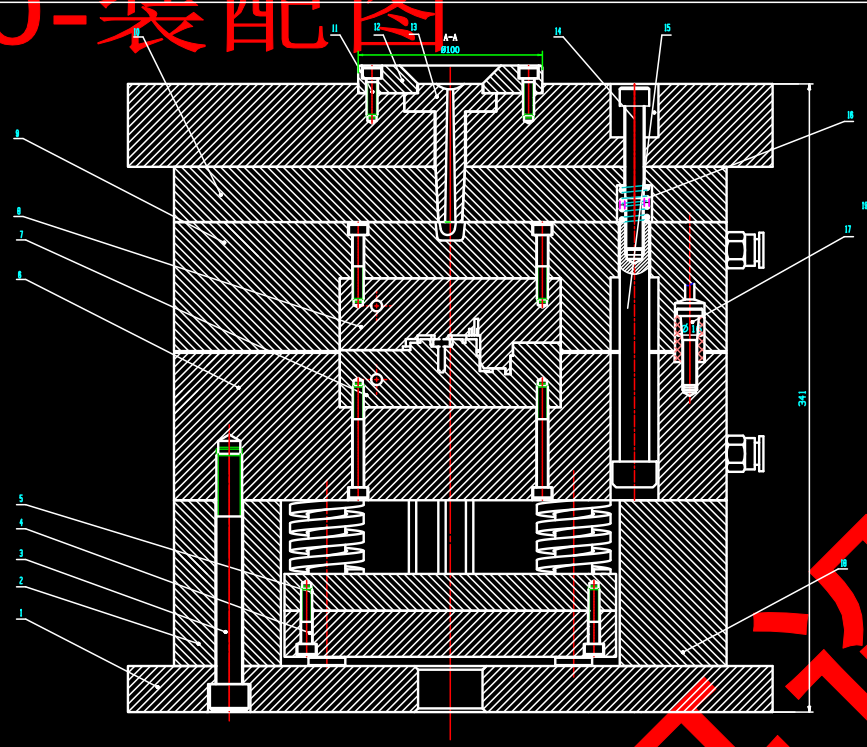
A1-喷墨打印机盒盖[产品图]

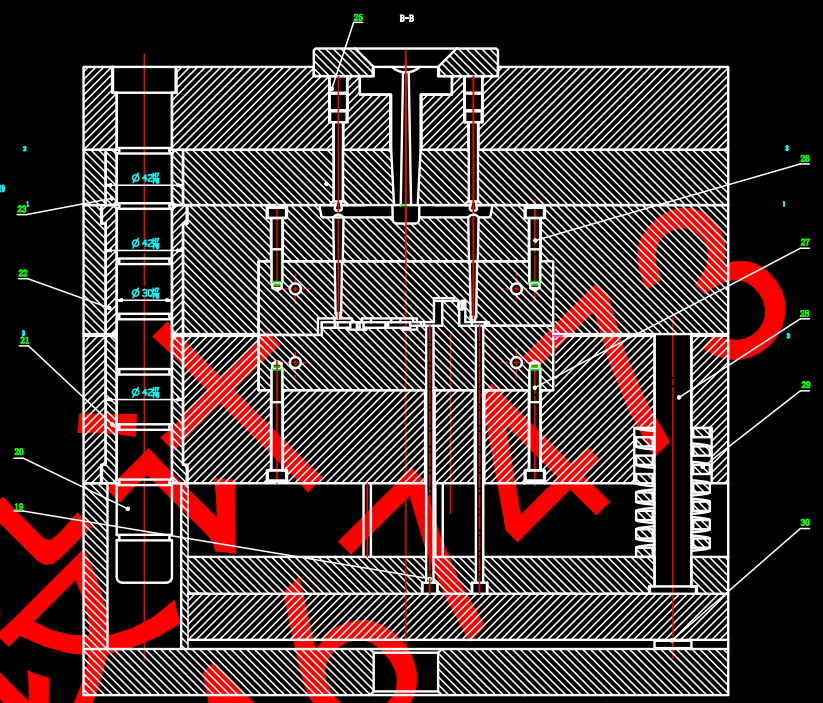
技术要求：
1. 未注圆角R0.5。
2. 表面无毛刺、油污及浇口痕迹。
3. 外侧表面的粗糙度为0.2，内侧及孔的内表面粗糙度为3.2。

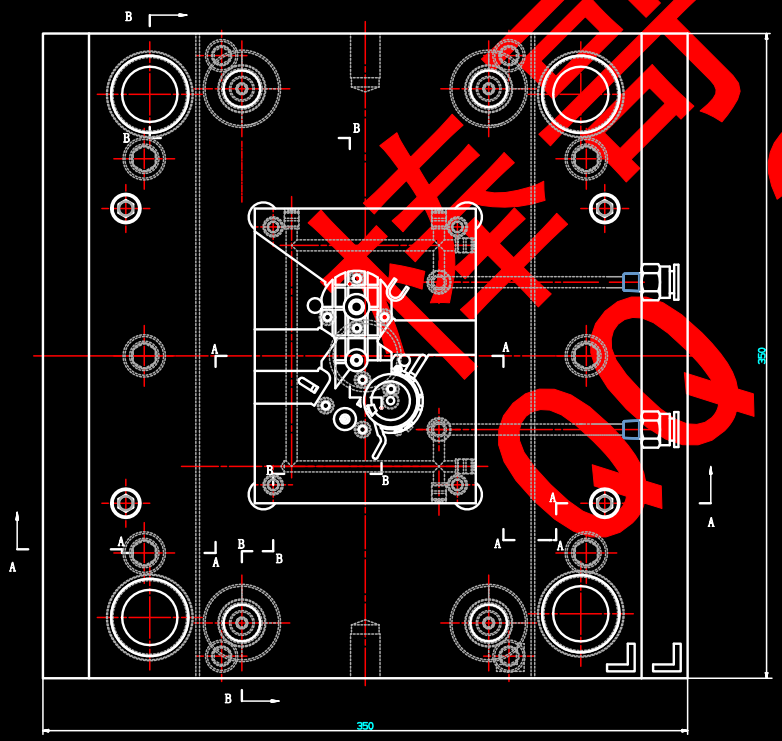
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	ABS			喷墨打印机盒盖
设计		30902012	标准化			阶段标记	重量	比例	A1
审核			批准					1:1	
工艺						共 张	第 张		

样图设计 QQ 3094674713

A0-装配图







技术要求

1、此模具设计、工艺要求及本图尺寸均有关标准进行监制。
2、分型、脱模面应清洁无毛刺。
3、零件表面应有防锈处理，不得有电镀、飞边、孔穴皮、锈蚀、划痕、伤痕、黑点和油污等。并应符合制造业技术条件。
4、模具使用零件，应按时保证润滑剂及加润滑油脂。
5、装配工艺应符合模具工艺。
6、装配过程中零件不得碰撞、刮伤和锈蚀。

序号	名称	材料	数量	单重	总重	备注
30	垫块	45#	4			调质处理
29	65Mn	弹簧	6			
28	垫块	45#	1			
27	M5×56	内六角圆柱	4	65Mn		JB/T 117.1-2000
26	M5×36	内六角圆柱	4	65Mn		JB/T 117.1-2000
25		无头螺钉	2	65Mn		JB/T 117.1-2000
24		垫块2	1	45#		
23		导柱	4	45#		调质处理
22		导套2	4	45#		调质处理
21		导套1	4	45#		调质处理
20		导柱	4	45#		调质处理
19		导柱	4	45#		调质处理
18	圆柱销B16×160	销孔采取收敛	4			JB/T 117.1-2000
17		垫块1	4			
16	65Mn	弹簧	4			
15		定距拉杆	2	45#		
14	M10×80	内六角圆柱	2	65Mn		JB/T 117.1-2000
13		垫块	1	45#		调质处理
12		垫块	1	45#		
11	M11×21	限位螺钉	4	65Mn		JB/T 117.1-2000
10		垫块	1	45#		
9		垫块	1	45#		
8		导柱	1	45#		调质处理
7		垫块	1	45#		调质处理
6		垫块	1	45#		调质处理
5		垫块	1	45#		
4		垫块2	1	45#		
3	M14×125	内六角圆柱	4	65Mn		JB/T 117.1-2000
2		垫块	2	45#		
1		垫块2	2	45#		
序号	名称	材料	数量	单重	总重	备注

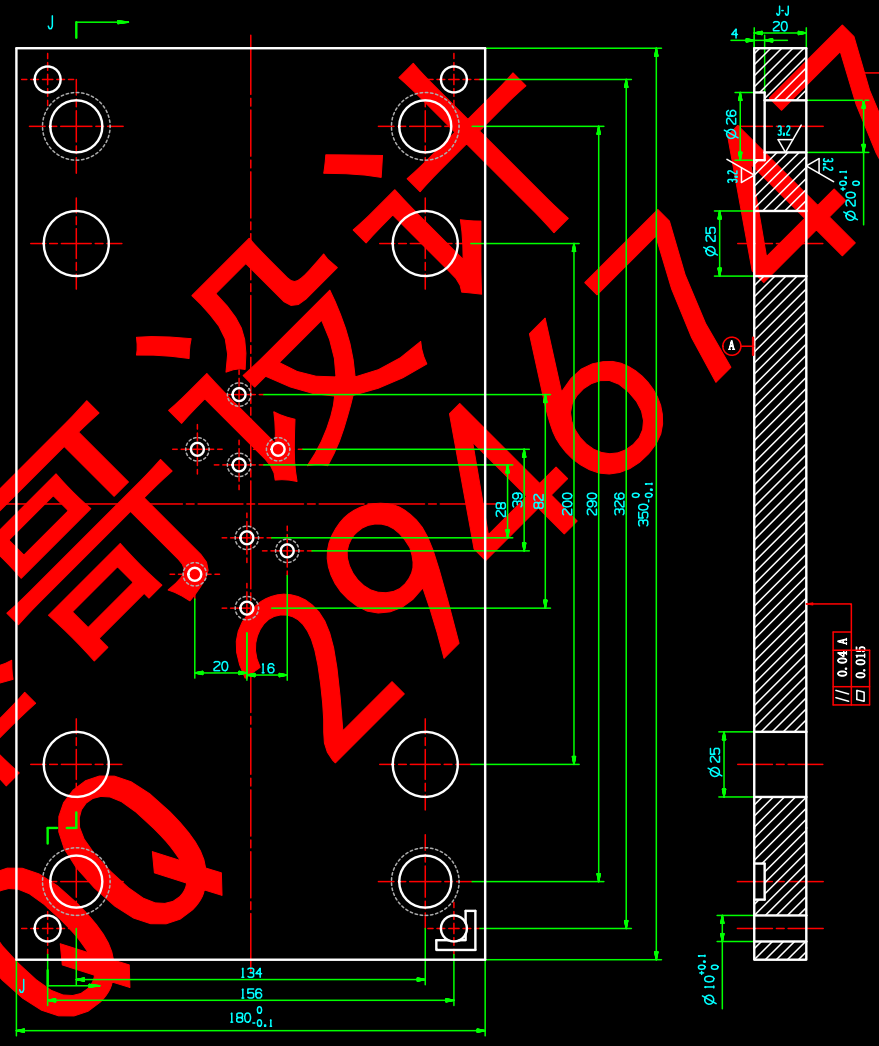
喷墨打印

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	机盒盖装配图	阶段标记	重量	比例	注塑模具
设计		00020012	郭德化						1:1	A0
审核							共 张	第 张		
工艺			批准							

设计工坊 QQ 2946...

A1-顶针板

其余 6.4



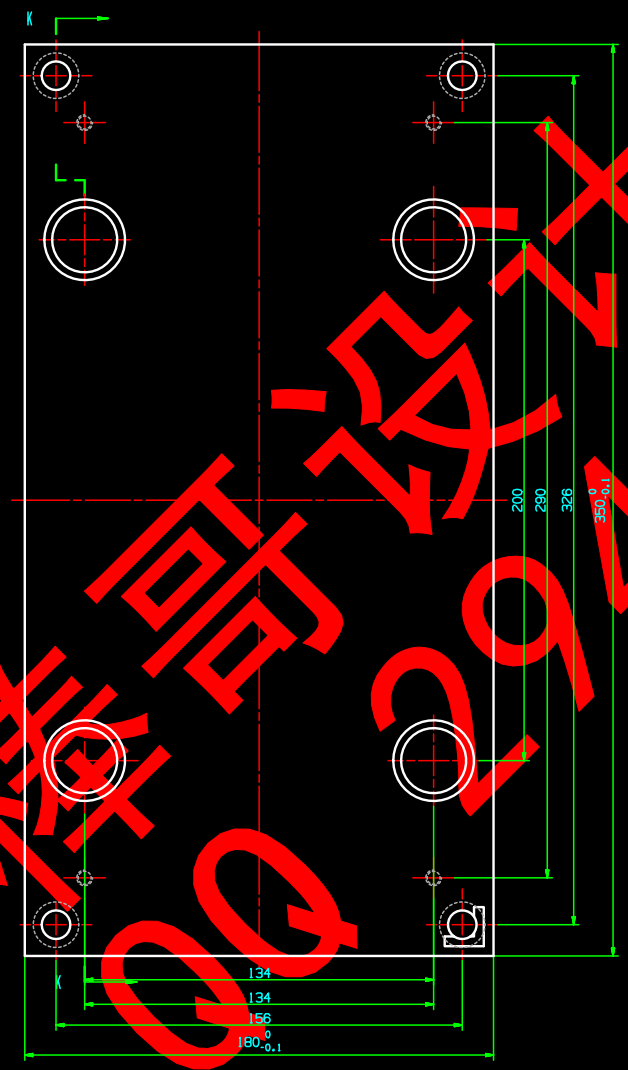
技术要求
1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2、锐角倒钝。

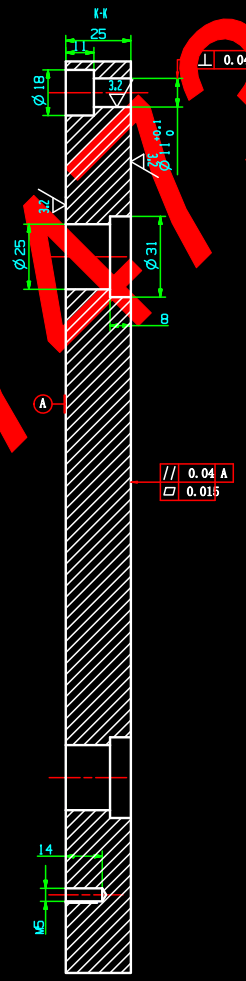
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45#			顶针板
设计		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	A1
工艺		批准				共 张	第 张		

棒哥设计 QQ 2976773

A1-顶针固定板

其余 6.4





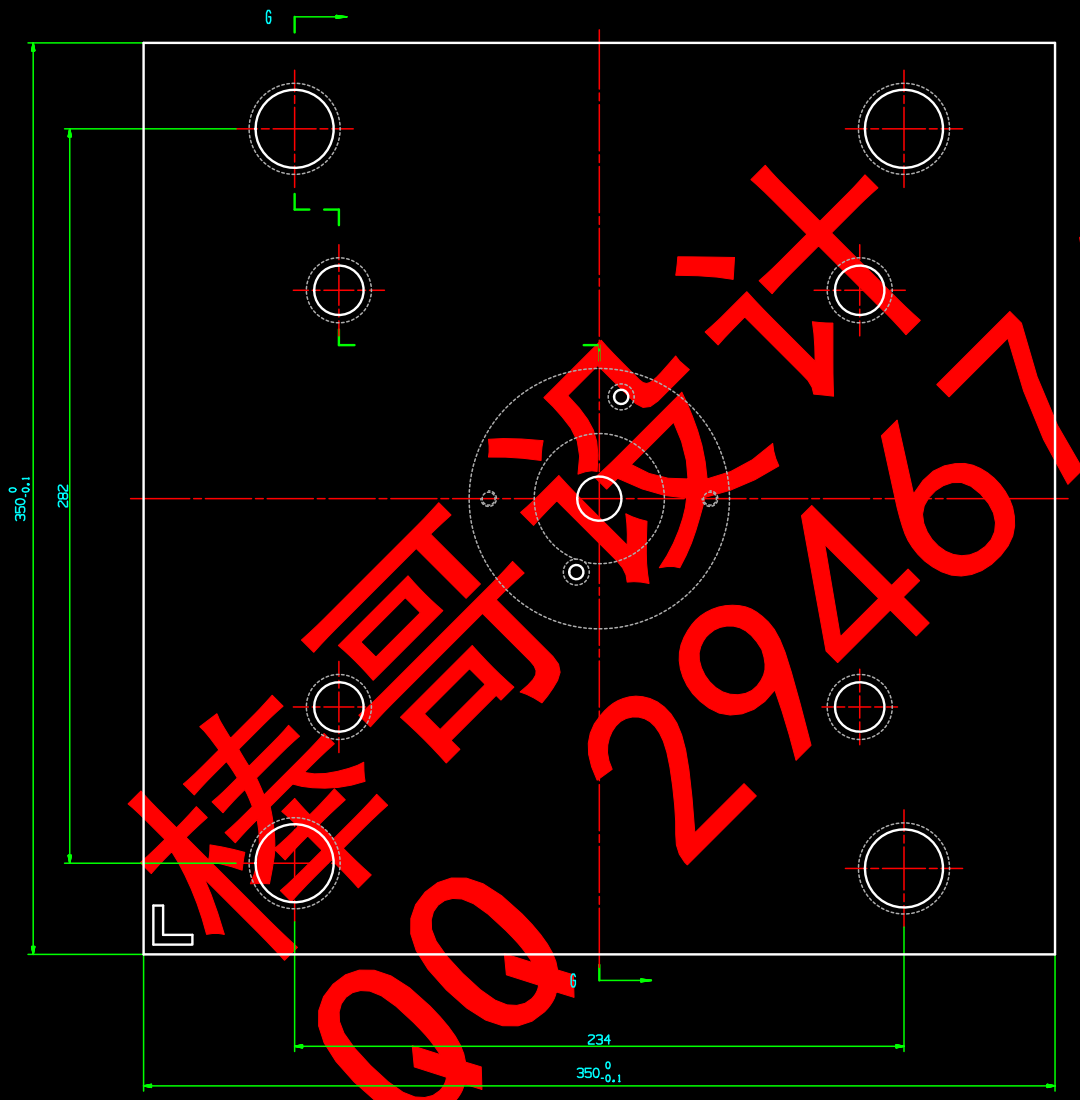
技术要求
1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2、锐角倒钝。

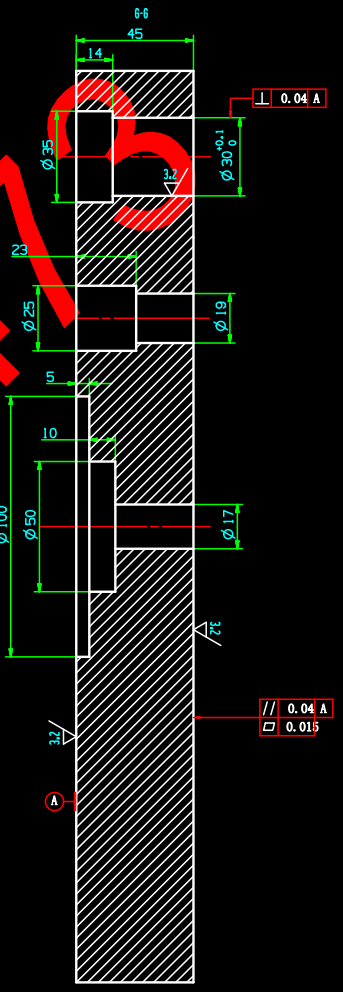
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45#			顶针固定板
设计		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	A1
工艺		批准				共 张	第 张		

精哥设计 QQ 2946773

A1-定模固定板

其余 6.4



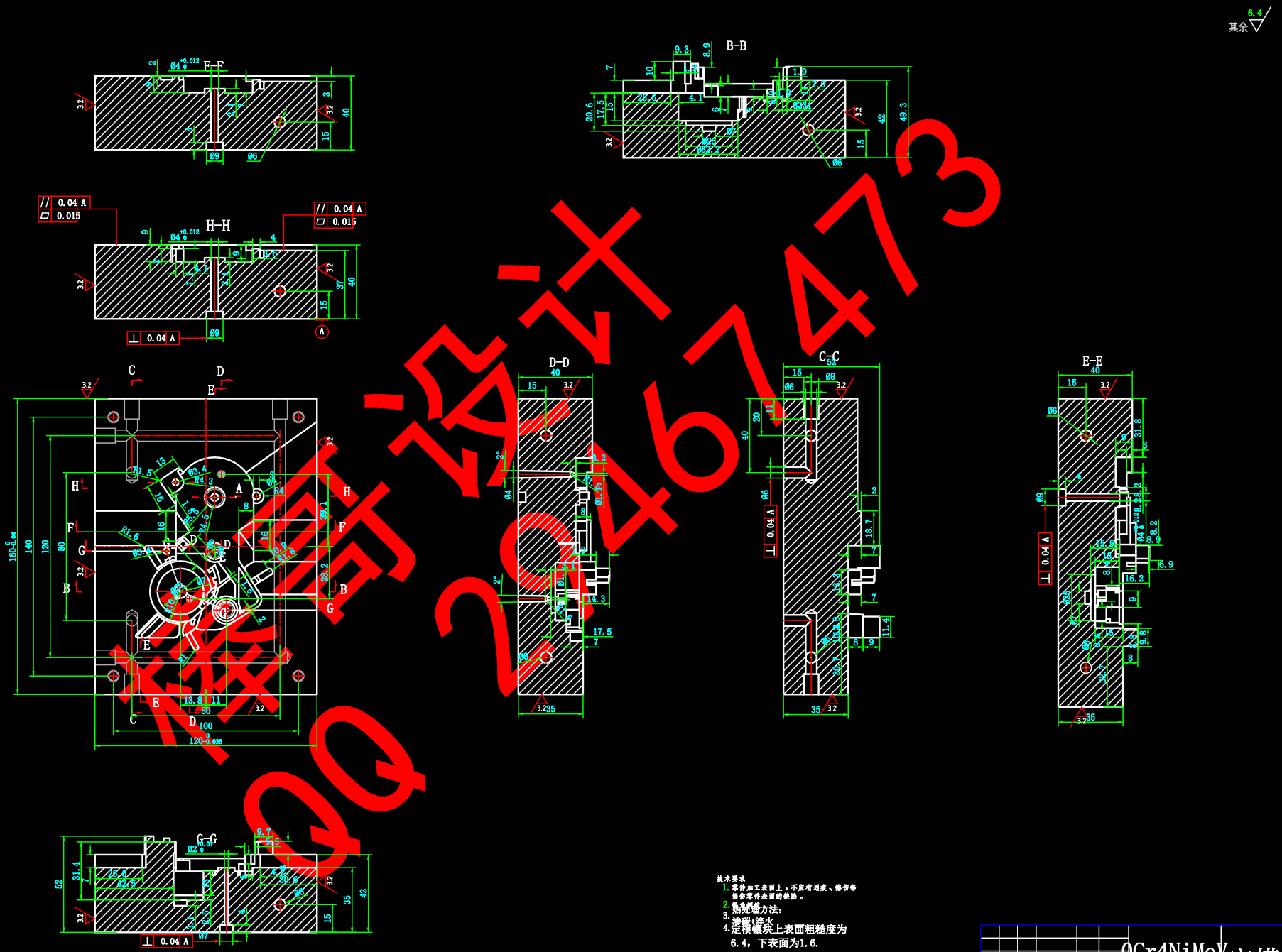


棒哥设计
QQ 2946747

技术要求
1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2、锐角倒钝。

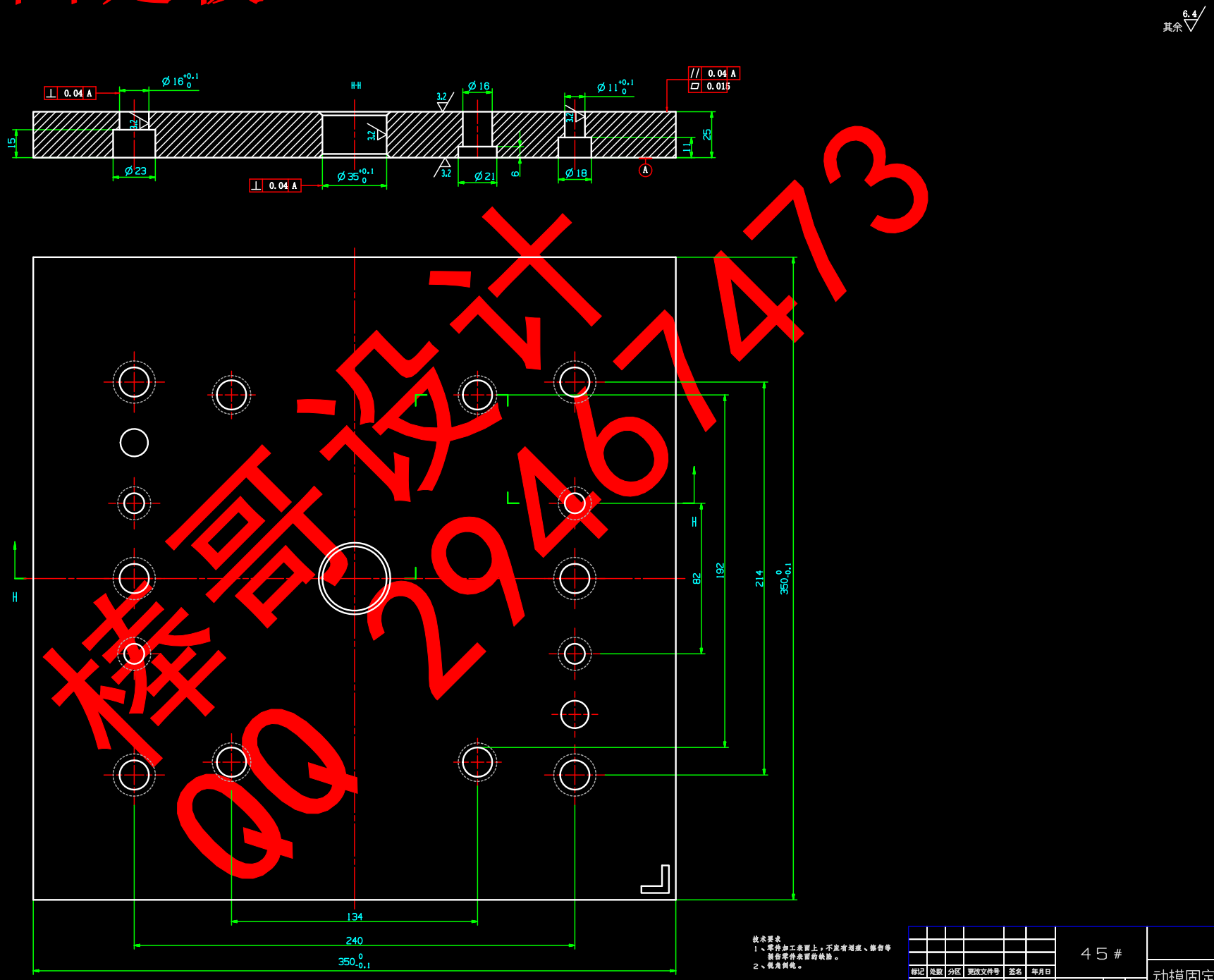
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45#			定模固定板
设计		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	A1
工艺		批准				共 张	第 张		

A1-定模镶块



毕设设计 QQ 2246747473

A1-动模固定板



技术要求
1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2、锐角倒钝。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45#			动模固定板
设计		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	A1
工艺		批准				共 张	第 张		

棒哥设计 QQ 2946774473

A1-动模镶块

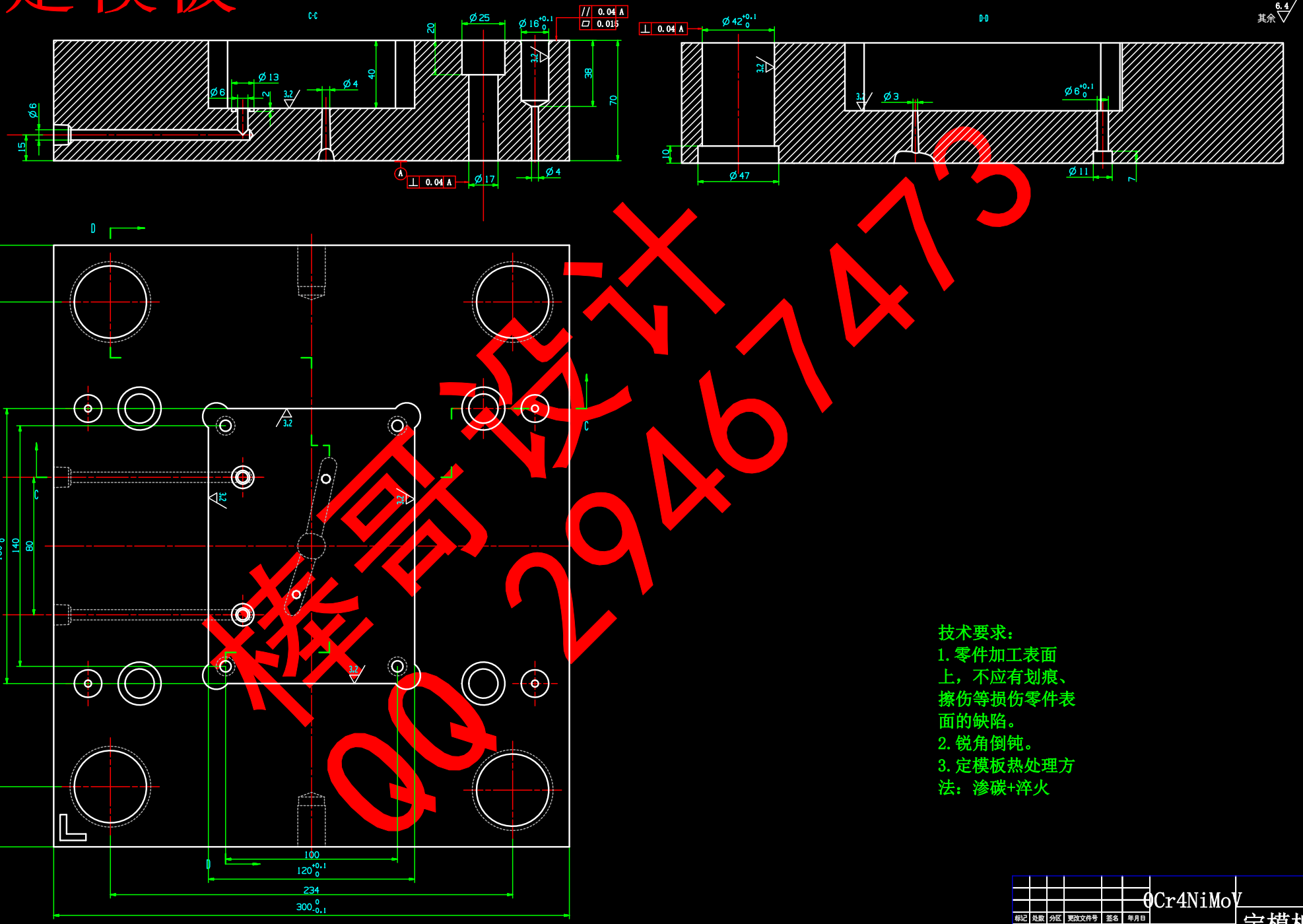
技术要求：

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 锐角倒钝。
3. 动模镶块热处理方法：渗碳+淬火
4. 动模镶块下表面粗糙度为6.4，上表面为1.6.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	OCr4NiMoV动模镶块			
设计		50902012	标准化			阶段标记	重量	比例	A1
审核								1:1	
工艺			批准			共 页	第 页		

模具设计 QQ 2247473

A2-定模板

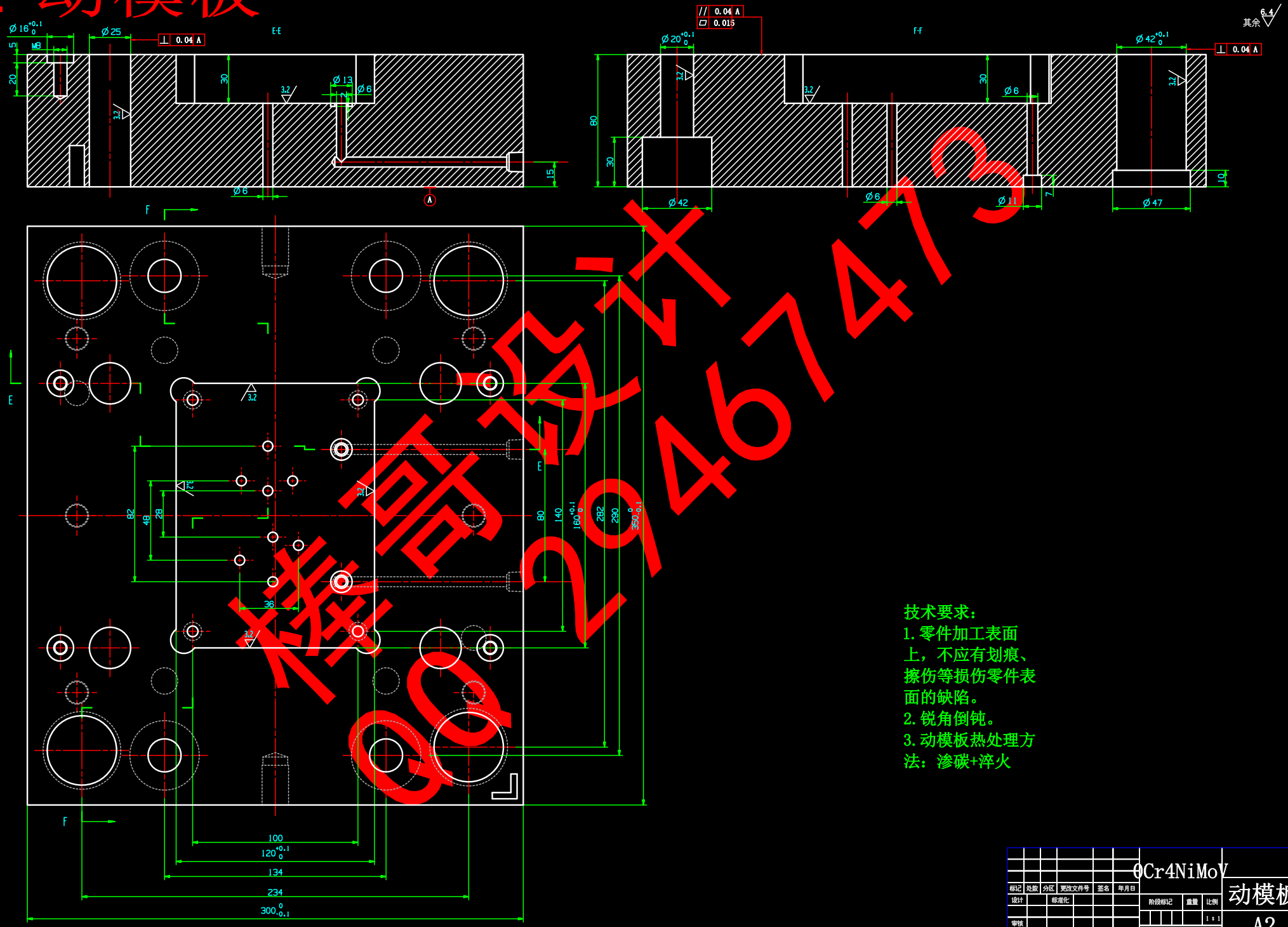


技术要求：
1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 锐角倒钝。
3. 定模板热处理方法：渗碳+淬火

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	0Cr4NiMoV		定模板
设计		标准化				阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺		批准				共 张	第 张	A2

梯哥设计
QQ 2946747 3

A2-动模板



技术要求：
1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 锐角倒钝。
3. 动模板热处理方法：渗碳+淬火

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	0Cr4NiMoV			
设计		标准化				阶段标记	重量	比例	动模板
审核								1:1	A2
工艺		批准				共 张	第 张		

模具设计 QQ 2946747