

电视遥控器外壳注塑模具设计【优秀含UG、SW三维3D建模及10张CAD图纸注射模具课程毕业设计+带外文翻译+31页加正文1.43万字】

【详情如下】 【需要咨询购买全套设计请加QQ1459919609】

sujiantu.stp

sw三维

UG6.0

zszpt.stp

上模座板.dwg

动模板垫板.dwg

型腔板.dwg

型芯板.dwg

复位杆.dwg

外文原文.pdf

定位销.dwg

导套.dwg

推板.dwg

文件清单.txt

浇口套.dwg

电视遥控器注塑模CAD图.dwg

电视遥控器注塑模设计说明书.doc

装配图.dwg

译文.doc

摘 要

塑料成型制品是以塑料为主要结构材料经成型加工获得的制品，又叫做塑料制件，简称塑件。塑料成型制品应用广泛，特别是在电子仪表、电器设备、通信工具等方面获得大量应用。如各种受力不大的壳体、支架、结构件、装饰件等；作为塑料制品的主要生产基础工艺装备的塑料模具，在国民经济占有重要的地位，模具技术也已成为衡量一个国家产品制造水平的重要标志。注射成型是塑料成型的一种重要方法，它主要适用于热塑性的成型可以一次成型形状复杂的精密塑件，本次设计就是将电视遥控器外壳作为设计模型，将注塑模具的相关知识作为依据，阐述塑料注塑模具的整体设计过程。

本文设计的内容就是电视遥控器外壳注塑模具，材料为ABS，根据其结构形状特点以及通过对电视遥控器外壳成型工艺的正确分析，确定型腔的总体布局，选择分型面，确定脱模方式，设计浇注系统等；同时本

文对注塑模具进行简要介绍，对注塑模具中的主要零件进行设计计算，在设计过程中着重考虑其生产实际中的经济性和合理性。

关键词：注塑模具； 注射成型； 分型面

ABSTRACT

Plastic molding products are plastic as the main structural material. The processing of products. Referred to as the plastic parts. plastic molding products are widely used. Especially in the electronic instrument electrical equipment , communication tools , etc to obtain a large number of applications . such as all kinds of stress are shell stents structure decoration. Based process equipment as the main production of plastic products of plastic mold . occupies an important position in national economy mould technology has also become to measure a national product manufacture level of important symbol. Injection molding plastic molding is an important method . it is mainly suitable for thermoplastic molding . and can be a complicated shape of precision plastic forming parts is the adsl surface hell a design model . This paper will be injection mold related knowledge as the basis. the overall design process of plastic injection mould are expounded.

Design the content of this article is shell of plastic injection mould , materials for ABS . According to the shape of the structure characteristics and through the analysis of the right across the shell molding process, determine the overall distribution of cavity choose the parting surface determine the demoulding way . The design of gating system, etc.

Keywords: Plastic mold; injection molding; the parting surface

目录

1. 前言 2

1.1 我国模具行业的发展方向和前景 2

1.2 注塑模具设计与制造技术 3

1.3 UG模具设计的基本流程 4

1.4 课题意义 5

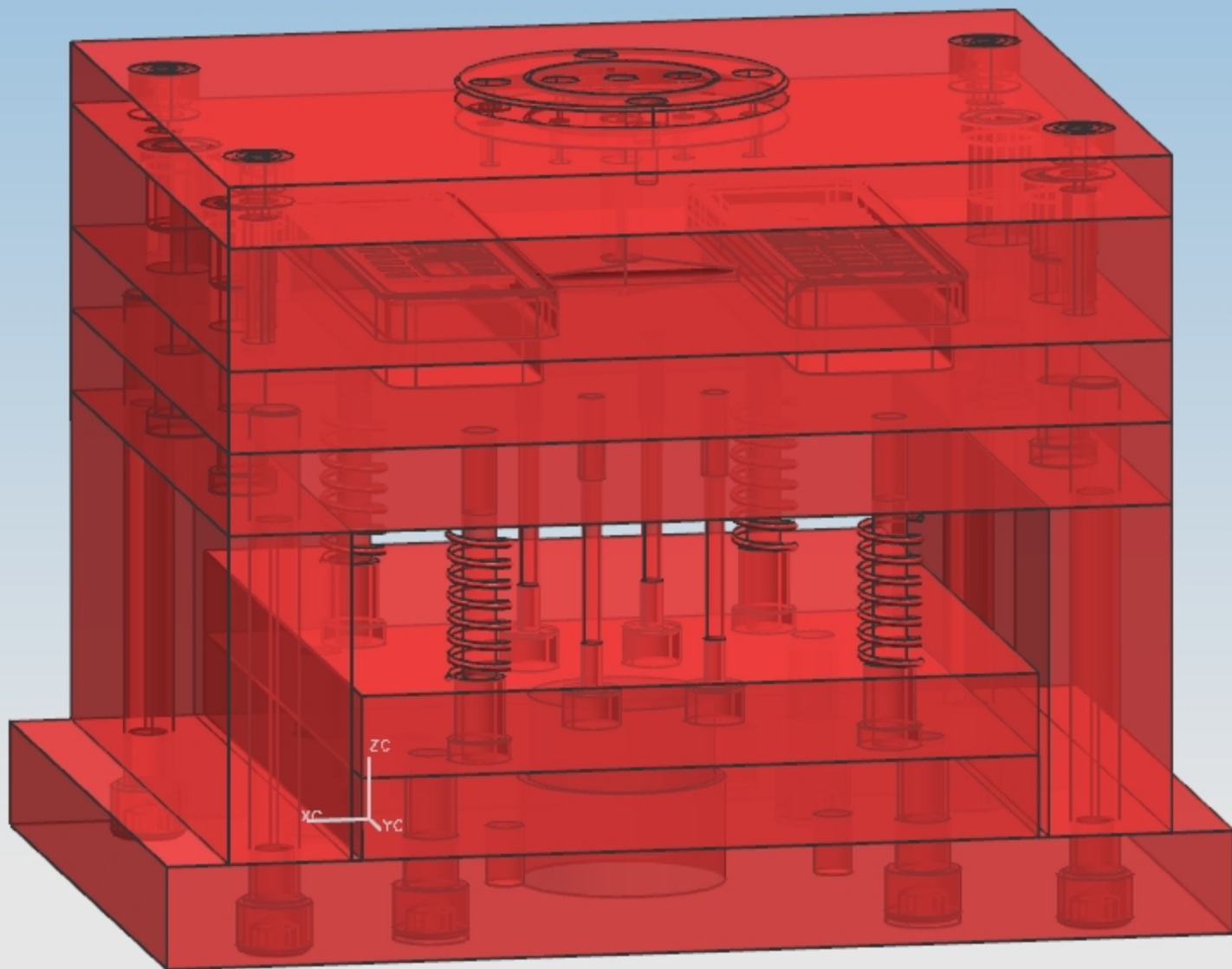
2. 注塑件的设计 6

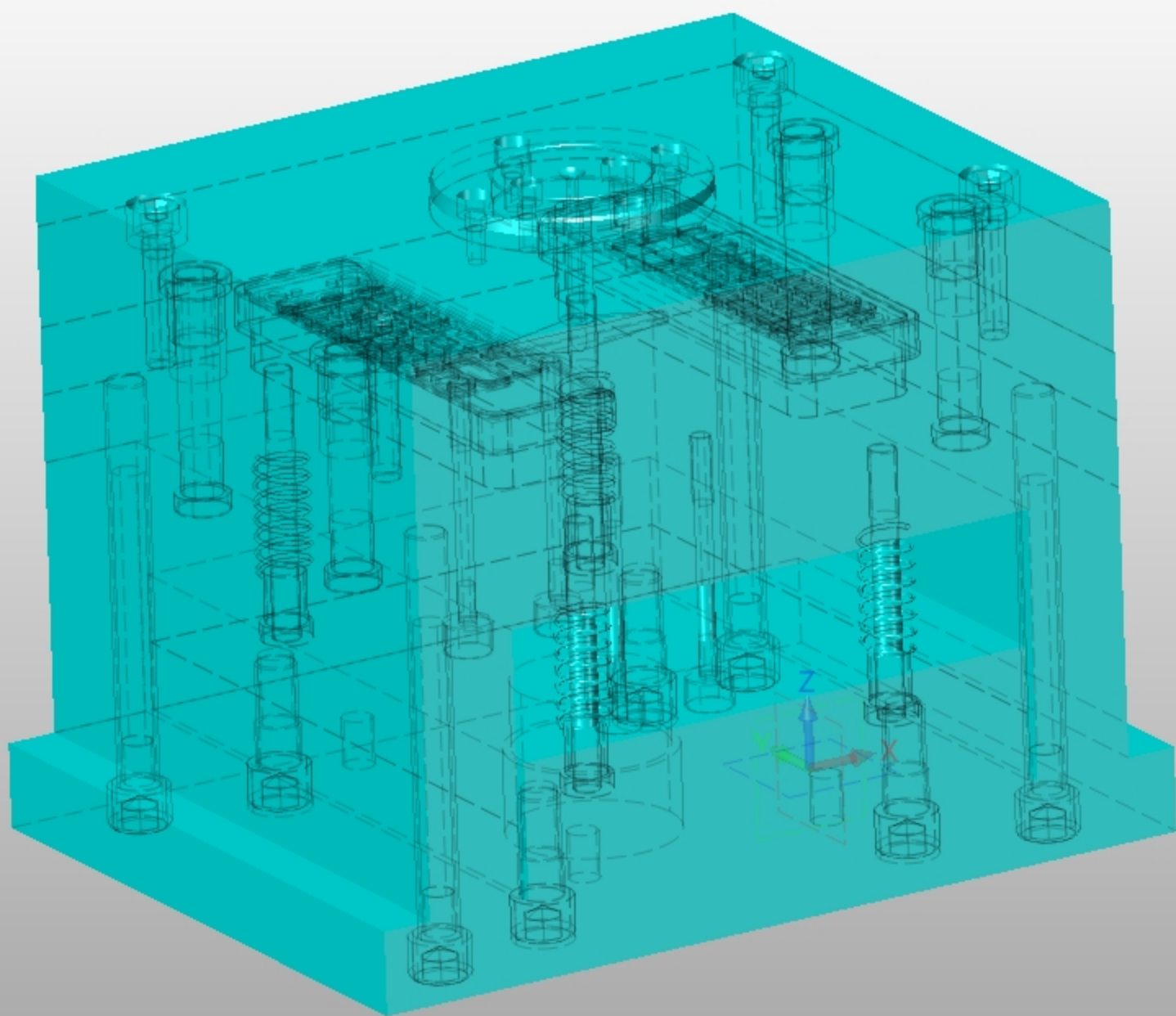
2.1 功能设计 6

2.2 材料选择 6

2.3 结构设计 7

2.4 塑件的尺寸精度及表面质量	8
3. 塑件3D建模及注射成型工艺分析	9
3.1 塑件的3D模型	9
3.2 塑件的注射成型工艺性分析	9
3.3 注塑机	15
4. 模具结构设计	16
4.1 型腔数目的确定	16
4.2 分型面的确定	17
4.3 浇口的确定	17
4.4 模具材料的确定	17
4.5 浇注系统的设计	18
4.6 成型零件结构设计	20
4.7 抽芯结构设计	21
4.8 模架的选用	22
4.9 导向机构的设计	23
4.10 顶出机构的设计	24
4.11 排气设计	24
4.12 温度调节系统设计	25
5. 注射机的校核	26
5.1 最大注塑量的校核	26
5.2 锁模力的校核	26
5.3 模具外形尺寸校核	26
5.4 模具厚度校核	27
5.5 模具安装尺寸校核	27
5.6 开模行程校核	27
6. 模具总装设计	28
6.1 模具装配及加工要求	28
6.2 模具工作原理	30
谢辞	33
参考文献	34





目录

1. 前言	2
1.1 我国模具行业的发展方向和前景	2
1.2 注塑模具设计与制造技术	3
1.3 UG 模具设计的基本流程	4
1.4 课题意义	5
2. 注塑件的设计	6
2.1 功能设计	6
2.2 材料选择	6
2.3 结构设计	7
2.4 塑件的尺寸精度及表面质量	8
3. 塑件 3D 建模及注射成型工艺分析	9
3.1 塑件的 3D 模型	9
3.2 塑件的注射成型工艺性分析	9
3.3 注塑机	15
4. 模具结构设计	16
4.1 型腔数目的确定	16
4.2 分型面的确定	17
4.3 浇口的确定	17
4.4 模具材料的确定	17
4.5 浇注系统的设计	18
4.6 成型零件结构设计	20
4.7 抽芯结构设计	21
4.8 模架的选用	22
4.9 导向机构的设计	23
4.10 顶出机构的设计	24
4.11 排气设计	24
4.12 温度调节系统设计	25
5. 注射机的校核	26
5.1 最大注塑量的校核	26
5.2 锁模力的校核	26
5.3 模具外形尺寸校核	26
5.4 模具厚度校核	27

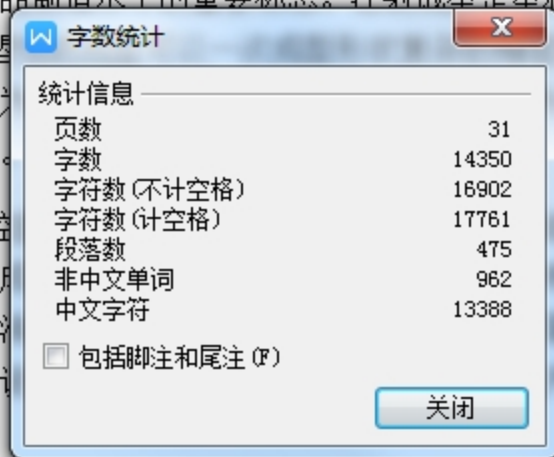
5.5 模具安装尺寸校核	27
5.6 开模行程校核	27
6. 模具总装设计	28
6.1 模具装配及加工要求	28
6.2 模具工作原理	30
谢辞	33
参考文献	34

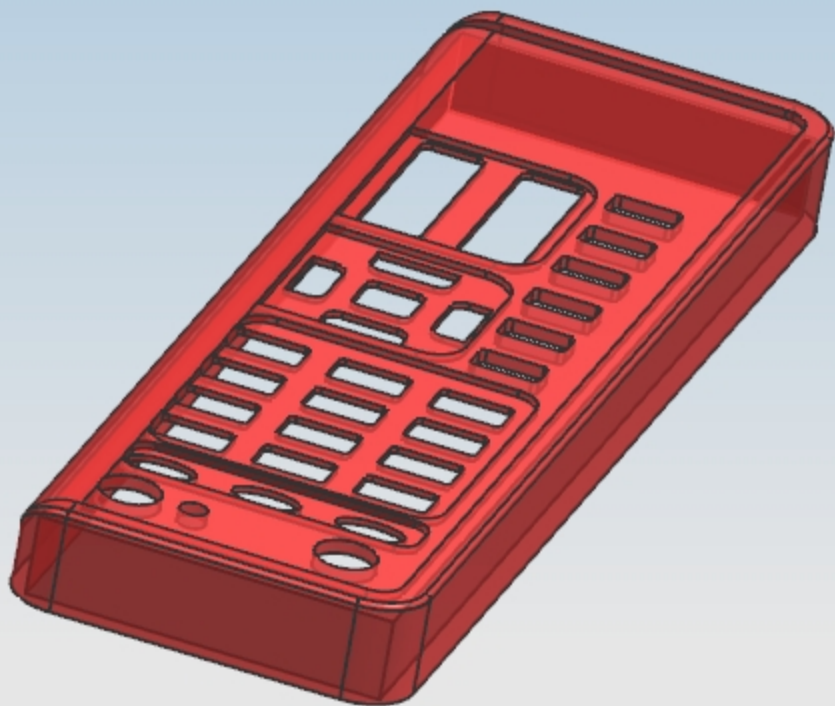
摘 要

塑料成型制品是以塑料为主要结构材料经成型加工获得的制品,又叫做塑料制品,简称塑件。塑料成型制品应用广泛,特别是在电子仪表、电器设备、通信工具等方面获得大量应用。如各种受力不大的壳体、支架、结构件、装饰件等;作为塑料制品的主要生产基础工艺装备的塑料模具,在国民经济占有重要的地位,模具技术也已成为衡量一个国家产品制造水平的重要标志。注射成型是塑料成型的一种重要方法,它主要适用于热塑性塑料。本次设计就是将电视遥控器外壳作为研究对象,依据塑料成型工艺,阐述塑料注塑模具的整体设计过程。

本文设计的内容就是电视遥控器的结构特点以及通过对电视遥控器外壳的选择分型面,确定脱模方式,设计并介绍,对注塑模具中的主要零件进行设计,并分析其设计中的经济性和合理性。

关键词: 注塑模具; 注射成型; 分型面





摘要

塑料成型制品是以塑料为主要结构材料经成型加工获得的制品,又叫做塑料制件,简称塑件。塑料成型制品应用广泛,特别是在电子仪表、电器设备、通信工具等方面获得大量应用。如各种受力不大的壳体、支架、结构件、装饰件等;作为塑料制品的主要生产基础工艺装备的塑料模具,在国民经济占有重要的地位,模具技术也已成为衡量一个国家产品制造水平的重要标志。注射成型是塑料成型的一种重要方法,它主要适用于热塑性的成型可以一次成型形状复杂的精密塑件,本次设计就是将电视遥控器外壳作为设计模型,将注塑模具的相关知识作为依据,阐述塑料注塑模具的整体设计过程。

本文设计的内容就是电视遥控器外壳注塑模具,材料为ABS,根据其结构形状特点以及通过对电视遥控器外壳成型工艺的正确分析,确定型腔的总体布局,选择分型面,确定脱模方式,设计浇注系统等;同时本文对注塑模具进行简要介绍,对注塑模具中的主要零件进行设计计算,在设计过程中着重考虑其生产实际中的经济性和合理性。

关键词: 注塑模具; 注射成型; 分型面

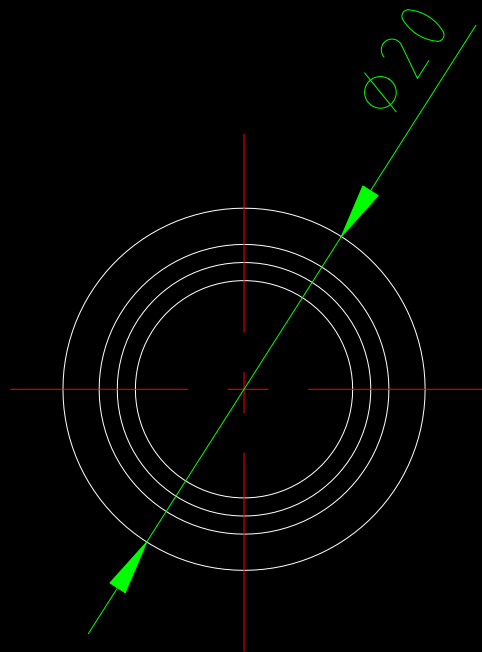
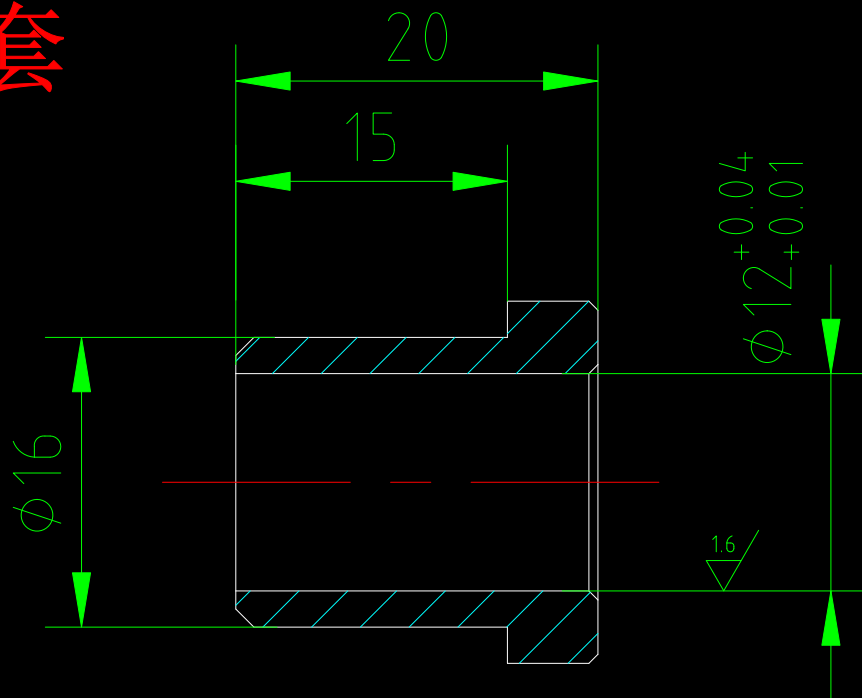
ABSTRACT

Plastic molding products are plastic as the main structural material. The processing of products. Referred to as the plastic parts. plastic molding products are widely used. Especially in the electronic instrument electrical equipment, communication tools, etc. to obtain a large number of applications. such as all kinds of stress are shell stents structure decoration. Based process equipment as the main production of plastic products of plastic mold. occupies an important position in national economy mould technology has also become to measure a national product manufacture level of important symbol. Injection molding plastic molding is an important method. it is mainly suitable for thermoplastic molding. and can be a complicated shape of precision plastic forming parts is the design model. This paper will be injection mold related knowledge as the basis. is the overall design process of plastic injection mould are expounded.

Design the content of this article is shell of plastic injection mould, materials for ABS. According to the shape of the structure characteristics and through the analysis of the right across the shell molding process, determine the overall distribution of cavity choose the parting surface determine the demoulding way. The design of gating system, etc.

Keywords: Plastic mold; injection molding; the parting surface

导套

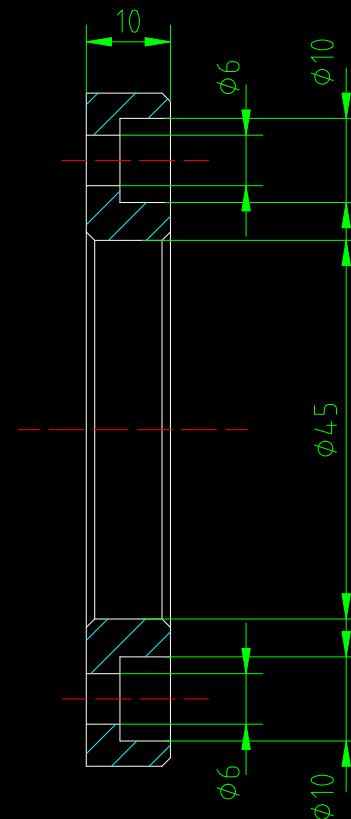
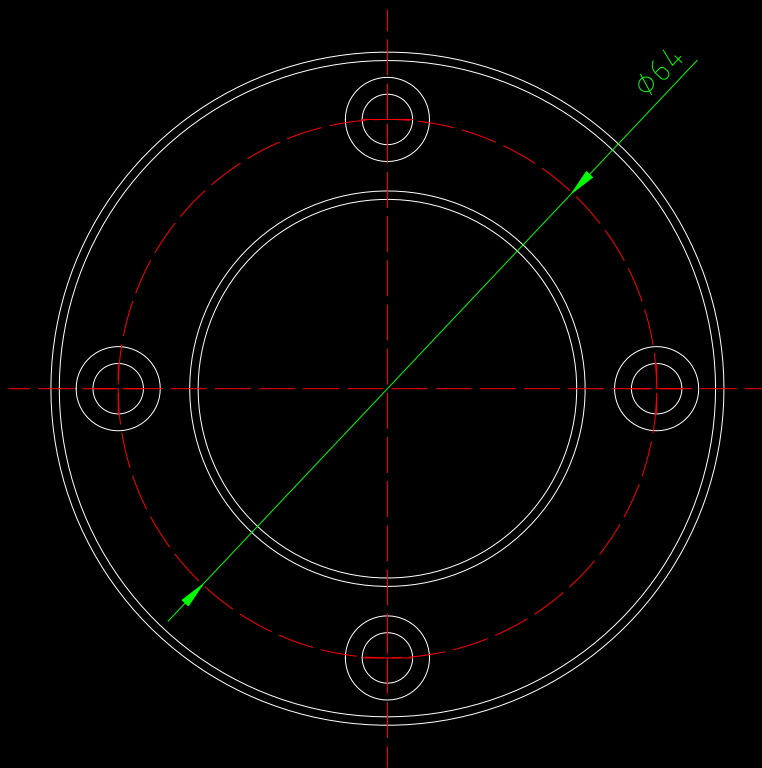


1.未注倒角C1;
2.未注公差按照GB/T1804-M级执行;
3.表面镀镍;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ:1459919609或者QQ: 196904

					SUJ2		导套	
标记	数量	分型	规格文件号	签名	年月日	数量	比例	BT-13
设计			设计(代号)	(年月日)	数量	比例		
制图			姓名		数量	比例		
审核			学号		数量	比例		
工艺			批准		共()张	第()张		

定位销



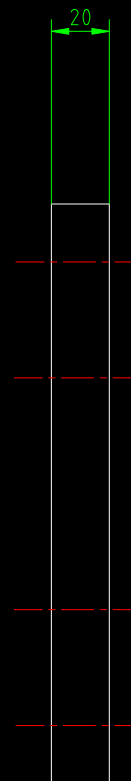
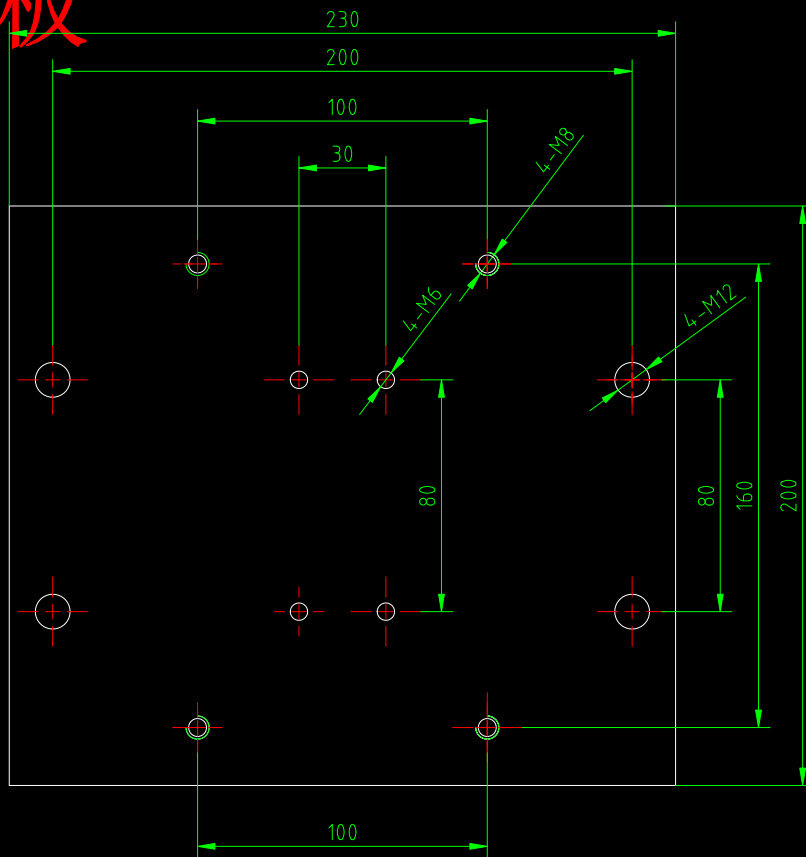
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T 1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

						45#			定位图	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	标记	数量	比例	BT-02	
制图								1:1		
审核										
工艺										

动模板垫板



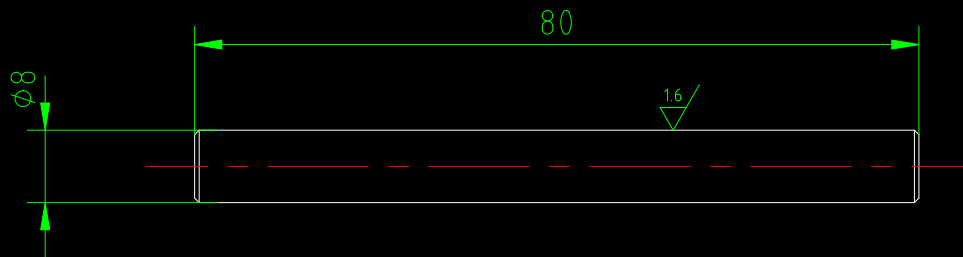
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T 1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

						45#			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	协	模	标	记
设计	审核	制图	校对	工艺	材料	数量	比例	1:1	
						共	0	张	第
						0	张	BT-06	

复位杆



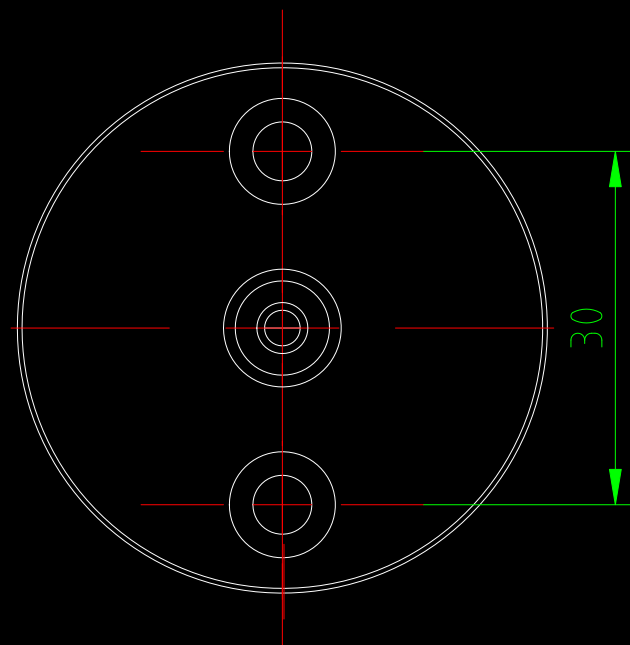
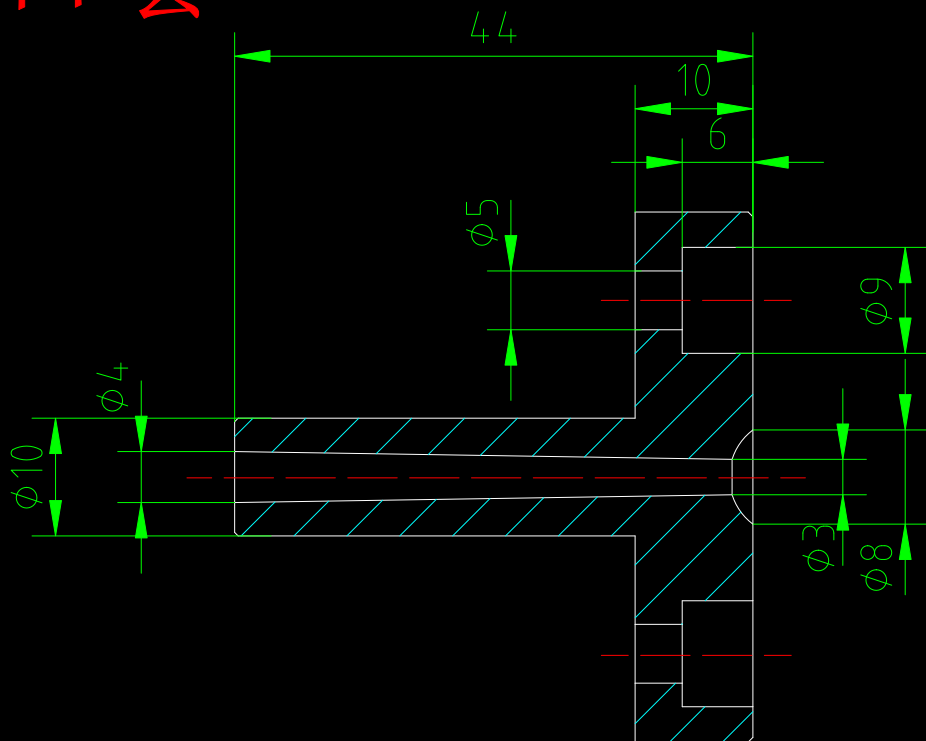
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ:1459919609或者QQ: 1969043202

							SUJ2		复位杆
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	审核	标记	数量	
设计									1:1
审核									
工艺							共0张	第0张	BT-12

浇口套



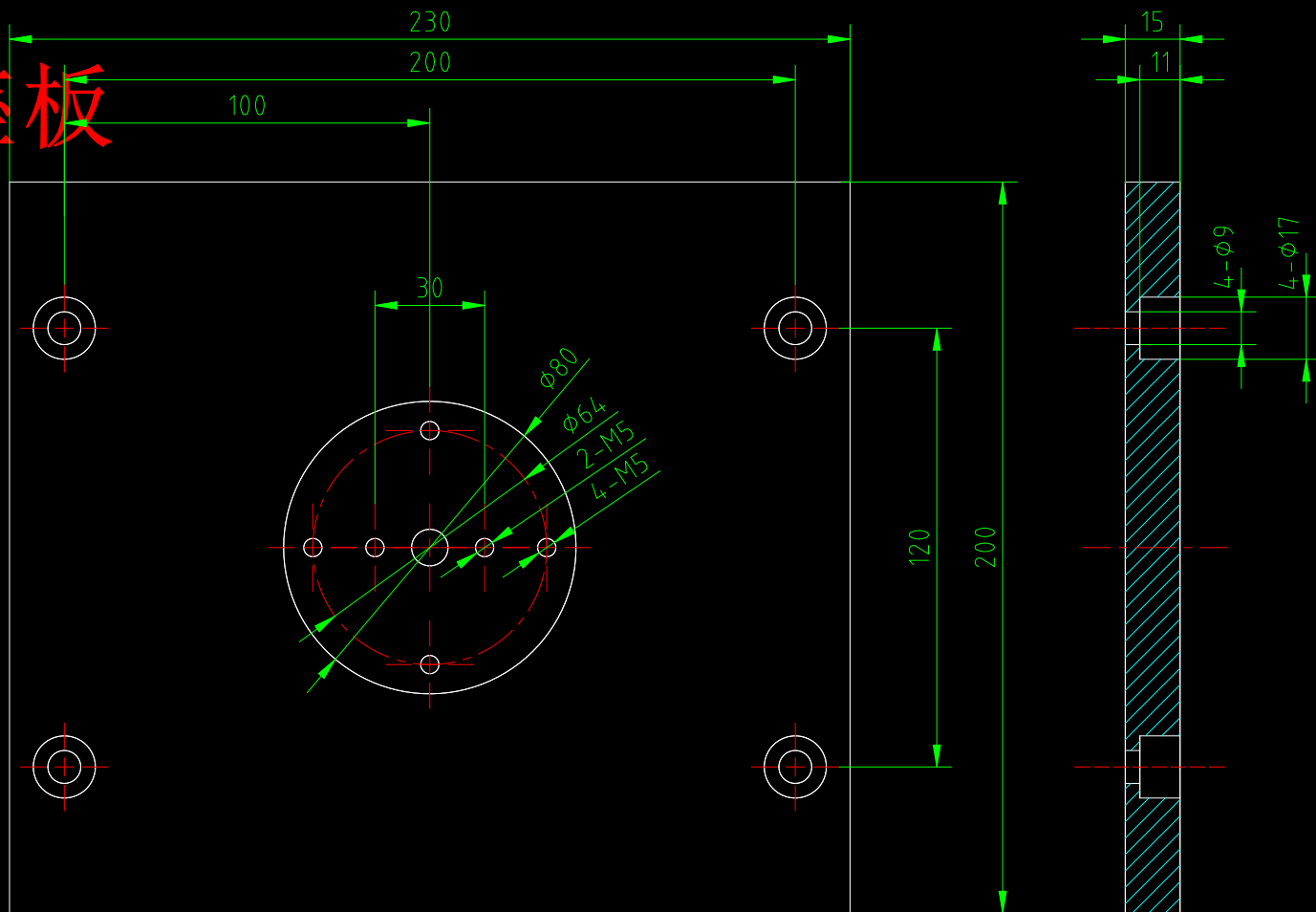
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ:1459919609或者QQ: 1969043202

						T10A		浇口套
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	审核	比例	
设计						工艺	1:1	BT-01
审核						共 0 张 第 0 张		

上模座板



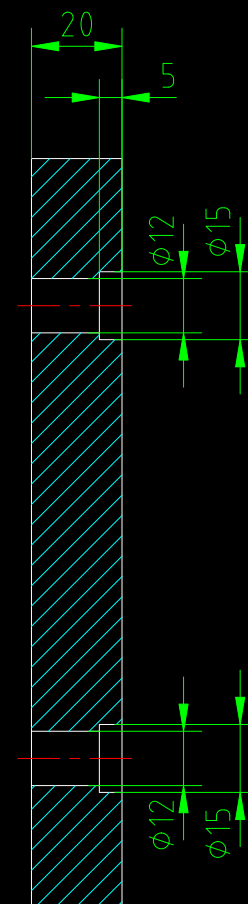
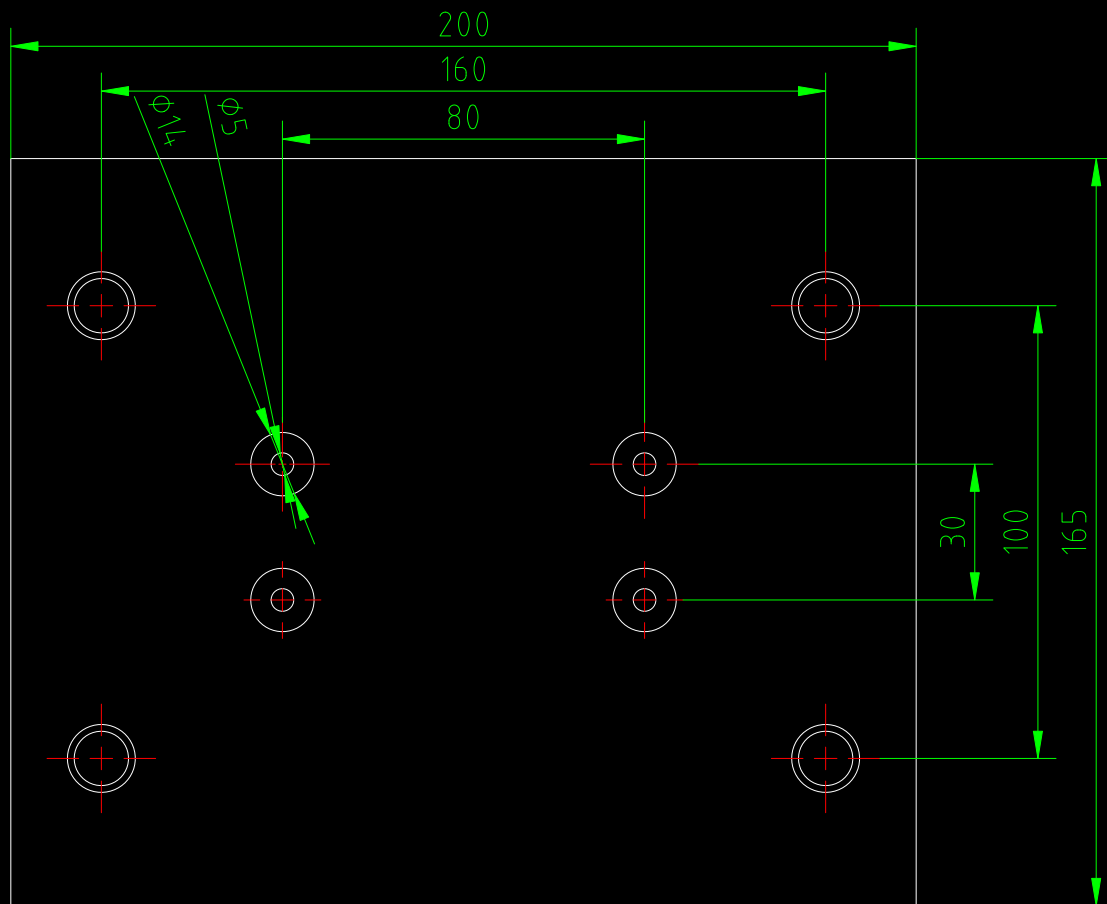
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T 1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

						45#		上模座板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	协模	标记	数量	比例
设计									1:1
审核									
工艺									
						共0张	第0张	BT-03	

推板



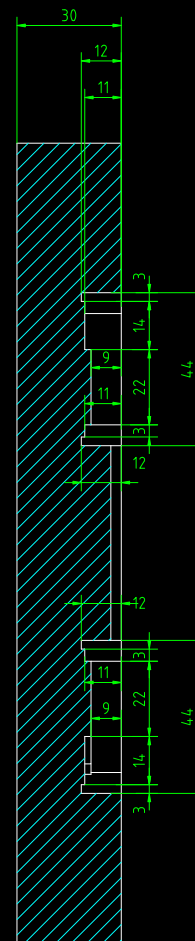
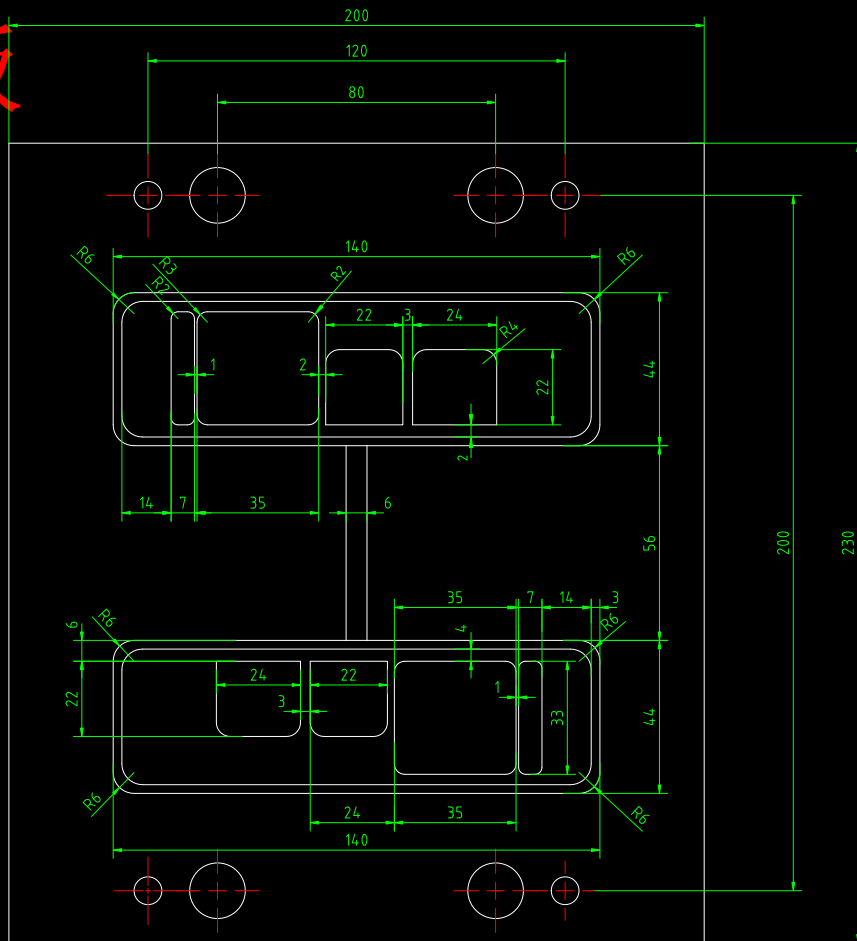
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T 1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

				45#				推板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	审核	标记	数量	比例
设计									1:1
工艺									
				共 0 张 第 0 张				BT-10	

型腔板



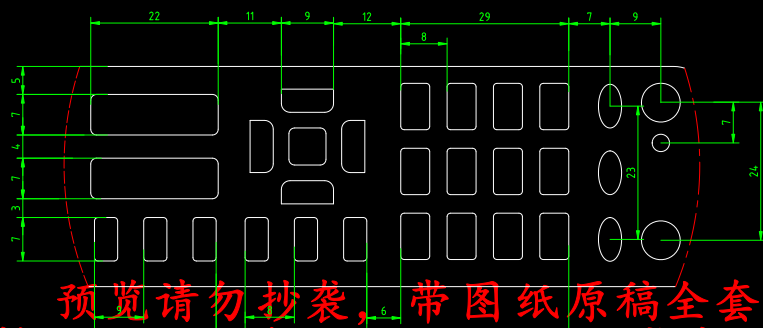
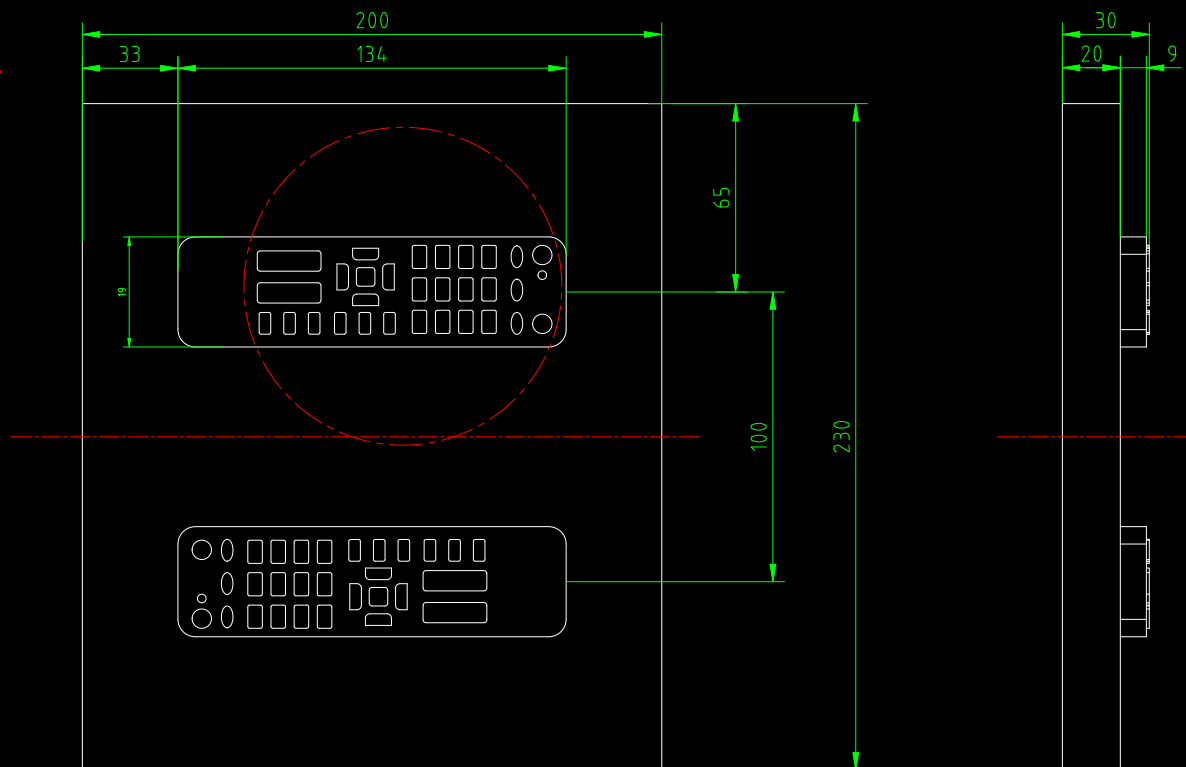
技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ:1459919609或者QQ: 1969043202

						45#					
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				型腔板		
设计	审核	制图	校对	工艺	日期						
3102						协	模	标	记	数量	比例
审核	工艺	学号	学号							1:1	
						共	(A)	张	第	(B)	张
								BT-04			

型芯板

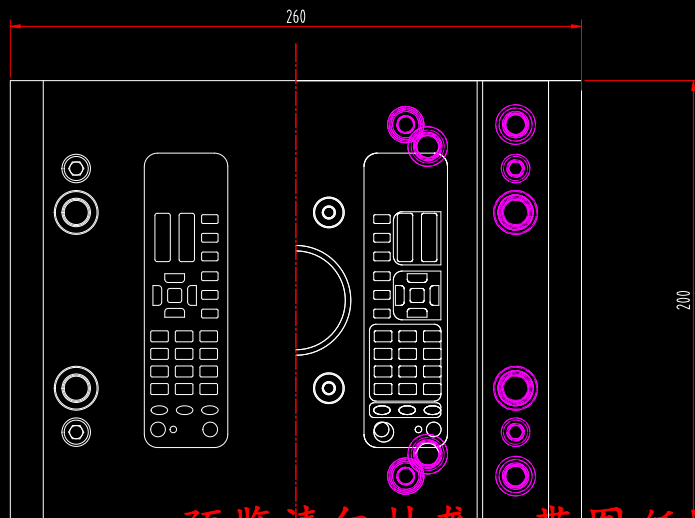
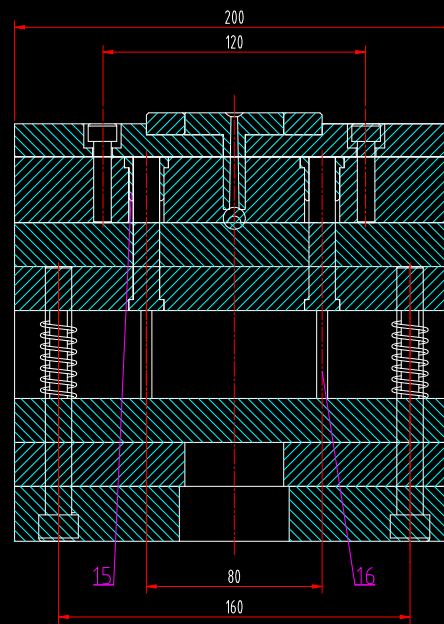


技术要求

1. 未注倒角C1;
2. 未注公差按照GB/T 1804-M级执行;
3. 表面镀铬;

预览请勿抄袭, 带图纸原稿全套设计资料!
 温馨提示: 联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

				45#				型芯板			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	协	模	标	记	数量	比例
设计											1:1
审核											
工艺											
				共(0)张	第(0)张	BT-05					

[illegible]

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ:1459919609或者QQ: 196904