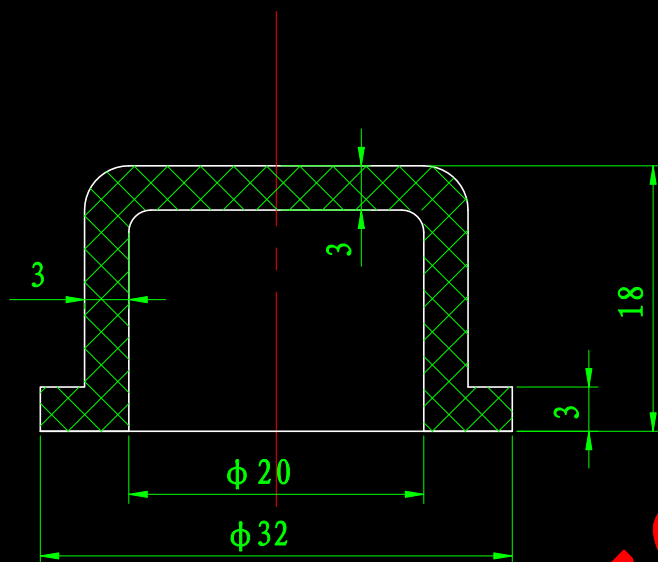
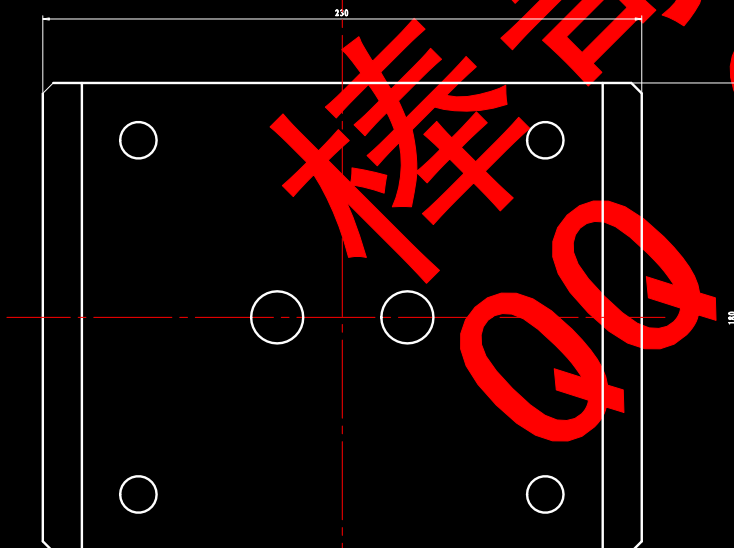




QQ 29467473 榉木设计

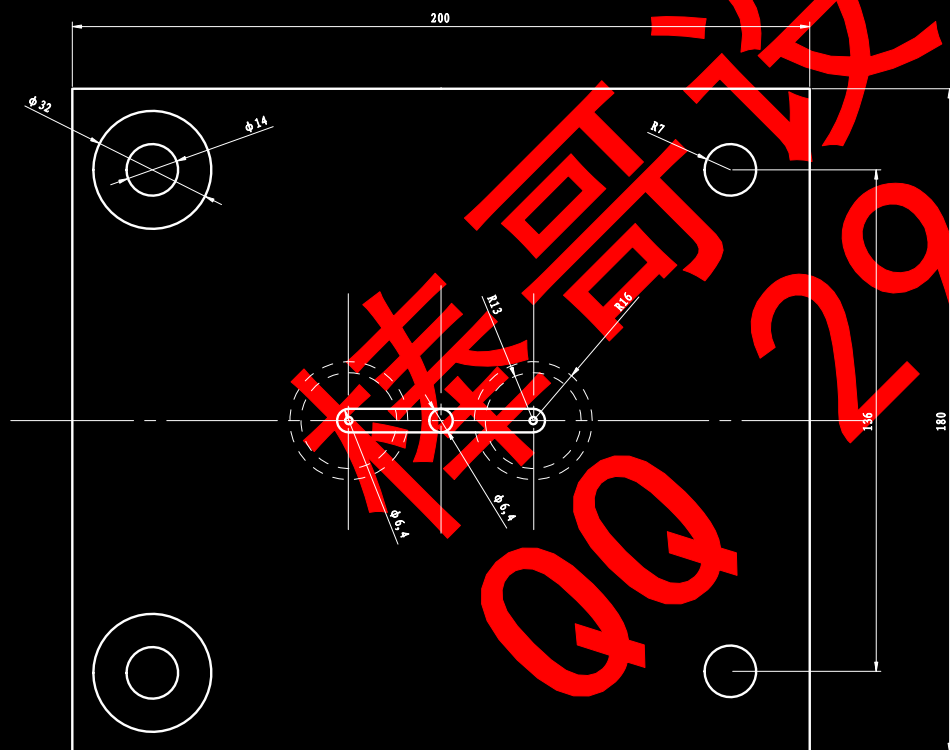
						PS			游戏机按钮	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					2:1
审 核										
工 艺			批 准			共 张			第	页

1. 模板外缘倒角均为 45°
2. 浇口套与定模板采用过度配合H7/m6。
3. 浇口套与定位圈采用H9/f9配合。
4. 型芯与动模板间采用过盈配合H7/p6。
5. 模具注塑前必须加热。



18	GB70-85	内六角螺钉	4	M12x13
17		推板	1	200x126x15
16		推杆固定板	1	200x126x12
15		推杆	4	
14		销钉	4	
13	GB70-85	内六角螺钉	4	M10x22.5
12		型芯固定板	1	200x180x35
11		型芯	2	
10		推件板	1	200x180x20
9		导柱	2	
8		中间板	1	200x180x40
7		浇口套	1	
6	GB70-85	内六角螺钉	3	M5x11
5		定模板	1	230x180x20
4		导套	2	
3	GB4169.1-84	限位拉杆	2	
2		支撑板	2	200x180x20
1	GB4169.6-84	支架	1	200x35x60
序号	代号	名称	数量	备注
				江西理工大学
				拔扭套装配图
设计	审核	批准	阶段标记	数量
审核	南城			比例
工艺		批准	07.3.19	共 9 张 第 1 张

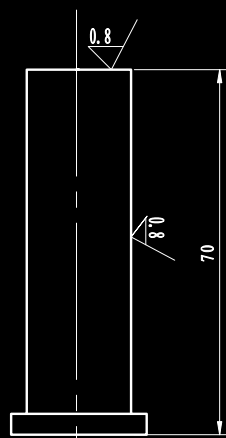
Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing a cross-section with dimensions: 156 ±0.1, 50 ±0.1, 1.6, R1.48, R3, 18, 40 ±0.1, and 8 ±0.1.



1. 零件的工作表面不允许有碰伤、凹痕、裂纹、毛刺等缺陷。
2. 它与型芯构成型腔部分粗糙度Ra为0.8。
3. 调质处理。

[illegible]

3-型芯-A4



其余 1.6

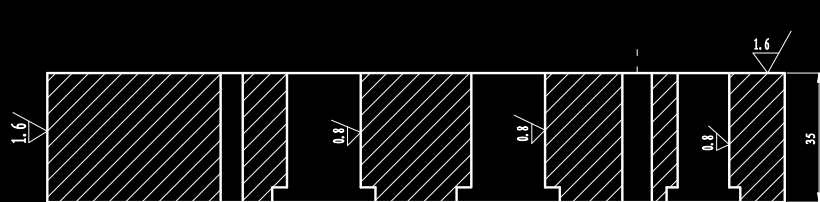


技术要求:

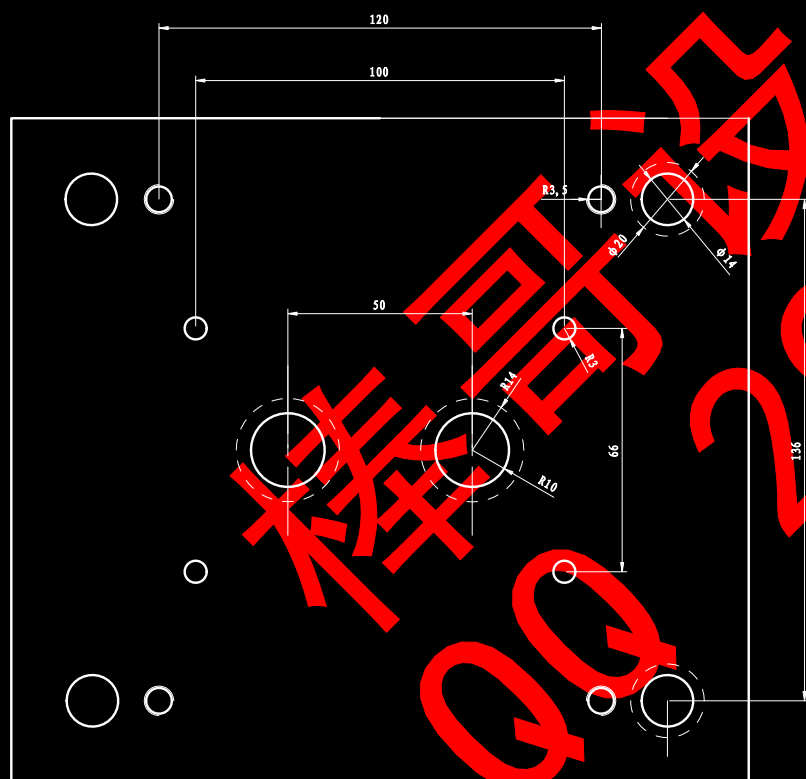
1. 型芯工作表面不允许有碰伤、裂纹、凹痕、毛刺、蚀锈等缺陷。
2. 调质处理。

									江西理工大学		
									型 芯		
标 记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日						
设 计	李泽胜		标准化			阶 段 标 记		重 量			
									1:1		
审 核	肖 斌										
工 艺			批 准		07. 3. 19	共 9 张		第 6 张			

4-型芯固定板-A2



其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

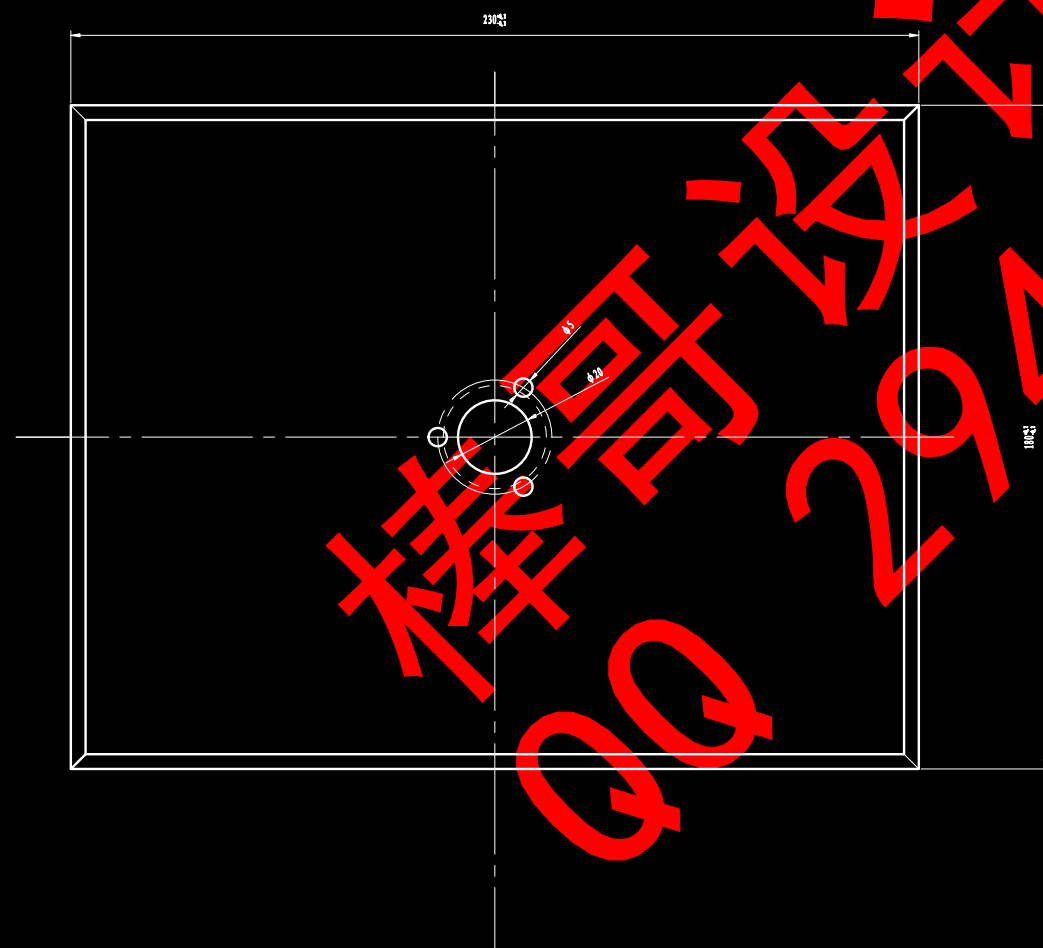


技术要求:

1. 图中推杆孔及销钉孔的粗糙度Ra为0.8。
2. 调质处理

						江西理工大学		
标 记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	型芯固定板		
设 计	李厚胜		标准化					
审 核	肖 斌					阶 段 标 记	重 量	比 例
工 艺			批 准	07.3.19				
						共 9 张 第 5 张		

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing dimensions and tolerances. The part is cylindrical with a central hole. Dimensions include a diameter of 1.6, a length of 1.6, a hole diameter of 0.8, and a fillet radius of 4x45°. A tolerance of 0.0 is indicated for the hole diameter.



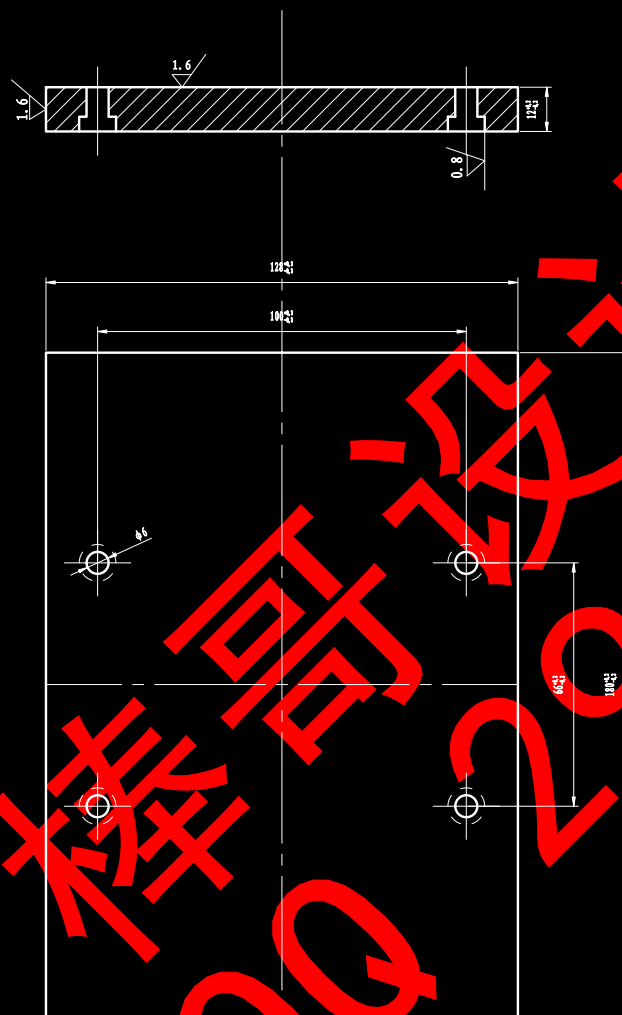
其余 3.2

技术要求:

1. 模板边缘倒角均为 45° 。
2. 调质处理

							江西理工大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	李泽胜		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核	肖斌							1: 1	
工艺			批准		07.03.19	共 9 张 第 2 张			
						定模座板			

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

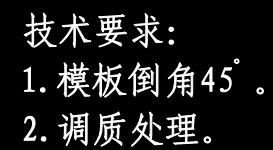


技术要求:

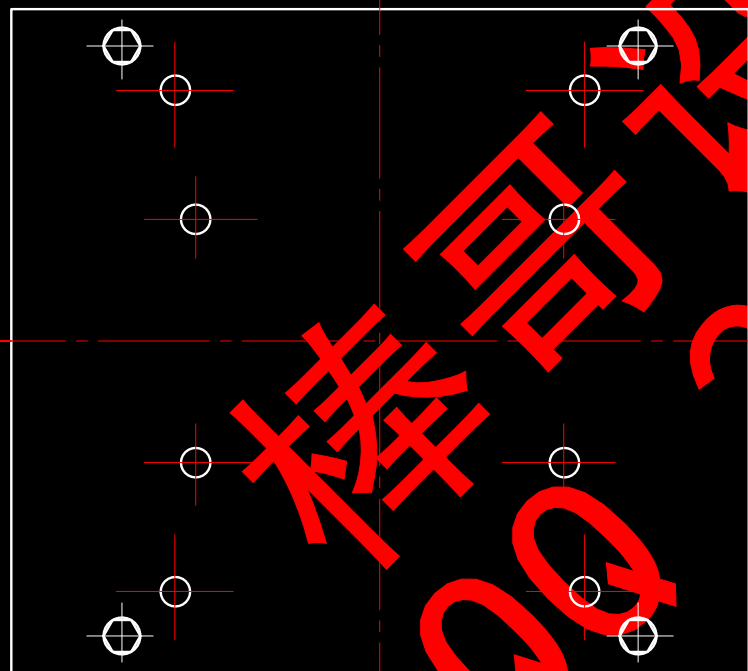
1. 表面粗糙度符合其它配置。
2. 调质处理。

										江西理工大学				
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年月日					推杆固定板			
设计	李泽胜			标准化										
							阶	段	标	记	重	量	比	例
													1:	1
审核	肖斌						共 9 张 第 8 张							
工艺				批准	07.3.19									

3. 2

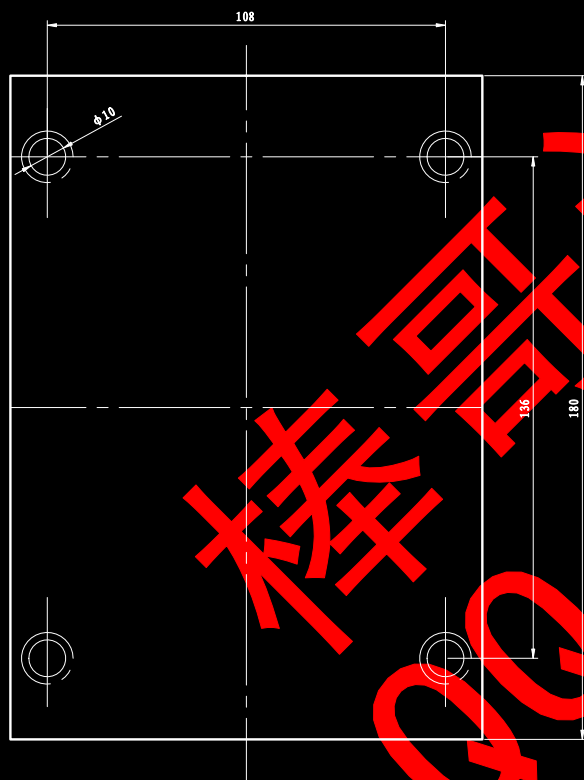


						江西理工大学		
标 记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	推件板		
设 计	李泽胜		标准化					
						阶 段 标 记	重 量	比 例
								1:1
审 核	肖 斌					共 9 张 第 4 张		
工 艺			批 准		07.3.19			



2. 调质处理。

标 记	处数	分 区	图 文 件 号	签名	年月日			
设 计	李泽胜		标准化					
						阶 段 标 记	重 量	比 例
审 核								1:1
工 艺			批 准					



1. 内六角螺钉孔的粗糙度Ra为0.8。
2. 调质处理。

									江西理工大学		
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	李泽胜		标准化								
审 核	肖斌									1:1	
工 艺			批 准		07.03.19	共 9 张			第 9 张		