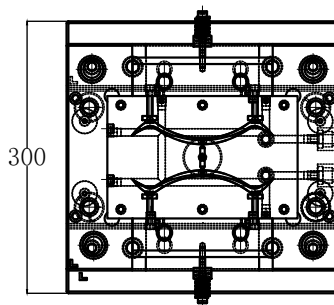


1. 模具加工精度一般应在 $0.005 \sim 0.02\text{mm}$ 范围内, 确保成型产品尺寸的稳定性与一致性。
2. 冷却系统中水管的尺寸为 $6\text{mm}$ , 误差精度为 $1\text{mm}$ 。
3. 孔类特征的中心对准。尺寸误差在 $0.01 \sim 0.03\text{mm}$ 范围内。
4. 平行度: 动、定模分型面的上、下两平面平行度要求在 $0.01 \sim 0.03\text{mm}$ 范围内。满足标准GB/T 12555.2。
5. 模具需具备高度精确度, 以确保产品的尺寸和形状精度。
6. 斜导柱的尺寸精度为 $0.01 \sim 0.03\text{mm}$ , 属于紧密配合。



下模部分

29	HB 4575-1992	塑料杆	4	STD	-	
28	HB 4575-1992	塑料杆	4	STD	-	
27	HB 4575-1992	塑料杆	4	STD	-	
26	HB 4575-1992	塑料杆	4	STD	-	
25	GB/T 12553.3-2006	塑料杆	4	SKD61	60-62	HB
24	GB/T 70.1-2008	光面棒	2	STD	-	
23	GB/T 1469.19-2006	塑料棒	1	45	20-32	HB
22	GB/T 1469.19-2006	塑料棒	1	45	20-32	HB
21	GB/T 70.1-2008	光面棒	2	STD	-	
20	GB/T 1469.1-1984	塑料棒	1	SKD61	60-62	HB
19	GB/T 1469.1-1984	塑料棒	6	718H	33-38	HB
18	GB/T 70.1-2008	塑料棒	4	STD	-	
17	GB/T 70.1-2008	塑料杆	4	STD	-	
16	GB/T 70.1-2008	塑料杆	4	STD	-	
15	-	塑料杆	4	SKD61	60-62	HB
14	GB/T 1469.3-2006	光面棒	4	SKD61	60-62	HB
13	GB/T 70.1-2008	光面棒	4	STD	-	
12	GB/T 12566.1-2006	塑料棒	1	45	20-32	HB
11	GB/T 70.1-2008	光面棒	4	STD	-	
10	-	塑料棒	1	45	20-32	HB
9	-	塑料棒	1	718H	33-38	HB
8	-	塑料棒	1	718H	33-38	HB
7	-	塑料棒	1	45	20-32	HB
6	GB/T 70.1-2008	光面棒	4	STD	-	
5	-	塑料棒	1	45	20-32	HB
4	GB/T 70.1-2008	塑料棒	4	STD	-	
3	GB/T 12566.1-2006	塑料杆	1	45	20-32	HB
2	GB/T 12566.1-2006	塑料杆	2	45	20-32	HB
1	-	塑料棒	1	45	20-32	HB
序号	代号	名称	数量	材料	材料 规格	备注
			ABS		昌吉学院	
规格	数量	单位	材料名称	数量	材料	装配图
数量	规格	单位	材料名称	数量	材料	A0