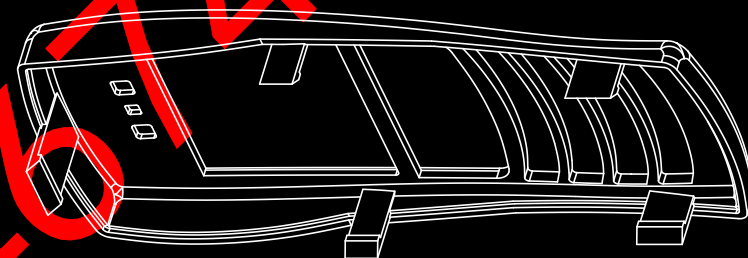
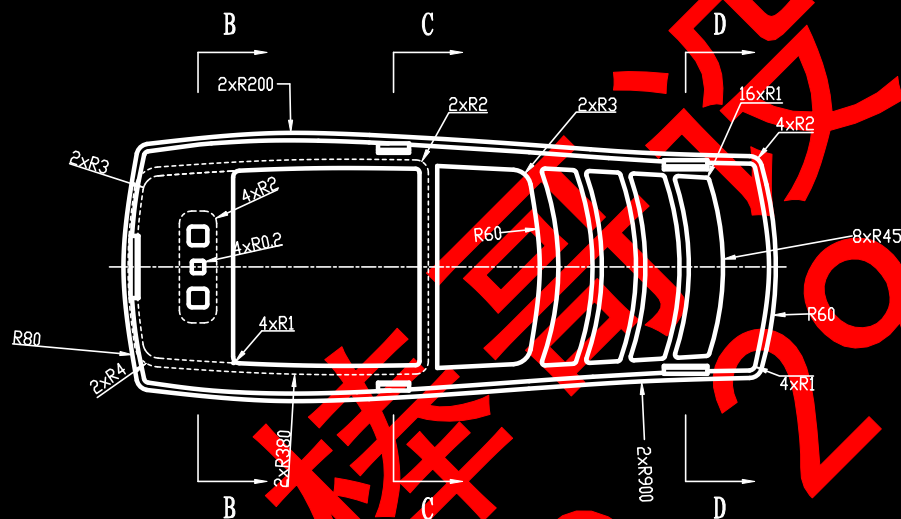
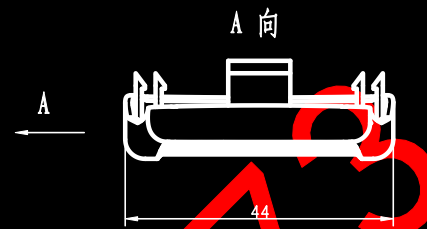
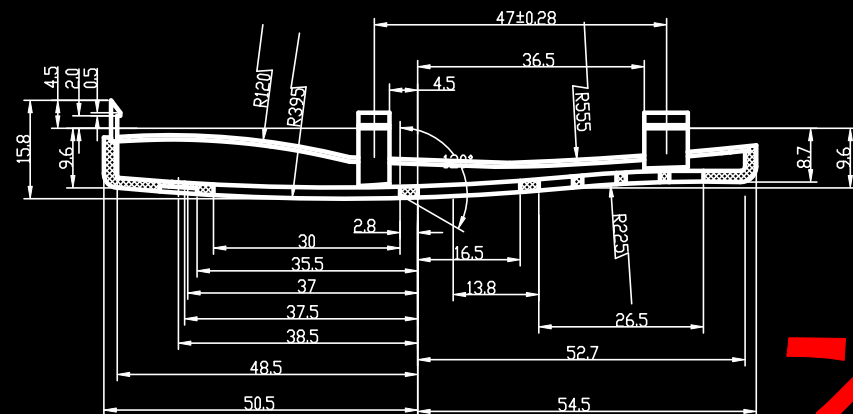
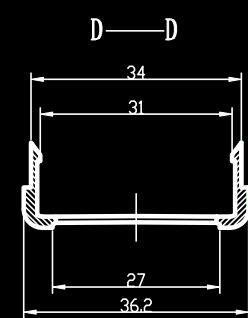
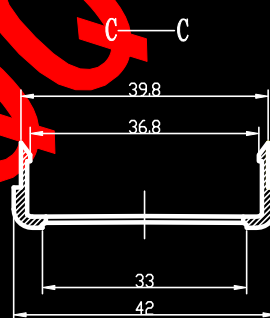
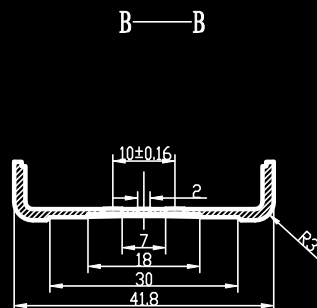


手机塑件图-A1



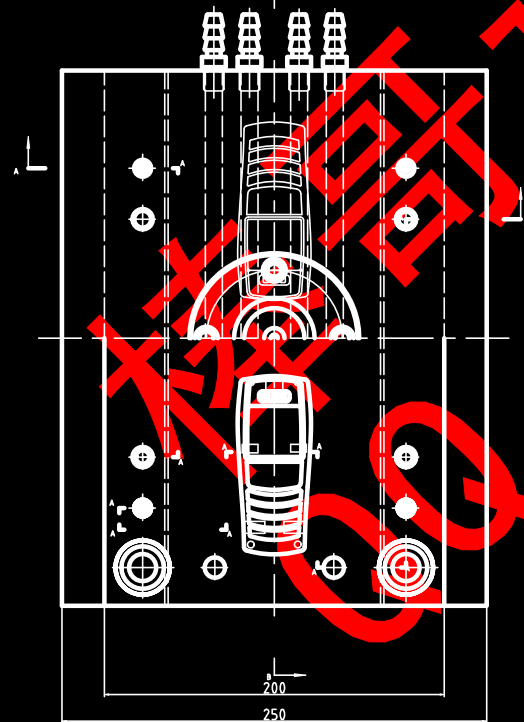
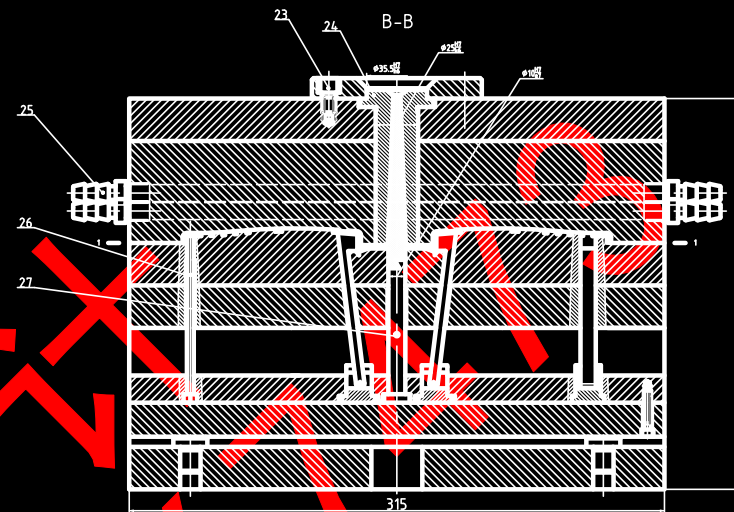
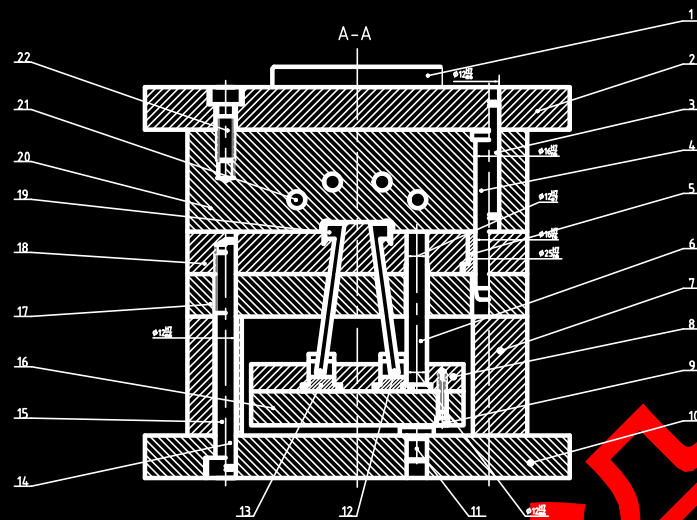
技术要求

1. 该塑件的材料为ABS。
2. 该塑件的表面粗糙度 $R_a=0.8$ 微米。内表面粗糙度 $R_a=1.6$ 微米。
3. 塑件无飞边、无毛刺。
4. 塑件无明显缩痕。



标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	ABS	宁波工程学院
设计	王明强	02.04.20	张迪化			手机壳	手机壳
审核						重量	比例
加工						55g	1:1
共 1 页 第 1 页						wmj-00-ljt	

A0-装配图 1



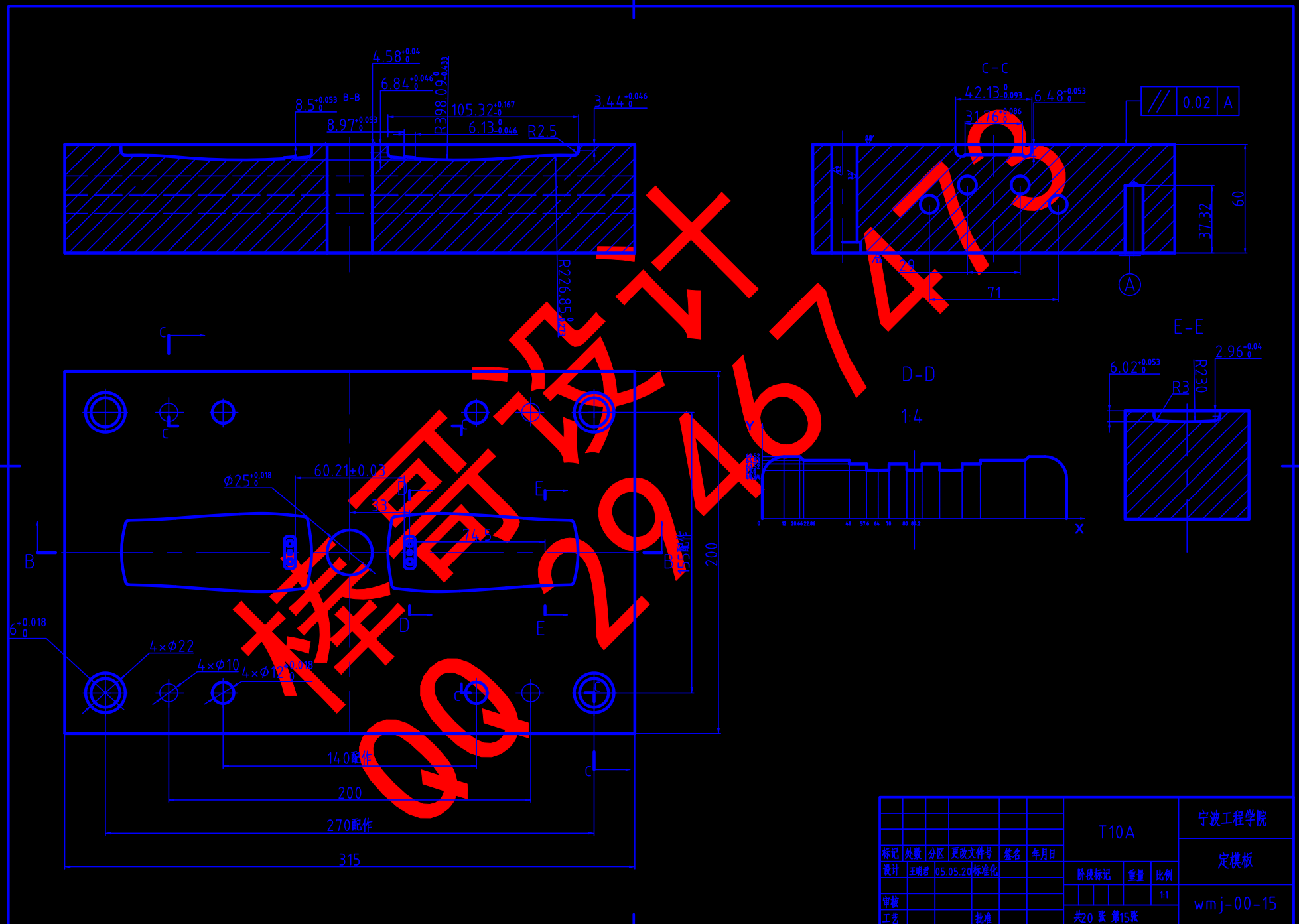
技术要求

1. 喇叭口应与注塑机定位孔配合准确，轴套重合。
2. 摩擦片端面应与塑腔底平面齐平或高出不大于 0.05~0.1mm。
3. 调整轴上端与塑腔板平齐，为了能获得更好的位置。
4. 模具装配后应清理应面应光滑。
5. 装配后，模具安装平面的平整度误差不大于 0.05mm，应保证动、定模板上导柱和导套安装孔的中心一致，误差是不大于 0.01mm，导柱、导套的轴心线与模腔平面的垂直度为 0.05mm。
6. 本模具是一模四腔的手机上盖注射模具，各分注孔按 XZ-YZ-125。

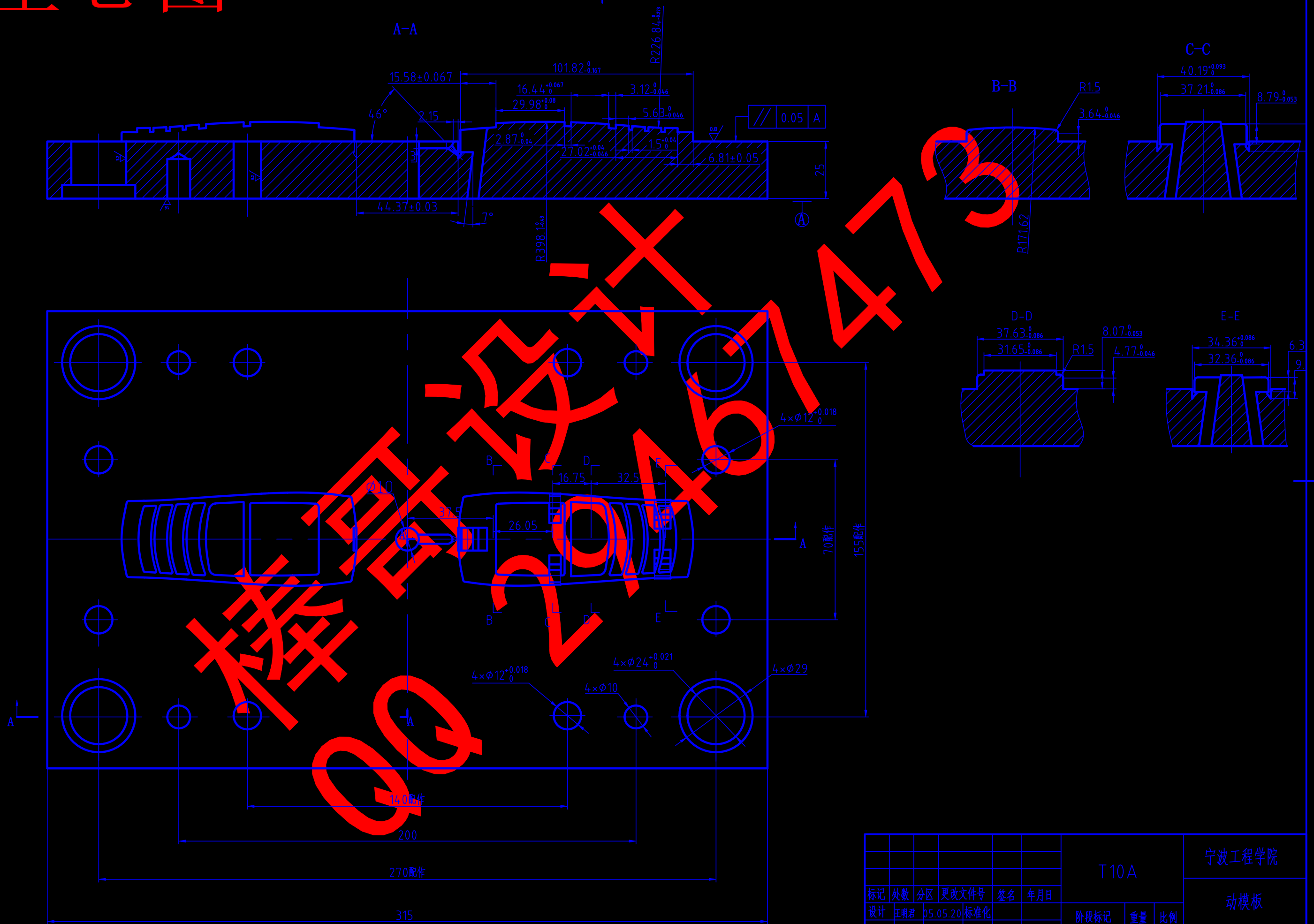
[illegible]

				xxx1		xxx2	
姓名	性别	年龄	职业	姓名	性别	年龄	职业
张三	男	25	教师	李四	女	30	医生
王五	男	35	工程师	赵六	女	28	护士
陈七	男	45	经理	孙八	女	38	会计
周九	男	55	教授	吴十	女	48	作家
郑十一	男	65	退休	徐十二	女	58	画家
冯十三	男	75	农民	马十四	女	68	工人
朱十五	男	85	商人	李十六	女	78	公务员
王十七	男	95	学者	张十八	女	88	企业家
李十九	男	105	历史学家	陈二十	女	98	生物学家
张二十一	男	115	物理学家	周二十二	女	108	化学家
陈二十三	男	125	天文学家	吴二十四	女	118	地质学家
周二十五	男	135	气象学家	徐二十六	女	128	海洋学家
吴二十七	男	145	环境学家	马二十八	女	138	生态学家
徐二十九	男	155	农业科学家	李三十	女	148	医学科学家
马三十一	男	165	工业科学家	张三十二	女	158	社会科学科学家
李三十三	男	175	人文科学家	陈三十四	女	168	行为科学家
张三十五	男	185	心理学科学家	周三十六	女	178	社会学科学家
陈三十七	男	195	政治学科学家	吴三十八	女	188	经济学科学家
周三十九	男	205	法学科学家	徐四十	女	198	管理学科学家
吴四十一	男	215	教育学科学家	马四十二	女	208	信息学科学家
徐四十三	男	225	体育学科学家	李四十四	女	218	艺术学科学家
马四十五	男	235	音乐学科学家	张四十六	女	228	文学科学家
李四十七	男	245	戏剧学科学家	陈四十八	女	238	电影学科学家
张四十九	男	255	传播学科学家	周五十	女	248	新闻学科学家
陈五十一	男	265	广告学科学家	吴五十二	女	258	公共关系学科学家
周三十三	男	275	市场营销学科学家	徐五十四	女	268	人力资源管理学科学家
吴五十五	男	285	组织行为学科学家	马五十六	女	278	劳动关系学科学家
徐五十七	男	295	人力资源管理学科学家	李五十八	女	288	劳动社会学科学家
马五十九	男	305	劳动社会学科学家	张六十	女	298	劳动心理学科学家
李六十一	男	315	劳动心理学科学家	陈六十二	女	308	劳动生理学科学家
张六十三	男	325	劳动生理学科学家	周六十四	女	318	劳动营养学科学家
陈六十五	男	335	劳动营养学科学家	吴六十六	女	328	劳动卫生学科学家
周三十七	男	345	劳动卫生学科学家	徐六十八	女	338	劳动安全学科学家
吴六十九	男	355	劳动安全学科学家	马七十	女	348	劳动保护学科学家
徐七十一	男	365	劳动保护学科学家	李七十二	女	358	劳动监察学科学家
马七十三	男	375	劳动监察学科学家	张七十四	女	368	劳动纠纷学科学家
李七十五	男	385	劳动纠纷学科学家	陈七十六	女	378	劳动调解学科学家
张七十七	男	395	劳动调解学科学家	周七十八	女	388	劳动仲裁学科学家
陈七十九	男	405	劳动仲裁学科学家	吴八十	女	398	劳动诉讼学科学家
周三十三	男	415	劳动诉讼学科学家	徐八十二	女	408	劳动立法学科学家
吴八十三	男	425	劳动立法学科学家	马八十四	女	418	劳动司法学科学家
徐八十五	男	435	劳动司法学科学家	李八十六	女	428	劳动法学科学家
马八十七	男	445	劳动法学科学家	张八十八	女	438	劳动伦理学科学家
李八十九	男	455	劳动伦理学科学家	陈九十	女	448	劳动哲学科学家
张九十一	男	465	劳动哲学科学家	周九十二	女	458	劳动美学科学家
陈九十三	男	475	劳动美学科学家	吴九十四	女	468	劳动艺术学科学家
周三十三	男	485	劳动艺术学科学家	徐九十六	女	478	劳动文学科学家
吴九十七	男	495	劳动文学科学家	马九十八	女	488	劳动语言学科学家
徐九十九	男	505	劳动语言学科学家	李一百	女	498	劳动符号学科学家

A2-定模板



A2-型芯图



						T10A			宁波工程学院	
									动模板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	wmj-00-13	
设计	王明君	05.05.20	标准化					1:1		
审核						共20张 第13张				
工艺				批准						

A3-定模座板

棒哥设计
QQ 29467473

						xxx1			xxx2
									xxx3
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			xxx4
设计			标准化				重量	比例	
审核							xxx5	xxx6	
工艺			批准			共xx张 第 张xxx8			

Technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a side view. The drawing includes dimensions and a surface finish symbol.

Top View Dimensions:

- Overall width: 100
- Overall height: 100
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50

Side View Dimensions:

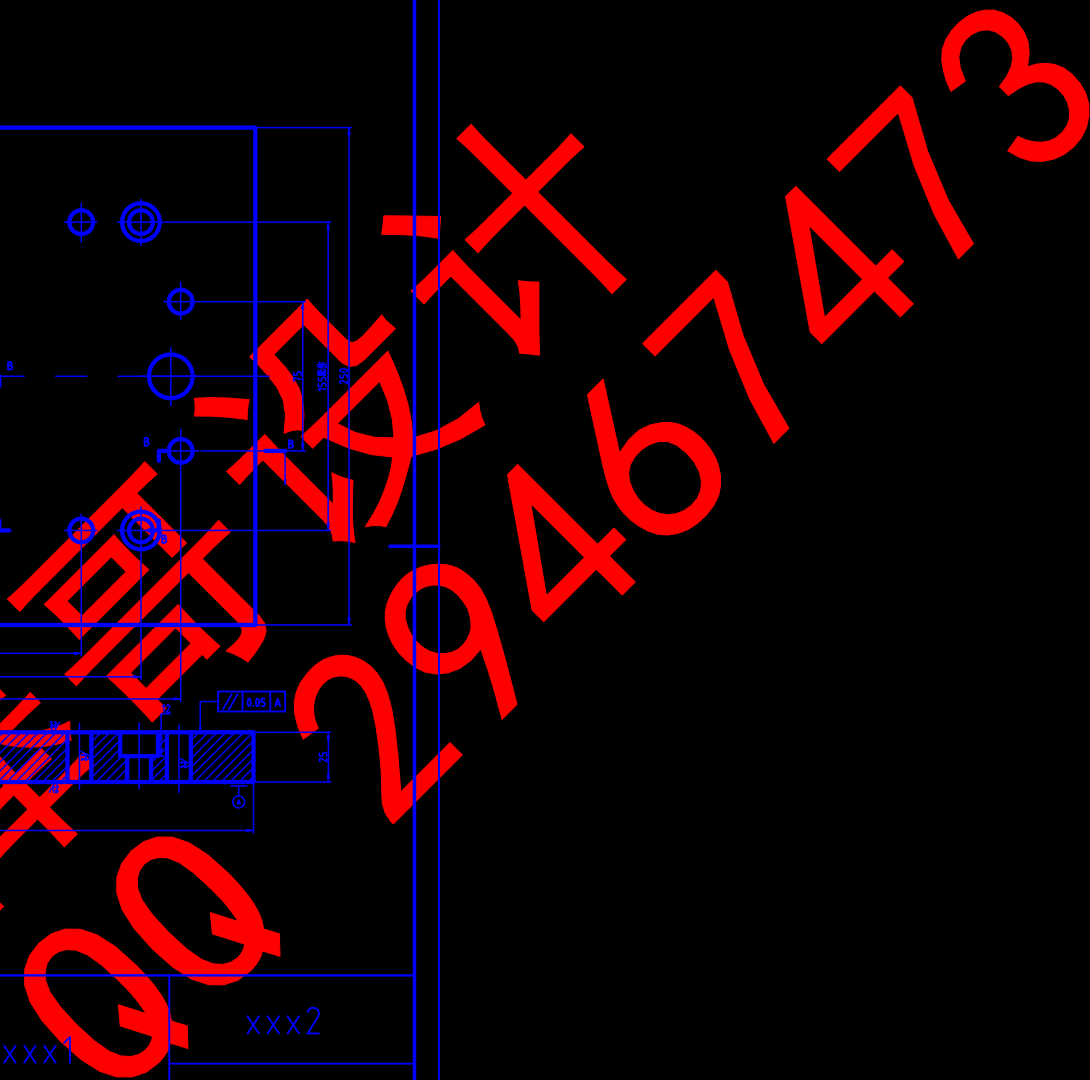
- Overall width: 100
- Overall height: 100
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50

Surface Finish Symbol:

0.05 A

Other Labels:

- xxx1
- xxx2



Technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a side view. The drawing includes dimensions and a surface finish symbol.

Top View Dimensions:

- Overall width: 100
- Overall height: 100
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50

Side View Dimensions:

- Overall width: 100
- Overall height: 100
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50
- Distance from top edge to center of hole: 50
- Distance from left edge to center of hole: 50

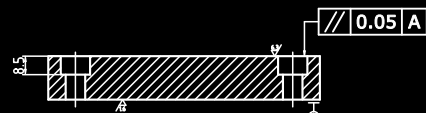
Surface Finish Symbol:

0.05 A

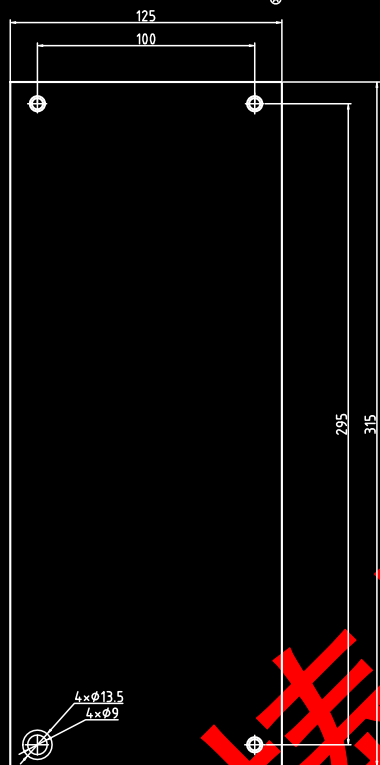
Other Labels:

- xxx1
- xxx2

A3-推板



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

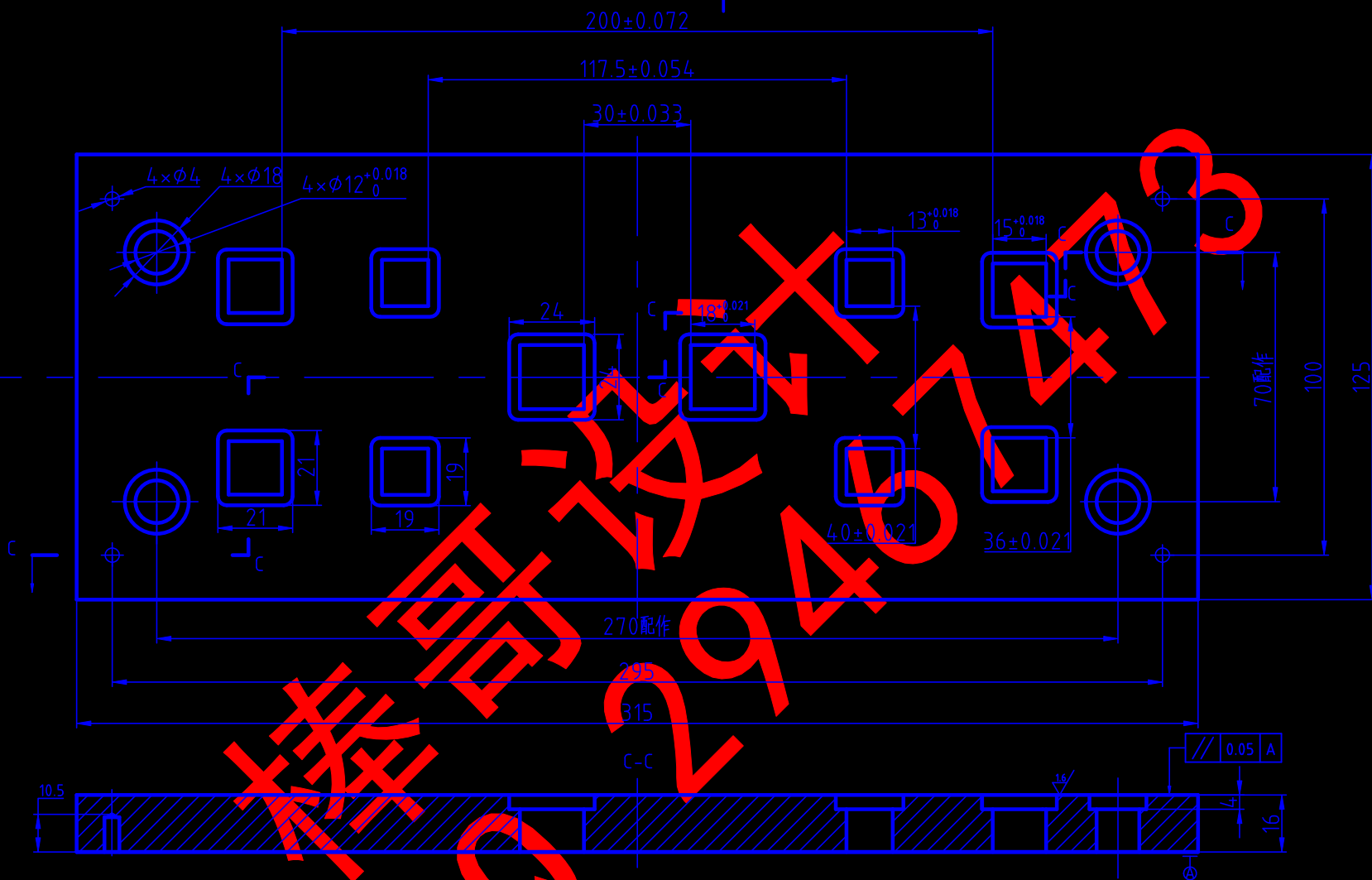


技术要求

1. 零件要求使硬度其热处理达到250HBS.
2. 未注公差等级为13级。

						45	宁波工程学院		
							推板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		wmj-00-09		
设计	王明君	05.05.18	标准化				阶段标记	重量	比例
								1:1	
审核						共20张 第8张			
工艺				批准					

A3-推杆固定板



技术要求

- 1.要求对该零件的热处理使其硬度达到250HBS.
- 2.未注圆角为R2.5mm.

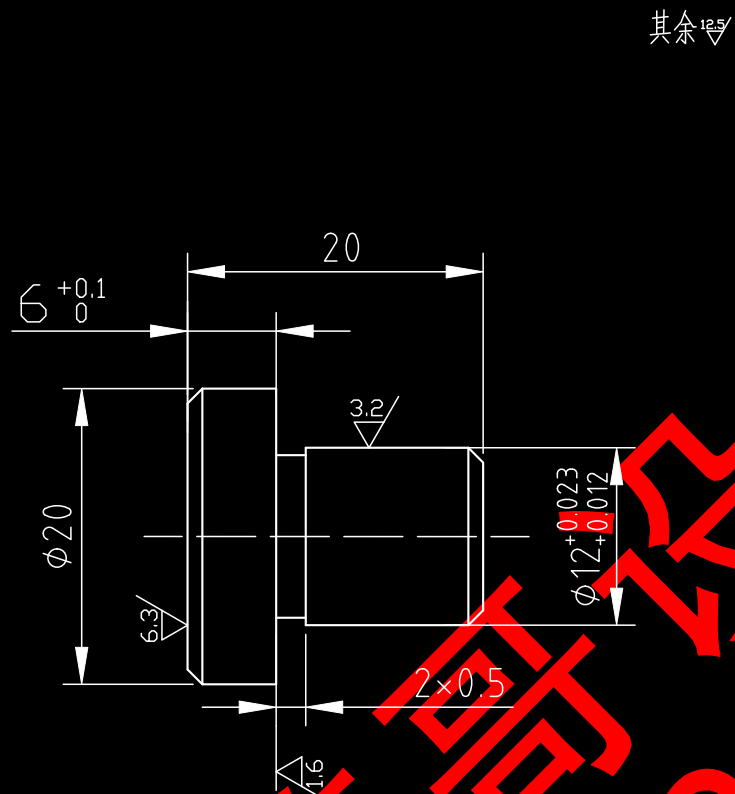
						45				宁波工程学院					
														推杆固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	王明君	05.05.16	标准化			阶段标记		重量	比例	wmj-00-08					
审核									1:1						
工艺			批准			共20张 第7张									

A3-支撑板

霖哥设计
QQ 29467473

						xxx1			xxx2
									xxx3
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			
审核									
工艺			批准			共xx张 第 张			xxx4
						xxx5	xxx6		

A4-挡钉

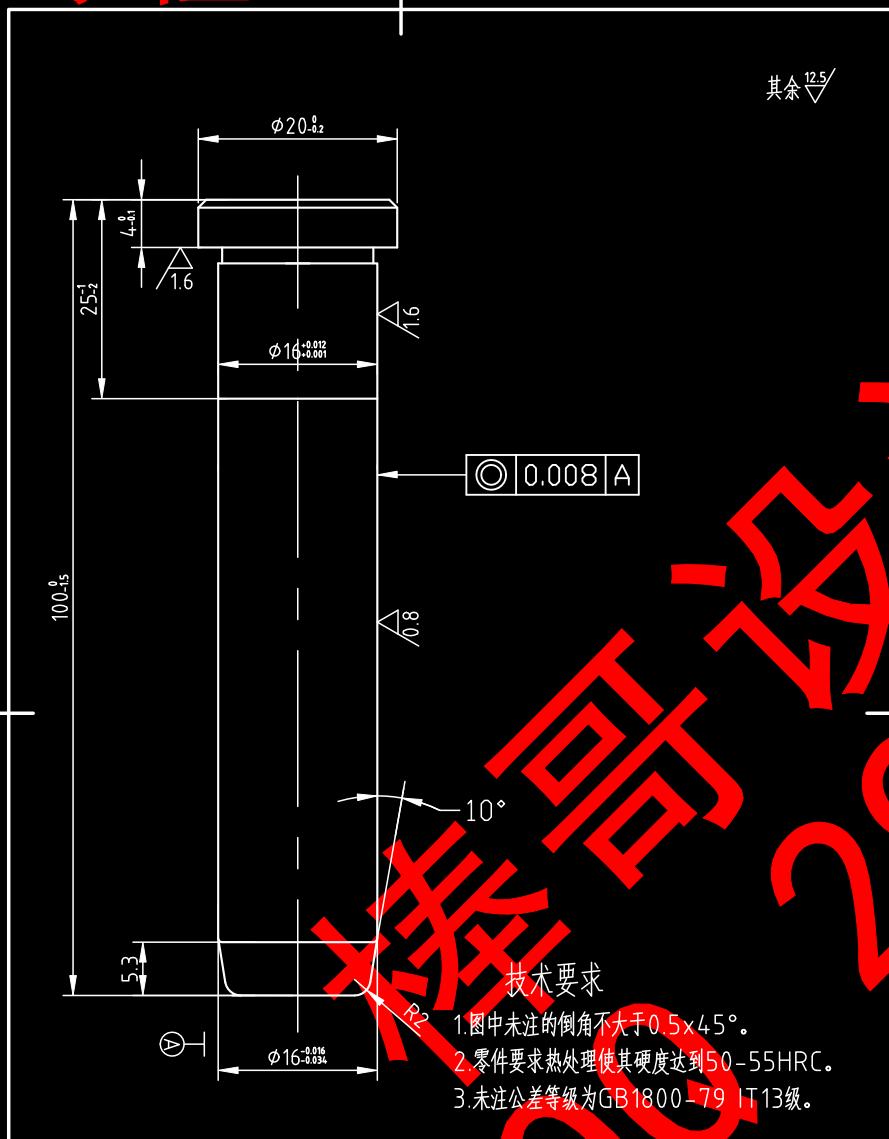


技术要求

1. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。
2. 零件要求热处理使其硬度达到 40-45HRC。
3. 未注公差等级为 GB1800-79 IT13 级。

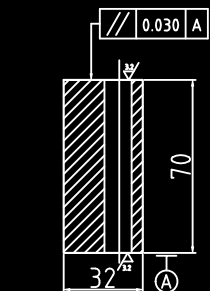
						45			宁波工程学院	
									挡钉	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	wmj-00-09	
设计	王明君	05.05.22	标准化					1:1		
审核									共20张 第9张	
工艺			批准							

A4-导柱

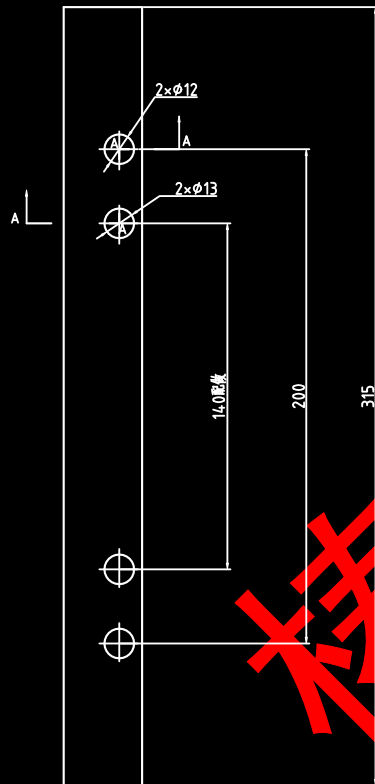


						T10A			宁波工程学院		
									导柱		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量		
设计	王明君	05.05.22	标准化						比例		
审核									1:1		
工艺			批准			共20张 第3张			wmj-00-03		

A4-垫块



其余 Ψ



技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到300HBS.
2. 未注公差等级为GB1800-79 IT13级.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	王明君	05.05.22	标准化		
审核					
工艺			批准		

Q235

宁波工程学院

垫块

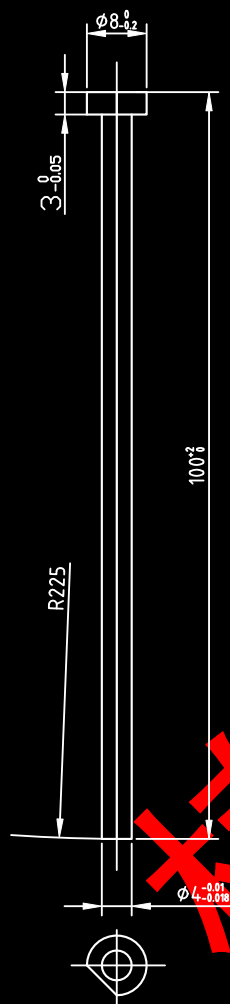
阶段标记 重量 比例

1:1

共20张 第6张

wmj-00-06

A4-顶杆



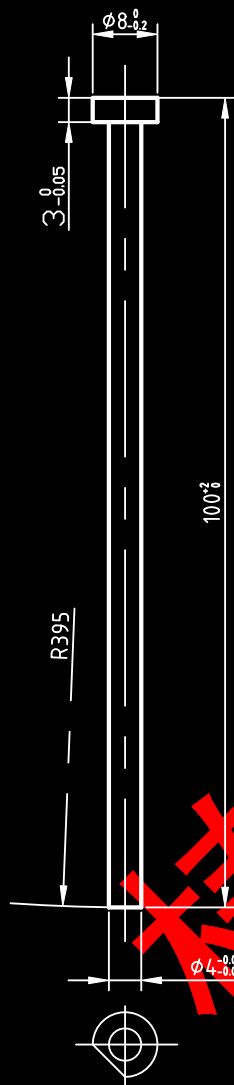
其余 $\sqrt{0.05}$

技术要求

- 1.零件要求热处理使其硬度达到50-55HRC.
- 2.未注公差等级为GB1800-79 IT13级.

						T8A			宁波工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				顶杆	
设计	王明君	05.05.17	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	wmj-00-19-01	
工艺			批准			共 2 张 第 1 张				

A4-顶杆2



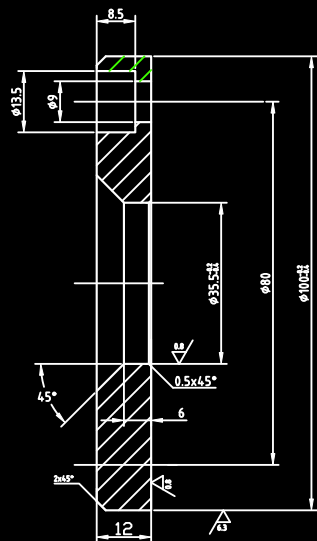
技术要求

- 1.零件要求热处理使其硬度达到50--55HRC。
- 2.未注公差等级为GB1800-79 IT13级。

						T8A			宁波工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				顶杆	
设计	王明君	05.05.22	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	wmj-00-19-02	
工艺			批准			共 2 张 第 2 张				

A4-定位圈

其余 $\sqrt{\text{ }}$



技术要求

- 1.零件要求热处理使其硬度达到50-55HRC.
- 2.未注公差等级为13级.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	王明君	05.05.14	标准化		
审核					
工艺			批准		

45

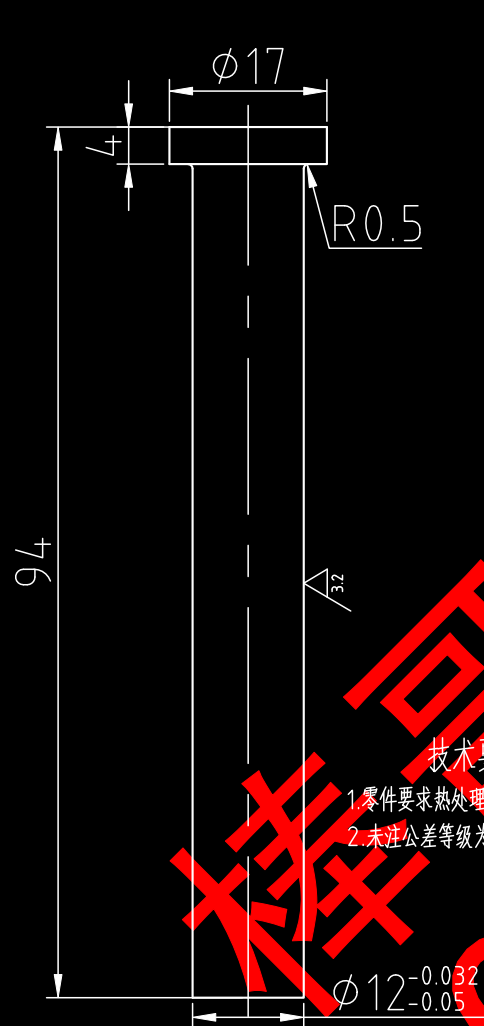
宁波工程学院

定位圈

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 20 张 第 1 张		

wmj-00-01

A4-复位杆

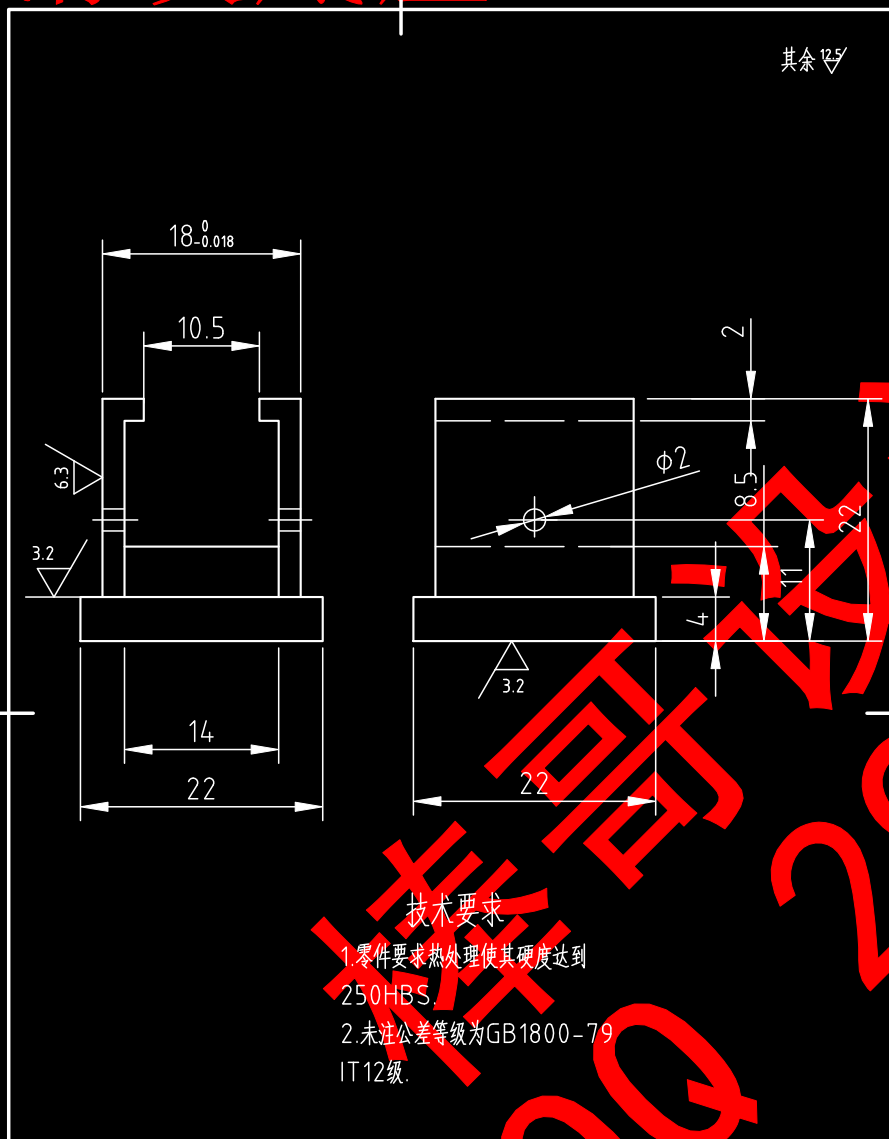


技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到54-58HRC。
2. 未注公差等级为GB1800-79 IT13级。

						T10A			宁波工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				复位杆	
设计	王明君	05.05.22	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	wmj-00-05	
工艺			批准			共20张 第5张				

A4-滑块底座

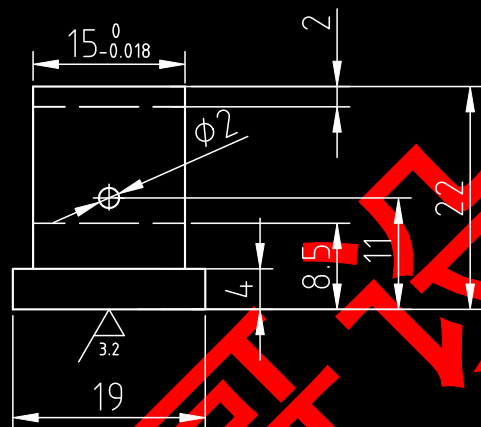
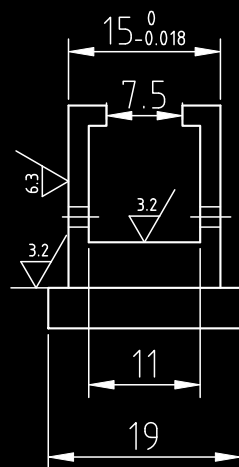


技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到 250HBS.
2. 未注公差等级为 GB1800-79 IT12 级.

						45			宁波工程学院	
									滑块底座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	wmj-00-10-01	
设计	王明君	05.05.18	标准化					1:1		
审核										
工艺				批准		共 3 张 第 1 张				

A4-滑块底座2



其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

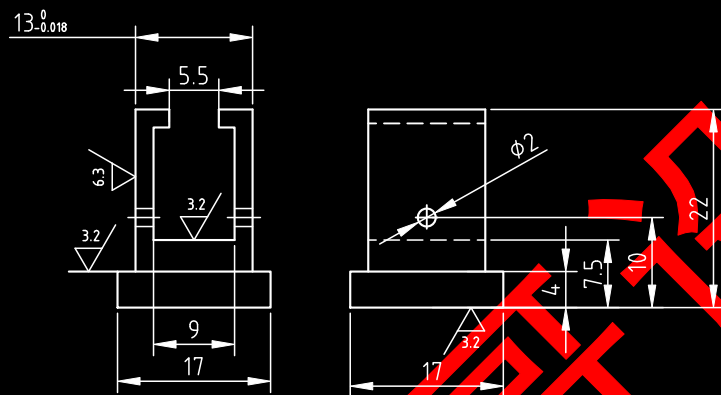
技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到250HBS。
2. 未注公差等级为GB1800-79 IT13级。

						45	宁波工程学院		
							滑块底座2		
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	王明君	05.05.19	标准化						1:1
审核								wmj-00-10-02	
工艺			批准			共 3 张 第 2 张			

A4-滑块底座3

其余 12.5



技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到250HBS.
2. 未注公差等级为GB1800-79 IT13级.

						45			宁波工程学院	
									滑块底座3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	wmj-00-10-03	
设计	王明君	05.05.19	标准化					1:1		
审核										
工艺			批准			共 3 张 第 3 张				

T10A

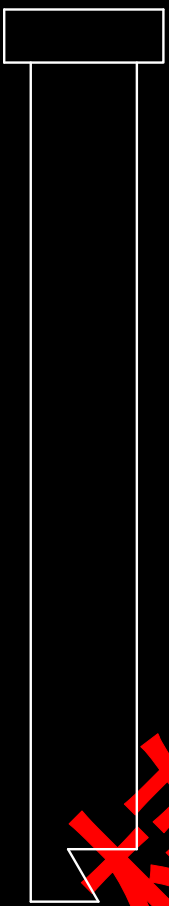


- 1.零件要求热处理使其硬度达到50-55HRC。
- 2.未注公差等级为13级。

						T10A	宁波工程学院		
							浇口套		
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
审核						wmj-00-17			
工艺			批准			共20张 第17张			

A4-拉料杆

其余 1:3



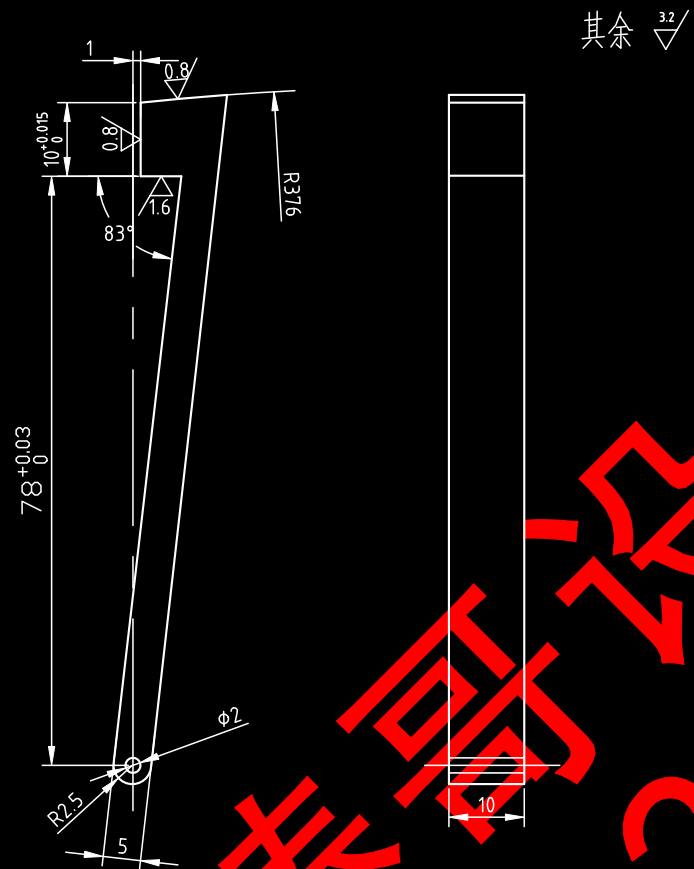
						T10A			宁波工程学院	
									拉料杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计			标准化							
审核									1:1	wmj-00-20
工艺			批准			共20张 第20张				

技术要求

1.未注倒角为 $1\times 45^\circ$ 。

						45			宁波工程学院		
									水嘴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	wmj-00-18	
设计	王明君	05.05.17	标准化								
								1:1			
审核											
工艺			批准			共20张 第18张					

A4-斜滑块



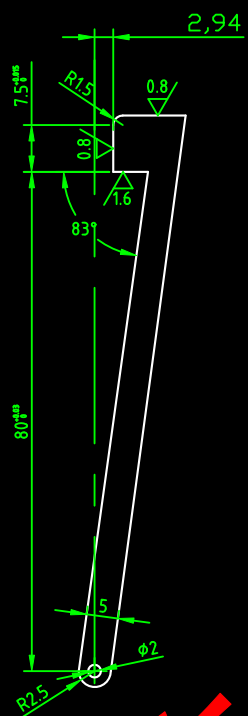
技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到54-58HRC。
2. 未注公差等级为GB18000-79 IT9级。

						T10A			宁波工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				斜滑块1	
设计	王明君	05.05.19	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	wmj-00-14-01	
工艺			批准			共 3 张 第 1 张				

A4-斜滑块2

其余 3.2/



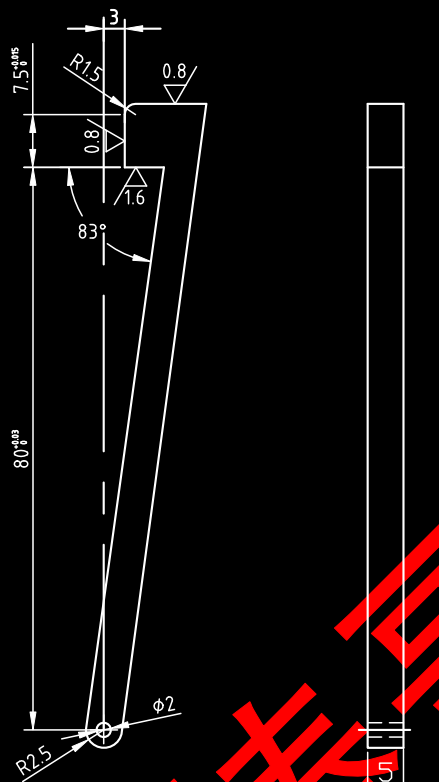
技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到54-58HRC。
2. 未注公差等级为9级。

						T10A 宁波工程学院	宁波工程学院		
							斜滑块2		
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计	王明君	05.05.20	标准化						
								1:1	
审核						wmj-00-14-02			
工艺				批准		共 3 张 第 2 张			

A4-斜滑块3

其余 $\sqrt[3]{2}$



技术要求

1. 零件要求热处理使其硬度达到54-58HRC。
2. 未注公差等级为GB1800-79 IT9级。

						T10A			宁波工程学院			
												斜滑块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	wmj-00-14-03		
设计	王明君	05.05.20	标准化						1:1			
审核												
工艺			批准			共 3 张 第 3 张						