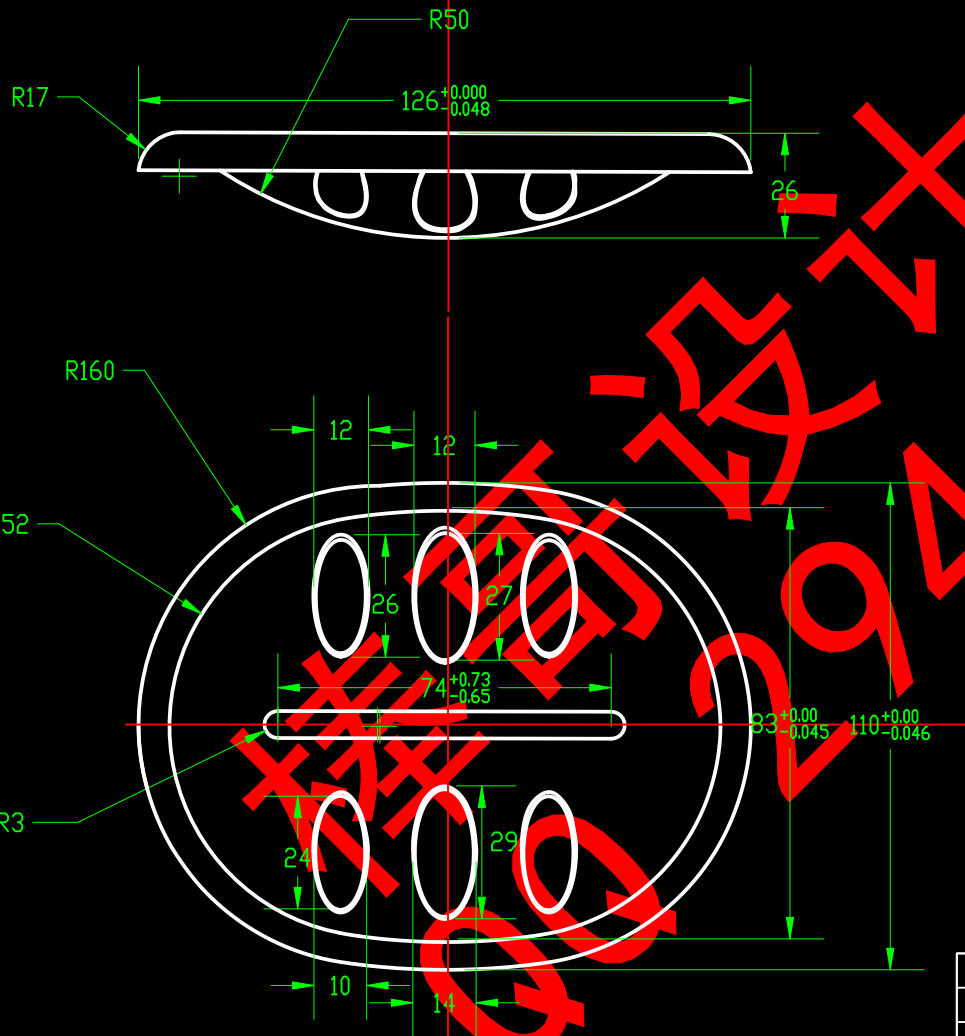


肥皂盒-A4

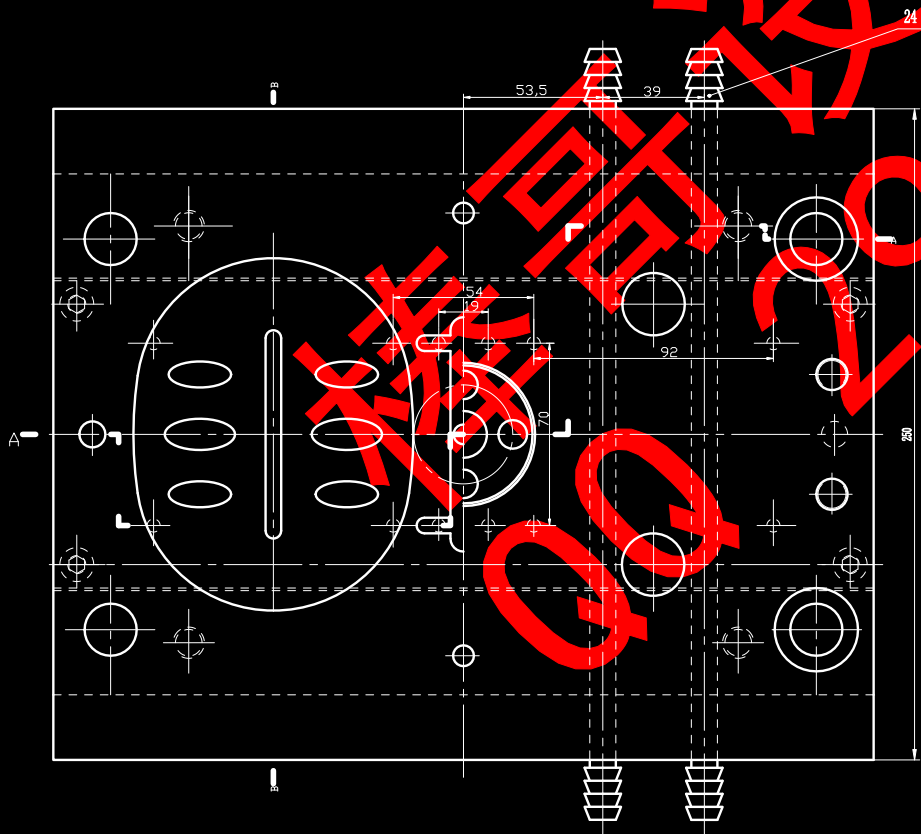
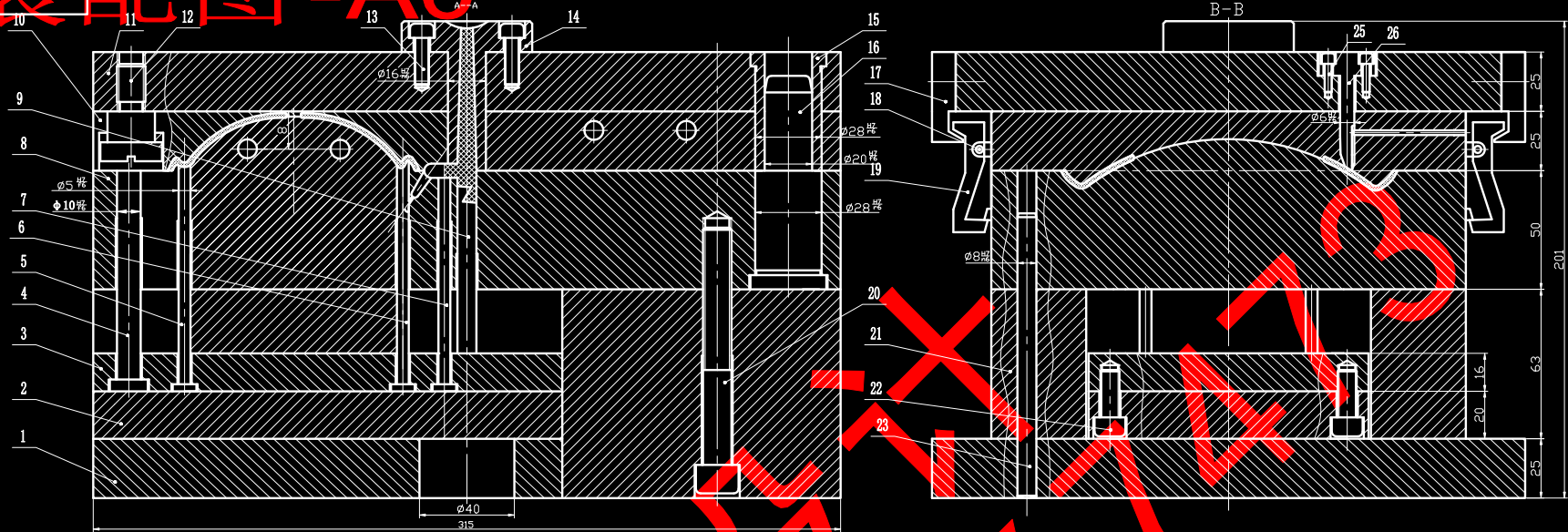


技术要求

- 1 无毛刺飞边
- 2 塑件精度要求4级
- 3 材料: ABS

						ABS			肥皂盒塑件图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	徐丁昌		标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			078105233			

装配图-A0



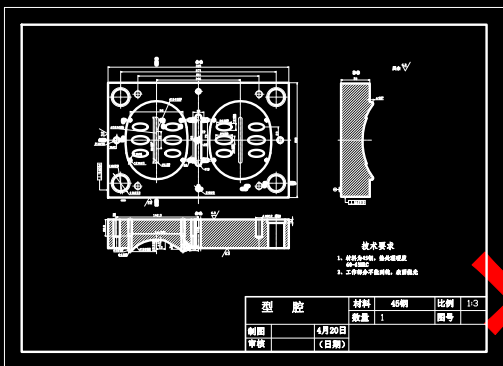
技术要求

- 1、推杆与模腔表面保持平齐
- 2、型腔与型芯表面应在装模后相贴
- 3、拉料杆、推板装配后应在同一平面，允许其模限偏差为 ± 0.1
- 4、模具装配后，两安装平面平行度按GB1184的G级
- 5、模具、模架及其零件的工作表面无损伤、毛刺等缺陷

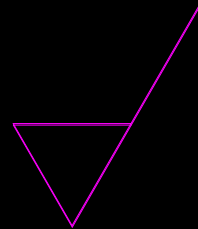
序号	名称	数量	材料	热处理	代码
26	镶件	4	45钢	40-45HRC	
25	M3内六角螺钉	4	45钢	43-48HRC	GB70-85
24	水嘴	8	45钢		
23	圆柱销	2	60Si2Mn		
22	M8内六角螺钉	4	45钢	43-48HRC	GB70-85
21	垫块	2	Q235A钢		GB4169. 6-84
20	M12内六角螺钉	4	45钢	43-48HRC	GB70-85
19	拉钩	2			
18	转轴	2			
17	压块	2			
16	导柱	4	20钢	50-55HRC	GB70-85 M12×60
15	导套	4	20钢	50-55HRC	GB4169. 4-84
14	浇口套	1	T10A	50-55HRC	
13	M6内六角螺钉	4	45钢	43-48HRC	GB70-85
12	限位螺钉	4			GB70-85
11	上模座	1	HT200		
10	型芯	1	45钢	40-45HRC	
9	拉料杆	1	T8A		
8	型腔	1	45钢	40-45HRC	
7	推杆1	4	T8A	38-42HRC	
6	推杆3	4	T8A	38-42HRC	GB4169-84
5	推杆2	4	T8A	38-42HRC	GB4169-84
4	复位杆	2	45钢	40-45HRC	GB4169-84
3	推板	1	45钢	43-48HRC	GB/T4169. 7-1984
2	推杆固定板	1	45钢	43-48HRC	GB/T4169. 7-1984
1	下模座	1	HT200		

设计	审核	工艺	共	分	区	更改文件号	签名	年月日	审核	比例	上盖装配图
			共	分	区	更改文件号	签名	年月日		1:1	
			共	18	张	第	1	张			

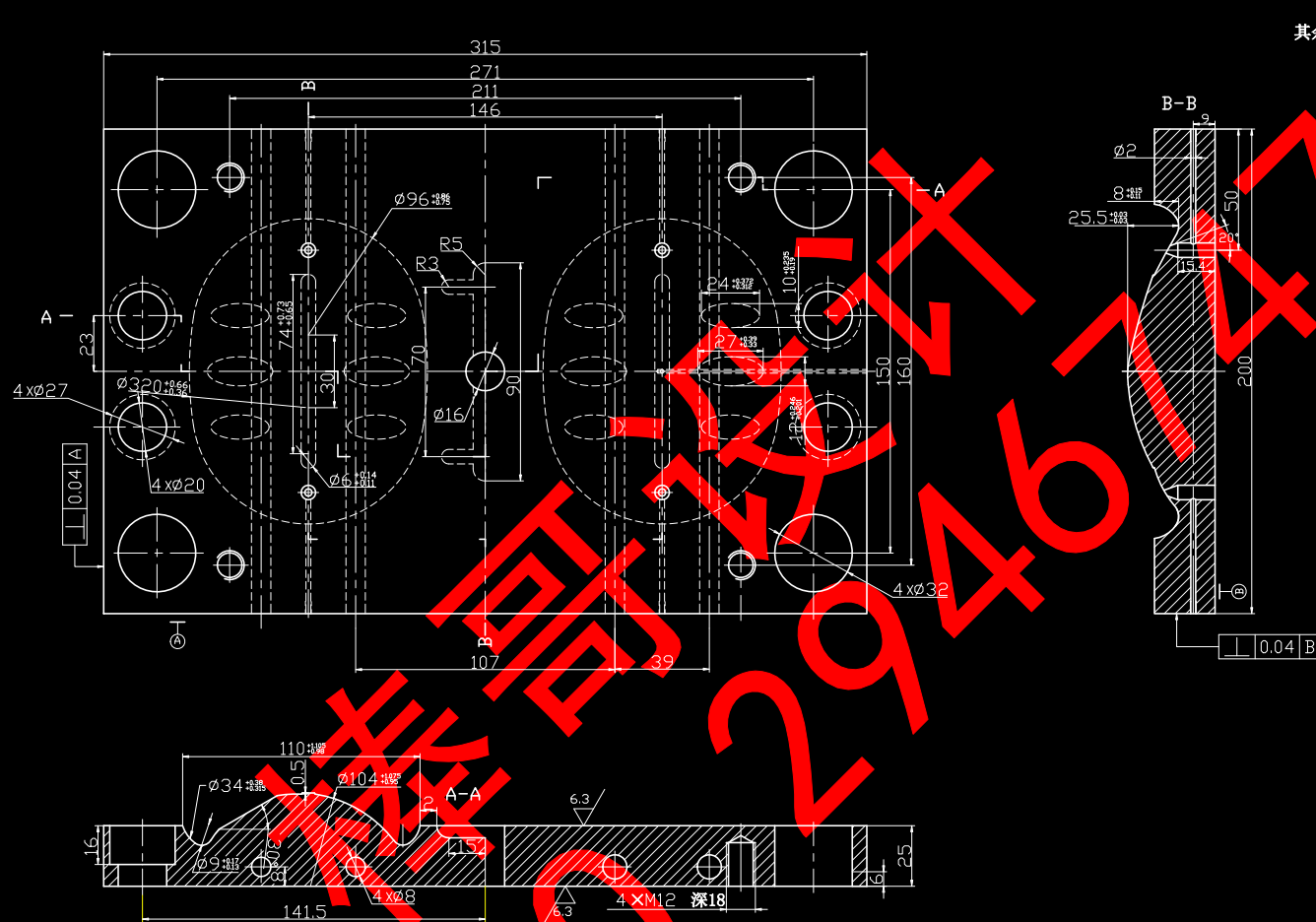
2-型腔(A4)



精哥设计 29467473



3-型芯(A4)



技术要求

- 1、材料为45钢，热处理硬度60-63HRC
- 2、工作部分不能到钝，表面抛光

型 芯		材料	45钢	比例	1:3
		数量	1	图号	
制图		4月20日			
审核		(日期)			