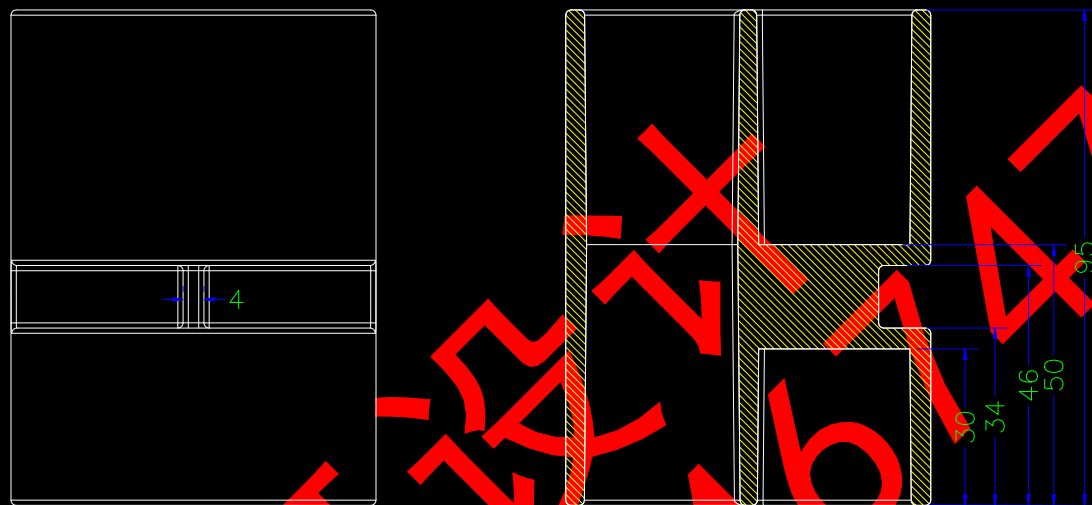
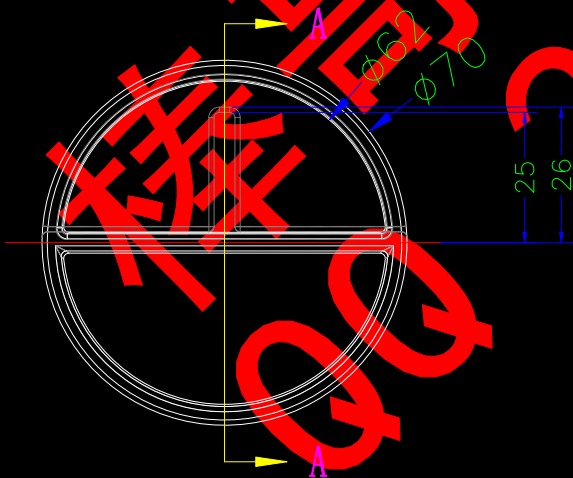


0-产品图-笔筒-A3



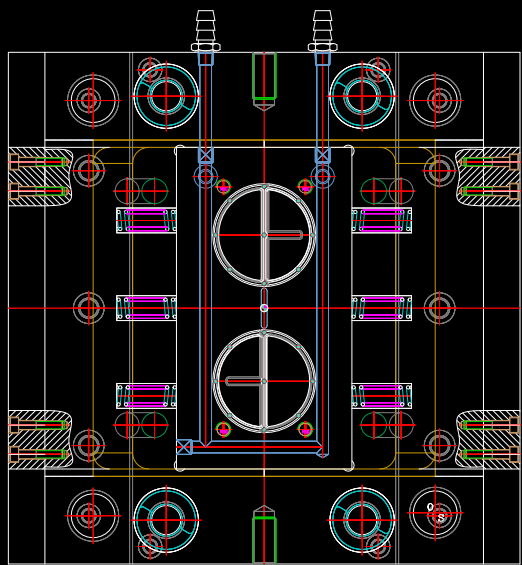
SECTION A-A



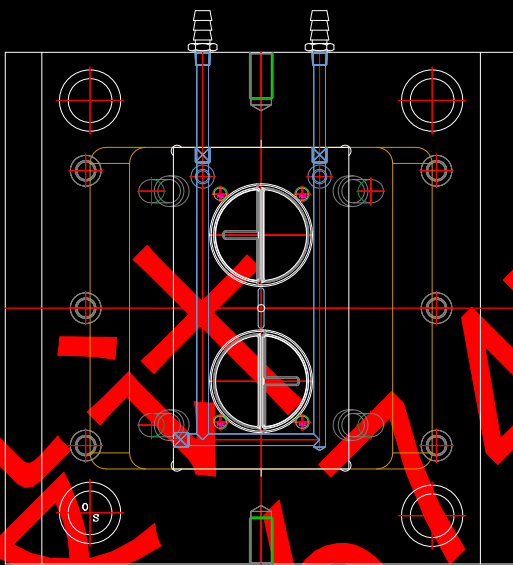
塑件: 笔筒
材料: ABS
收缩率: 1.005
各边倒圆角

						ABS				产品图
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	Part
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 页				

装配图-A0



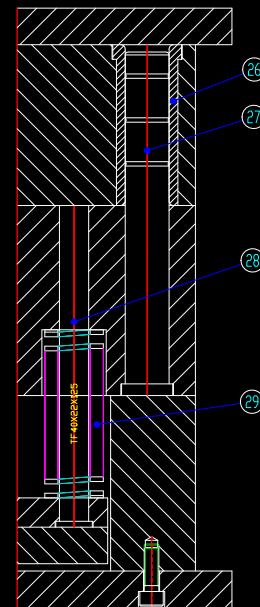
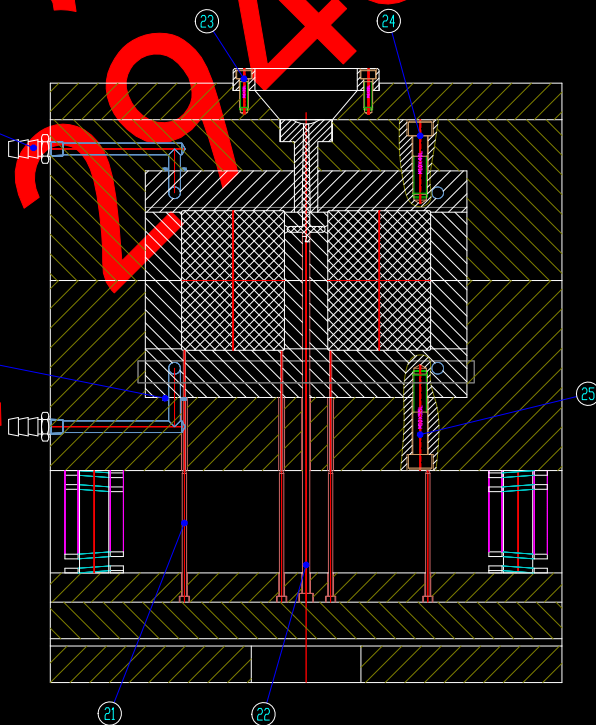
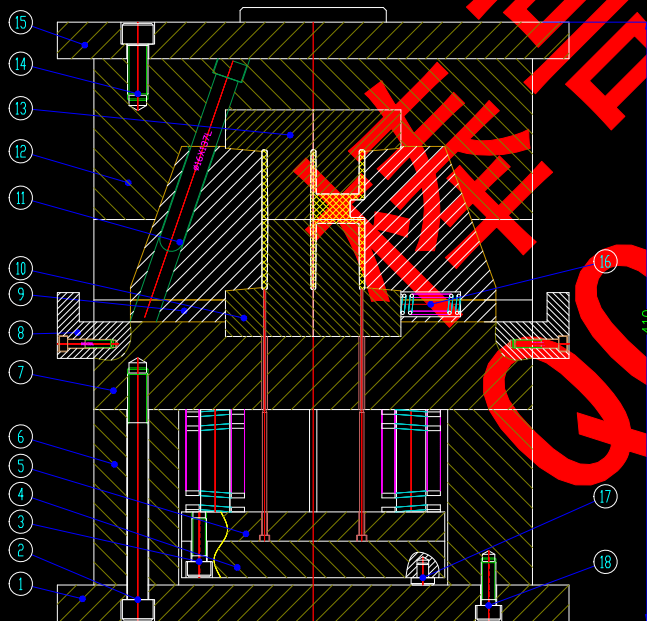
CI-3035-A110-B130-C120



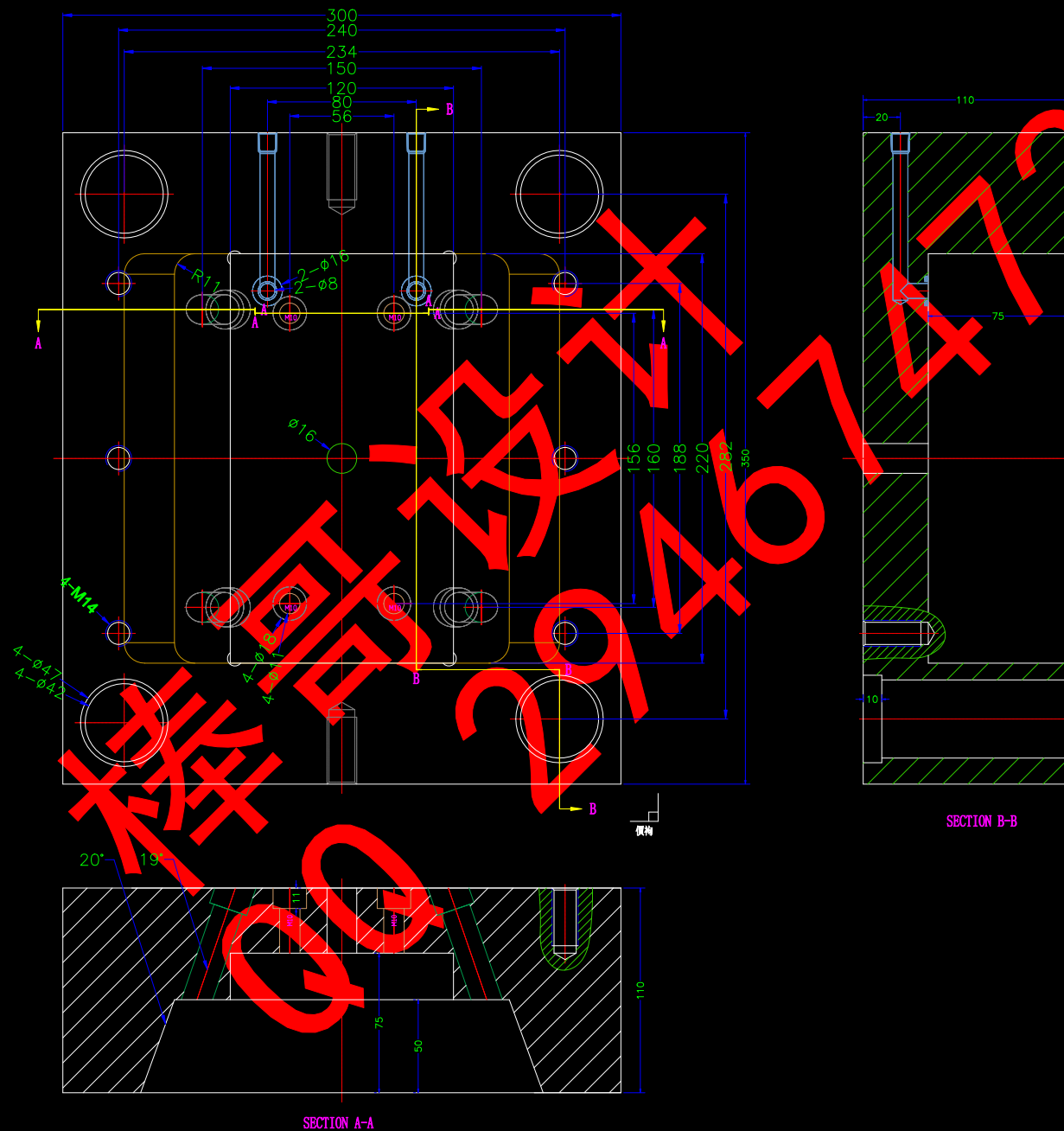
塑件：笔筒
材料：ABS
收缩率：1.005

技术要求

- 1、装配时：对各分型面进行修研，应使垂直分型面接触吻合，水平分型面稍留有空隙，间隙在 $0.01\sim 0.02\text{mm}$ 之间，用红丹显示时，当垂直分型面显出黑亮点，水平分型面稍见红点即可；
- 2、模具所有活动部位应保证位置准确，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窜动；
- 3、装配后进行试验验收，脱模机构不得有干涉现象，塑件质量要达到设计要求，如不符合，修模再试。

[illegible]

2-定模板-A0

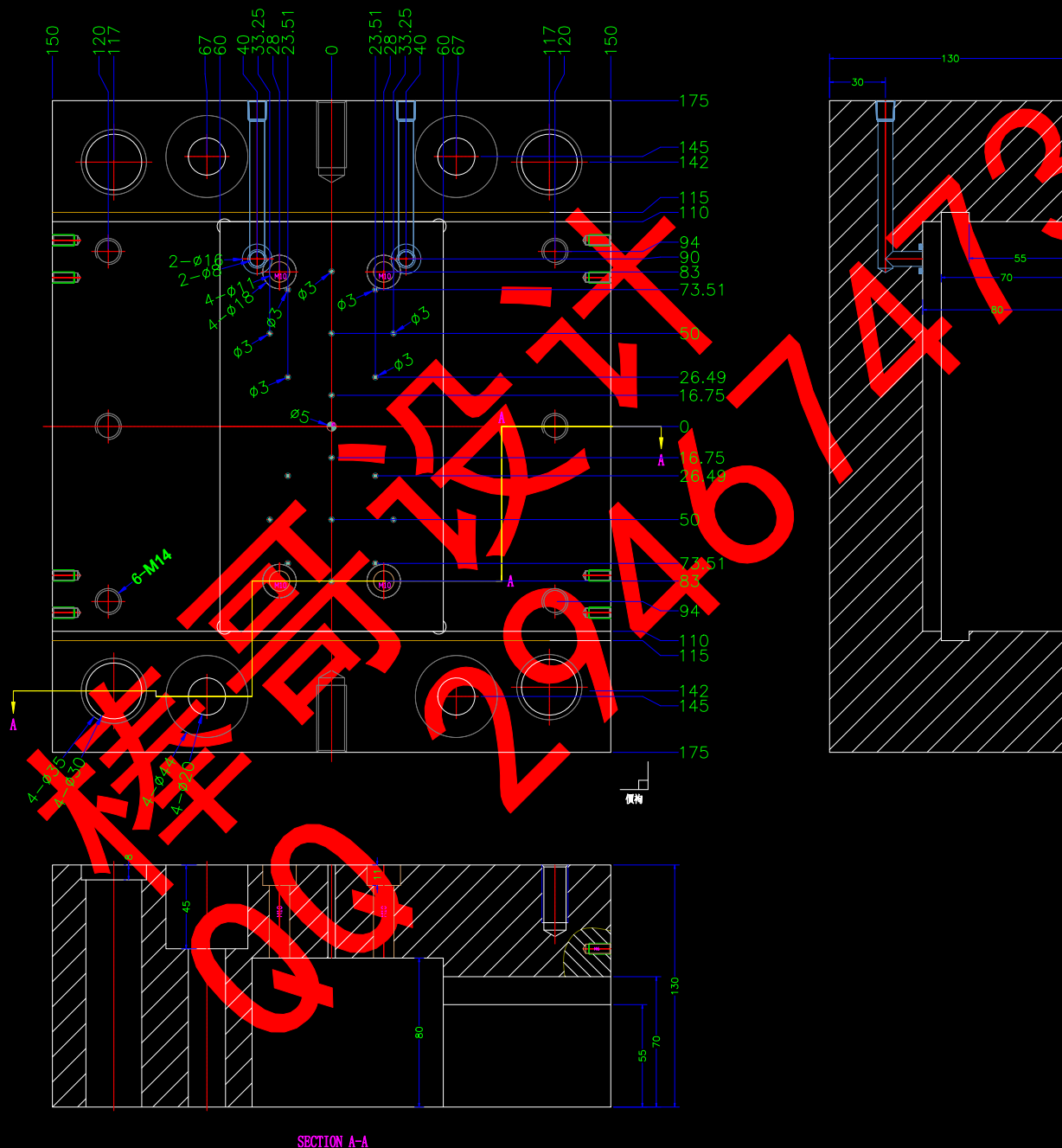


技术要求

- 1、型腔孔与型腔镶件采用H7/m6配合;
- 2、导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 3、未注公差의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;
- 6、热处理: 调质, 硬度230-270HB.

						S45C		定模板	
设计	审核	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	图 数	记 量 比 例		
设计	(签名)	(年月日)	审核	(签名)	(年月日)	图 数	记 量 比 例	A-plate	
审核									
工艺									

3-动模板-A0



技术要求

- 1、型芯孔与型芯镶件采用H7/m6配合;
- 2、导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 3、未注公差极限偏差按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;
- 6、热处理: 调质, 硬度230-270HB.

						S45C		动模板 B-plate
设计	审核	分 区	更改文件号	姓名	年、月、日	数量	比例	
设计	(签名)	(年月日)	审核	(签名)	(年月日)	数量	比例	
审核								
工艺								

Technical drawing of a mechanical part, likely a mold, showing a front view, a side view (SECTION B-B), and a detail view. The front view includes dimensions: 220 (total width), 90 (width of the top section), 78 (width of the middle section), 50 (width of the bottom section), and 100 (total height). The side view (SECTION B-B) shows a cross-section with a width of 1.01. The detail view shows a small circular feature with a diameter of 10.0. The drawing is overlaid with a large red watermark '202401413'.

SECTION B-B

1. 侧壁与定模
面抛光处理。
3. 未注公差
有关规定。
4. 未注形位公
线度、平面
5. 未注圆角为R
6. 热处理：淬

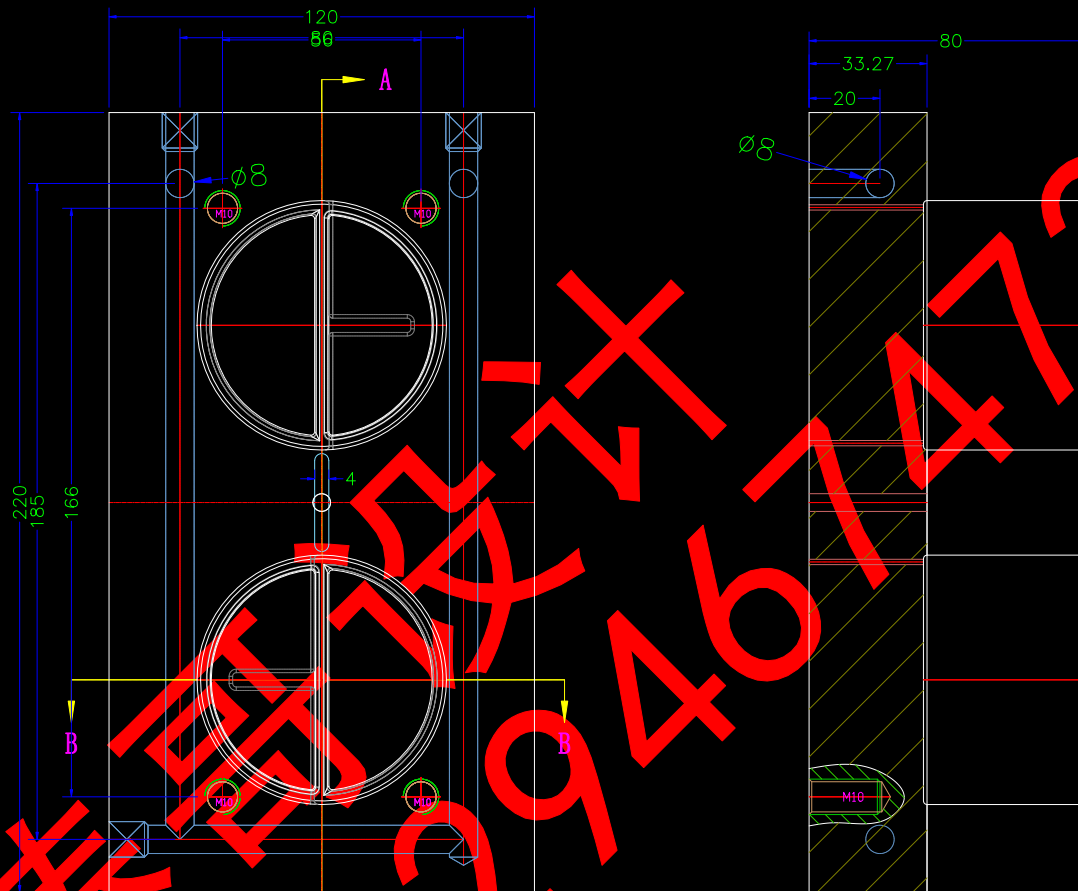
- 1、侧壁与定模型腔镶件为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 3、未注公差의极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；
- 6、热处理：淬火，表面硬度54-58HRC。

SECTION B-B

SECTION A-A

						718H				型腔
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记	重量	比例	
审核										
工艺				批准		共	张	第	页	
						Cav				

5-型芯-A2



SECTION A-A

SECTION B-B

技术要求

- 1、侧壁与动模固定板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 2、未注公差按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；
- 5、热处理：淬火，表面硬度54-58HRC。

						718H				型芯	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					Cor	
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)						
						阶 段	标 记	重 量	比 例	Cor	
审 核											
工 艺				批 准		共 张 第 页					

