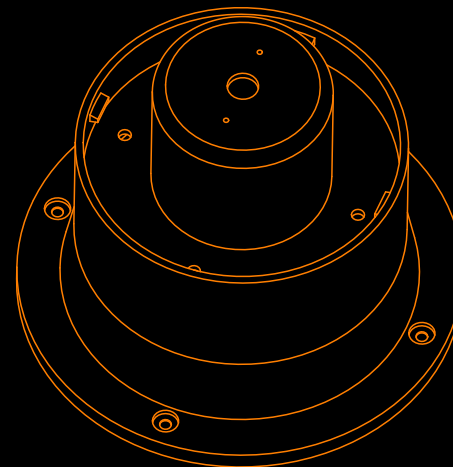
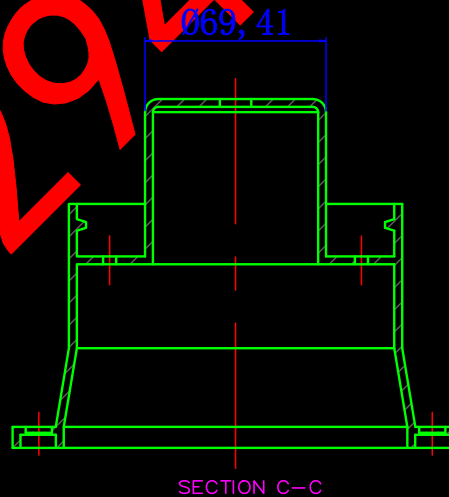
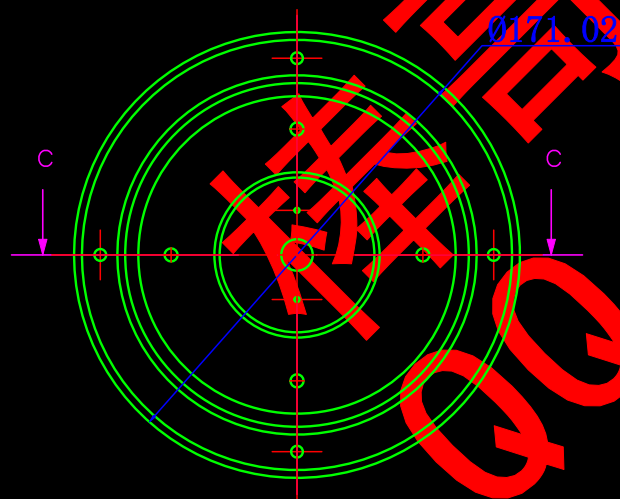
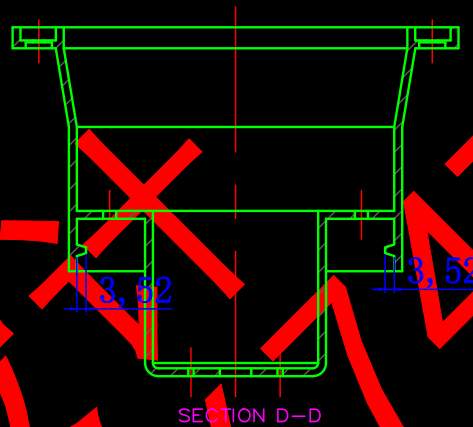
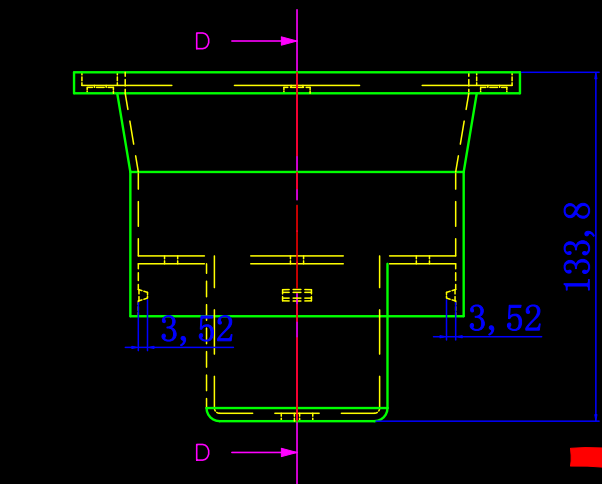
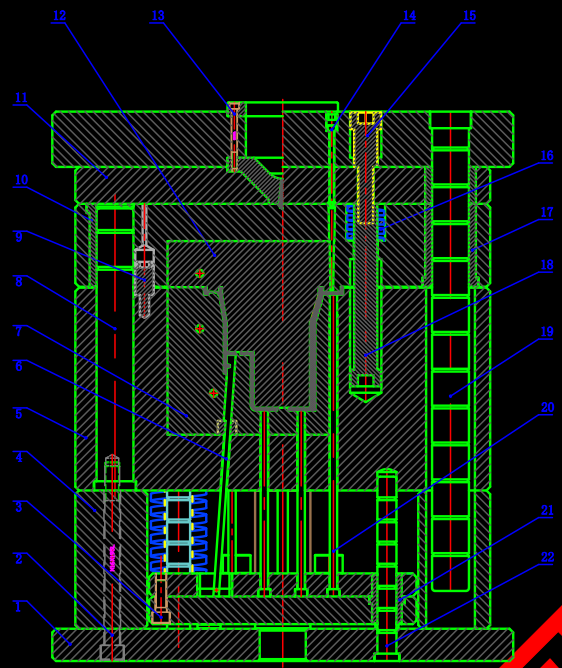


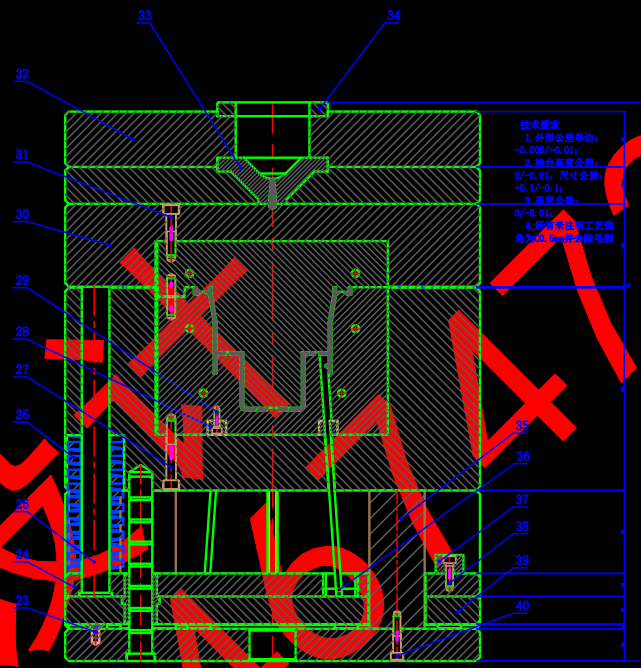


View	1RD	REV.	A	
Unit	mm	Paper	A4	Scale
mm	1/1	A4	/	1:1
X	+0.4	+0.5	Material	ABS
Y	+0.4	+0.2	Part	113
X	XX	XX	+0.1	Part
X	+0.00	+0.05	TV	/
设计 (年月日)				制图
Title				产品图
Drawing				PDCT

A0-装配图

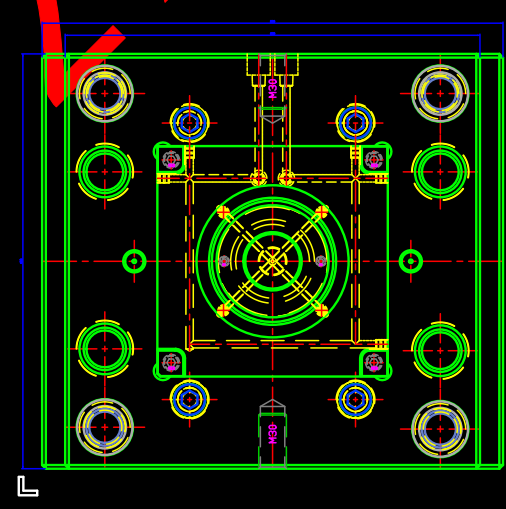
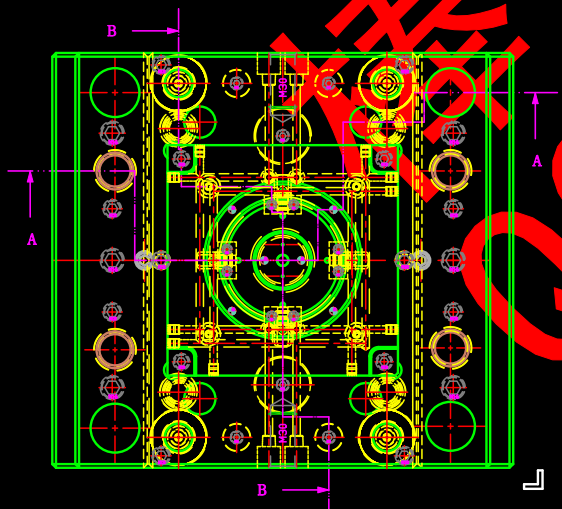


SECTION A-A

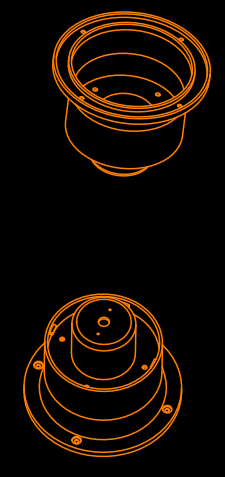


SECTION B-B

技术要求:
1. 外圆公差: ± 0.01 ;
2. 螺纹公差: ± 0.01 ;
3. 深度公差: ± 0.01 ;
4. 所有加工面粗糙度 $Ra \leq 3.2$ 。



技术要求:
1. 模仁公差: ± 0.03 , 深度: ± 0.03 , 圆角: ± 0.1 ;
2. 螺丝位置、尺寸公差: ± 0.1 ;
3. 浇口套孔直径公差: ± 0.1 , 定位的宽度公差: ± 0.01 , 倒角差: ± 0.1 ;
4. 导柱、导套、回针、中托司直径公差: ± 0.01 , 位置公差: ± 0.01 , 头部避空孔直径公差: ± 0.1 ;
5. 基准面、加工和测量基准面表面粗糙度 $Ra \leq 6.3$;
6. 其它非配合表面粗糙度 $Ra \leq 3.2$;
7. 顶针过孔位置公差: ± 0.1 , 直径公差: ± 0.1 , 台阶高度公差: ± 0.01 ;
8. 其余未注公差按: ± 0.01 ;
9. 各块板的基准为C角较大的一角;



40	STP	内六角螺钉	4	SCM435		4	NO140
39	FF	下模衬套	4	45#		4	NO125
38	STP	内六角螺钉	4	SCM435		4	NO125
37	SP	限位柱	4	45#		4	NO125
36	Pin	销钉	4	SCM435		4	NO125-62
35	SP	限位柱	4	45#		4	NO125
34	LOC	定位销	4	45#		4	NO125
33	SP	限位柱	4	SCM435		4	NO125-62
32	TP	下模衬套	4	45#		4	NO125
31	STP	内六角螺钉	4	SCM435		4	NO140
30	AL	铝块	4	SCM435		4	NO125
29	STP	内六角螺钉	4	SCM435		4	NO125
28	BOI	螺柱	4	SCM435		4	NO125-62
27	STP	内六角螺钉	4	SCM435		4	NO125
26	SI	限位套	4	SCM435		4	NO125
25	SSP	限位套	4	45#		4	NO125
24	FF	下模衬套	4	45#		4	NO125
23	STP	内六角螺钉	8	SCM435		8	NO125
22	GF	导柱	4	SCM435		4	NO125-62
21	GF	导套	4	SCM435		4	NO125-62
20	OSP	限位套	6	SCM435		6	NO125-62
19	GF	导柱	4	SCM435		4	NO125-62
18	GF	导套	4	SCM435		4	NO125-62
17	GF	导柱	4	SCM435		4	NO125-62
16	SI	限位套	4	SCM435		4	NO125
15	STP	内六角螺钉	4	SCM435		4	NO125-62
14	OSP	限位套	4	SCM435		4	NO125-62
13	STP	内六角螺钉	2	SCM435		2	NO125
12	BOI	螺柱	2	7180		2	NO125-62
11	FF	下模衬套	2	45#		2	NO125-62
10	GF	导柱	2	SCM435		2	NO125-62
9	STP	内六角螺钉	2	SCM435		2	NO125
8	GF	导柱	2	SCM435		2	NO125-62
7	BOI	螺柱	2	7180		2	NO125-62
6	BOI	螺柱	4	SCM435		4	NO125-62
5	FF	下模衬套	4	45#		4	NO125
4	GF	导柱	2	SCM435		2	NO125-62
3	STP	内六角螺钉	6	SCM435		6	NO125-62
2	STP	内六角螺钉	6	SCM435		6	NO125-62
1	FF	下模衬套	4	45#		4	NO125

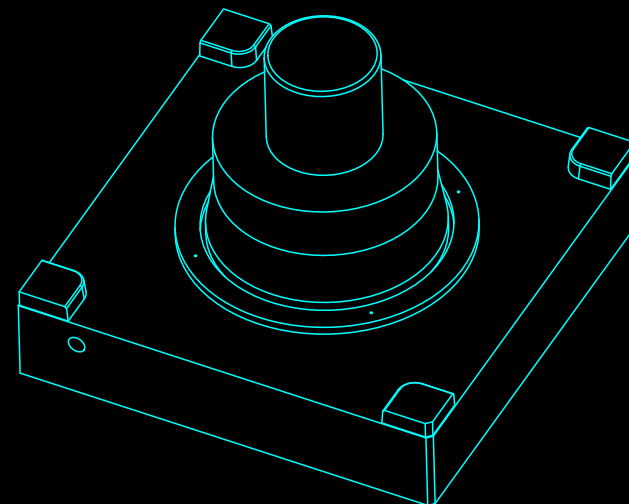
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						

灯座模具设计
总装配图
1:2
TOP

技术要求:

1. 型腔四面外形公差:
0.00/-0.01, 底部避空部分外形公差:0.00/-0.05, 底部倒角公差:+0.1/-0.1, 高度公差:0.00/-0.01, 圆角公差:+0.1/-0.1;
2. 螺丝和水路位置、尺寸公差:+0.1/-0.1;
3. 浇口套孔直径公差:+0.02/+0.01;
4. 所有线制镶件孔外形公差单边:+0.005/0.00, 穿丝孔位置和直径公差:+0.1/-0.1挂台高度公差:+0.01/0.00;
5. 所有线制镶针孔外形公差单边:+0.01/0.00, 头部孔公差:+0.1/-0.1, 位置公差:+0.01/-0.01, 挂台高度公差:+0.01/0.00;
6. 凸出虎口长宽公差:

1. 型腔四面外形公差：
 $0.00/-0.01$ ，底部避空部分外形公差： $0.00/0.00-0.05$ ，底部倒角公差： $+0.1/-0.1$ ，高度公差： $0.00/0.01$ ，圆角公差： $+0.1/-0.1$ ；
2. 螺丝和水路位置、尺寸公差： $+0.1/-0.1$ ；
3. 浇口套孔直径公差：
 $+0.02/+0.01$ ；
4. 所有线割铸件孔外形公差单边： $+0.005/0.00$ ，穿丝孔位置和直径公差： $+0.1/-0.1$ 挂台高度公差： $+0.01/0.00$ ；
5. 所有线割镶针孔外形公差单边： $+0.01/0.00$ ，头部孔公差： $+0.1/-0.1$ ，位置公差：
 $+0.01/0.01$ ，挂台高度公差： $+0.01/0.00$ ；
6. 凸出虎口长宽公差：
 $-0.01/-0.02$ ，高度公差： $0.00/0.02$ ；凹状虎口长宽公差： $+0.02/+0.01$ ，深度公差： $+0.02/0.00$ ；
7. 滑块槽宽度尺寸公差：
 $+0.01/0.00$ ，高度公差：
 $+0.01/0.00$ 。



View	1:20	REV.	A	
Unit	Sheet	Paper	Scale	1: 1
■	1/1	A4	/	
$X \pm 0.1$	$Y \pm 0.5$	mm	7188	设计 (年月日)
$X \pm 0.1$	$Y \pm 0.2$	mm	42	Title 型腔
$X \pm 0.1$	$Y \pm 0.2$	mm	42	Drawing No.
$X \pm 0.1$	$Y \pm 0.2$	mm	42	A01

Technical drawing of a rectangular component, likely a mounting plate or base, showing dimensions and a 3D perspective view.

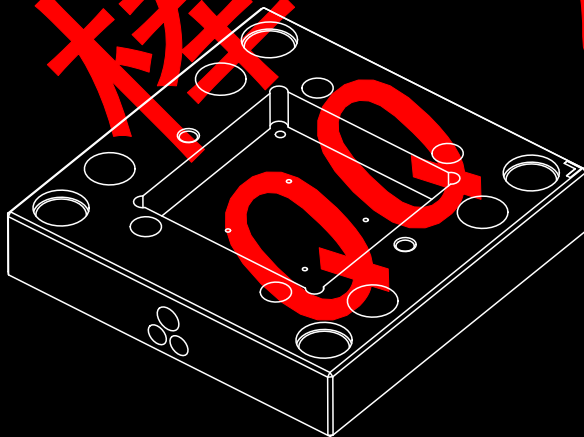
Dimensions:

- Overall width: 400.00
- Overall height: 80.00
- Internal width (between mounting holes): 350.00
- Internal height (between mounting holes): 60.00
- Mounting hole diameter: $\varnothing 12.00$
- Mounting hole spacing (center-to-center): 100.00
- Mounting hole spacing (edge-to-center): 50.00

SECTION F-F

技术要求

1. 外形公差
单边:
 $-0.005/-0.01$;
2. 挂台高度
公差:
 $0/-0.01$, 尺寸公差:
 $+0.1/-0.1$;
3. 高度公差:
 $0/-0.01$;
4. 所有未注明工艺倒角为

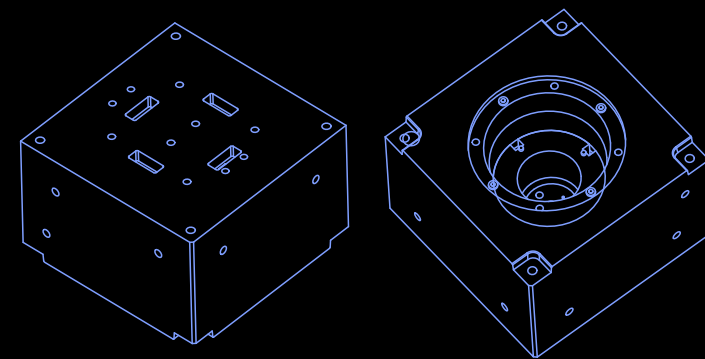
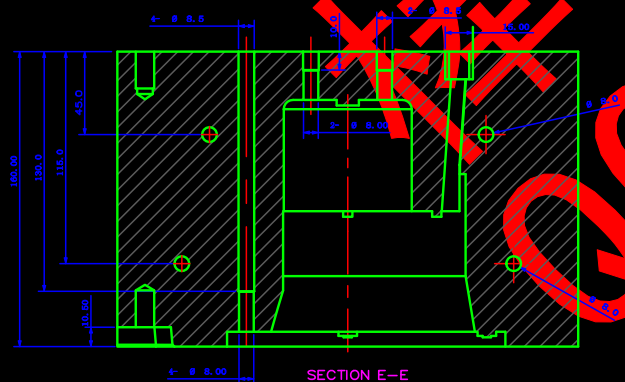
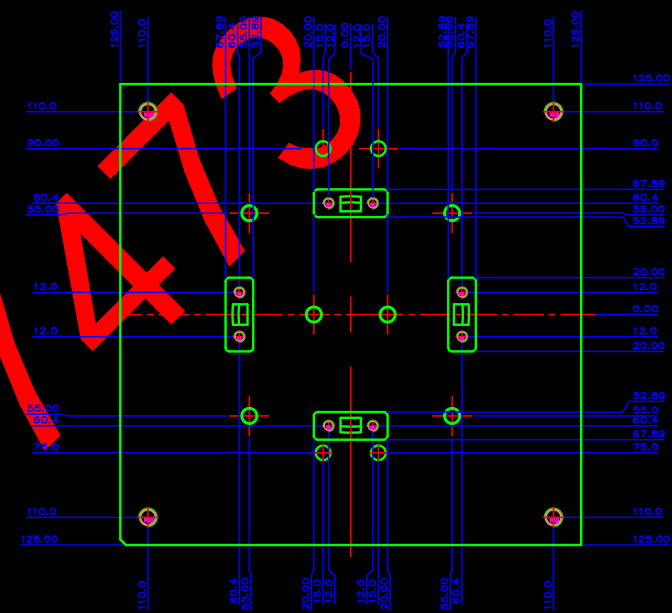
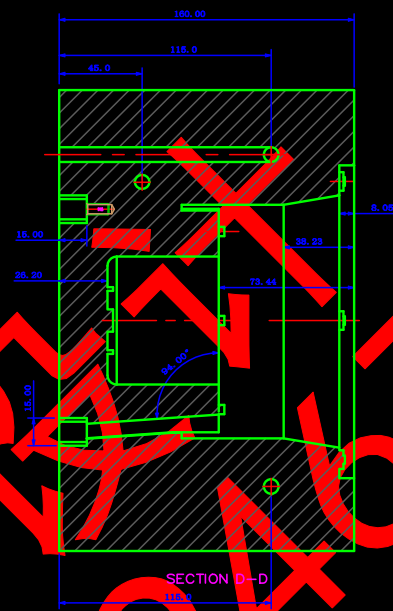
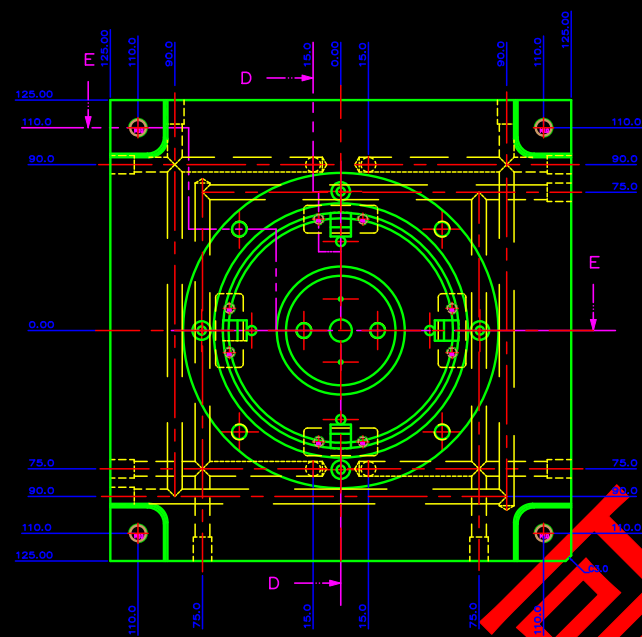


View	ISO	REV.	A
UnitSheet/Paper	Scale	1: 2	
m / 1/2"	A4	/	/
K +0.3' +0.3m	/	456	设计 (年月日)
T +0.1' +0.2'	/	/	校核
X +0.0' +0.1' Part 8	S604450+90	审核	型腔板
X +0.0' +0.1' T V	1	1	Drawing No.
			AP

Technical drawing of a mechanical part, likely a mold, showing a top view, a side view (SECTION D-D), and a perspective view. The drawing includes various dimensions and tolerances. A large red watermark '机械制图' is overlaid diagonally across the image.

技术要求:

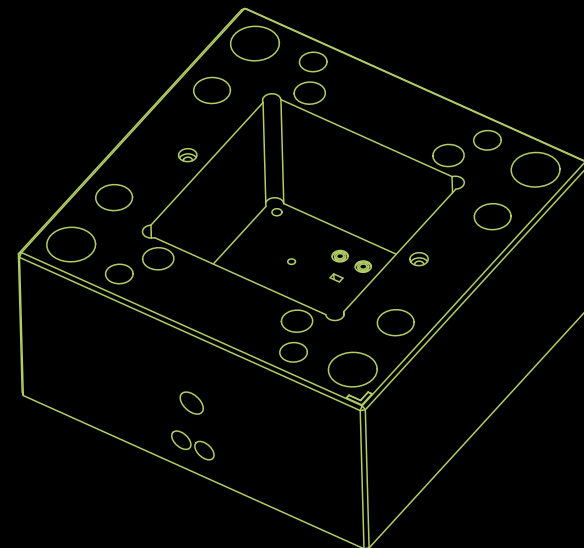
1. 型芯四面外形公差:
 $0.00/-0.01$, 底部避空部分外形公差:
 $0.00/-0.05$, 底部倒角公差:
 $+0.1/-0.1$, 高度公差:
 $0.00/-0.01$, 圆角公差: $+0.1/-0.1$;
2. 螺丝和水路位置、尺寸公差:
 $+0.1/-0.1$;
3. 所有线割镶件孔外形公差单边:
 $+0.005/0.00$, 穿丝孔位置和直径公差: $+0.1/-0.1$; 挂台高度公差:
 $+0.01/0.00$;
4. 所有线割镶件孔外形公差单边:
 $+0.01/0.00$, 头部孔公差:
 $+0.1/-0.1$, 位置公差:
 $+0.01/-0.01$, 挂台高度公差:
 $+0.01/0.00$;
5. 凸出虎口长宽公差:
 $-0.01/-0.02$, 高度公差:



技术要求:

1. 型芯四面外形公差:
0.00/-0.01, 底部避空部分外形公差:
0.00/-0.05, 底部倒角公差:
+0.1/-0.1, 高度公差: 差:
0.00/-0.01, 圆角公差:+0.1/-0.1;
2. 螺丝和水路位置、尺寸公差:
+0.1/-0.1;
3. 所有线割镶件孔外形公差单边:
+0.005/0.00, 穿丝孔位置和直径公差:
+0.1/-0.1; 挂台高度公差:
+0.01/0.00;
4. 所有线割镶件孔外形公差单边:
+0.01/0.00, 头部孔公差:
+0.1/-0.1, 位置公差:
+0.01/-0.01, 挂台高度公差:
差:+0.01/0.00;
5. 凸出虎口长宽公差:
-0.01/-0.02, 高度公差:
0.00/-0.02; 凹状虎口长宽公差:
+0.02/+0.01, 深度公差: 差:
+0.02/0.00;
6. 顶针孔位置公差:
+0.01/-0.01, 配合部分孔直径公差:
+0.01/+0.005, 避空部分孔直径公差:
+0.1/-0.1;

View	1/1	REV.	A			
Indichest	Paper	Scale	1: 1			
■	1/1	AA	/			
K + 0.1" + 0.5mm		7188	设计	(年月日)	Title	型芯
Y + 0.1" + 0.2" + 0.0042" ~ 47.92			图			
X + 0.1" + 0.2" + 0.0042" ~ 47.92		Part	S04250160		Drawing	B01
X + 0.006" + 0.050" 1/1			1			



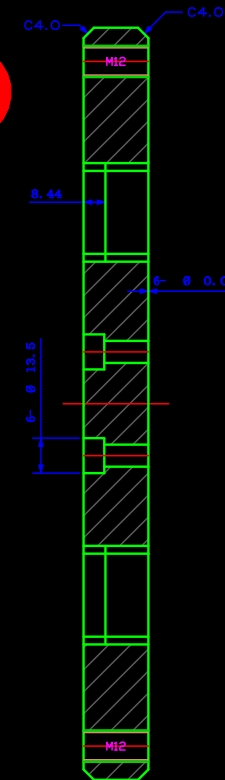
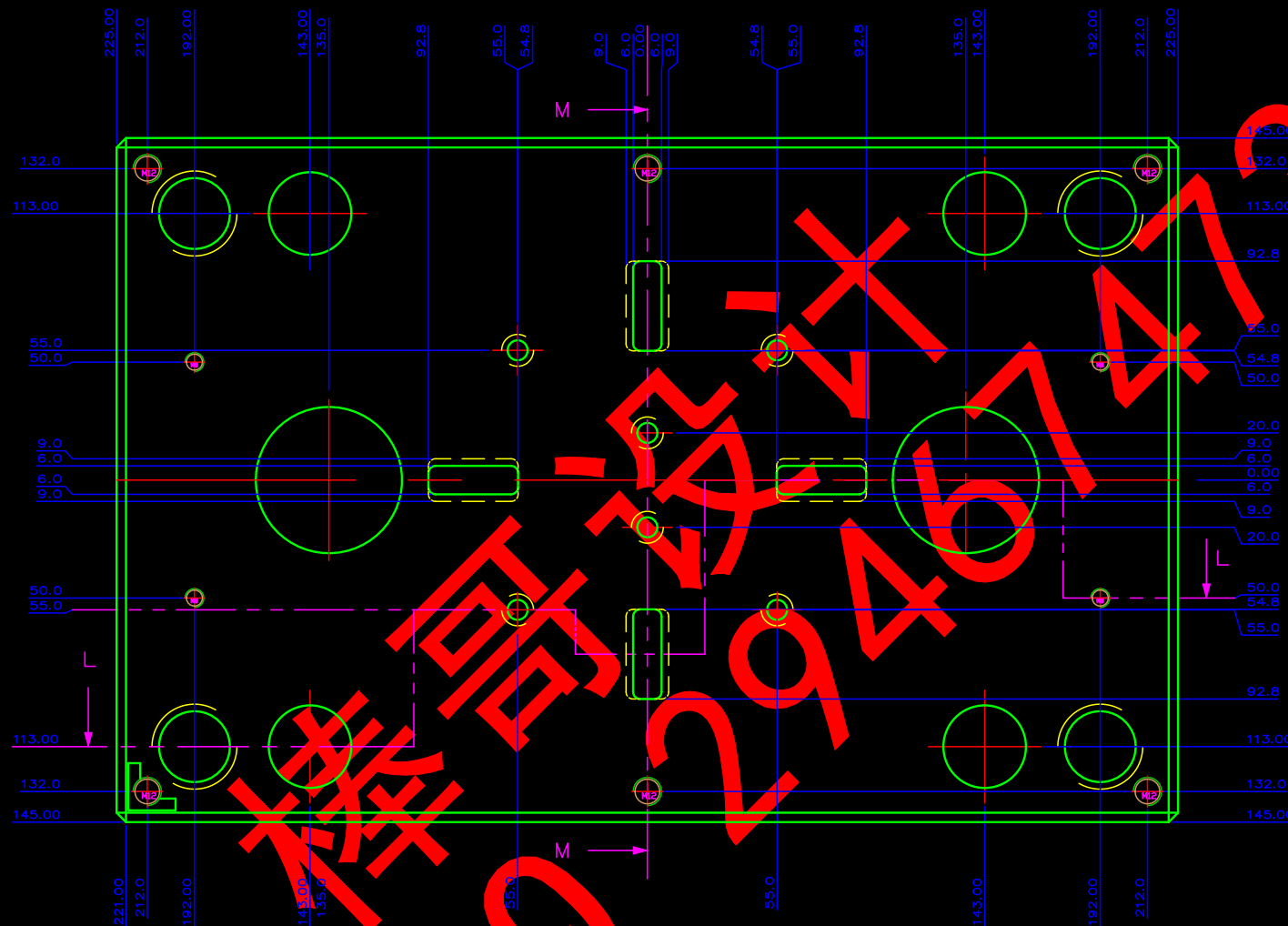
1. 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
2. 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
3. 高度公差: $0/-0.01$;
4. 所有未注明工艺倒角为 $C0.5\text{mm}$ 并去除毛刺

View	REV.	A			
Units: Paper	Scale	1: 2			
1/1	A4				
X ± 0.1	± 0.5	Material	45#	设计	(年月日)
Y ± 0.1	± 0.2	Part Name		绘图	
X ± 0.1	± 0.1	Part No	66045042208		
X ± 0.1	± 0.05	IT	1	工艺	

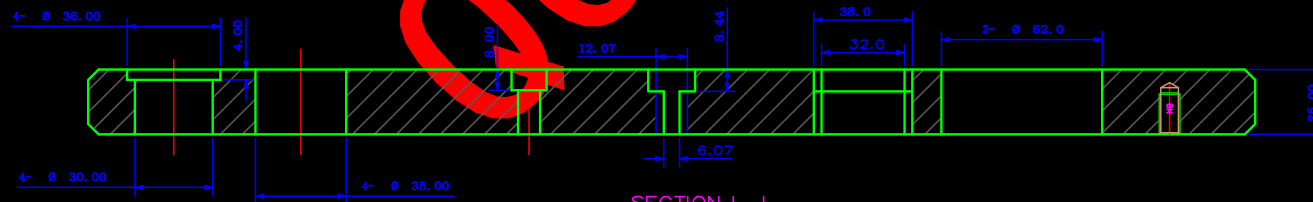
型芯板

Drawing No. BP

A3-上顶针板



SECTION M-M



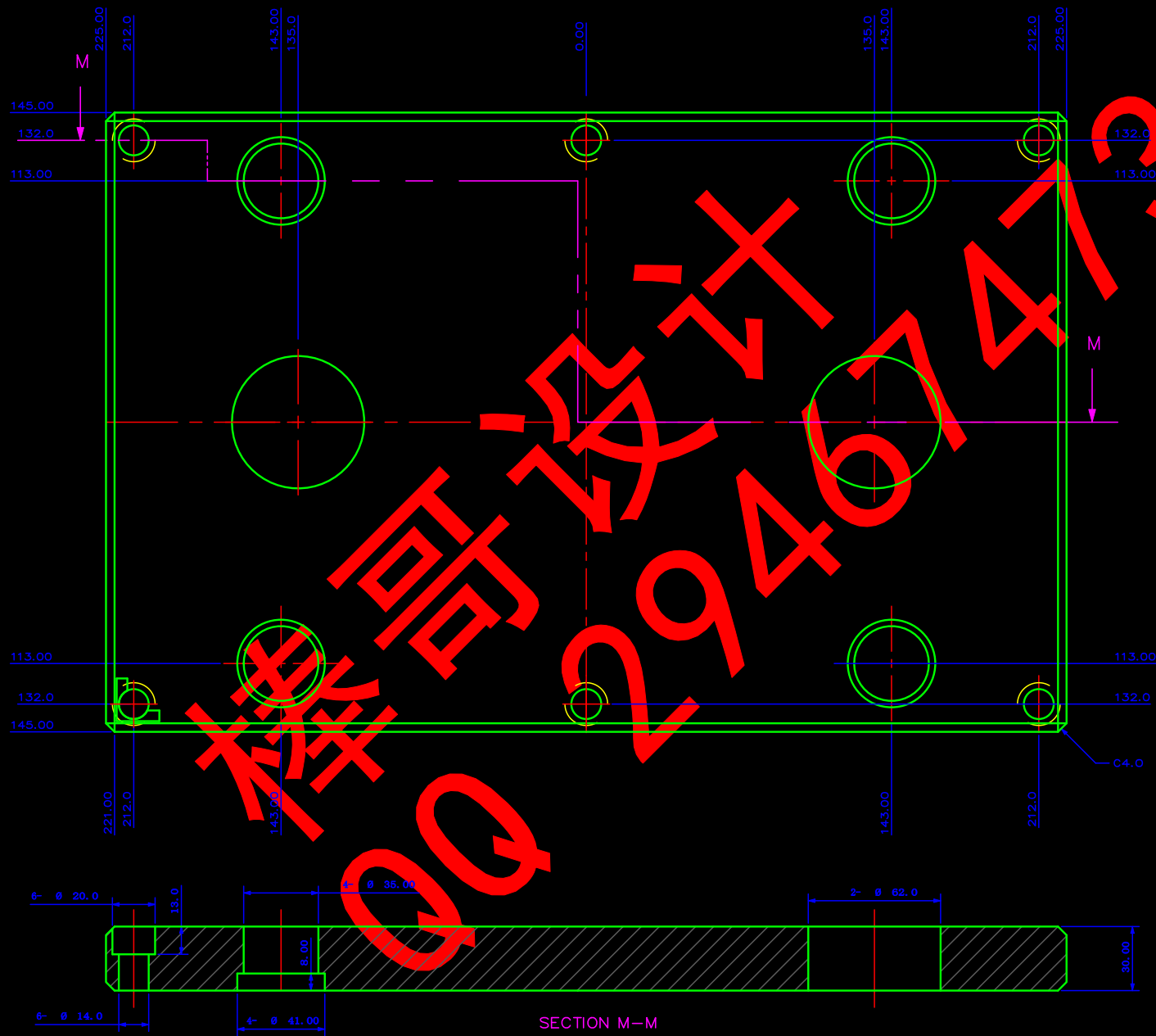
SECTION L-L

技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为 $C0.5\text{mm}$ 并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A
Unit	Sheet	Paper	Scale
mm	1/1	A4	1: 1
Material			
45#			
Tolerance			
± 0.2			
Part			
S150*230*25			
TY			
± 0.05			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			
1			
TY			

A3-下顶针板

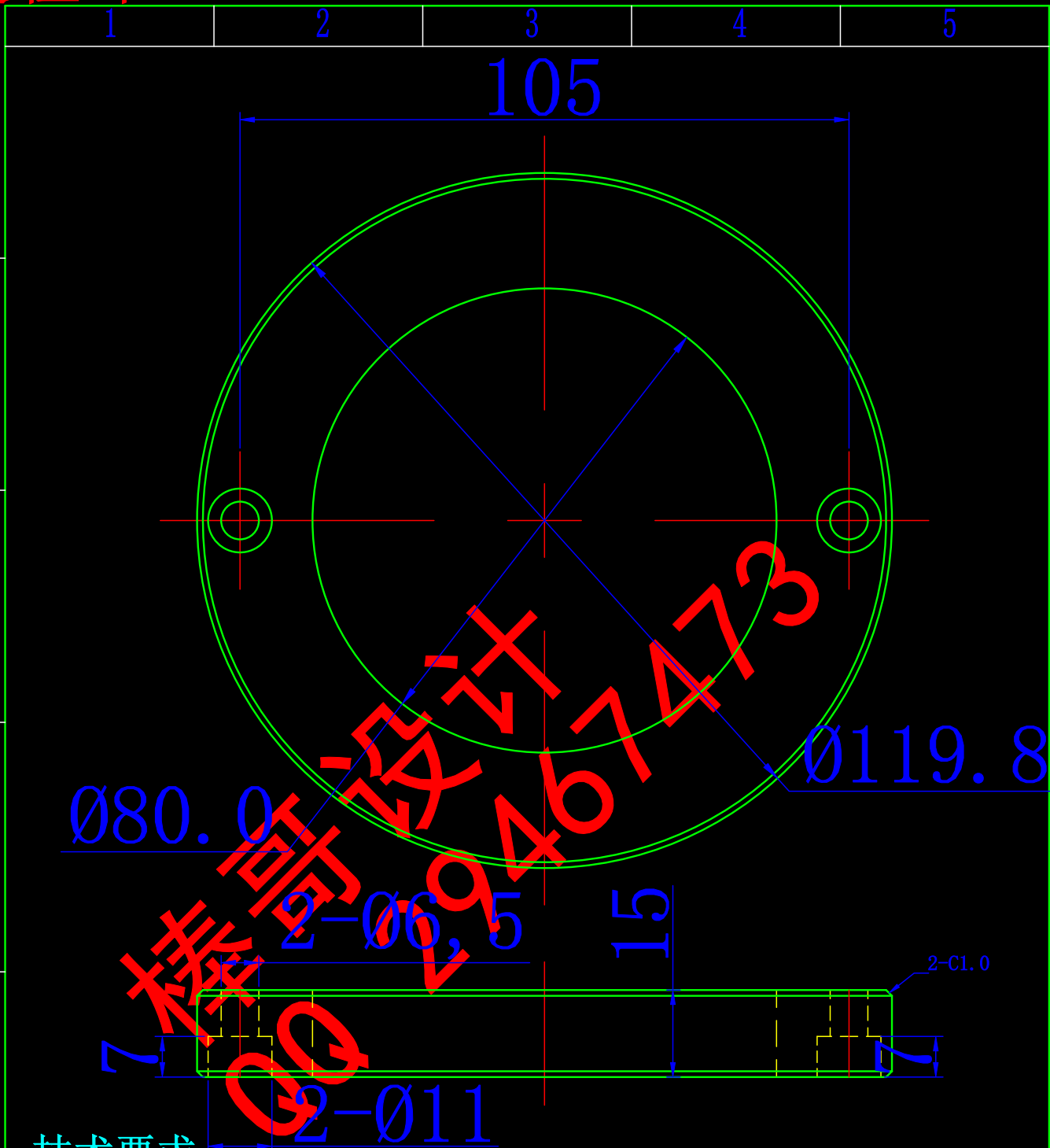


技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为C0.5mm并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A	
Unit	mm	Paper	Scale	1:1
Material	45#	Design	(年月日)	下顶针板
Part	1	Drawn		FP
Part	1	Drawn		FP
Part	1	Drawn		FP

A4-定位环

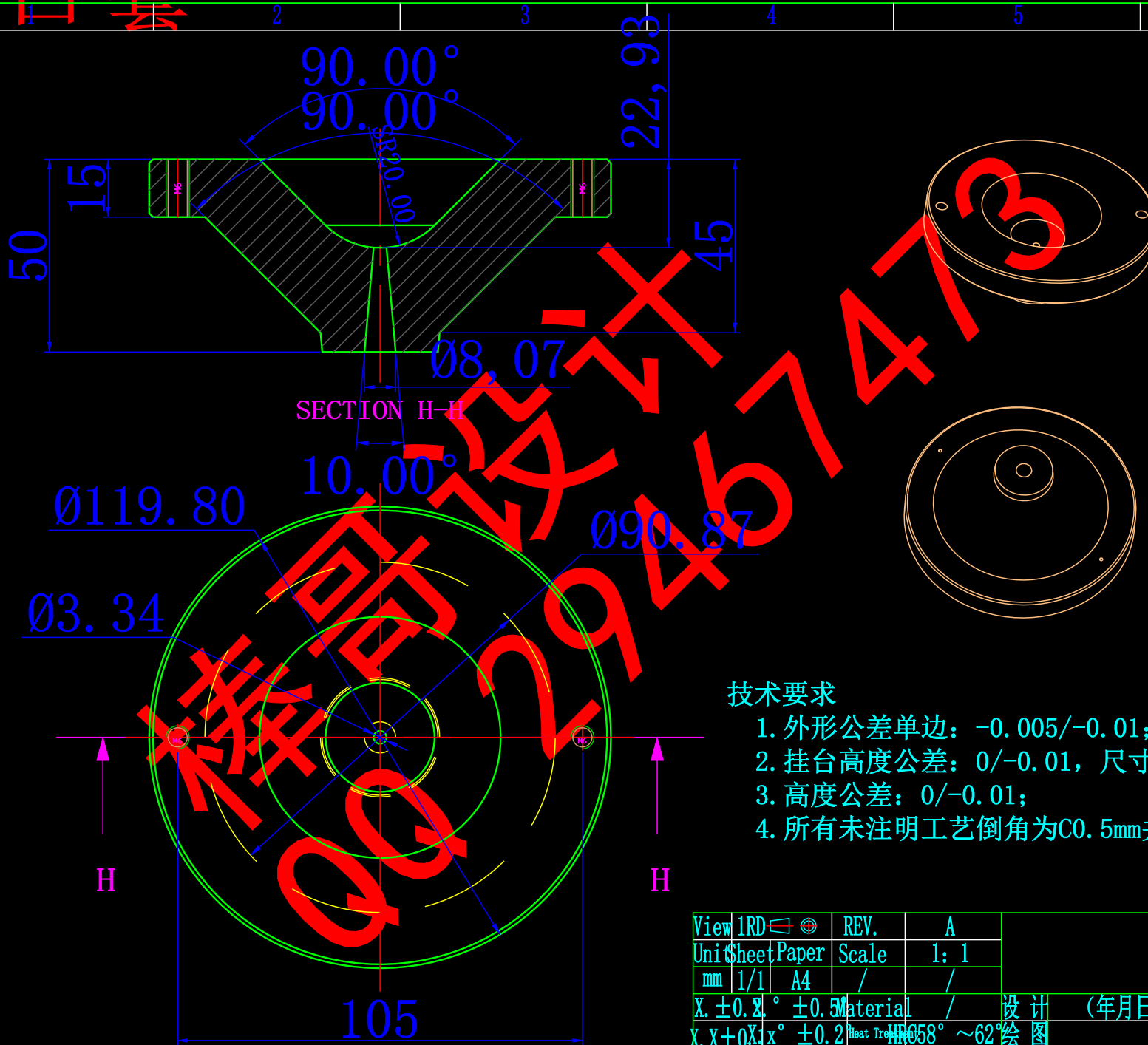


技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为C0.5mm并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A			
Unit	Sheet	Paper	Scale			
mm	1/1	A4	/			
X.X	±0.X	° ±0.5	Material	45#	设计	(年月日)
X.X	±0.X	° ±0.2	Heat Treatment	/	绘图	
X.XX	±0.X	° ±0.1	Part Size	119.8*15	审核	
X.X	±0.X	° ±0.05	Q' TV	1	工艺	
Title						定位环
Drawing No.						L0C

A4-浇口套

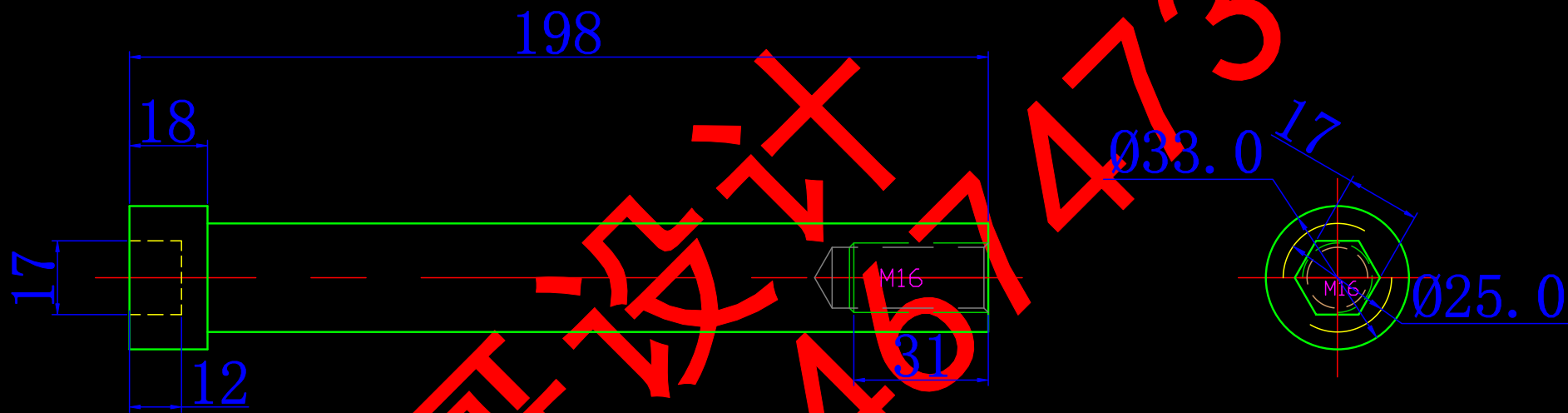


技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为 $C0.5\text{mm}$ 并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A	设计 (年月日)	Title 浇口套
Unit	Sheet	Scale	1: 1		
mm	1/1				
X. X ± 0. X	° ± 0. 5	Material	/		
X. X ± 0. X	x° ± 0. 2	Heat Treat	HRC58° ~ 62°	绘图	Drawing No.
X. XX ± X0	x° ± 0. 1	Part Si	0119.8*50	审核	
X. ± 0. X0	xx° ± 0. 05	Q' TY	1	工艺	

A4-拉杆

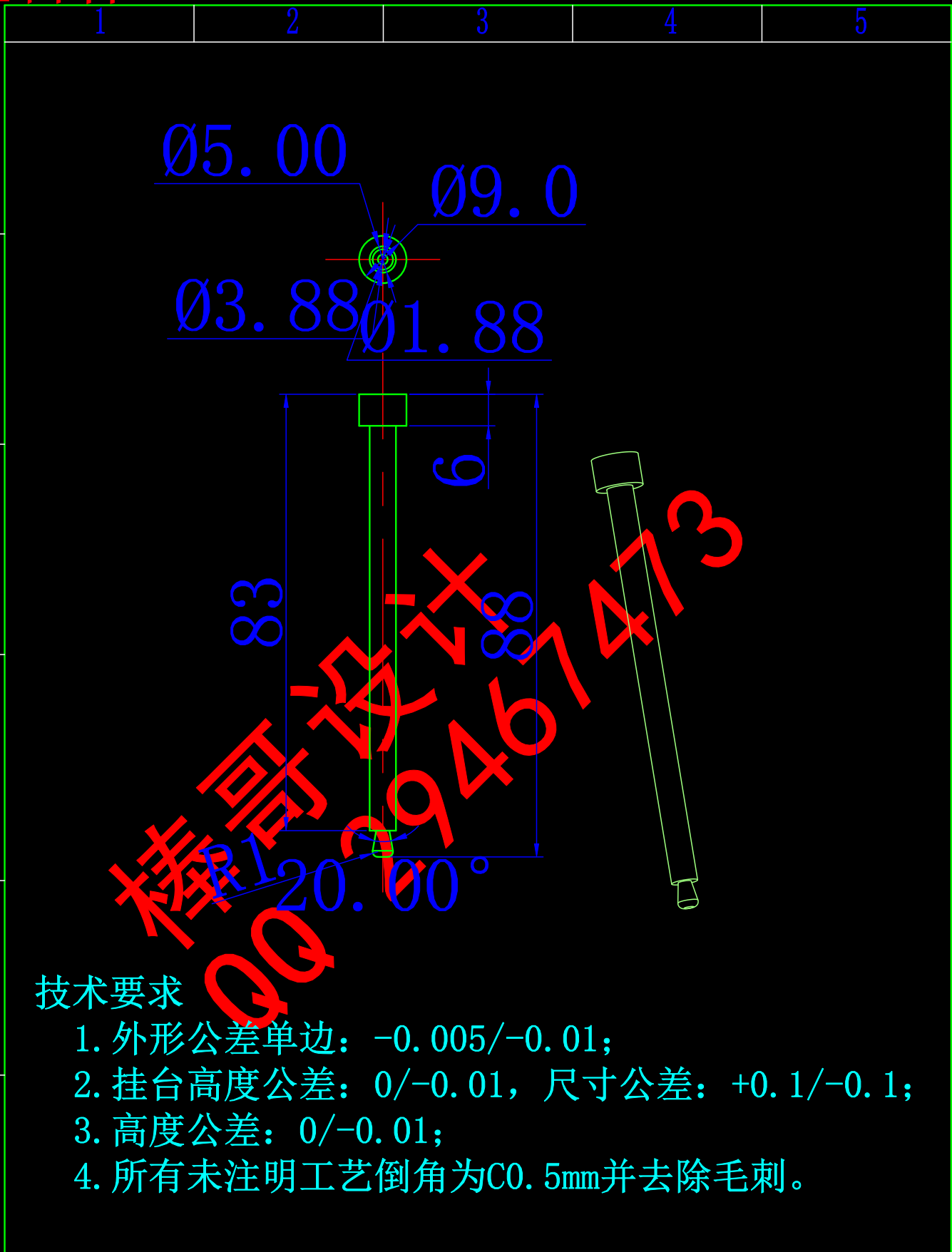


技术要求

所有未注明工艺倒角为
C0.5mm并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A	设计 (年月日)	Title 拉杆
Unit	Sheet	Scale	1: 1		
mm	1/1	/	/		
X. ± 0.2	X. ± 0.5	Material	45#		
X. X ± 0.2	X. ± 0.2	Heat Treatment	/		
X. XX ± 0.1	X. ± 0.1	Part Size	$\varnothing 33 \times 198$	绘图	Drawing No. LG
X. ± 0.05	X. ± 0.05	TY	4	审核	
				工艺	

A4-拉料杆

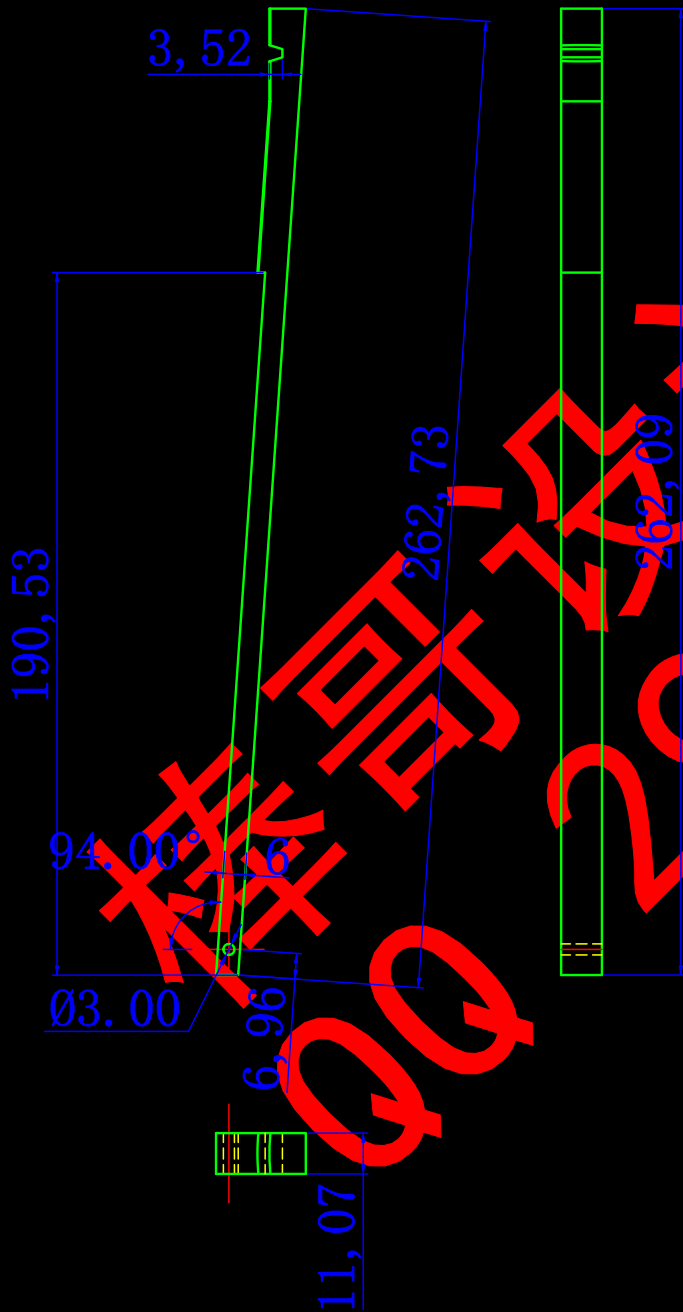


技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为 $C0.5\text{mm}$ 并去除毛刺。

View	1RD		REV.	A			
	Unit	Sheet					
	mm	1/1					
G	X.X	$\pm 0.X$	$^\circ \pm 0.5$	Material	SKD61	设计	(年月日)
	X.X	$\pm 0.X$	$^\circ \pm 0.2$	Heat Treatment	HRC58 $^\circ \sim 62^\circ$	绘图	
	X.XX	$\pm 0.XX$	$^\circ \pm 0.1$	Part Size	$\varnothing 5 \times 88$	审核	
	X.X	$\pm 0.XX$	$^\circ \pm 0.05$	Q' TV	4	工艺	
						Title	
						拉料杆	
						Drawing No.	
						CEP01	

A4-斜销



技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为C0.5mm并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A	Title	
Unit	Sheet	Paper	Scale		
mm	1/1	A4	/	/	/
X	±0.2	°	±0.5	Material	SKD11
X	±0.1	°	±0.2	Heat Treatment	440C58° ~62°
X	XX±X0	°	±0.1	Part	2343*11.07*6
X	±0.00	°	±0.05	Q TY	4
				工 艺	核 对
				设 计	(年月日)
				绘 图	
				审 核	
				工 艺	

A4-压板



技术要求

- 外形公差单边: $-0.005/-0.01$;
- 挂台高度公差: $0/-0.01$, 尺寸公差: $+0.1/-0.1$;
- 高度公差: $0/-0.01$;
- 所有未注明工艺倒角为C0.5mm并去除毛刺。

View	1RD	REV.	A			
Unit	Sheet	Scale	1: 1			
mm	1/1	/	/			
G	X. $\pm 0.X^{\circ}$	± 0.5	Material	SKD61	设计	(年月日)
	X. X+0.X $^{\circ}$	± 0.2	Heat Treatment	HRC58 $^{\circ}$ ~ 62 $^{\circ}$	绘图	
	X. XX $\pm 0.X^{\circ}$	± 0.1	Part Size	/	审核	
	X. $\pm 0.X^{\circ}$	± 0.05	Q' TY	4	工艺	
Title						压板
Drawing No.						E01

全部图纸汇总[共14张]

