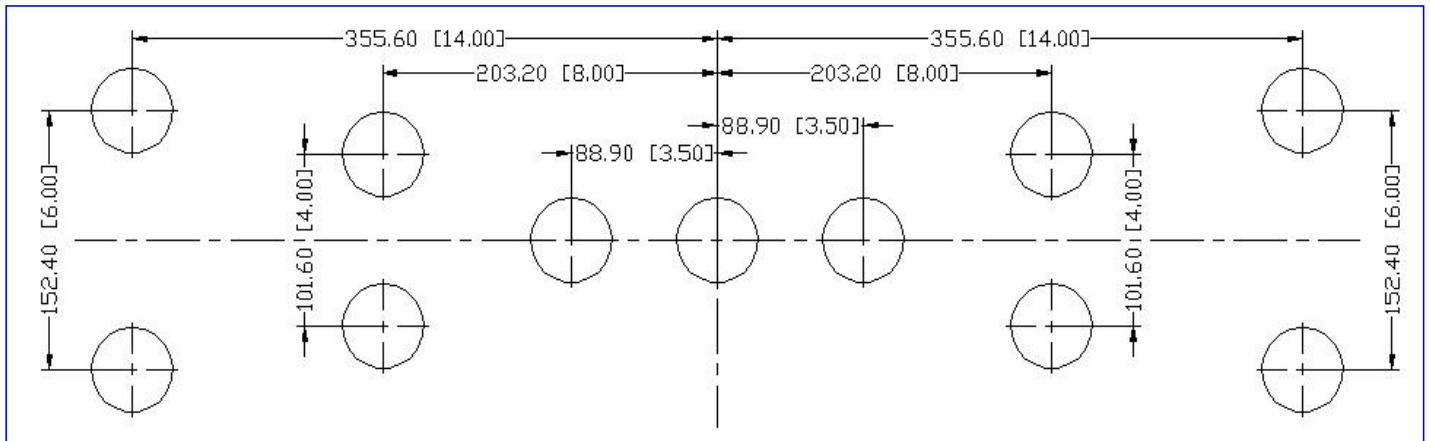


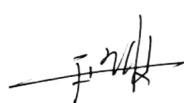
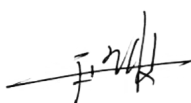
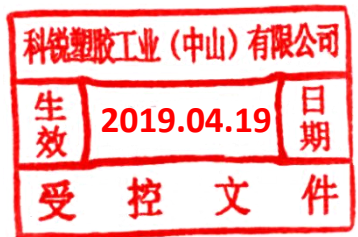
	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-03
		版本号	A/01
作业指导书	<h1 style="color: blue;">顶棍孔的设计</h1>	制订日期	2019.04.19
		生效日期	2019.04.19
		页 码	第 2 页 共 4 页

1.0 每套模具都要设计顶棍孔和顶棍镶件。

2.0 以下是顶棍孔的标准位置，。



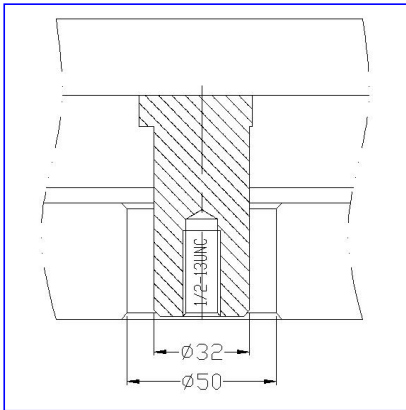
2.1 顶棍孔的数量设计主要是根据模胚的大小。

编制: 尹敏 审查:  批准:  受控状态: 

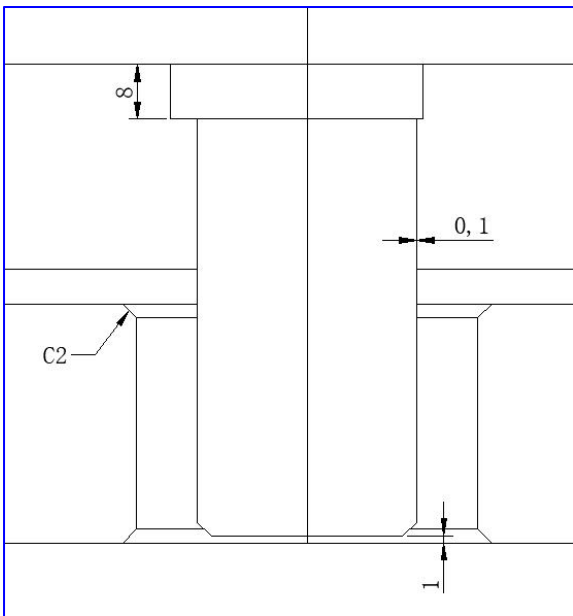
	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-03
		版本号	A/01
作业指导书	<h1 style="color: blue;">顶棍孔的设计</h1>	制订日期	2019.04.19
		生效日期	2019.04.19
		页 码	第3页 共4页

3.0 顶棍镶件的设计要求:

3.1 每个顶棍孔都要做顶棍镶件。



3.2 顶棍镶件的直径做到 32mm, 顶针底板的避空孔直径做到 50mm.

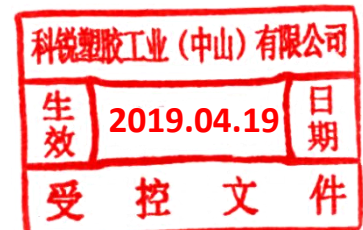


3.3 顶棍镶件在顶针底板上的配合位置要单边避空 0.1mm.

3.4 镶件的挂台高度统一做到 8mm.

3.5 镶件的高度是要低于底板面 1mm.

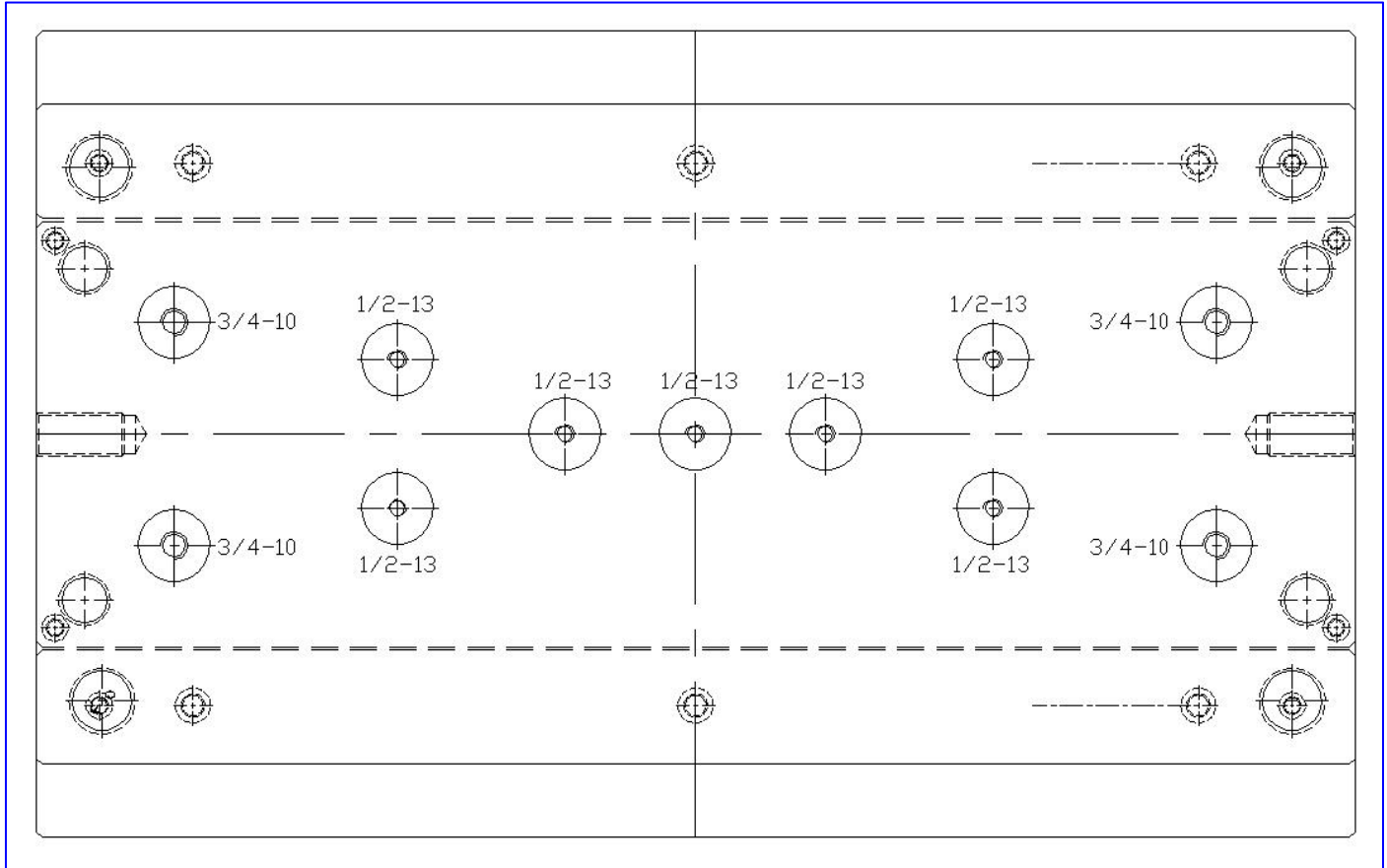
3.6 底板的孔边倒角 C2.



编制: 尹敏 审查:  批准:  受控状态:

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-03
		版本号	A/01
作业指导书	<h1>顶棍孔的设计</h1>	制订日期	2019.04.19
		生效日期	2019.04.19
		页 码	第 4 页 共 4 页

3.7 镶件上要攻牙。



3.7.1 中间的 7 的顶棍上攻牙 1/2-13，外面的 4 个顶棍攻牙 3/4-10.

编制: 尹敏 审查:  批准:  受控状态:

