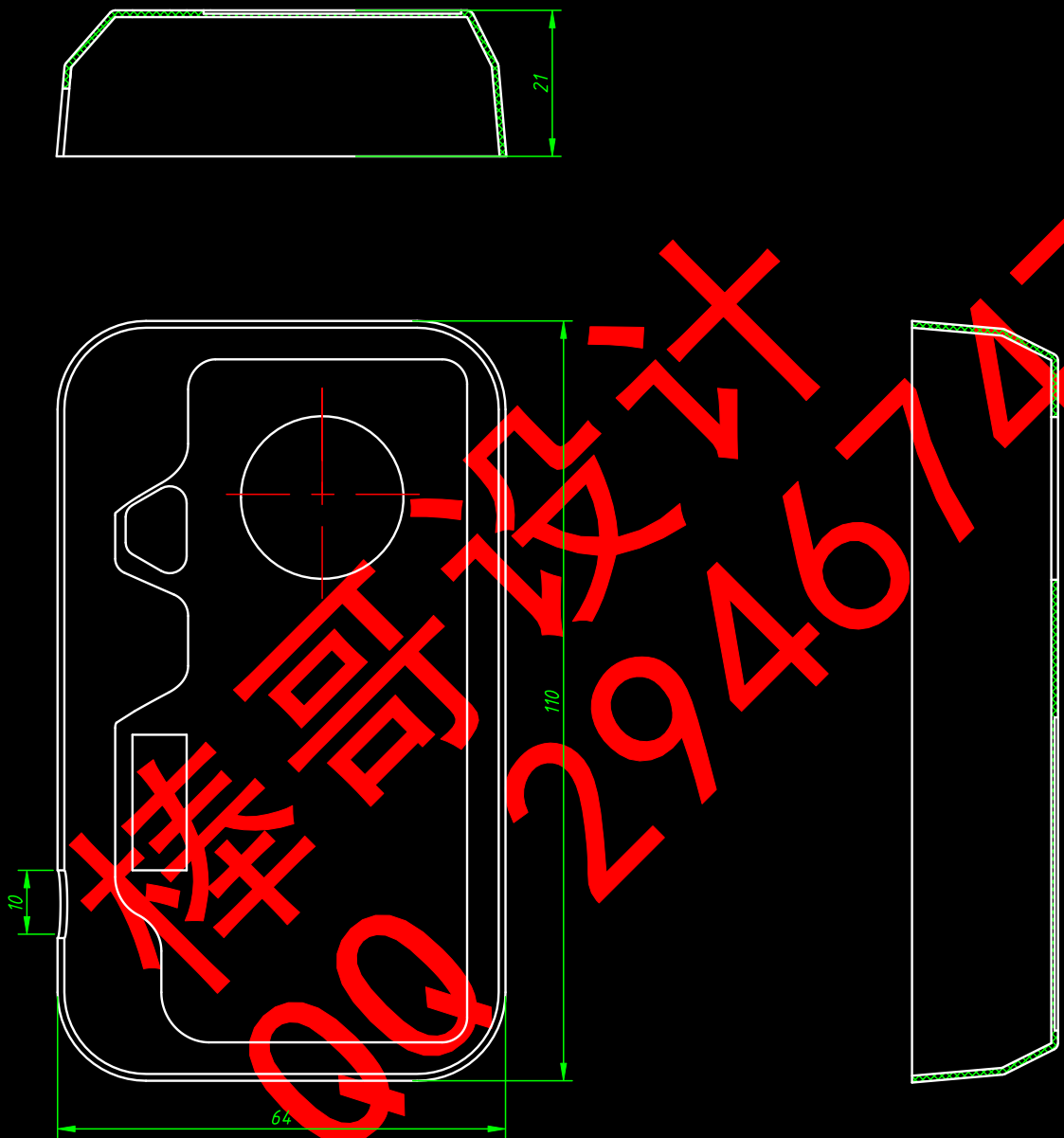
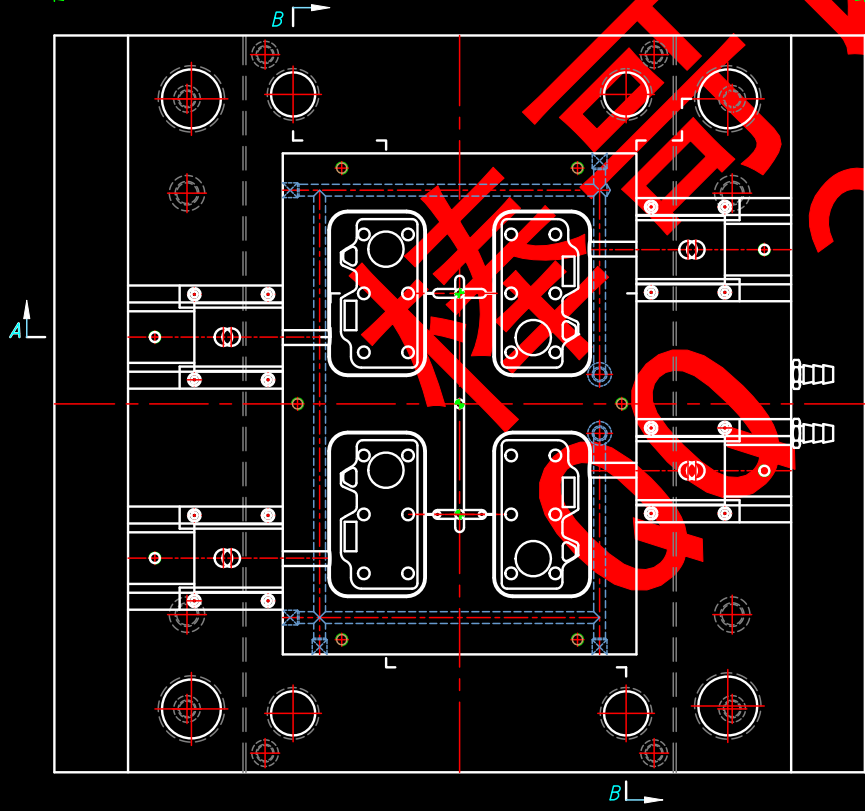
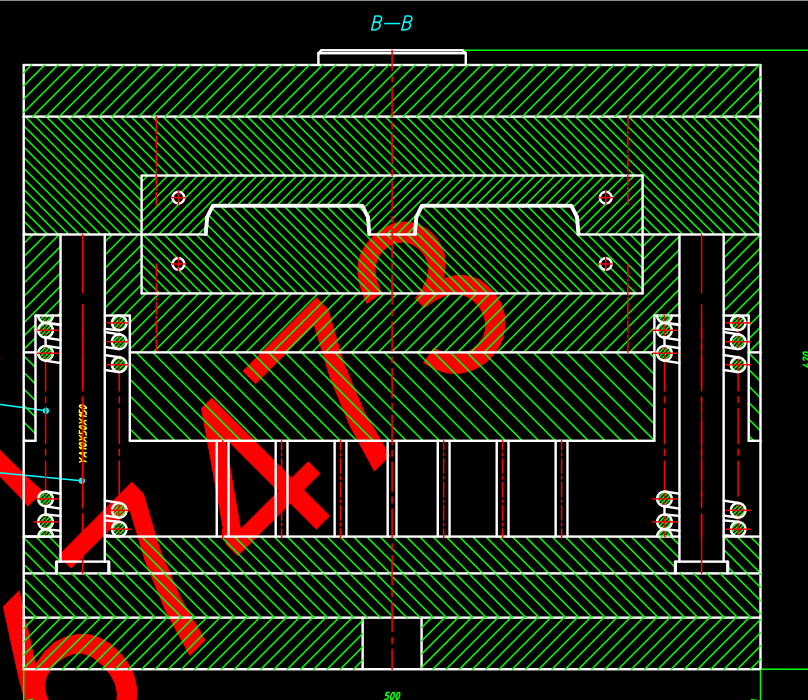
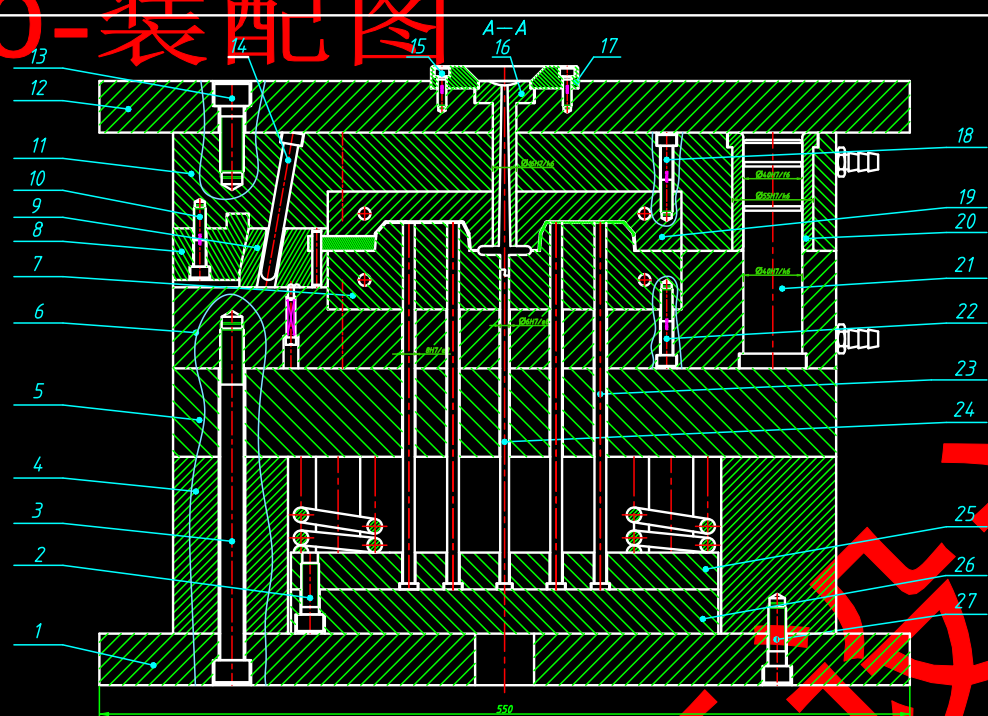


A4-照相机外壳[塑件图]



制图			照相机外壳	比例	1: 1
审核					
			ABS		

A0-装配图



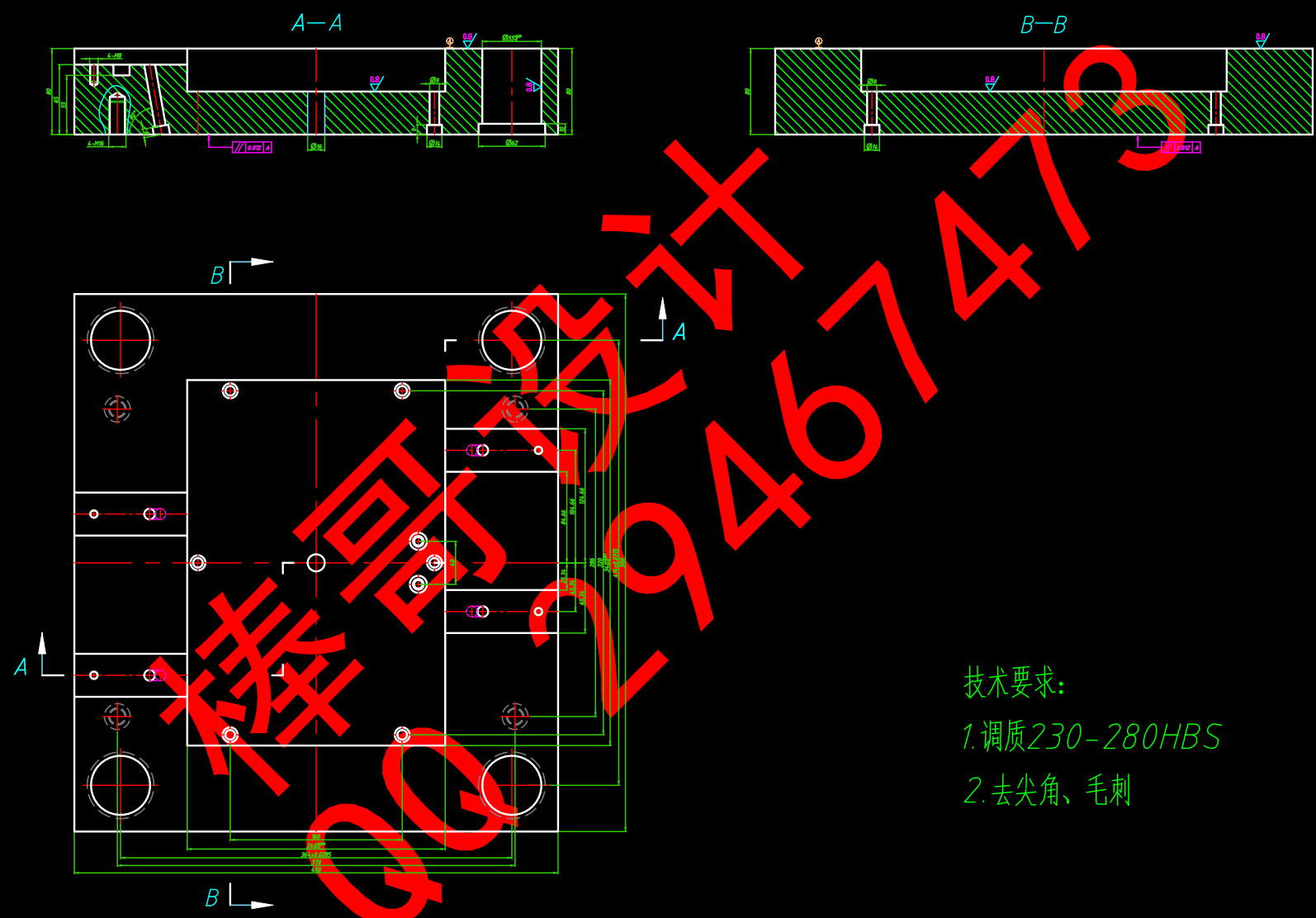
技术要求

- 1、注射机型号为XS-ZY-500;
- 2、开模行程14.3mm;
- 3、斜导柱抽芯部分要求运动灵活、平稳,而且具有较高的运动精度;
- 4、模具导向部分要求滑动灵活,无卡滞现象;
- 5、复位杆长度应研磨至低于分型面0.02-0.05mm,不允许高于分型面;
- 6、顶杆长度装配时研磨,低于分型面0.05-0.10mm;
- 7、热处理后的工件硬度均匀,不允许有脱碳、软点、裂纹、氧化斑点等缺陷。

23	GB 2089-1994	弹簧 YA 10-50x150	4	S55C					
24		销轴	4	T8A				Φ30x230	
25		销轴	4	Q235				M12x40	
26		销轴	1	45					
27	GB/T 12556.1-90	销轴	1	T8A					
28	GB 485.1-84	销轴	3	T8A				d=6	
29		销轴	24	60Si2				d=8	
30	GB 70-85	销轴	6	Q235				M8x4.5	
31		销轴	4	T8A				Φ4.0H7/f6	
32		销轴	4	T8A					
33	GB 70-85	销轴	1	GrW/Mn					
34	GB 70-85	销轴	6	Q235				M8x4.5	
35		销轴	1	45					
36	GB 70-85	销轴	2	Q235				M6x20	
37		销轴	4	T8A					
38	GB 70-85	销轴	4	Q235				M16x4.5	
39	GB/T 12556.1-90	销轴	1	45					
40	GB/T 12556.1-90	销轴	1	45					
41	GB 70-85	销轴	4	Q235				M8x4.0	
42		销轴	4	T8A					
43		销轴	4	T8A					
44		销轴	1	GrW/Mn					
45	GB/T 12556.1-90	销轴	1	45					
46		销轴	2	Q235A					
47	GB 70-85	销轴	4	Q235				M16x2.25	
48	GB 70-85	销轴	4	Q235				M12x3.5	
49	GB/T 12556.1-90	销轴	1	45					
50		销轴	4	45					
51		销轴	4	45					
52		销轴	4	45					
53		销轴	4	45					
54		销轴	4	45					
55		销轴	4	45					
56		销轴	4	45					
57		销轴	4	45					
58		销轴	4	45					
59		销轴	4	45					
60		销轴	4	45					
61		销轴	4	45					
62		销轴	4	45					
63		销轴	4	45					
64		销轴	4	45					
65		销轴	4	45					
66		销轴	4	45					
67		销轴	4	45					
68		销轴	4	45					
69		销轴	4	45					
70		销轴	4	45					
71		销轴	4	45					
72		销轴	4	45					
73		销轴	4	45					
74		销轴	4	45					
75		销轴	4	45					
76		销轴	4	45					
77		销轴	4	45					
78		销轴	4	45					
79		销轴	4	45					
80		销轴	4	45					
81		销轴	4	45					
82		销轴	4	45					
83		销轴	4	45					
84		销轴	4	45					
85		销轴	4	45					
86		销轴	4	45					
87		销轴	4	45					
88		销轴	4	45					
89		销轴	4	45					
90		销轴	4	45					
91		销轴	4	45					
92		销轴	4	45					
93		销轴	4	45					
94		销轴	4	45					
95		销轴	4	45					
96		销轴	4	45					
97		销轴	4	45					
98		销轴	4	45					
99		销轴	4	45					
100		销轴	4	45					
101		销轴	4	45					
102		销轴	4	45					
103		销轴	4	45					
104		销轴	4	45					
105		销轴	4	45					
106		销轴	4	45					
107		销轴	4	45					
108		销轴	4	45					
109		销轴	4	45					
110		销轴	4	45					
111		销轴	4	45					
112		销轴	4	45					
113		销轴	4	45					
114		销轴	4	45					
115		销轴	4	45					
116		销轴	4	45					
117		销轴	4	45					
118		销轴	4	45					
119		销轴	4	45					
120		销轴	4	45					
121		销轴	4	45					
122		销轴	4	45					
123		销轴	4	45					
124		销轴	4	45					
125		销轴	4	45					
126		销轴	4	45					
127		销轴	4	45					
128		销轴	4	45					
129		销轴	4	45					
130		销轴	4	45					
131		销轴	4	45					
132		销轴	4	45					
133		销轴	4	45					
134		销轴	4	45					
135		销轴	4	45					
136		销轴	4	45					
137		销轴	4	45					
138		销轴	4	45					
139		销轴	4	45					
140		销轴	4	45					
141		销轴	4	45					
142		销轴	4	45					
143		销轴	4	45					
144		销轴	4	45					
145		销轴	4	45					
146		销轴	4	45					
147		销轴	4	45					
148		销轴	4	45					
149		销轴	4	45					
150		销轴	4	45					
151		销轴	4	45					
152		销轴	4	45					
153		销轴	4	45					
154		销轴	4	45					
155		销轴	4	45					
156		销轴	4	45					
157		销轴	4	45					
158		销轴	4	45					
159		销轴	4	45					
160		销轴	4	45					
161		销轴	4	45					
162		销轴	4	45					
163		销轴	4	45					
164		销轴	4	45					
165		销轴	4	45					
166		销轴	4	45					
167		销轴	4	45					
168		销轴	4	45					
169		销轴	4	45					
170		销轴	4	45					
171		销轴	4	45					
172		销轴	4	45					
173		销轴	4	45					
174		销轴	4	45					
175		销轴	4	45					
176		销轴	4	45					
177		销轴	4	45					
178		销轴	4	45					
179		销轴	4	45					
180		销轴	4	45					
181		销轴	4	45					
182		销轴	4	45					
183		销轴	4	45					
184		销轴	4	45					
185		销轴	4	45					
186		销轴	4	45					
187		销轴	4	45					
188		销轴	4	45					
189		销轴	4	45					
190		销轴	4	45					
191		销轴	4	45					
192		销轴	4	45					
193		销轴	4	45					
194		销轴	4	45					
195		销轴	4	45					
196		销轴	4	45					
197		销轴	4	45					
198		销轴	4	45					
199		销轴	4	45					
200		销轴	4	45					
201		销轴	4	45					
202		销轴	4	45					
203		销轴	4	45					
204		销轴	4	45					
205		销轴	4	45					
206		销轴	4	45					
207		销轴	4	45					
208		销轴	4	45					
209		销轴	4	45					
210		销轴	4	45					
211		销轴	4	45					
212		销轴	4	45					
213		销轴	4	45					
214		销轴	4	45					
215		销轴	4	45					
216		销轴	4	45					
217		销轴	4	45					
218		销轴	4	45					
219		销轴	4	45					
220		销轴	4	45					
221		销轴	4	45					
222		销轴	4	45					
223		销轴	4	45					
224		销轴	4	45					
225		销轴	4	45					
226		销轴	4	45					
227		销轴	4	45					
228		销轴	4	45					
229		销轴	4	45					
230		销轴	4	45					
231		销轴	4	45					
232		销轴	4	45					
233		销轴	4	45					
234		销轴	4	45					
235		销轴	4	45					
236		销轴	4	45					
237		销轴	4	45					
238		销轴	4	45					
239		销轴	4	45					
240		销轴	4	45					

A1-定模板

其余√

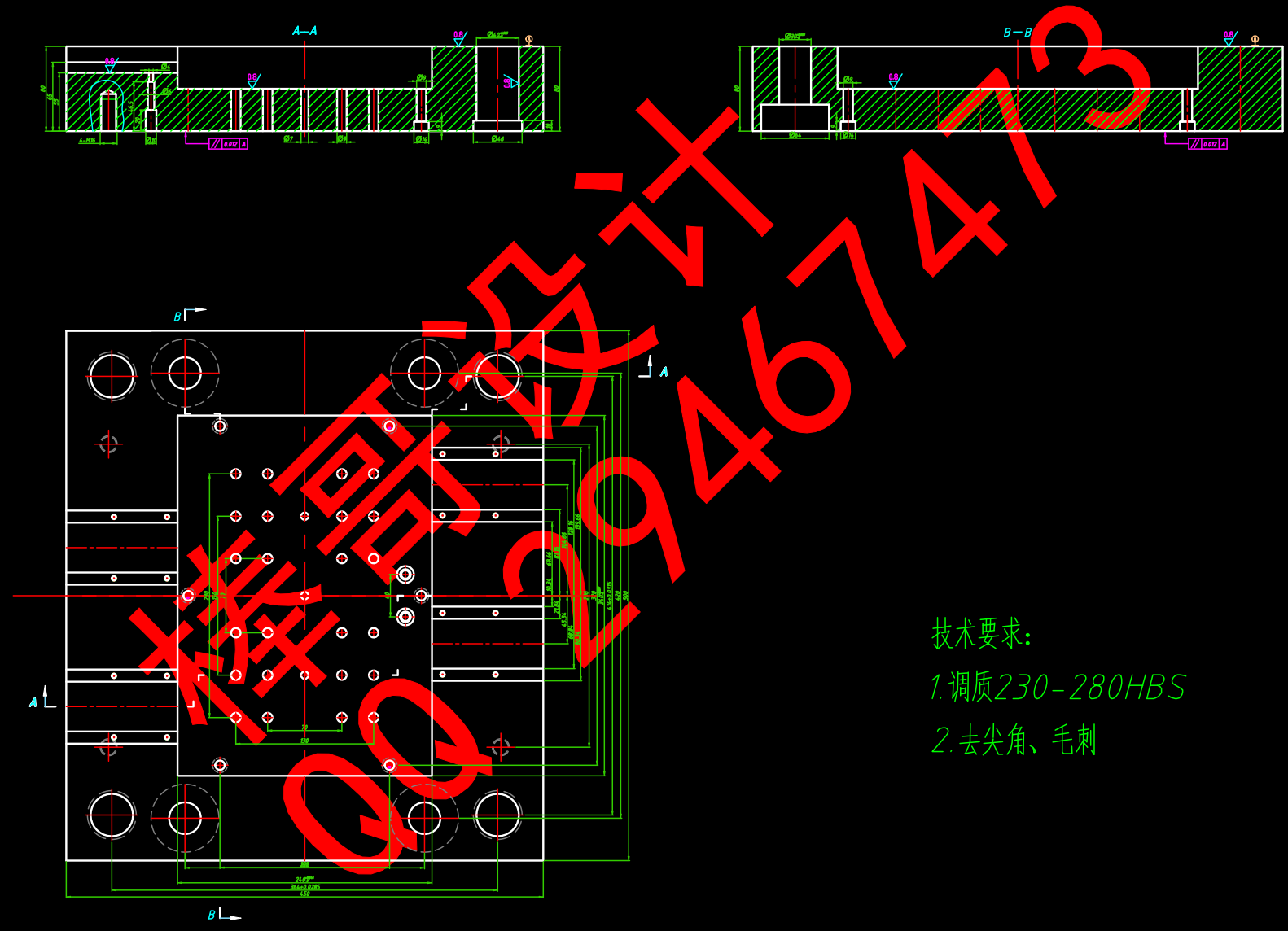


技术要求:
1.调质230-280HBS
2.去尖角、毛刺

				45			定模板
标记	外数	分区	材料	签名	年	月	
设计	A1		标准化				
审核			等				
工艺			标准				
				共	张	第	张

A1-动模板

其余√

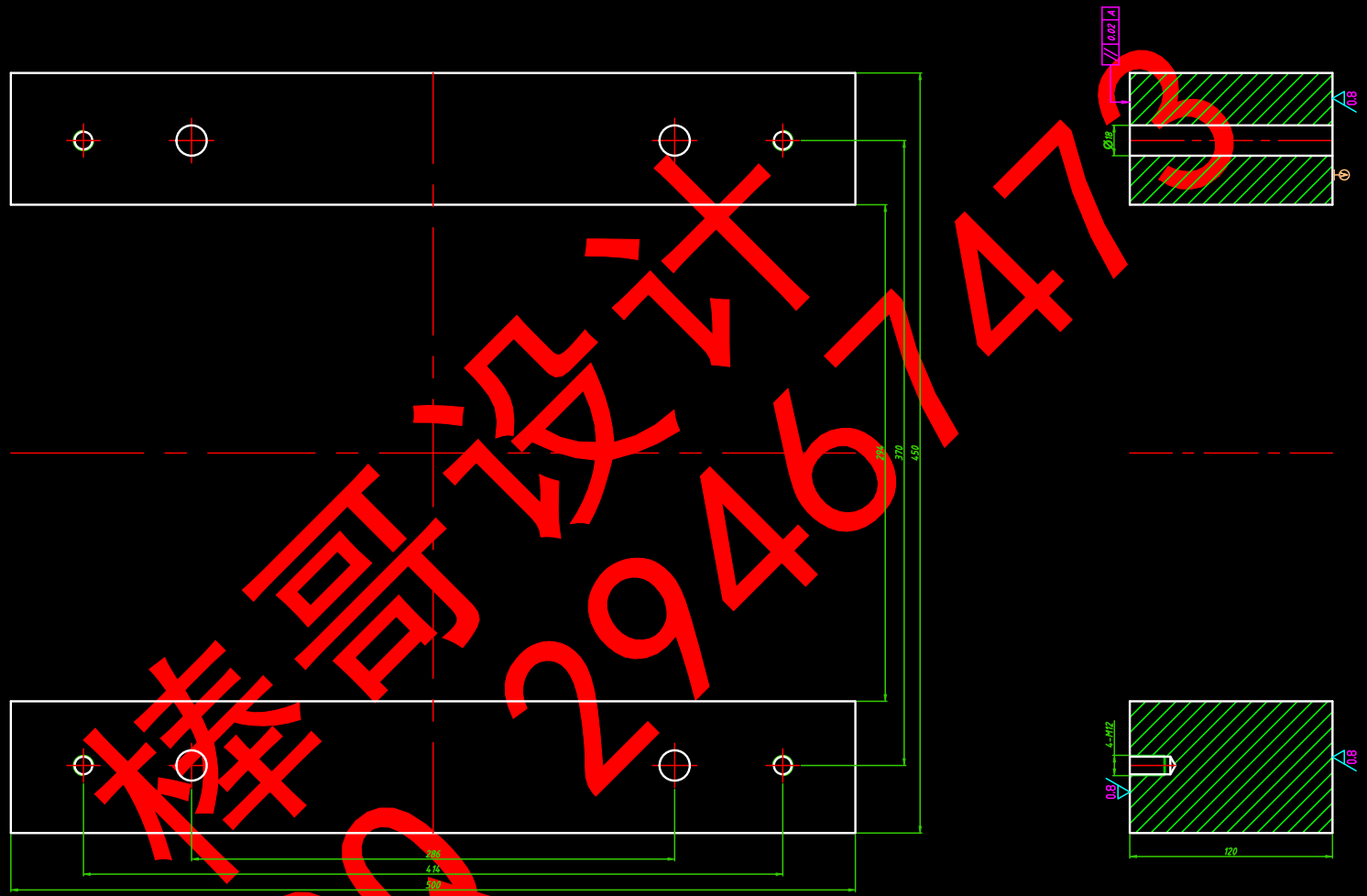


技术要求:
1.调质230-280HBS
2.去尖角、毛刺

				45			动模板
标记	外数	分区	材料	签名	年	月	
设计	A1	标准化					
审核		等	交				
工艺		标	准				共 张 第 张

A2-垫块

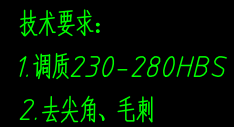
其余



技术要求：
1.调质230-280HBS
2.去尖角、毛刺

						Q235A			垫块
标记	处数	分区	更改内容	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	A2		标准化					1:2	
制图			审 定						
审核									
工艺			标 准			共	张	第 张	

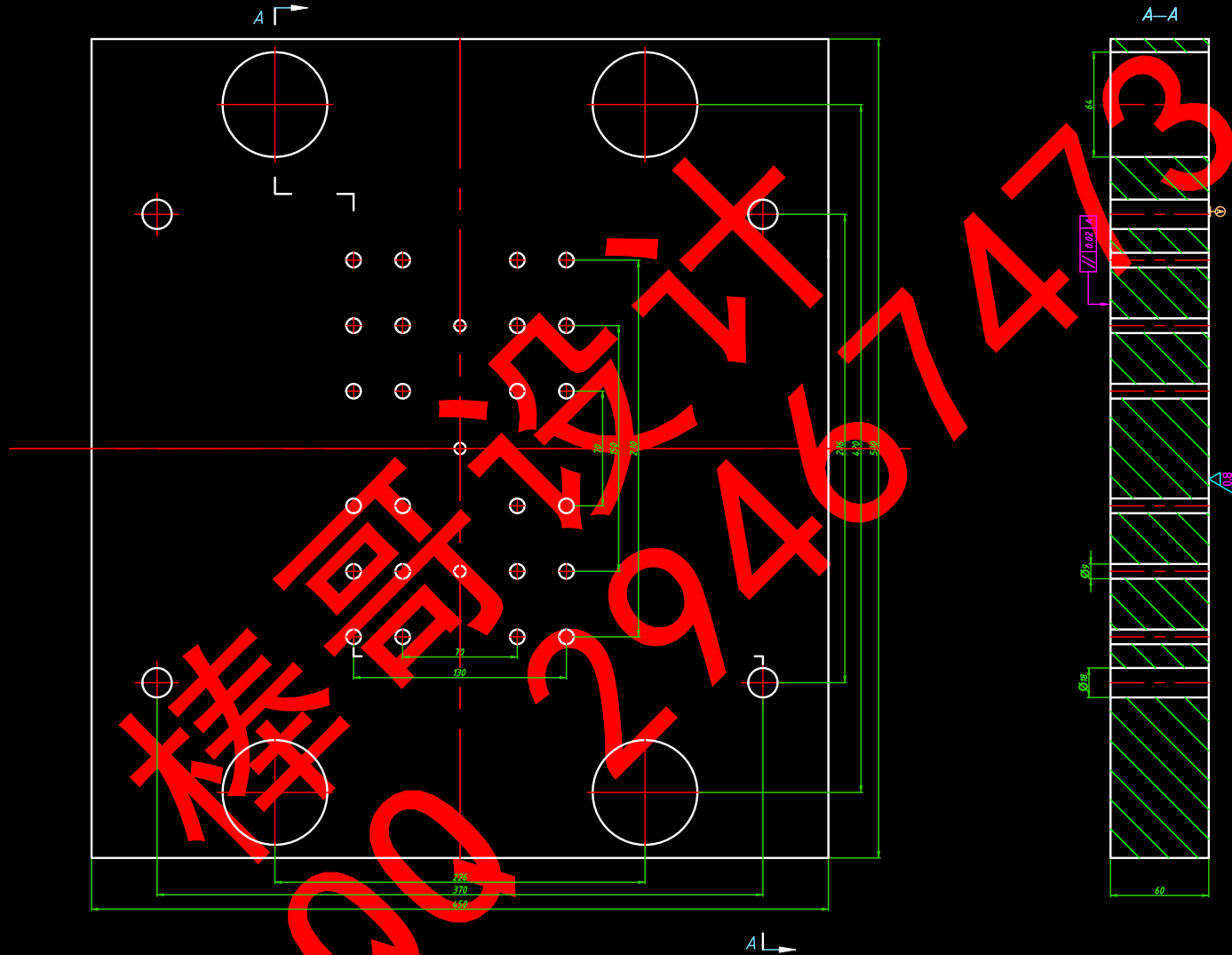
其余^{6.3}✓



						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	定模座板
设计	A2		标准化						
制图			审 定						
审核									
工步			标 准			共	张	第	张

A2-动模支撑板

其余



技术要求:

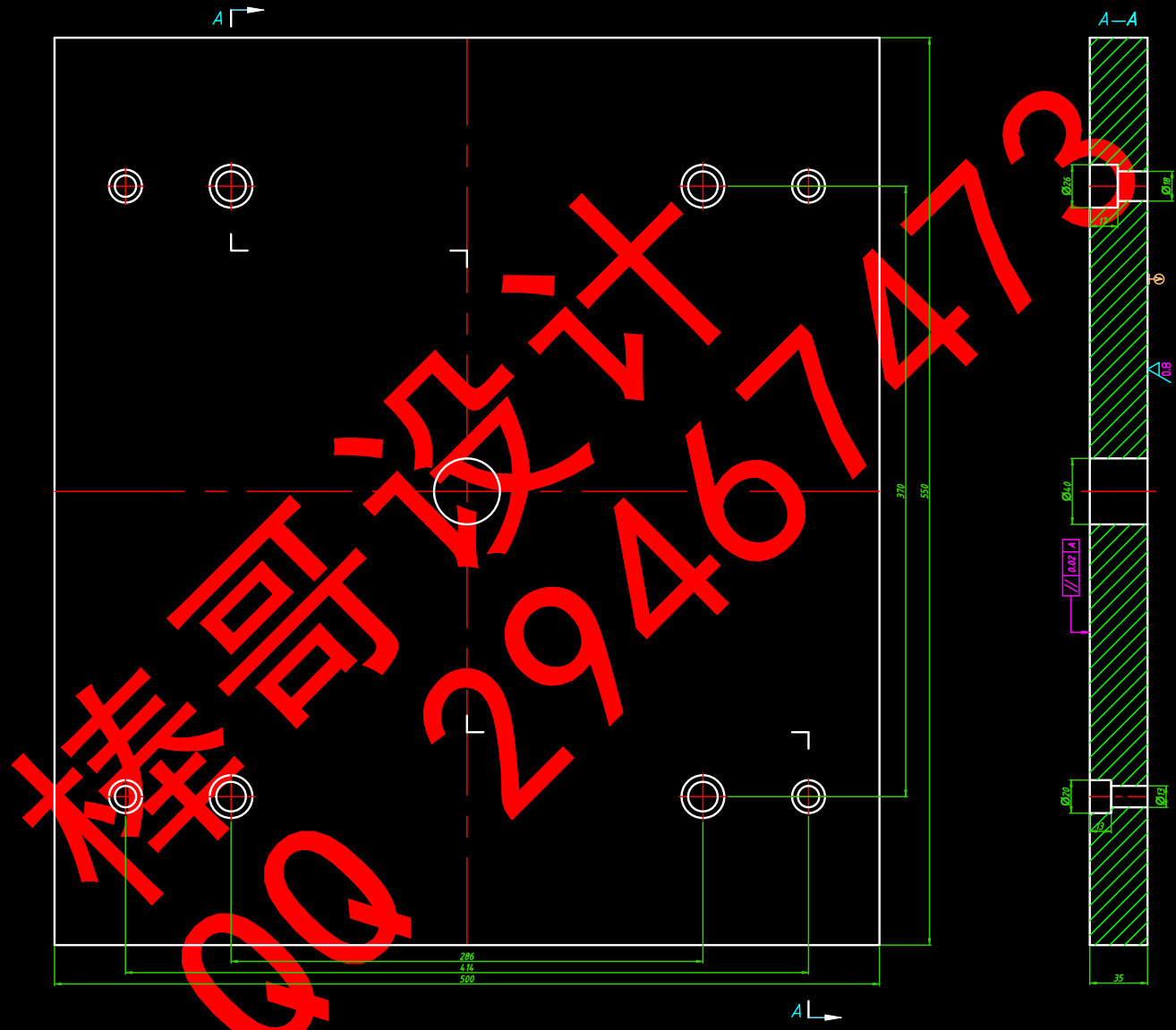
1. 调质230-280HBS

2. 去尖角、毛刺

						45			动模支撑板
标记	处数	分区	更改内容	签名	年月日				
设计	A2		标准化			阶段标记	重量	比例	
制图			审 定					1:2	
审核									
工艺			标 准			共	张	第 张	

A2-动模座板

其余



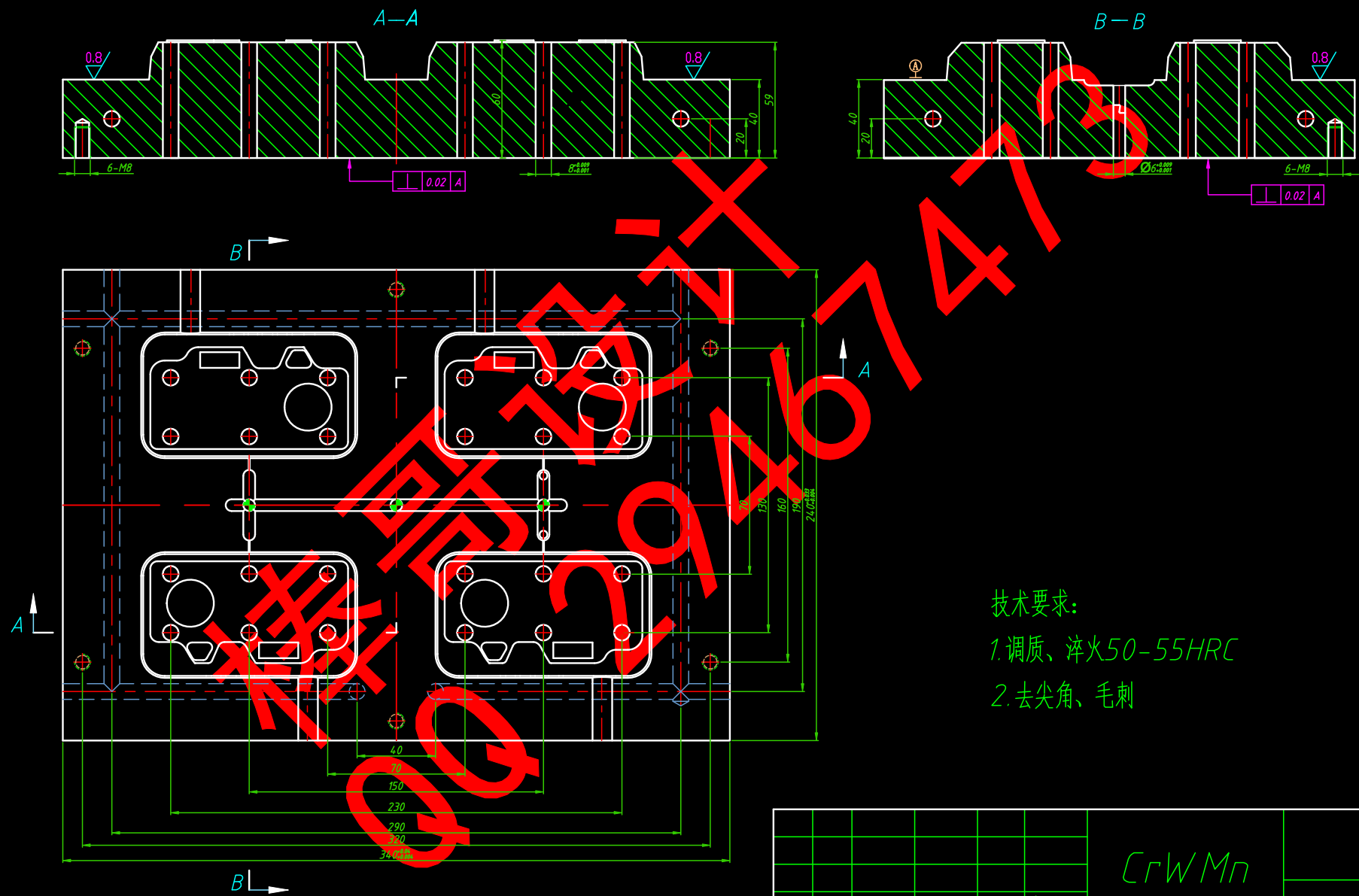
技术要求:

- 1.调质230-280HBS
- 2.去尖角、毛刺

						45				动模座板	
标记	处数	分区	更改内容	签名	年月日					动模座板	
设计	A2		标准化			阶段标记		重量	比例		
制图			审 定						1:2		
审核											
工艺			标 准			共	张	第	张		

A3-型芯

其余 $\sqrt{6.3}$

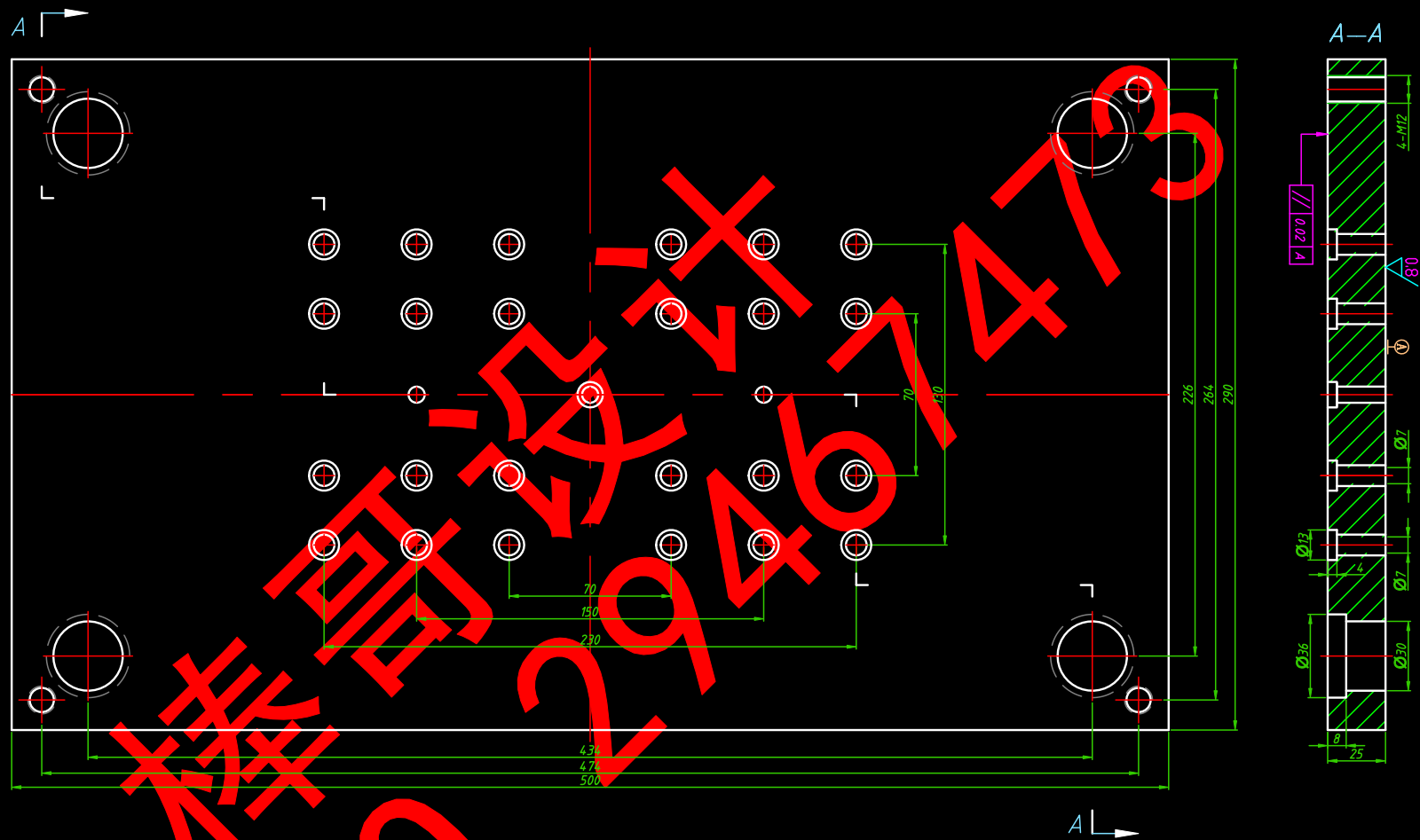


技术要求:
1.调质、淬火50-55HRC
2.去尖角、毛刺

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	CrWMn			型 芯
设计	A3		标准化			阶段标记	重量	比例	
制图			审 定					1:2	
审核									
工艺			标 准			共	张	第 张	

A3-顶杆固定板

其余^{6.3}√



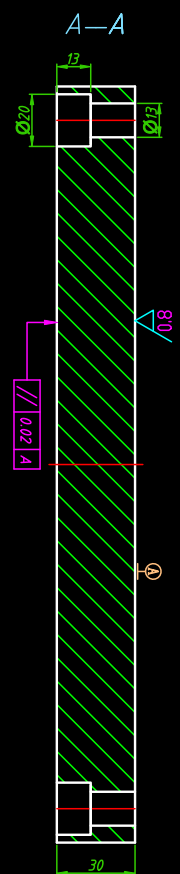
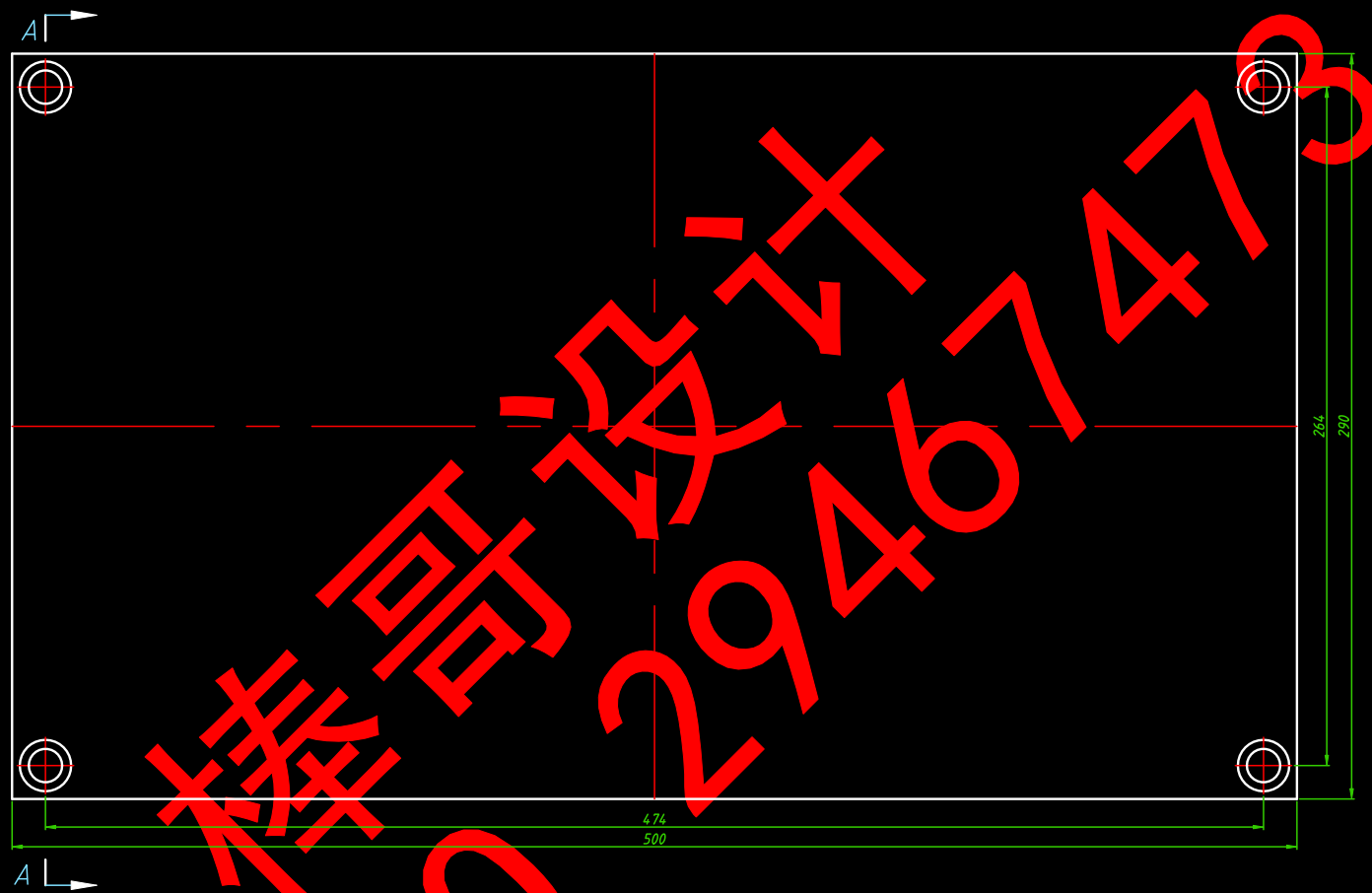
技术要求:

1. 渗碳淬火50-55HRC
2. 去尖角、毛刺

						T8A				顶杆固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	A3		标准化			阶段标记		重量	比例	
制图			审 定							
审核									1:2	
工艺			标 准			共 张 第 张				

A3-顶杆托板

其余 $\sqrt{6.3}$

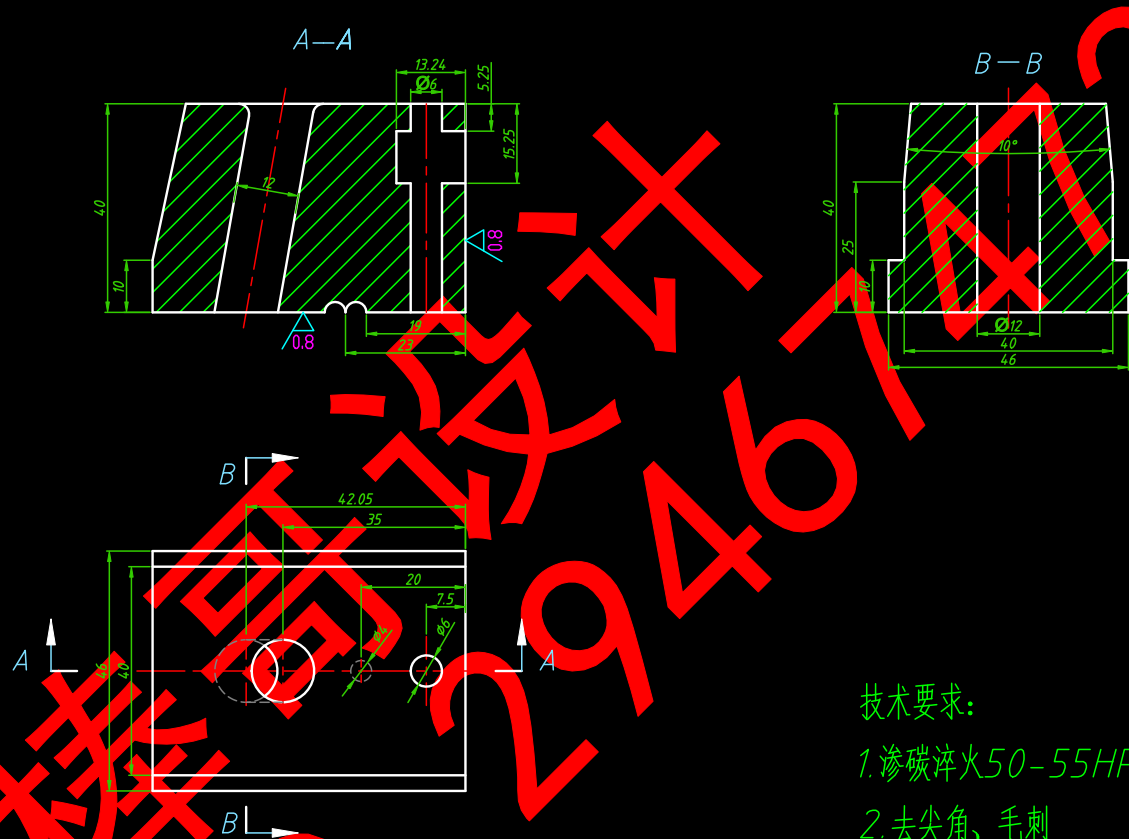


技术要求:
1. 调质230-280HBS
2. 去尖角、毛刺

						45				顶杆托板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	A3		标准化			阶段标记		重量	比例	
制图			审 定						1:2	
审核										
工艺			标 准			共 张 第 张				

A3-滑块

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
- 1. 渗碳淬火50-55HRC
 - 2. 去尖角、毛刺

						T8A			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				滑块
设计	A3		标准化			阶段标记	重量	比例	
制图			审 定					1:1	
审核									
工艺			标 准			共	张	第 张	

A3-拉料杆

其余^{6.3}√

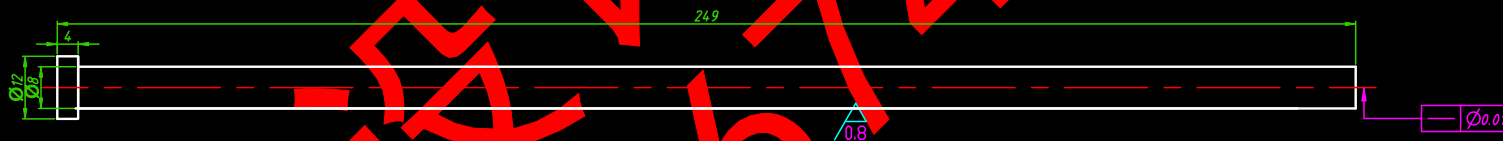


- 技术要求:
1. 渗碳淬火50-55HRC
 2. 去尖角、毛刺

						T8A			拉料杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	A3		标准化			阶段标记	重量	比例	
制图			审定					1:1	
审核									
工艺			标准			共	张	第	张

A3-推杆

其余 $\sqrt{6.3}$

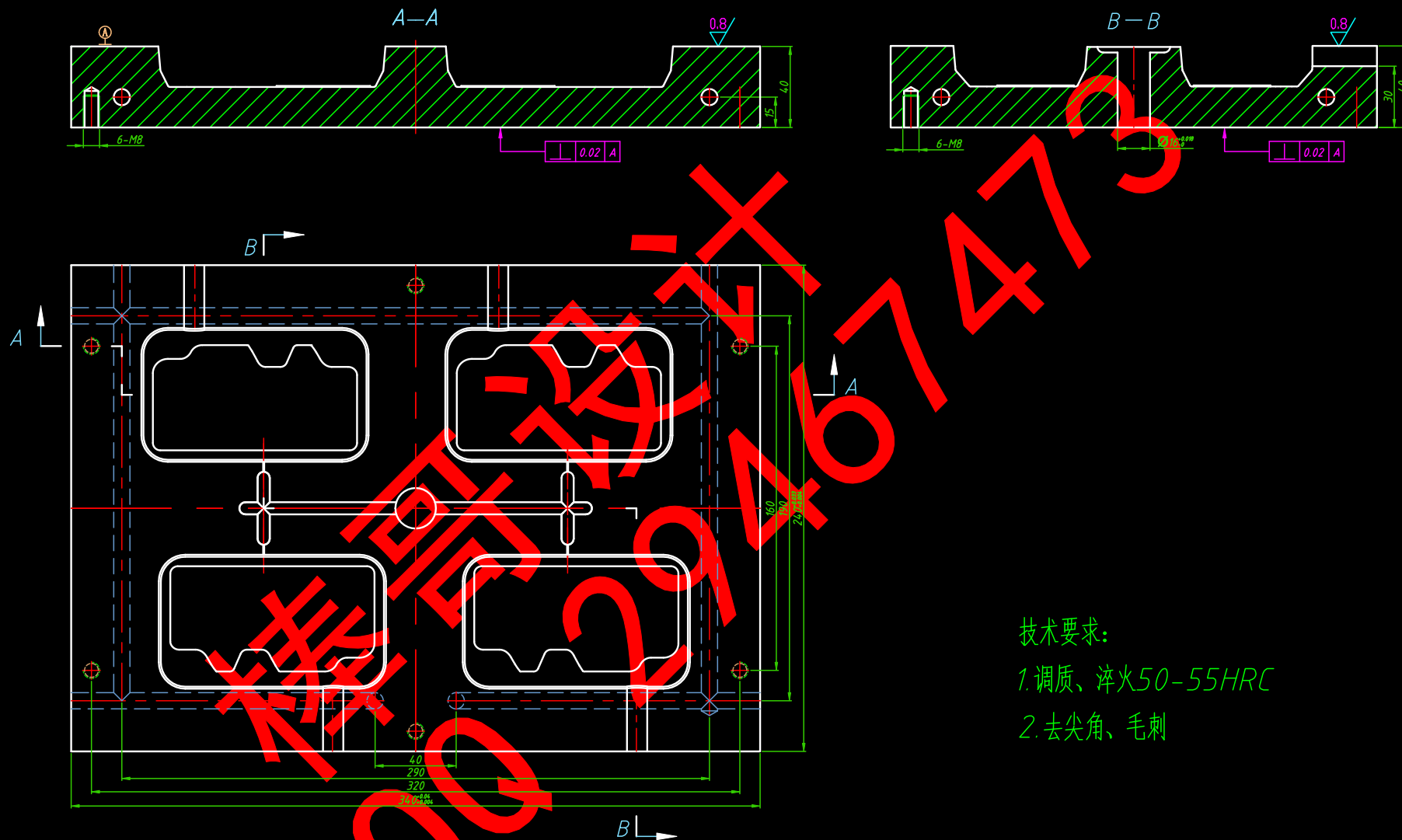


技术要求:
1. 渗碳淬火50-55HRC
2. 去尖角, 毛刺

						60Si2				推杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	A3		标准化			阶段标记		重量	比例	推杆
制图			审 定						1:1	
审核										
工艺			标 准			共 张 第 张				

A3-型 腔

其余 $\sqrt{6.3}$



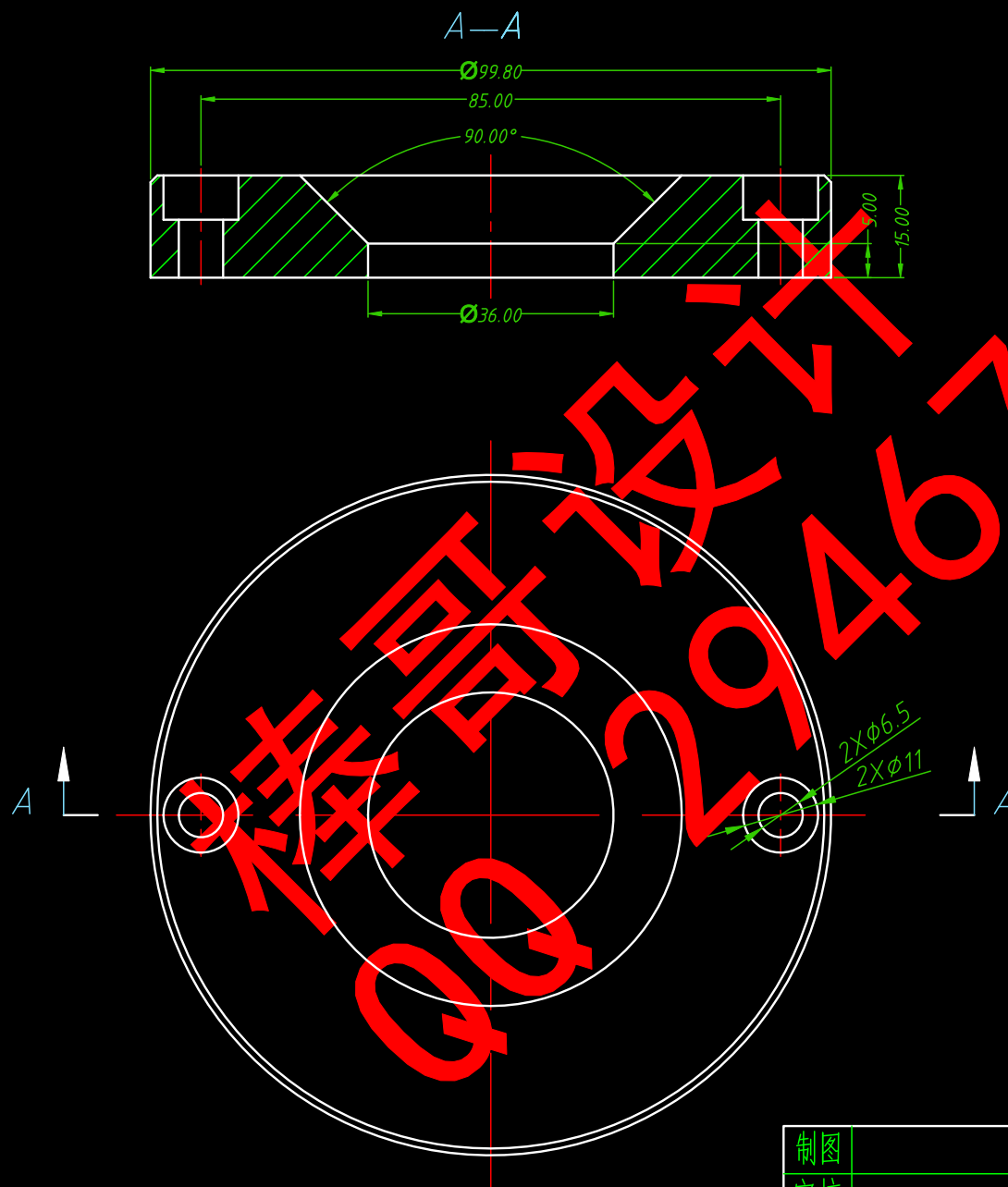
技术要求:

1. 调质、淬火50-55HRC
2. 去尖角、毛刺

						CrWMn				型腔
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	A3		标准化			阶段标记		重量	比例	
制图			审 定						1:2	
审核										
工艺			标 准			共 张 第 张				

A4-定位环

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

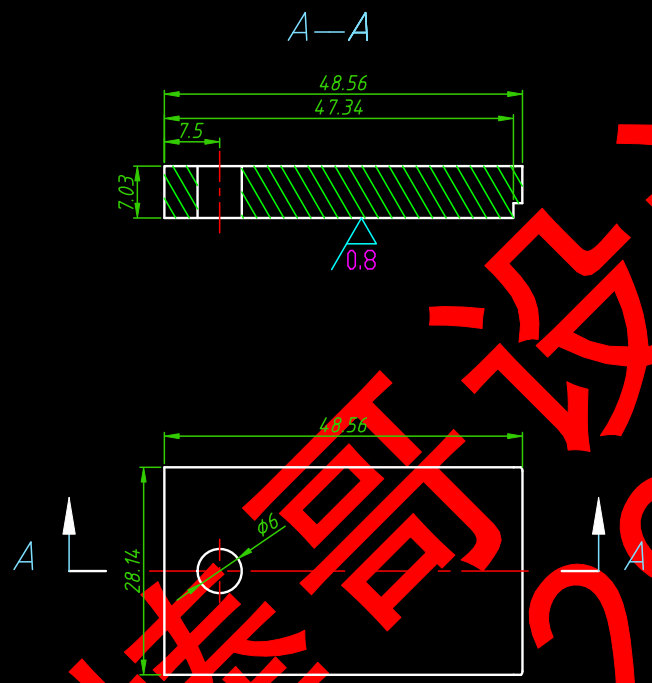
1. 调质230-280HBS

2. 去尖角、毛刺

制图			定位环	比例	1: 1
审核			45		

A4-滑块镶件

其余 $\sqrt[6.3]{}$

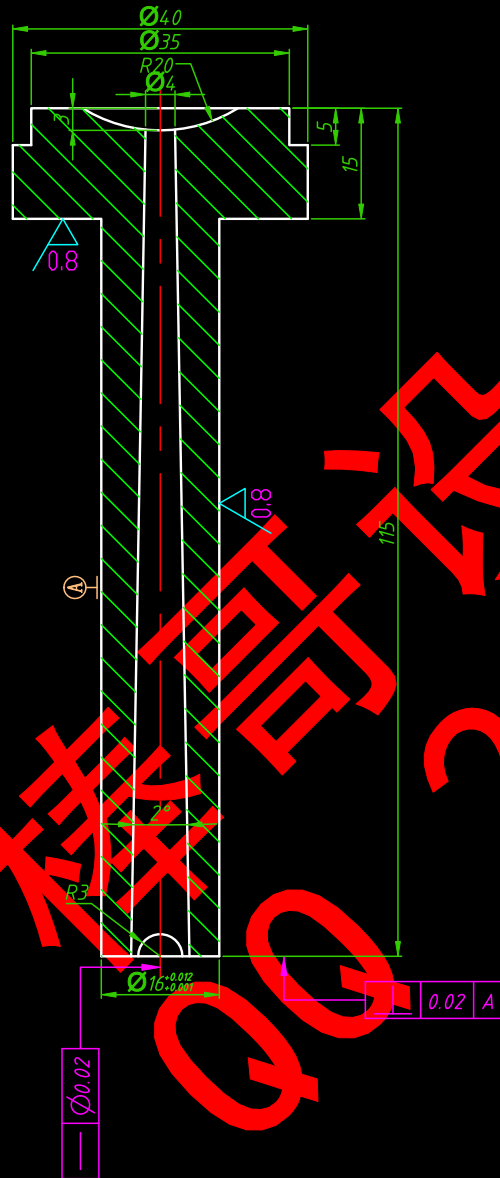


- 技术要求:
1. 调质、淬火50-55HRC
 2. 去尖角、毛刺

制图		B0902312	滑块镶件	比例	1: 1
审核					
			CrWMn		

A4-浇口套

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

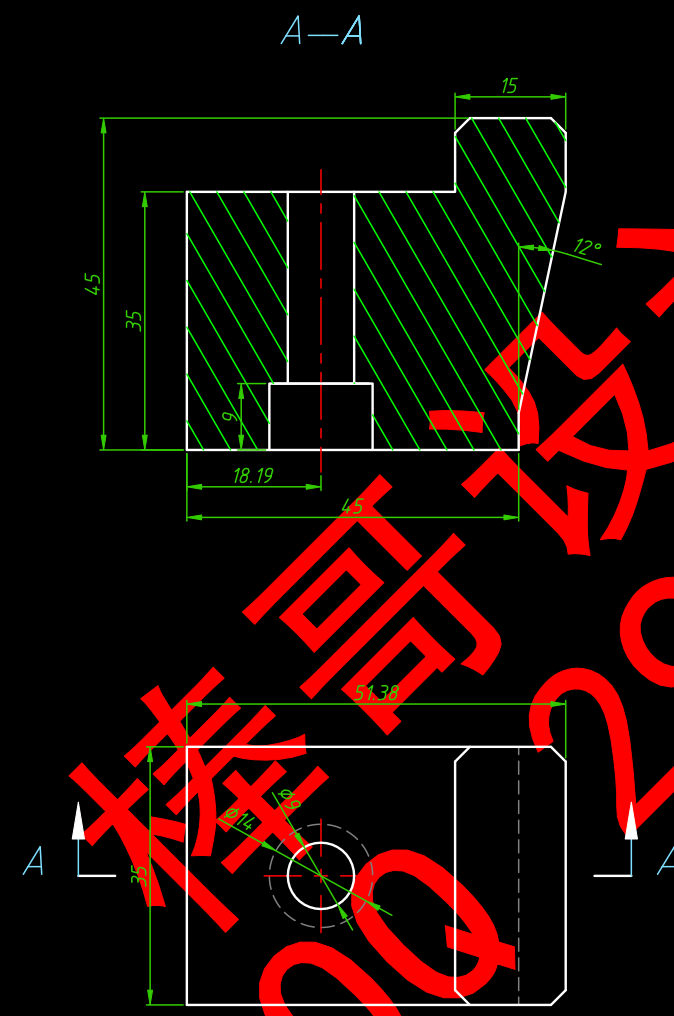
1. 渗碳淬火50-55HRC

2. 去尖角、毛刺

制图			浇口套	比例	1: 1
审核			T8A		

A4-楔紧块

其余 $\sqrt[6.3]{}$

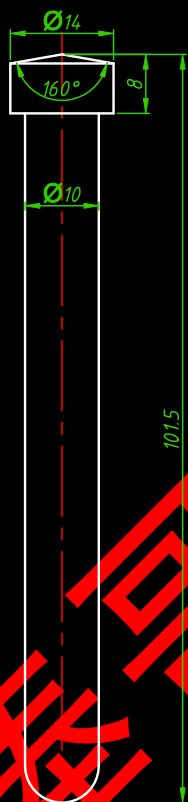


- 技术要求:
1. 渗碳淬火 $50-55HRC$
 2. 去尖角、毛刺

制图			楔紧块	比例	1: 1
审核			T10A		

A4-斜导柱

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

1. 渗碳淬火 $50-55HRC$
2. 去尖角、毛刺

制图			斜导柱	比例	1: 1
审核					
			T8A		