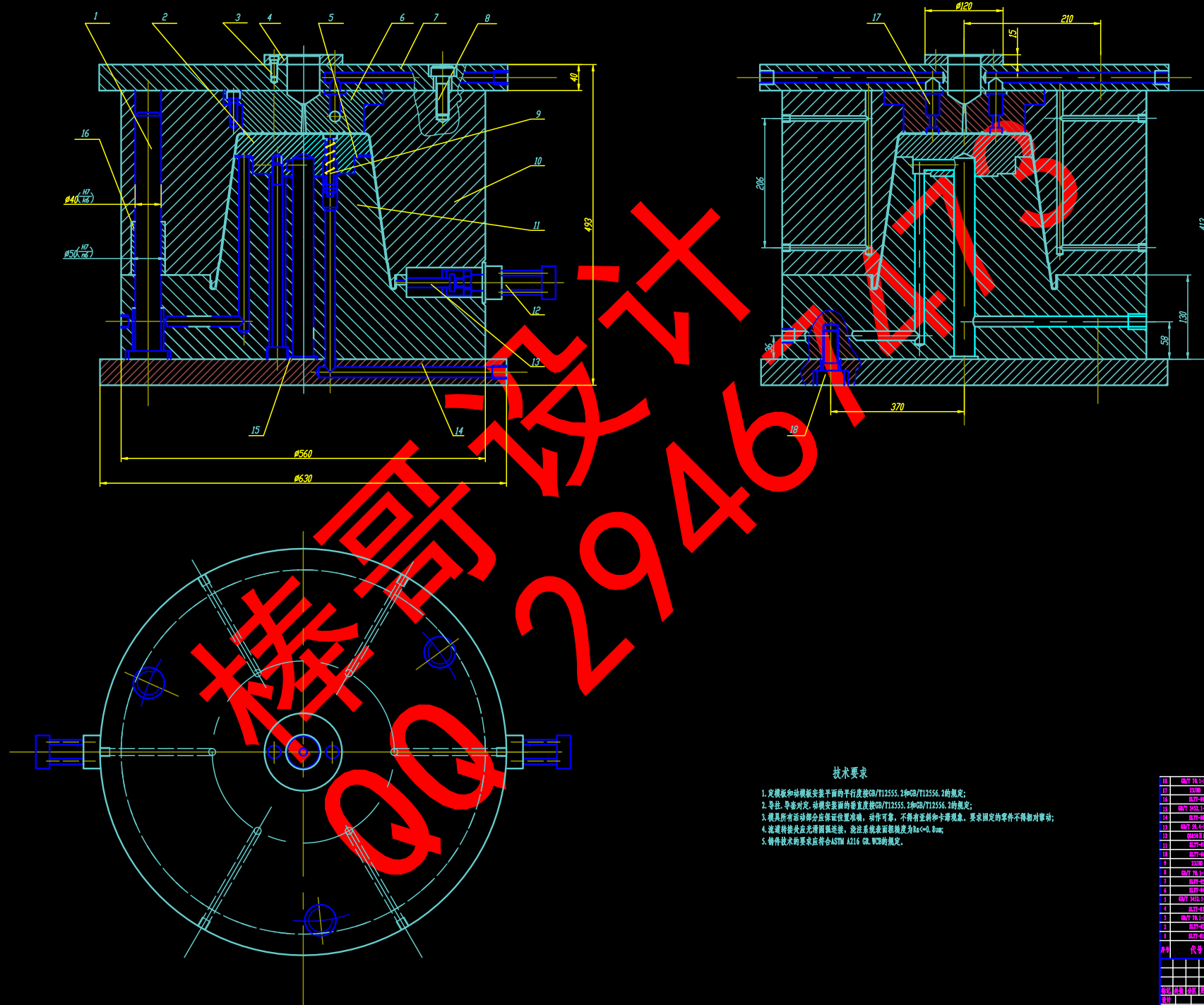
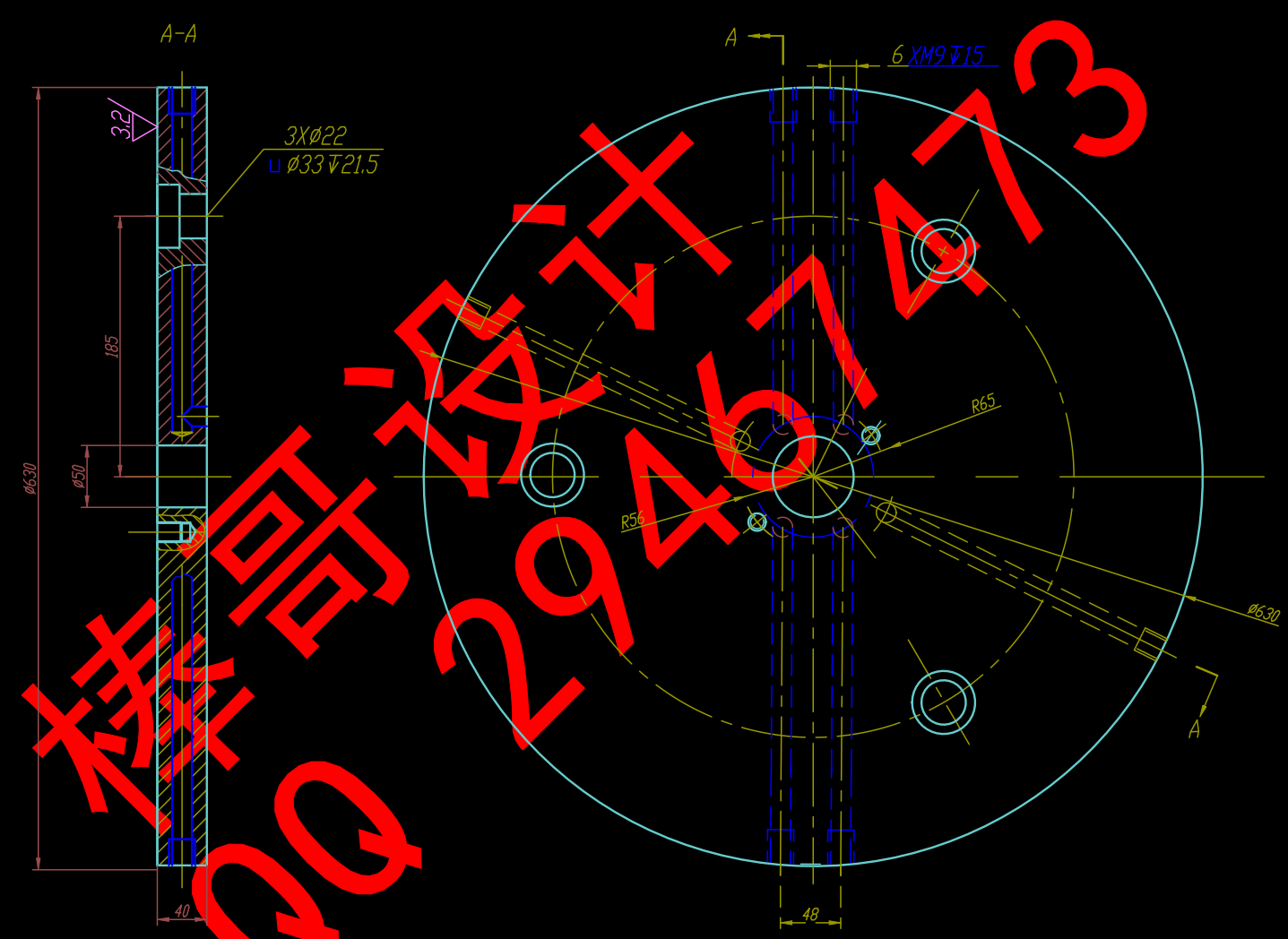


A0-模具装配图

[illegible]

A2-定模固定板

其余 $\sqrt{6.3}$



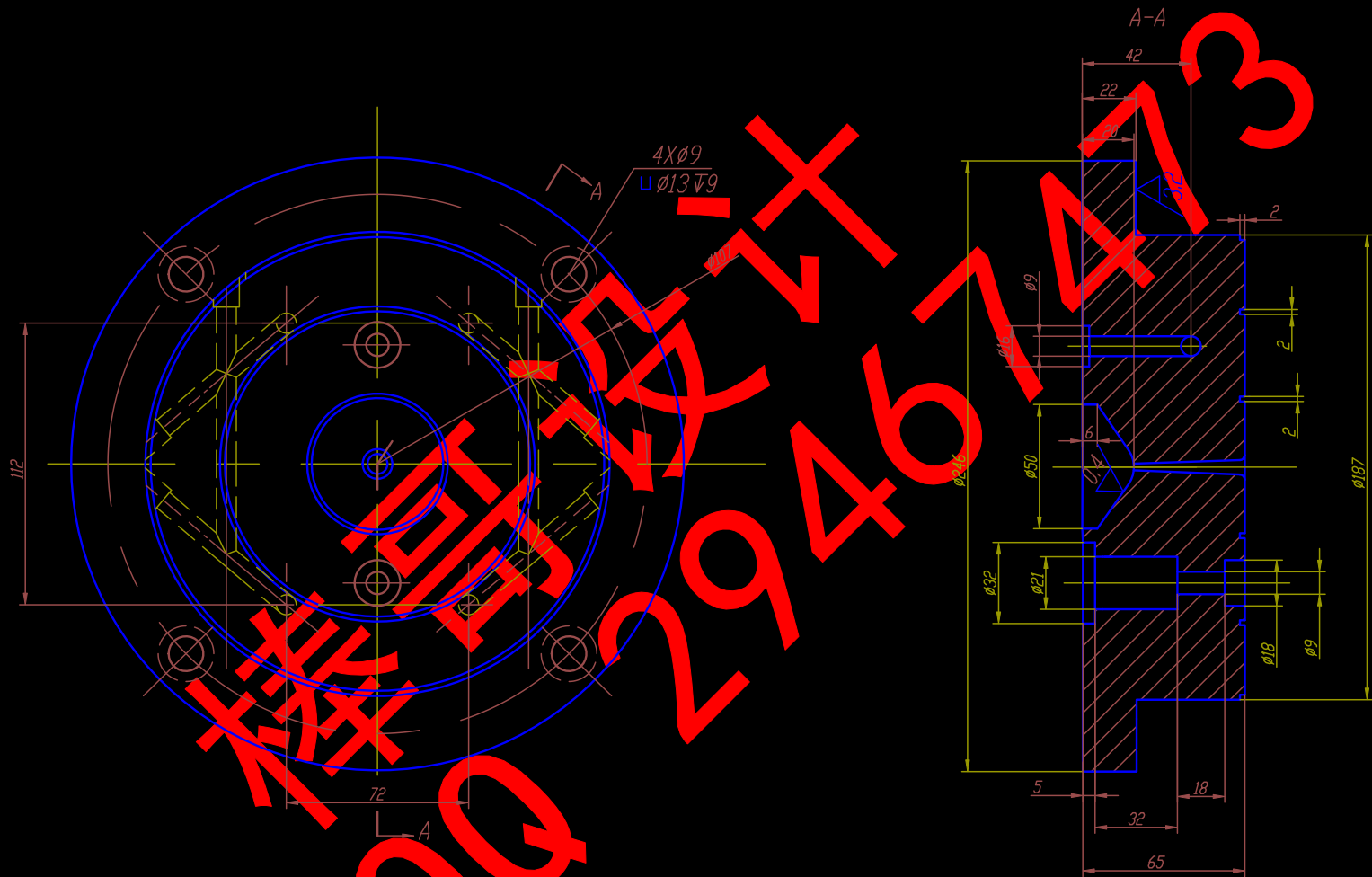
技术要求

1. 图中标注的形位公差值按GB/T1184-1996的附录1;
2. 其他按GB/T4170-1984.

						45			学校
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日				定模固定板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:4	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			SLTT-05

A2-定模镶件

其余 $\sqrt{6.3}$



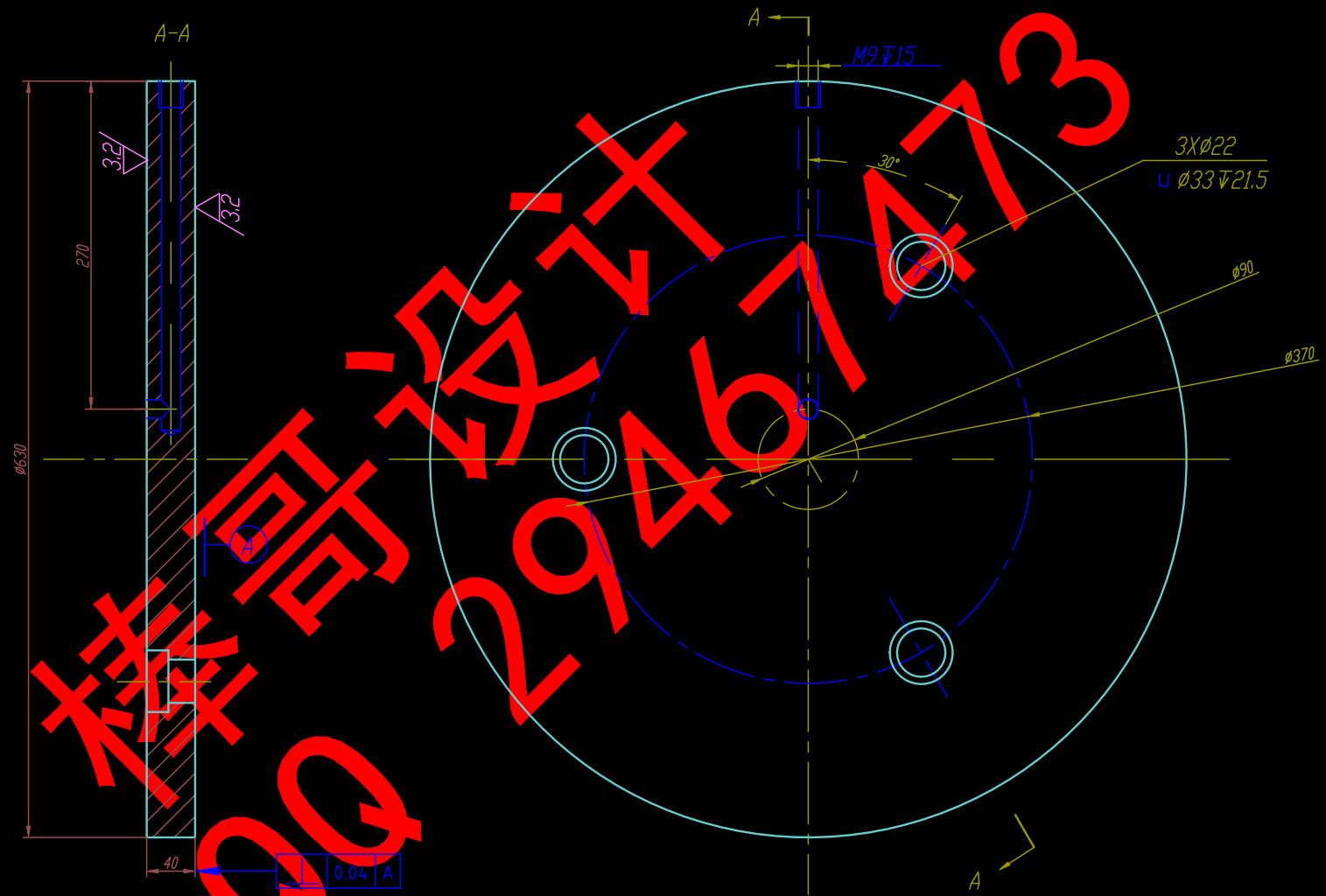
技术要求

1. 调质, 230-270HBS;
2. 图中标注的形位公差值按GB/T1184-1996的附录1;
3. 其他按GB/T4170-1984.

						45			学校
									定模镶件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SLTT-04
设计			标准化					1:3	
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

A2-动模固定板

其余 $\sqrt{6.3}$

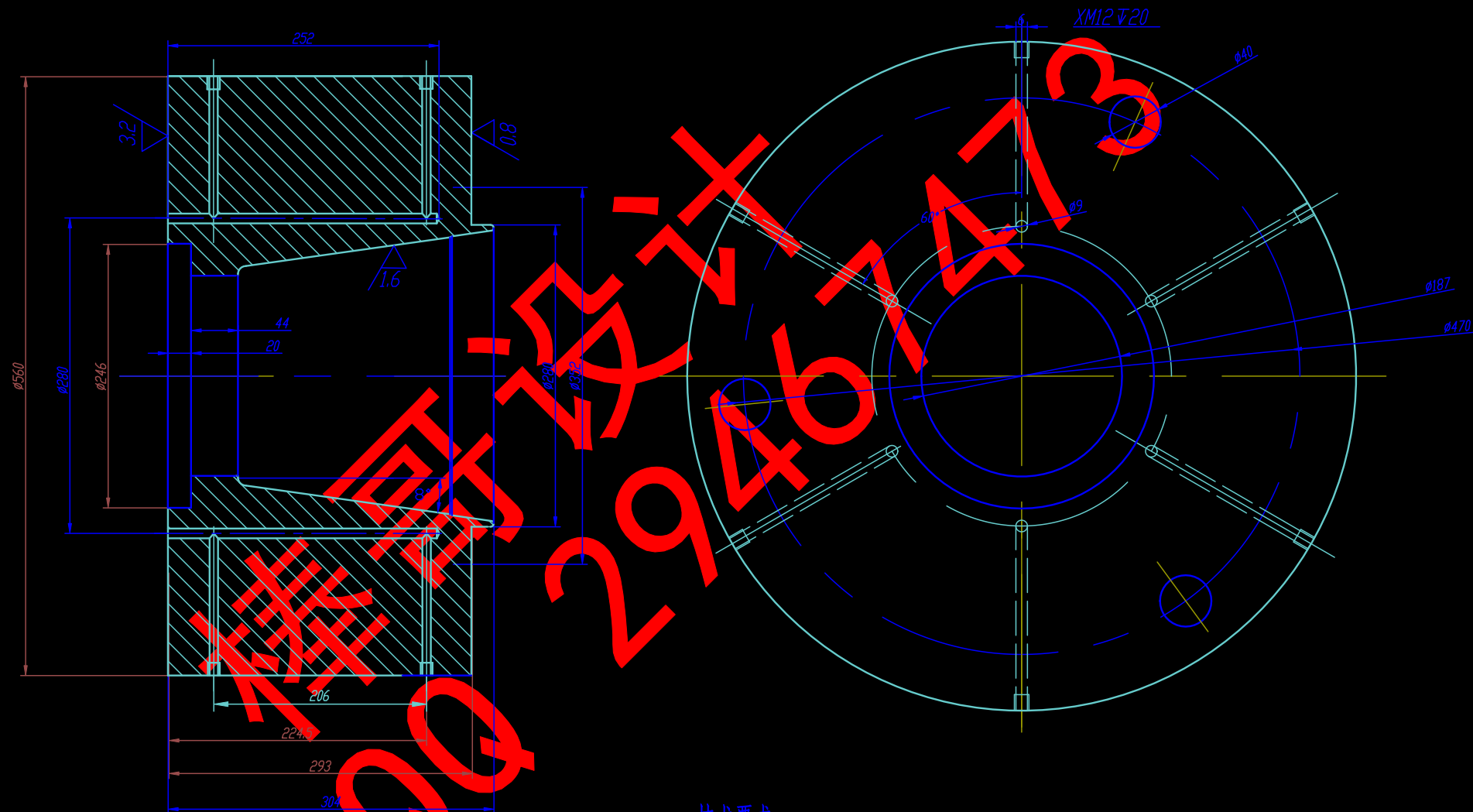


技术要求

1. 图中标注的形位公差值按GB/T1184-1996的附录1;
2. 其他按GB/T4170-1984;
3. 调质处理。

						45			学校
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				动模固定板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								3:8	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			SLTT-08

A2-型腔



其余 3.2

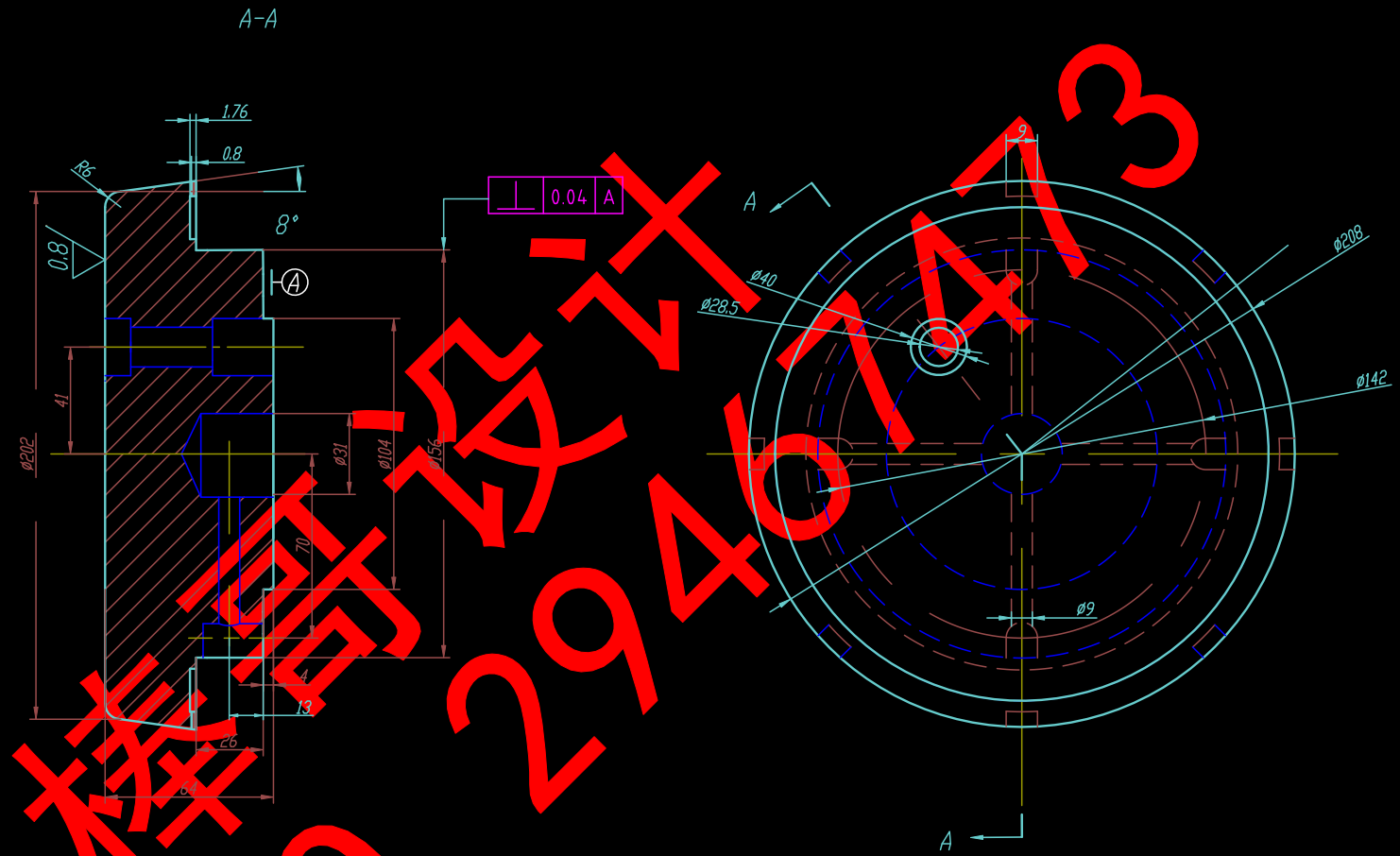
技术要求

1. 渗碳淬火230-270HBS;
2. 具体参数见三维造型。

						45			学校
									型腔
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SLTT-08
设计			标准化					3:8	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺			批准						

A2-型芯上镶件

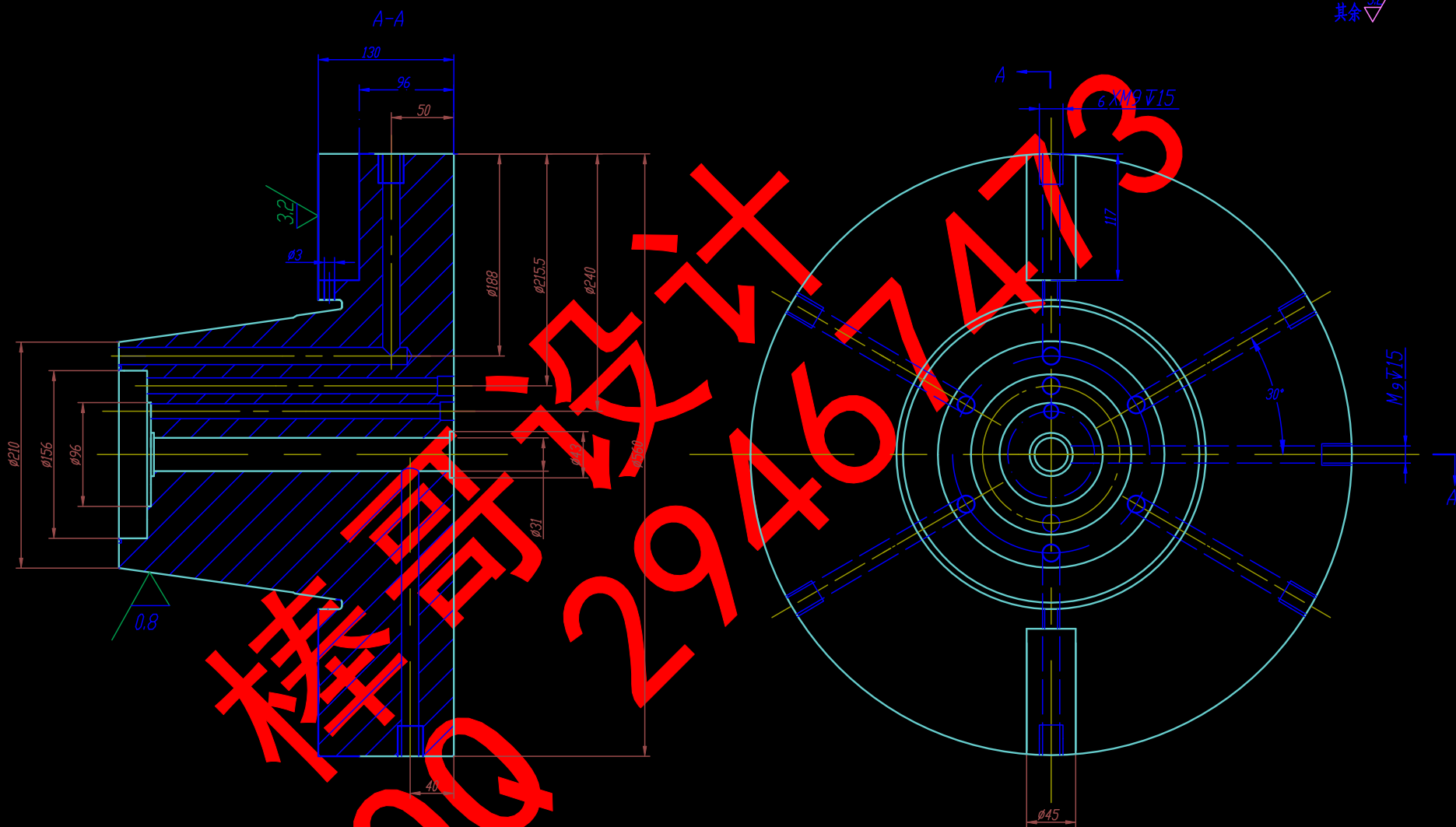
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
调质, 230-270HBS.

						45			学校
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日				型芯上镶件
设计	标准化					阶段标记	重量	比例	SLTT-02
审核								2:3	
工艺	批准					共 1 张 第 1 张			

A2-型芯主体

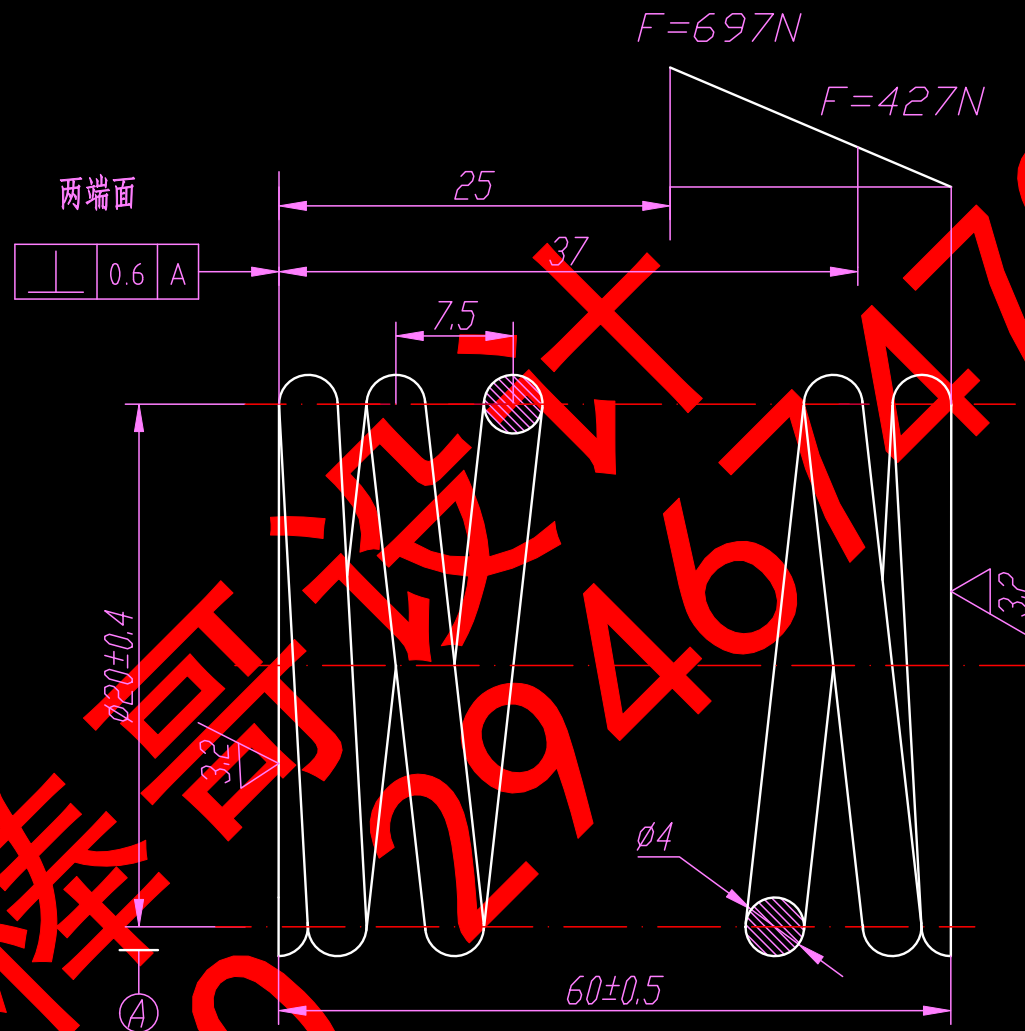


技术要求

1. 渗碳淬火230-270HBS;
2. 具体参数见三维造型。

						45			学校		
									型芯主体		
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SLTT-07		
设计			标准化								
审核						3:8					
工艺			批准			共 1 张 第 1 张					

A3-弹簧



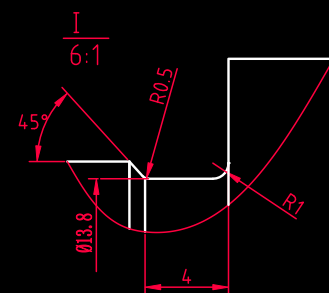
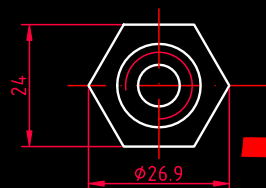
其余✓

技术要求

1. 旋向：右旋；
2. 圈数 $n=8$ ；
2. 热处理：HRC42-48；
3. 表面处理：发蓝；
4. 弹簧端面磨削。

						65Mn			XXXX	
									弹簧	
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						共 1 张 第 1 张			SLTT-10	
工艺			批准							

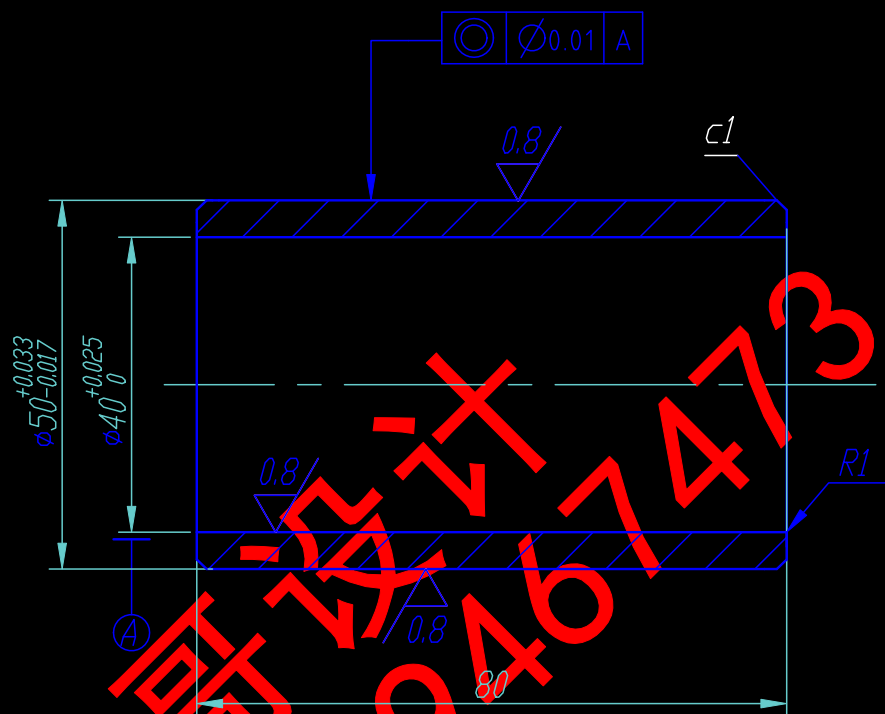
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

1. 热处理40-45HRC;
2. 图示圆角不大于C0.5;
3. 其它按GB/T4170-1984.

其余 $\sqrt{6.3}$

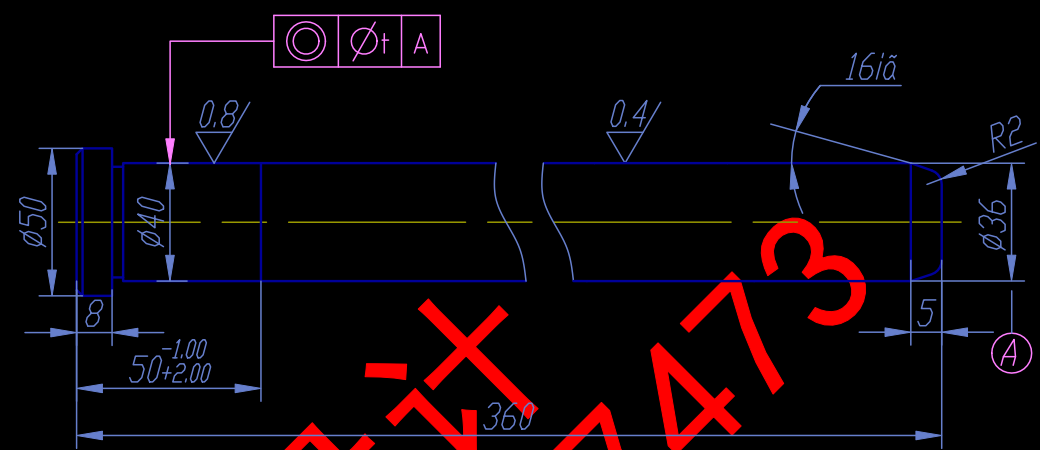


技术要求

- 热处理50-55HRC, 20渗碳0.5-0.8mm;
- 图中标注的形位公差值按GB/T1184-1996。

						T8A			XXXX	
									导套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			1:1	
设计			标准化							
审核						共 1 张 第 1 张			SLTT-09	
工艺			批准							

其余 $\sqrt{3.2}$



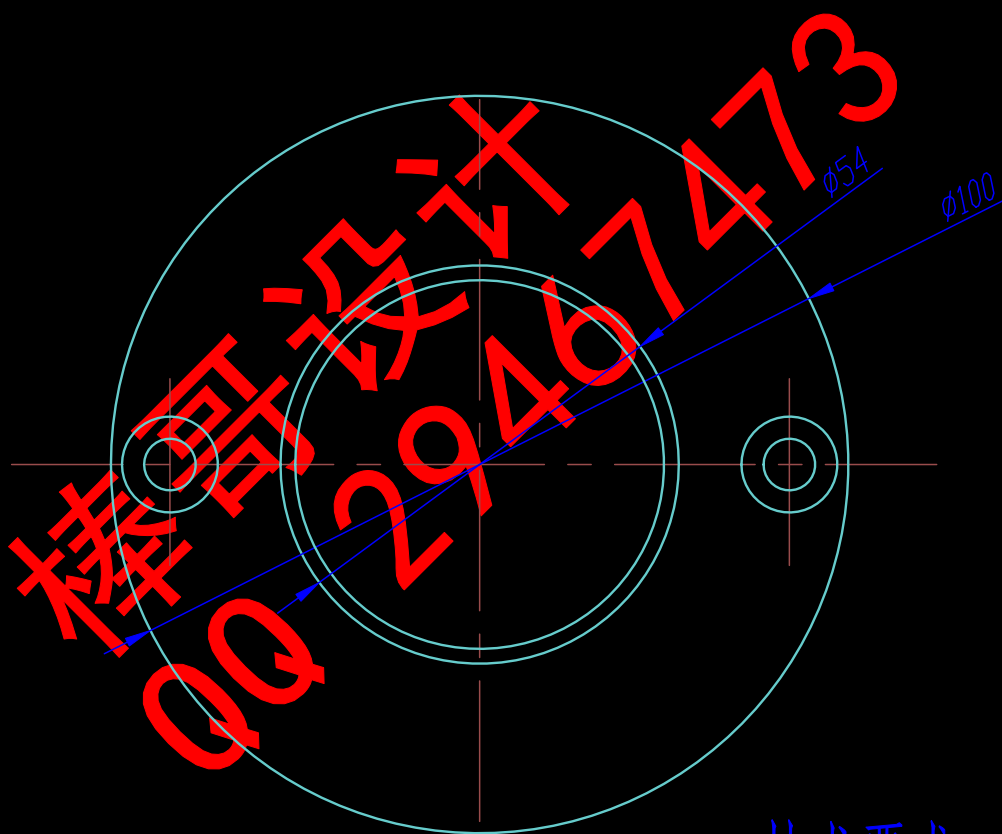
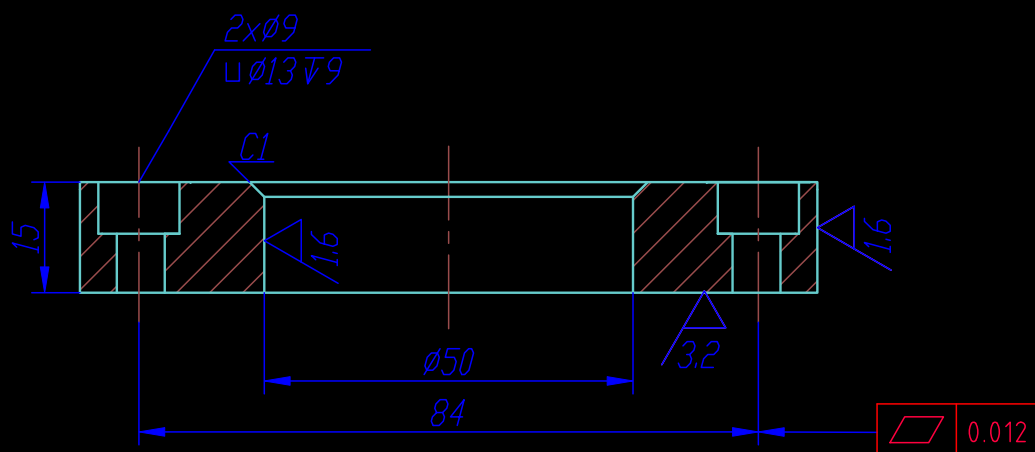
技术要求

1. 热处理50-55HRC 20钢 渗碳0.5-0.8mm55-60HRC;
2. 图中标注的行位公差按GB/T1184-1996, t为6级;
3. d的尺寸公差根据使用要求,可在相同等级公差内变动。

						T8A					XXXX				
											导柱				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						SLTT-01				
设计			标准化			阶段标记		重量	比例						
审核									1:4						
工艺			批准			共 1 张 第 1 张									

A4-定位圈

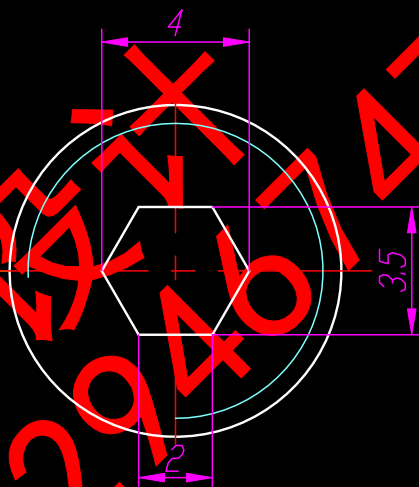
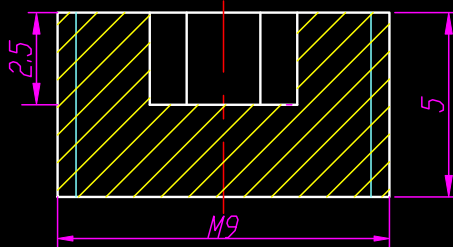
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

调质，230-270HBS。

						45					XXXX	
											定位圈	
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			
										SLTT-03		
审核									1:2			
工艺			批准			共 1 张 第 1 张						



技术要求
表面无毛刺。

						CU					XXXX				
											堵塞				
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	SLTT-11					
								5:1							
审核						共 1 张 第 1 张									
工艺			批准												