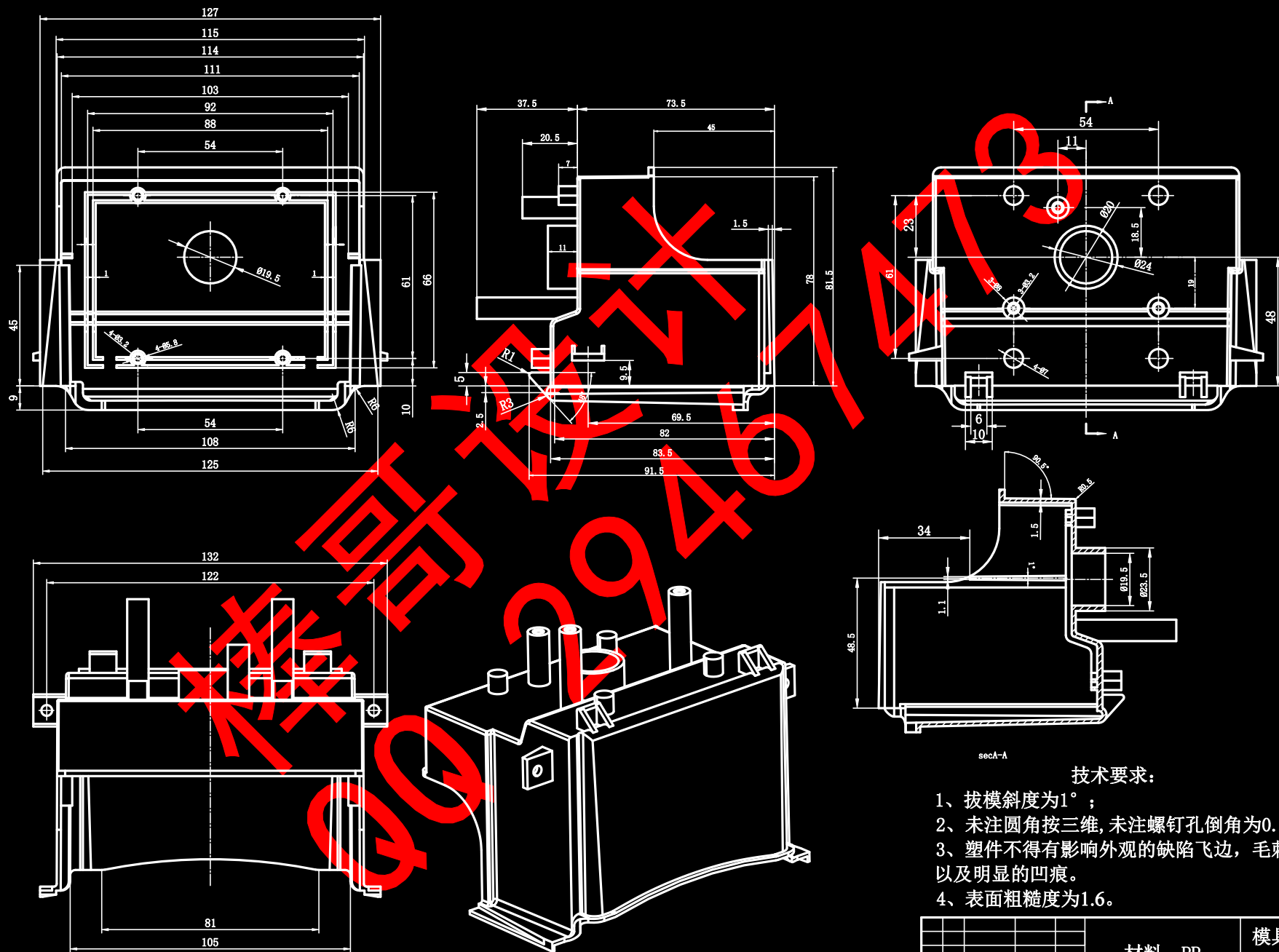


进水盒塑件图-A2



技术要求:

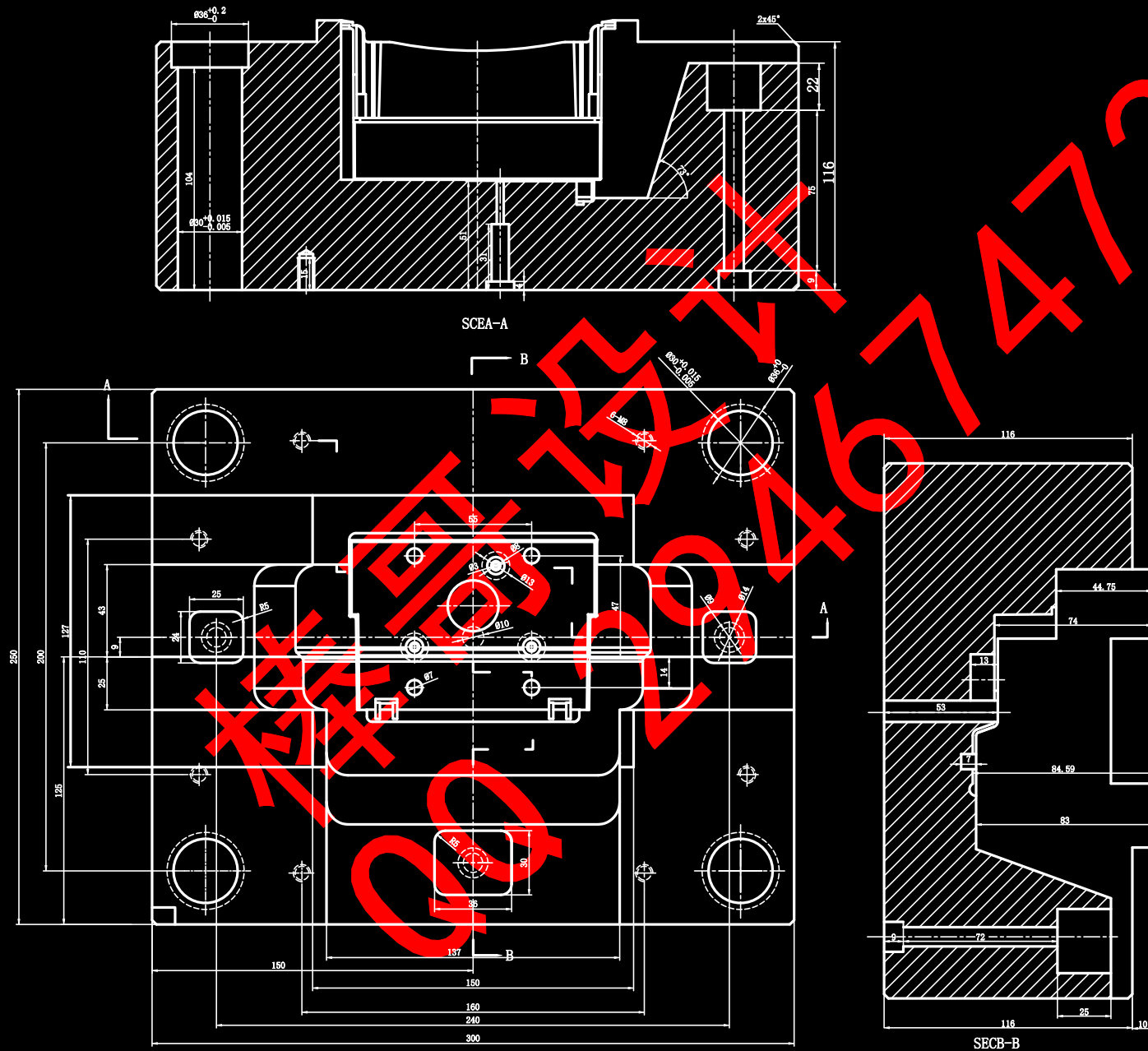
- 1、拔模斜度为1°；
- 2、未注圆角按三维, 未注螺钉孔倒角为0.5×45°
- 3、塑件不得有影响外观的缺陷飞边, 毛刺, 缩影以及明显的凹痕。
- 4、表面粗糙度为1.6。

				材料: PP	模具0305班16号			
					进水盒塑件图			
标记处数	更改文件号	签字	日期					
设计	张彦龙	标准化	2006.5.6	图样	标记	数量	重量	比例
校对		审 定				1		1:1
审核				共	页	第	页	
工艺		日 期						

设计	张彦龙
校对	
审核	
工艺	
日期	

39		番头(2)	2	P20	
38		压杆打	4	GC15	
37		垫块	2	45#	
36	G870-85	内六角螺栓M8x3	2	45#	
35		压杆打	4	45#	
34	G870-85	内六角螺栓M8x4	6	45#	
33		压杆打	2	P20	
32	G84100、1-84	顶杆	2	18A	
31		O型圈	4		
30		斜导柱(2)	2	GC15	
29		垫片	12	45#	
28	G870-85	内六角螺栓M8X1	4	45#	
27		下顶板	1	45#	
26		上顶板	1	45#	
25	G84100、1-84	顶杆	12	18A	
24	DF-14	水泵接头	8		
23		下顶板	1	45#	
22	DF-31	水泵接头	2		
21	G84100、4-84	导柱	4	GC15	
20	G84100、3-84	斜导导套	4	GC15	
19		导套	1	45#	
18		上模座(总装)	1	P20	
17		顶芯杆	1	45#	
16		护盖	1	45#	
15		出口手	1	45#	
14	G870-85	内六角螺栓M8x28	2	45#	
13		上顶板	1	45#	
12	G870-85	内六角螺栓M8x26	3	45#	
11		番头(1)	1	P20	
10		斜导柱(1)	1	GC15	
9		推块	6	45#	
8		推块	1	45#	
7		弹簧	3	45#	
6	G870-85	内六角螺栓M8x6	3	45#	
5	G870-85	内六角螺栓M8x54	4	45#	
4		垫圈	2	45#	
3	G870-85	内六角螺栓M8x4	2	45#	
2	G870-85	内六角螺栓M12x118	6	45#	
1		下顶板	1	45#	
序号	代 号	名 称	数量	材料名称	备 注
				模具0305班16#	
				渣水废模具总帐明细	
日期	领料人姓名	仓库名称	材料名称	规格	数量
2016.12.1	王 强	模具库	塑料件	1	1

A1-上模板(型腔)



其余 $\frac{8.3}{\sqrt{}}$

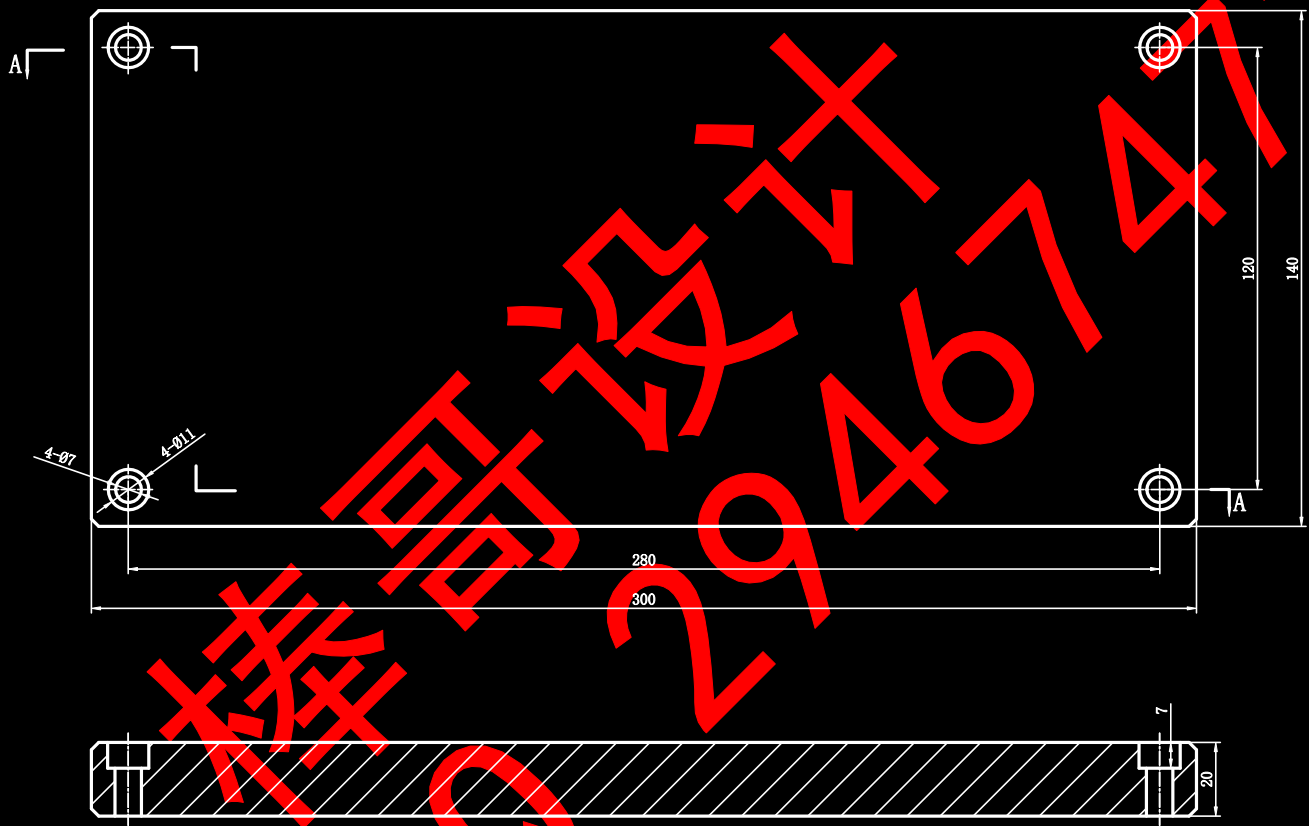
技术要求:

- 1、模板导轨与镶块配合适宜,无松动;
- 2、导柱(或导套)配合处为紧配;
- 3、未注导角 $1 \times 45^\circ$ 。

				P20				模具0305班16号			
设计				校核				上模板(型腔)			
制图				审核				1:1			
日期				共 1 页				第 1 页			

A1-下顶板

其余 $\sqrt{6.3}$

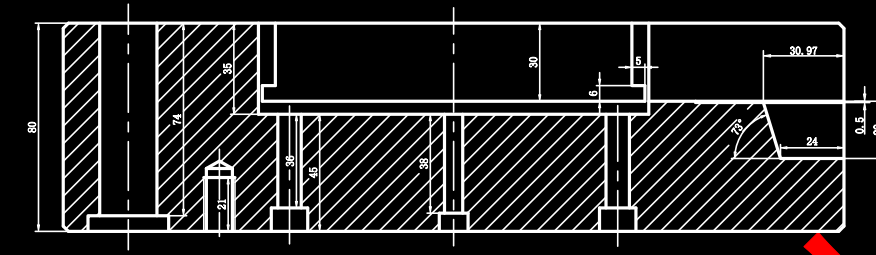


SECA-A

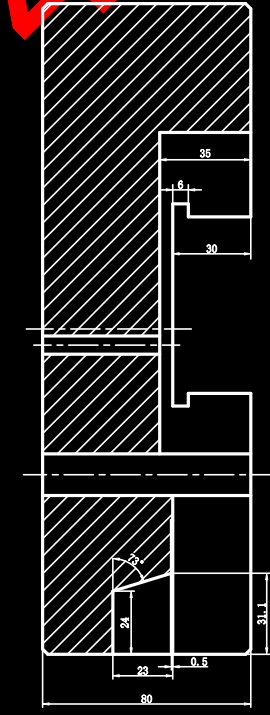
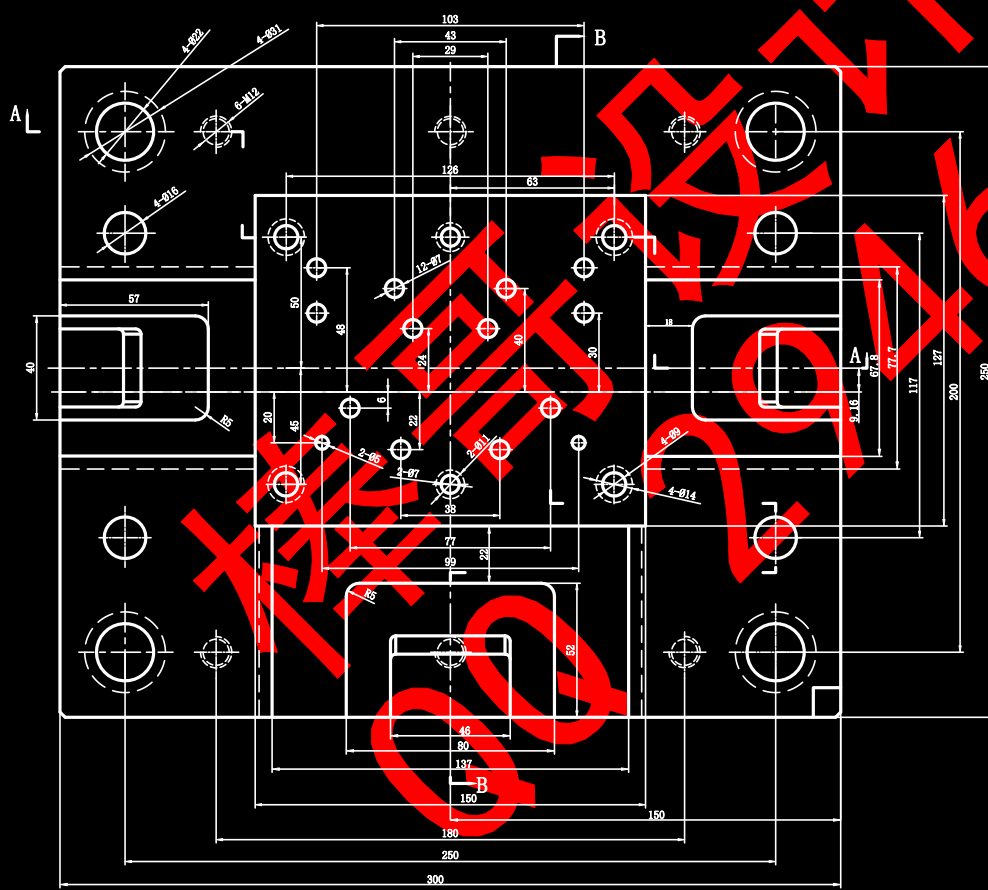
修改/用件登记
描图
描校
日底图总号
底图总号
签字
日期

					45#				模具0305班16号			
									下顶板			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量	比例				
设计	张彦龙	标准化	2006.5.6			1		1:1				
校对		审定										
审核												
工艺			日期		共 1 页	第 1 页						

A1-下模板



其余 $\nabla_{0.5}$



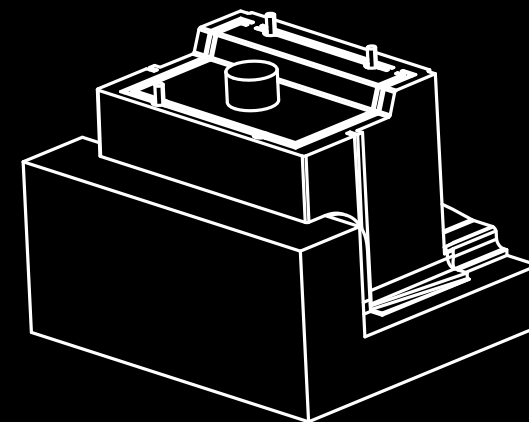
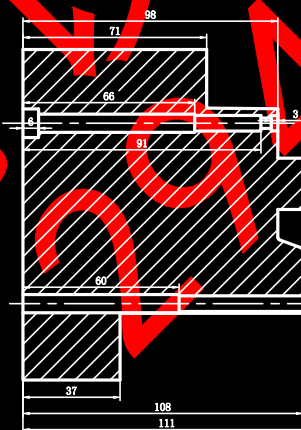
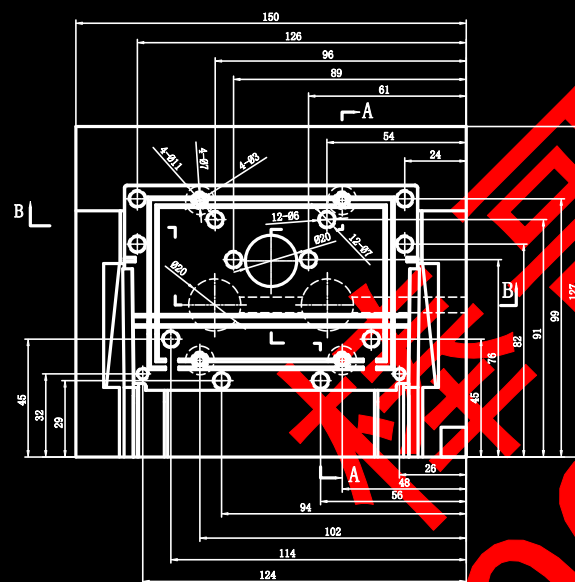
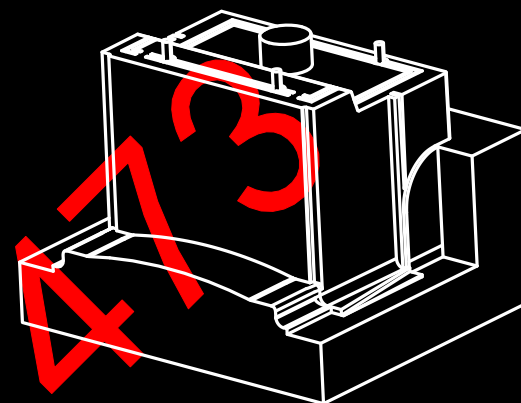
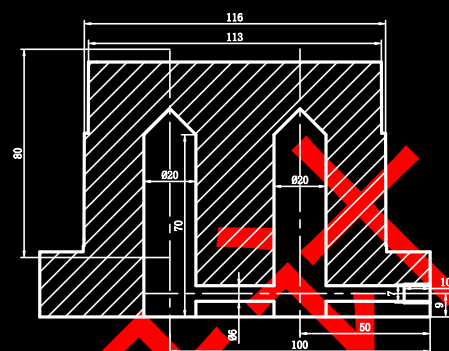
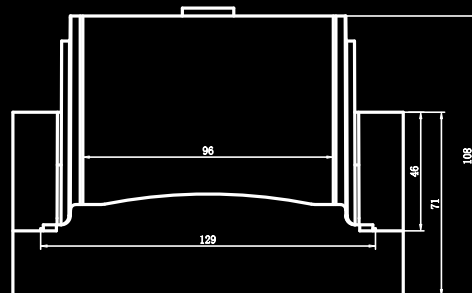
- 技术要求:
- 1、模板内框与镶块配合适宜, 无松动;
 - 2、导柱(或导套)配合处为紧配;
 - 3、未注导角 $1 \times 45^\circ$ 。

设计人: 张 宇
审核人: 张 宇
日期: 2000.6.6

45#				模具0305班16号			
下模板							
设计	张 宇	审核	张 宇	图 样 号	数量	重量	比例
张 宇	张 宇	张 宇	张 宇	1	1	1:1	
工 号	日期	共 1 页	第 1 页				

A1-型芯（下镶块）

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



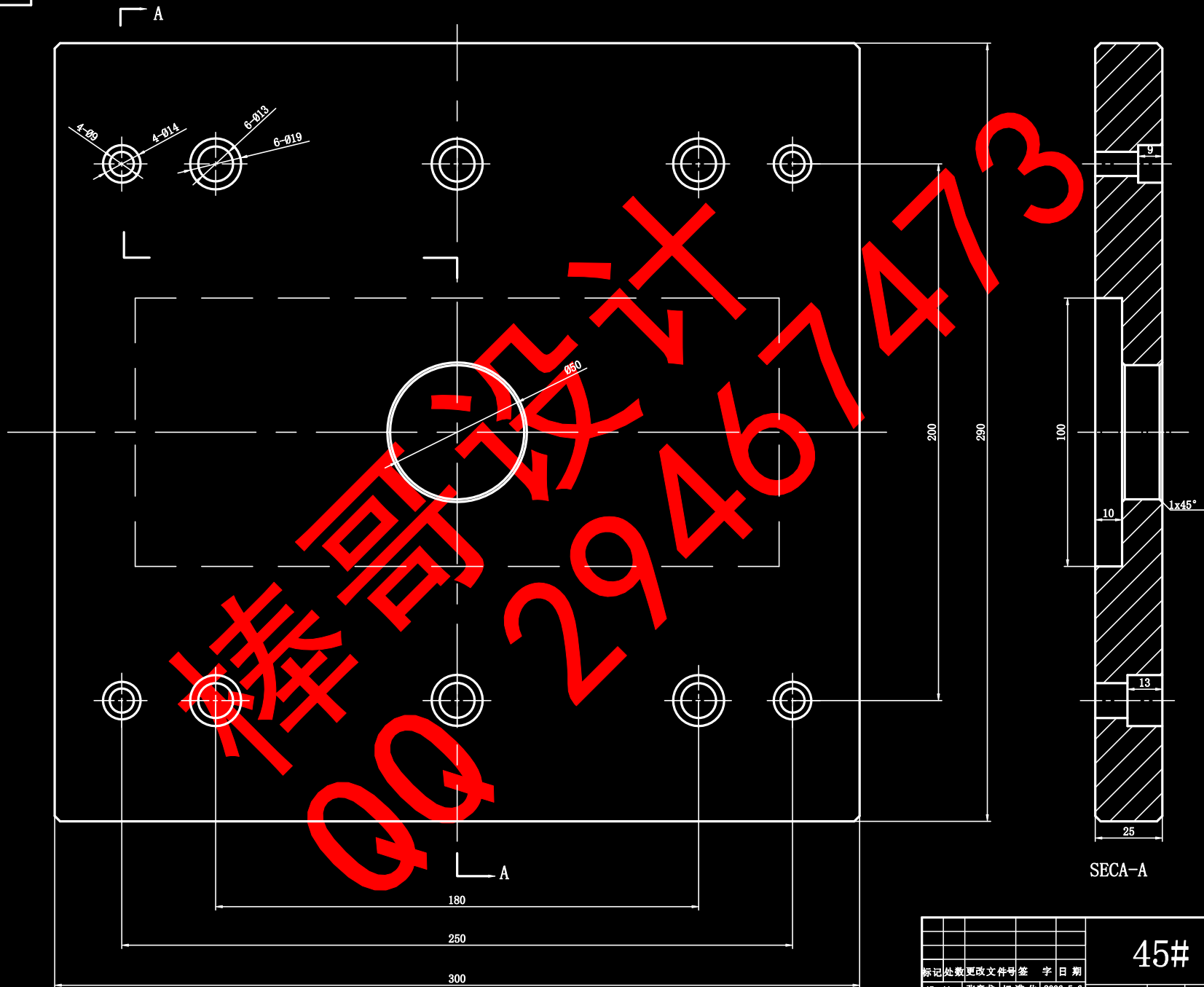
技术要求:

- 1、型芯和下模板为过渡配合；
- 2、产品收缩率为1.2%，因此型芯各尺寸增大1.2%，并留0.1mm的加工其余量；

				P20	模具0305班16号		
设计处更改文件号 签字 日期					型芯（下镶块）		
象 计	张彦龙	标准号	2006.5.5		图 样 标 记	数 量	重 量 比 例
校 对		单 位			1	1:1	
审 核		日 期		共	1	图	

A2-动模座板

其余 $\sqrt{6.3}$



通用件登记
描图
描校
日底图总号
底图总号
签字
日期

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	张彦龙	标准化	2006.5.6	
校对		审定		
审核				
工艺		日期		

45#

SECA-A

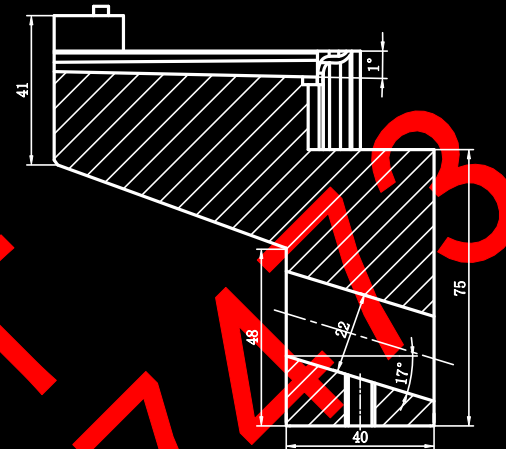
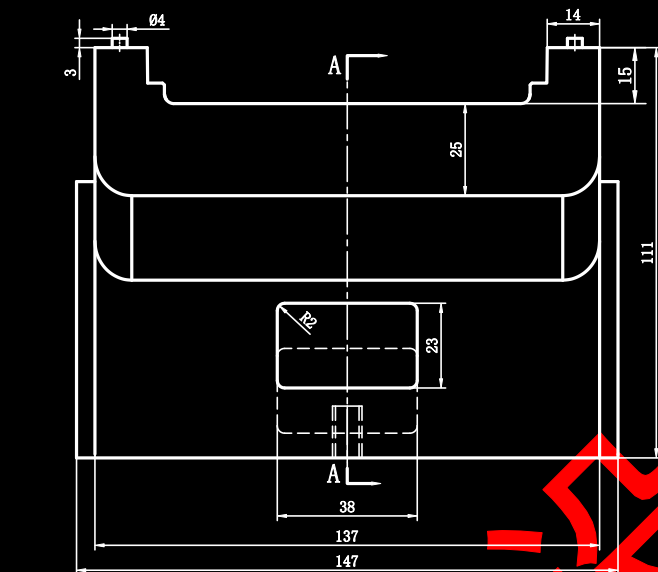
模具0305班16号

动模座板

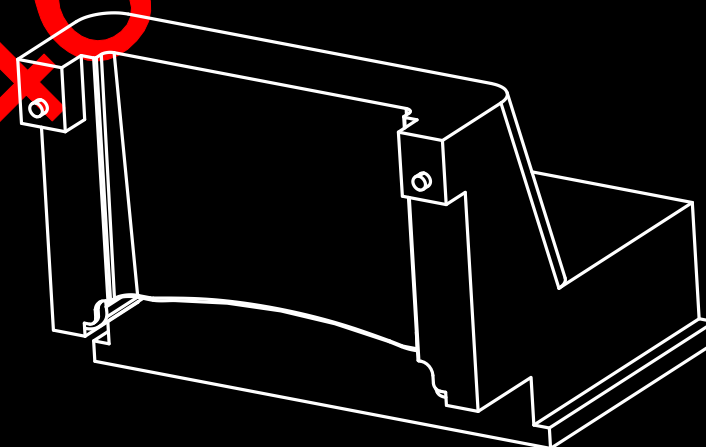
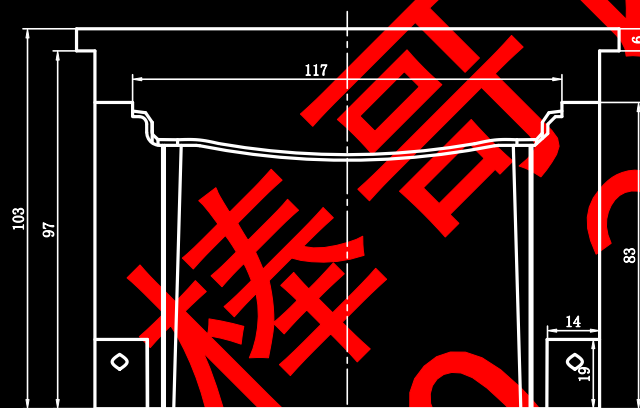
图样标记	数量	重量	比例
	1		1:1
共 1 页	第 1 页		

A2-滑块 (1)

其余 $\sqrt{6.3}$



SECA-A



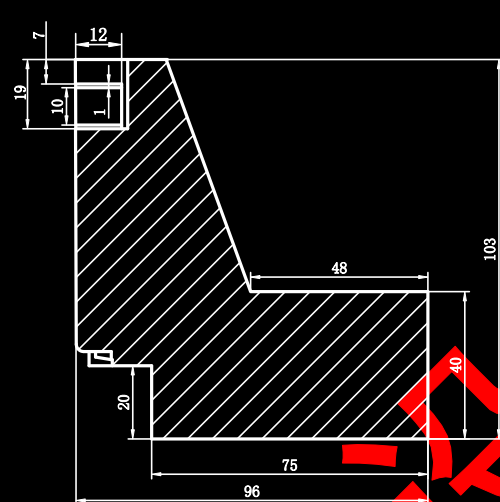
技术要求

- (1) 滑动配合处应滑动灵活, 无咬死现象;
- (2) 表面渗氮处理, 硬度: HRC56° -58° ;
- (3) 未注倒角 1x45° ;

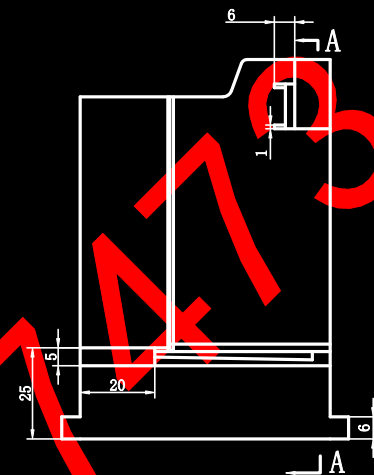
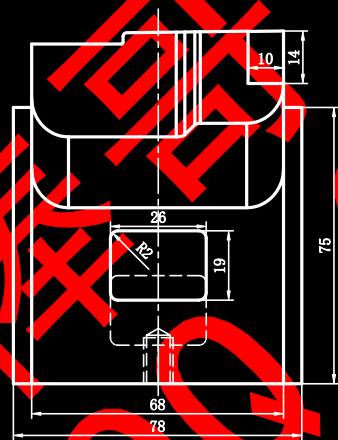
						P20			模具0305班16号	
									滑块（1）	
标记	处数	更改文件号	签字	日期		图样	标记	数量	重量	比例
设计	张彦龙	标准化	2006.5.6					1		1:1
校对		审定								
审核										
工艺										
				日期		共 1 页		第 1 页		

制图
描图
描校
日底图总号
底图总号
签字
日期

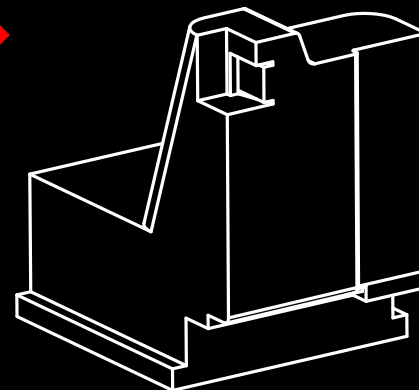
A2-滑块 (2)



SECA-A



其余 $\sqrt{6.3}$



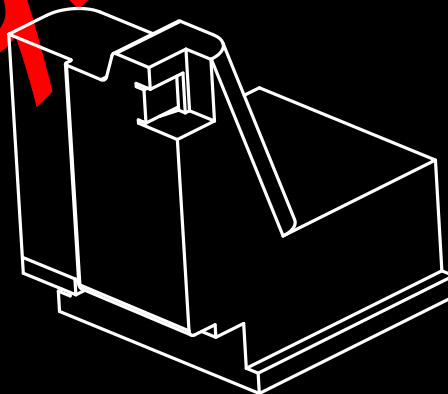
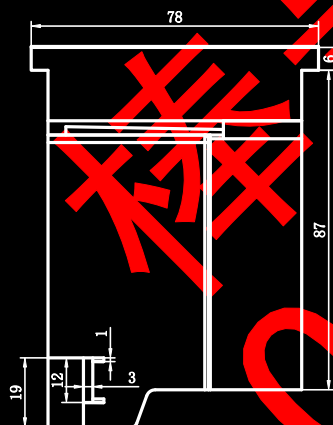
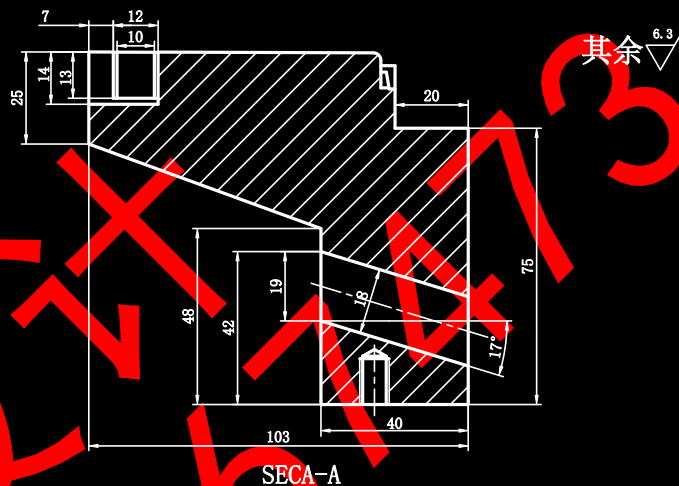
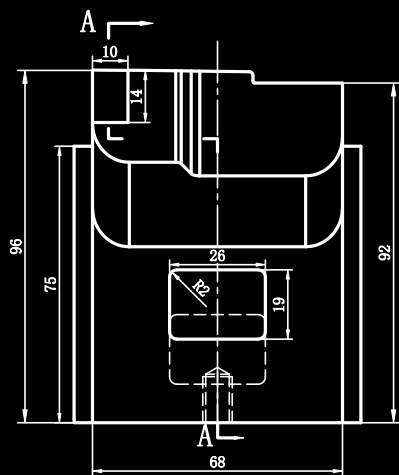
技术要求

- (1) 滑动配合处应滑动灵活, 无咬死现象;
- (2) 表面渗氮处理, 硬度: HRC56° - 58° ;
- (3) 未注倒角 1x45° ;

				P20				模具0305班16号			
								滑块 (2)			
设计	张彦龙	标准化	2006.5.6	图样标记	数量	重量	比例				
校对		审定			1		1:1				
审核											
工艺											

设计	张彦龙
校对	
审核	
工艺	
日期	

A2-滑块 (3)



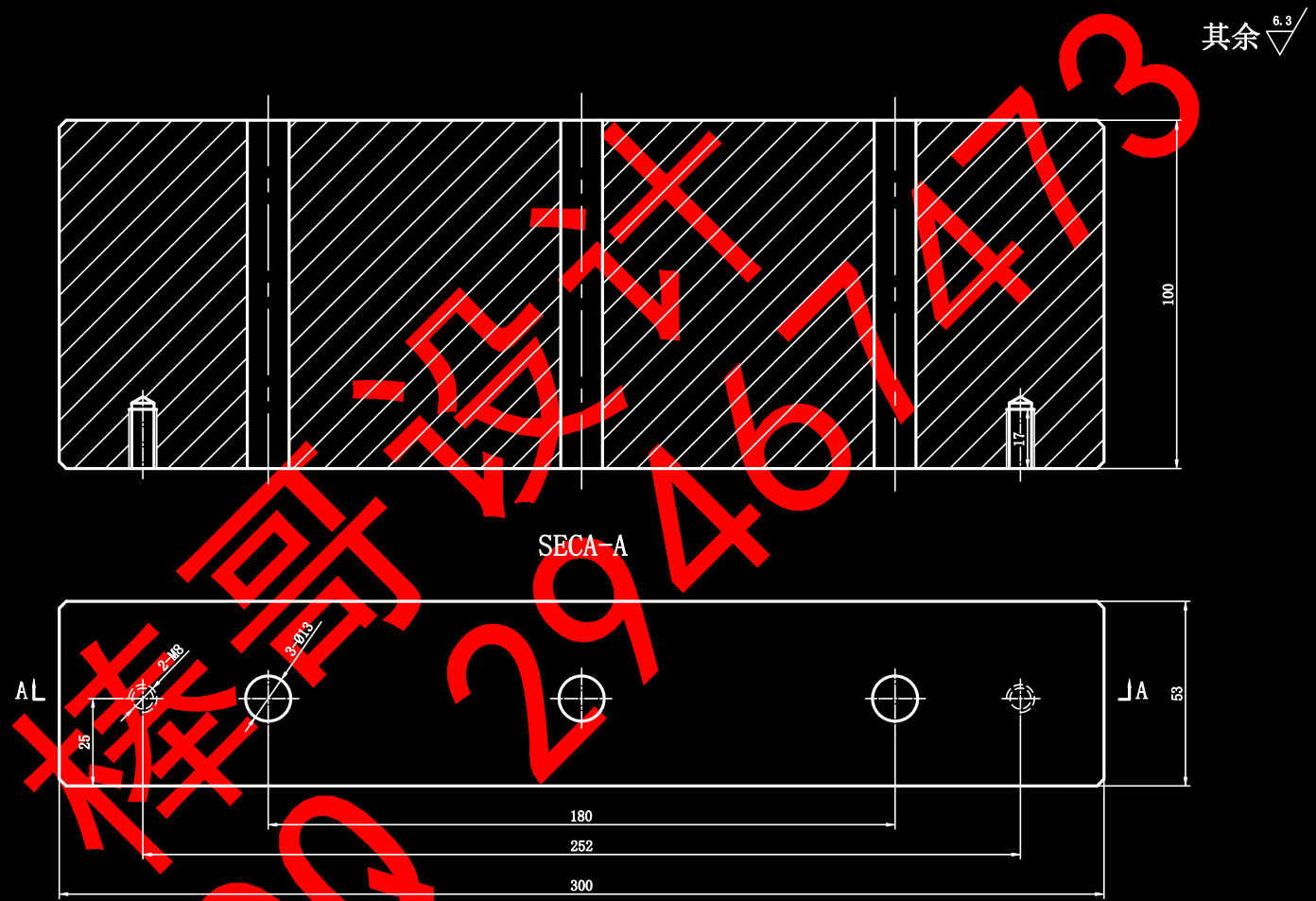
技术要求

- (1) 滑动配合处应滑动灵活, 无咬死现象;
- (2) 表面渗氮处理, 硬度: HRC56° - 58° ;
- (3) 未注倒角 1x45° ;

通用件登记
描图
描校
日底图总号
底图总号
签字
日期

					P20			模具0305班16号		
								滑块（3）		
标记		处数	更改文件号	签字	日期	图样标记		数量	重量	比例
设计	张彦龙	标准化	2006.5.6					1		1:1
校对		审定								
审核										
工艺			日期			共 1 页	第 1 页			

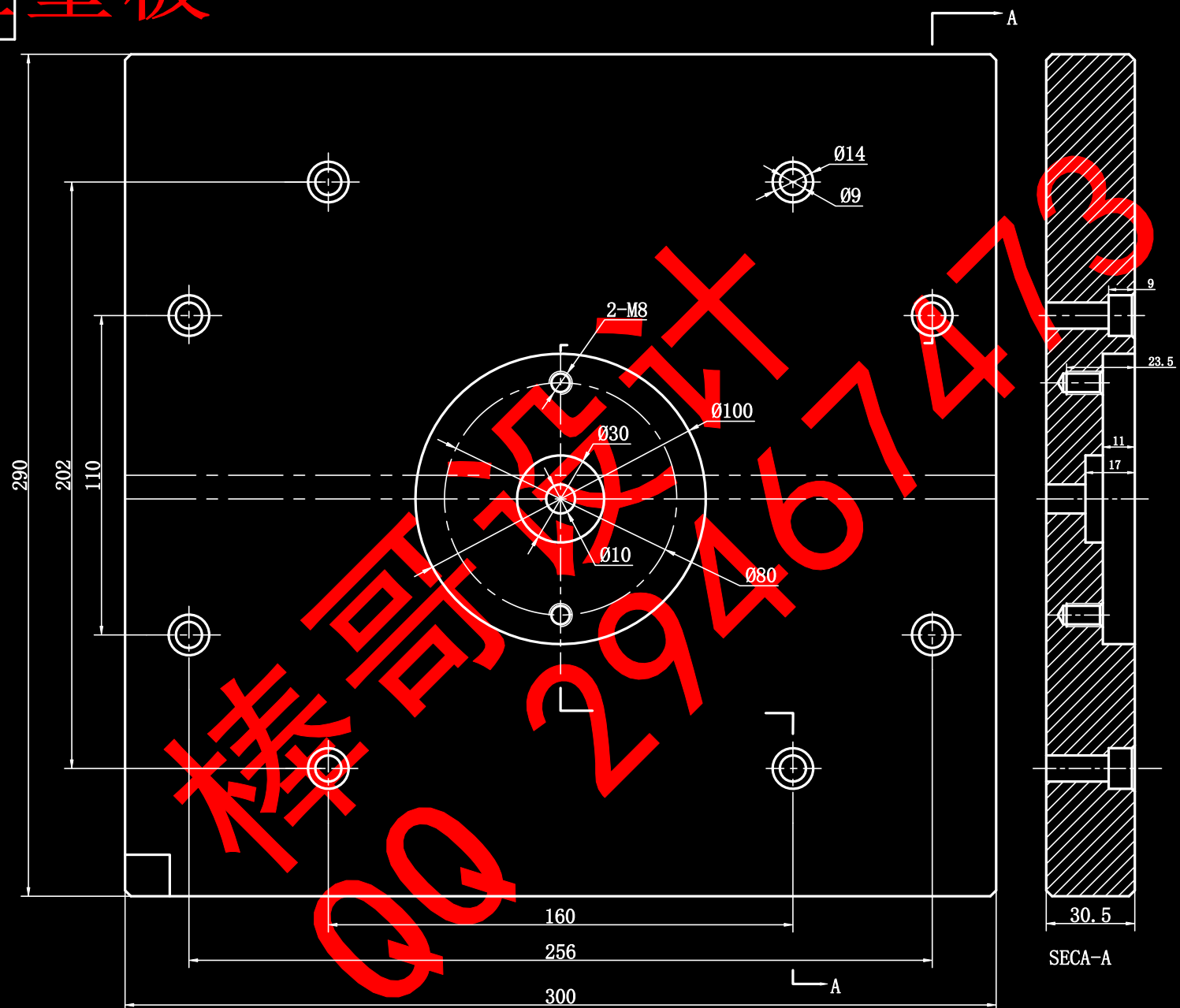
A2-模脚



通用件登记
描图
描校
日底图总号
底图总号
签字
日期

				45#				模具0305班16号			
								模脚			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量	比例			
设计	张彦龙	标准	2006.5.6			1		1:1			
校对		审定									
审核											
工艺			日期		共 1 页	第 1 页					

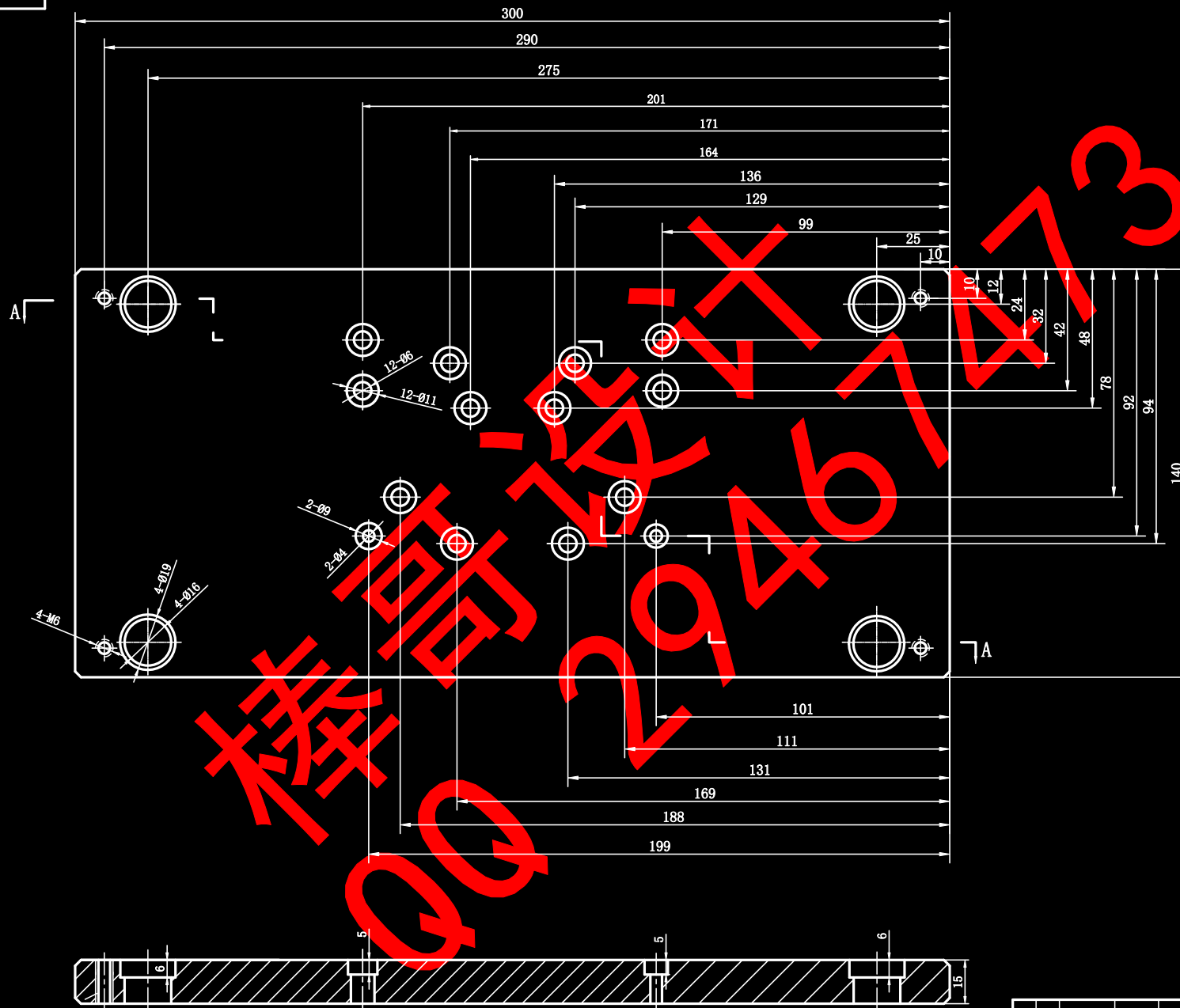
A2-上垫板



通用件登记
描
描
日底图总号
底图总号
签
日

				45#				模具0305班16号			
标记处数更改文件号签字日期				图样标记数量重量比例				上垫板			
设计		标准化		图样	标记	数量	重量	比例			
校对		审定				1		1:1			
审核											
工艺		日期		共	1	页	第	1	页		

A2-上顶板

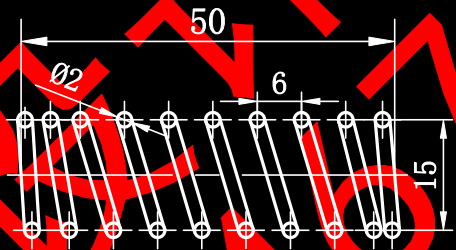


其余 $\nabla 6.3$

修改记录
描 图
描 校
底图总号
底图总号
签 字
日 期

					45#	模具0305班16号				
						上顶板				
标记	处数	更改文件号	签	字 日期						
设计	张彦龙	标准化	审	定		2006.5.6	图样	标记	数量	重量
校对								1		1:1
审核										
工艺				日期		共	1	页	第	1 页

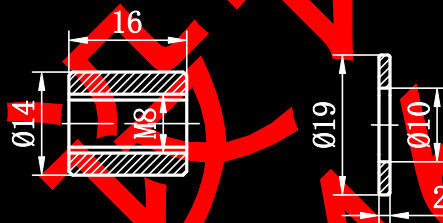
A4-弹簧



借(通)用件登记	
描	图
描	校
旧底图总号	
底图总号	
签	字
日	期

					45#				模具0305班16号	
									弹簧	
标记	处数	更改文件号	签	字	日期	图样标记		数量	重量	比例
设计		张彦龙	标准	化	2006.5.6			1		1: 1
校对			审	定						
审核										
工艺			日期			共 页		第	页	

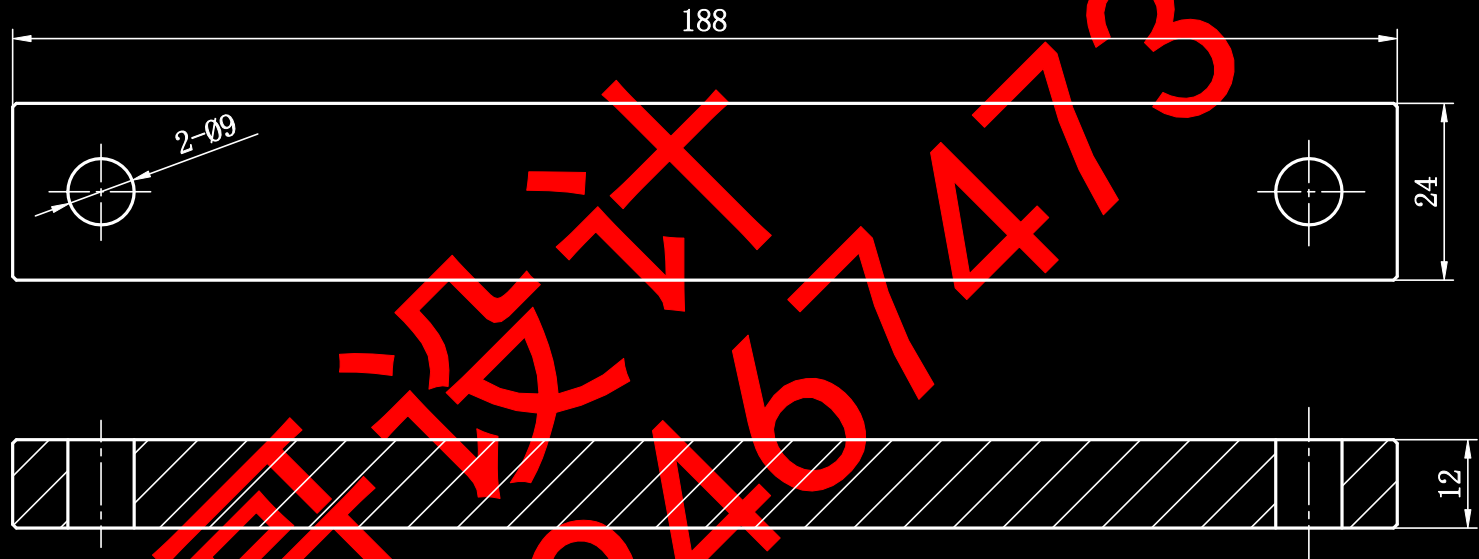
A4-挡块、垫片



借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

					45#				
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期					
设 计	张彦龙		标 准 化	2006. 5. 6	图 样 标 记		数 量	重 量	比 例
校 对			审 定				1		1: 1
审 核									
工 艺			日 期		共 页		第 页		

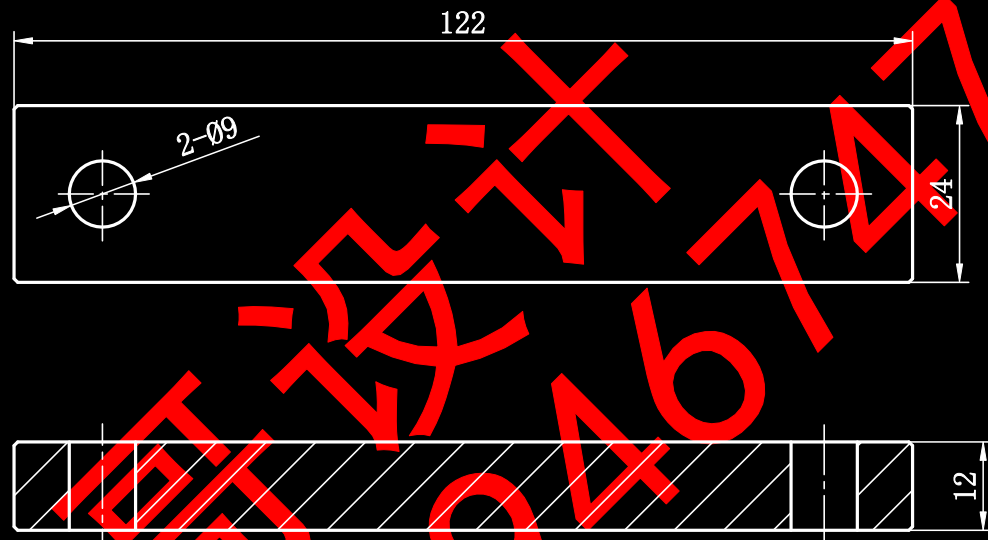
A4-挡块1



借(通)用件登记
描 图
描 校
日 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

					45#				模具0305班16号	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记				挡块1	
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6							
校 对		审 定						1		1: 1
审 核										
工 艺		日 期			共 页		第 页			

A4-挡块2



借(通)用件登记
描 图
描 校
日 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

					45#	模具0305班16号			
						挡块2			
标记	处数	更改文件号	签	字 日期					
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6						
校 对		审 定							
图 样 标 记	数 量	重 量	比 例						
			1		1: 1				
共	页		第		页				
审 核									
工 艺		日 期							



- 1 调质28-32° 磨床加工，表面渗氮处理，硬度：HRC58° -62° ；
- 2 车床加工根据材料直径长度放热处理，磨床其余量；
- 3 未注倒角1*45° ；

						GCr15				模具0305班16号	
										导套	
标记	处数	更改文件号	签	字	日期						
设 计	张彦龙		标 准 化	2006.5.6		图 样 标 记		数 量	重 量	比 例	
校 对			审 定					1		1: 1	
审 核										GB4168.3-84	
工 艺			日 期			共 页			第 页		

A4-导柱



技术要求

- 1 调质28-32° 磨床加工，表面渗氮处理，硬度：HRC58° -62° ；
- 2 车床加工根据材料直径长度放热处理，磨床磨平其余量；
- 3 未注倒角1X45° ；

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计	张彦龙	标 准 化	2006.5.6	
校 对		审 定		
审 核				
工 艺		日 期		

GCr15

模具0305班16号

导柱

GB4168.4-84

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
	1		1: 1
共 页	第 页		

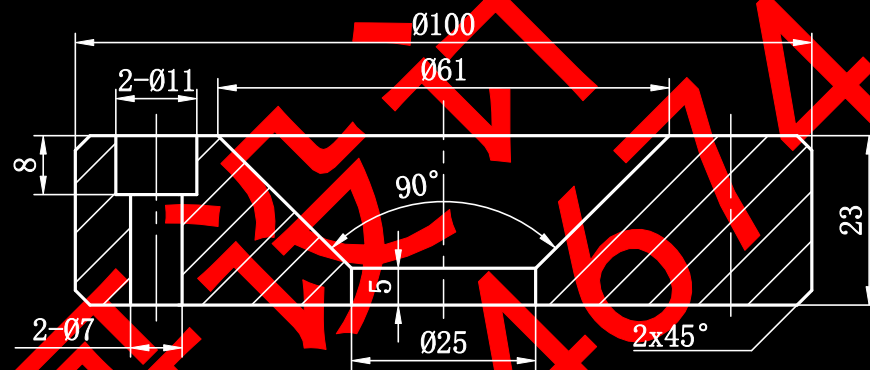
A4-顶杆



借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

					T8A				模具0305班16号	
									顶杆	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记		数 量	重 量	比 例	GB4169. 1-84
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6				1		1: 1	
校 对		审 定								
审 核										
工 艺		日 期			共 页		第 页			

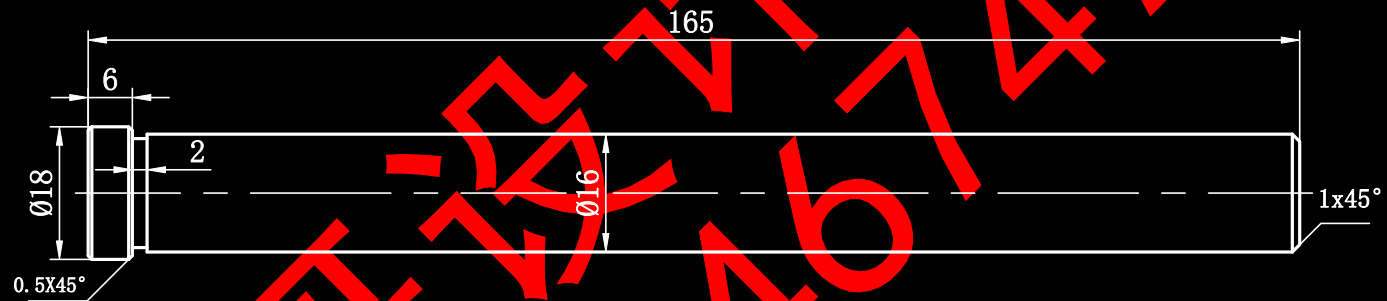
A4-护套



借(通)用件登记
描 图
描 校
日 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

					45#				模具0305班16号	
									护套	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记		数 量	重 量	比 例	
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6				1		1: 1	
校 对		审 定								
审 核										
工 艺		日 期			共 页		第 页			

A4-回顶杆

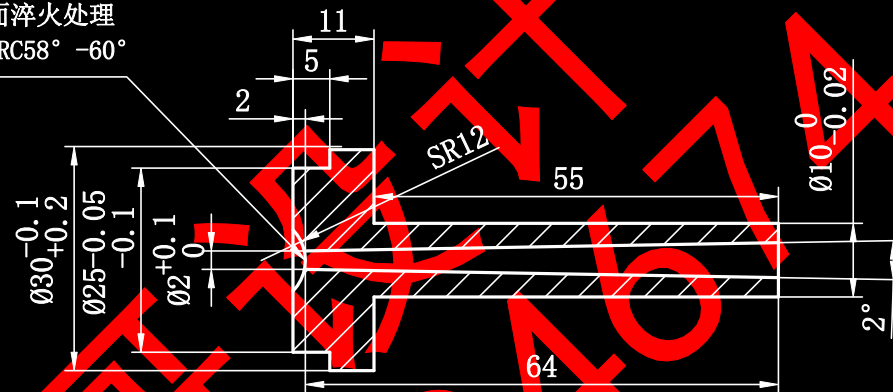


借(通)用件登记
描 图
描 校
日 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

					GCr15				模具0305班16号	
									回顶杆	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	数 量	重 量	比 例		
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6							
校 对		审 定								
审 核										
工 艺		日 期			共	页	第	页		

A4-浇口套

此表面淬火处理
硬度HRC58° -60°



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计	张彦龙	标 准 化	2006.5.6	
校 对		审 定		
审 核				
工 艺		日 期		

材料: T10A

模具0305班16号

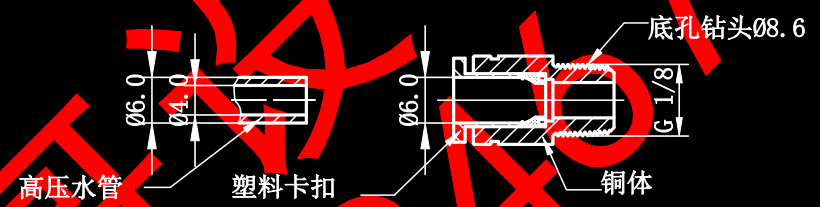
浇口套

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
	1		1: 1
共 页	第 页		

A4-卡扣式水管接头

G 1/8 水管接头-28牙 (丝攻)

DY-14-φ4



借(通)用件登记
描 图
描 校
日 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

					图 样 标 记 数 量 重 量 比 例			
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期				
设 计	张彦龙	标 准 化	2006.5.6				1	1: 1
校 对		审 定						
审 核								
工 艺		日 期			共	页	第	页

模具0305班16号
卡扣式水管接头

A4-螺栓



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6	
校 对		审 定		
审 核				
工 艺		日 期		

45#

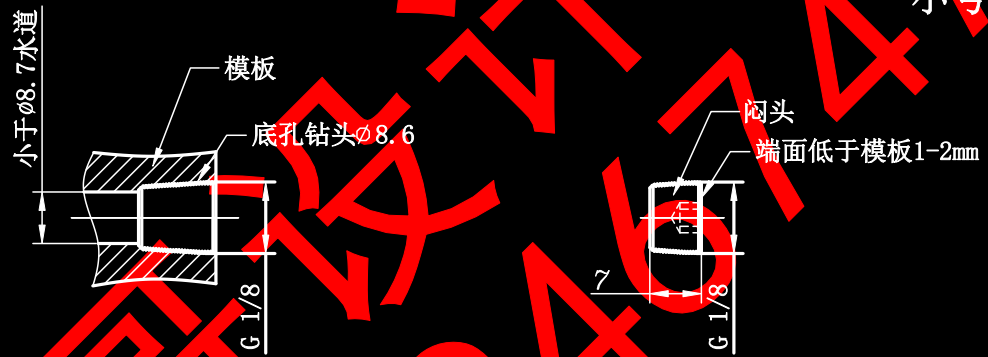
图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
	1		1: 1
共 页	第 页		

模具0305班16号

螺栓

GB70-85

A4-水管闷头



借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

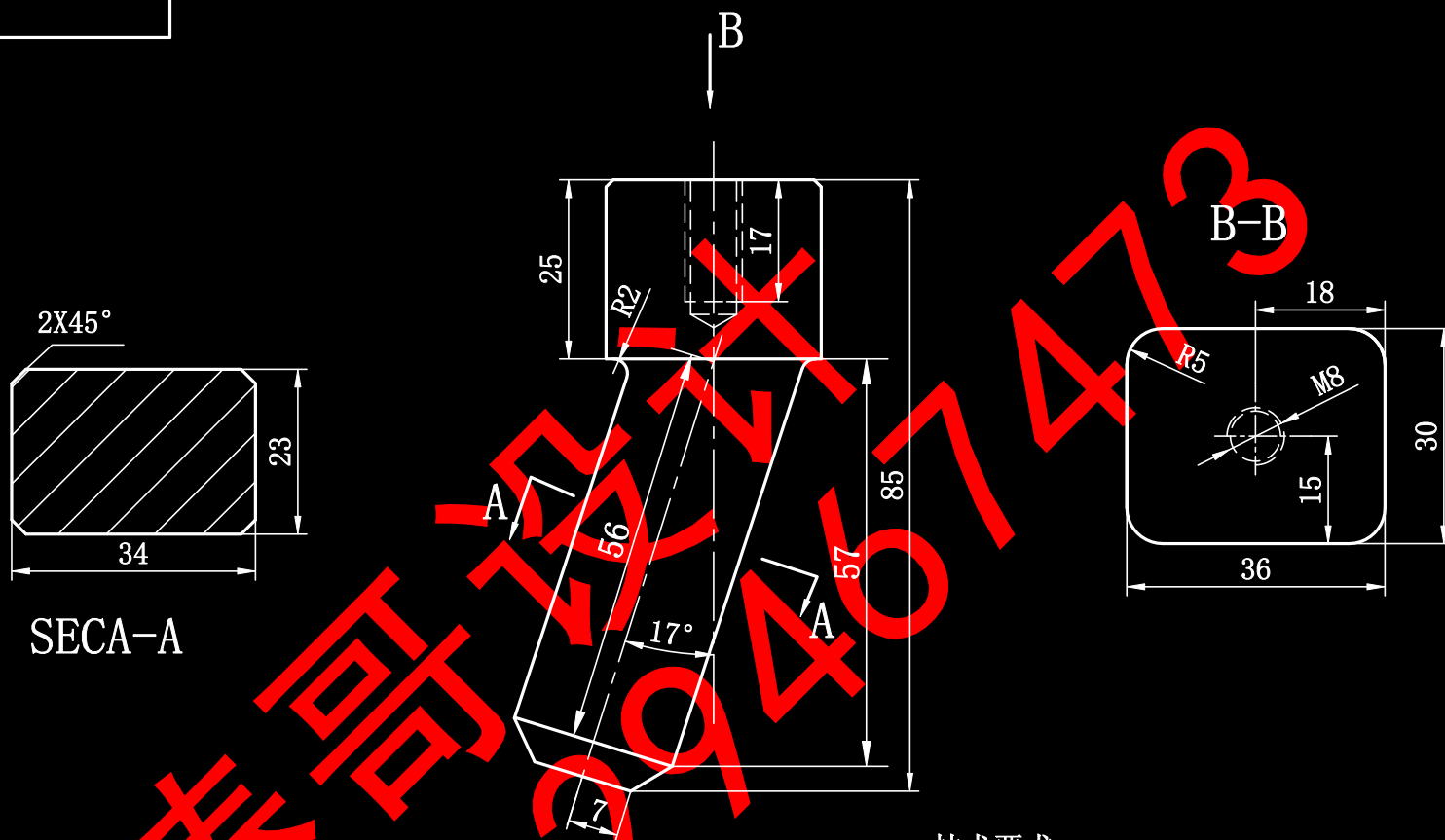
标记	处数	更改文件号	签 字	日期				
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6		图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
校 对		审 定				1		1: 1
审 核								
工 艺		日 期			共 页	第 页		

模具0305班16号

水管闷头

德业模标DY-31

A4-斜导柱 (1)



技术要求:

- 1、调质28-32° 磨床加工, 表面渗氮处理, 硬度: HRC58° -62° ;
- 2、车床加工根据材料长度放热处理, 磨床其余量;
- 3、表面粗糙度0.8。

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6	
校 对		审 定		
审 核				
工 艺		日 期		

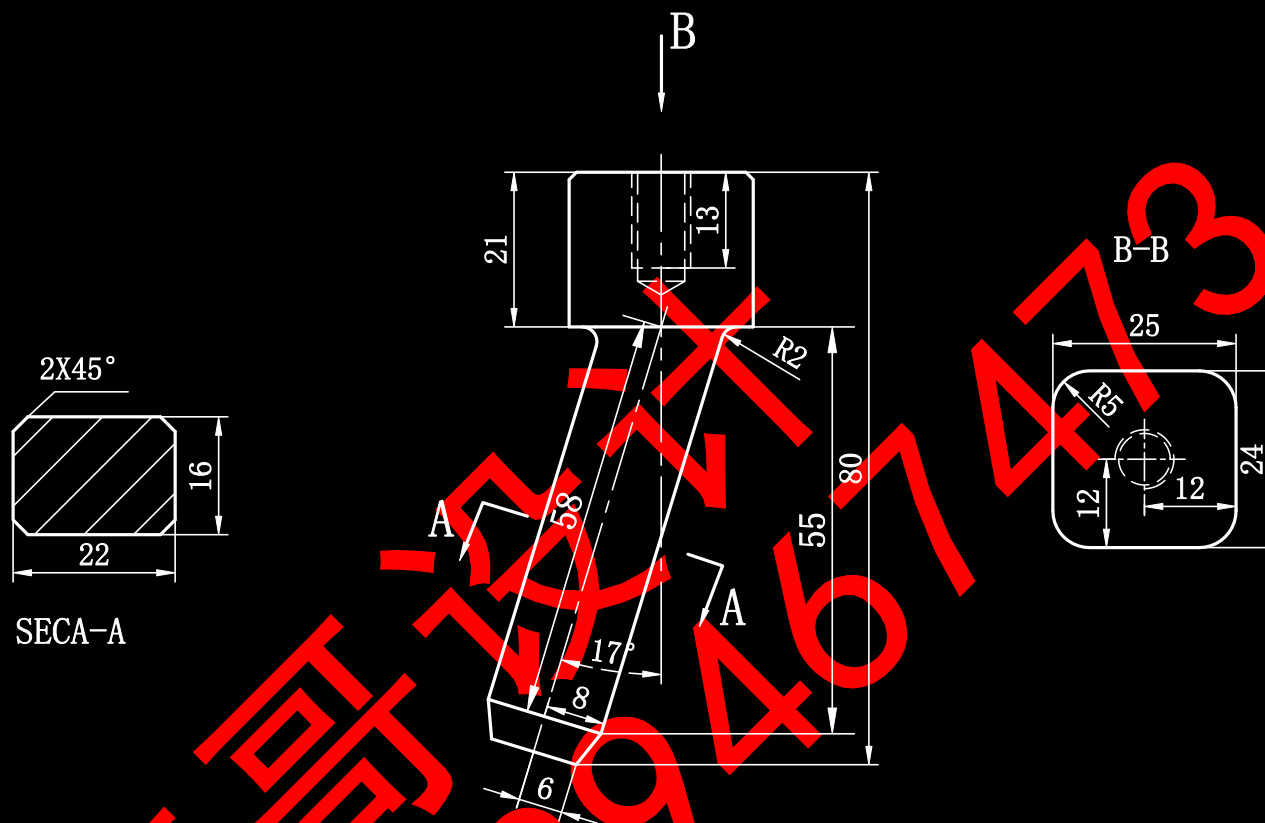
GCr15

模具0305班16号

斜导柱 (1)

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
	1		1:1
共 1 页	第 1 页		

A4-斜导柱 (2)



SECA-A

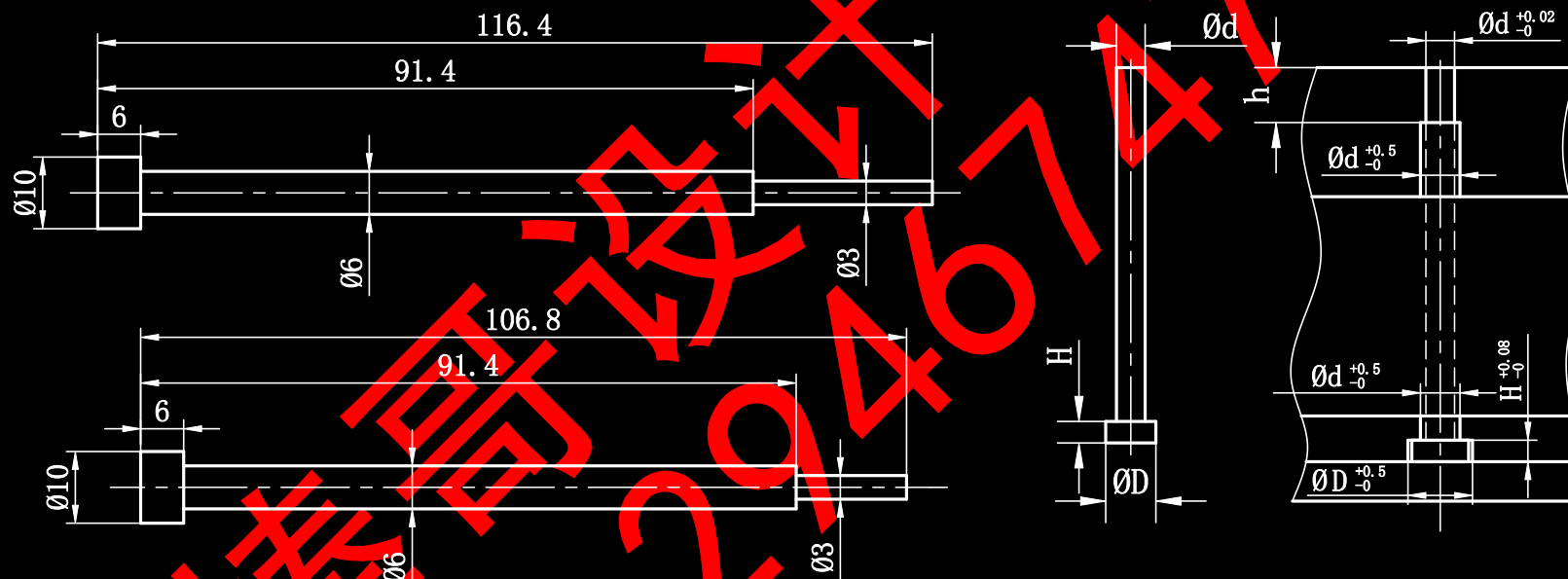
技术要求:

- 1、调质28-32° 磨床加工，表面渗氮处理，硬度：HRC58° -62° ；
- 2、车床加工根据材料长度放热处理，磨床其余量；
- 3、表面粗糙度0.8。

借(通)用件登记
描 图
描 校
日 底 图 总 号
底 图 总 号
签 字
日 期

					GCr15				模具0305班16号	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期					斜导柱 (2)	
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6		图 样 标 记	数 量	重 量	比 例	GB4168. 4-84	
校 对		审 定				1		1: 1		
审 核										
工 艺		日 期			共 页	第 页				

A4-型芯杆



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计	张彦龙	标 准 化	2006. 5. 6	
校 对		审 定		
审 核				
工 艺		日 期		

P20

模具0305班16号

型芯杆

图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
	1		1: 1
共 页	第 页		