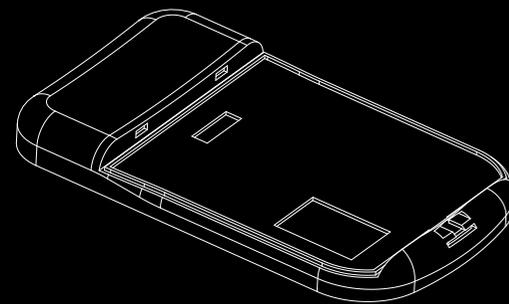
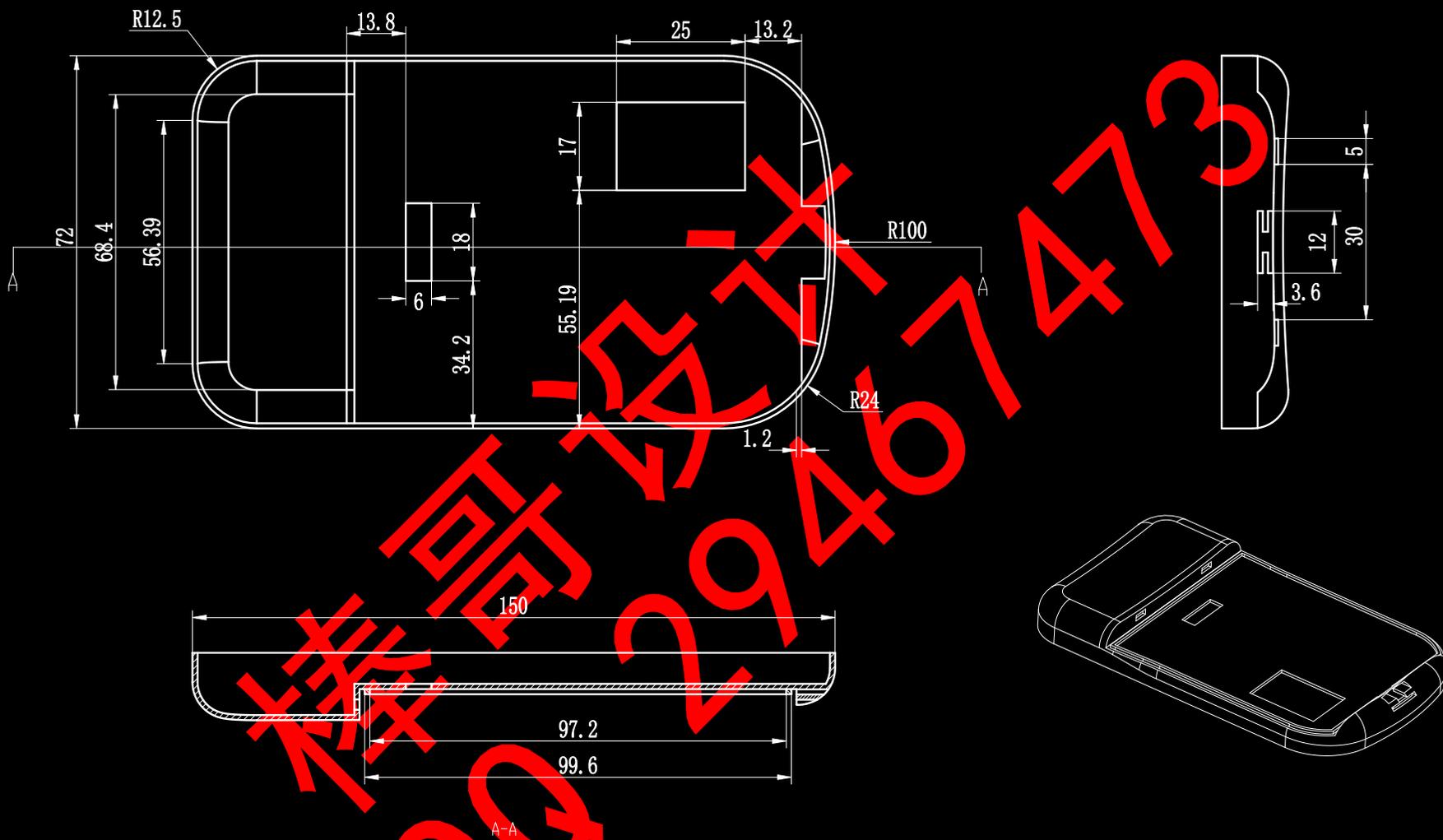
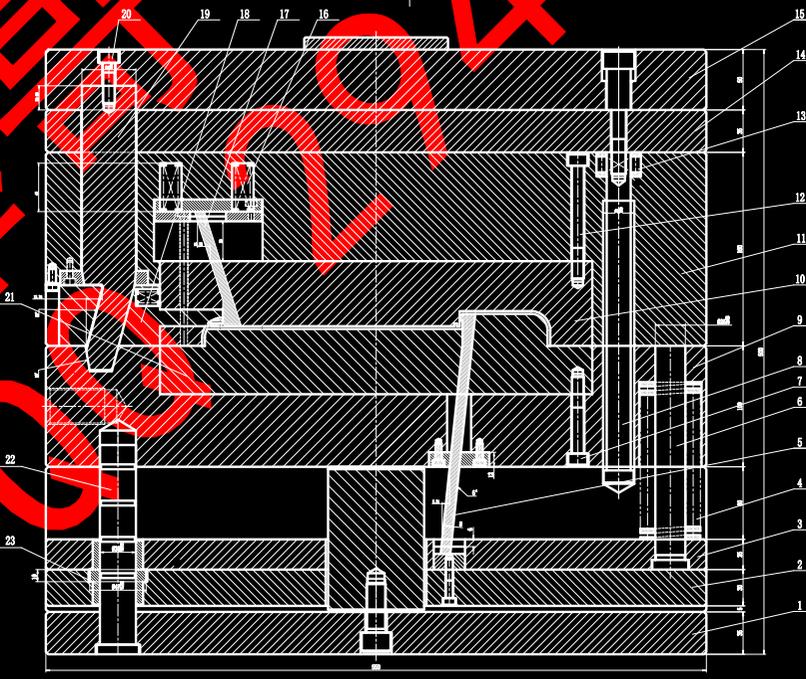
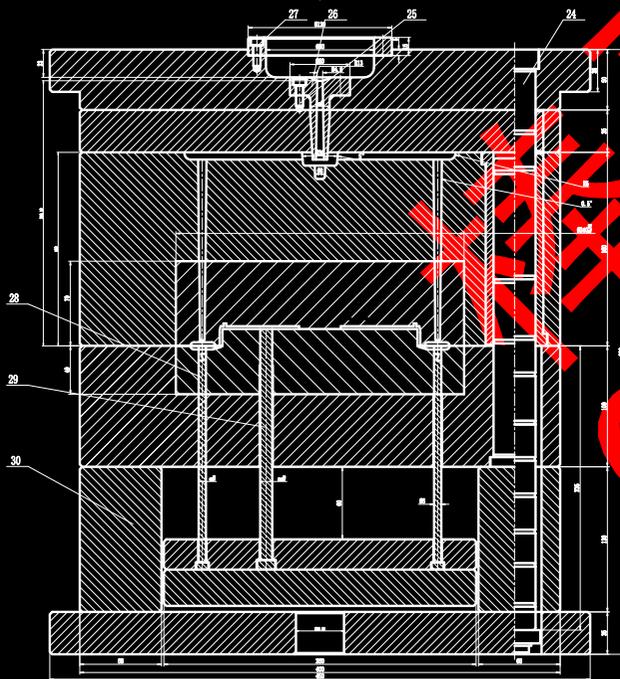
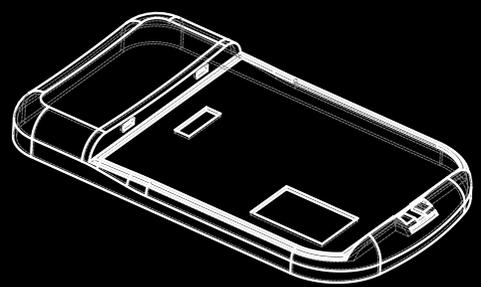
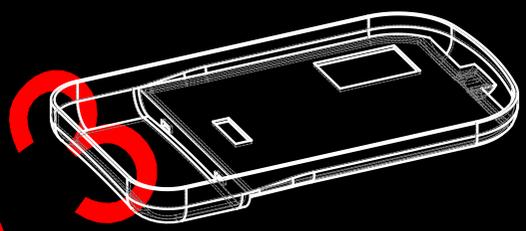
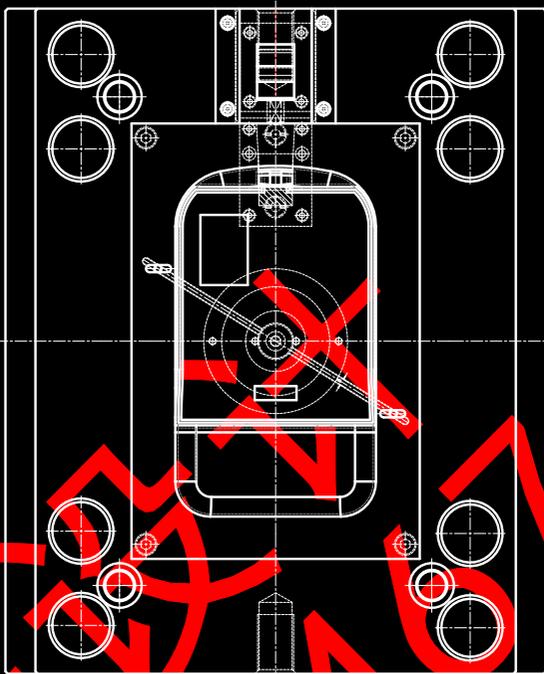
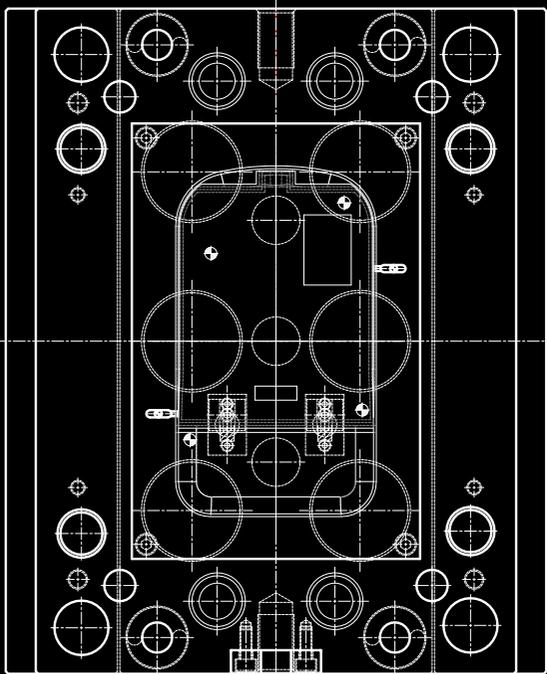


# A3-智能手机后盖



						PC			智能手机后盖
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					1:1	
制图									
审核									
工艺			批准			共 6 张 第 1 张			

# A0-装配图



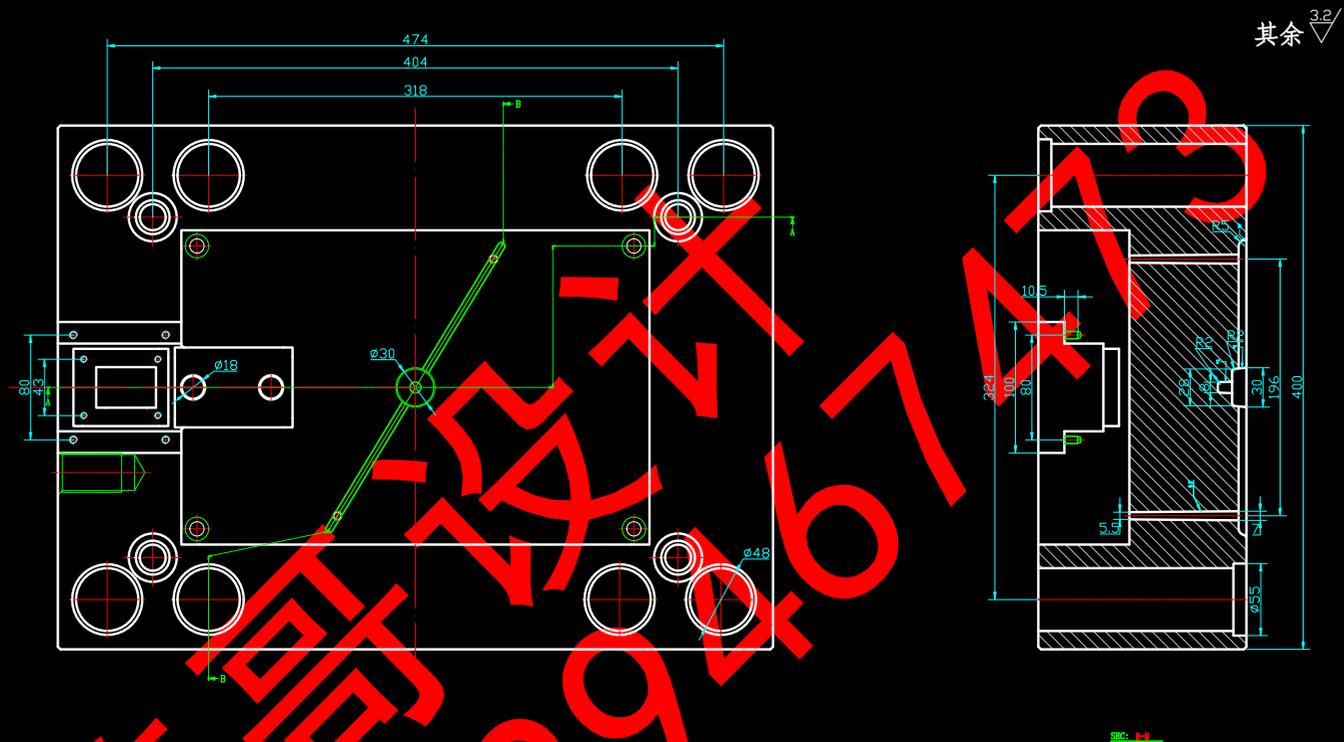
## 技术要求

1. 制件材料为PO-ABS
2. 检查各个零件装配是否适当，保证没有松动和块死现象。器具的穿、合过程顺畅。
3. 按照要求进行装配，装配时不得有干涉现象，操作需要达到设计要求，表面无划伤且不能有变形，如有不良，参数修正。
4. 装配时不得有零件不到位现象，即装、脱装、无副等。
5. 器具合模后待模温均等并拆卸模具。

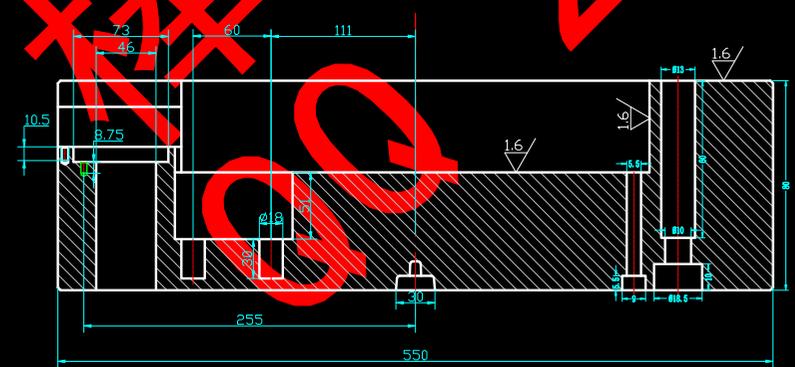
序号	代号	名称	数量	材料	备注
20		外壳	2	45	
29		顶杆	4	T10A	
28		轴销杆	4	T10A	
27	GB70-85	螺帽M10	2	35	
26		凸台套	1	T7A	
25	GB70-85	螺帽M10	2	35	
24		导柱	4	T7A	
23		导套	4	T7A	
22		轴销杆	4	T7A	
21		凸套	1	4C13	
20	GB70-85	螺帽M10	1	35	
19		轴杆	1	T10A	
18		凸台套	1	45	
17		轴杆	1	T10A	
16	GB4453.4-84	弹簧	1	60Si2Mn	
15		定位套	1	45	
14		水口套	1	45	
13	GB4453.4-84	弹簧	1	60Si2Mn	
12	GB70-85	螺帽M10	4	35	
11		导套	1	45	
10		导柱	1	4C13	
9		轴销杆	1	45	
8		导柱	4	T7A	
7	GB70-85	螺帽M10	4	35	
6		凸台套	4	45	
5		轴杆	1	T10A	
4	GB4453.4-84	弹簧	1	60Si2Mn	
3		定位套	1	45	
2		弹簧套	1	45	
1		弹簧套	1	45	

设计	审核	工艺	制图	校对	日期	比例	图号	图名	共 1 页 第 1 页
扬州大学									
PDA后盖									

# A1-定模板



其余  $\sqrt{3.2}$



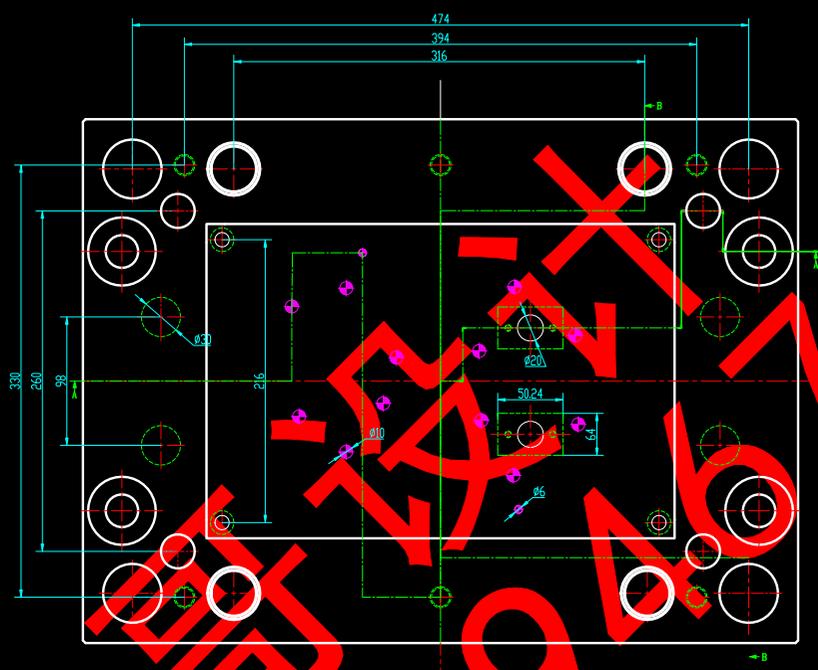
### 技术要求

1. 热处理前钻好螺纹孔和通孔;
2. 导柱孔的误差精度在  $\pm 0.05\text{mm}$  范围。

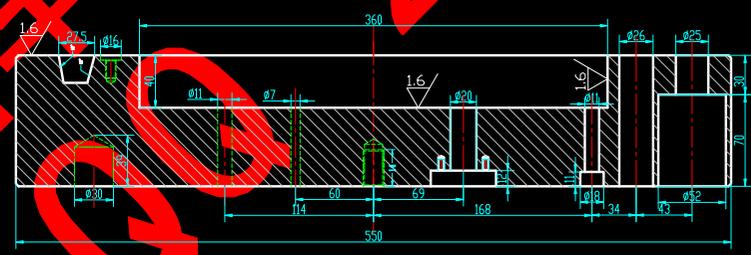
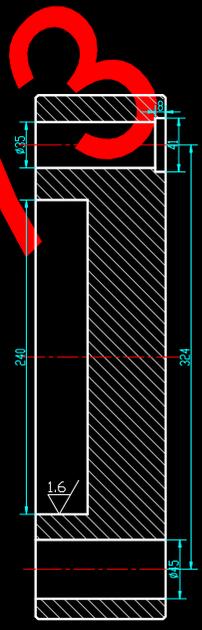
						HT200			定模板
标记	失效	分区	图样文号	签名	年月日				
设计			标准化			审核标记	数量	比例	
制图									
审核									
工艺			批准						

SBC: A-1

# A1-动模板



其余  $\sqrt[3.2]{}$

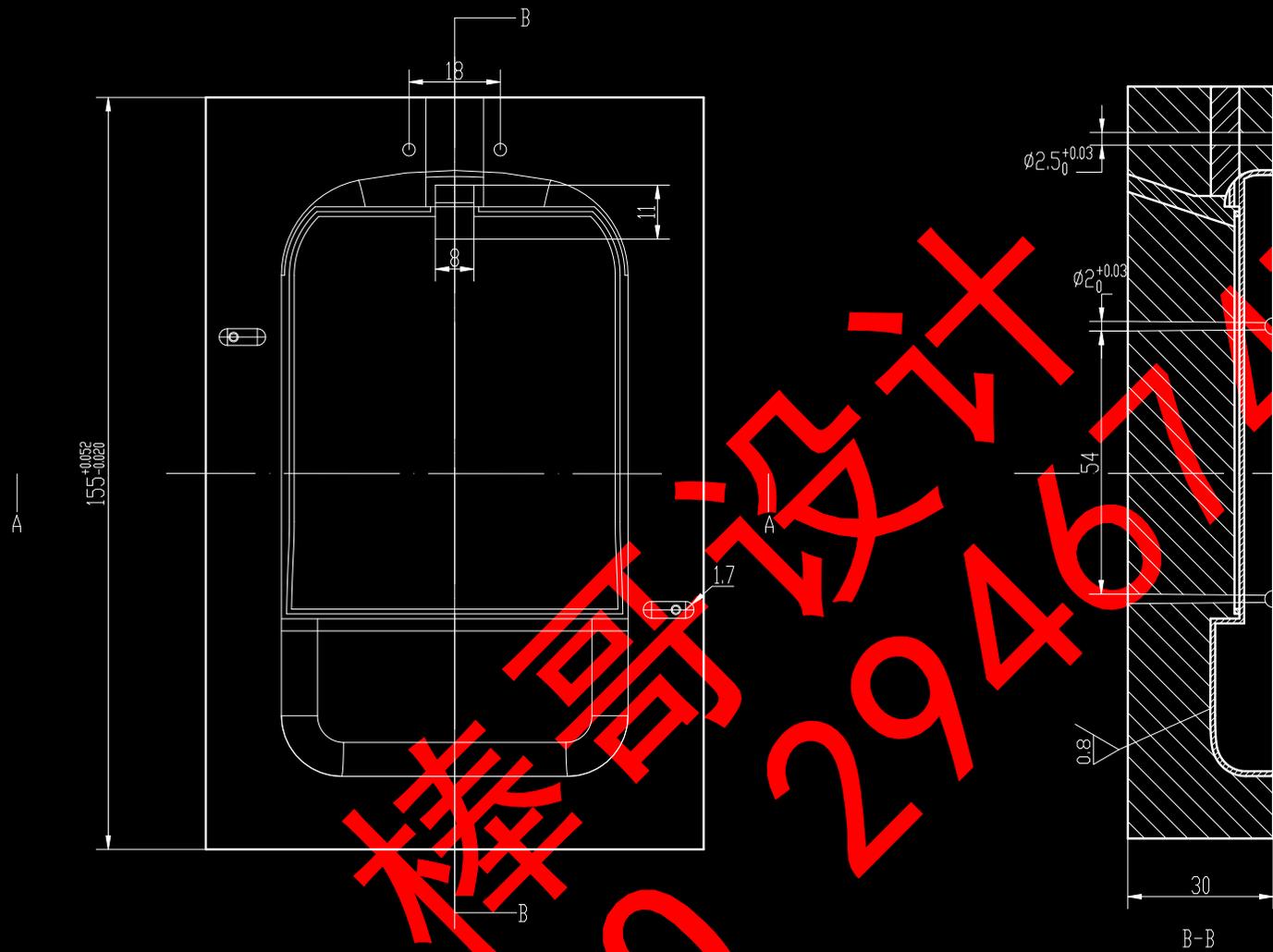


材料号: 2920473  
 2920473

					HT200			动模板
标记	共数	分区	图样文号	签名	年月日			
设计			标准化			审核标记	数量	比例
制图								
审核								
工艺			批准			共	张	第

# A3-凹模

其余  $\sqrt{3.2}$

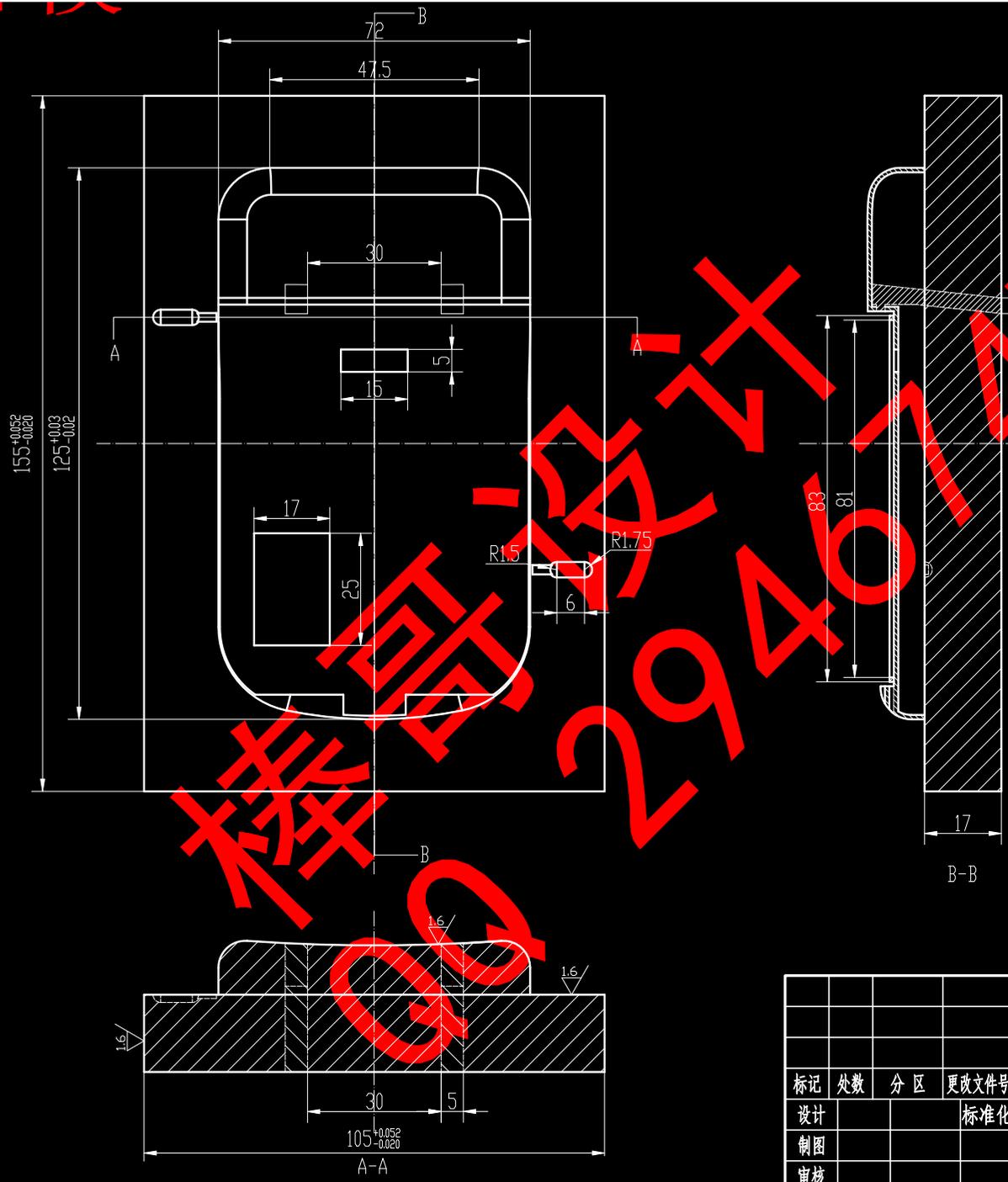


## 技术要求

1. 表面淬火  $\geq 45\text{HRC}$ ;
2. 未注倒角  $1 \times 45^\circ$  .

						40Cr			凹模
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	
制图									
审核									
工艺			批准			共 6 张 第 4 张			

# A3-凸模



其余  $\sqrt[3.2]{}$

### 技术要求

1. 表面淬火  $\geq 45\text{HRC}$ ;
2. 未注倒角  $1 \times 45^\circ$  .

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				凸模
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
制图									
审核									
工艺			批准			共 6 张 第 3 张			