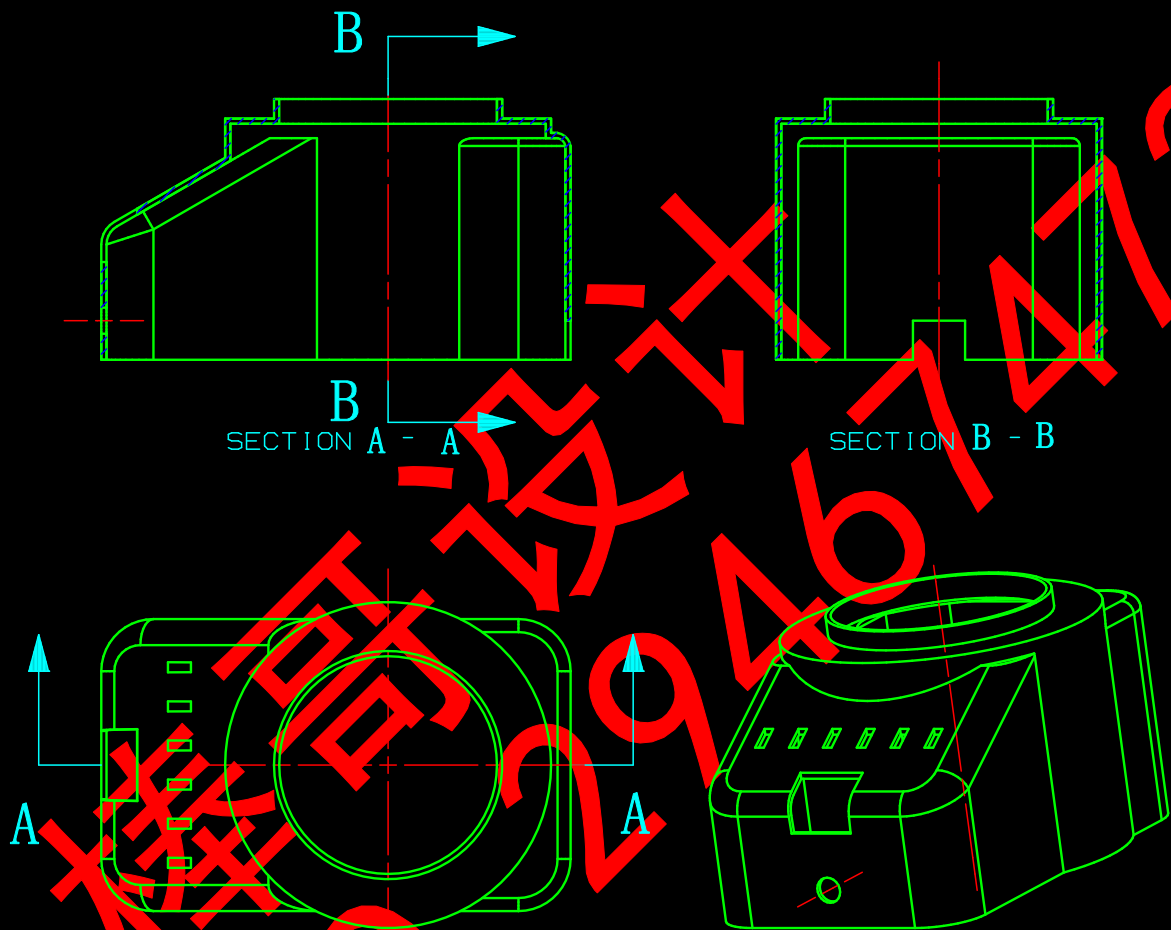




借(通)用件登记
旧图总号

底图名号

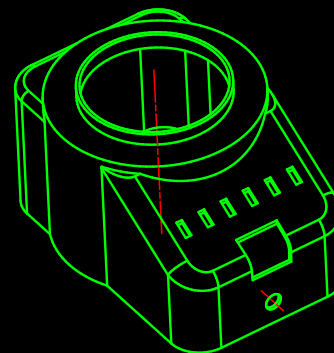
签名

日期

日期

							ABS			南京工程学院	
										塑件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	HZZ/R03-01-00	
设计	潘涛	2012.4.5	标准化						1:2		
审核			班级	10专接本							
			学号	000010002010							
工艺			批准				共 22 张 第 2 张				

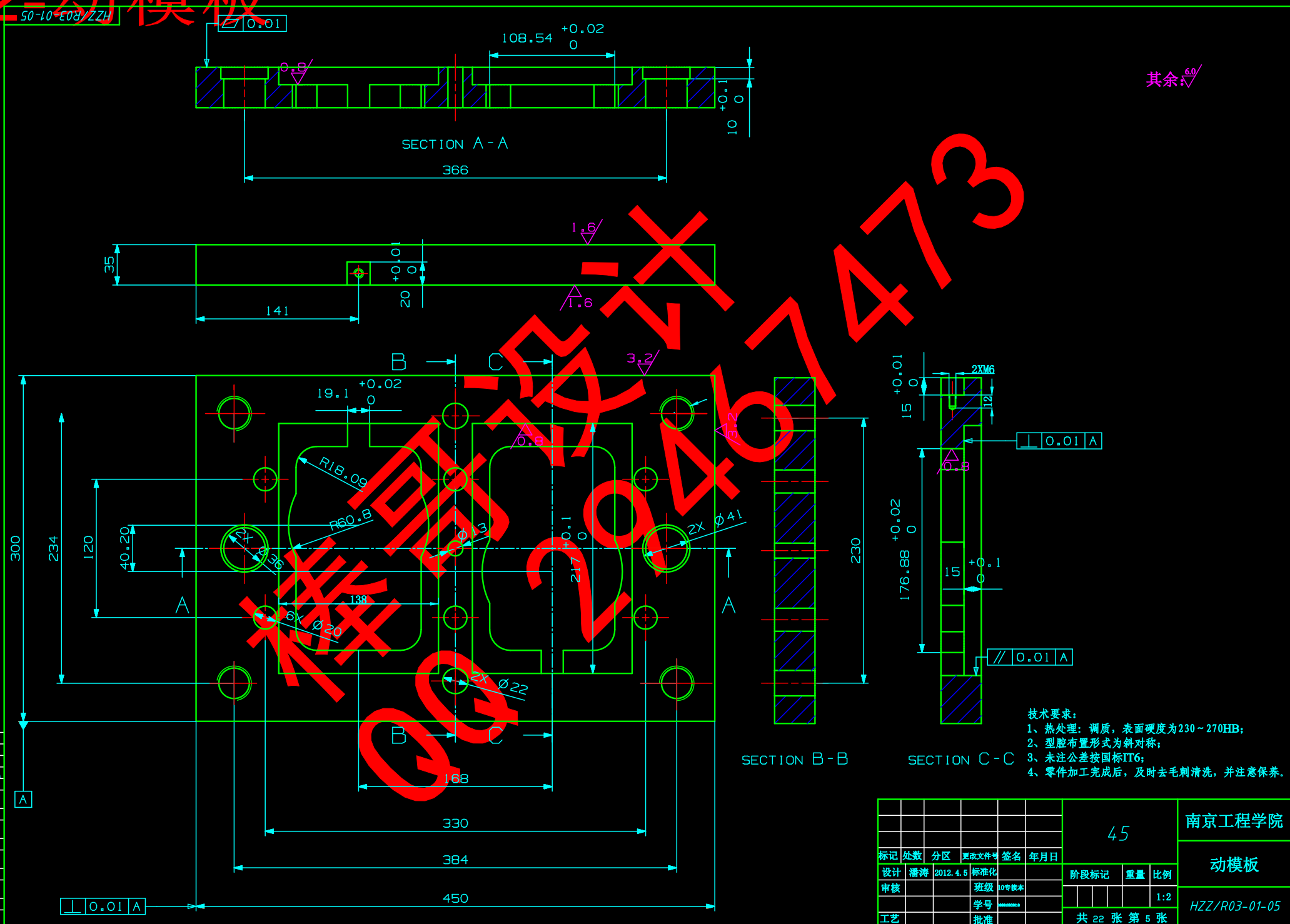
HZZ/R03-01

[illegible]

技术要求

- 1、如无法检测, 所有检测部位检测面为2mm, 侧宽245°;
- 2、遇热在7秒钟内自动熄灭, 又由感应不响则立即报警, 分型面由油缸升油在检修工手工进行对检测;
- 3、检测小分型面进行检测, 报警报警灯的报警情况有无造成故障报警;
- 4、第一次检测出故障时是否立即报警, 是否有报警报警灯故障报警是否正常, 报警后工作是否正常, 如有不良, 参照附件;
- 5、平时检测时, 不应有报警报警;
- 6、分型面上点不可检测是否有报警报警灯报警, 以免危险报警;

A2-动模板



- 技术要求:
- 1、热处理: 调质, 表面硬度为230~270HB;
 - 2、型腔布置形式为斜对称;
 - 3、未注公差按国标IT6;
 - 4、零件加工完成后, 及时去毛刺清洗, 并注意保养。

设计	潘涛	2012.4.5	标准	10号技术
审核				
工艺				

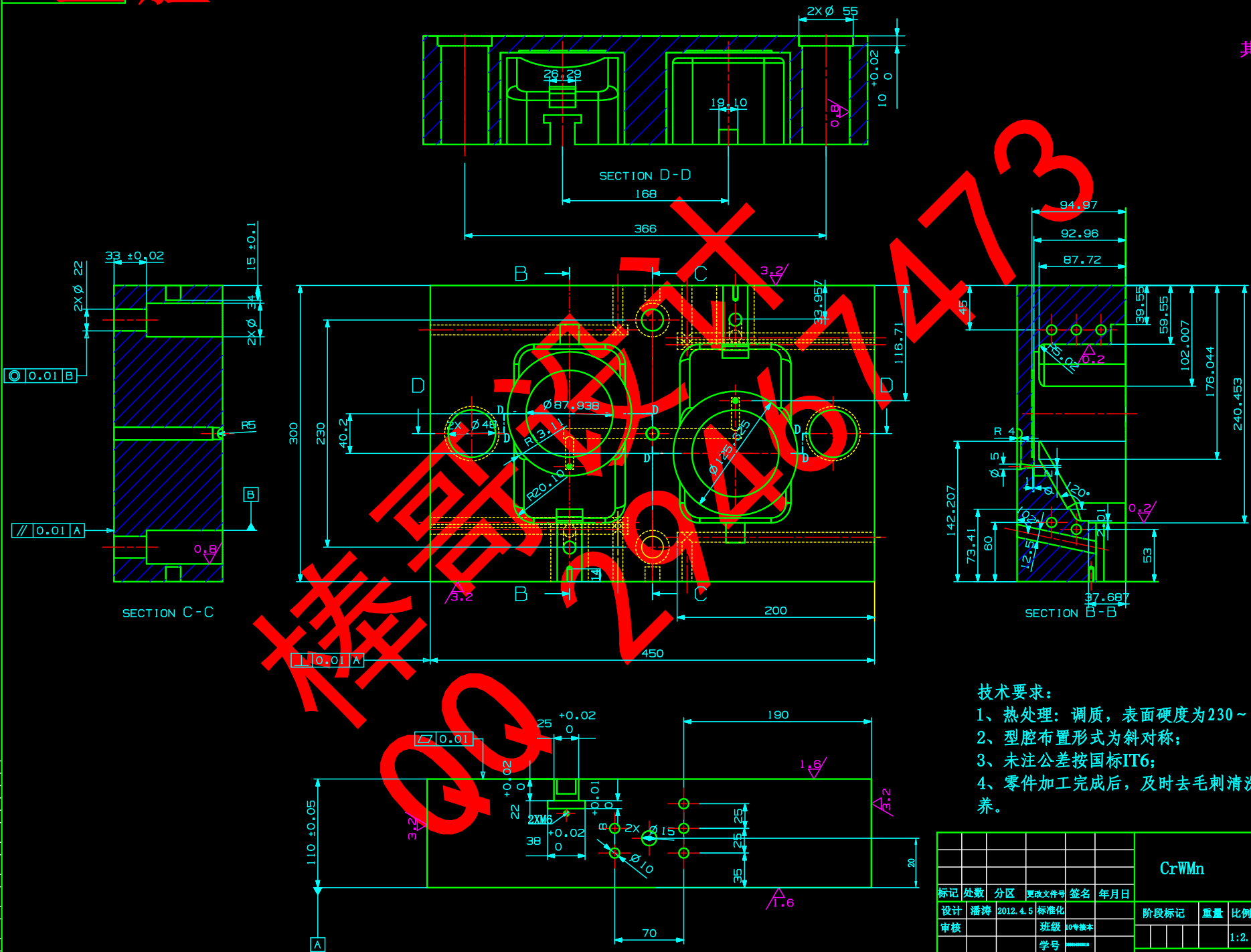
						45			南京工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					HZZ/R03-01-05
设计	潘涛	2012.4.5	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核			班级	10号楼本				1:2		
			学号	XXXXXXXXXX						
工艺			批准			共 22 张 第 5 张				

HZZ/R03-01-05

A2-型腔

HZZ/R03-01-07

其余 $\sqrt{6.3}$



						CrWMn			南京工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	HZZ/R03-01-07	
设计	潘涛	2012.4.5	标准化							
审核			班级	10号技术						
			学号							
工艺			批准							
						共 22 张 第 7 张				

修改记录

底图总号

签名设计

日期

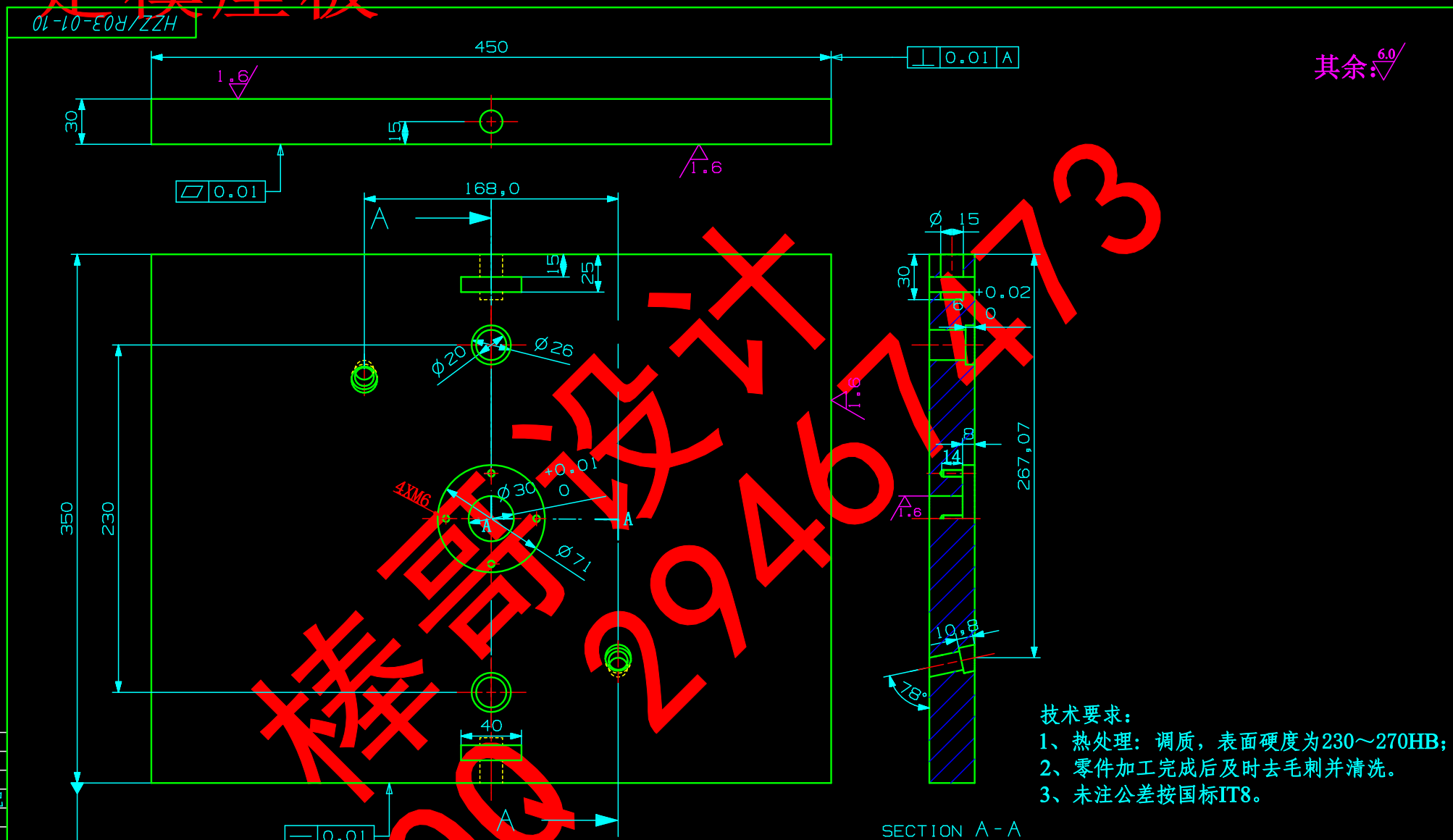
日期



3、未注公差按国标IT8。

						CrWMn			南京工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				型芯	
设计	潘涛	2012.4.5	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核			班级	10专机电					1:1	HZZ/R03-01-08
			学号	2009060303						
工艺			批准			共 22 张 第 8 张				

A3-定模座板



						Q235			南京工程学院					
												定模座板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计	潘涛	2012. 4. 5	标准化			阶段标记		重量	比例					
审核			班级	10专接本						1:2. 5				
			学号	080810202018						HZZ/R03-01-10				
工艺			批准			共 22张 第 10 张								

HZZ/R03-01-31

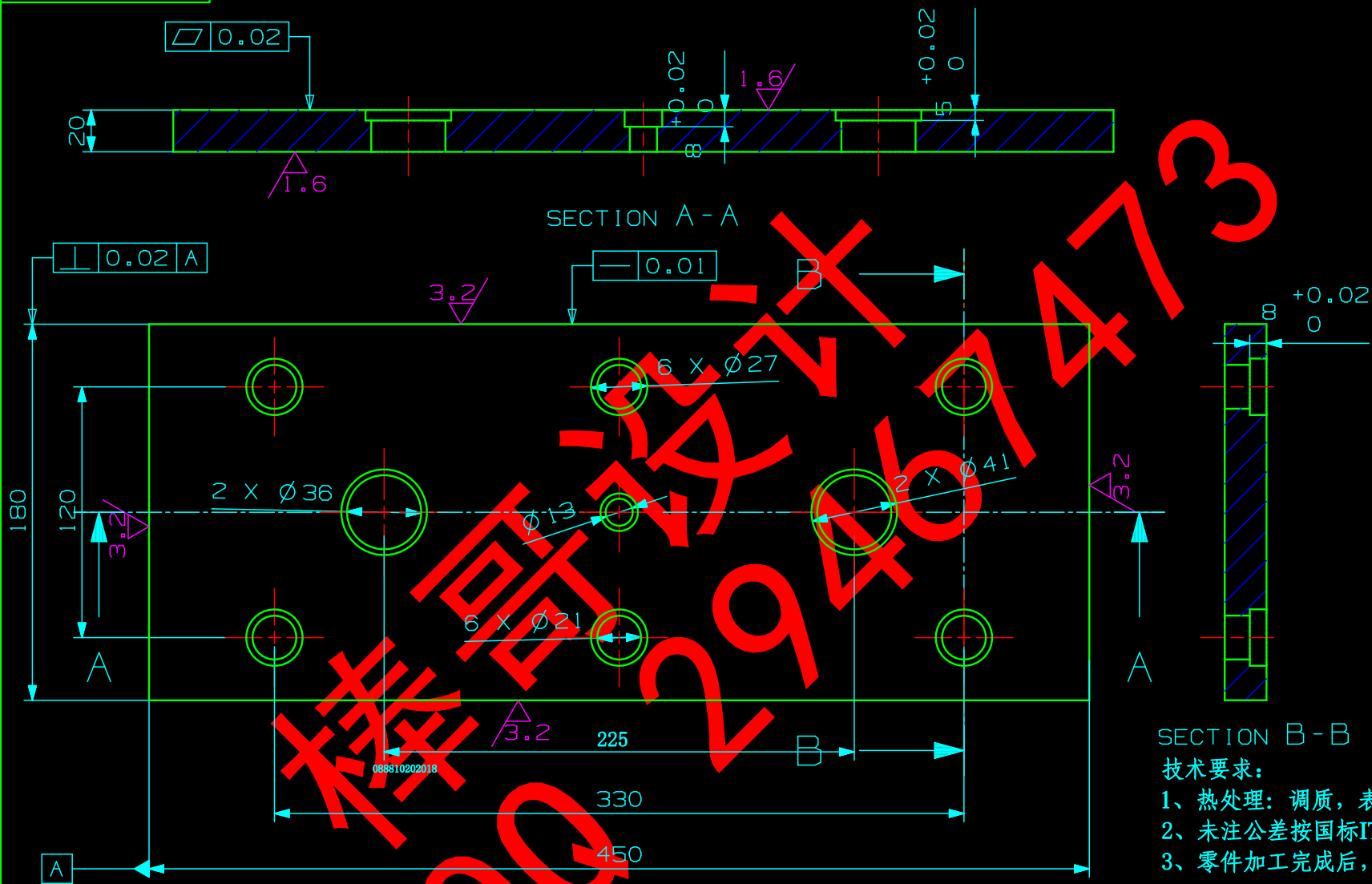


- 1、热处理: 调质, 表面硬度为230~270HB;
- 2、零件加工完成后及时去毛刺并清洗。
- 3、未注公差按国标IT8。

HZZ/R03-01-31

A3-推杆固定板

HZZ/R03-01-15



其余: $\sqrt{6.0}$

SECTION B-B

技术要求:

- 1、热处理: 调质, 表面硬度为230~270HB;
- 2、未注公差按国标IT8;
- 3、零件加工完成后, 及时去毛刺并清洗。

45

南京工程学院

推杆固定板

HZZ/R03-01-15

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	潘涛	2012.4.5	标准化		
审核			班级	10专接本	
			学号	H09010202018	
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:2
共 22 张	第 15 张	

借(通)用件登记
旧图总号

底图名号

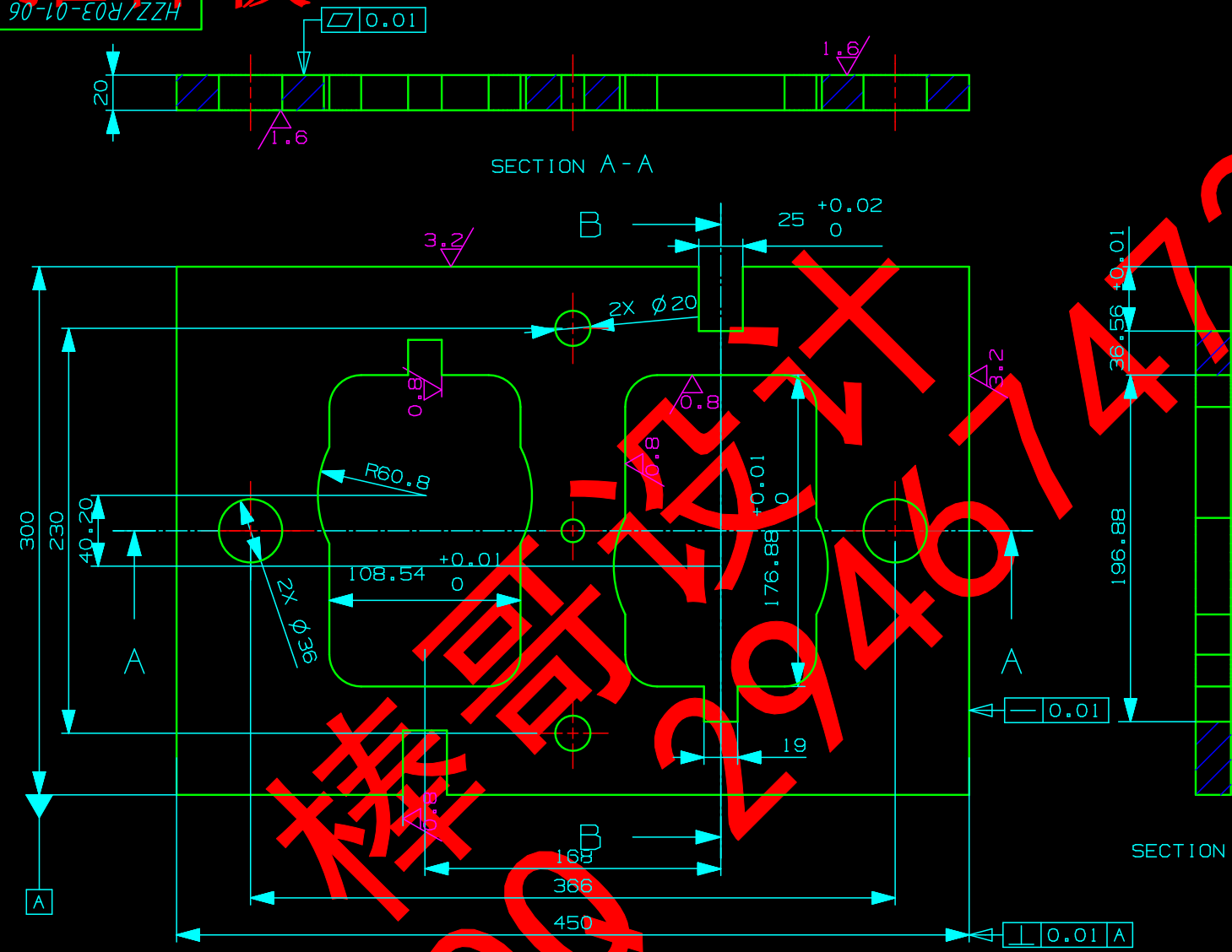
签名

日期

日期

A3-推件板

HZZ/R03-01-06



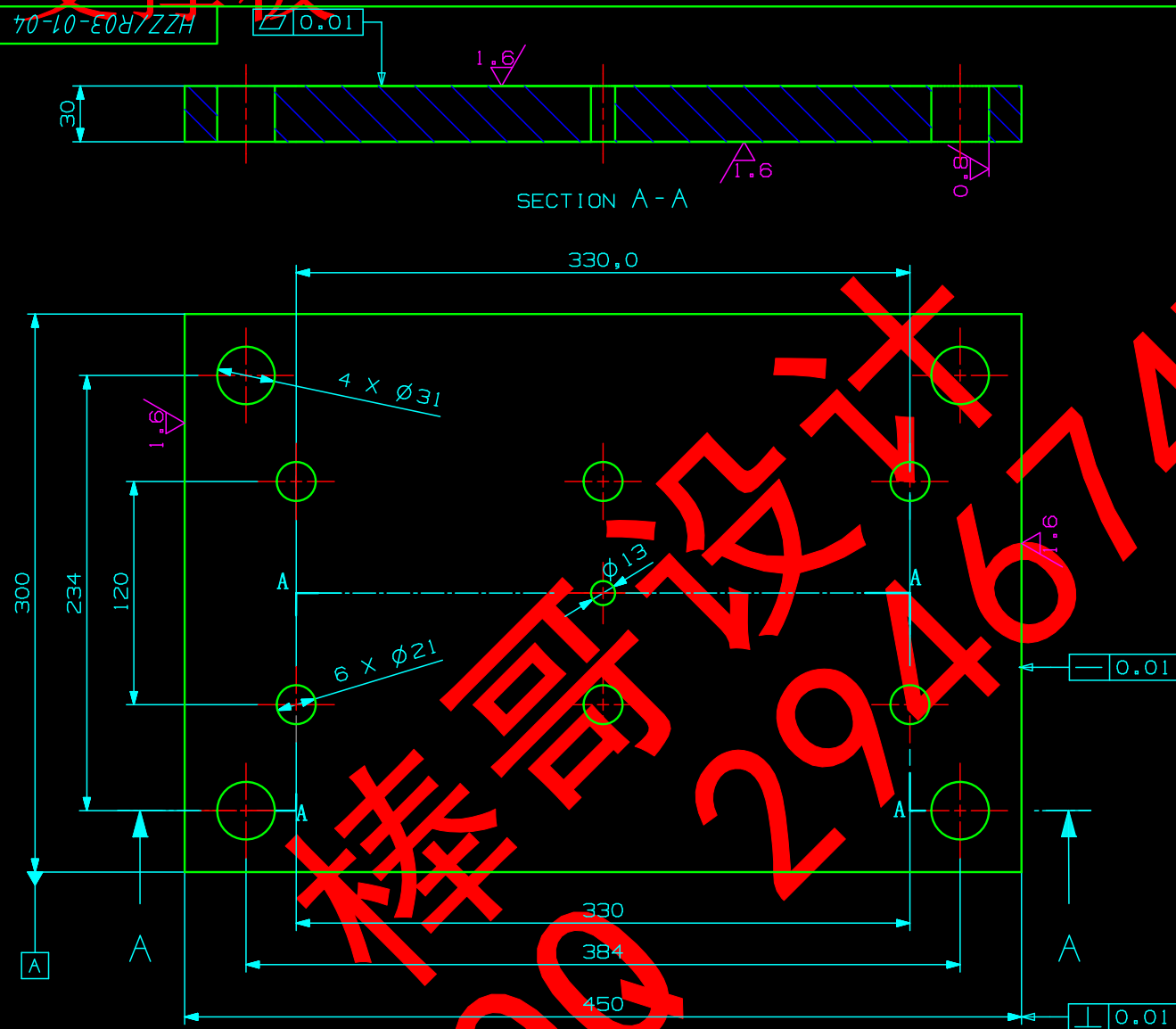
其余: 6.0

- 技术要求:
- 1、热处理: 调质, 表面硬度为230~270HB;
 - 2、未注公差按国标IT8;
 - 3、零件加工完成后, 及时去毛刺并清洗。

借(通)用件登记
旧图总号
底图名号
签名
日期
日期

						T10A			南京工程学院	
									推件板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	HZZ/R03-01-06	
设计	潘涛	2012.4.5	标准化					1:2.5		
审核			班级	10专接本						
			学号	0000100000010						
工艺			批准			共 22 张 第 6 张				

A3-支撑板



其余: $\frac{6.0}{\nabla}$

技术要求:

1、热处理：调质，表面硬度为230~270HB；

2、零件加工完成后及时去毛刺并清洗;
3、未注公差按国标IT8。

旧图总号底图名号

簽名

日期

日期

						45	南京工程学院		
							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
设计	潘涛	2012.4.5	标准化					1:2.5	HZZ/R03-01-04
审核			班级						
			学号						
工艺			批准						

