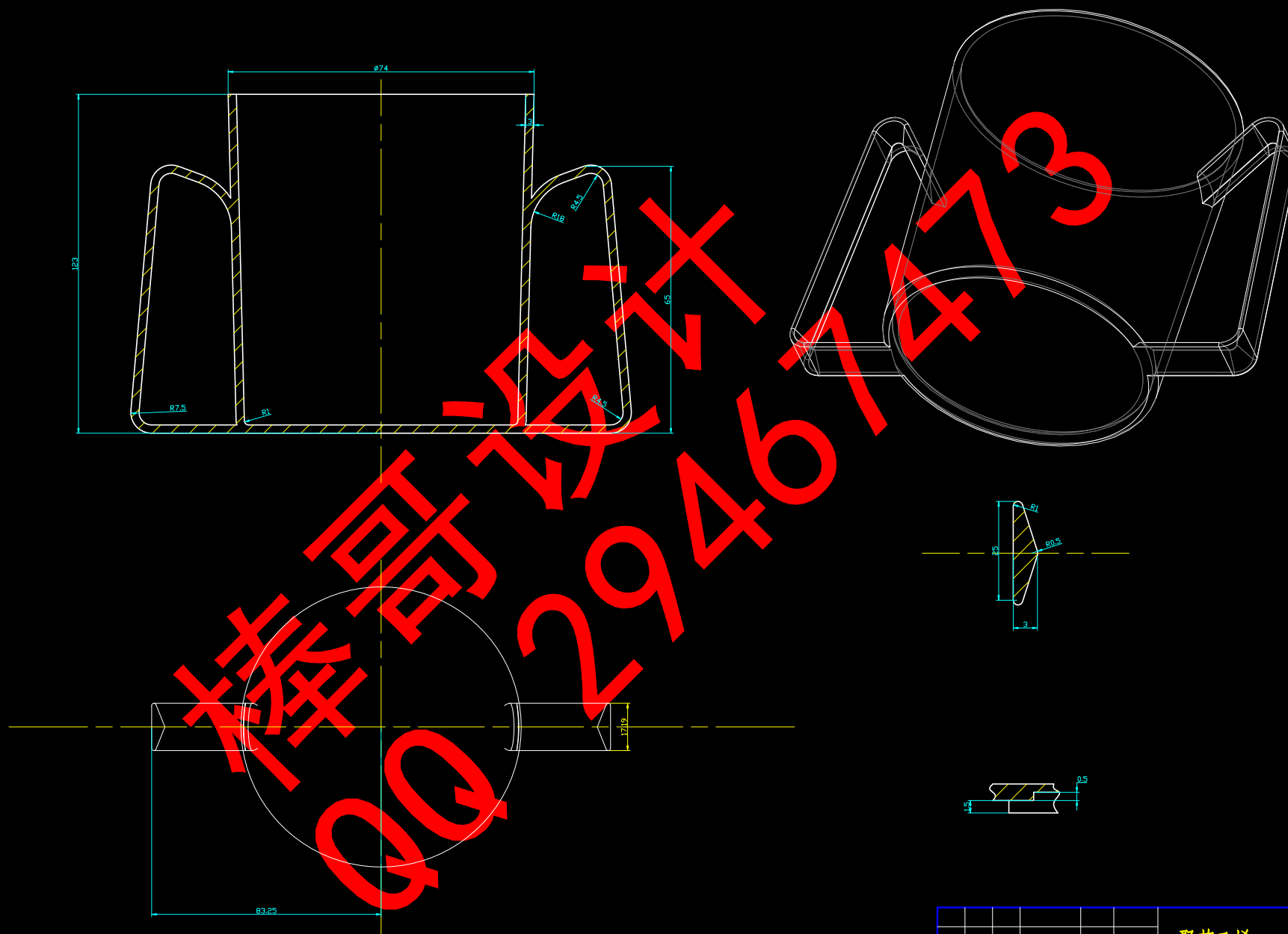
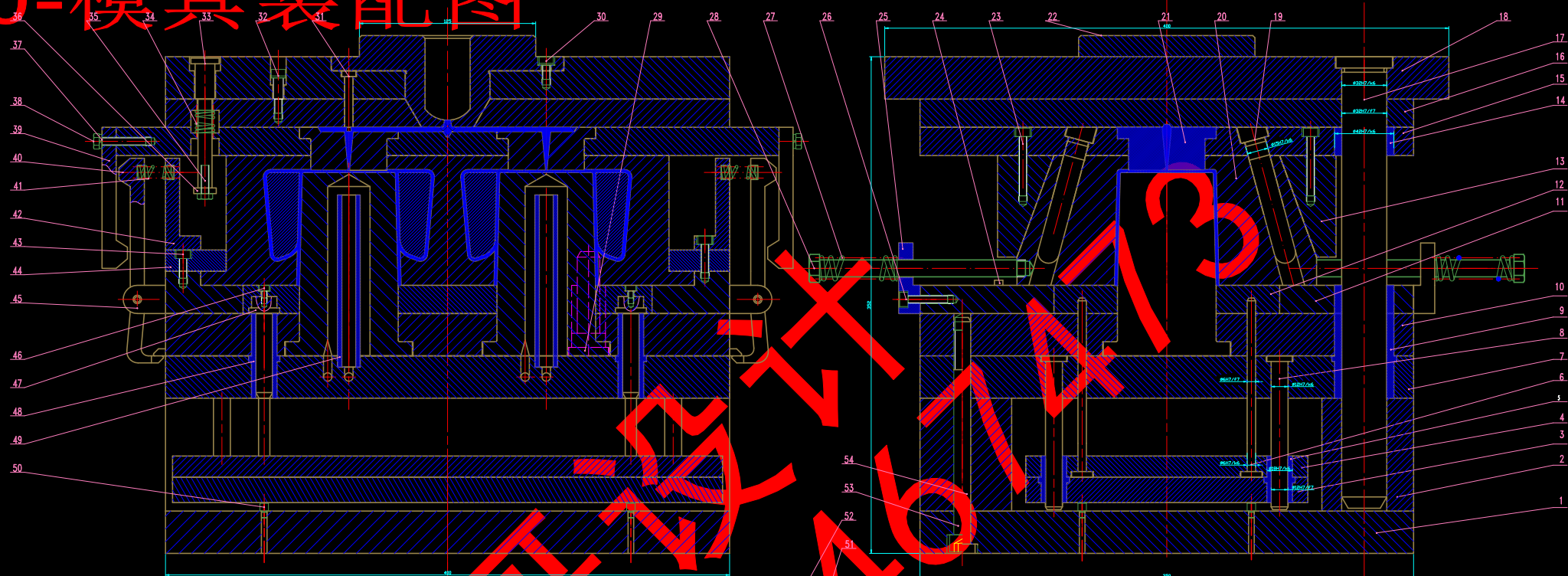


A2-工件图



						聚苯乙烯			童心吸水杯
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	
								1: 1	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺				批准					

A0-模具装配图



说 明

开模时,首先定模(件15)与动模分开,在拉料杆(件31)作用下下腔口拉断,随后在拉钩(件39)作用下下料料杆(件16)与定模固定板(件18)分离,并在弹簧作用下弹出废料,动模随机床继续后退,动模与导尺(件11)分离,随后在顶出系统作用下顶出塑件制品。在复位杆作用下,推板复位,送料装置自动送料(附设装置),然后合模,继续下一个循环动作。

机床动作与送料的动作同步,是使用控制装置。

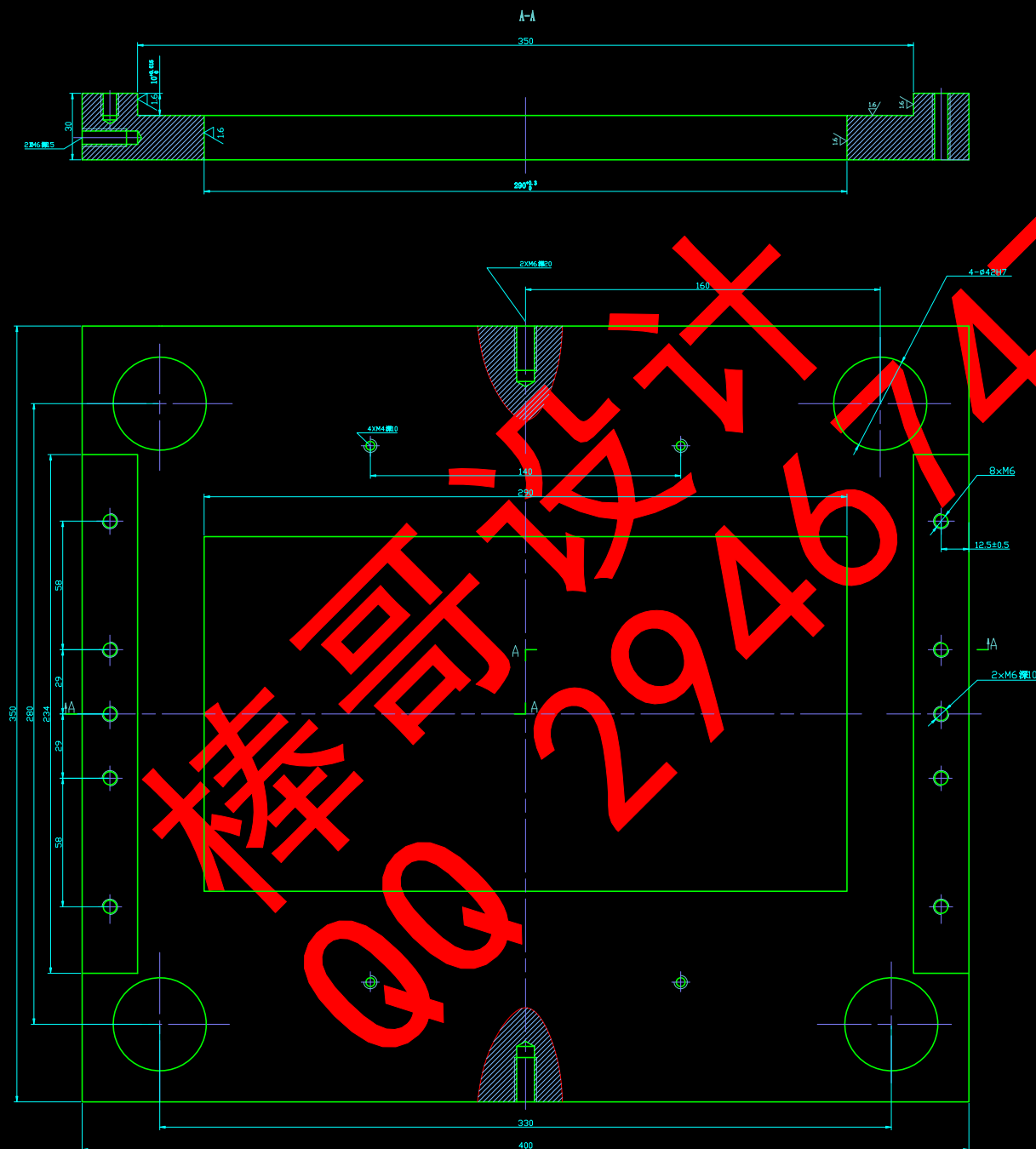
34	2005-05-26	理发	2	0.00	
35	2005-05-27	理发	2	0.00	
36	2005-05-28	理发洗头	2	0.00	
37	2005-05-28	理发洗头	2	0.00	
38	2005-05-29	理发洗头	4	0.00	
39	2005-05-30	理发洗头	2	0.00	
40	2005-05-31	理发洗头	2	0.00	
41	2005-06-01	理发洗头	2	0.00	
42	2005-06-02	理发洗头	2	0.00	
43	2005-06-03	理发洗头	2	0.00	
44	2005-06-04	理发洗头	2	0.00	
45	2005-06-05	理发洗头	2	0.00	
46	2005-06-06	理发洗头	2	0.00	
47	2005-06-07	理发洗头	2	0.00	
48	2005-06-08	理发洗头	2	0.00	
49	2005-06-09	理发洗头	2	0.00	
50	2005-06-10	理发洗头	2	0.00	
51	2005-06-11	理发洗头	2	0.00	
52	2005-06-12	理发洗头	2	0.00	
53	2005-06-13	理发洗头	2	0.00	
54	2005-06-14	理发洗头	2	0.00	
55	2005-06-15	理发洗头	2	0.00	
56	2005-06-16	理发洗头	2	0.00	
57	2005-06-17	理发洗头	2	0.00	
58	2005-06-18	理发洗头	2	0.00	
59	2005-06-19	理发洗头	2	0.00	
60	2005-06-20	理发洗头	2	0.00	
61	2005-06-21	理发洗头	2	0.00	
62	2005-06-22	理发洗头	2	0.00	
63	2005-06-23	理发洗头	2	0.00	
64	2005-06-24	理发洗头	2	0.00	
65	2005-06-25	理发洗头	2	0.00	
66	2005-06-26	理发洗头	2	0.00	
67	2005-06-27	理发洗头	2	0.00	
68	2005-06-28	理发洗头	2	0.00	
69	2005-06-29	理发洗头	2	0.00	
70	2005-06-30	理发洗头	2	0.00	
71	2005-07-01	理发洗头	2	0.00	
72	2005-07-02	理发洗头	2	0.00	
73	2005-07-03	理发洗头	2	0.00	
74	2005-07-04	理发洗头	2	0.00	
75	2005-07-05	理发洗头	2	0.00	
76	2005-07-06	理发洗头	2	0.00	
77	2005-07-07	理发洗头	2	0.00	
78	2005-07-08	理发洗头	2	0.00	
79	2005-07-09	理发洗头	2	0.00	
80	2005-07-10	理发洗头	2	0.00	
81	2005-07-11	理发洗头	2	0.00	
82	2005-07-12	理发洗头	2	0.00	
83	2005-07-13	理发洗头	2	0.00	
84	2005-07-14	理发洗头	2	0.00	
85	2005-07-15	理发洗头	2	0.00	
86	2005-07-16	理发洗头	2	0.00	
87	2005-07-17	理发洗头	2	0.00	
88	2005-07-18	理发洗头	2	0.00	
89	2005-07-19	理发洗头	2	0.00	
90	2005-07-20	理发洗头	2	0.00	
91	2005-07-21	理发洗头	2	0.00	
92	2005-07-22	理发洗头	2	0.00	
93	2005-07-23	理发洗头	2	0.00	
94	2005-07-24	理发洗头	2	0.00	
95	2005-07-25	理发洗头	2	0.00	
96	2005-07-26	理发洗头	2	0.00	
97	2005-07-27	理发洗头	2	0.00	
98	2005-07-28	理发洗头	2	0.00	
99	2005-07-29	理发洗头	2	0.00	
100	2005-07-30	理发洗头	2	0.00	
101	2005-07-31	理发洗头	2	0.00	
102	2005-08-01	理发洗头	2	0.00	
103	2005-08-02	理发洗头	2	0.00	
104	2005-08-03	理发洗头	2	0.00	
105	2005-08-04	理发洗头	2	0.00	
106	2005-08-05	理发洗头	2	0.00	
107	2005-08-06	理发洗头	2	0.00	
108	2005-08-07	理发洗头	2	0.00	
109	2005-08-08	理发洗头	2	0.00	
110	2005-08-09	理发洗头	2	0.00	

[illegible]

						45		
标记	内容	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
审核								1: 1
工艺				批准		共 1 张	第 1 张	
							ZSM-01-16	

A1-导尺

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 未注圆角R0.5
2. 淬火处理HRC37-42

						45				
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				导尺	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	ZSM-01-09	
工艺			批准			共1张 第1张				

其余 $\nabla_{6.3}$

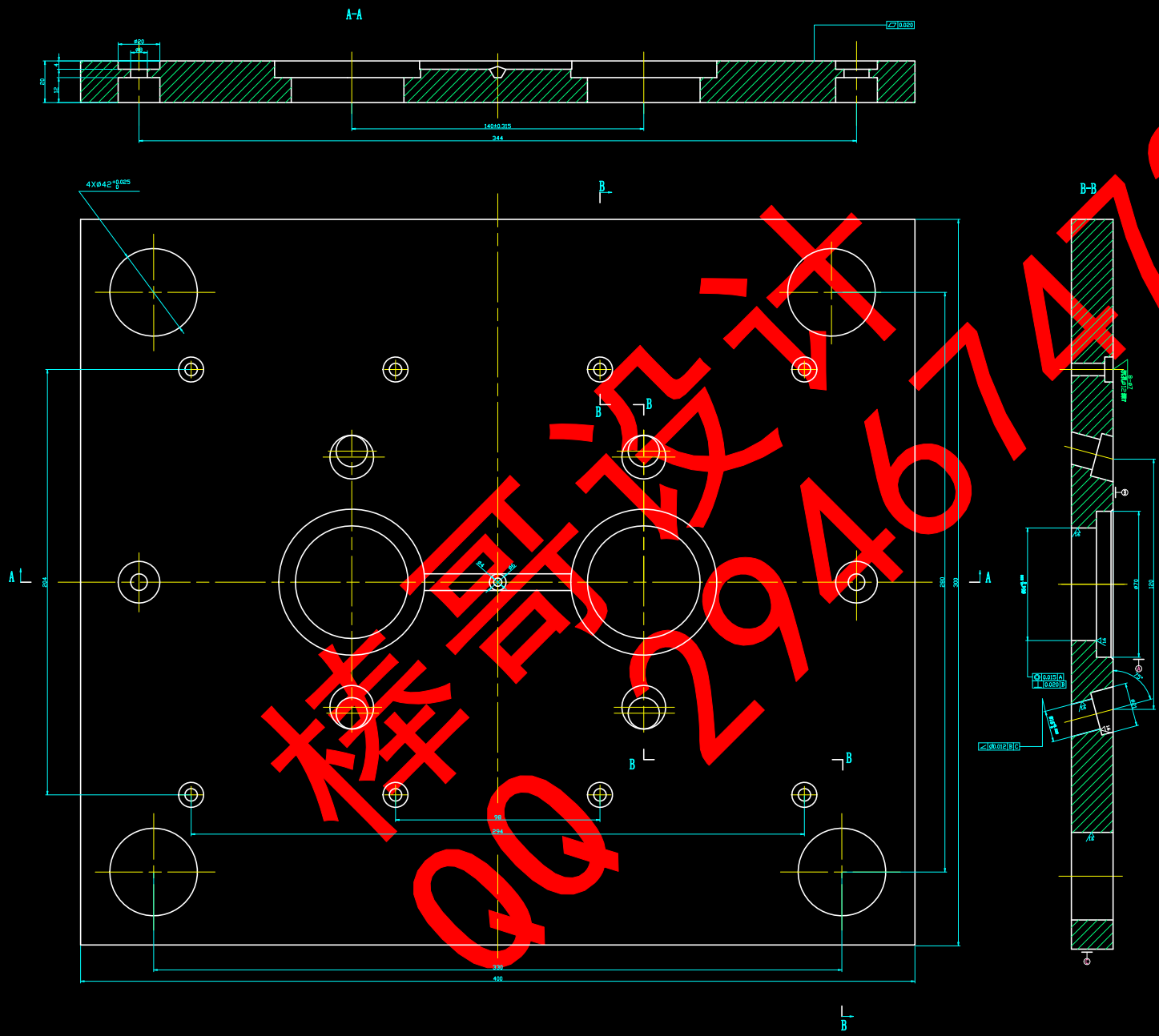


1. 未注倒角1X45°
2. 淬火处理HRC37-42

						45			ZSM-01-02
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				整条
设计				标准化		阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工号				批准		共 1 张	第 1 张		

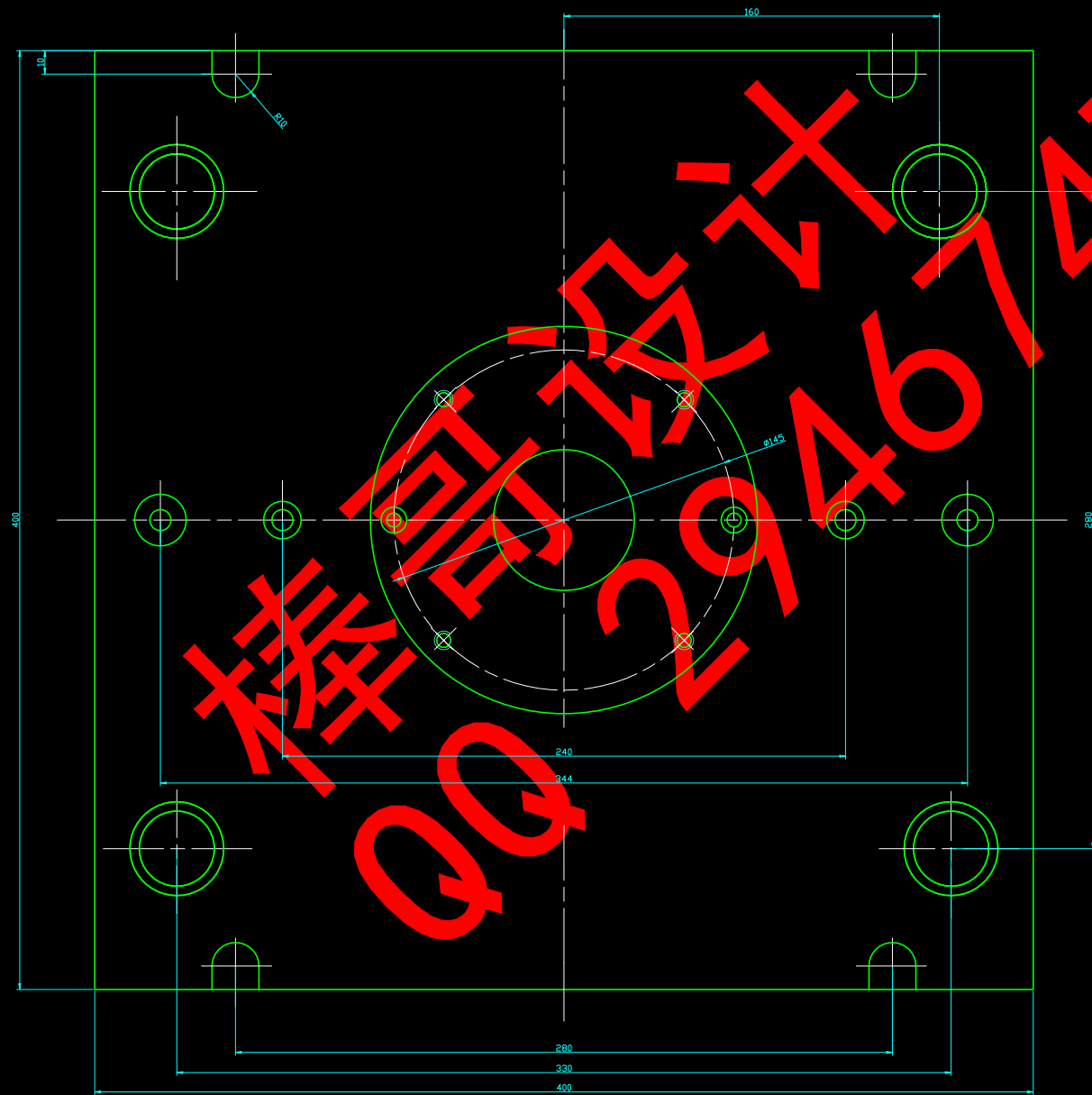
A1-定模板

其余 3.2/



技术要求
1. 未注倒角1X45°
2. 淬火处理HRC37-42

						45				
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	年月日				定模板	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	ZSM-01-13	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				



1. 铸造无沙眼、气孔
2. 未注圆角R0.5
3. 未注倒角1X45°
4. 淬火处理HRC37-42

						45	定制固定版
标记	页数	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
算纸						1:1	ZSM-01-18
工艺			批准			共 1 张 第 1 张	

Technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a side view.

Top View Dimensions:

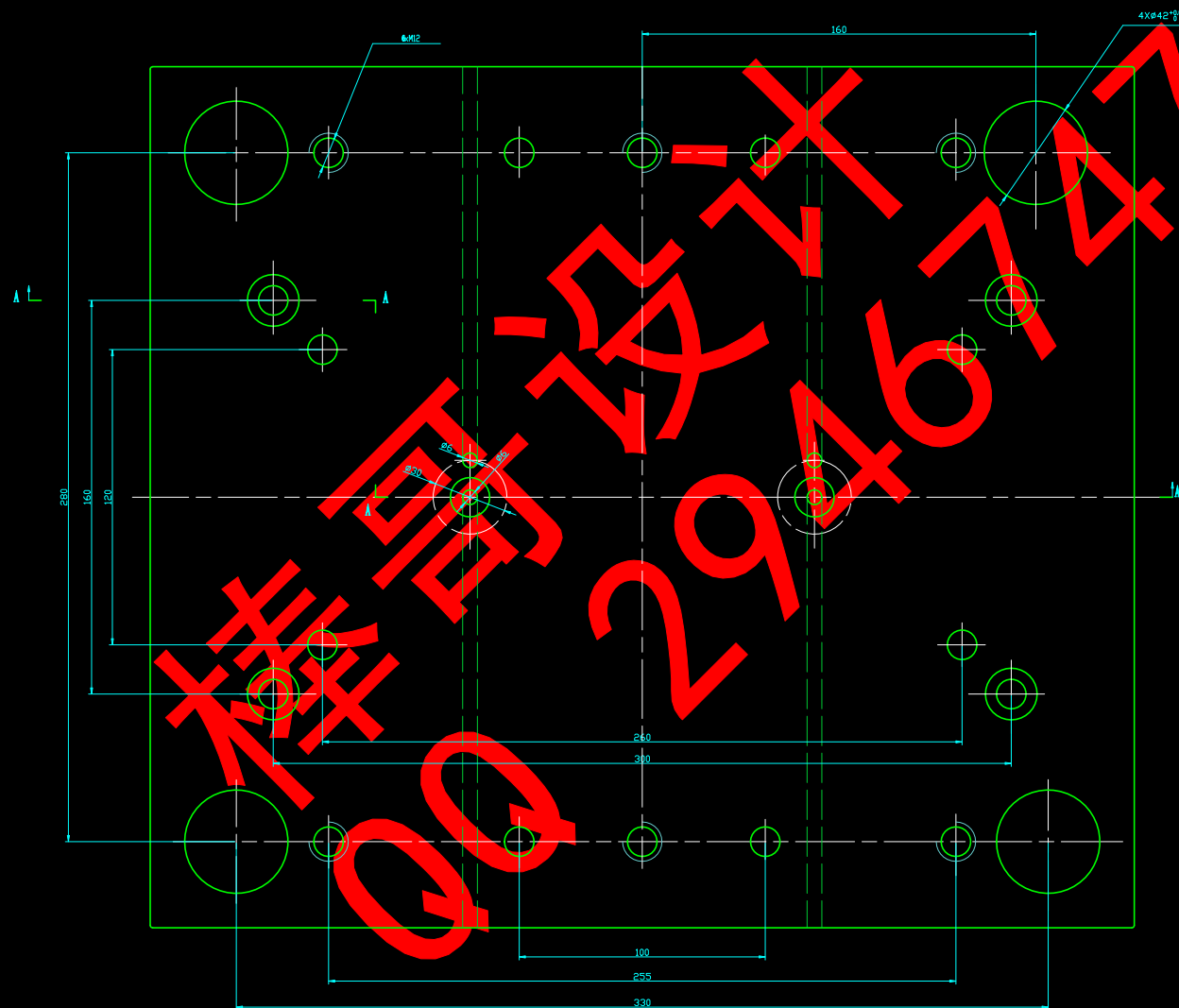
- Overall width: 250
- Overall height: 250
- Central square hole side length: 140 ± 0.315
- Four circular holes, each with a diameter of $4 \times \phi 12^{+0.018}_{-0.010}$.
- Distance between the centers of the four circular holes: 160 (horizontal) and 160 (vertical).
- Distance from the center of the central square hole to the center of one of the circular holes: 100 (horizontal) and 100 (vertical).
- Distance from the center of the central square hole to the center of one of the circular holes: 165 (horizontal) and 165 (vertical).
- Distance from the center of the central square hole to the center of one of the circular holes: 255 (horizontal) and 255 (vertical).
- Distance from the center of the central square hole to the center of one of the circular holes: 330 (horizontal) and 330 (vertical).

Side View Dimensions:

- Overall height: 10 ± 0.2
- Central rectangular feature width: 80 ± 0.015
- Central rectangular feature height: 8.4
- Distance from the top surface to the top of the central rectangular feature: 8.4 ± 0.015
- Distance from the bottom surface to the bottom of the central rectangular feature: 8.4 ± 0.015
- Distance from the top surface to the top of the central rectangular feature: 8.4 ± 0.015
- Distance from the bottom surface to the bottom of the central rectangular feature: 8.4 ± 0.015

1. 铸造无沙眼、气孔
2. 未注圆角R0.5
3. 未注倒角1X45°
4. 淬火处理HRC37-42

						45			
标记	块数	分区	更改文件号	签名	年月日		动模板		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核							1:1		ZSM-01-10
正号			批准			共 1 张	第 1 张		



1. 未注圓角R1
2. 淬火處理HRC37-42

						45			
标记	块数	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	
审核								1:1	
正号				批准		共 1 张	第 1 张	ZSM-01-07	

A1-动模固定板



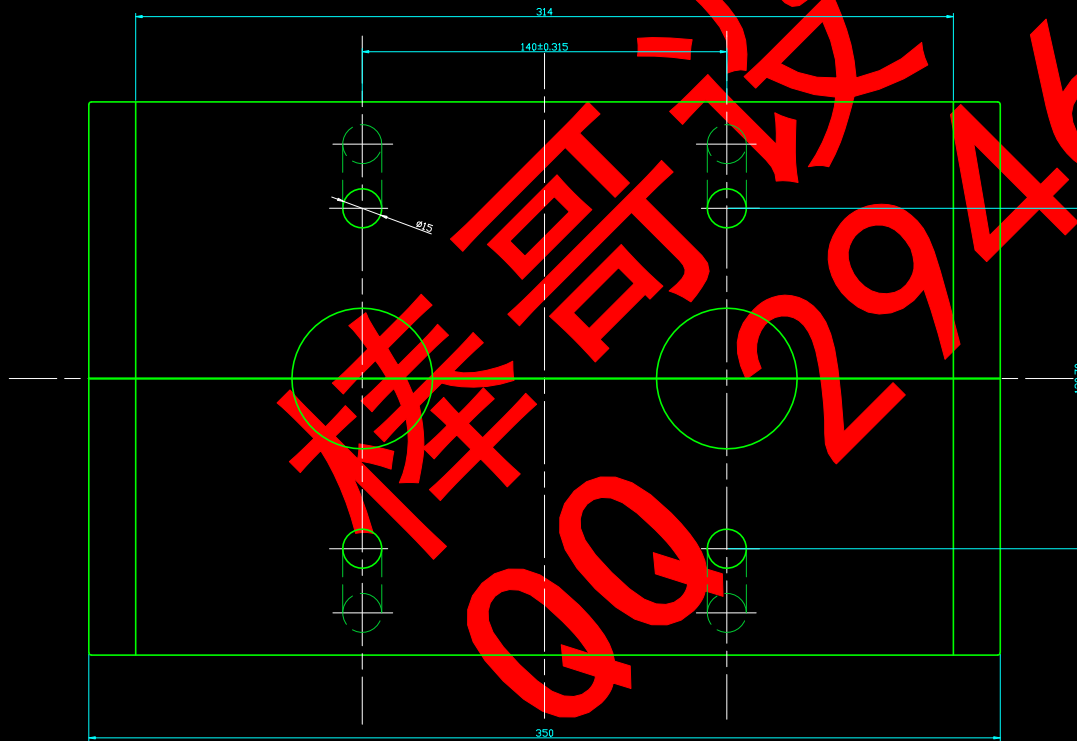
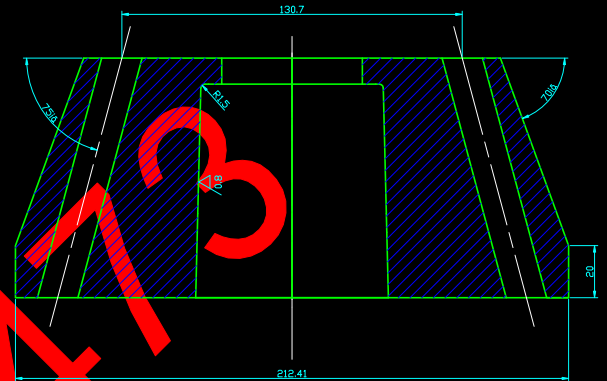
其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

技术要求

1. 未注圓角R1
2. 淬火處理HRC37-42

						45		
标记	块数	分区	更改文件号	签名	年月日		动模固定板	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
正号			批准			共 1 张	第 1 张	ZSM-01-01

其余 $\nabla_{3.2}$



1. 未注圆角R1
2. 淬火处理HRC37-42

						45		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日		型腔	
设计			标准化			修改标记	数量	比例
								1:1
审核								ZSM-01-17
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

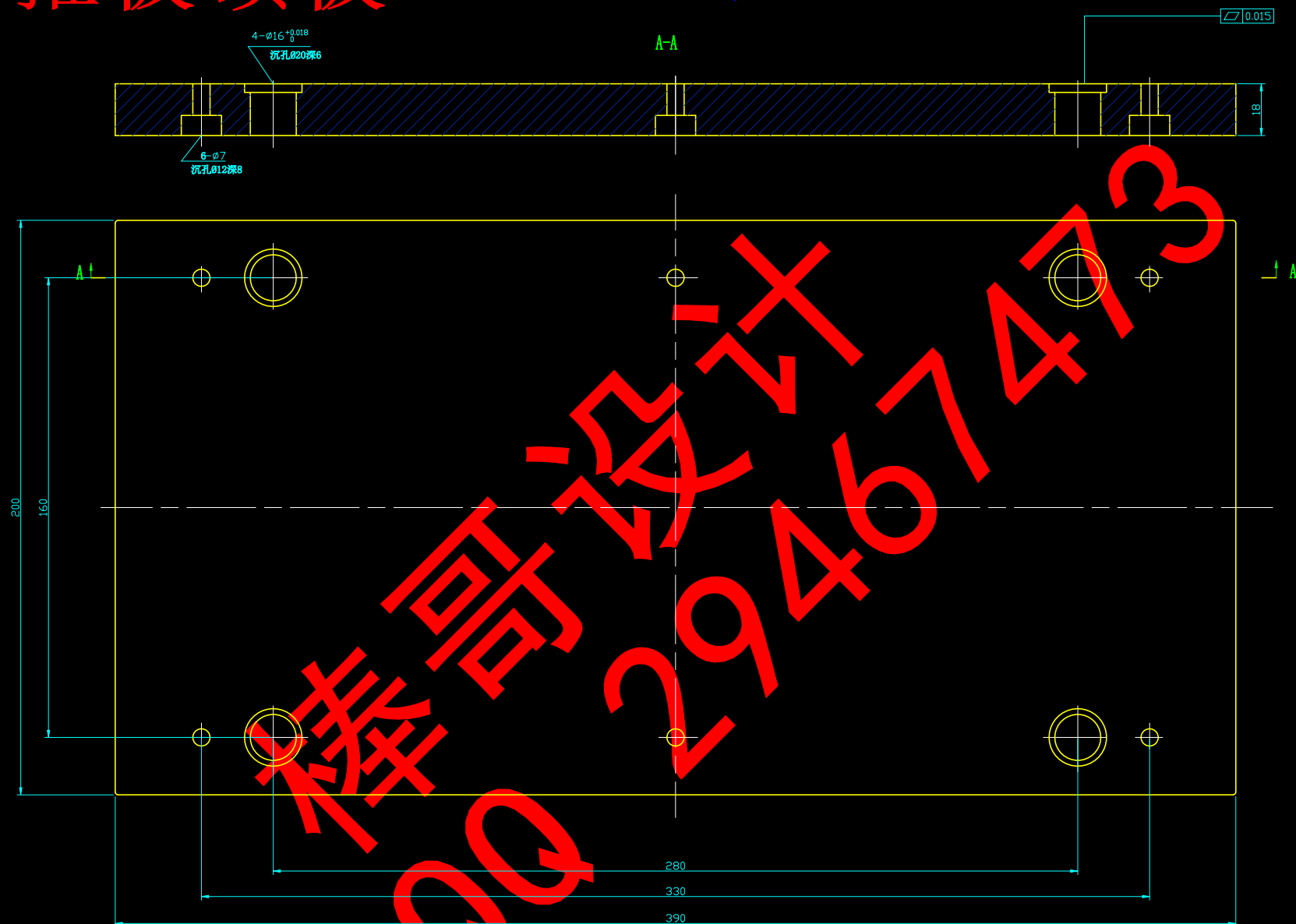
其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



1. 锐角倒钝
2. 淬火处理HRC37-42

						45	锁紧块		
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
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张	ZSM-01-11		

A2-推板顶板



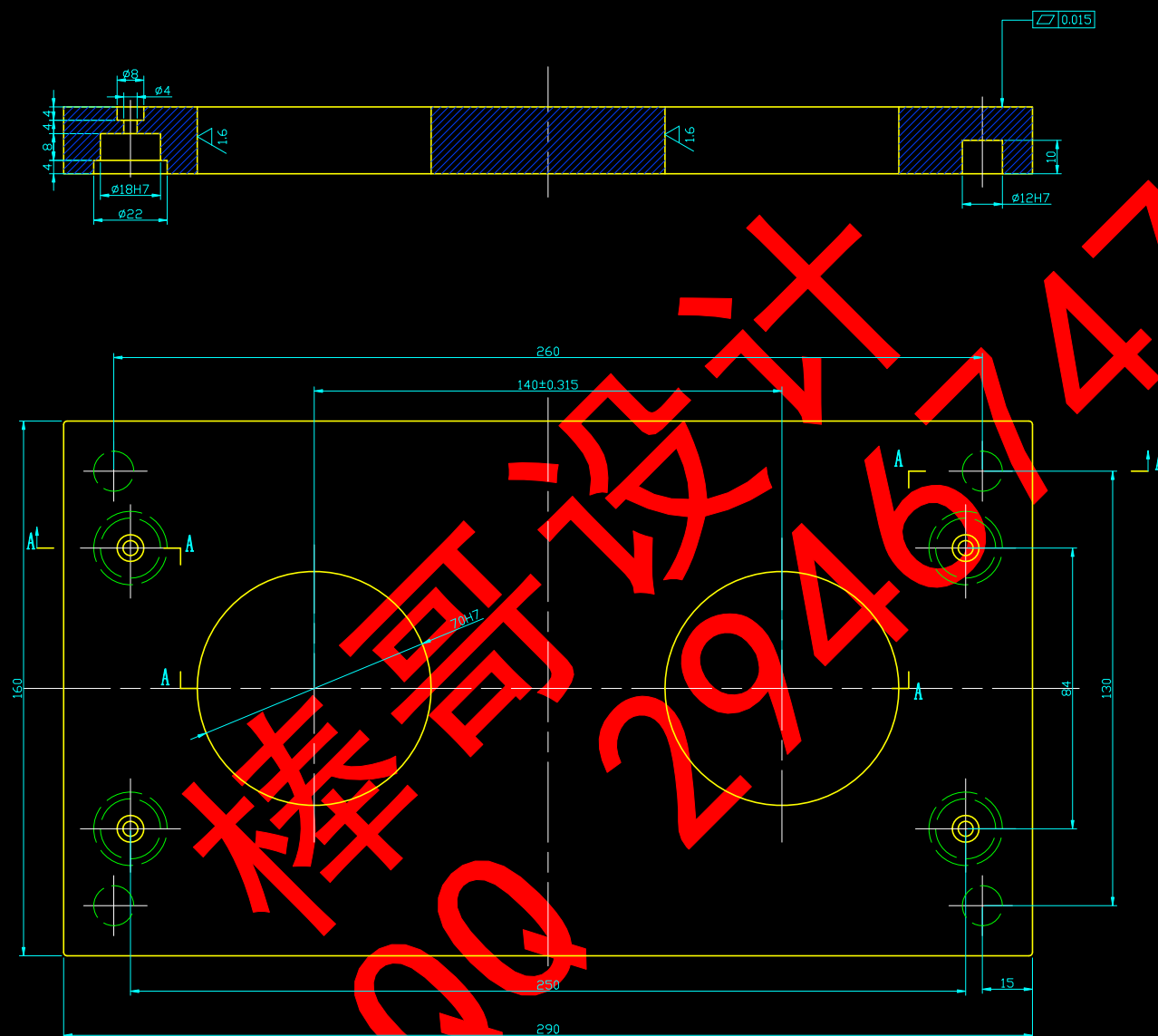
技术要求

1. 注圆角R1
2. 火处理HRC37-42

						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	推板顶板
设计			标准化						
审核								1:1	ZSM-01-03
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

A2-推料板

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

1. 未注圆角R1
2. 淬火处理HRC37-42

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				推料板	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1	ZSM-01-10	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

A3-垫块

其余 $\sqrt{3.2}$

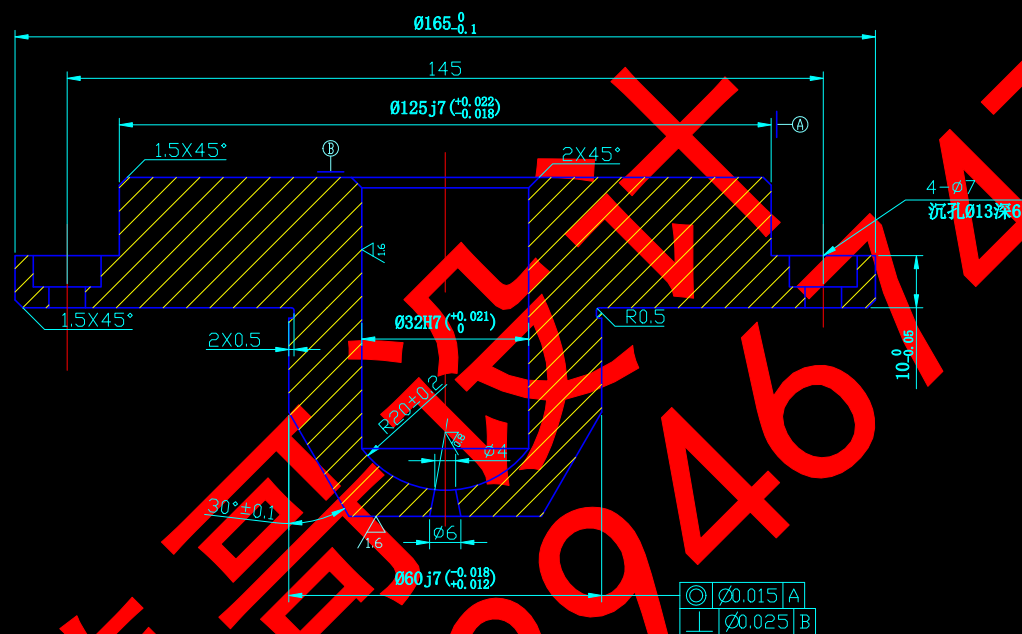


技术要求

- 1. 未注倒角1X45°
- 2. 淬火处理HRC37-42

						45			
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	
								1:1	ZSM-01-37
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

1. 淬火处理HRC37-42

						T8A			浇口套					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				ZSM-01-19					
设计			标准化			阶段标记		重量				比例		
												1:1		
审核														
工艺			批准			共 1 张 第 1 张								

A3-嵌块

其余 $\sqrt{3.2}$

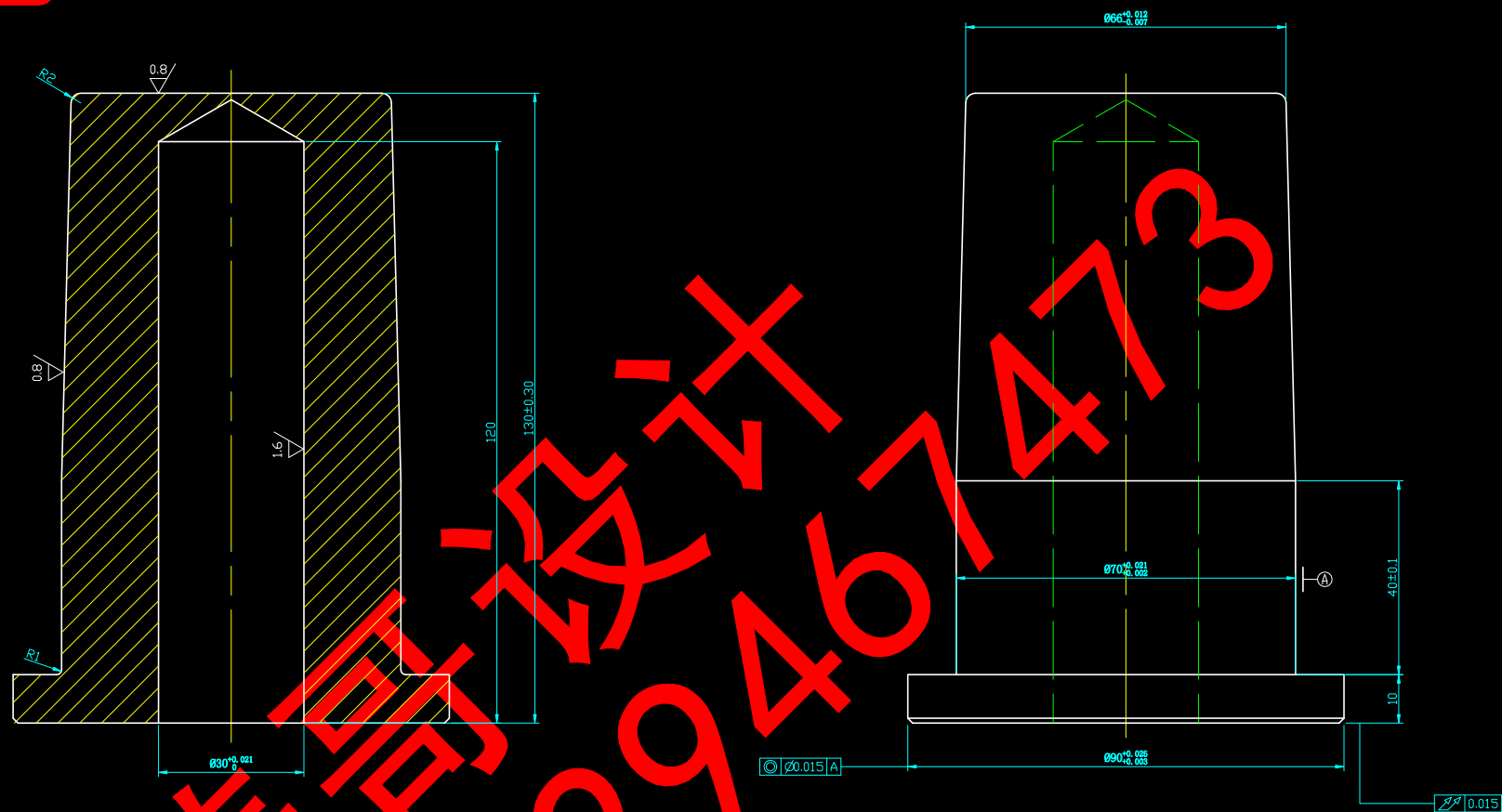


技术要求

1. 未注圆角R1
3. 未注倒角1X45°
4. 淬火处理HRC37-42

						45				嵌块
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	ZSM-01-18	
								1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

A3-型芯



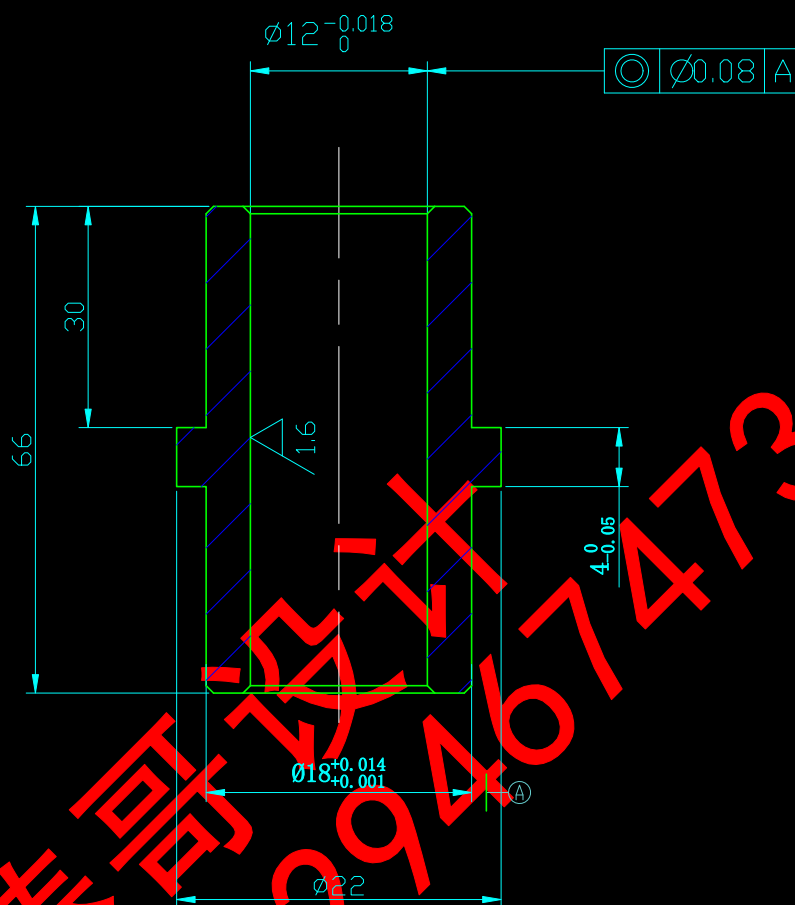
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 未注倒角1X45°
2. 淬火处理HRC37-42

						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	型芯
设计			标准化							
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张		ZMS-01-25		

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 淬火处理HRC50-55
2. 未注明倒角1X45°

						20						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记					导套	
设计			标准化									
											GB42169.2	
审核						1:2						
工艺			批准									
						共 1 张 第 1 张						

其余 $\sqrt{3.2}$

$\phi 12^{-0.018}_0$

$\textcircled{\text{C}}$ $\phi 0.012$ B



技术要求

1. 淬火处理HRC37-42
2. 未注明倒角1X45°

						20				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				导套	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
								1: 2		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准						GB42169.2	

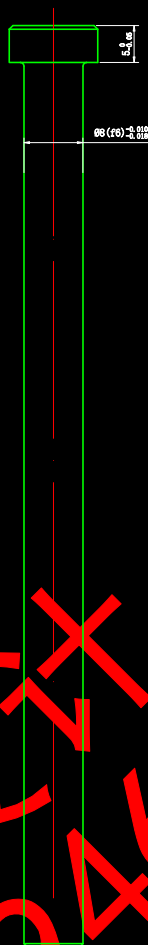
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 淬火处理HRC50-55
3. 未注明倒角1X45°

						20					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					导柱	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
										GB4169.4	
审核									1: 1		
工艺			批准			共 1 张 第1 张					



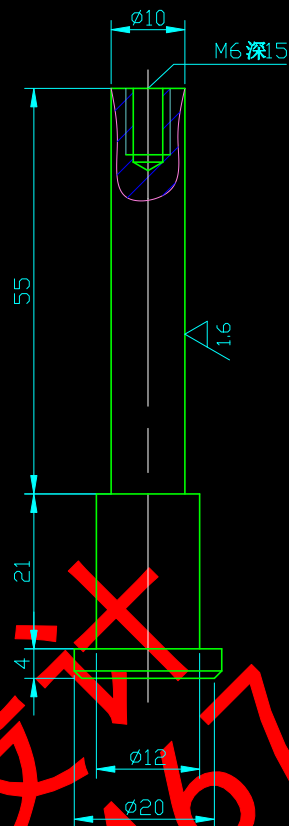
棒图设计 29467473

技术要求

1. 淬火处理HRC50-55
2. 未注明圆角半径R0.5
3. 未注明倒角0.5X45°

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					
审核															
工艺			批准			共 张 第 张									

其余 $\sqrt{3.2}$

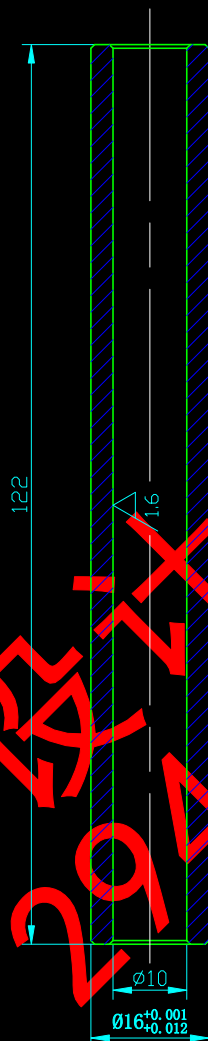


技术要求

1. 淬火处理HRC50-55
2. 未注明倒角1X45°

						T8A			拉杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计			标准化							
审核									1: 1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

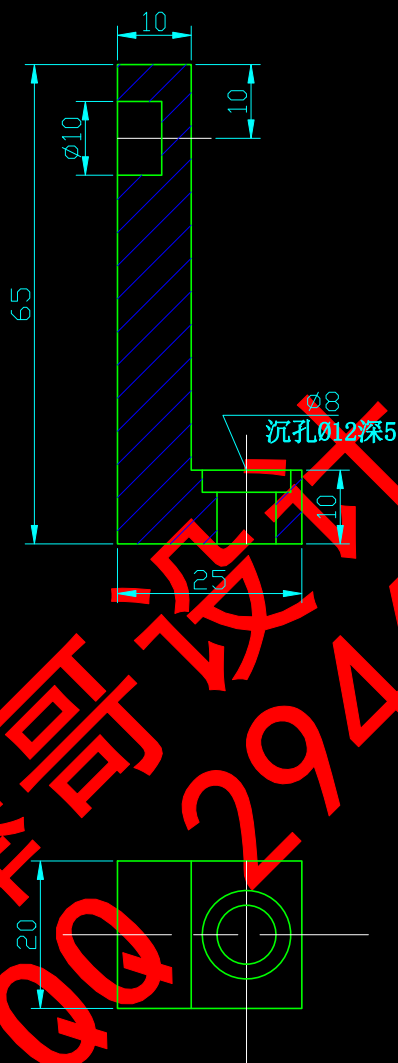
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

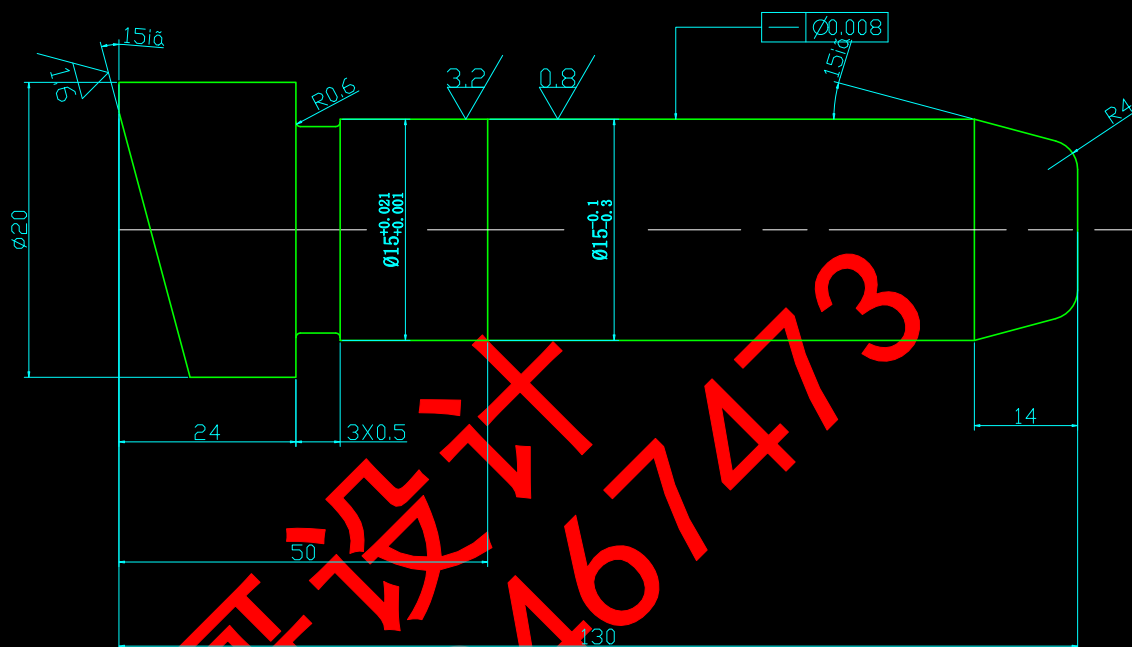
1. 未注倒角0.5X45°

						铜				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	铜管			ZSM-01-39	
设计			标准化							
						阶段标记	重量	比例	1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				



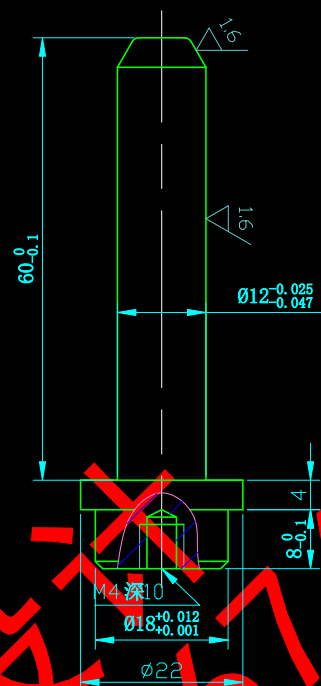
						45			镶块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				ZSM-01-22	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



						45							
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	ZSM-01-16			
									1: 1				
审核													
工艺			批准			共 1 张 第1 张							

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 淬火处理HRC50-55
2. 未注明倒角1X45°

						20					导柱	
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	GB4169.4	
										1:1		
审核												
工艺			批准			共 1 张 第1 张						