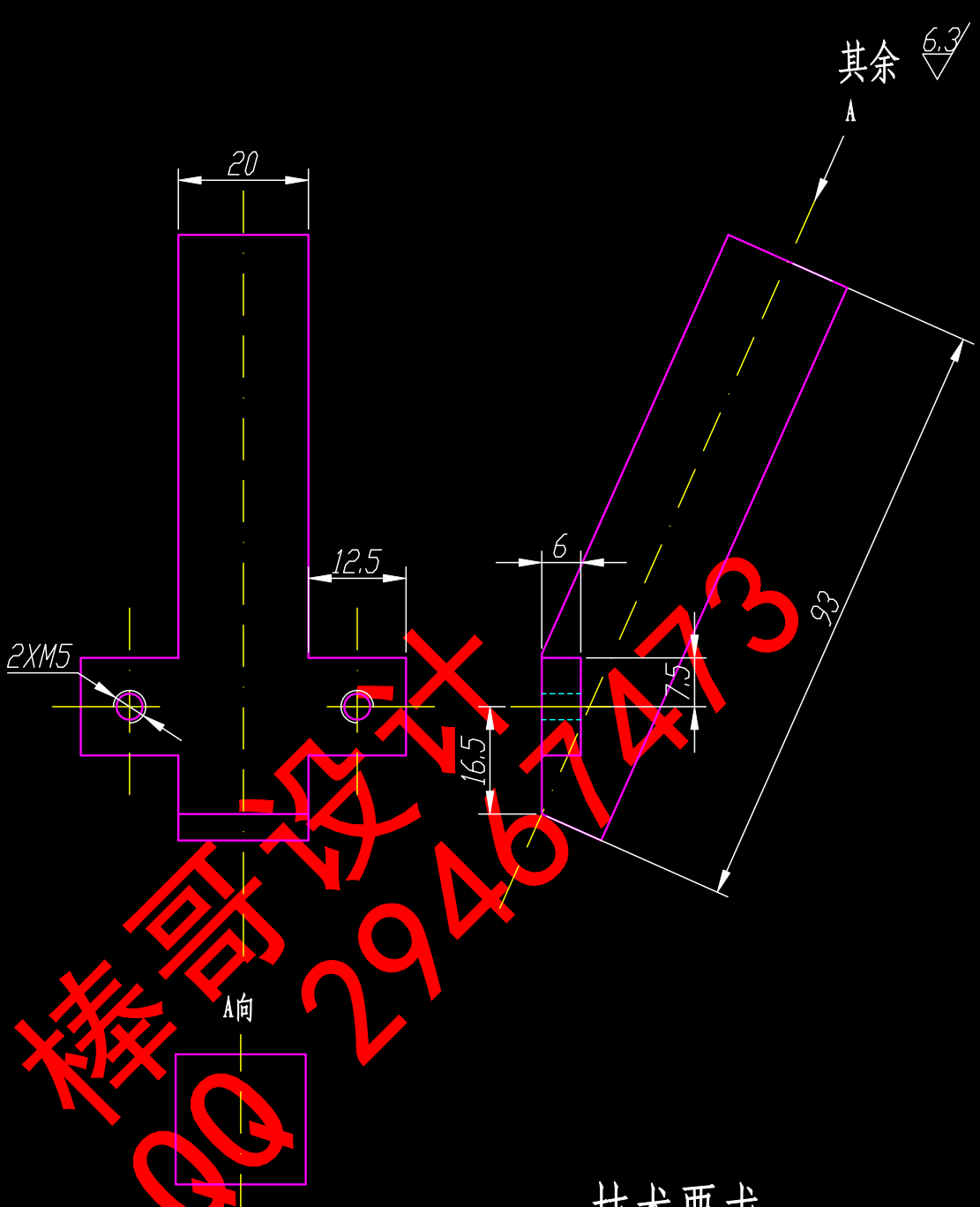
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求
调质, 230~270HBS。

						45					XX							
											阶段标记					重量	比例	推件板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日													
设计			标准化															
审核																		
工艺			批准															

A4-斜导柱

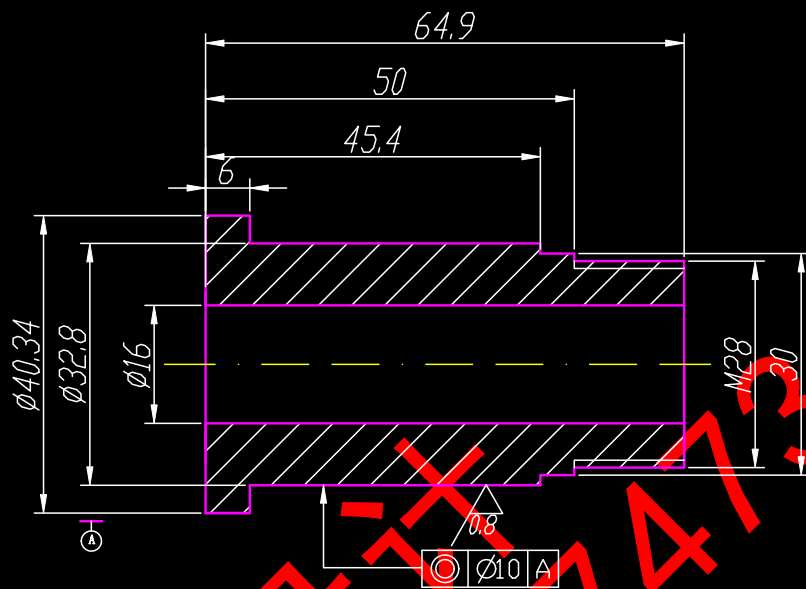


技术要求

热处理50-55HRC, 20钢, 渗碳
0.5-0.8mm55-60HRC。

						20				XXXX	
										斜导柱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SLPG-17	
设计			标准化					2:1			
审核											
工艺			批准			共 1 张 第1 张					

其余 $\sqrt{3.2}$

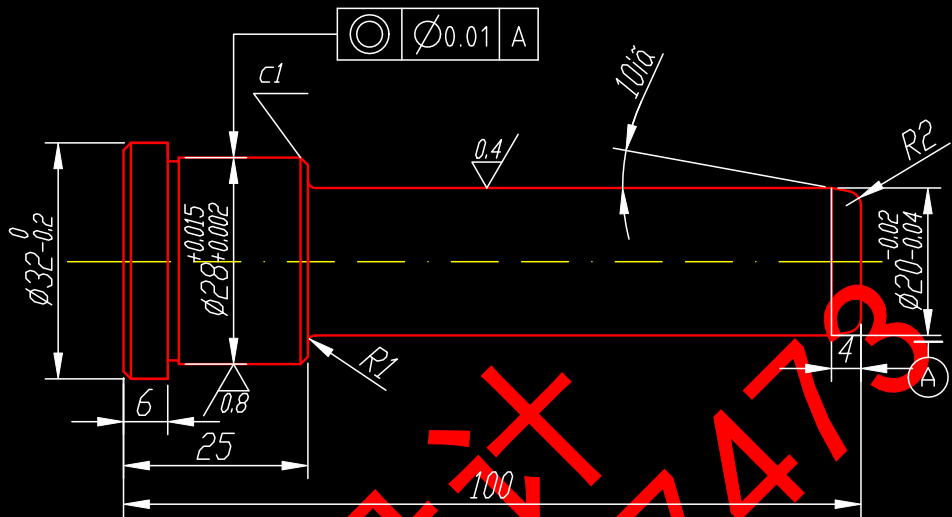


技术要求

热处理50-55HRC, 20渗碳0.5-0.8mm56-60HRC。

						9Mn2V					XXXX	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	型芯		
									1:1			
审核						共 1 张 第1 张						
工艺			批准								SLPG-18	

其余 $\sqrt{3.2}$



棒哥设计
QQ 294674733

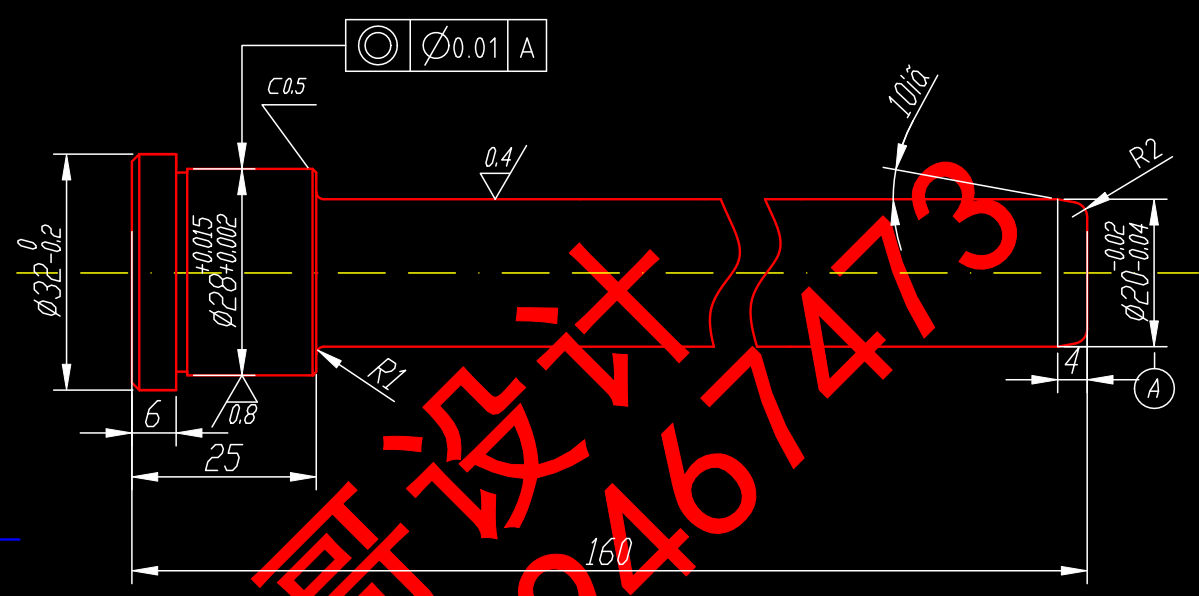
技术要求

热处理50-55HRC 20钢 渗碳0.5-0.8mm55-60HRC。

						T8A				XXXXX	
										有肩导柱1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	SLPG-19	
								1:1			
审核											
工艺			批准			共 1 张 第1 张					

A4-有肩导柱2

其余 $\sqrt{3.2}$



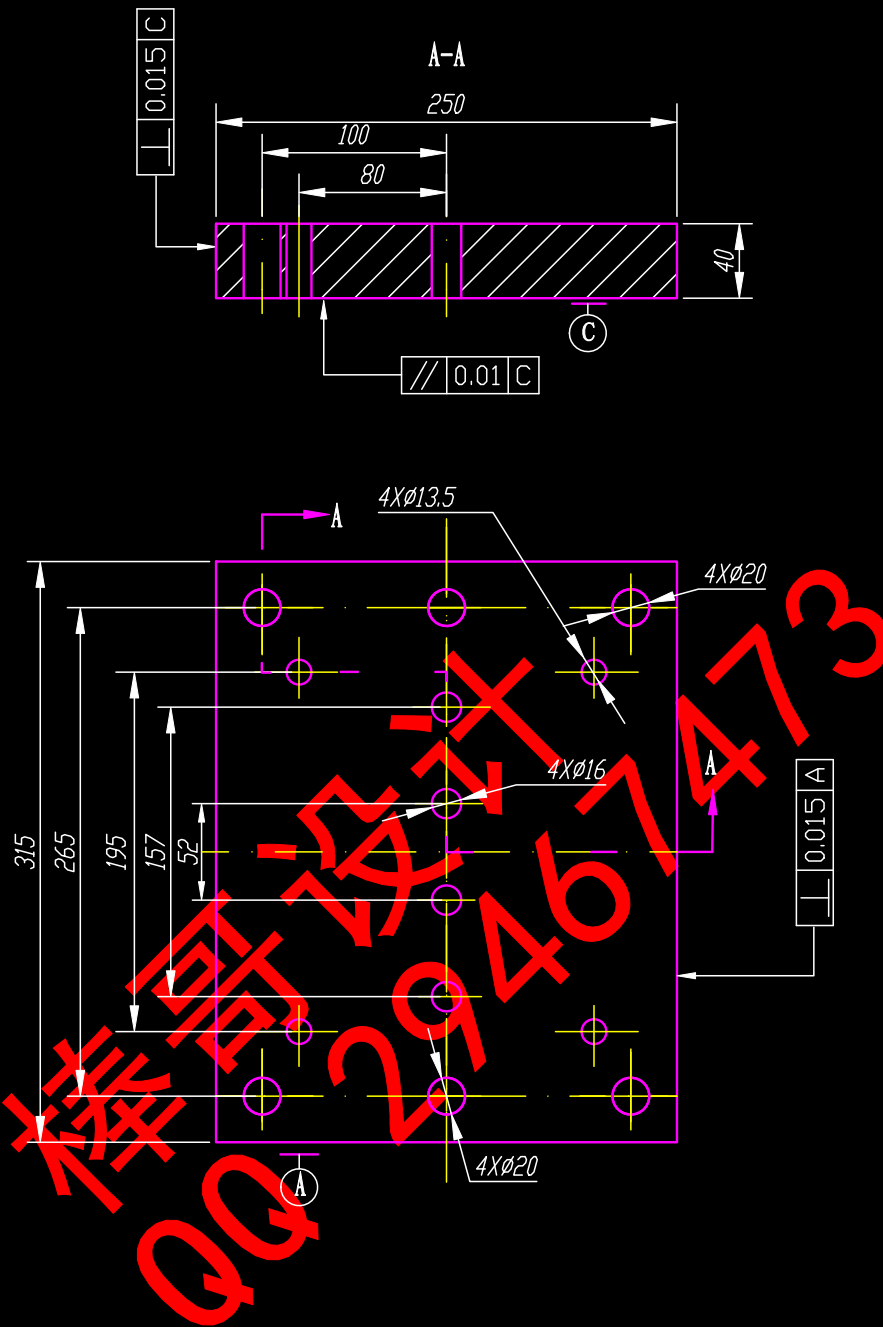
技术要求

热处理50-55HRC 20钢 渗碳0.5-0.8mm55-60HRC。

						T8A					XXXX				
											有肩导柱2				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例						
									1:1						
审核						共 1 张 第1 张									
工艺			批准												

A4-支承板

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

调质，230-270HBS。

						45			XXXXXX	
									支承板	
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						1:4
审核										
工艺				批准		共 1 张 第 1 张			SLPG-21	