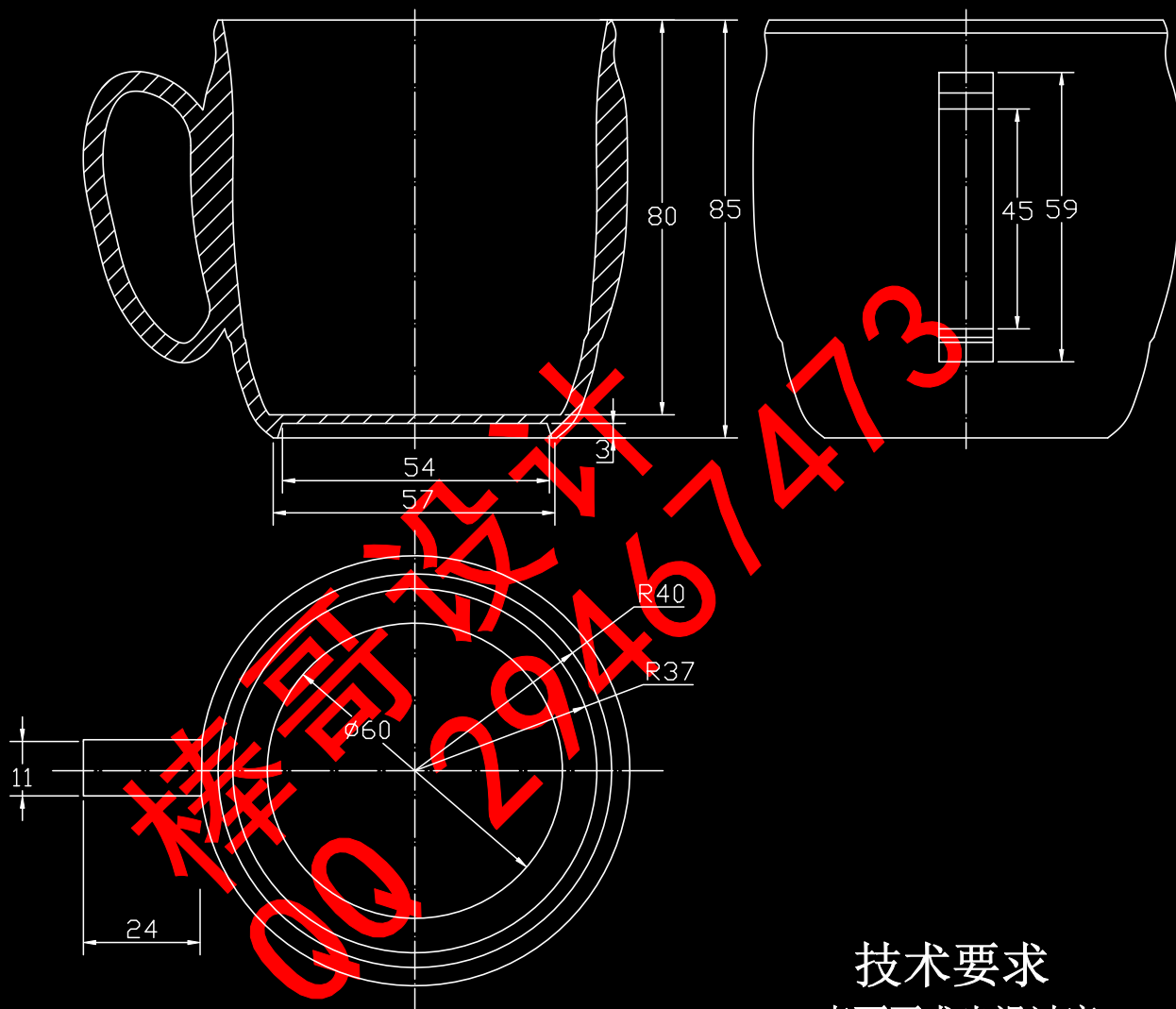


A3-制件图

1--5



技术要求

1表面要求光滑过度

2材料为PP

3工件厚度为3mm

借(通)用件

登记

描 图

描 校

旧底图总

号

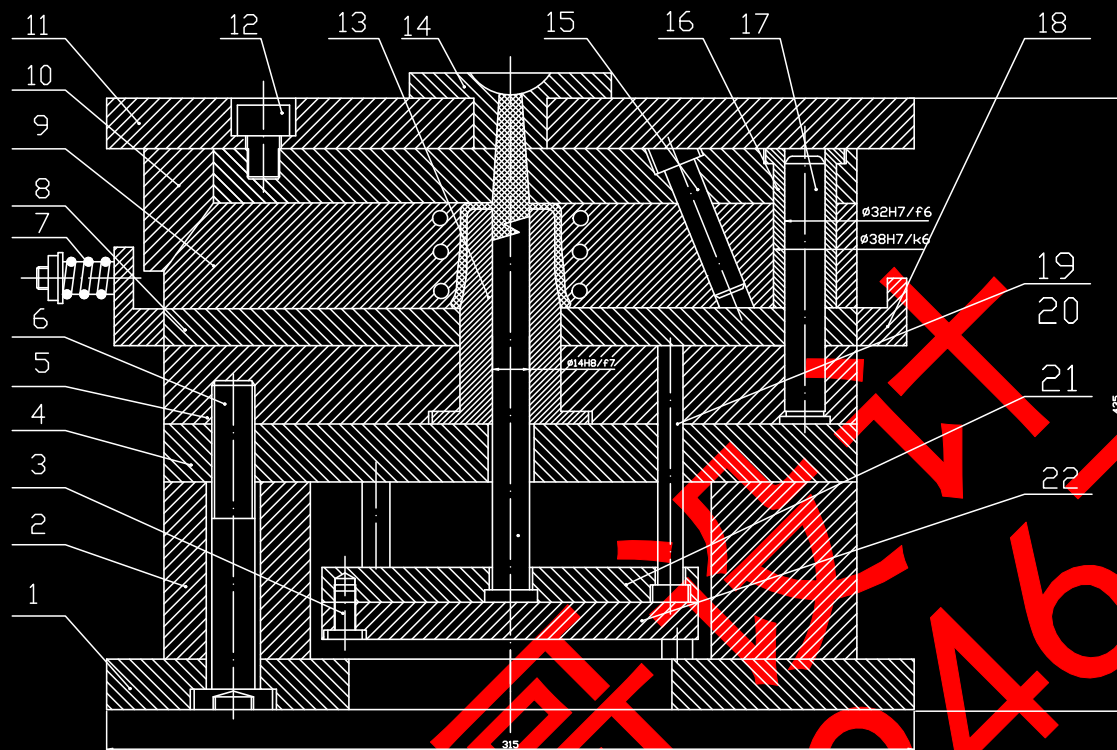
底图总号

签 字

日 期

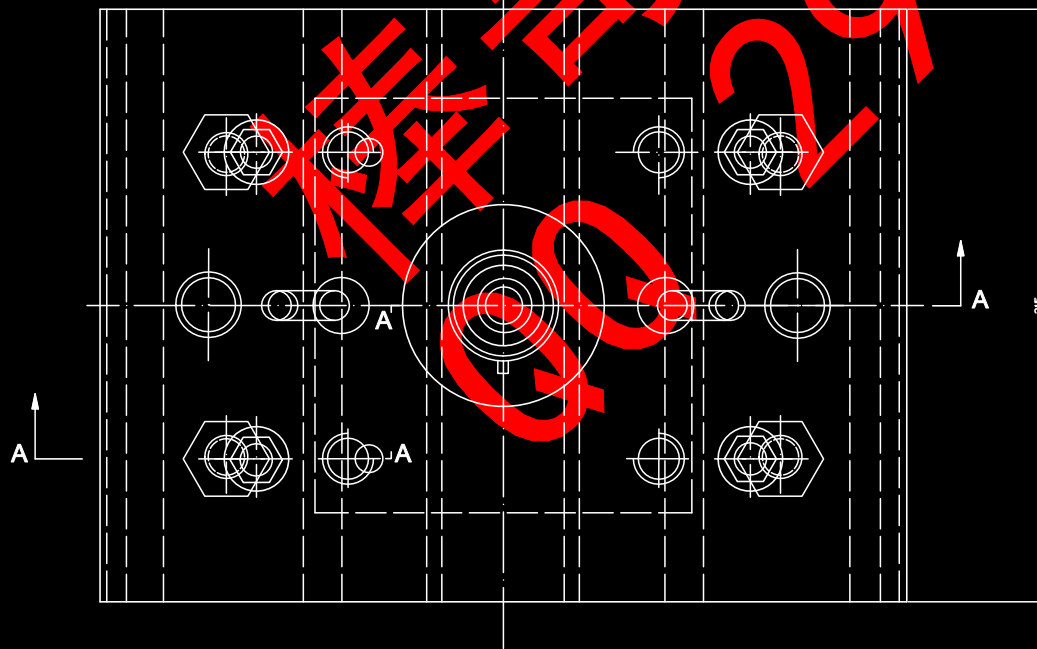
						PP			制件	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)					1: 1
						共 张			第 张	5--1

A1-模具装配图



技术要求:

- 1: 未注尺寸为标准参数
- 2: 模板棱角为C2
- 3: 表面进行防氧化处理
- 4: 各模板两承受面的平行度公差按GB1184附录保持均匀一致
- 5: 推杆采用热处理



22	推板	1	45#	28-35				
21	推杆固定板	1	45#	28-35				
20	拉料杆	1	T10A	淬火				3--2
19	推杆	4	T8A	38-42				3--1
18	拉料	1	45#	28-35				
17	导柱	4	T8A	50-55				1--2
16	导套	4	20钢	56-60				1--1
15	斜导柱	2	T8A	50-55				1--3
14	溢口套	1	T8A	淬火				6--1
13	型芯	1	T10	38-42				4--2
12	内六角螺钉	4	45#		GB118-2000			
11	定模底板	1	45#	28-35				
10	模架块	1	45#	28-35				
9	斜滑块	1	45#	28-35				
8	推件板	1	45#	28-35				2--3
7	弹簧	1	65Mn					
6	六角螺钉	4			GB75782-2000	M16x165		
5	型芯固定板	1	45#	28-35				2--1
4	支撑板	1	45#	28-35				2--2
3	螺钉	4	T8A	43-48				
2	垫板	1	Q235	28-35				
1	下模底板	1	45#	28-35				
序号	名称	数量	材料	热处理 (HRC)	标准件代号	备注	页次	
装配图								
标记	更改单号	签名	第 版					
设计			型号	军组型号	工序号	设备	型号	
校对							比例	1:1 共 页 第 页
审核								
标注								
标准								

2-1

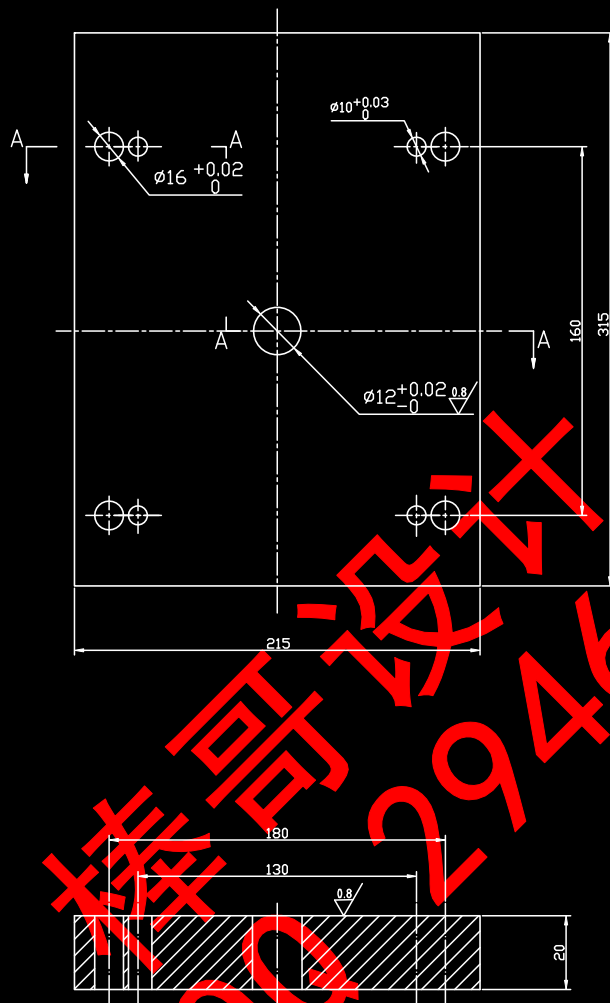
[illegible][illegible]

2--1

A2-支撑板

2--2

其余 3.2



技术要求

- 1 材料为45钢 需进行热处理使用性能要求
- 2 未注公差要求IT6级

借(通)用件

登记

描 图

描 校

旧底图总
号

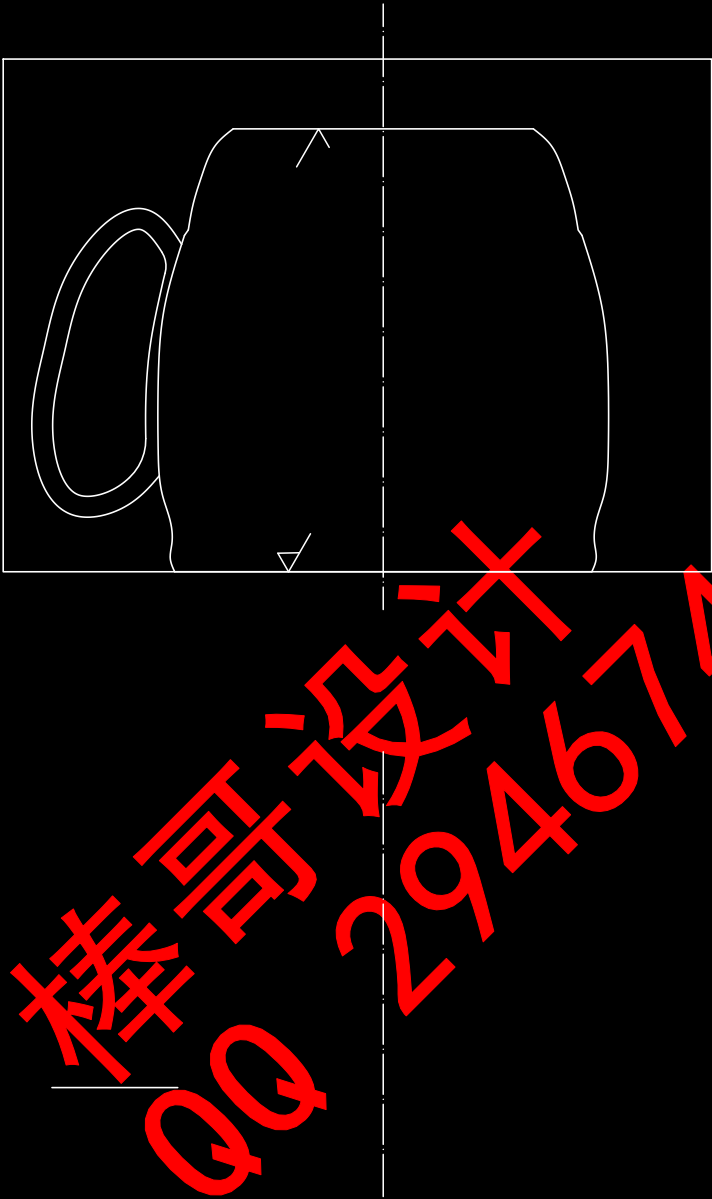
底图总号

签 字

日 期

						45# 钢			支撑板
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	2--2
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)			1: 1	
						共 张 第 张			

其余 ✓

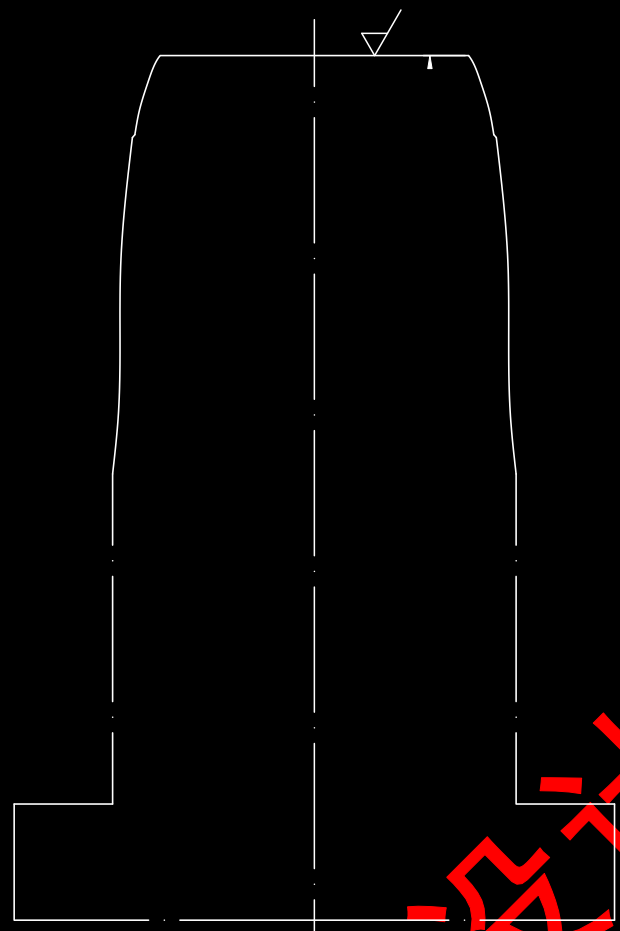


借(通)用件
登记
描 图
描 校
旧底图总
号
底图总号
签 字
日 期

						T10A			型腔
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			1:2
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)				
						共 张 第 张			

A3-型芯

2--7



技术要求

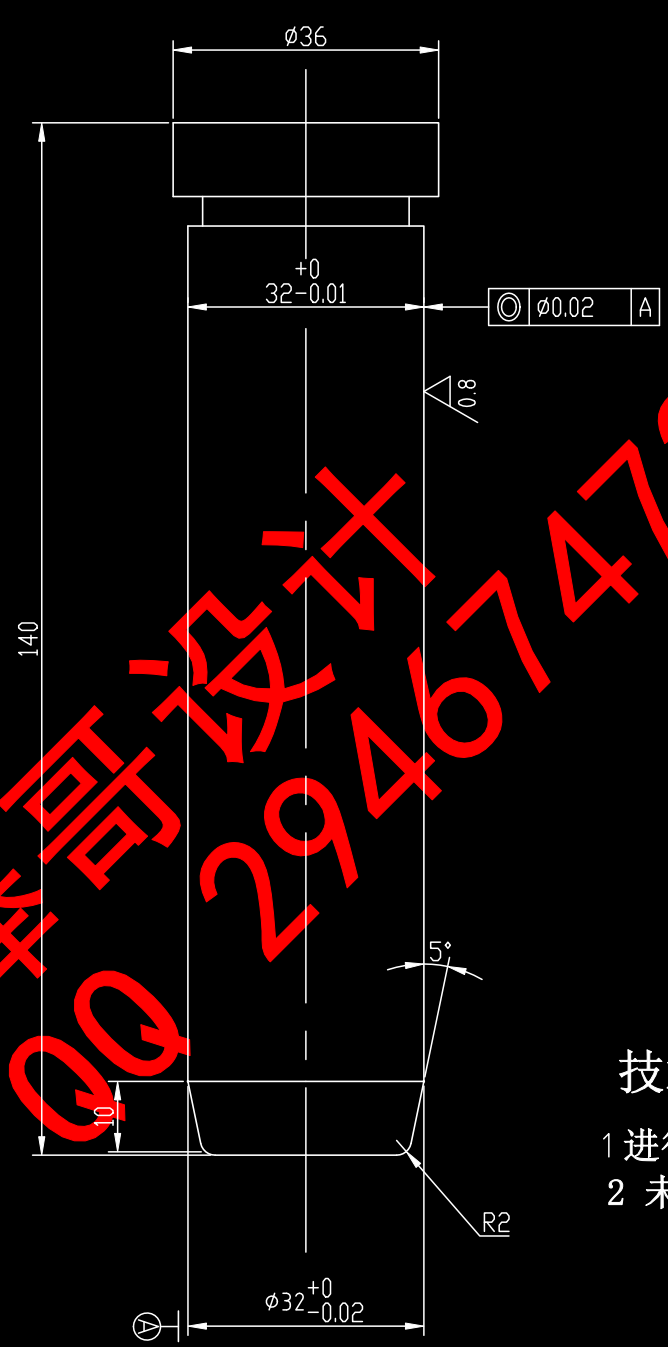
- 1 材料为工具钢T10
- 2 未注公差要求IT6级

借(通)用件
登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						T10				
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年月日			型芯	
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)	阶段标记	重量	比例		
								1:1		
							共	张	第	张

4--2

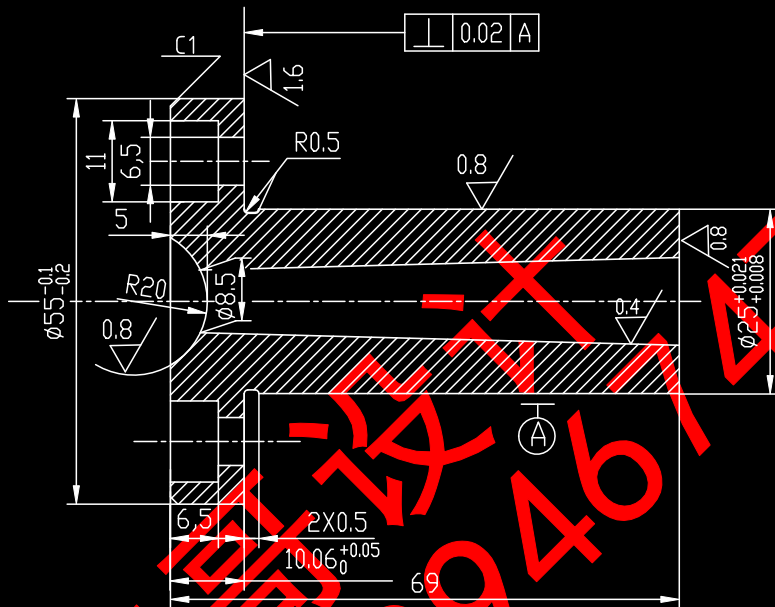
借(通)用件 登记 描 图 描 校 旧底图总 号	1--1 其余 3.2/ ø36 ø38⁺⁰_{-0.02} ø32 ø38 C2 90 70 10 技术要求 1 进行淬火处理 2 未注公差IT6级											
	底图总号						20钢				导套	
	签 字											
	日 期		标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
			设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)			1:1	
共 张 第 张						1--1						

借(通)用件 登记 描图 描校 旧底图总 号 底图总号 签字 日期	1-2 其余 $\sqrt[3.2]{}$  技术要求 1 进行淬火处理 2 未注公差IT5级														
							T8A				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	1-2
	设计						签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)	1:1			
							共 张 第 张								

A4-浇口套

1--9

其余 $\sqrt{6.3}$



借(通)用件
登记

描 图

描 校

旧底图总
号

底图总号

签 字

日 期

技术要求

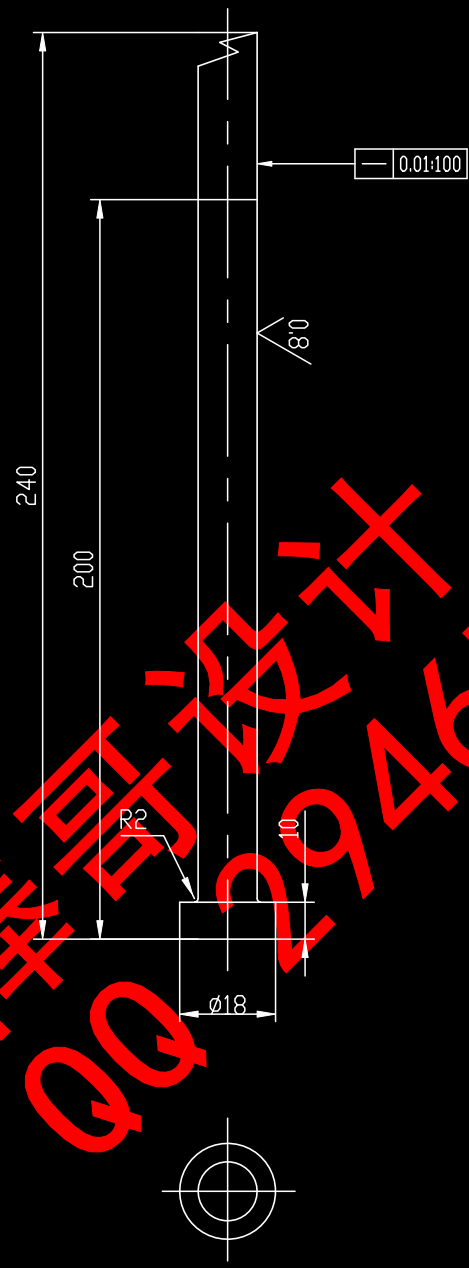
热处理50~55HRC

未注公差按IT7级

						T8A						
标记	处数	分 区		更改文件号	签名							年月日
设计	签名	(年月日)		标准化	签名	(年月日)		阶段标记			重量	比例
												1:1
								共 张 第 张				

A4-拉料杆

其余 3.2/



技术要求
头部淬火50~55HRC
未注公差按IT5级

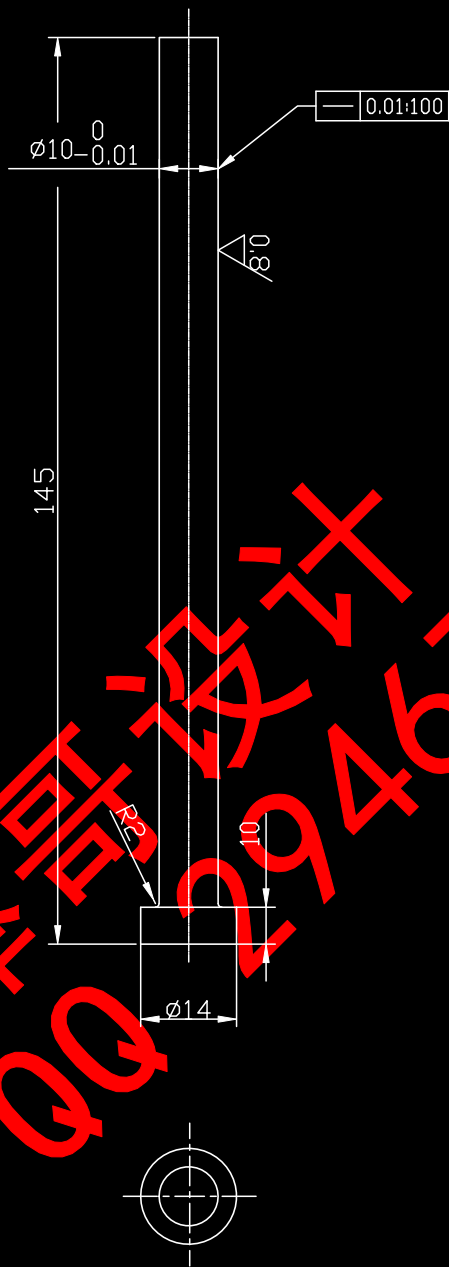
借(通)用件
登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						T10A							
标记	处数	分 区		更改文件号		签名	年月日		拉料杆				
设计	签名	(年月日)		标准化	签名	(年月日)		阶段标记					
											1:1		
									共 张 第 张				

A4-推杆

1--E

其余 3.2/



技术要求

1 未注公差要求IT6级

借(通)用件
登记

描 图

描 校

旧底图总
号

底图总号

签 字

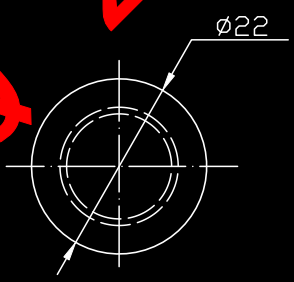
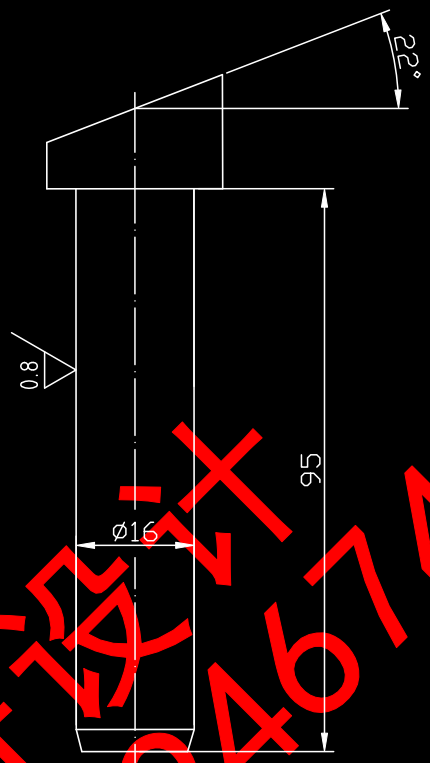
日 期

							T8A			推板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月						
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)	阶段标记	重量	比例		3--1	
								1:1			
						共 张 第 张					

A4-斜导柱

1--1

其余 $\sqrt[3.2]{}$



借(通)用件
登记

描 图

描 校

旧底图总
号

底图总号

签 字

日 期

						T10A						
标记	处数	分 区	更改文件号		签名	年月日					斜导柱	
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)	阶段标记						
										1:1	1--3	
						共 张 第 张						