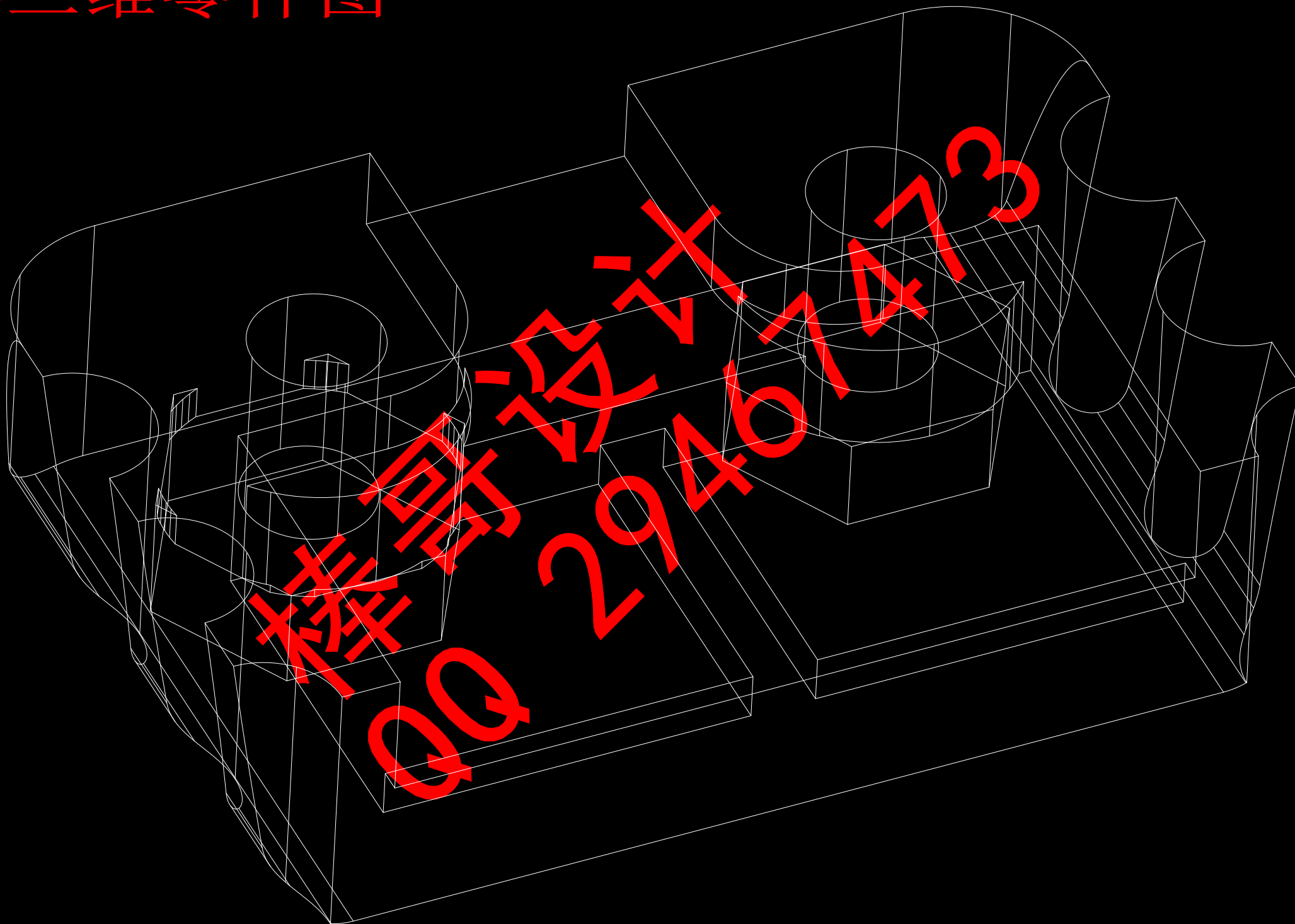
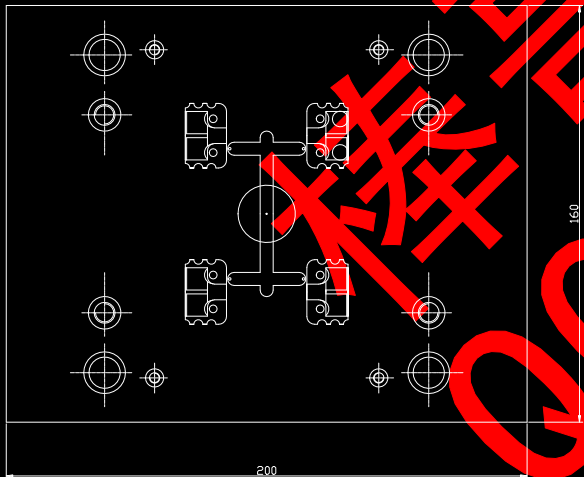
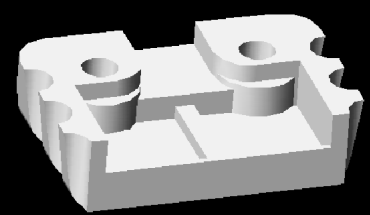
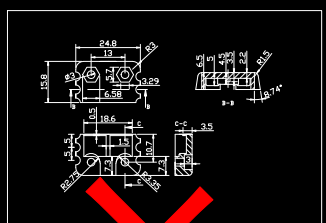
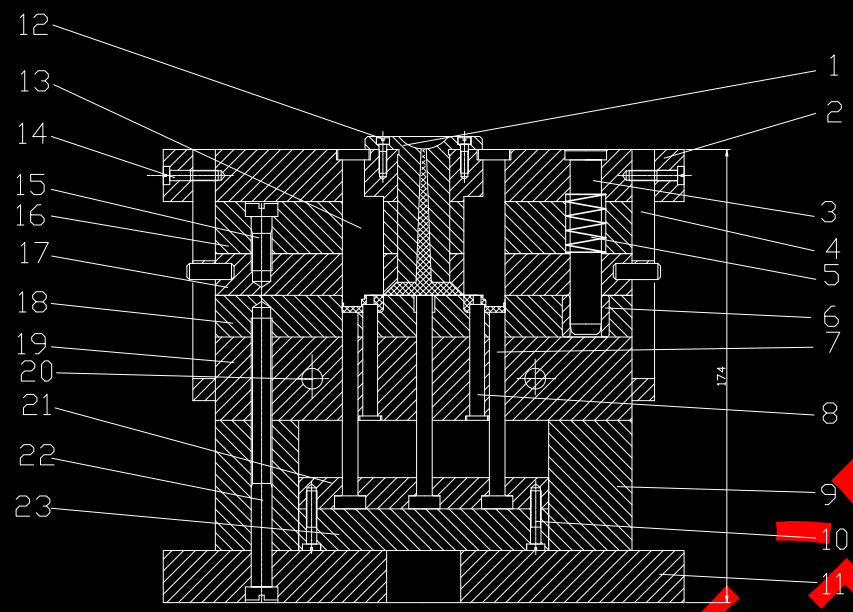


0-三维零件图



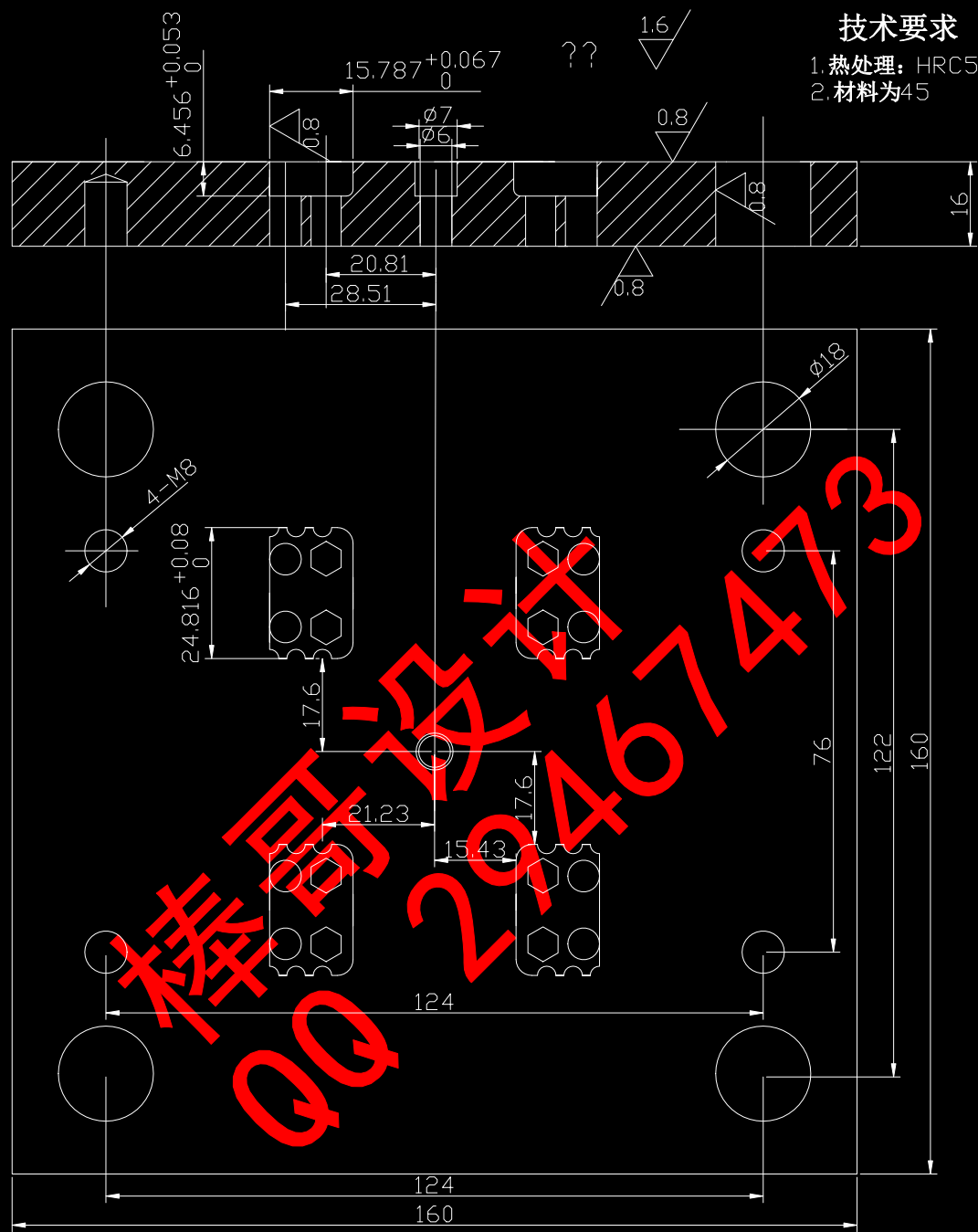
1-装配图-A1



- 技术要求
- 1 型腔和型芯镶拼部位保证不溢料
 - 2 分型面保证不溢料
 - 3 选用XS-Z-30注射机
 - 4 推杆和动模H9/f9配合

23	ZGJ0203-03.00-23	推板	1	45	HRC58-60
22	ZGJ0203-03.00-22	圆柱头螺钉	4	Q235	M8X108
21	ZGJ0203-03.00-21	推杆固定板	1	45	HRC58-60
20	ZGJ0203-03.00-20	冷却系统	1		
19	ZGJ0203-03.00-19	型心固定板	1	45	HRC56-60
18	ZGJ0203-03.00-18	动模板	1	45	HRC58-62
17	ZGJ0203-03.00-17	定模推件板	1	45	HRC58-62
16	ZGJ0203-03.00-16	定模板	1	45	HRC50-52
15	ZGJ0203-03.00-15	圆柱头螺钉	4	Q235	M8X26
14	ZGJ0203-03.00-14	圆柱头螺钉	2	Q235	M4X21
13	ZGJ0203-03.00-13	型心	4	T10A	
12	ZGJ0203-03.00-12	圆柱头螺钉	4	Q235	M3X14
11	ZGJ0203-03.00-11	动模座板	1	45	HRC50-52
10	ZGJ0203-03.00-10	圆柱头螺钉	4	Q235	M4X23
9	ZGJ0203-03.00-9	垫块	2	45	HRC58-62
8	ZGJ0203-03.00-8	型心	4	T10A	
7	ZGJ0203-03.00-7	推杆	10	T8A	
6	ZGJ0203-03.00-6	导套	4	T8A	
5	ZGJ0203-03.00-5	弹簧	4	65Mn	
4	ZGJ0203-03.00-4	定距拉板	2	45	HRC58-62
3	ZGJ0203-03.00-3	导柱	4	T8A	φ12×71
2	ZGJ0203-03.00-2	定模座板	1	45	HRC58-62
1	ZGJ0203-03.00-1	浇口套	1	T10A	
代号 名称 数量 材料 备注					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘斌		标准化		
审核					
工艺			批准		
阶段标记 重量 比例					1: 1
共 9 张 第 1 张					电器插头注射模

2-动模板-A3



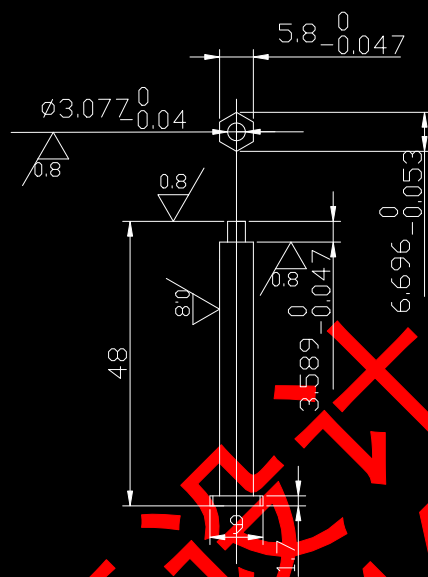
技术要求

- 1.热处理: HRC58-62
- 2.材料为45

						45钢			动模板
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	刘斌		标准化					1:1	
审核						共 9 张 第 3 张			
工艺			批准						

3-型心01-A3

其它 $\sqrt{1.6}$

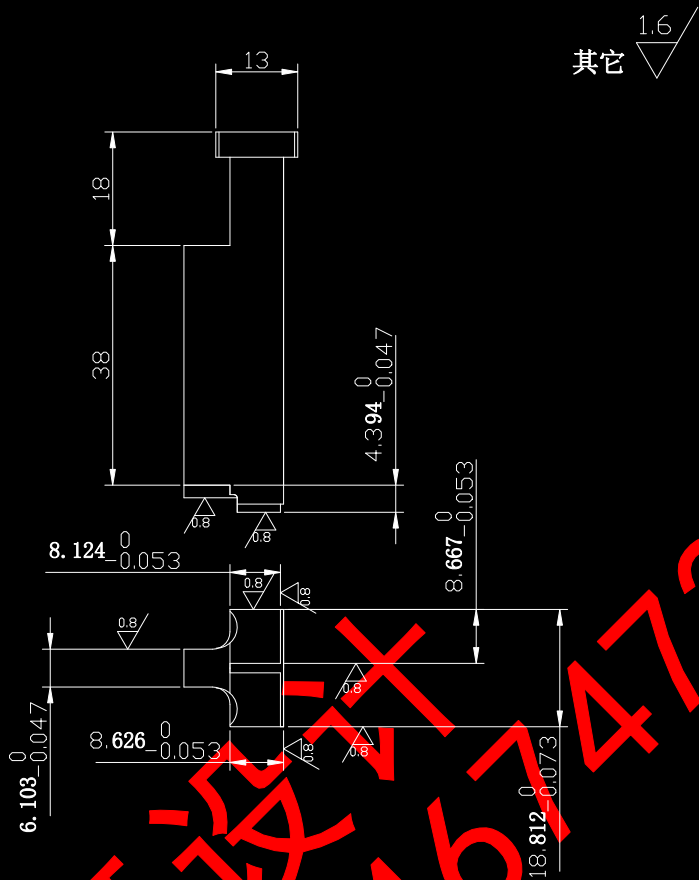


技术要求

1. 热处理 HRC50-52
2. 材料为 T10A

						T10A						型心
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	刘斌		标准化			阶段标记			重量	比例		
										1:1		
审核												
工艺			批准			共 9 张 第 9 张						

4-型心02-A3

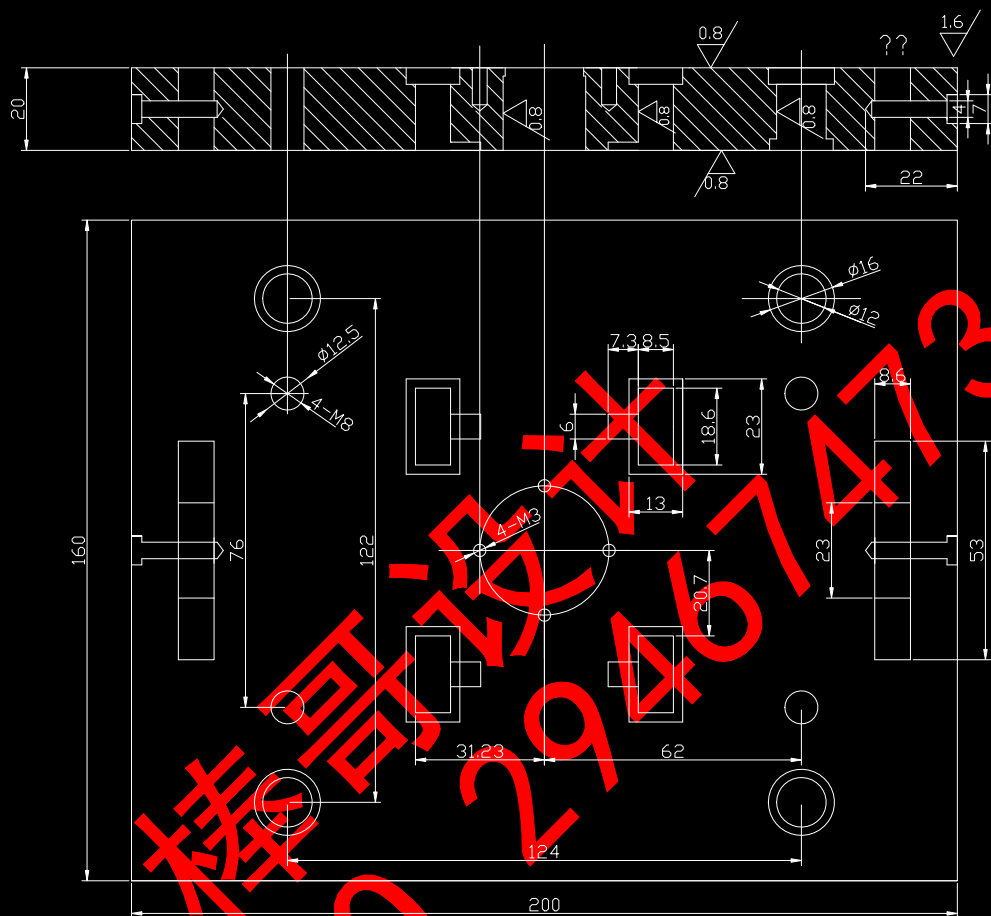


技术要求

1. 热处理HRC50-52
2. 材料为T10A

						T10A			型心
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	刘斌		标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 9 张 第 4 张			

5-定模座板-A3

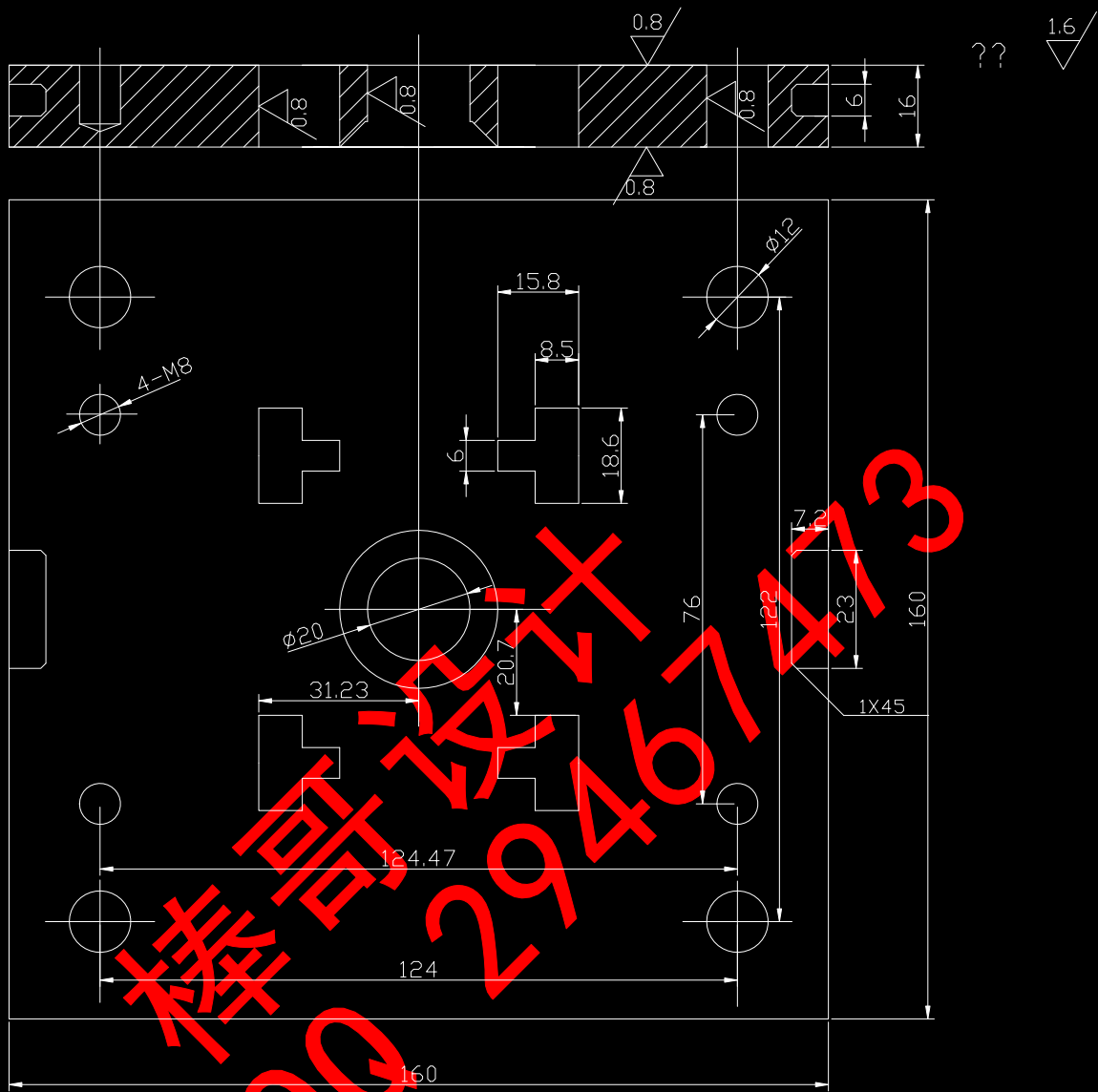


技术要求

1. 热处理HRC58-62
2. 材料为: 45 钢

							45 钢			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	
设计	刘斌		标准化						1:1	
审核							共 9 张 第 2 张			
工艺			批准							

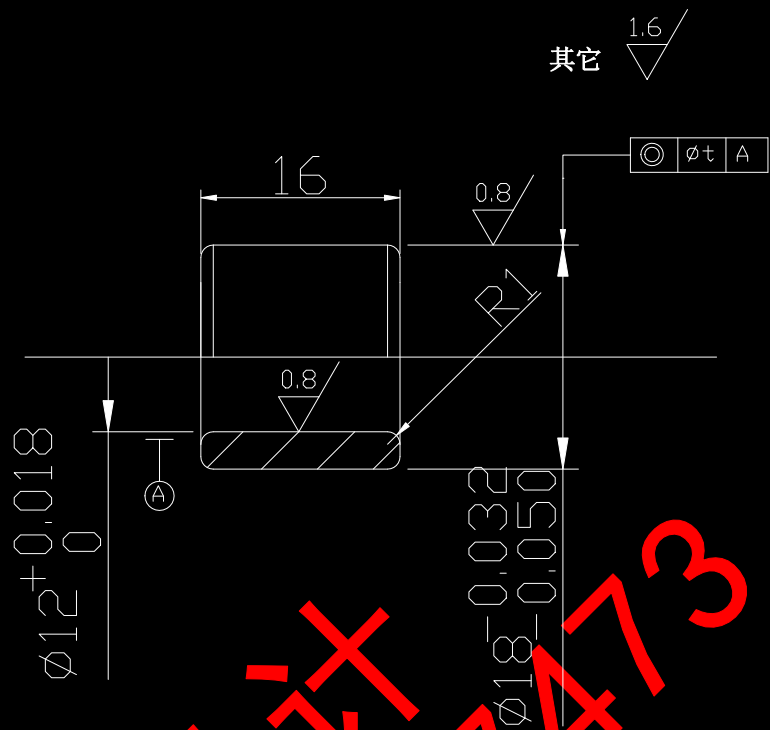
6-定模推件板-A3



技术要求

1. 热处理 HRC58-62
2. 材料为45钢

						45钢			定模推件板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	刘斌		标准化			阶段标记	重量	比例	共 9 张 第 6 张
审核								1:1	
工艺			批准						



技术要求

1. 热处理50-55HRC；20钢渗碳0.5-0.8 淬硬56-60HRC
2. 图示45度倒角宽度不大于0.5mm
3. 其他按GB/T 4170-1984。

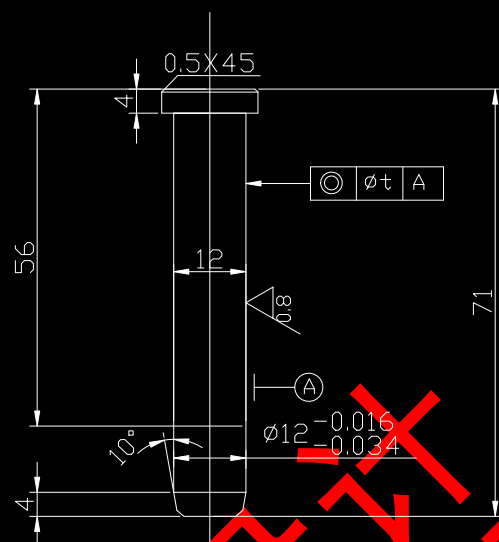
						T8A			导套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	刘斌		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								2:1	
工艺			批准			共 9 张 第 5 张			

8-导柱-A4

技术要求

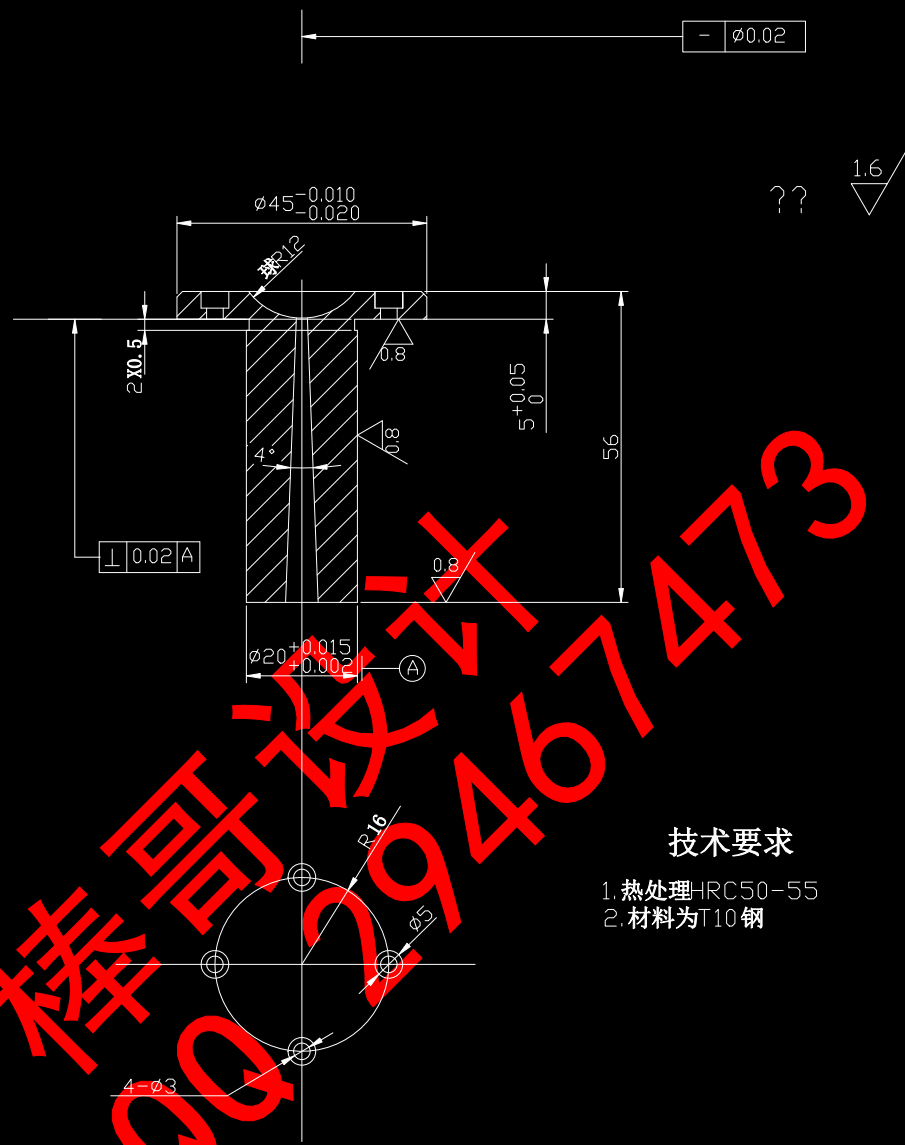
- 1 热处理50-55HRC；20钢渗透0.5-0.8淬硬56-60HRC
- 2 图中标注的行位公差按GB/T1184-1996。t为6级
- 3 图示45度倒角宽度不大于0.5mm
- 4 其他按GB/T4170-1984

其它 $\sqrt{1.6}$



						T8A					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					导柱	
设计	刘斌		标准化			阶段标记		重量	比例		
									1:1		
审核						共 9 张 第 8 张					
工艺			批准								

9-浇口套-A4



						T 10 A				浇口套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记
设计	刘斌		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 9 张 第 7 张				

模具零件图汇总

