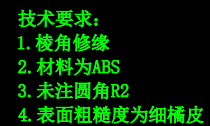
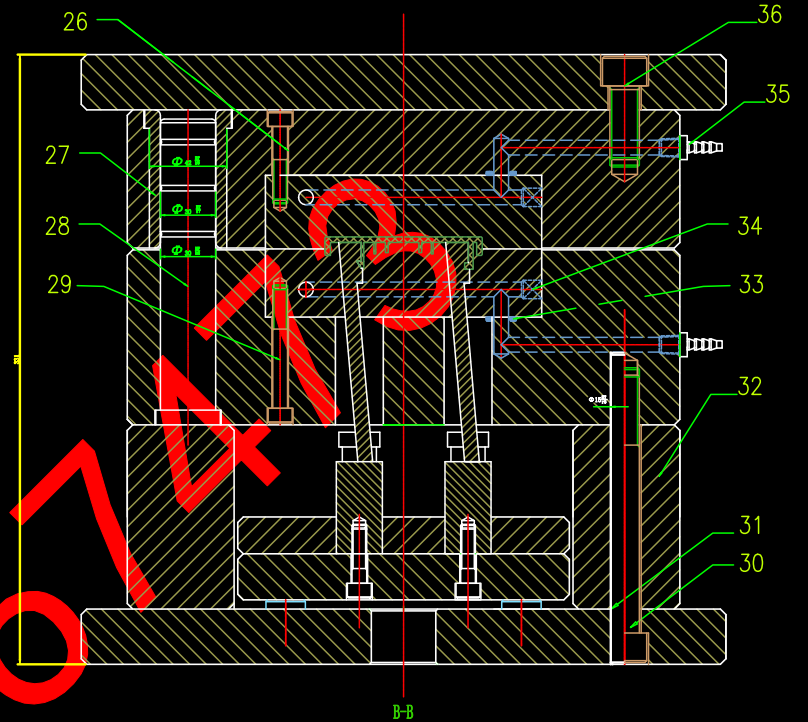
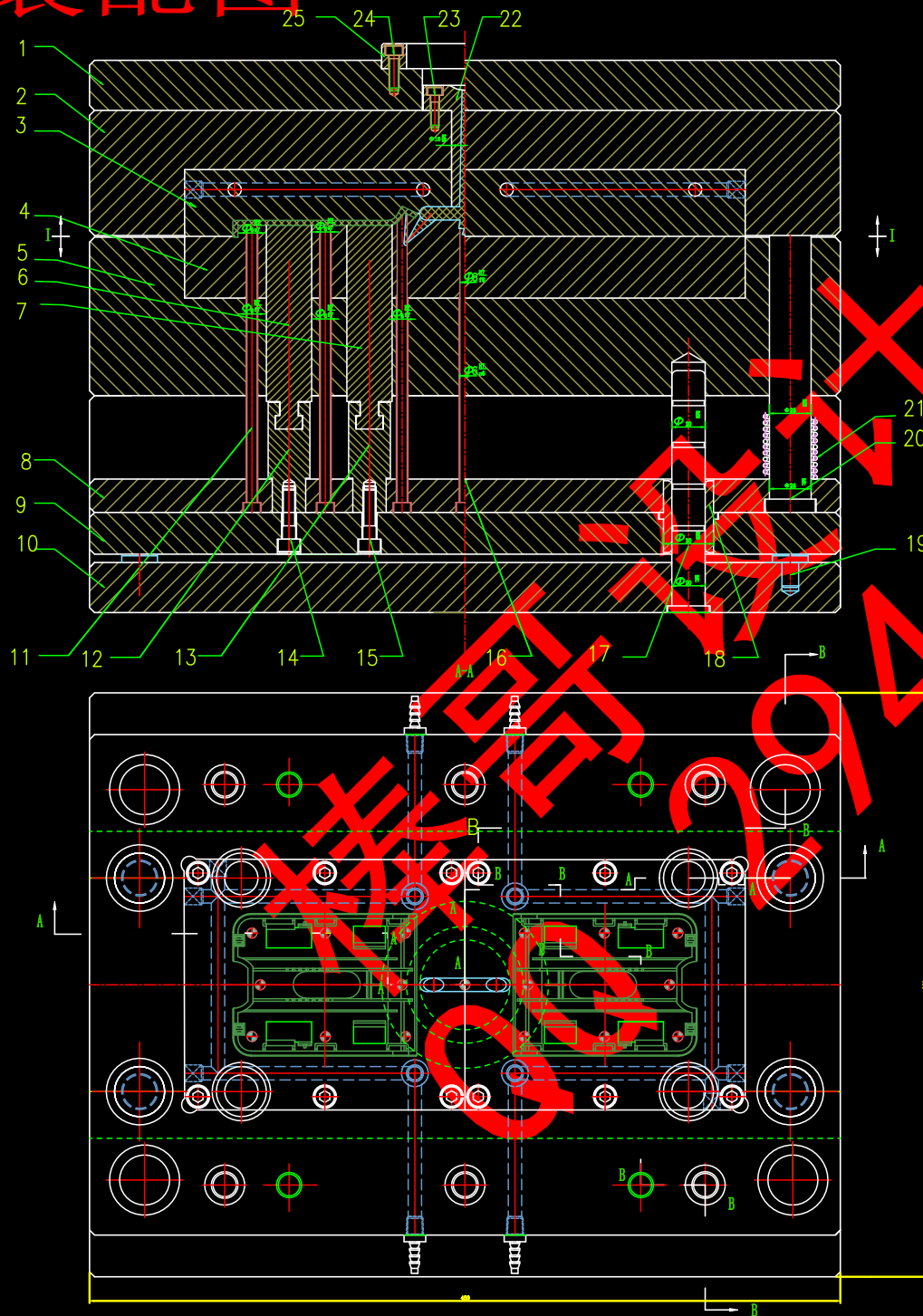


其余 $\nabla^{3.2}$
倒角 $C0.2$
3



制图		2012. 12. 18	复印机小端盖	比例	2:1
审核					

A0-装配图



技术要求:

1. 合模前分型面应紧密贴合, 局部间隙小于0.02mm;
2. 冷却系统应畅通, 无堵塞;
3. 模具所有运动部分应位置准确, 动作可靠, 不得有相对磨损和卡滞现象, 磨损零件不得有裂纹;
4. 模具成型零件的配合, 其配合部分应保持均匀一致, 在未注公差处按已注公差的配合要求;
5. 模具分型面及组合件的结合面应良好贴合, 局部间隙不大于0.02mm;
6. 装配前应检查零件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及关键精度进行复测;
7. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;
8. 各密封件装配前必须检查;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
36	GB70-85	螺钉M8X20L	4	T8A	HB204-S27
35	GB70-85	冷冲六角	4	45#	
34	FYJ-00-20	导柱	8	Q235	
33	FYJ-00-27	导套	4	Q235	
32	FYJ-00-28	垫块	1	45#	调质处理
31	FYJ-00-25	螺钉	4	Q235	
30	GB70-85	螺钉M8X20L	8	Q235	
29	GB70-85	螺钉M10X140L	12	Q235	
28	FYJ-00-24	导柱	4	T8A	HB204-S27
27	FYJ-00-23	导套	4	T8A	HB204-S27
26	GB70-85	螺钉M8X20L	8	Q235	
25	FYJ-00-22	定位圈	1	45#	
24	GB70-85	螺钉M8X20L	2	Q235	调质处理
23	GB70-85	螺钉M8X20L	2	Q235	
22	FYJ-00-21	导柱	1	Q235	HB204-S27
21	FYJ-00-20	导套	4	45#	调质处理
20	FYJ-00-19	导套	4	45#	调质处理
19	FYJ-00-18	导套	4	45#	调质处理
18	FYJ-00-17	导套	4	T8A	HB204-S27
17	FYJ-00-16	导套	4	T8A	HB204-S27
16	FYJ-00-15	导套	1	45#	调质处理
15	GB70-85	螺钉M8X20L	4	Q235	
14	GB70-85	螺钉M8X20L	4	Q235	
13	FYJ-00-14	导套	4	Cr12MoV	HB204-S27
12	FYJ-00-13	导套	4	Cr12MoV	HB204-S27
11	FYJ-00-12	导套	14	45#	调质处理
10	FYJ-00-11	导套	1	Cr12MoV	HB204-S27
9	FYJ-00-10	导套	1	Cr12MoV	HB204-S27
8	FYJ-00-09	导套	1	Cr12MoV	HB204-S27
7	FYJ-00-08	导套	4	Cr12MoV	HB204-S27
6	FYJ-00-07	导套	4	Cr12MoV	HB204-S27
5	FYJ-00-06	导套	1	45#	调质处理
4	FYJ-00-05	导套	1	Cr12MoV	HB204-S27
3	FYJ-00-04	导套	1	Cr12MoV	HB204-S27
2	FYJ-00-03	导套	1	45#	调质处理
1	FYJ-00-02	导套	1	45#	调质处理

装配图

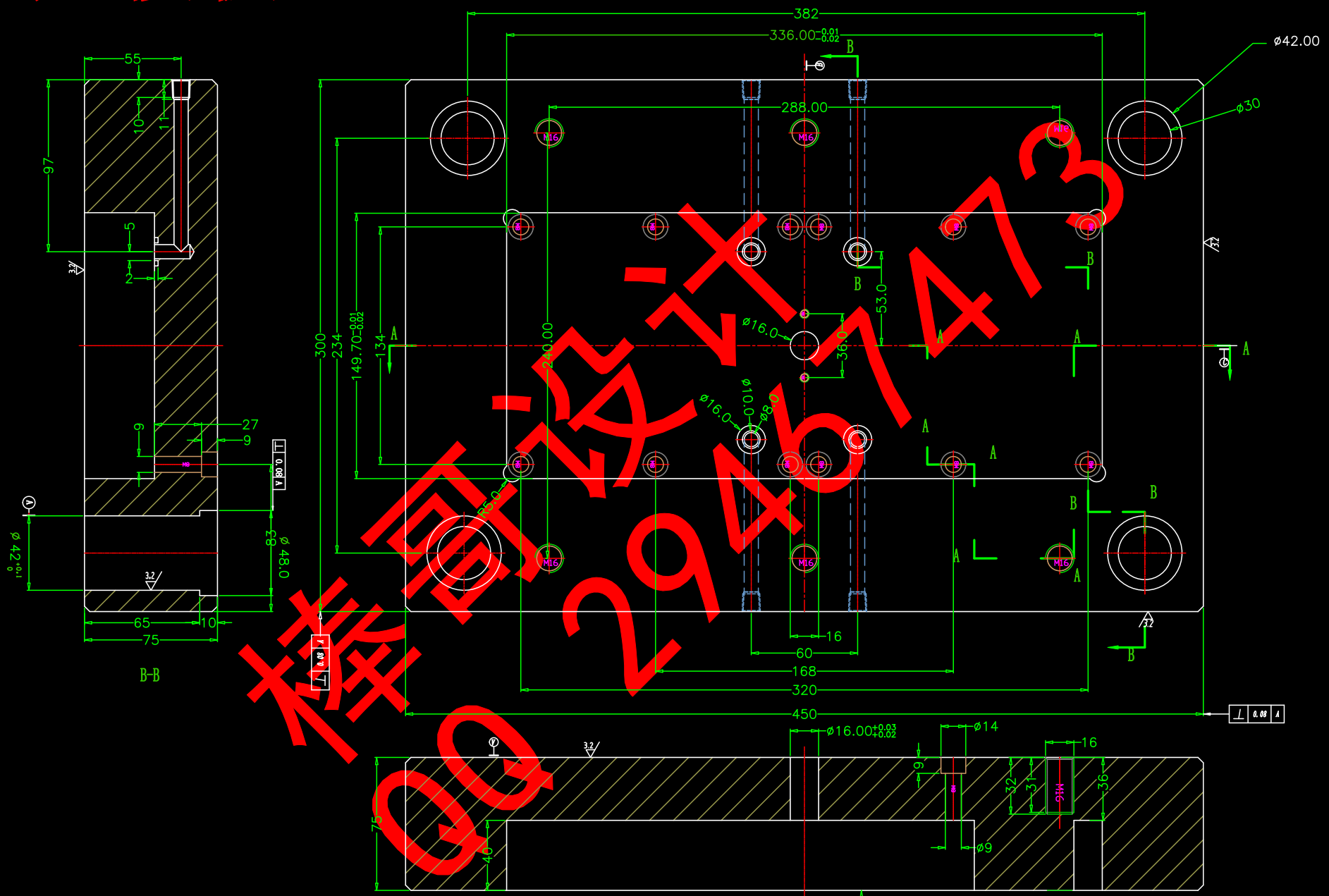
复印机小端盖
模具装配图

1:1

FYJ-00-01

A1-定模板

其余 6.4

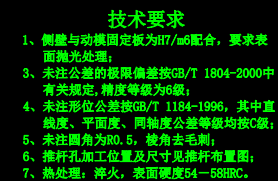


技术要求

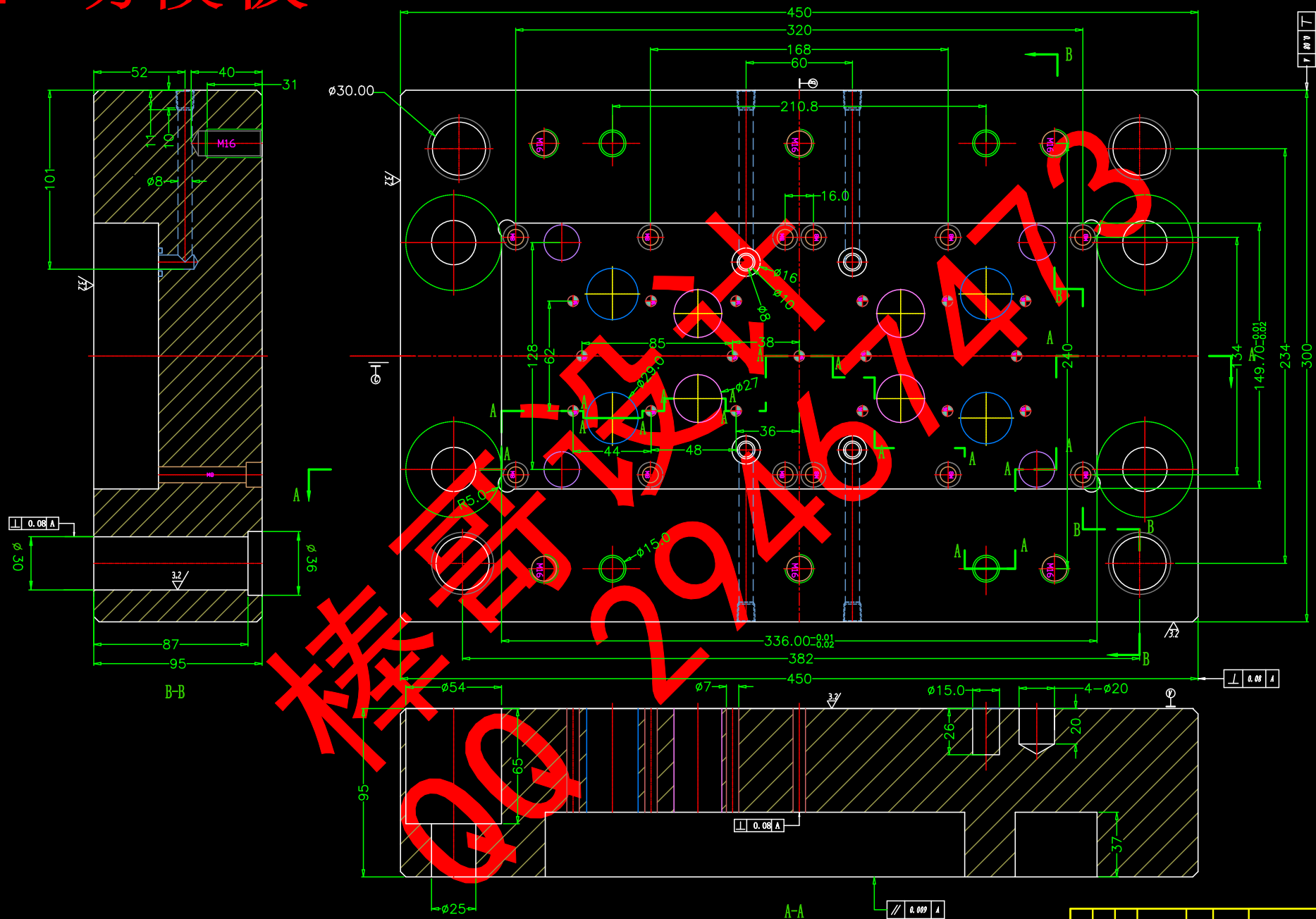
- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996, 其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 3、所有锐边均需倒钝;
- 4、热处理: 调质, 硬度230—270HB。

						定模板			FYJ-00-03
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	材料	比例	
设计			标准化				H45	1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

其余 $\frac{6.4}{1}$



A1-动模板



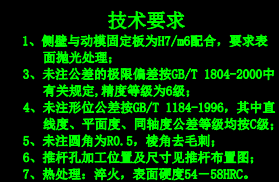
其余 6.4/

技术要求

- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、两轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；
- 4、热处理：调质，硬度230—270HB。

						动模板			FYJ-00-06
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	材料	比例	
设计			标准化				#45	1:1	
审核									
工艺			批准				共 张	第 张	

其余



									动模镶块				程学院
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化				阶段标记			材料	比例		
													FYJ-00-05
审核										DWMM-1:1			
工艺				批准				共 第 张					

其余 $\frac{6.4}{\nabla}$



- 1、侧壁与动模固定板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 2、未注公差의 极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
- 3、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 4、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；
- 5、推杆孔加工位置及尺寸见推杆布置图；
- 6、热处理：淬火，表面硬度54-58HRC。

						定模镶块			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	材料	比例	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张
						FYJ-00-04			

A2-动模镶块



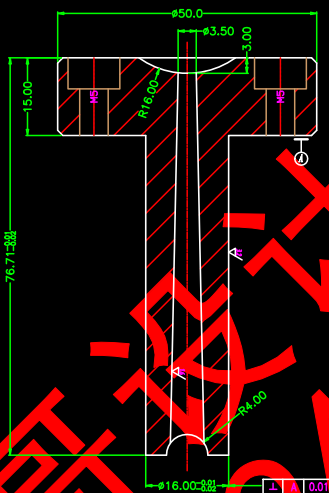
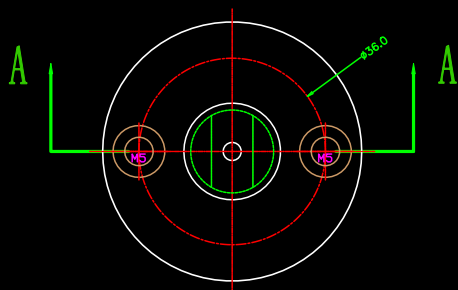
技术要求

- 1、侧壁与动模固定板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 3、未注公差의极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；
- 6、推杆孔加工位置及尺寸见推杆布置图；
- 7、热处理：淬火，表面硬度54—58HRC。

						动模镶块						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				FYJ-00-05			
设计			标准化			阶段标记		材料				比例
审核								CrWMn				1:1
工艺			批准			共 张 第 张						

A4-浇口套

其余√^{6.4}



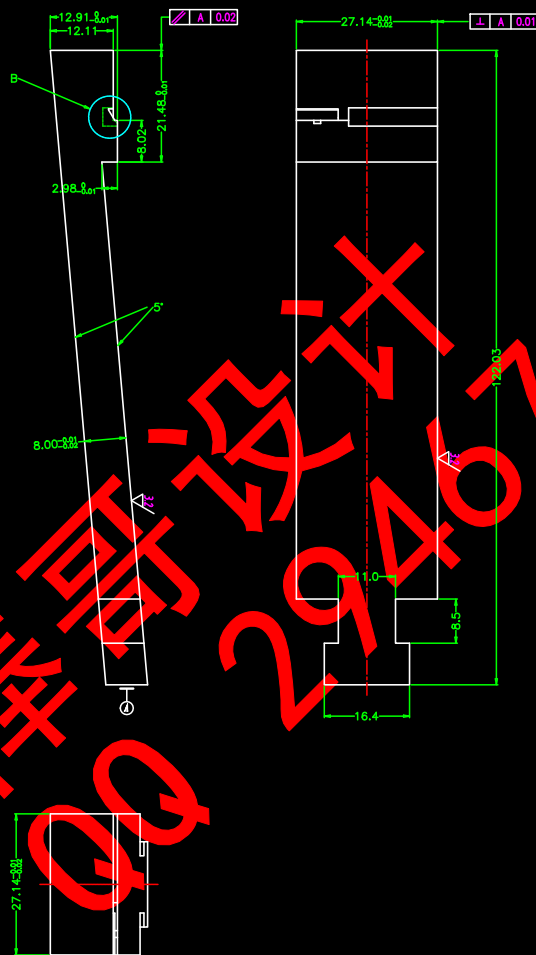
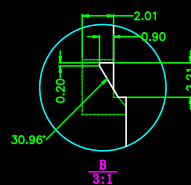
A-A

技术要求

1. 热处理：淬火、表面硬度50-55HRC

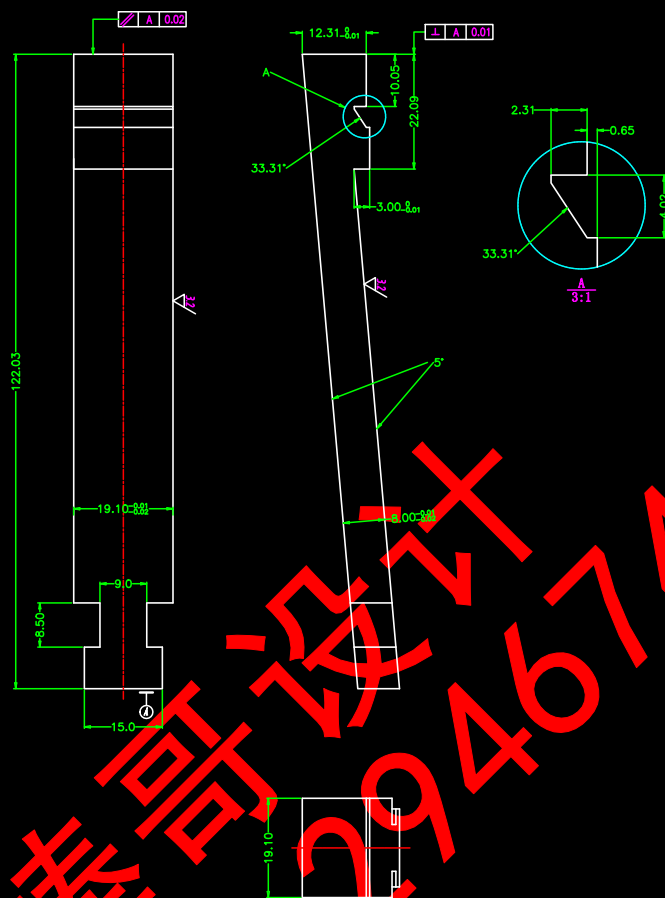
						浇口套				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	材料	比例		
审核							CrWMn1: 1			
工艺			批准			共	张	第	张	FYJ-00-21

棒哥设计 29467473 QQ



技术要求
1. 热处理：淬火、表面硬度48-50HRC

						斜顶1			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	材料	比例	
审核							CrWMn1: 1		
工艺			批准			共	张	第	张



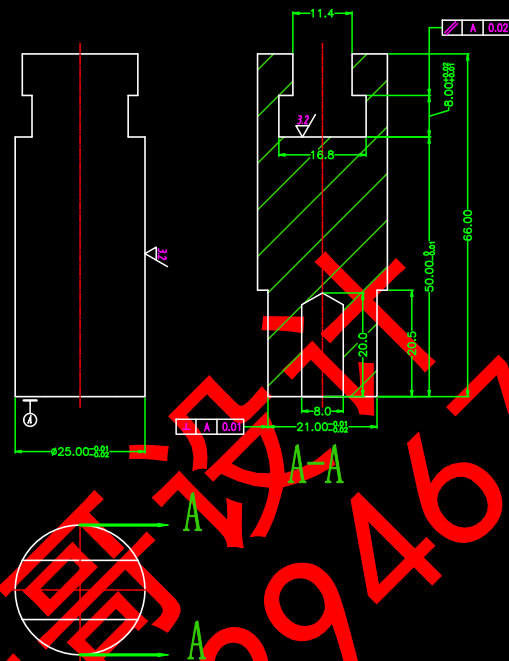
技术要求

1. 热处理：淬火、表面硬度48-50HRC

						斜顶2			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	材料	比例	
审核							CrWMn1: 1		
工艺			批准			共	张	第	张

A4-斜顶座1

其余√^{6.4}



棒料 29467473

技术要求
1. 热处理：淬火、表面硬度48-50HRC

						斜顶座1			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	材料	比例	
审核							CrWMn1: 1		
工艺			批准			共	张	第	张

FYJ-00-13

其余 $\frac{6.4}{1}$



						斜顶座2			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	材料	比例	
审核								CrWMn: 1	FYJ-00-14
工艺			批准			共 张 第 张			