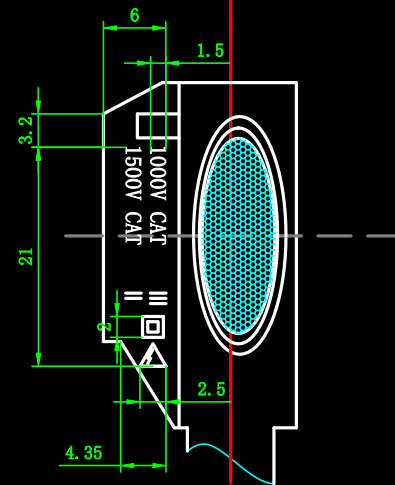
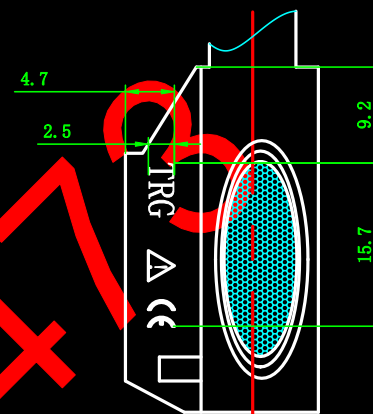
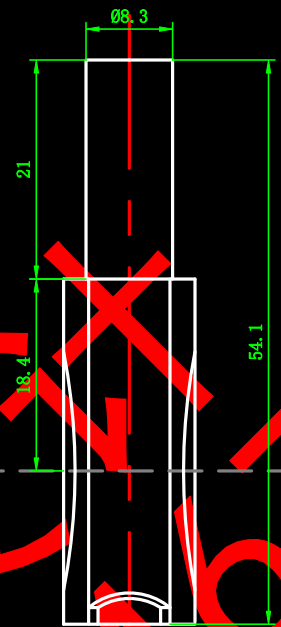
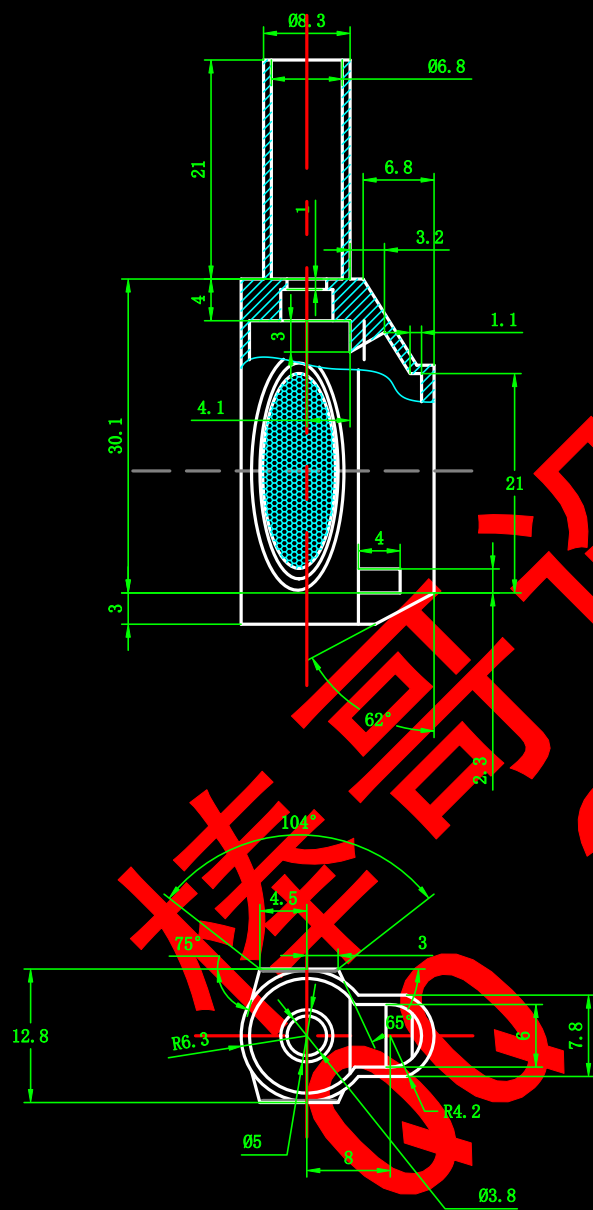


A3-工件图



- 技术要求:
1. 正常转角为R0.2
 2. 脱模角为1%以下
 3. 文字凸出高度为1mm

						NYLON #6			湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班
标记	处数	分区	更改文件 号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	香蕉插头-本体
设计	刘红长	06.5.27	标准化	(签名)	(年月日)				
审核						共 10 张 第 5 张		2:1	0105
工艺			批准						

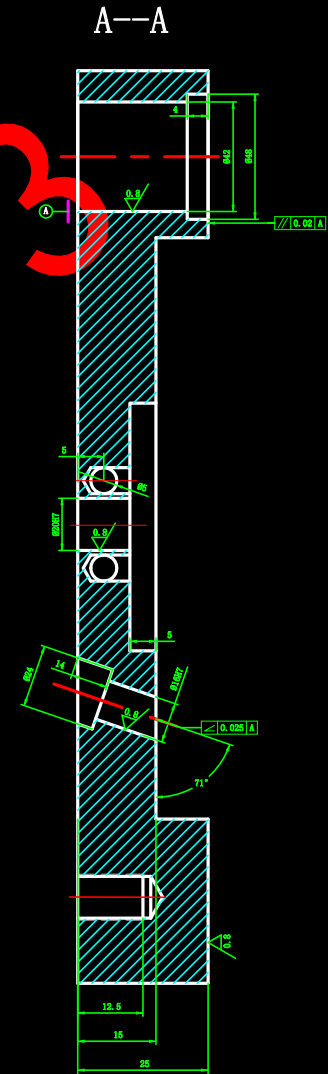
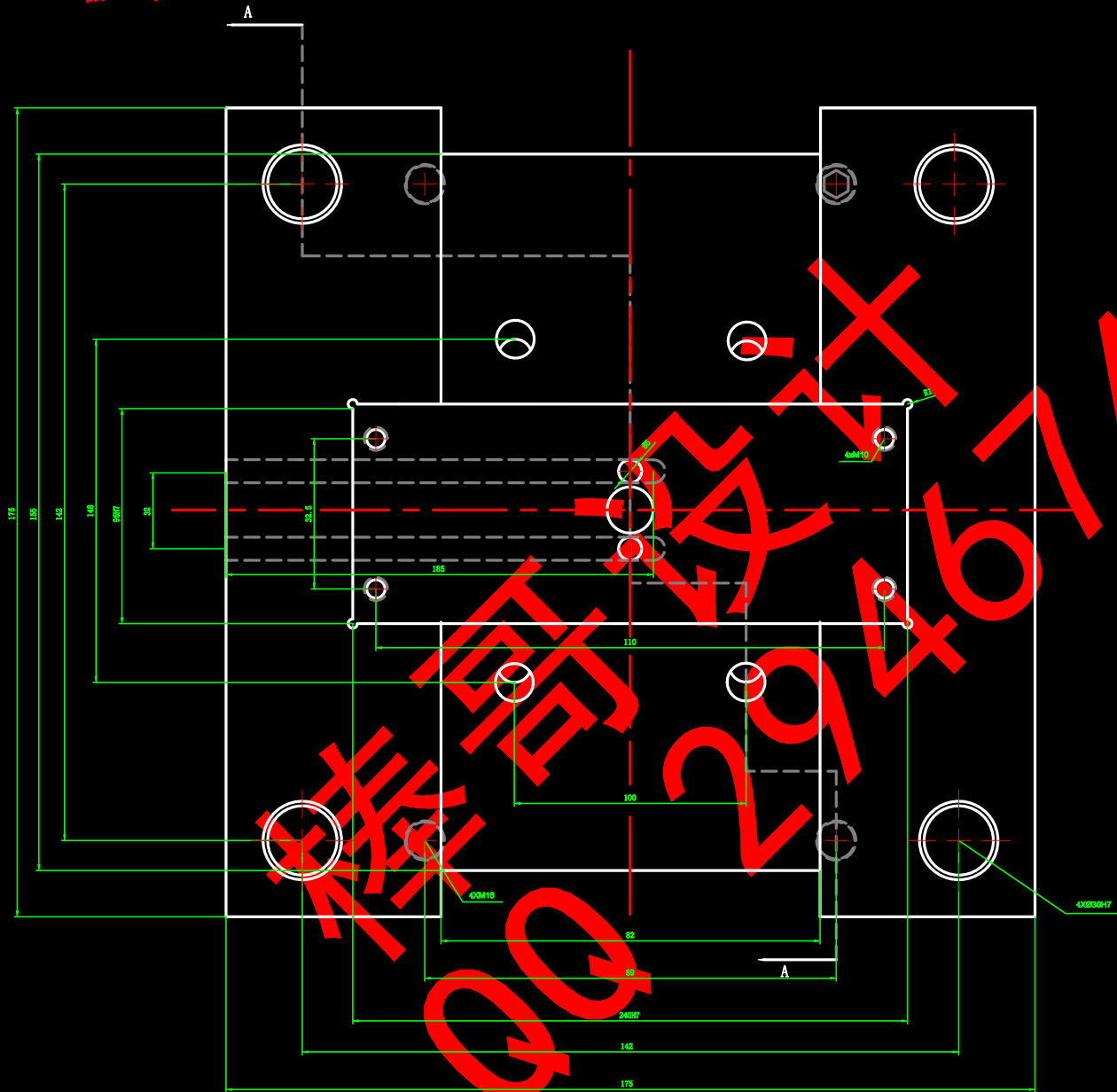
A0-模具装配图



- 技术要求
1. 注射机SZ-250-1250
 2. 采用复位杆复位
 3. 物料杆是Z形
 4. 分型面的飞边不超过0.02mm
 5. 一模四腔

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	1	动模座板	1	HT200	
2	2	内六角螺钉	12	45	HT200
3	3	内六角螺钉	4	45	HT200
4	4	内六角螺钉	4	45	HT200
5	5	分型面密封条	1	TDA	HT200
6	6	开模小圆孔	4	HT200	HT200
7	7	带流道套板	4	45	HT200
8	8	内六角螺钉	4	45	HT200
9	9	导柱	4	HT200	HT200
10	10	导套	4	HT200	HT200
11	11	导柱	4	45	HT200
12	12	导套	4	45	HT200
13	13	导柱	4	45	HT200
14	14	导套	4	45	HT200
15	15	导柱	4	45	HT200
16	16	导套	4	45	HT200
17	17	导柱	4	45	HT200
18	18	导套	4	45	HT200
19	19	导柱	4	45	HT200
20	20	导套	4	45	HT200
21	21	导柱	4	45	HT200
22	22	导套	4	45	HT200
23	23	导柱	4	45	HT200
24	24	导套	4	45	HT200
25	25	导柱	4	45	HT200
26	26	导套	4	45	HT200
27	27	导柱	4	45	HT200
28	28	导套	4	45	HT200
29	29	导柱	4	45	HT200
30	30	导套	4	45	HT200
31	31	导柱	4	45	HT200
32	32	导套	4	45	HT200
33	33	导柱	4	45	HT200
34	34	导套	4	45	HT200
35	35	导柱	4	45	HT200
36	36	导套	4	45	HT200
37	37	导柱	4	45	HT200
38	38	导套	4	45	HT200
39	39	导柱	4	45	HT200
40	40	导套	4	45	HT200
41	41	导柱	4	45	HT200
42	42	导套	4	45	HT200
43	43	导柱	4	45	HT200
44	44	导套	4	45	HT200
45	45	导柱	4	45	HT200
46	46	导套	4	45	HT200
47	47	导柱	4	45	HT200
48	48	导套	4	45	HT200
49	49	导柱	4	45	HT200
50	50	导套	4	45	HT200
51	51	导柱	4	45	HT200
52	52	导套	4	45	HT200
53	53	导柱	4	45	HT200
54	54	导套	4	45	HT200
55	55	导柱	4	45	HT200
56	56	导套	4	45	HT200
57	57	导柱	4	45	HT200
58	58	导套	4	45	HT200
59	59	导柱	4	45	HT200
60	60	导套	4	45	HT200
61	61	导柱	4	45	HT200
62	62	导套	4	45	HT200
63	63	导柱	4	45	HT200
64	64	导套	4	45	HT200
65	65	导柱	4	45	HT200
66	66	导套	4	45	HT200
67	67	导柱	4	45	HT200
68	68	导套	4	45	HT200
69	69	导柱	4	45	HT200
70	70	导套	4	45	HT200
71	71	导柱	4	45	HT200
72	72	导套	4	45	HT200
73	73	导柱	4	45	HT200
74	74	导套	4	45	HT200
75	75	导柱	4	45	HT200
76	76	导套	4	45	HT200
77	77	导柱	4	45	HT200
78	78	导套	4	45	HT200
79	79	导柱	4	45	HT200
80	80	导套	4	45	HT200
81	81	导柱	4	45	HT200
82	82	导套	4	45	HT200
83	83	导柱	4	45	HT200
84	84	导套	4	45	HT200
85	85	导柱	4	45	HT200
86	86	导套	4	45	HT200
87	87	导柱	4	45	HT200
88	88	导套	4	45	HT200
89	89	导柱	4	45	HT200
90	90	导套	4	45	HT200
91	91	导柱	4	45	HT200
92	92	导套	4	45	HT200
93	93	导柱	4	45	HT200
94	94	导套	4	45	HT200
95	95	导柱	4	45	HT200
96	96	导套	4	45	HT200
97	97	导柱	4	45	HT200
98	98	导套	4	45	HT200
99	99	导柱	4	45	HT200
100	100	导套	4	45	HT200

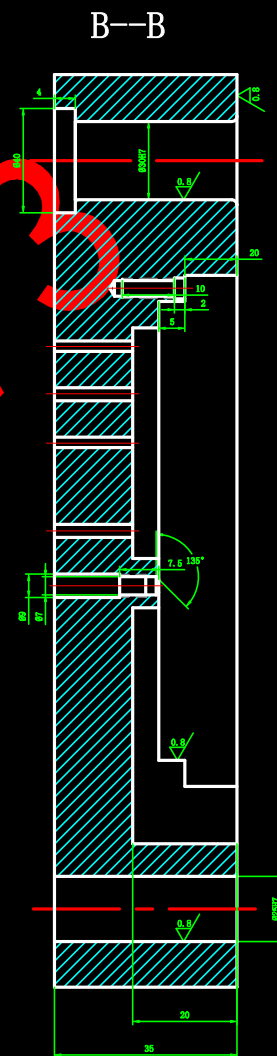
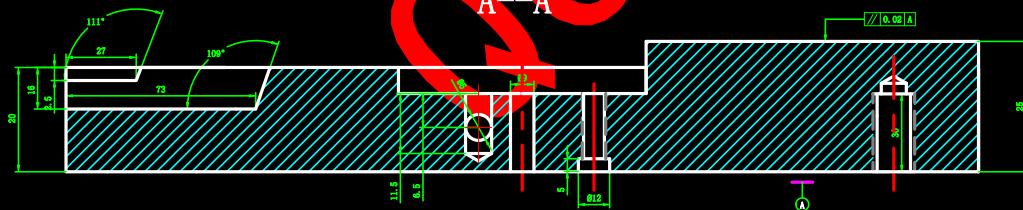
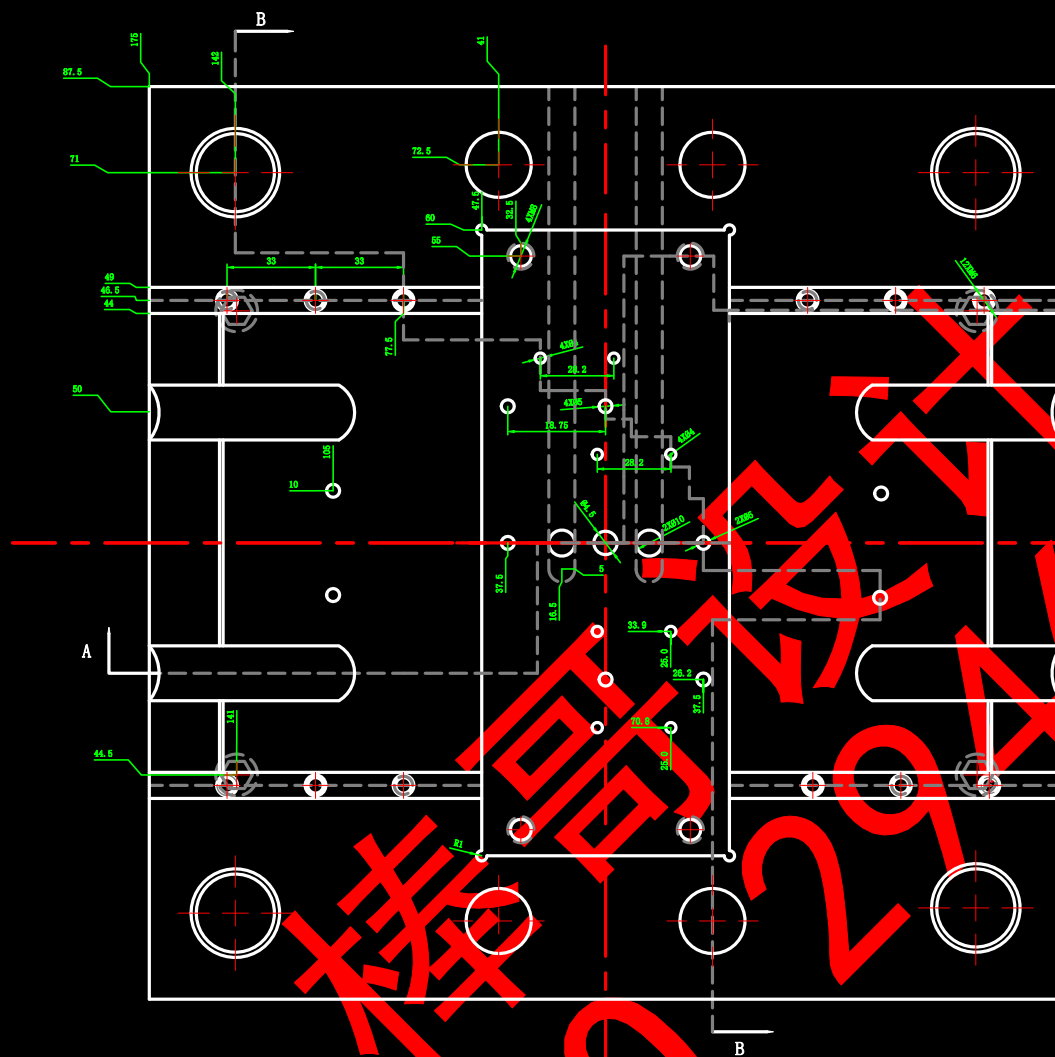
A1-A板



- 技术要求
1. 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H处理
 2. 未注表面粗糙度为Ra3.2

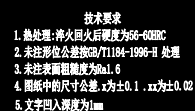
						45#			湖南工学院南区 机械工程系机入002班	
标记	标题	分区	更改文件	签名	年月日				A版	
设计	刘红长	00.5.27	柳维和(签名)	(年月日)		审核标记	重量	比例		
审核								1:1	0107	
工艺						共 10 张 第 7 张				

A1-B板



- 技术要求
1. 未注形位公差按GB/T1184-1996-H处理
2. 未注表面粗糙度为Ra3.2

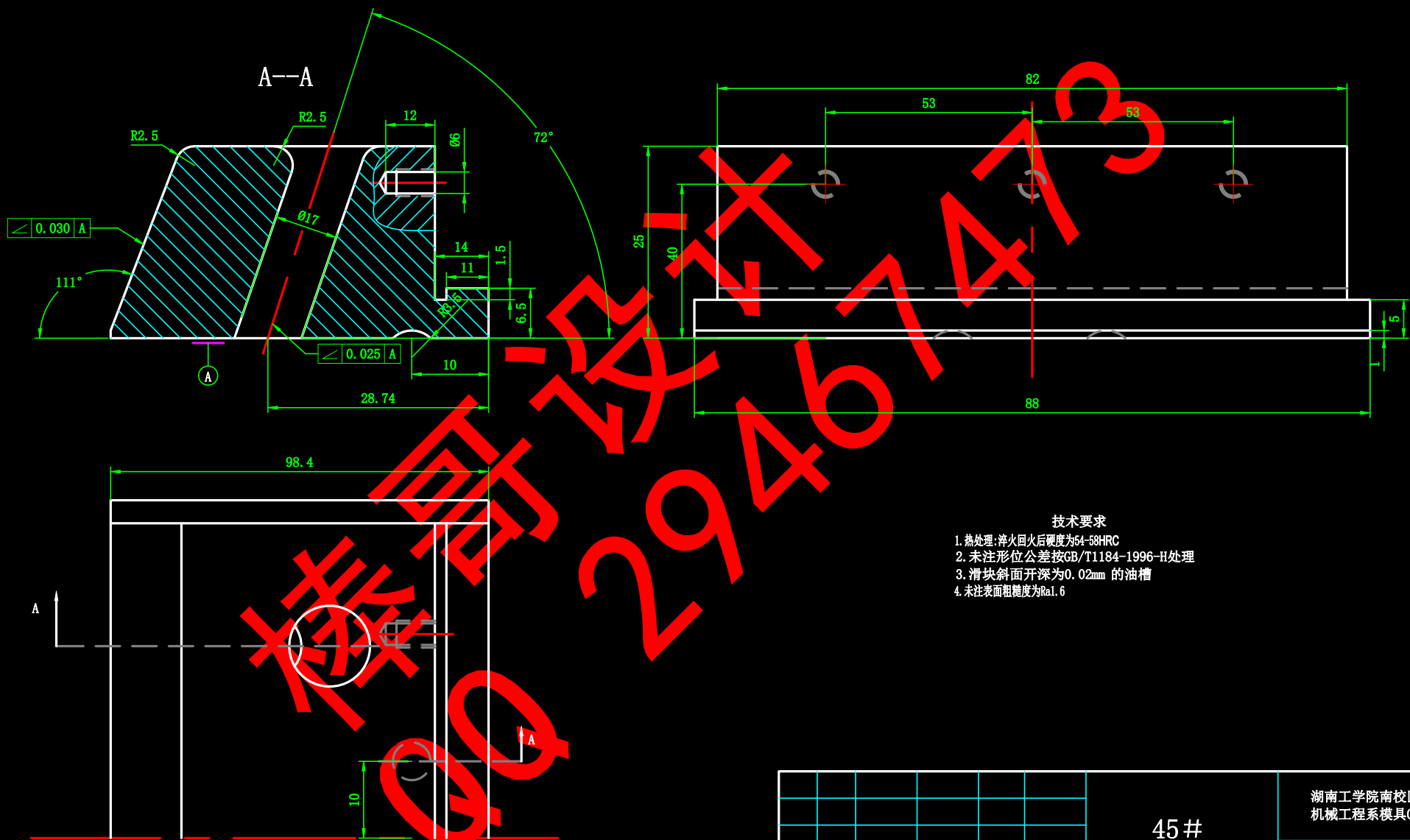
						45#			湖南工学院南校区 机械工程系模具0902班	
标记	标题	分区	更改文件	签名	年月日				B板	
设计	刘红长	06.5.27	审核(签名)	(年月日)		数量	比例	1:1	0106	
审核						共 10 张 第 6 张				
工艺	批准									



						S136				湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班						
										阶段标记				重量	比例	动模型芯
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日											
设计	刘红长	06.5.27	标准化	(签名)	(年月日)								0102			
审核											1:1					
工艺		批准				共 10 张 第 2 张										

						S136				湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班	
										定模型芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	刘红长	06.5.27	标准化	签名)	(年月日)	阶段标记		重量	比例	0103	
									1:1		
审核											
工艺		批准				共 10 张 第 3 张					

A3-滑块

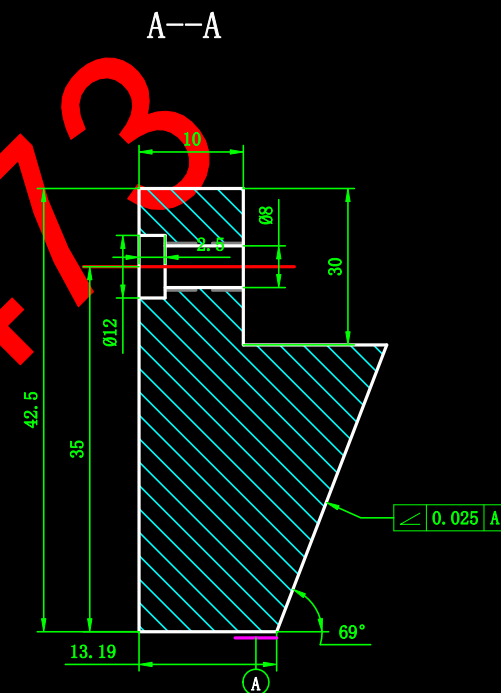
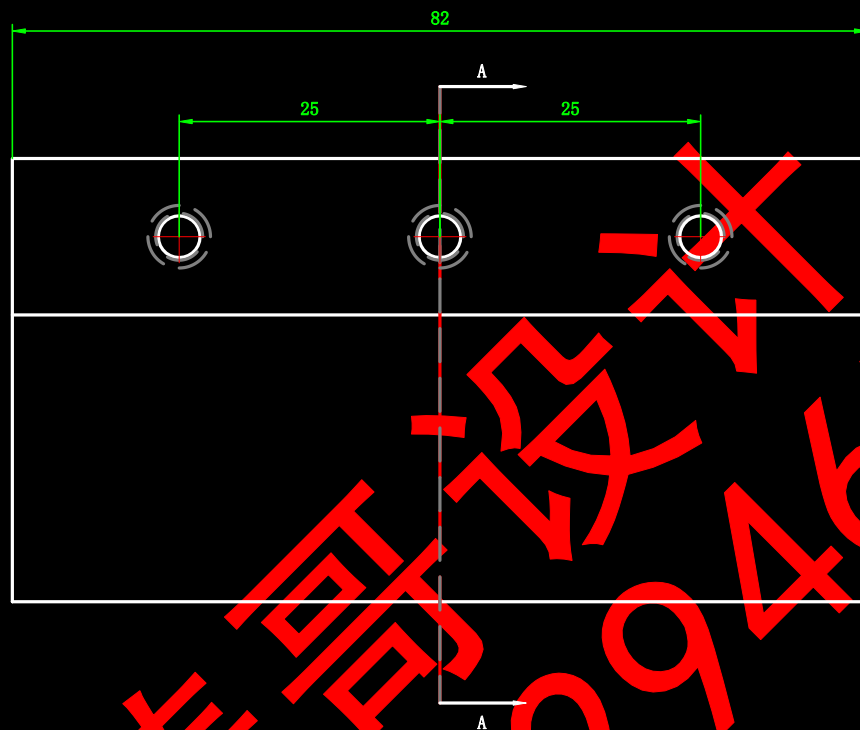


技术要求

1. 热处理: 淬火回火后硬度为54-58HRC
2. 未注形位公差按GB/T1184-1996-H处理
3. 滑块斜面开深为0.02mm 的油槽
4. 未注表面粗糙度为Ra1.6

						45 #				湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班			
										滑块		0110	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计	刘红长	06.5.27	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例					
									1:1				
审核													
工艺		批准				共 10 张 第10张							

A3-压紧块

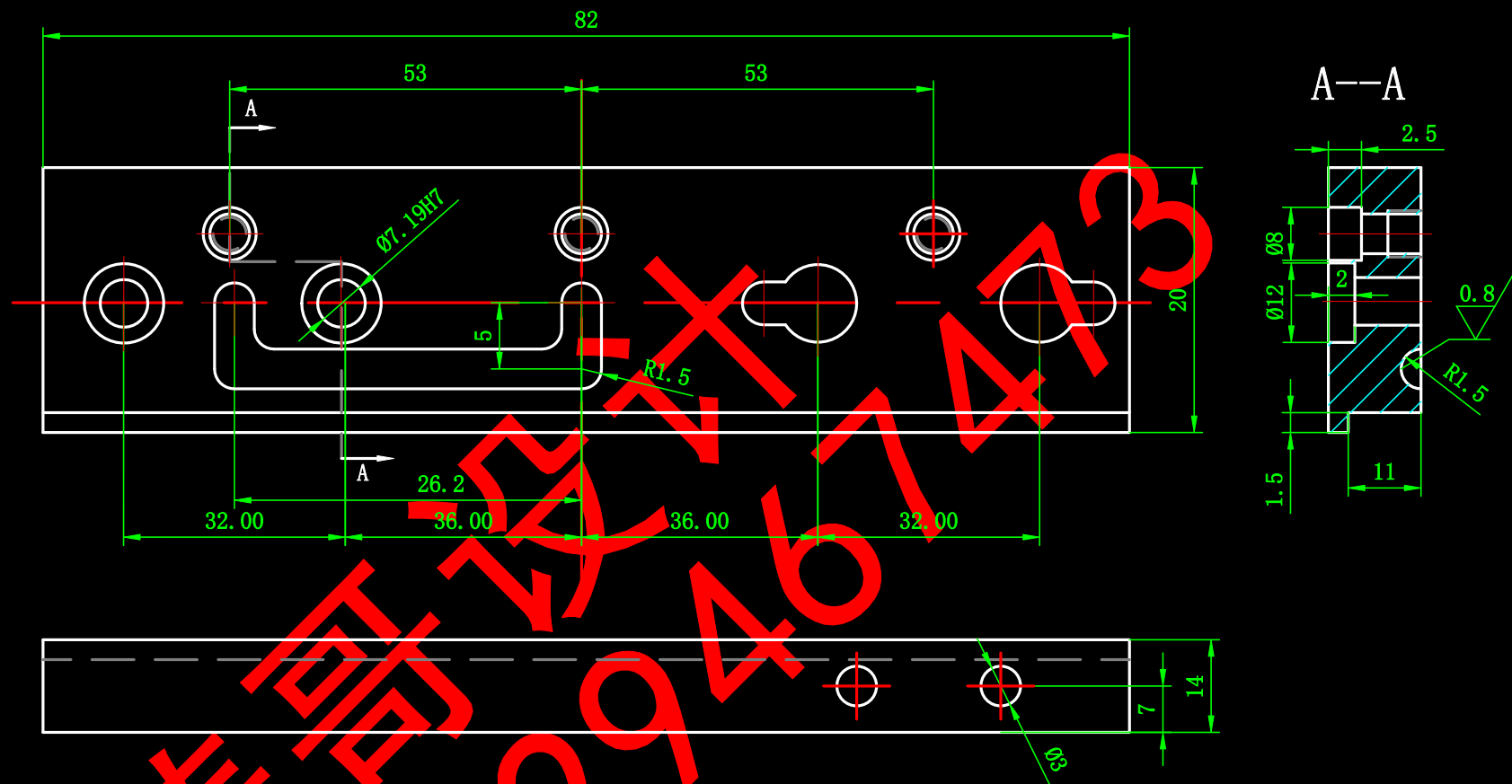


技术要求

1. 调质处理后硬度为220-280HBS
2. 未注形位公差按GB/T1184-1996-H处理
3. 未注表面粗糙度为Ra1.6
4. 图纸中的尺寸公差: x 为 ± 0.1 , xx 为 ± 0.02

						45 #			湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班	
									压紧块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	刘红长	06.5.27	标准化	签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	0108	
								1:1		
审核										
工艺		批准				共 10 张 第 8 张				

A4-小型芯固定板



技术要求

1. 调质处理后硬度为220-280HBS
2. 未注形位公差按GB/T1184-1996-H处理
3. 未注表面粗糙度为Ra1.6
4. 图纸中的尺寸公差, x 为 ± 0.1 , xx为 ± 0.02

						45 #			湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班	
									小型芯固定板	
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	刘红长	06.5.27	标准化	(签名)	(年月日)					1:1
审核										
工艺		批准				共 10 张 第 9 张			0109	

						S136			湖南工学院南校区 机械工程系模具0302班		
									小型芯镶件		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	
设计	刘红长	06.5.27	标准化	(签名)	(年月日)						
						共 10 张 第 4 张			1:1	0104	
审核											
工艺	批准										