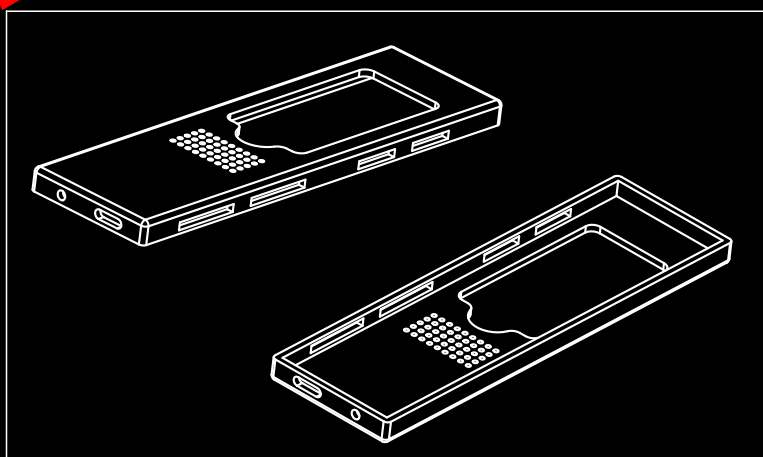
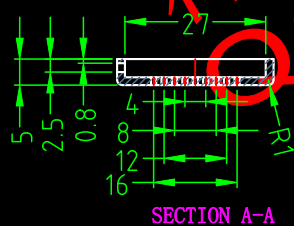
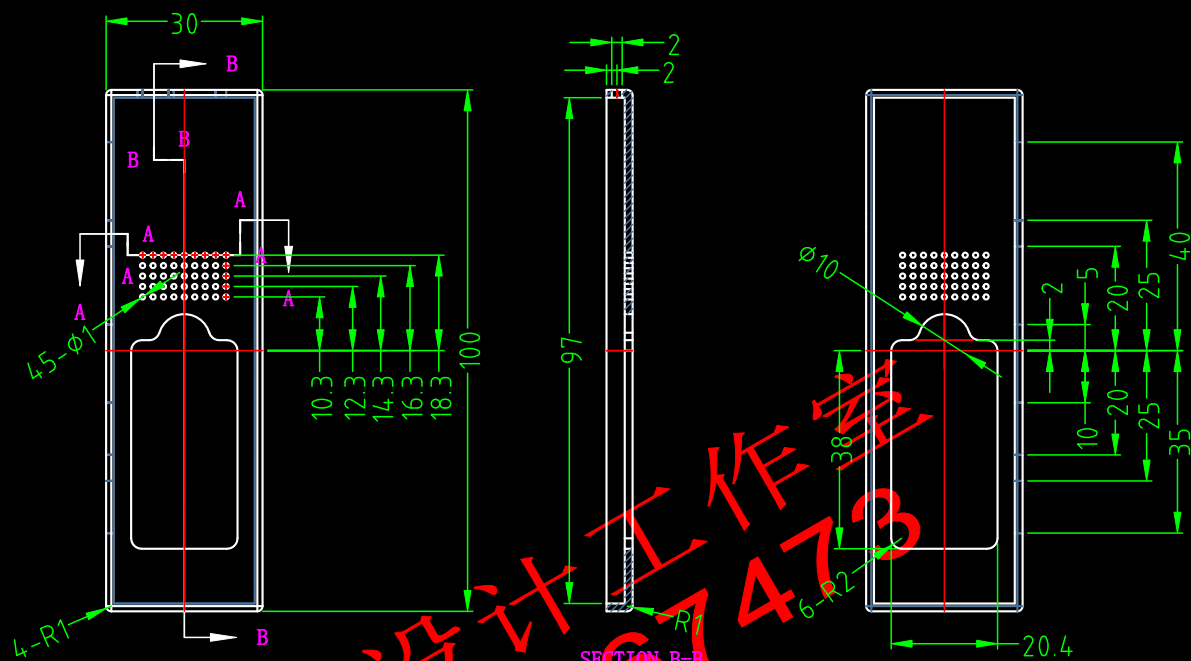




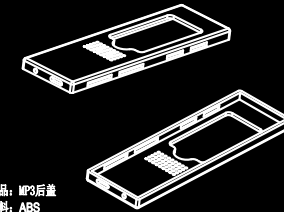
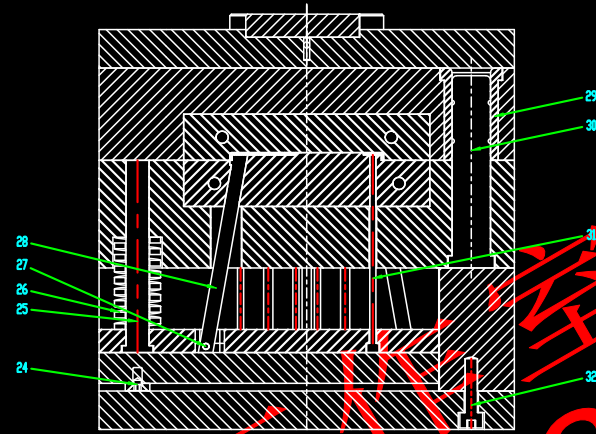
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	
设 计	(三缸程)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)	
						
审 核						
工 艺			批 准			

ABS					
阶 段 标 记				重 量	比 例
共 张				第	页

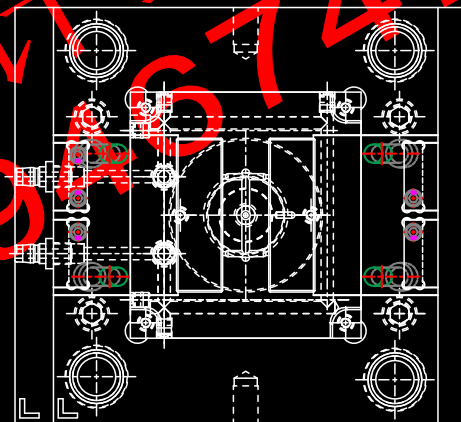
产品
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



产品: MP3后盖
材料: ABS
收缩率: 1.005

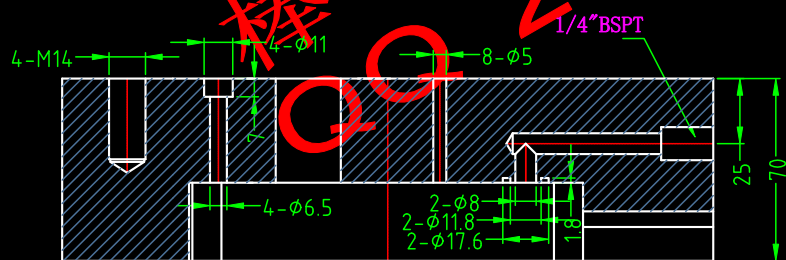
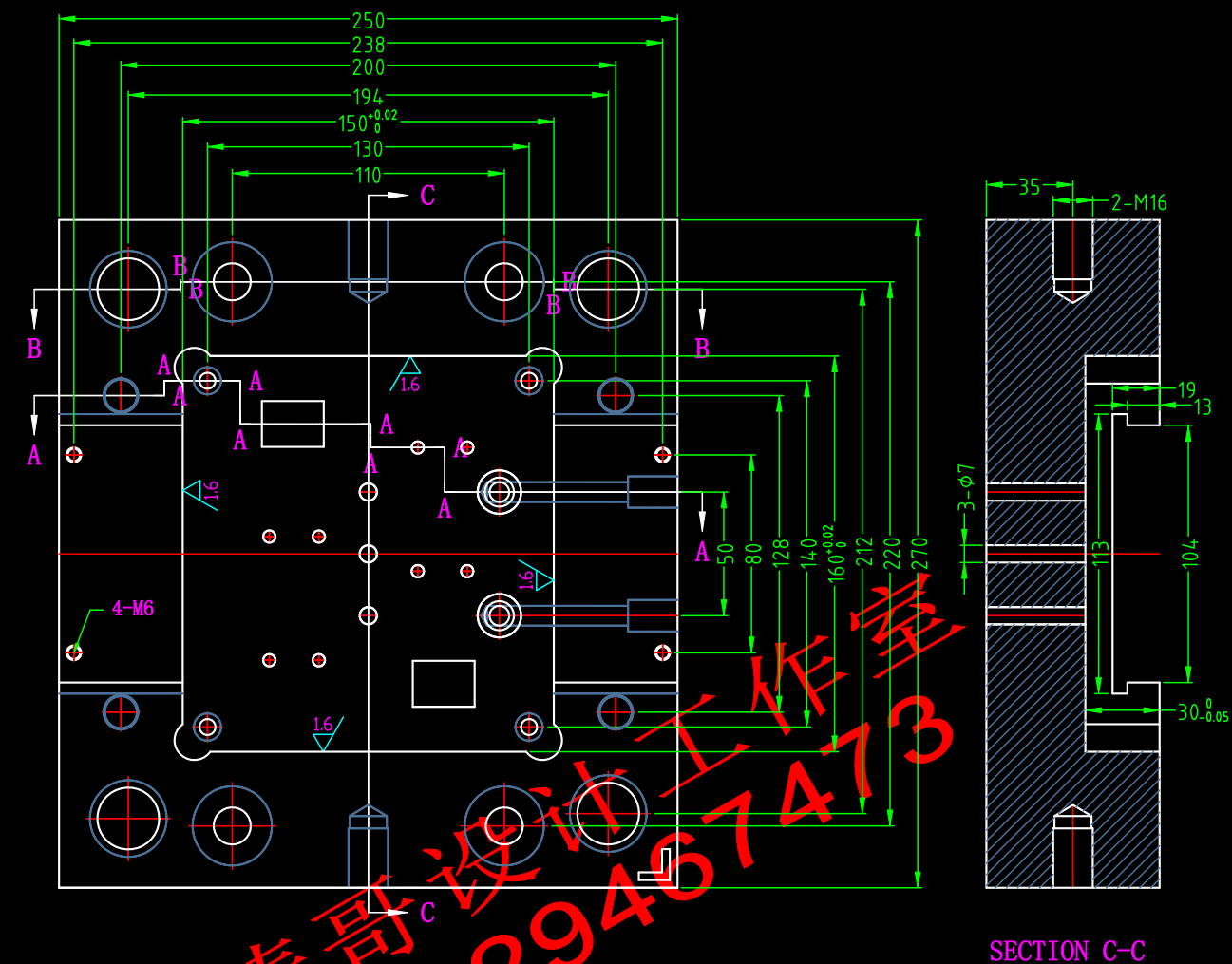
- 1、装和时,对各分理面进行修研,应使垂直分理面接触吻合,水平分理面稍有间隙,间隙在 $0.01\sim0.02\text{mm}$ 之间,周红丹显示时,当垂直分理面呈黑亮点,水平分理面见红点即可;
- 2、模具所有运动部位要保证位置准确,动作可靠,不得有歪斜和卡滞现象。要求固定的零件不得相对滑动;
- 3、装配后进行试模验收,脱模机构不得有干涉现象,整件质量要达到设计要求,如不符合,修模再试。



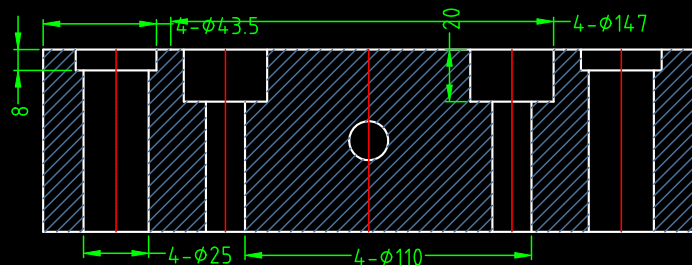
32	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	54-58HR
31	耐火試驗	耐火試驗	SDMI	50	54-58HR
30	GB/T 4169.4-1984	耐火試驗	SDMI	4	54-58HR
29	GB/T 4169.4-1984	耐火試驗	SDMI	4	54-58HR
28	耐火試驗	耐火試驗	7MI	2	42-48HR
27	耐火試驗	耐火試驗	SDMI	2	54-58HR
26	HB 4575-92	耐火試驗	STD	4	54-58HR
25	GB/T 4169.4-1984	耐火試驗	SDMI	4	54-58HR
24	耐火試驗	耐火試驗	STD	4	
23	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	
22	耐火試驗	耐火試驗	7MI	2	42-48HR
21	耐火試驗	耐火試驗	PZJ	4	28-32HR
20	耐火試驗	耐火試驗	STD	4	
19	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	
18	耐火試驗	耐火試驗	STD	4	
17	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	2	
16	GB/T 4169.4-2000	耐火試驗	STD	1	
15	GB/T 4169.4-2000	耐火試驗	PZJ	1	28-32HR
14	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	
13	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	
12	耐火試驗	耐火試驗	45A	1	28-32HR
11	耐火試驗	耐火試驗	45A	1	28-32HR
10	耐火試驗	耐火試驗	7MI	2	42-48HR
9	耐火試驗	耐火試驗	7MI	2	42-48HR
8	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	
7	耐火試驗	耐火試驗	45A	1	28-32HR
6	GB/T 4169.4-1984	耐火試驗	SDMI	1	54-58HR
5	耐火試驗	耐火試驗	45A	2	28-32HR
4	耐火試驗	耐火試驗	45A	1	28-32HR
3	耐火試驗	耐火試驗	45A	1	28-32HR
2	GB/T 7.1-2010-2000	耐火試驗	STD	4	
1	耐火試驗	耐火試驗	45A	1	28-32HR
特	特	耐火試驗	耐火試驗	耐火試驗	耐火試驗

[illegible]

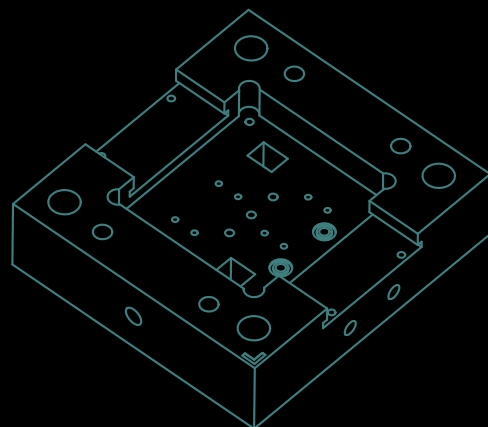
A0



SECTION A-A



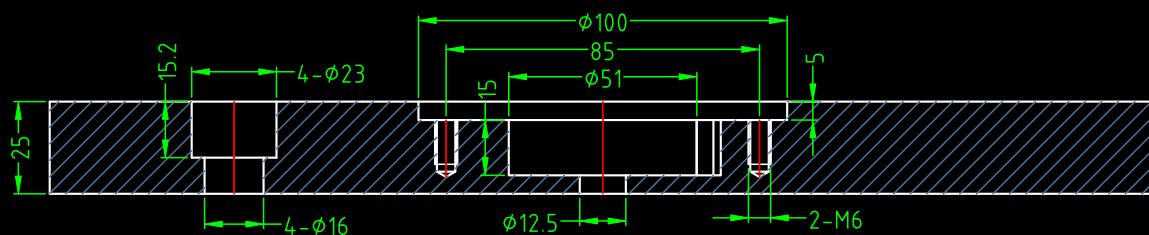
SECTION B-B



技术要求

- 1、型芯孔与型芯采用H7/m6配合;
- 2、未注公差的范围偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
- 3、未注形位公差按GB/T 1184-1996,其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 4、所有菱边均需倒钝;
- 5、顶针孔双边避空0.5mm

[illegible]

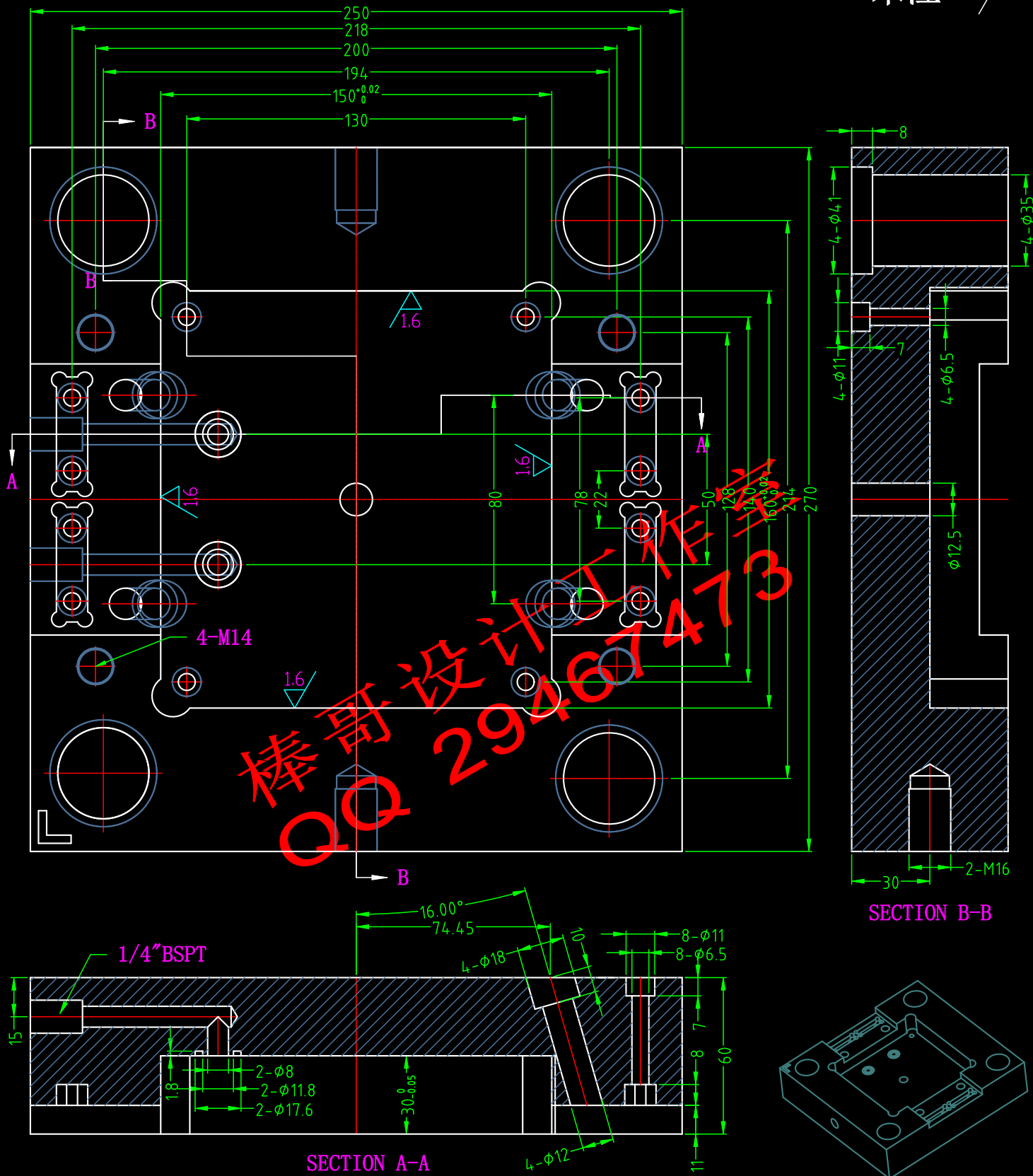


SECTION A-A

- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

TOLERANCE			
X	+/- 0.2	X °	+/- 0.5°
X.X	+/- 0.1	X.X °	+/- 0.1°
X.XX	+/- 0.02	X.XX °	+/- 0.05°

						S45C	顶板		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		图样名称		
设 计	（制图）	（专业代做）	标准化	（签名）	（年月日）				
审 核						阶 段 标 记	重 量	比 例	
工 艺			批 准						
						共	张	第 页	
						图样代号			



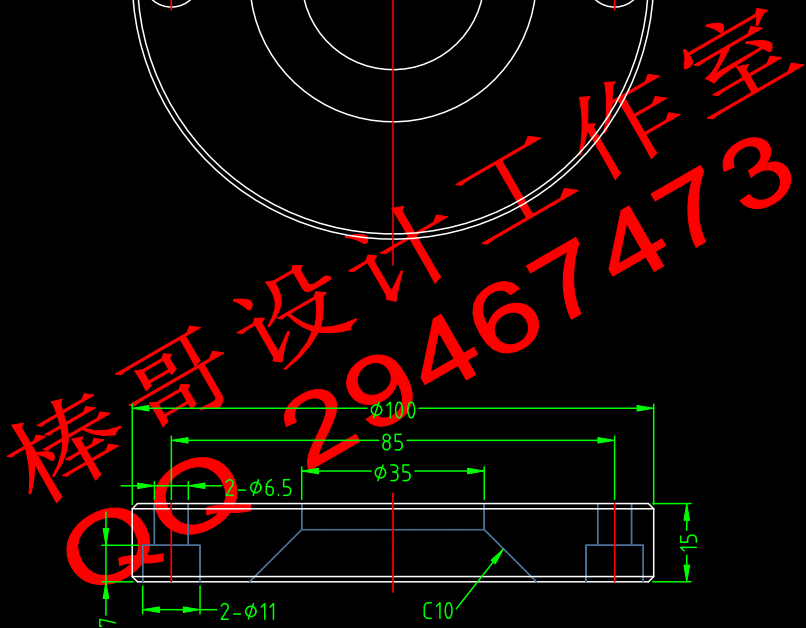
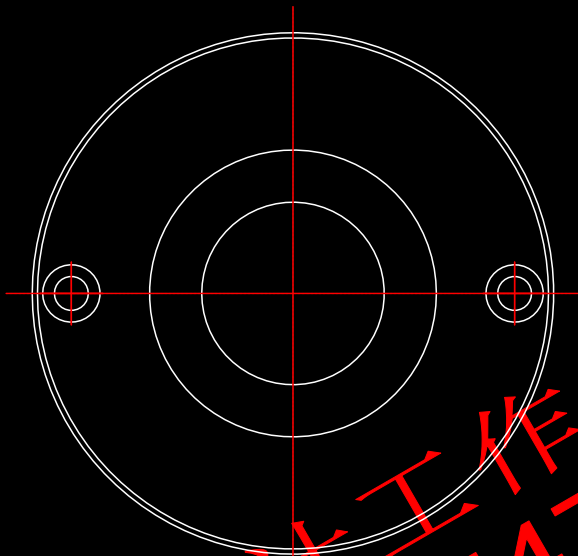
技术要求

- 1、定模板与型腔采用H7/m6配合;
- 2、导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996, 其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 5、所有菱边均需倒钝;

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X°	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

				S45C				定模板			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	图样名称	
设计	(制图)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)					图样代号	
审核											
工艺											
				批准		共 张 第 页					

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

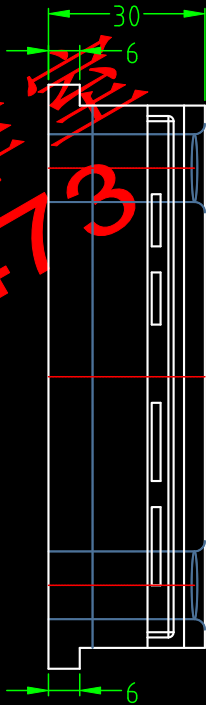
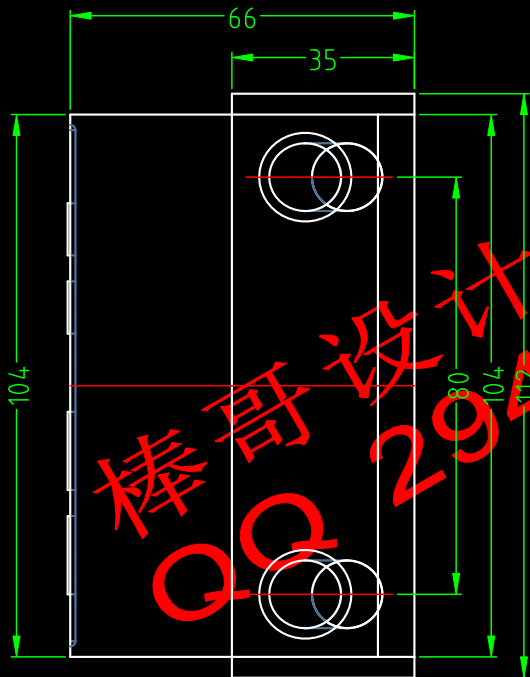
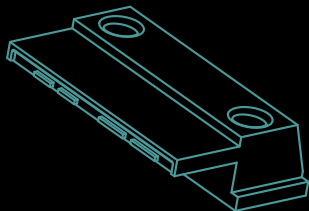
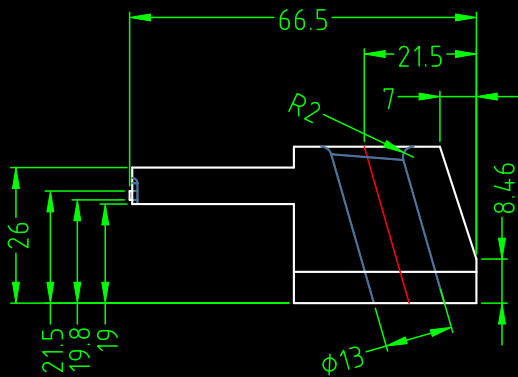
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	
设 计	(工程)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)	
审 核						
工 艺			批 准			

P20			
阶 段	标 记	重 量	比 例
共 张 第 页			

定位环
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1. 斜顶斜壁为H7/m6配合;
- 2. 未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为6级;
- 3. 未注形位公差按GB/T 1184-1996, 其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 4. 未注圆角为R0.5, 棱角去毛刺;

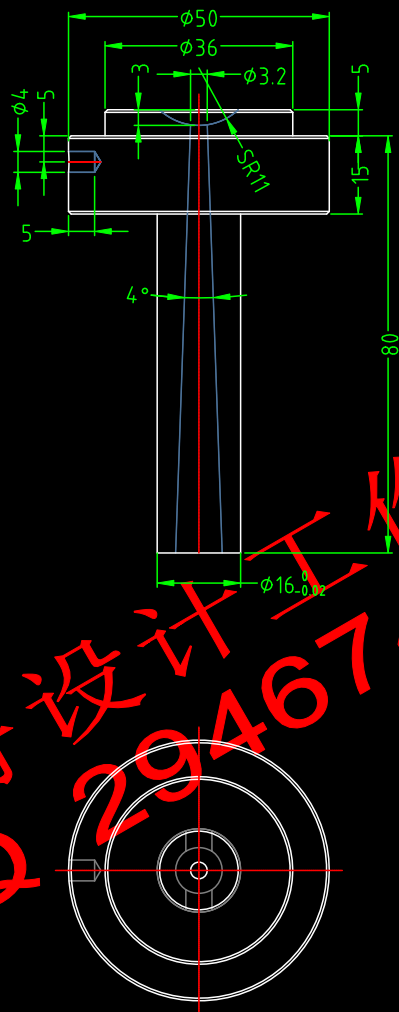
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X °	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX °	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	
设 计	(三缸程)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)	
审 核						
工 艺			批 准			

718H			
阶 段	标 记	重 量	比 例
共	张	第	页

滑块
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

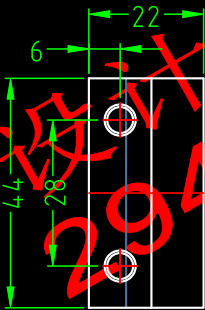
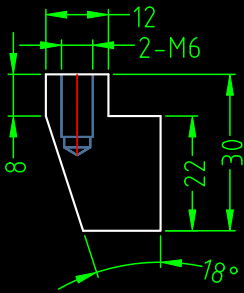
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计	(工程)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)
审 核					
工 艺			批 准		

STD				
阶 段 标 记		重 量	比 例	
共		张	第	页

浇口衬套
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1. 斜顶斜壁为H7/m6配合;
- 2. 未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为6级;
- 3. 未注形位公差按GB/T 1184-1996, 其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 4. 未注圆角为R0.5, 棱角去毛刺;

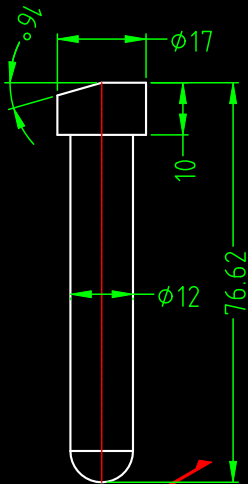
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	
设 计	(三缸程)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)	
审 核						
工 艺			批 准			

P20			
阶 段	标 记	重 量	比 例
共 张 第 页			

锁紧块
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1. 斜顶斜壁为H7/m6配合;
- 2. 未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为6级;
- 3. 未注形位公差按GB/T 1184-1996,其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 4. 未注圆角为R0.5,棱角去毛刺;

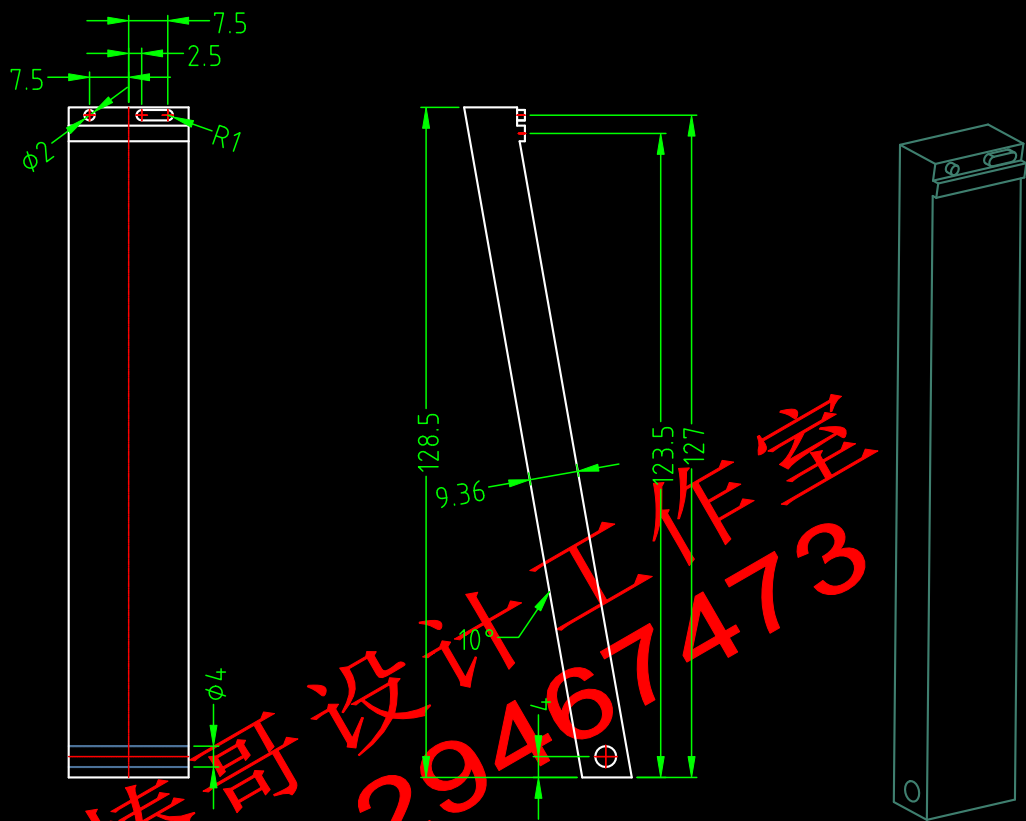
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	
设 计	(制图)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)	
审 核						
工 艺			批 准			

STD						
				阶 段	标 记	重 量
						比 例
				共	张	第 页

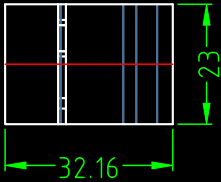
斜导柱
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1. 斜顶斜壁为H7/m6配合;
- 2. 未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为6级;
- 3. 未注形位公差按GB/T 1184-1996,其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 4. 未注圆角为R0.5,棱角去毛刺;



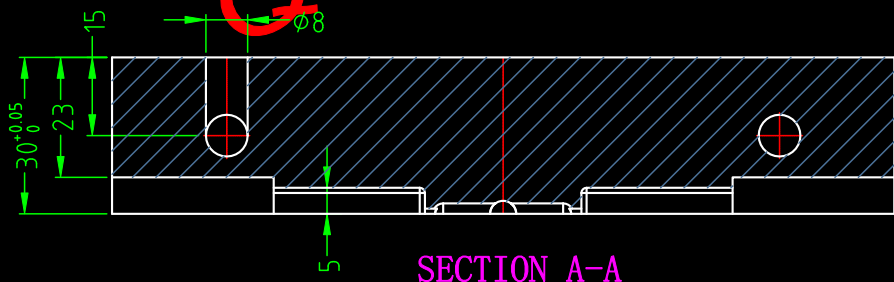
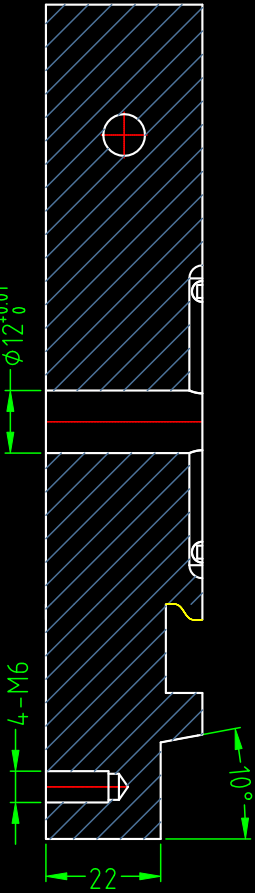
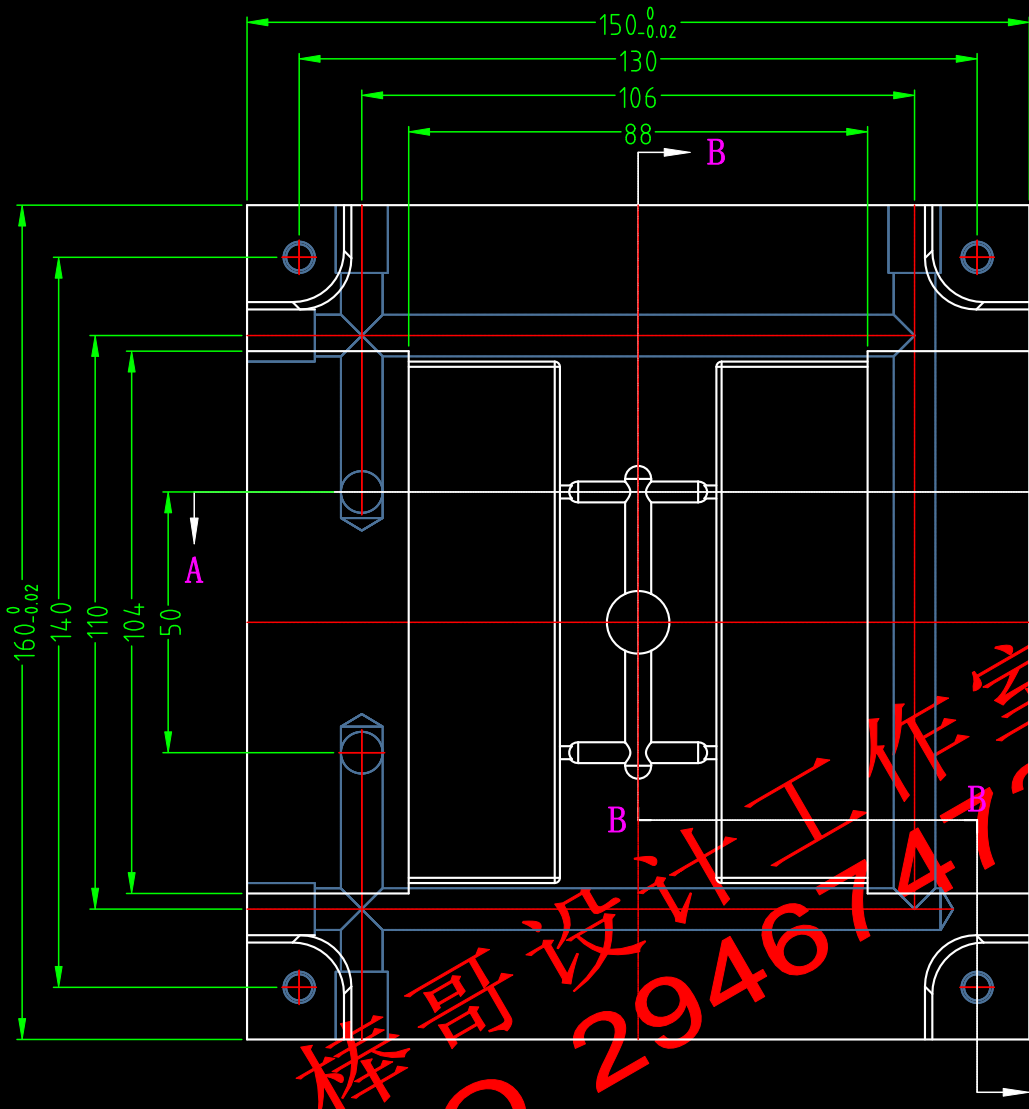
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X °	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX °	+/-0.05°

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计	(制图)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)
审 核					
工 艺			批 准		

718H			
阶 段	标 记	重 量	比 例
共	张	第	页

斜顶
图样名称
图样代号

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$

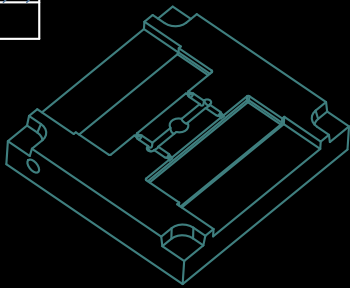


SECTION B-B

SECTION A-A

技术要求

- 1、侧壁与定模板为H7/m6配合，要求表面抛光 处理；
- 3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为6级；
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；



TOLERANCE			
X	+/-0.2	X°	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(制图)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

718H

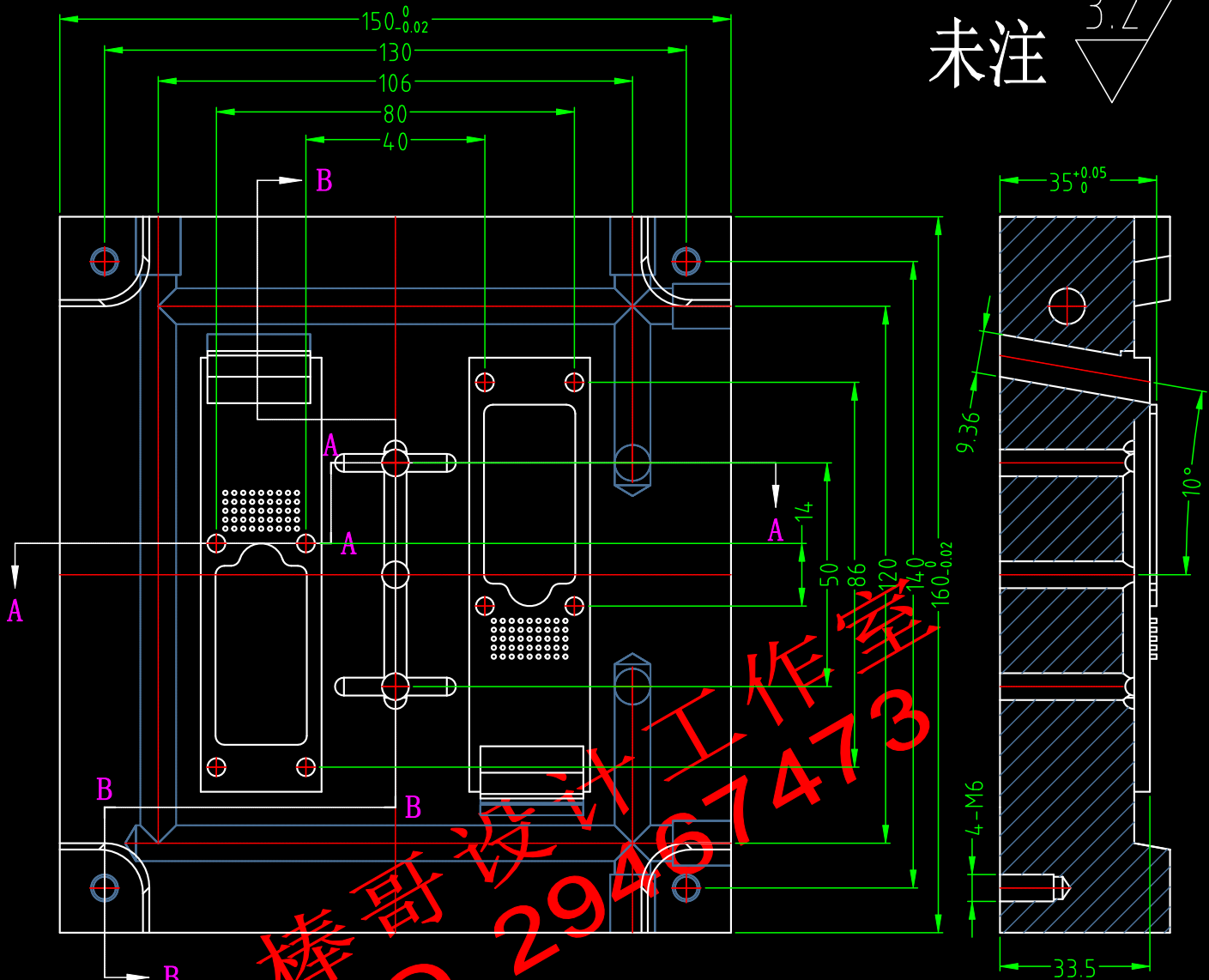
型腔

图样名称

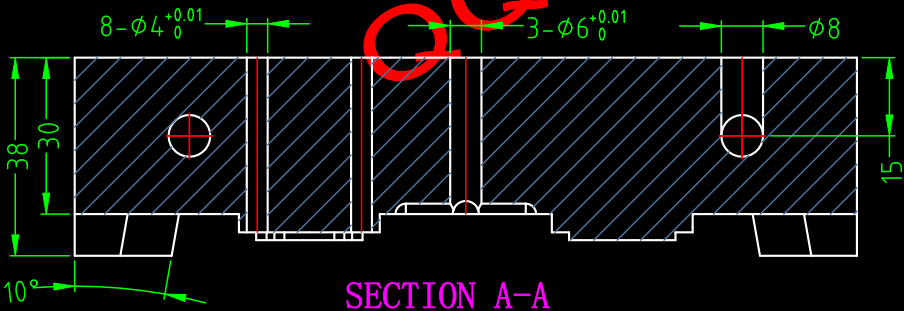
图样代号

阶段	标记	重量	比例
共	张	第	页

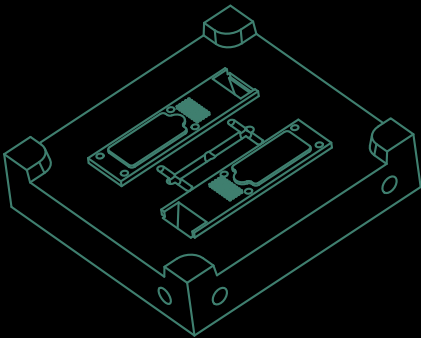
未注 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



棒哥设计工作室
QQ 29467473



SECTION B-B



技术要求

- 侧壁与动模固定板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 未注公差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
- 未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X°	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(工程)	(专业代做)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

718H			
阶段	标记	重量	比例
共	张	第	页

型芯
图样名称
图样代号