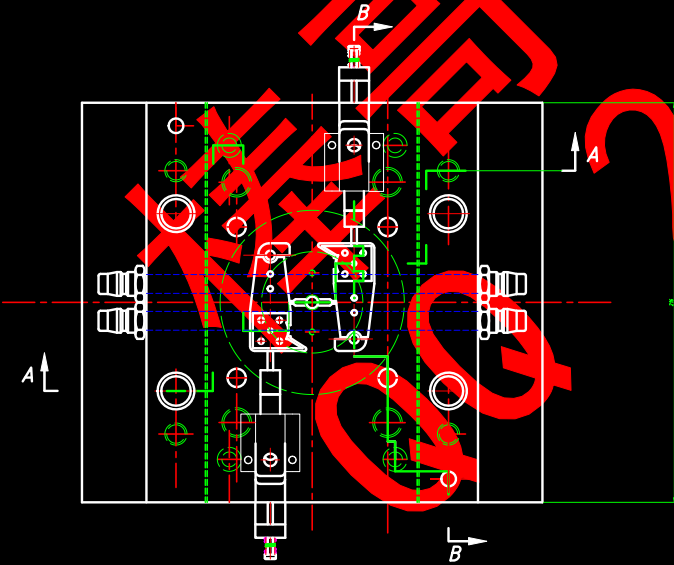
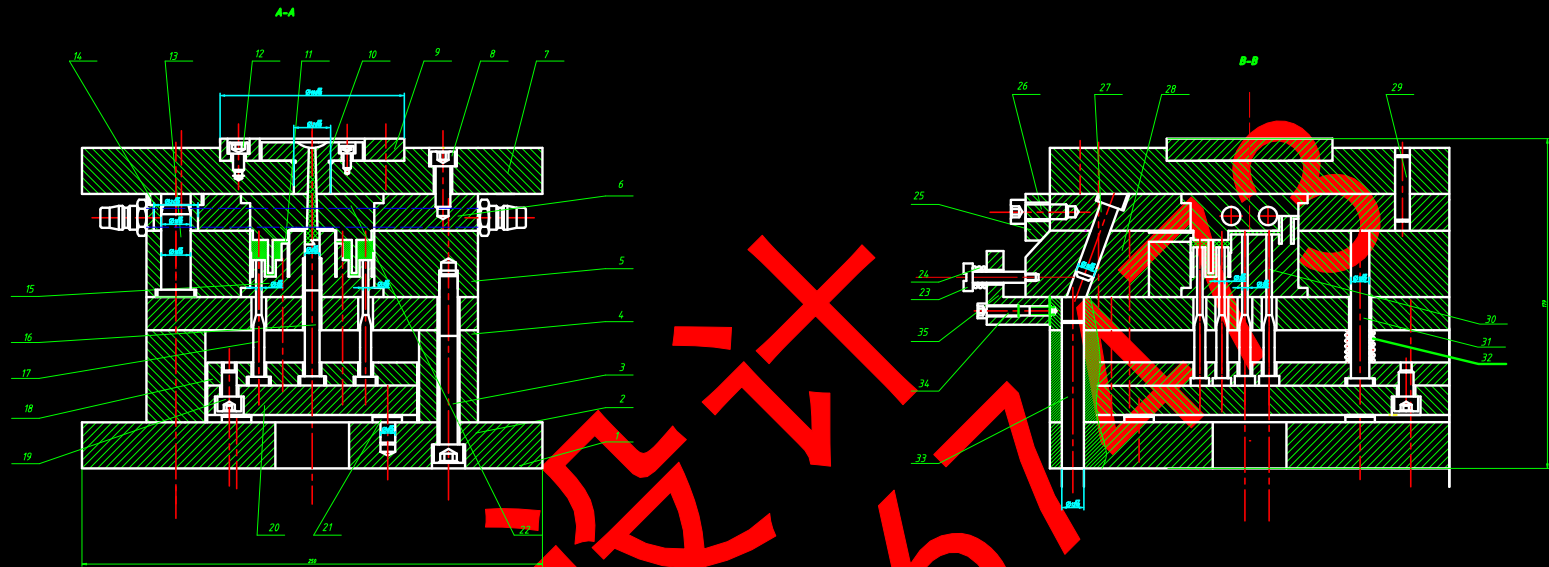


制图		09020205	塑件图	比例	2:1
审核					

A0-装配图

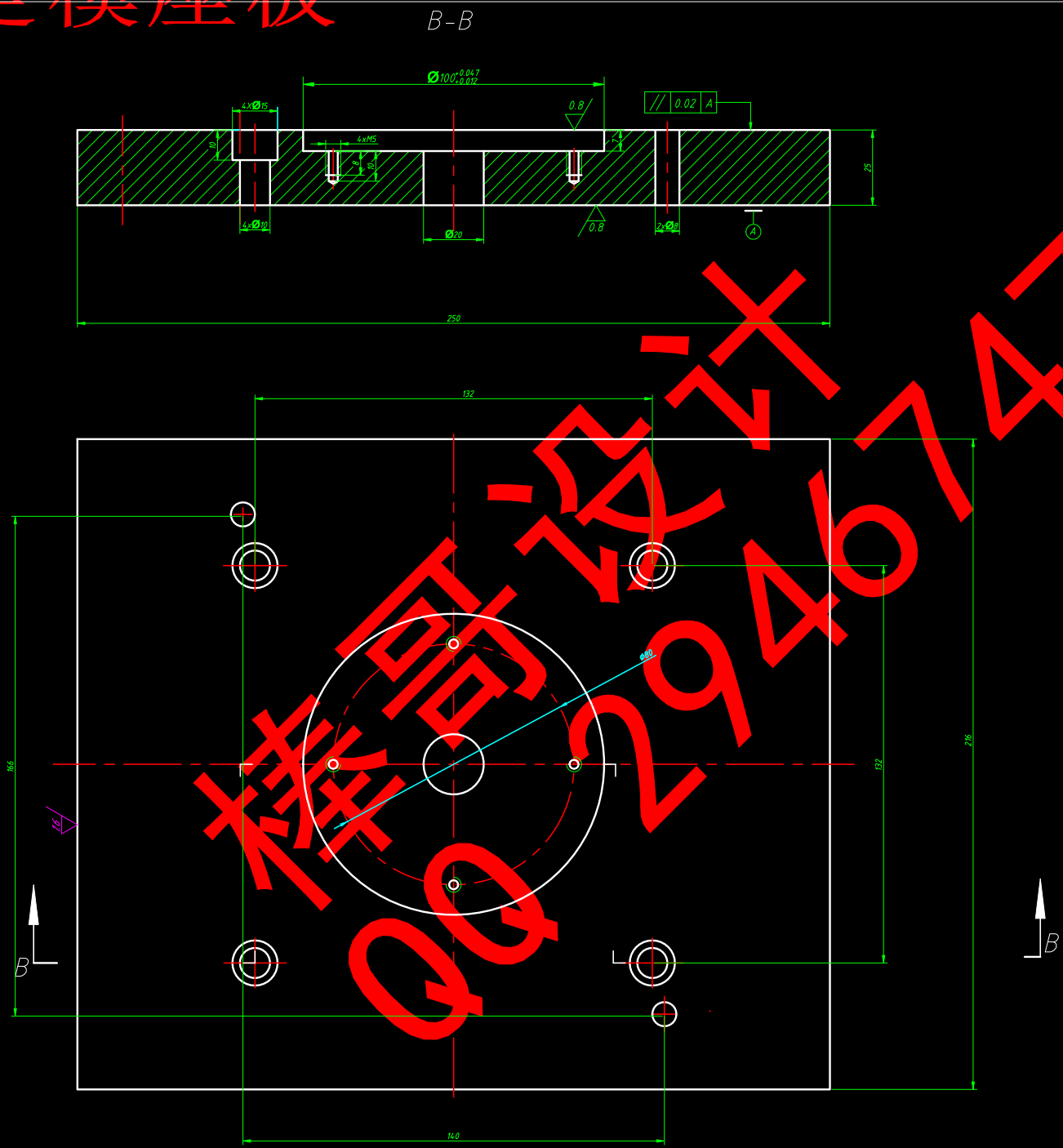


技术要求

1. 装配时要以分型面较平整的或者不另修整的一侧作为基准；
2. 动定模水平分型面要进行研磨；
3. 导柱和导套要保证一定的配合，并且对定模的垂直度要好；
4. 装新模具时要注意各零部件的位置，必要时有一定的配位标注；
5. 零件在装配前必须清理，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、灰尘、油污和着色剂等；装配过程中不允许零件碰、碰和划伤；屑、灰尘、油污和着色剂等；装配过程中不允许零件碰、碰和划伤；
6. 同一零件用多件螺钉紧固时，各螺钉需交叉、对称、逐步均匀对称拧紧；
7. 各密封件装配前必须浸透油；
8. 进入装配的零件及部件，均必须具有检查部门的合格证方能进行装配；
9. 装配后进行试模验收。脱模机构不得有干涉现象。

35		顶出器销	2	T8A	
36	150x152	顶出器固定板	4		GB/T101-01-2000
37	65Hn	顶出器销	4		
38		顶出器销	4		
39		顶出器销	4		
40		顶出器销	4	T8A	
41		顶出器销	2		
42	顶出器销	顶出器销	2		
43		顶出器销	2	T8A	
44		顶出器销	2		
45	150x152	顶出器销	2	T8A	
46		顶出器销	2		
47	65Hn	顶出器销	2	T8A	
48		顶出器销	2		
49	150x152	顶出器销	4		GB/T101-01-2000
50		顶出器销	4		
51		顶出器销	1	20CrMnMo	
52		顶出器销	4	4.5#	GB/T101-01-2000
53		顶出器销	1	4.5#	
54	150x152	顶出器销	6		
55		顶出器销	1		
56		顶出器销	12	4.5#	GB/T101-01-2000
57		顶出器销	7	T8A	
58		顶出器销	8	T8A	
59		顶出器销	4	20CrMnMo	
60		顶出器销	4		GB/T101-01-2000
61		顶出器销	4	T8A	
62		顶出器销	4		
63	150x152	顶出器销	4		
64		顶出器销	2	ABS	
65		顶出器销	1	T8A	GB/T101-01-2000
66		顶出器销	1	4.5#	
67	150x152	顶出器销	4		
68		顶出器销	1	4.5#	GB/T101-01-2000
69		顶出器销	1	4.5#	
70		顶出器销	1	4.5#	GB/T101-01-2000
71		顶出器销	1	4.5#	
72		顶出器销	6		
73		顶出器销	4		GB/T101-01-2000
74		顶出器销	4		
75		顶出器销	4		
76		顶出器销	4		
77		顶出器销	4		
78		顶出器销	4		
79		顶出器销	4		
80		顶出器销	4		
81		顶出器销	4		
82		顶出器销	4		
83		顶出器销	4		
84		顶出器销	4		
85		顶出器销	4		
86		顶出器销	4		
87		顶出器销	4		
88		顶出器销	4		
89		顶出器销	4		
90		顶出器销	4		
91		顶出器销	4		
92		顶出器销	4		
93		顶出器销	4		
94		顶出器销	4		
95		顶出器销	4		
96		顶出器销	4		
97		顶出器销	4		
98		顶出器销	4		
99		顶出器销	4		
100		顶出器销	4		
101		顶出器销	4		
102		顶出器销	4		
103		顶出器销	4		
104		顶出器销	4		
105		顶出器销	4		
106		顶出器销	4		
107		顶出器销	4		
108		顶出器销	4		
109		顶出器销	4		
110		顶出器销	4		
111		顶出器销	4		
112		顶出器销	4		
113		顶出器销	4		
114		顶出器销	4		
115		顶出器销	4		
116		顶出器销	4		
117		顶出器销	4		
118		顶出器销	4		
119		顶出器销	4		
120		顶出器销	4		
121		顶出器销	4		
122		顶出器销	4		
123		顶出器销	4		
124		顶出器销	4		
125		顶出器销	4		
126		顶出器销	4		
127		顶出器销	4		
128		顶出器销	4		
129		顶出器销	4		
130		顶出器销	4		
131		顶出器销	4		
132		顶出器销	4		
133		顶出器销	4		
134		顶出器销	4		
135		顶出器销	4		
136		顶出器销	4		
137		顶出器销	4		
138		顶出器销	4		
139		顶出器销	4		
140		顶出器销	4		
141		顶出器销	4		
142		顶出器销	4		
143		顶出器销	4		
144		顶出器销	4		
145		顶出器销	4		
146		顶出器销	4		
147		顶出器销	4		
148		顶出器销	4		
149		顶出器销	4		
150		顶出器销	4		
151		顶出器销	4		
152		顶出器销	4		
153		顶出器销	4		
154		顶出器销	4		
155		顶出器销	4		
156		顶出器销	4		
157		顶出器销	4		
158		顶出器销	4		
159		顶出器销	4		
160		顶出器销	4		
161		顶出器销	4		
162		顶出器销	4		
163		顶出器销	4		
164		顶出器销	4		
165		顶出器销	4		
166		顶出器销	4		
167		顶出器销	4		
168		顶出器销	4		
169		顶出器销	4		
170		顶出器销	4		
171		顶出器销	4		
172		顶出器销	4		
173		顶出器销	4		
174		顶出器销	4		
175		顶出器销	4		
176		顶出器销	4		
177		顶出器销	4		
178		顶出器销	4		
179		顶出器销	4		
180		顶出器销	4		
181		顶出器销	4		
182		顶出器销	4		
183		顶出器销	4		
184		顶出器销	4		
185		顶出器销	4		
186		顶出器销	4		
187		顶出器销	4		
188		顶出器销	4		
189		顶出器销	4		
190		顶出器销	4		
191		顶出器销	4		
192		顶出器销	4		
193		顶出器销	4		
194		顶出器销	4		
195		顶出器销	4		
196		顶出器销	4		
197		顶出器销	4		
198		顶出器销	4		
199		顶出器销	4		
200		顶出器销	4		
201		顶出器销	4		
202		顶出器销	4		
203		顶出器销	4		
204		顶出器销	4		
205		顶出器销	4		
206		顶出器销	4		
207		顶出器销	4		
208		顶出器销	4		
209		顶出器销	4		
210		顶出器销	4		
211		顶出器销	4		
212		顶出器销	4		
213		顶出器销	4		
214		顶出器销	4		
215		顶出器销	4		
216		顶出器销	4		
217		顶出器销	4		
218		顶出器销	4		
219		顶出器销	4		
220		顶出器销	4		
221		顶出器销	4		
222		顶出器销	4		
223		顶出器销	4		
224		顶出器销	4		
225		顶出器销	4		
226		顶出器销	4		
227		顶出器销	4		
228		顶出器销	4		
229		顶出器销	4		
230		顶出器销	4		
231		顶出器销	4		
232		顶出器销	4		
233		顶出器销	4		
234		顶出器销	4		
235		顶出器销	4		
236		顶出器销	4		
237		顶出器销	4		
238		顶出器销	4		
239		顶出器销	4		
240		顶出器销	4		
241		顶出器销	4		
242		顶出器销	4		
243		顶出器销	4		
244		顶出器销	4		
245		顶出器销	4		
246		顶出器销	4		
247		顶出器销	4		
248		顶出器销	4		
249		顶出器销	4		
250		顶出器销	4		
251		顶出器销	4		
252		顶出器销	4		
253		顶出器销	4		
254		顶出器销	4		
255		顶出器销	4		
256		顶出器销	4		
257		顶出器销	4		
258		顶出器销	4		
259		顶出器销	4		
260		顶出器销	4		
261		顶出器销	4		
262		顶出器销	4		
263		顶出器销	4		
264		顶出器销	4		
265		顶出器销	4		
266		顶出器销	4		
267		顶出器销	4		
268		顶出器销	4		
269		顶出器销	4		
270		顶出器销	4		
271		顶出器销	4		
272		顶出器销	4		
273		顶出器销	4		
274		顶出器销	4		
275		顶出器销	4		
276		顶出器销	4		
277		顶出器销	4		
278		顶出器销	4		
279		顶出器销	4		
280		顶出器销	4		
281		顶出器销	4		
282		顶出器销	4		
283		顶出器销	4		
284		顶出器销	4		
285		顶出器销	4		
286		顶出器销	4		
287		顶出器销	4		
288		顶出器销	4		
289		顶出器销	4		
290		顶出器销	4		
291		顶出器销	4		
292		顶出器销	4		
293		顶出器销	4		
294		顶出器销	4		
295		顶出器销	4		
296		顶出器销	4		
297		顶出器销	4		
298		顶出器销	4		
299		顶出器销	4		
300		顶出器销	4		

A2-定模座板



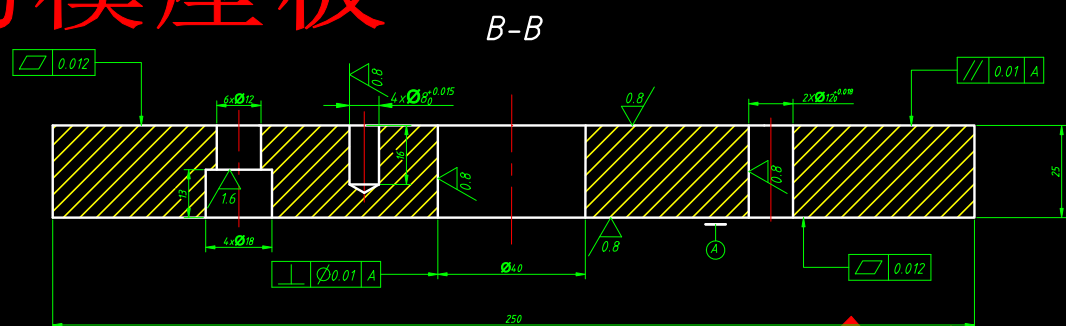
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

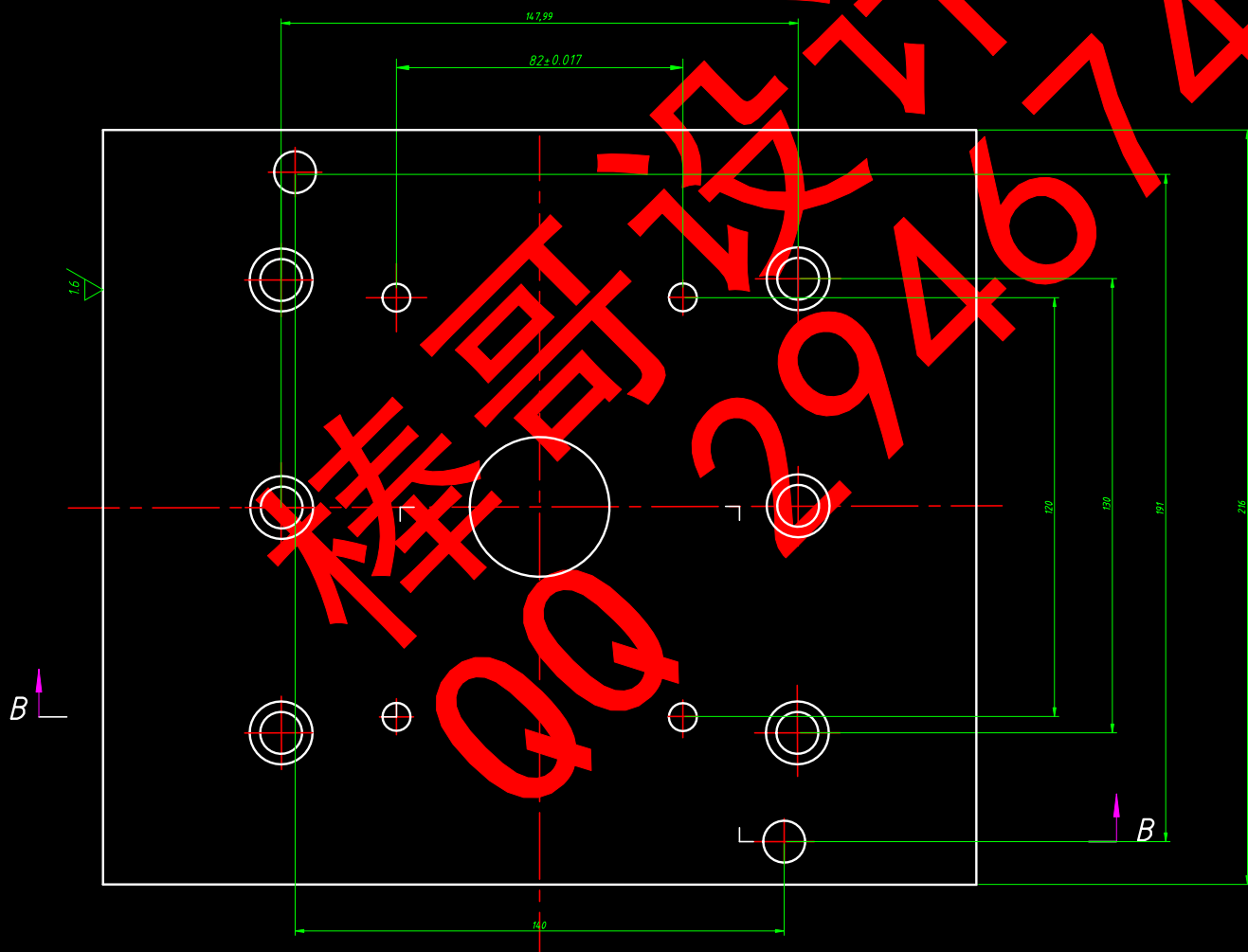
1. 调质HB 230-270;
2. 表面不允许存在裂纹、划伤等;
3. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

制图	09020205	定模座板	比例	1:1
审核		45#		7

A2-动模座板



其余 3.2

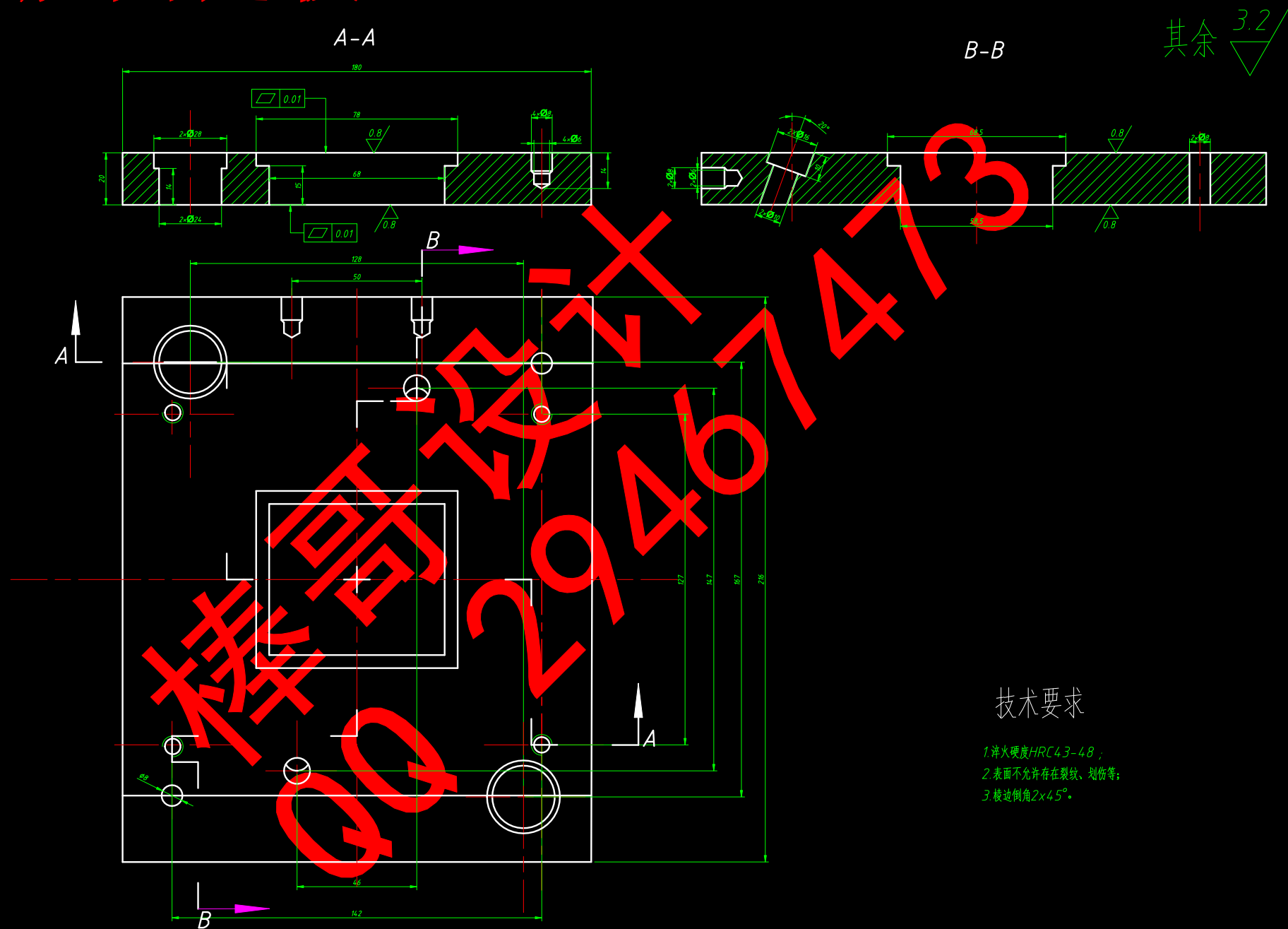


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
3. 调质HB230-270。

制图		09020205	动模座板	比例	1:1
审核					
			45#	1	

A2-型腔固定板



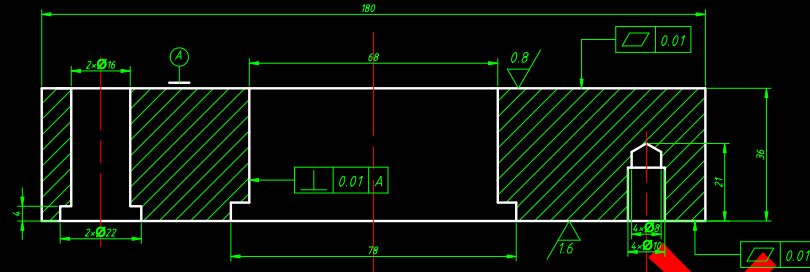
技术要求

1. 淬火硬度HRC43-48；
2. 表面不允许存在裂纹、划伤等；
3. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

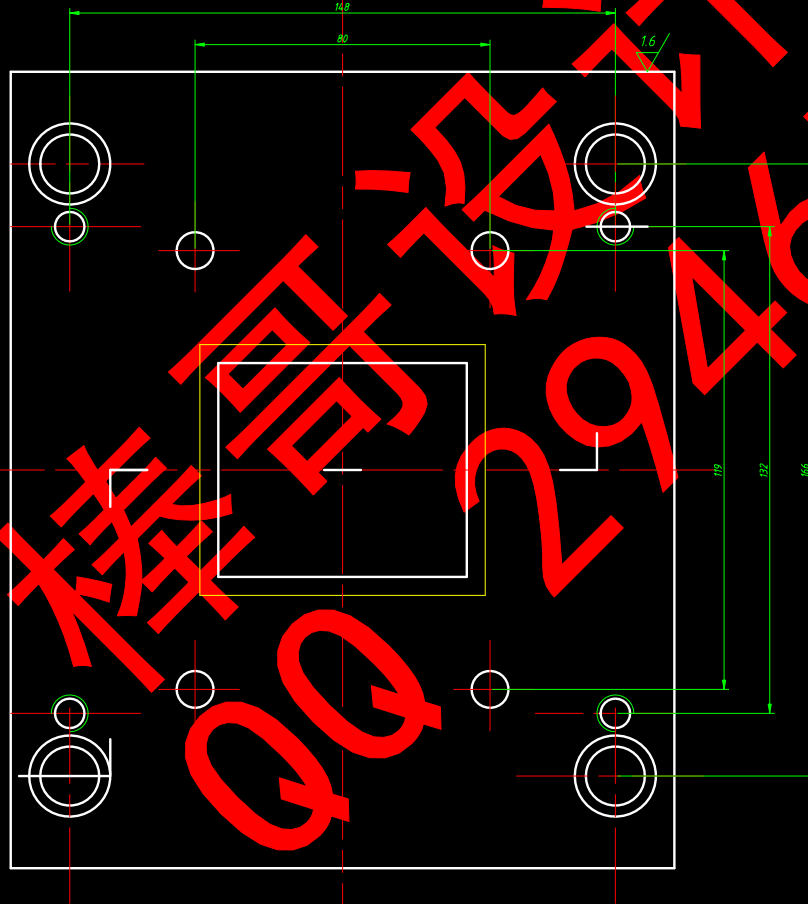
制图		09020205	型腔固定板	比例	1:1
审核					18
			45#		

A2-型芯固定板

A-A



其余 $\sqrt{3.2}$

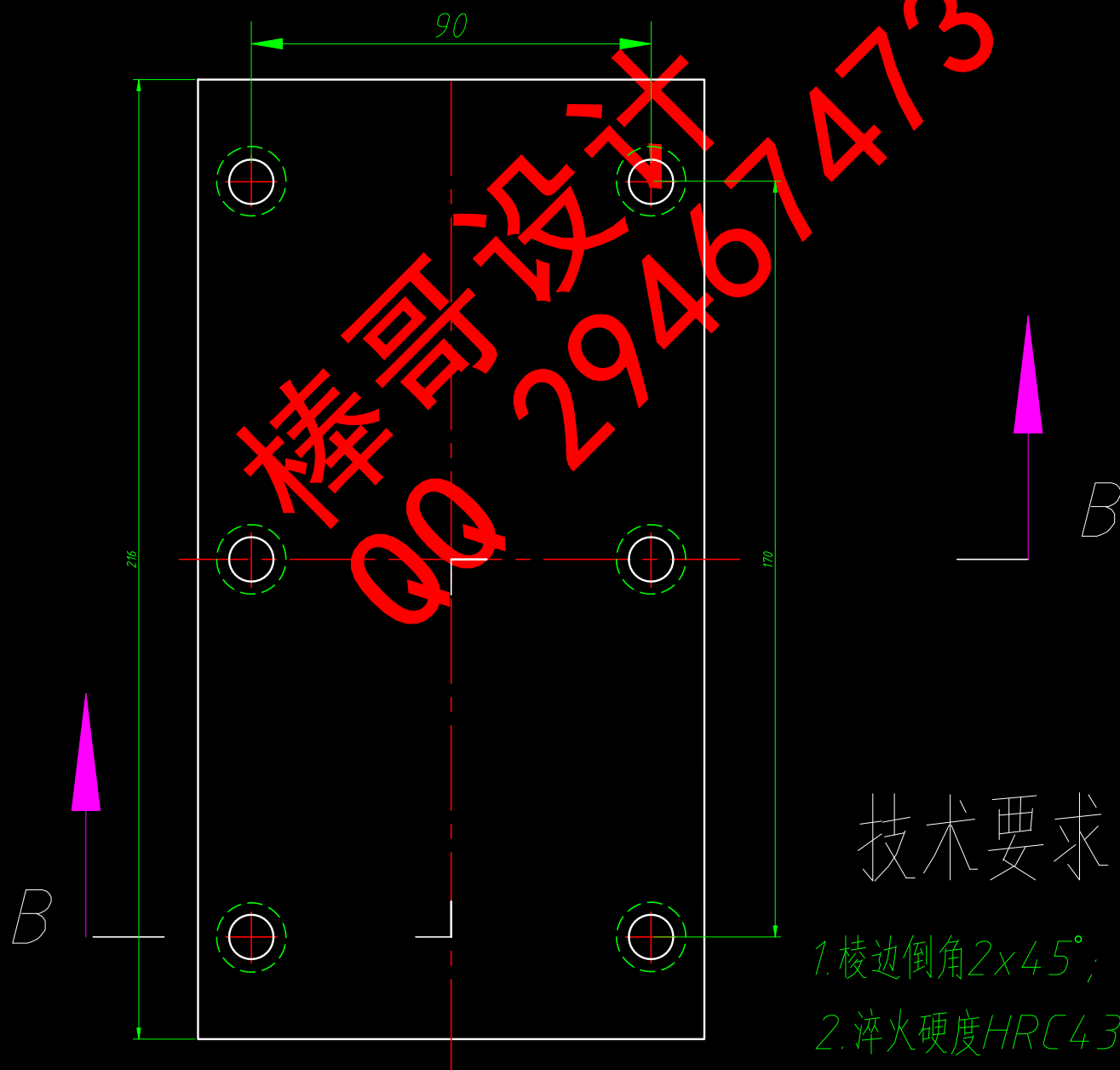
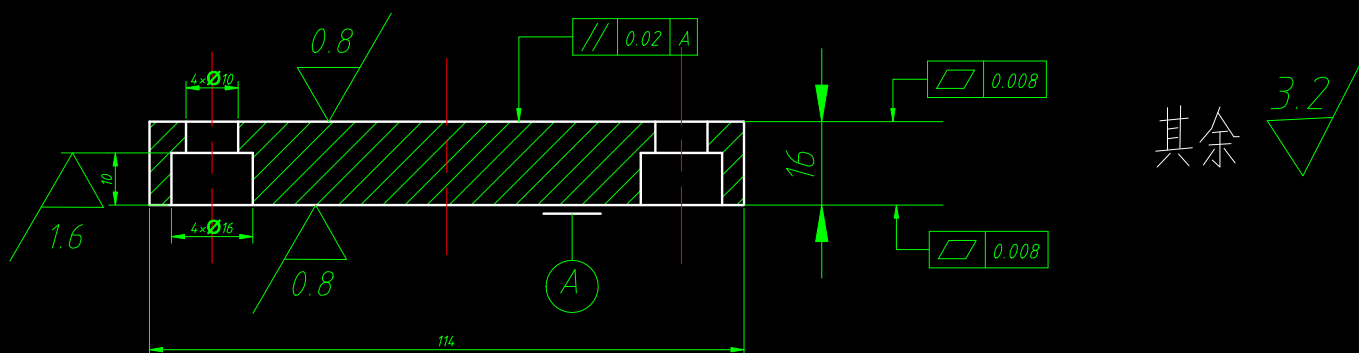


技术要求

1. 淬火硬度为 HRC43-58;
2. 表面不允许存在裂纹、划伤等;
3. 棱边倒角 2x45°。

制图	09020205	型芯固定板	比例	1:1
审核		45#		21

A3-推板



技术要求

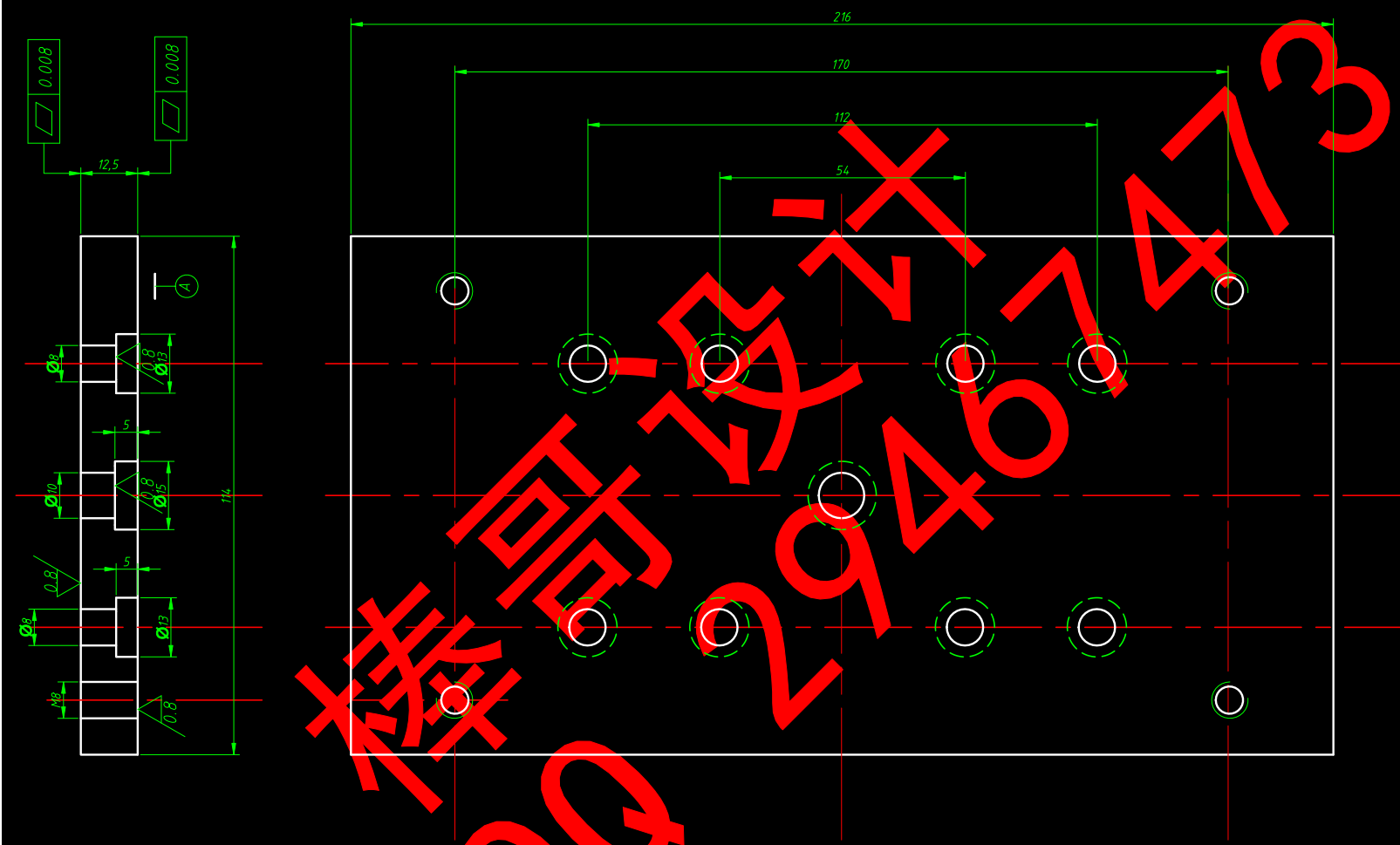
1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 淬火硬度HRC43-48。

制图		09020205	推板	比例	1:1
审核				45#	20

A3-推出固定板

技术要求

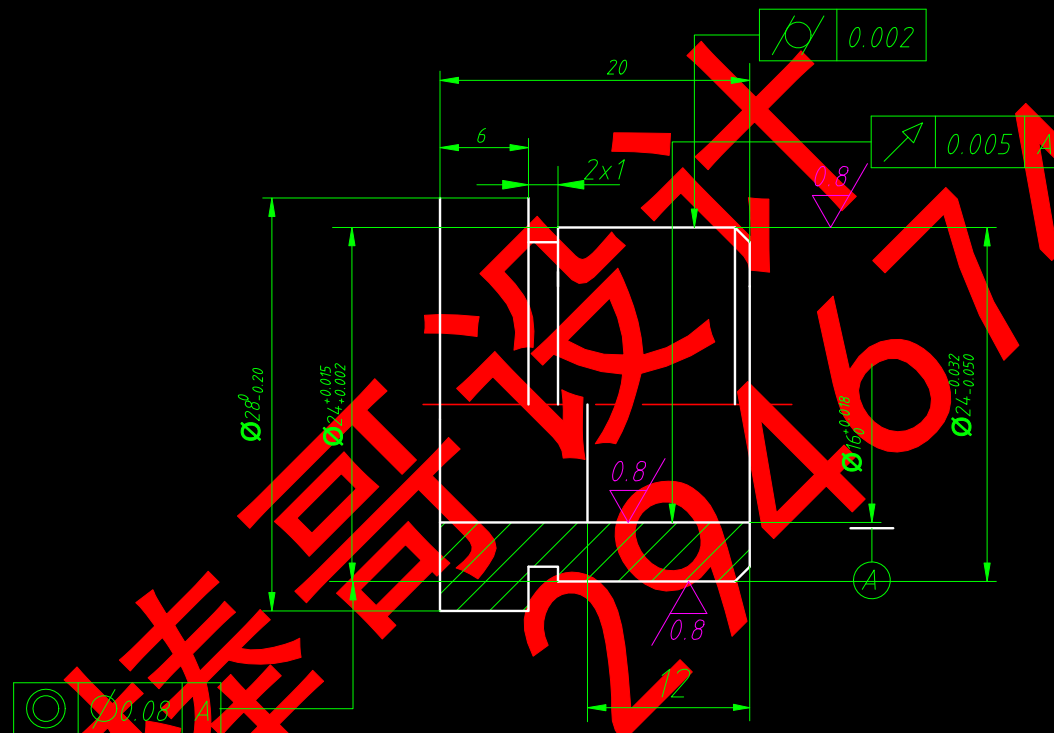
1棱边倒角2×45°;



制图	09020205	推杆固定板	比例	1:1
审核				18
		45#		

A4-导套

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 棱边倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 淬火硬度为 $HRC50-55$ 。

制图	09020205	导套	比例	2:1
审核				
		T8A	14	

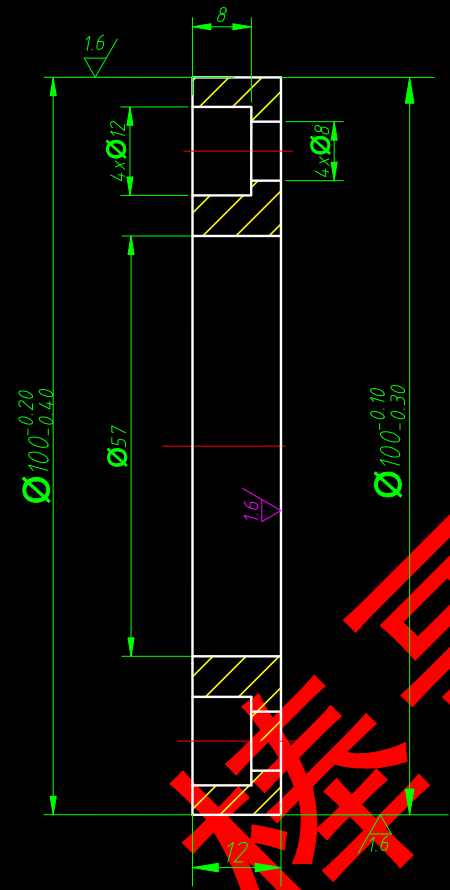
Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a central section with a diameter of $\varnothing 16^{+0.02}_{-0.001}$ and a length of 35. The total length of the part is 55. The left end has a diameter of $\varnothing 20^{+0.2}_{-0.2}$ and a length of 8. The right end has a diameter of $\varnothing 16^{+0.016}_{-0.034}$ and a length of 16. The drawing also shows a surface texture symbol (0.8) and a circular feature with a diameter of $\varnothing 0.08$ and a tolerance of A. The part has a fillet radius of R0.5 and a chamfer of 0.4. A large red watermark '99' is overlaid on the drawing.

技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 淬火硬度为HRC50-55。

制图	09020205	导柱	比例	1:1
审核			13	
		T8A		

A4-定位圈



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

技术要求

- 1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
- 2. 淬火硬度为 $\text{HRC}43-48$ 。

制图		09020205	定位圈	比例	1:1
审核					
			45#		9

A4-复位杆

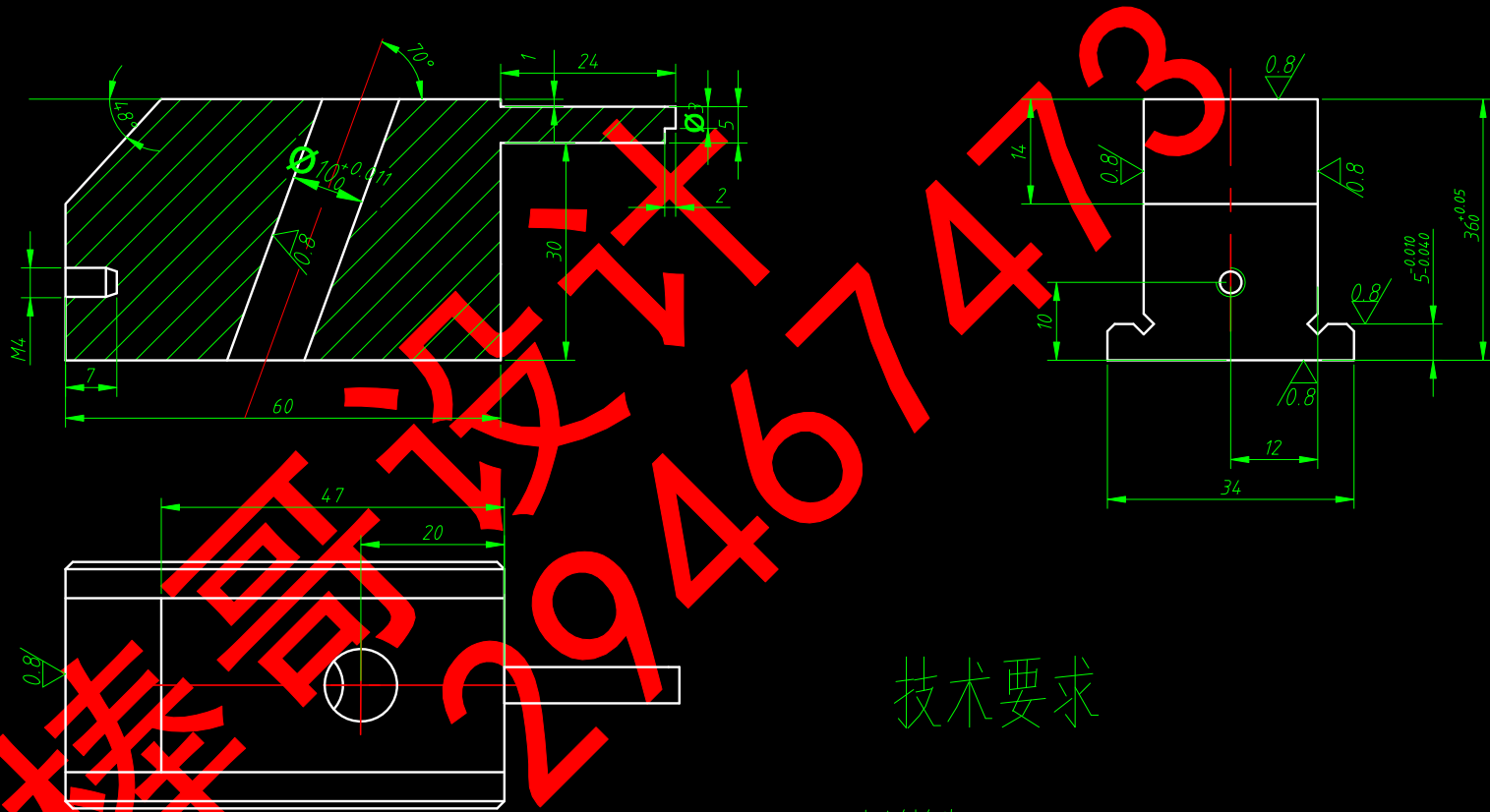


技术要求

1. 淬火硬度为HRC43-48。

制图		09020205	复位杆	比例	2:1
审核			45#	31	

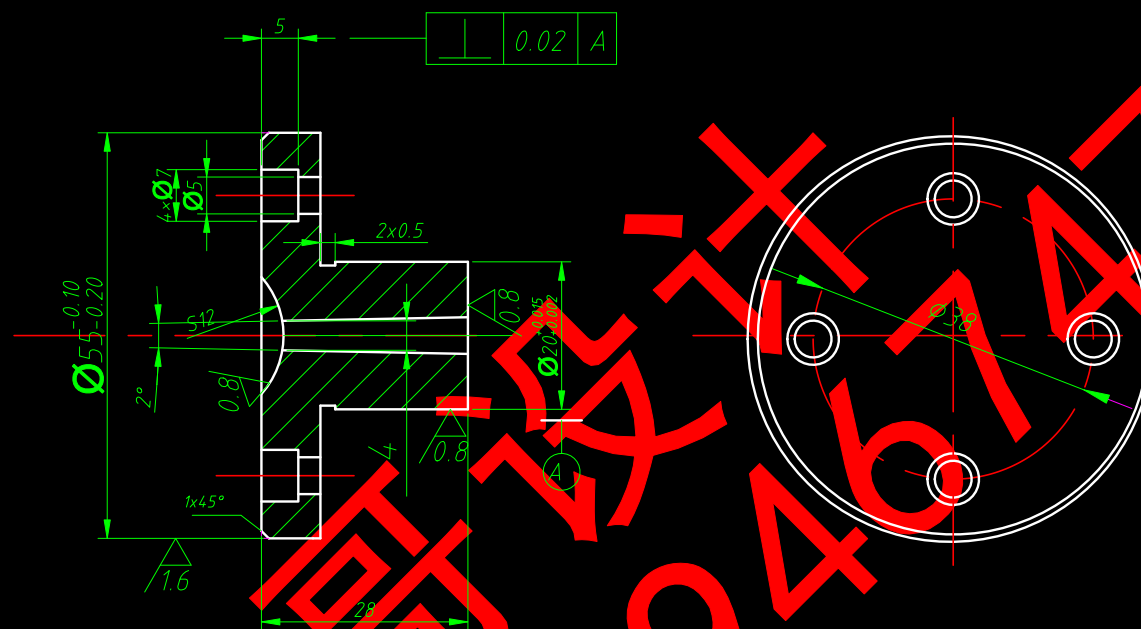
A4-滑块



技术要求

1. 未注倒角为1x45°;
2. 淬火硬度为HRC54-58;

制图		09020205	滑块	比例	1:1
审核					
			T8A		28



技术要求

1. 淬火硬度 $HRC50-55$;
2. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

制图	09020205	浇口套	比例	1:1
审核			10	
		78A		

A4-拉料杆



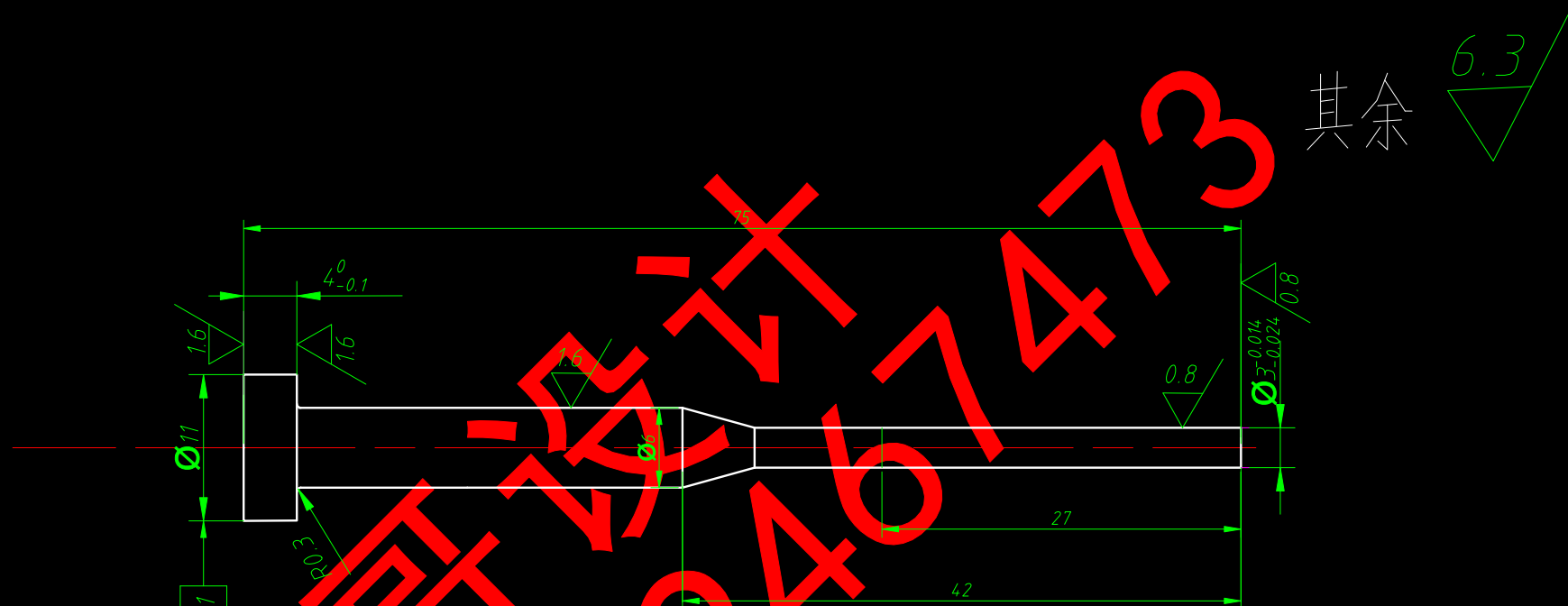
其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

技术要求

- 1. 淬火硬度
- 2. 棱边倒角 2×45

制图		09020205	拉料杆	比例	2:1
审核					
			T8A		16

A4-推件杆1

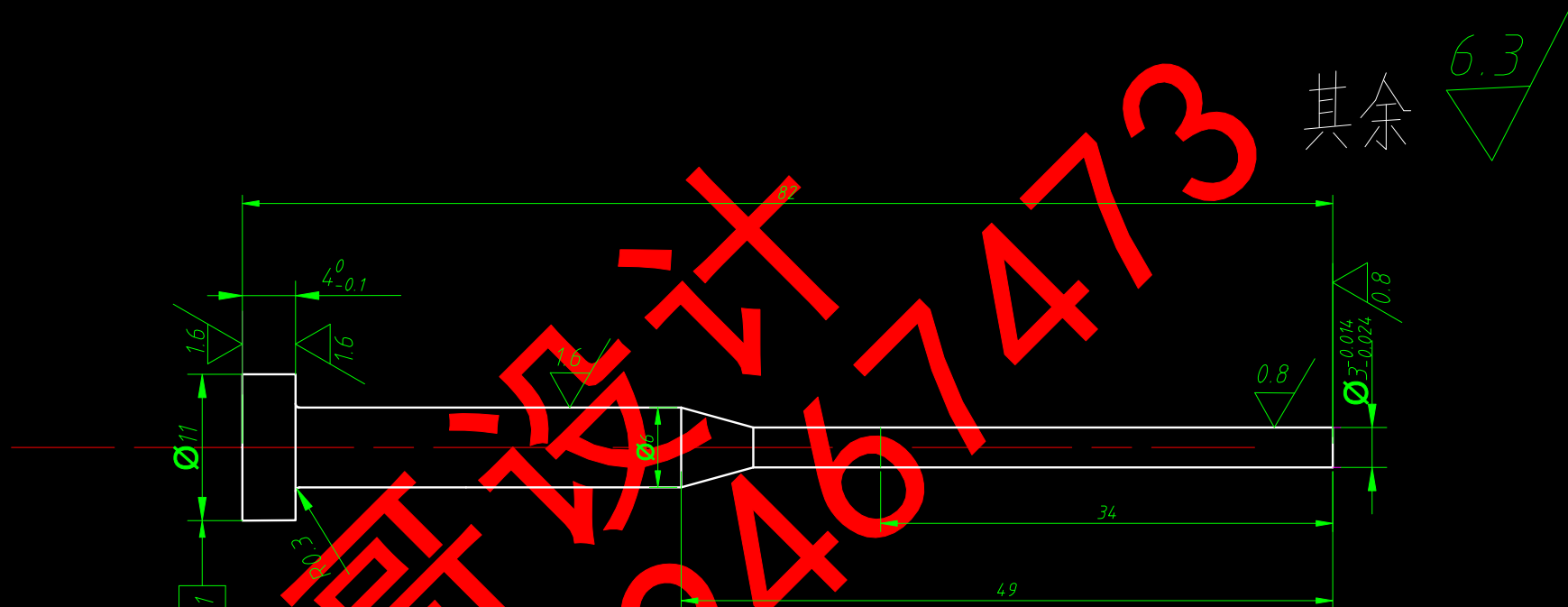


技术要求

1. 淬火硬度 $HRC54-58$
2. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$

制图		09020205	推件杆1	比例	2:1
审核					
			T8A		17

A4-推件杆2

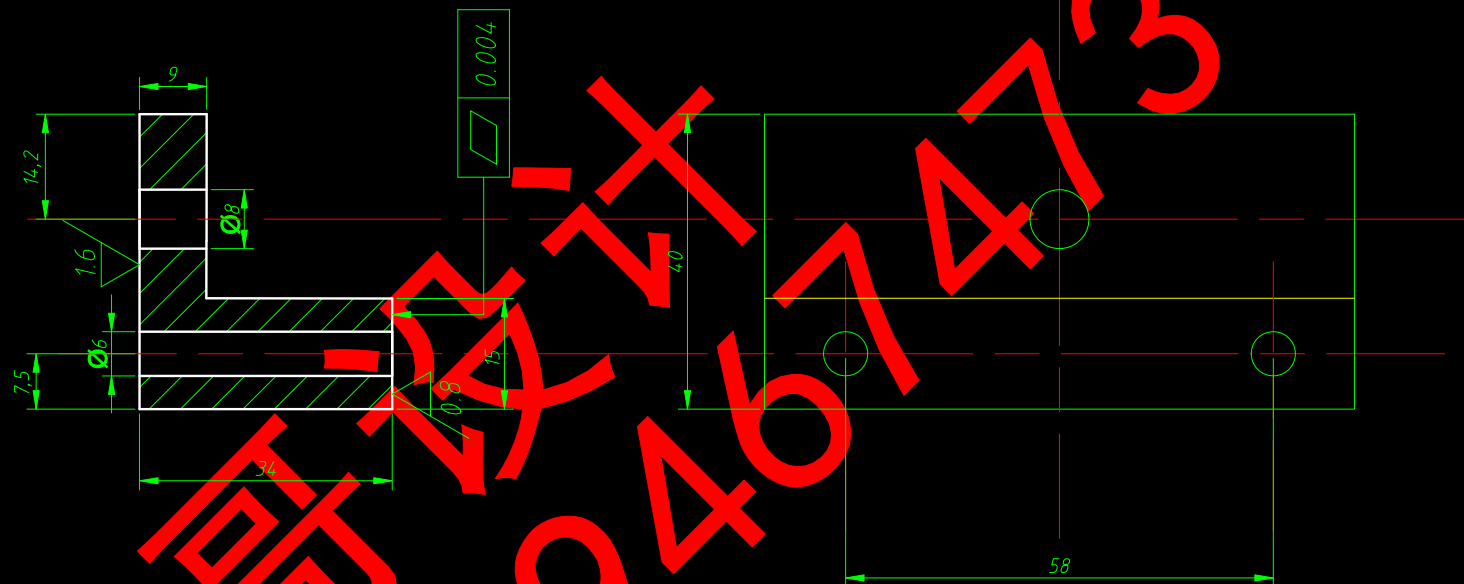


技术要求

1. 淬火硬度 $HRC54-58$
2. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$

制图		09020205	推件杆2	比例	2:1
审核			T8A		30

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$



技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 淬火硬度为HRC43-48。

制图	09020205	限位挡块	比例	1:1
审核			35	
		45#		

[illegible]

技术要求

1. 淬火HRC54-58。

制图	09020205	斜导柱	比例	2:1
审核			27	
		78A		

制图	09020205	型腔镶块	比例	1:1
审核			22	
		3Cr2Mo		

制图	09020205	型芯镶块	比例	1:1
审核			15	
		3Cr2Mo		

技术要求

1. 淬火硬度为HRC50-55。

制图		09020205	支撑钉	比例	2:1
审核				21	
			T8A		