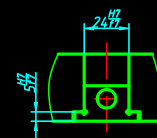
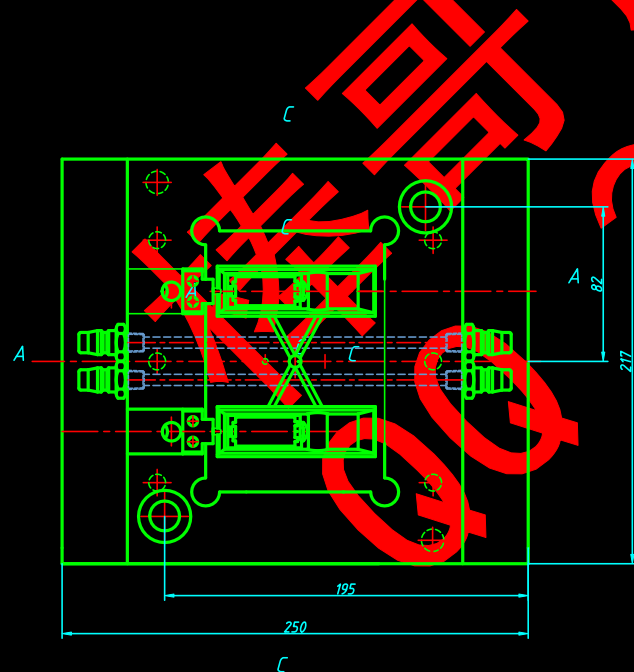
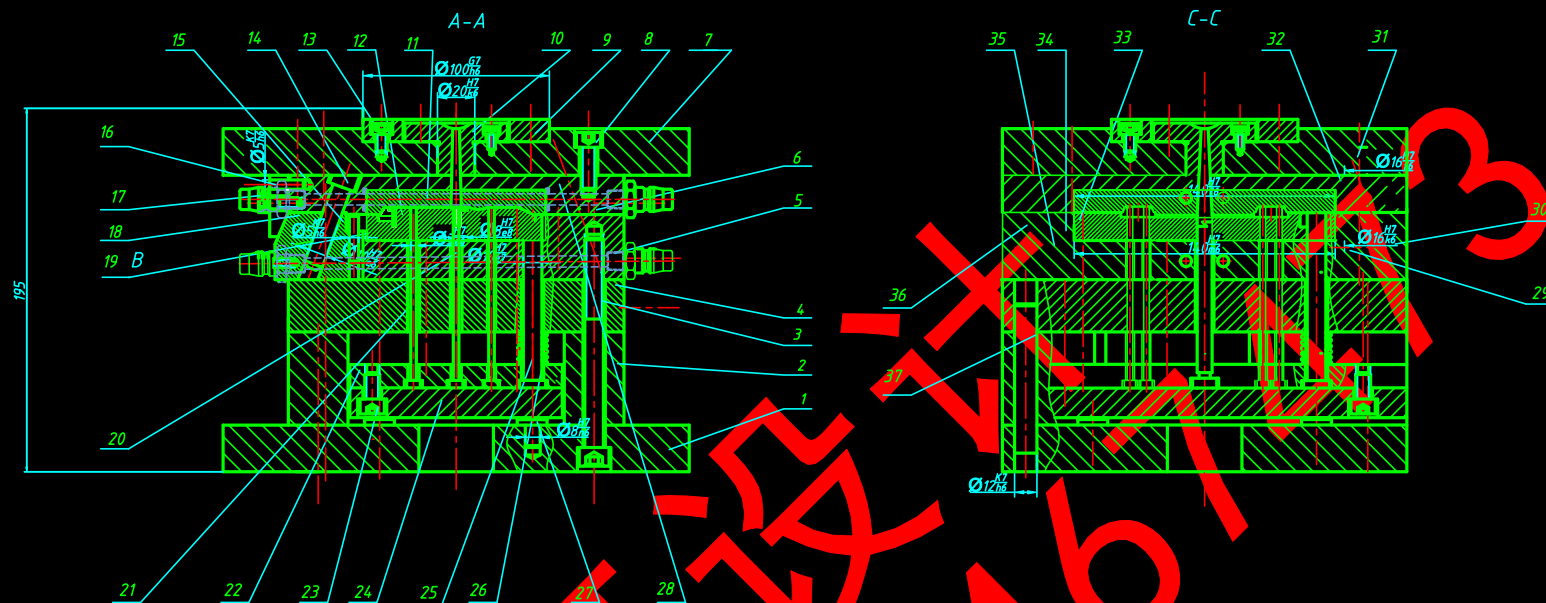


2 修钝锐边

遥控器电池后盖		1:1	
		ABS	
制图			
审核			

A0-装配图



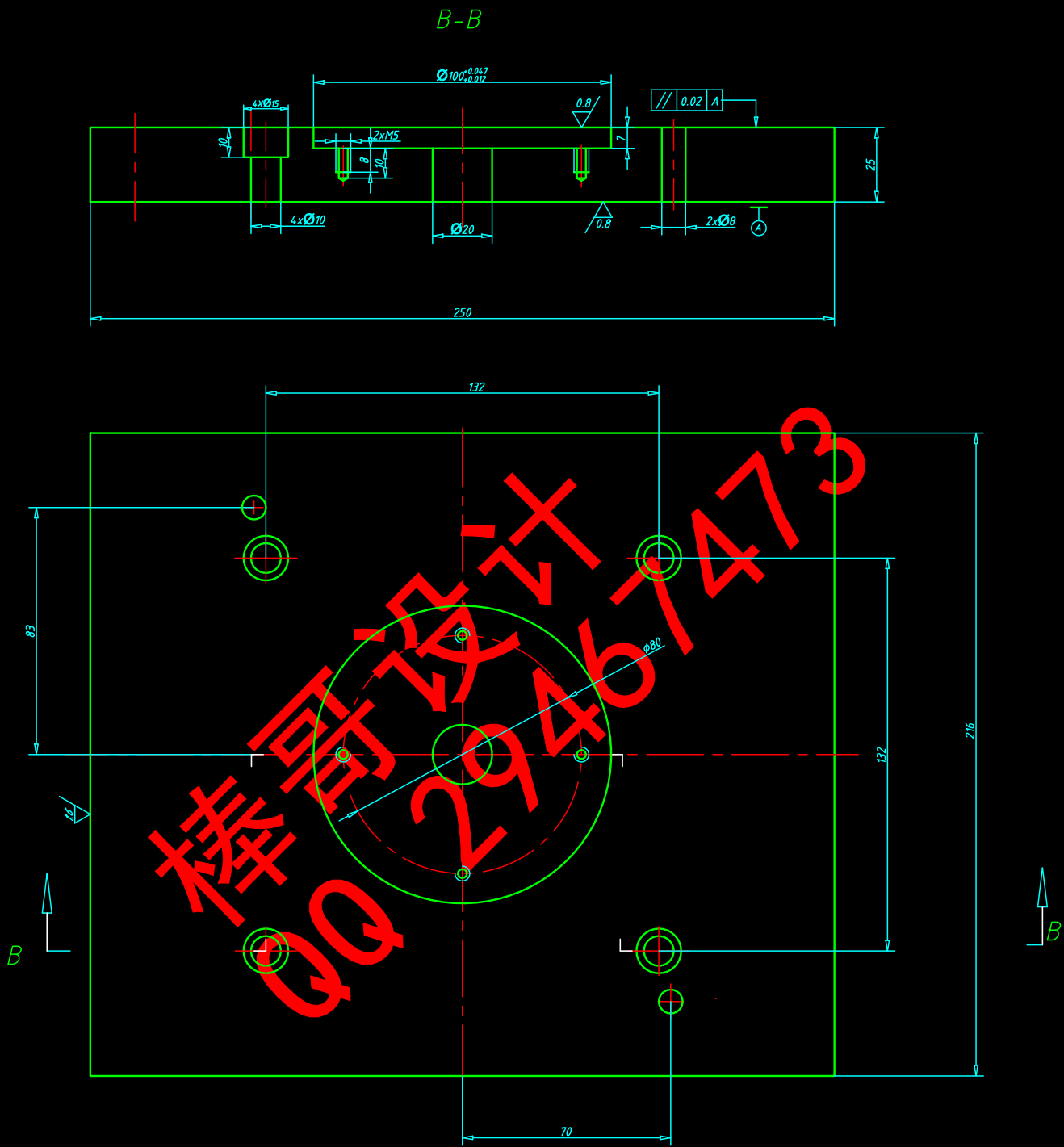
技术要求

1. 装泵时要以分型面平整的或者不需修整的一侧作为基准;
2. 固定动模水平分型面要进行研刮;
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. 装模机构时要注意各零件的位置, 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; 黑、灰金、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预涂油;
8. 进入装配的零件及部件, 必须具有检验合格的合格证方能进行装配;
9. 装配后进行试验操作, 脱模机构不得有干涉现象。

[illegible]

A2-定模座板

其余 $\sqrt{3.2}$



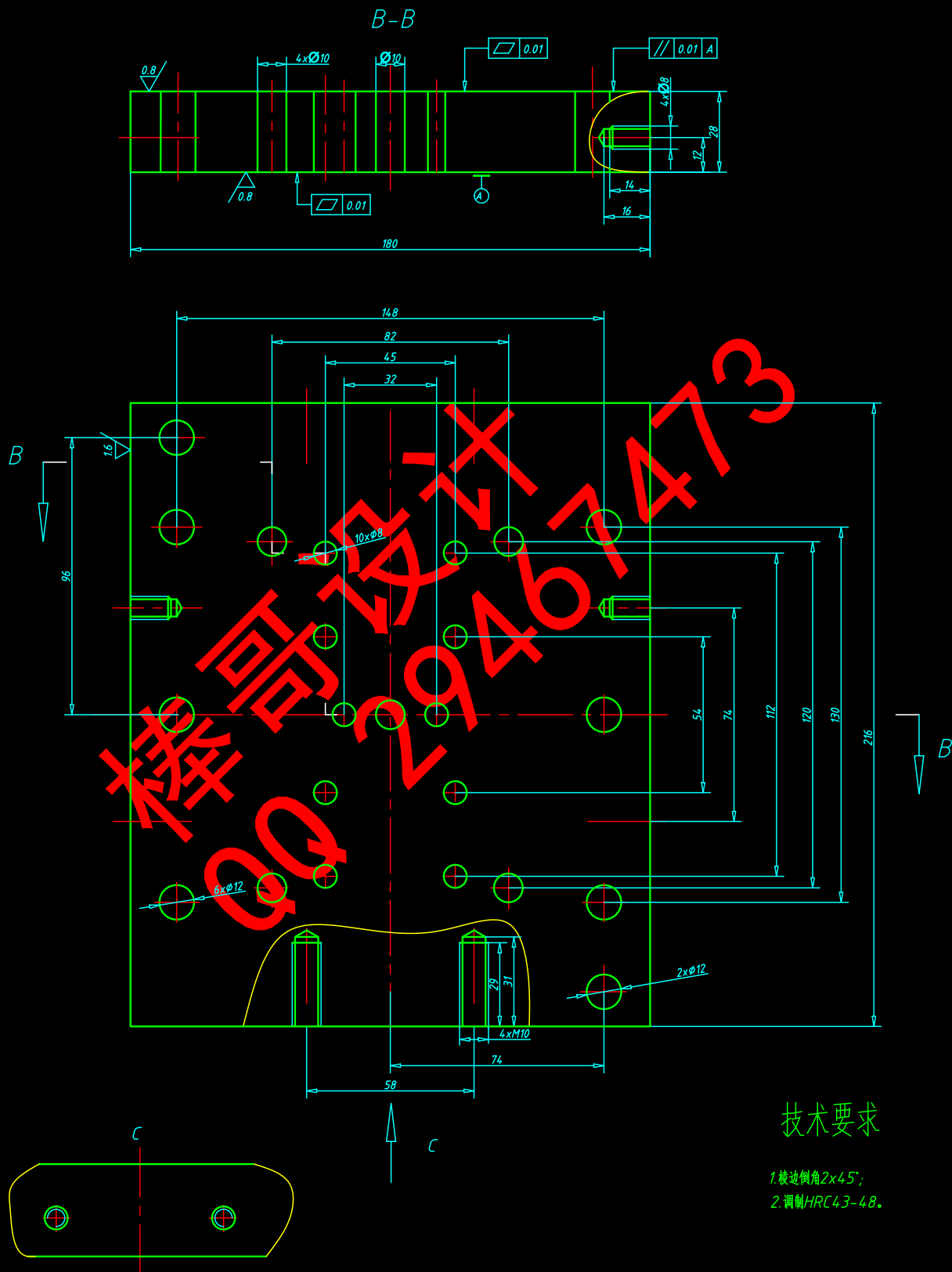
技术要求

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

						45#			定模座板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	标记阶段	质量	比例	
设计			标准化					1:1	CZ-07
审核									
工艺			批准						

A2-动模垫板

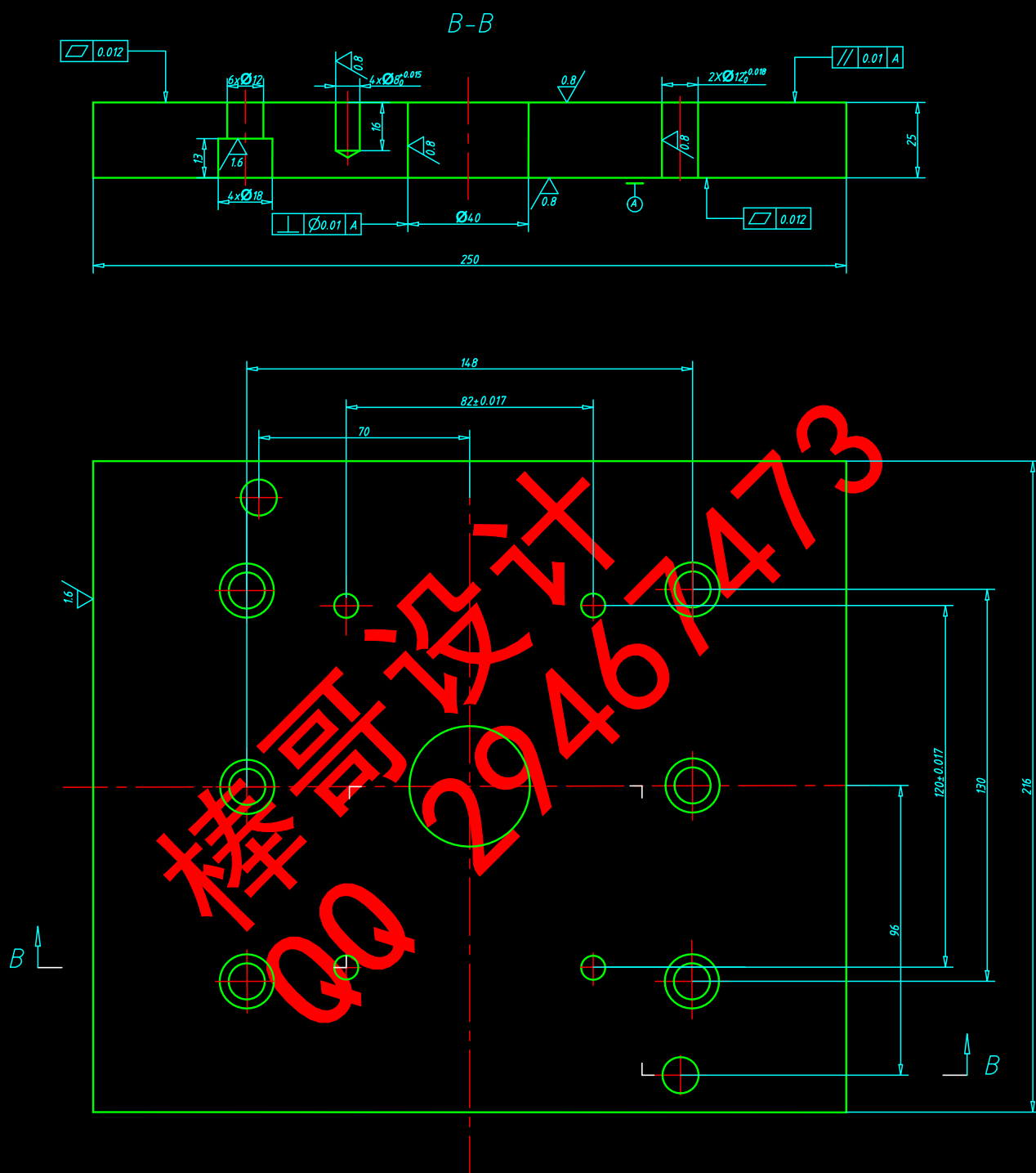
其余 $\sqrt{3.2}$



						45#					
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年.月.日					标记阶段	
设计			标准化			1:1		CZ-04			
审核											
工艺			批准			共页				第页	

A2-动模座板

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

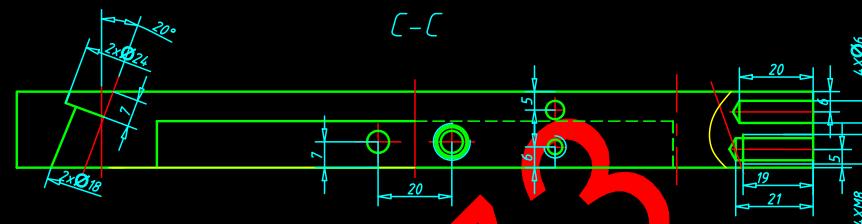


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. $2 \times \varnothing 12_{-0.018}^{+0.018}$ 与动模垫板配钻。
3. 调质 HB230-270。

						45#				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	标记阶段			质量	比例
设计			标准化							
									1:1	CZ-01
审核										
工艺				批准		共页		第页		

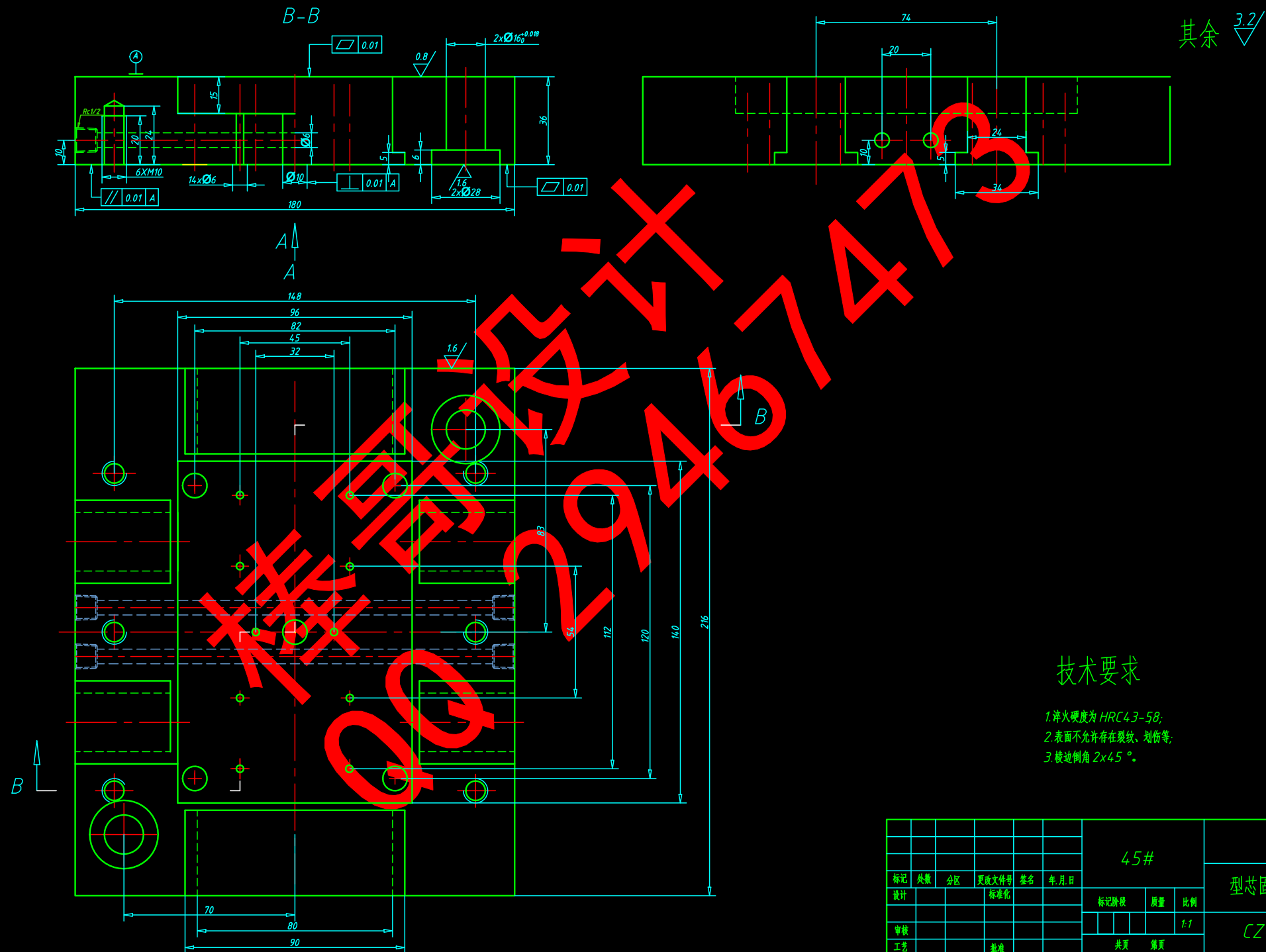
其余 $\frac{3.2}{\triangle}$



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 $2 \times 45^\circ$ 。

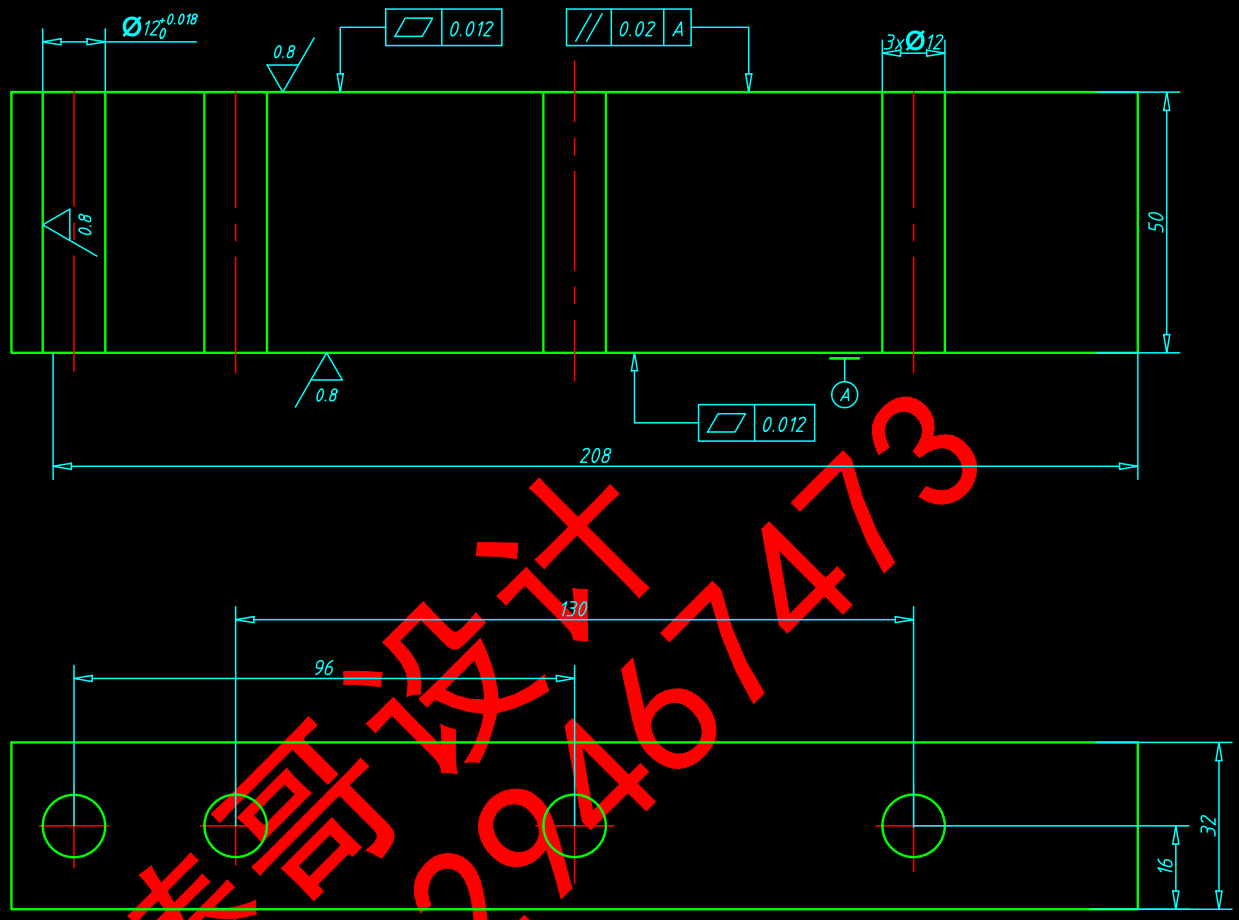
						45#				型腔固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	标记阶段			质量	比例	
设计			标准化								
审核										1:1	
工艺			批准			共页			第页		
						CZ-06					

A2-型芯固定板



A3-垫块

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



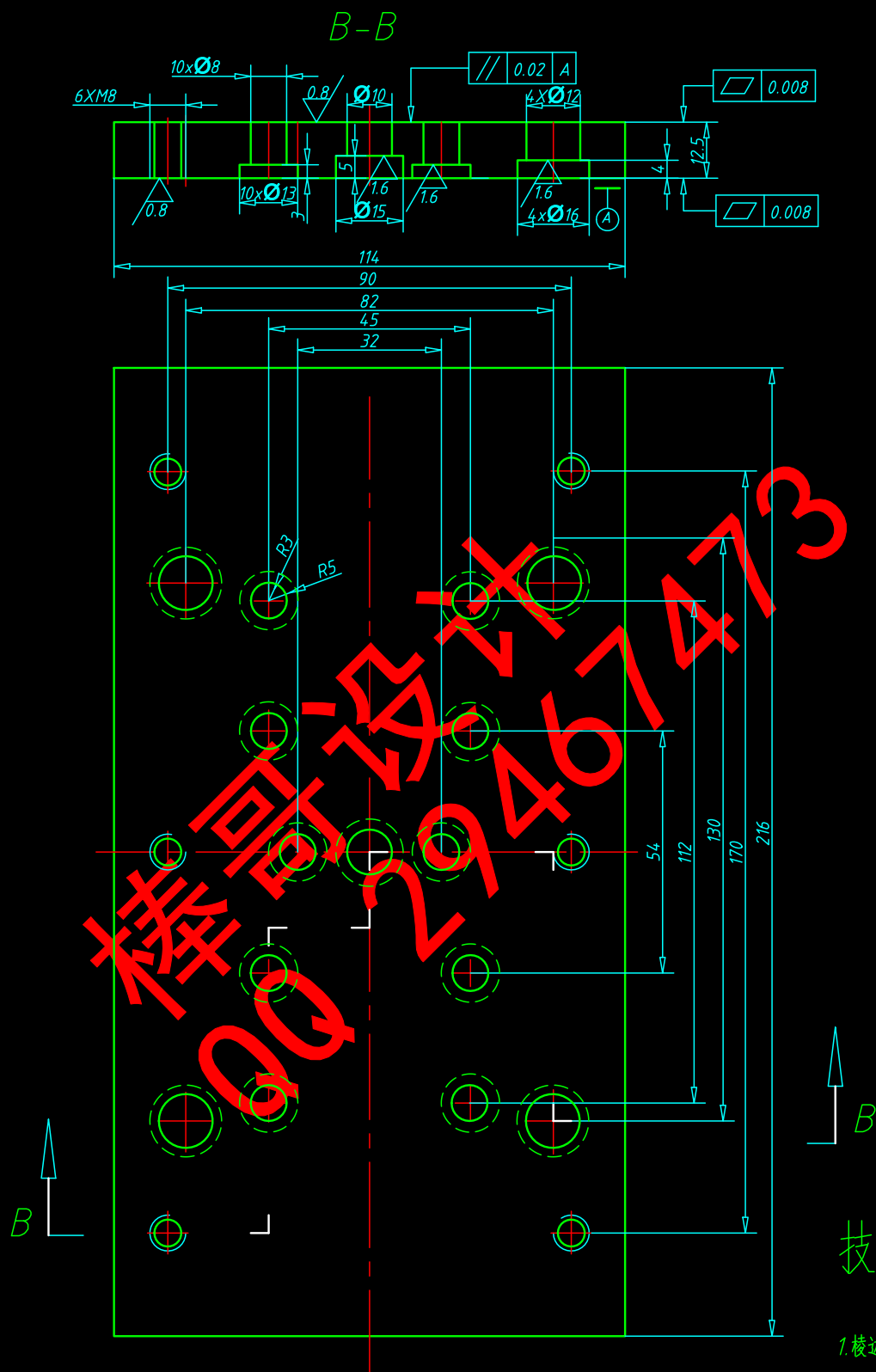
技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. $\varnothing 12_{-0.018}^{+0}$ 与动模垫板配钻。

						45#			垫块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日				
设计			标准化			标记阶段	质量	比例	
审核								1:1	CZ-02
工艺			批准			共页	第页		

A3-推杆固定板

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



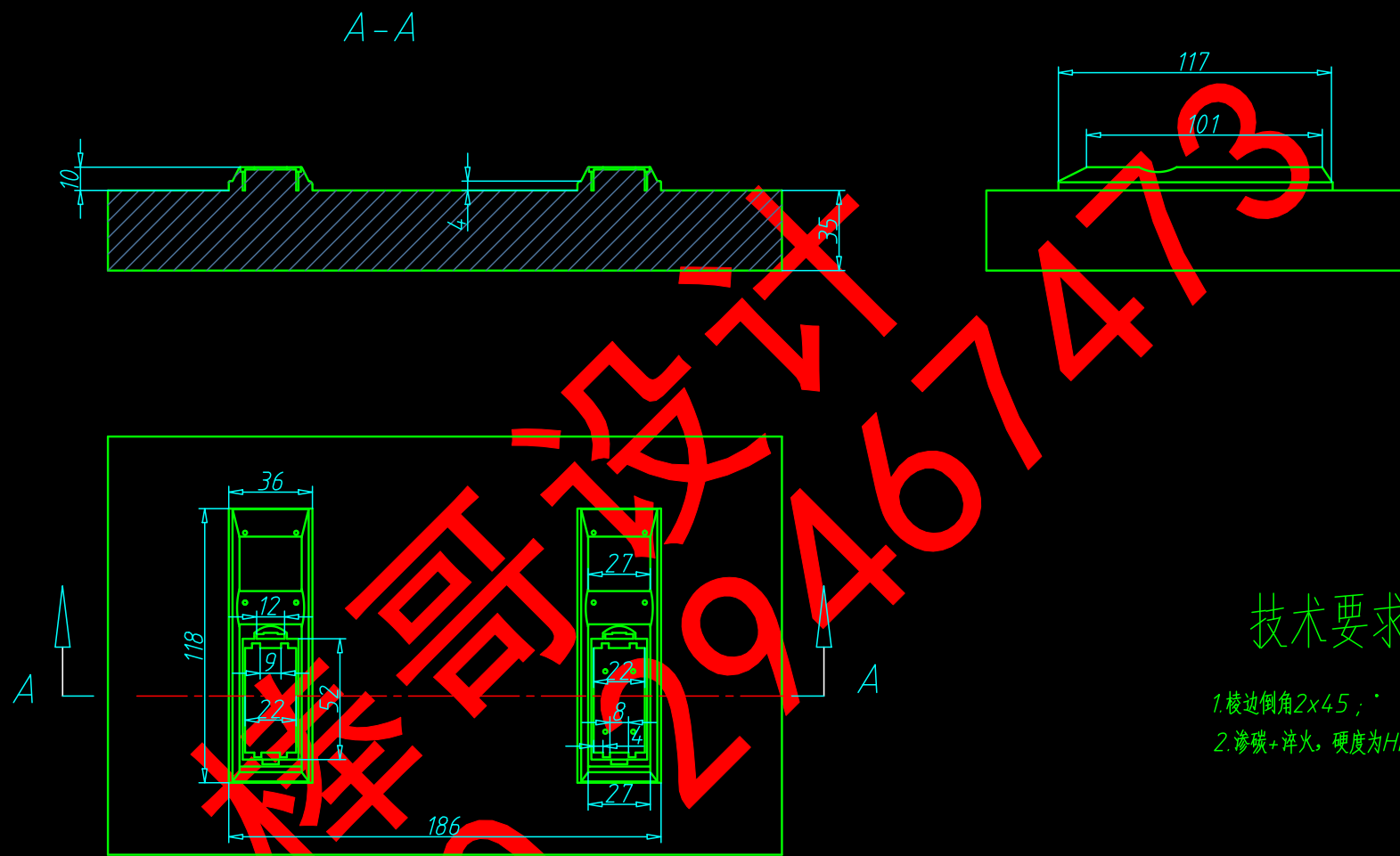
技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;

						45#				推杆固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日					
设计			标准化			标记阶段		质量	比例	CZ-22
									1:1	
审核										
工艺			批准			共页		第页		

A3-型腔镶块

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

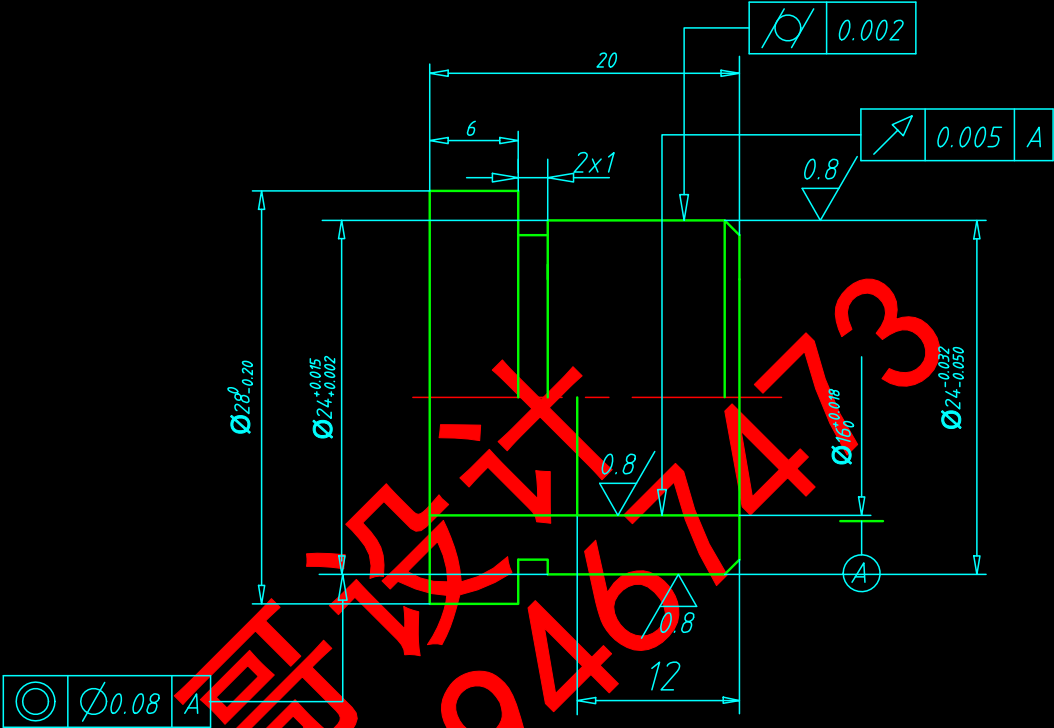


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 渗碳+淬火, 硬度为 $HRC54-58$.

						45#			型腔镶块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	标记阶段	质量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核									CZ-11
工艺			批准			共页	第页		

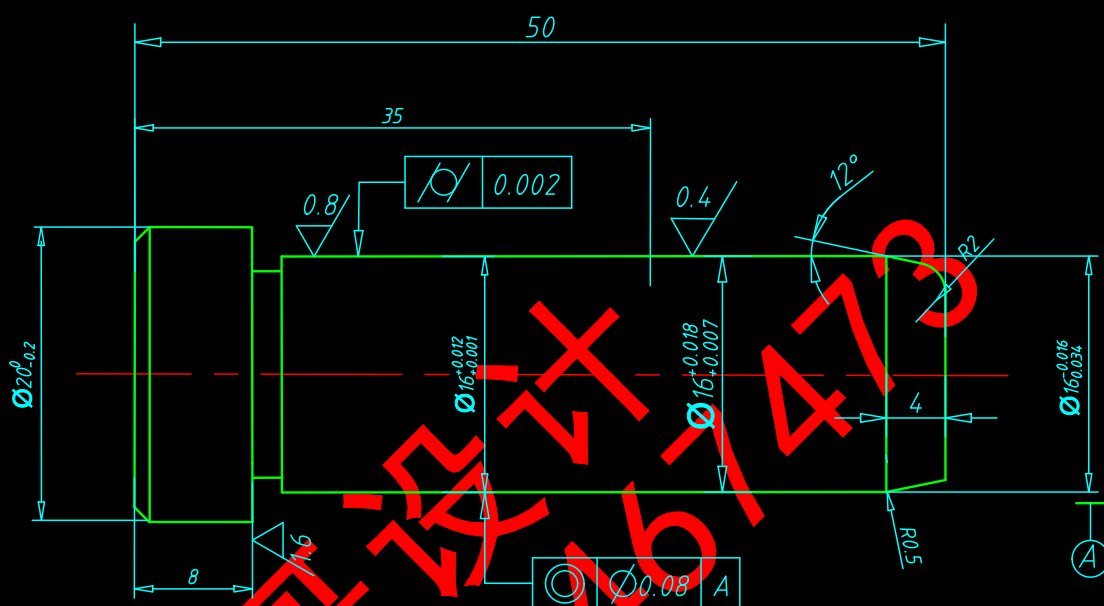
其余 $\frac{3.2}{\sqrt{}}$



技术要求

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

						T8A			导套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	标记阶段 质量 比例			CZ-31	
设计		B09020301	标准化							
审核						共页 第页				
工艺			批准							

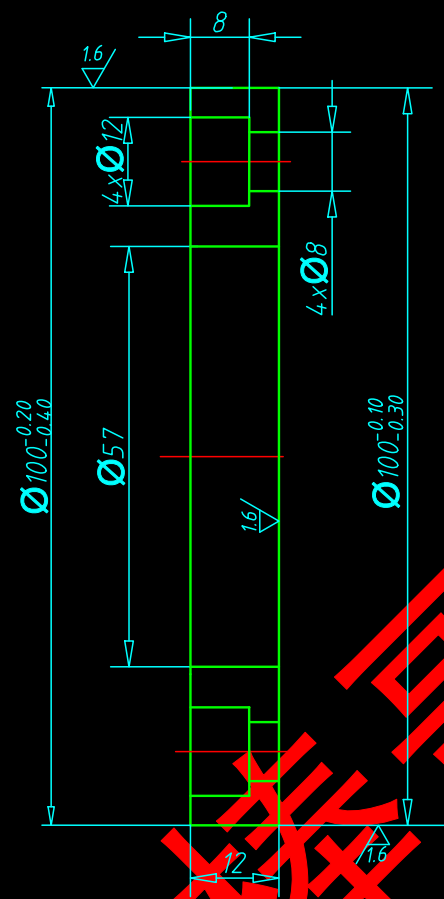


技术要求

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

						T8A							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日								
设计		标准化				标记阶段				质量	比例		
审核											2:1	CZ-29	
工艺		批准				共页 第页							

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 $HRC43-48$ 。

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		

45#

标记阶段

质量

比例

1:1

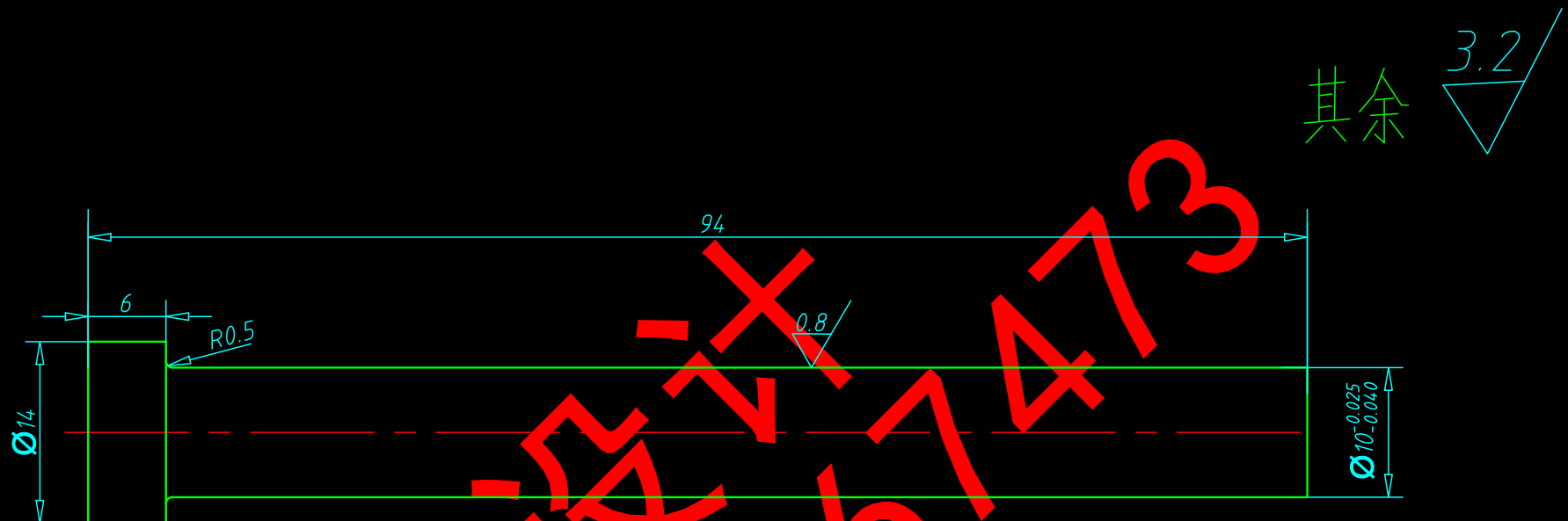
共页

第页

定位圈

CZ-09

A4-回程杆

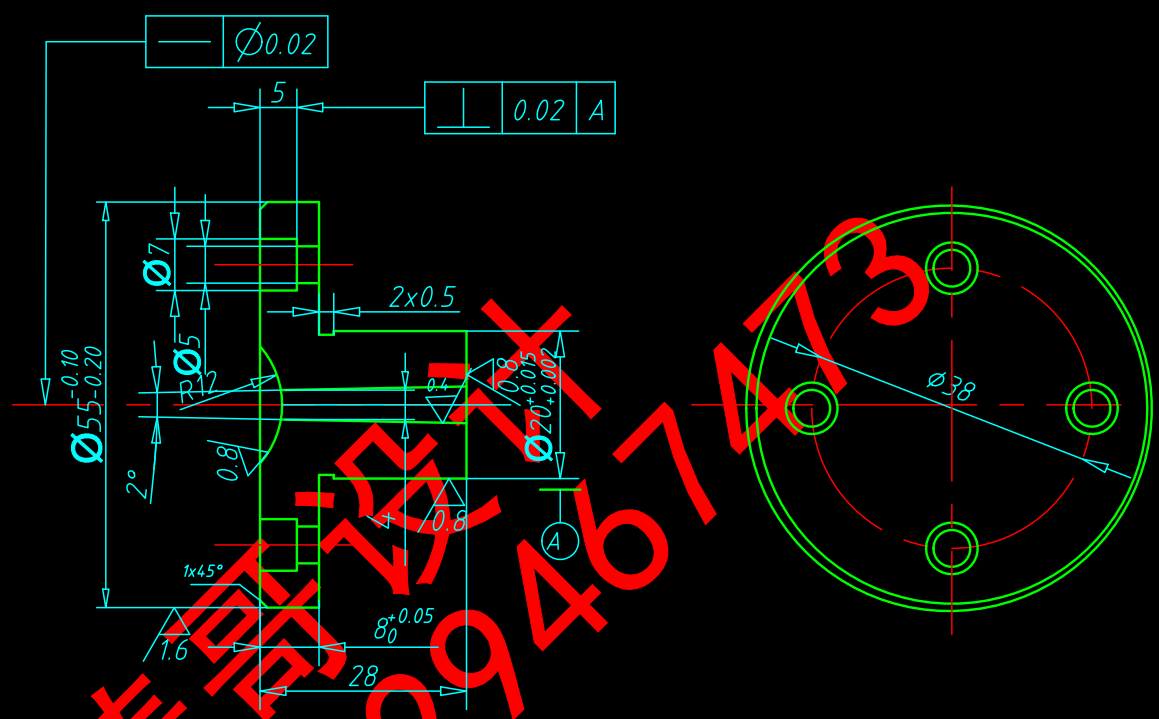


技术要求

1. 淬火硬度为HRC43-48。

						45#					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	标记阶段		质量	比例	回程杆	
设计			标准化								
									2:1	CZ-25	
审核											
工艺			批准			共页		第页			

其余 $\nabla 6.3$

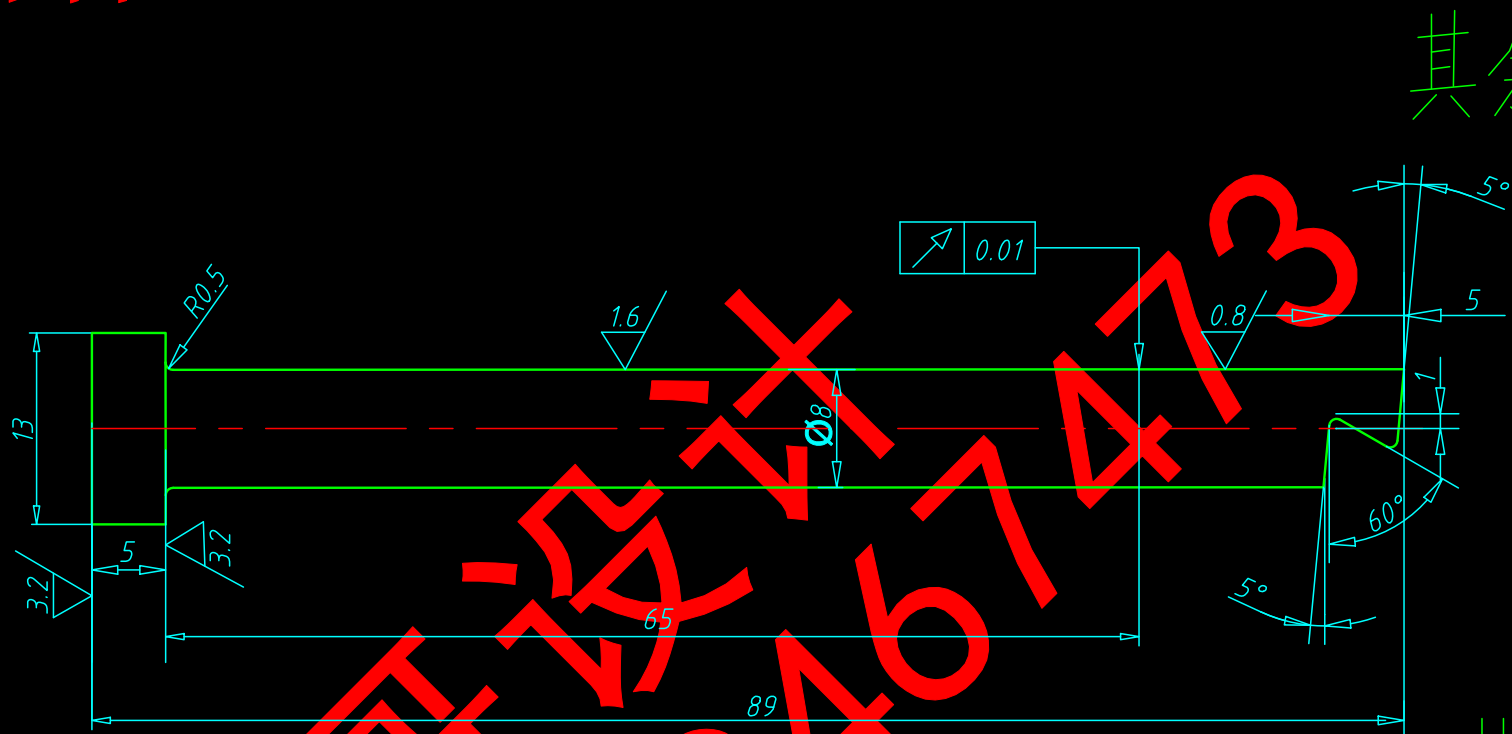


技术要求

1. 淬火硬度HRC50-55 ;
2. 棱边倒角2x45°.

						T8A			浇口套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日				CZ-10	
设计			标准化			标记阶段	质量	比例		
								1:1		
审核										
工艺			批准			共页	第页			

A4-拉料杆



技术要求

1. 淬火硬度HRC50-55

2. 棱边倒角 2x45

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		

T8A

标记阶段

质量

比例

2:1

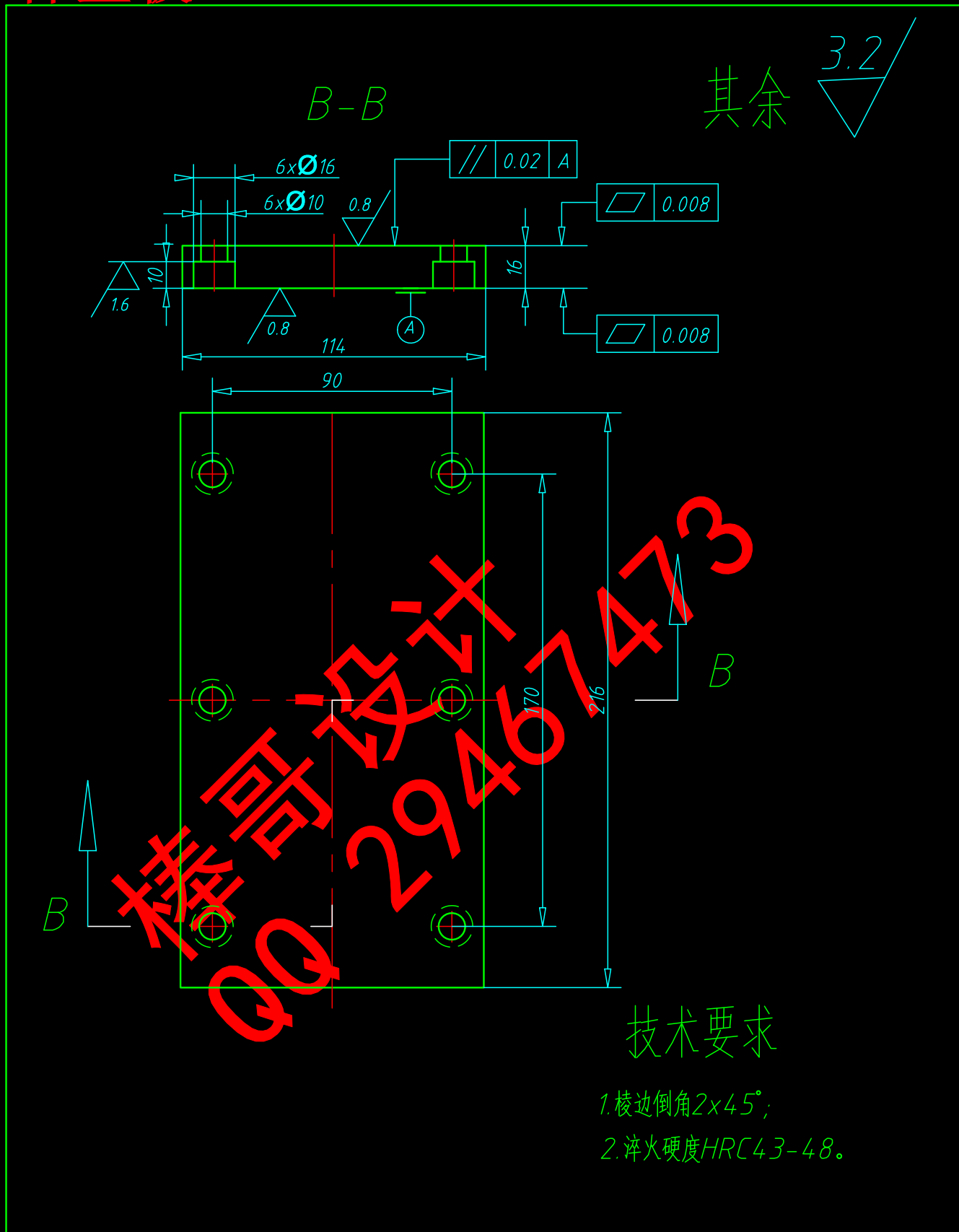
共页

第页

拉料杆

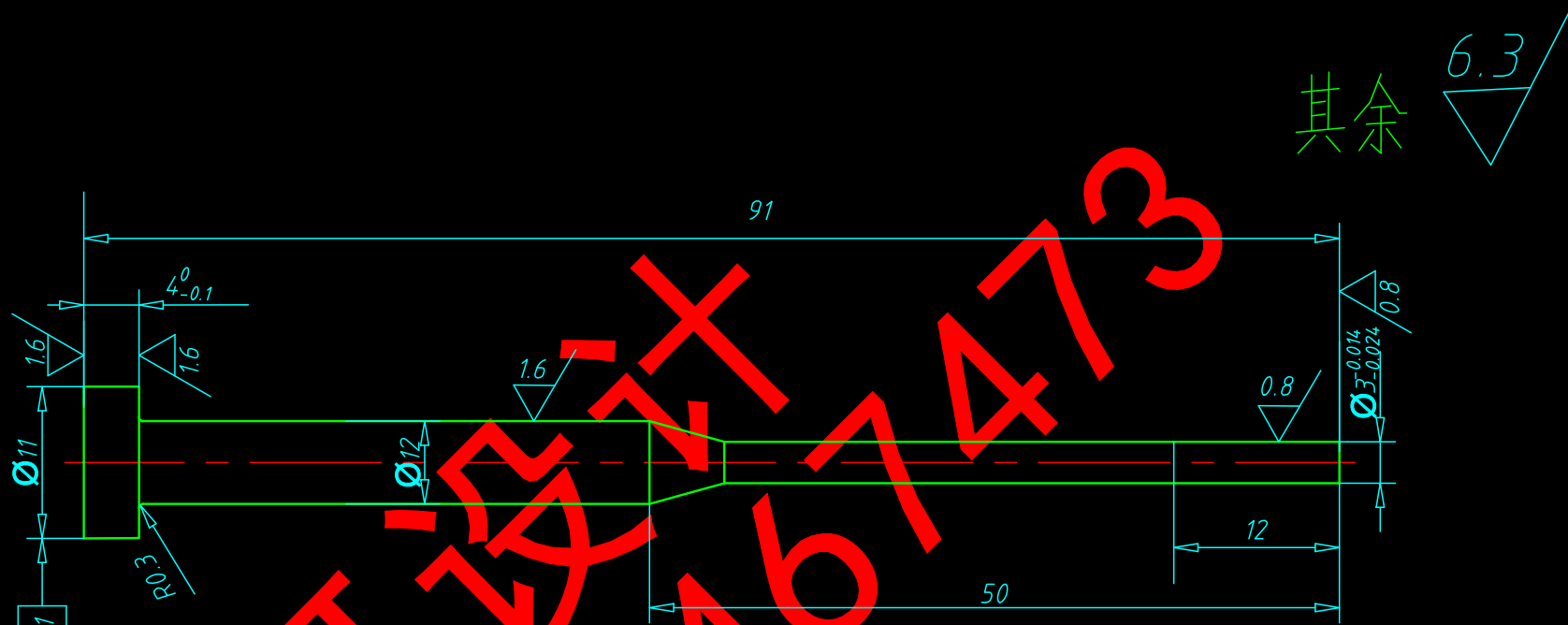
CZ-20

A4-推杆垫板



						45#					推杆垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日							
设计			标准化			标记阶段			质量	比例	CZ-24	
										1:2		
审核												
工艺			批准			共页 第页						

A4-推件杆

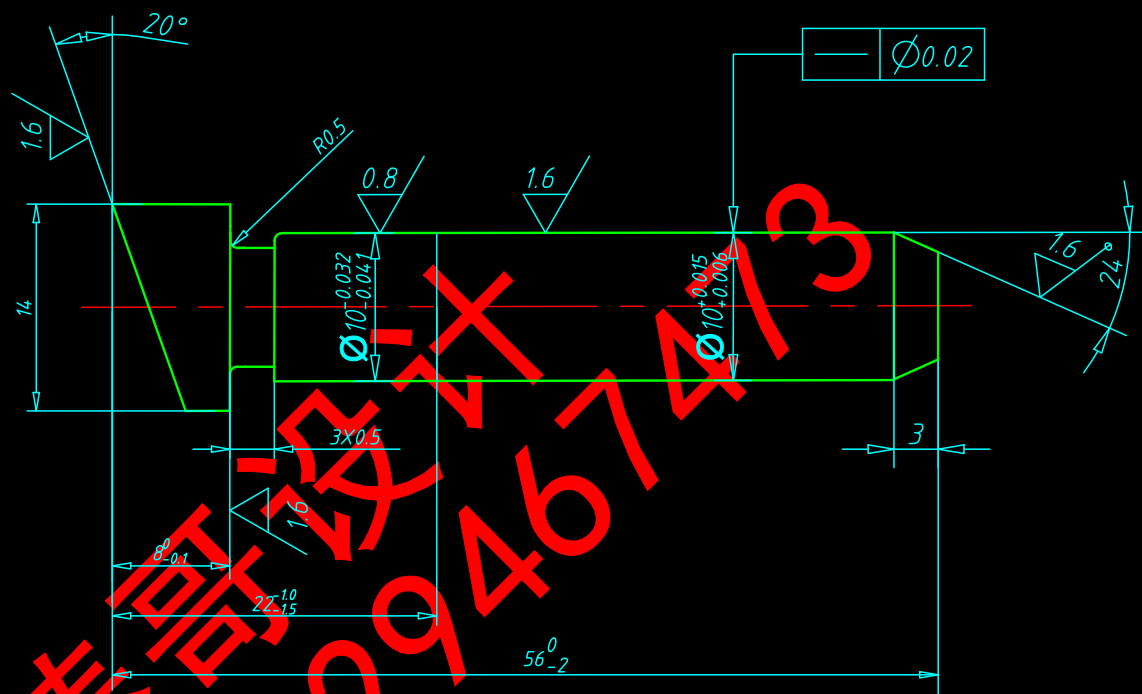


技术要求

1. 淬火硬度HRC54-58
2. 棱边倒角 2x45°.

						T8A			推件杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日					
设计			标准化			标记阶段	质量	比例	CZ-21	
审核								2:1		
工艺			批准			共页	第页			

其余 3.2



技术要求

1. 淬火HRC54-58。

						T8A						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日							
设计			标准化			标记阶段			质量	比例	斜导柱	
审核										2:1	CZ-14	
工艺			批准			共页 第页						

工艺卡片

