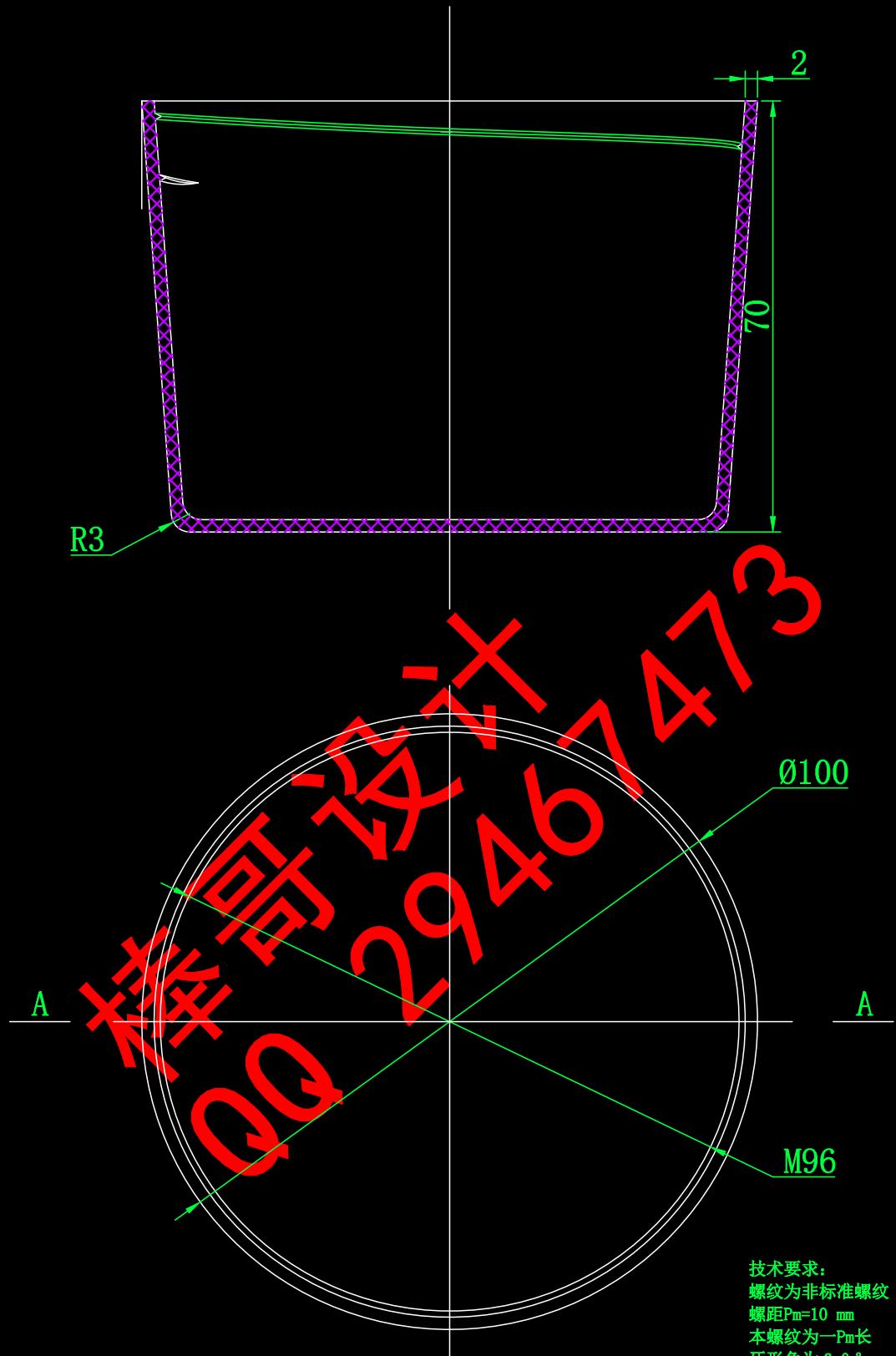
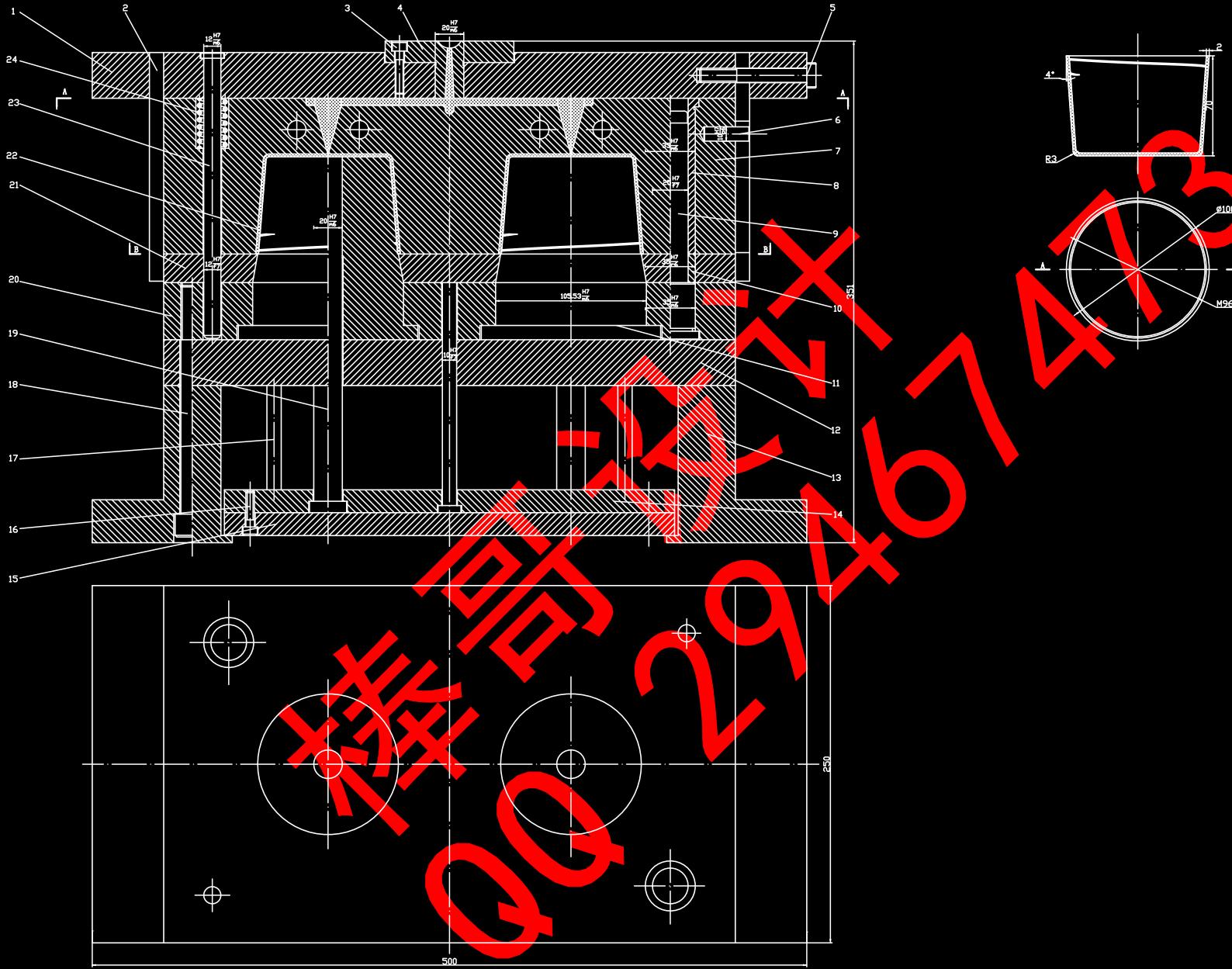


A4-塑料瓶盖图



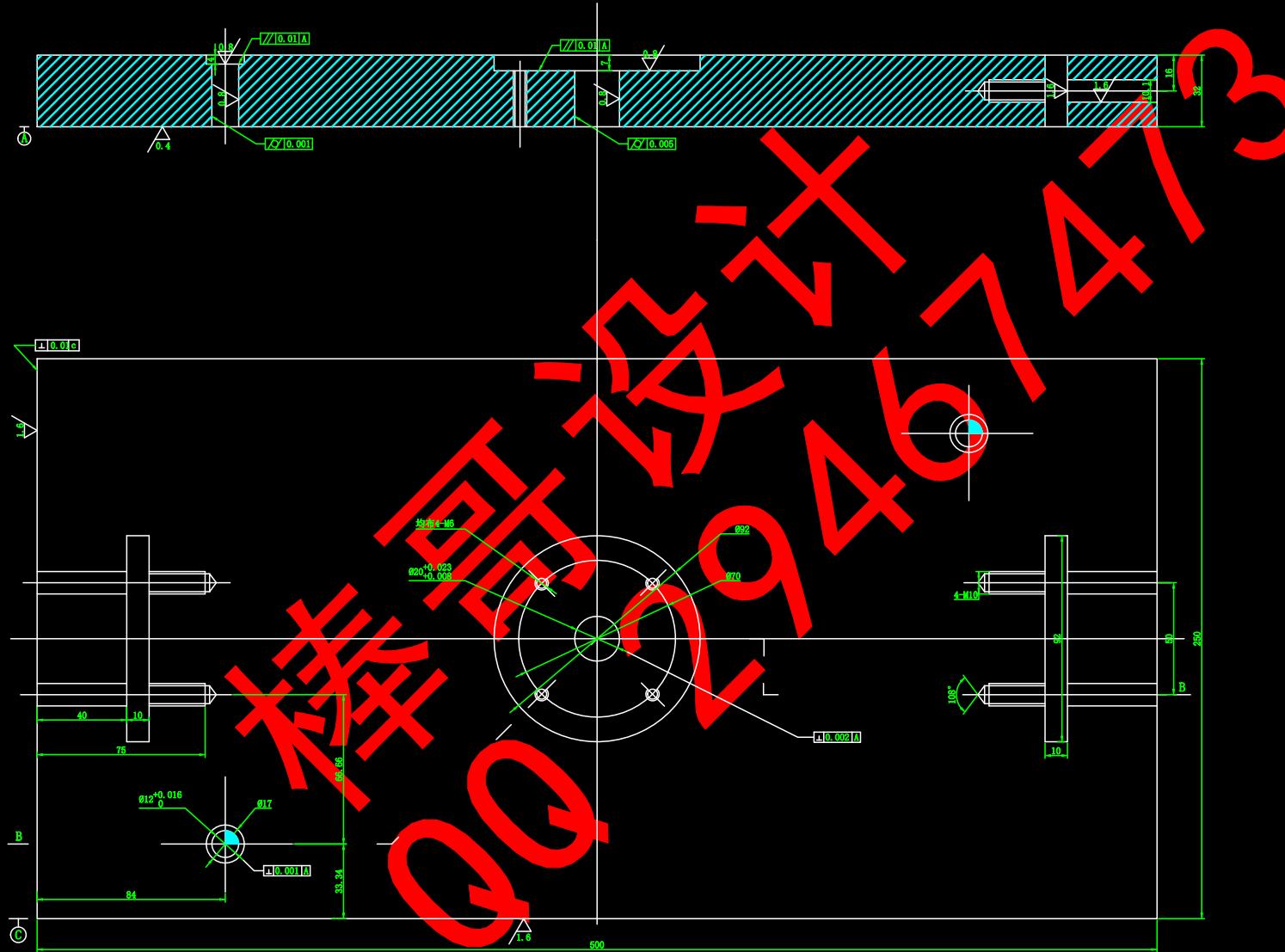
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	比例	1 : 1
审核	张玉平	06225		材料	共聚POM
				00	

A0-装配图



序号	名 称	数 量	材 料	热 处 球	比 例	装 配 图
24	第 2	2				按国标
23	导 柱	2				按国标
22	螺 件	2				
21	推 件 框	1	45	调质		
20	型芯固定板	1	45	调质		
19	推 杆 2	2				按国标
18	推杆固定螺钉	4				按国标
17	推 杆 1	5				按国标
16	推杆固定螺钉	6				按国标
15	推 杆 3	1	45	调质		
14	推杆固定板	1	45	调质		
13	模 膜	2	45	退火		
12	支 承 板	1	45	淬火后中温回火		
11	型 芯	2	45	淬火后中温回火		
10	直通导套	2				按国标
9	导柱(型)	2				按国标
8	导套 (II型)	2				按国标
7	中 间 板	1	45	淬火后中温回火		
6	定位销钉	4				
5	拉拔销钉	4				按国标
4	浇 口 套	1	TBA	淬火		
3	浇口套螺钉	4				按国标
2	定位销板	2	45	淬火后中温回火		
1	定 模 板	1	45	调质		

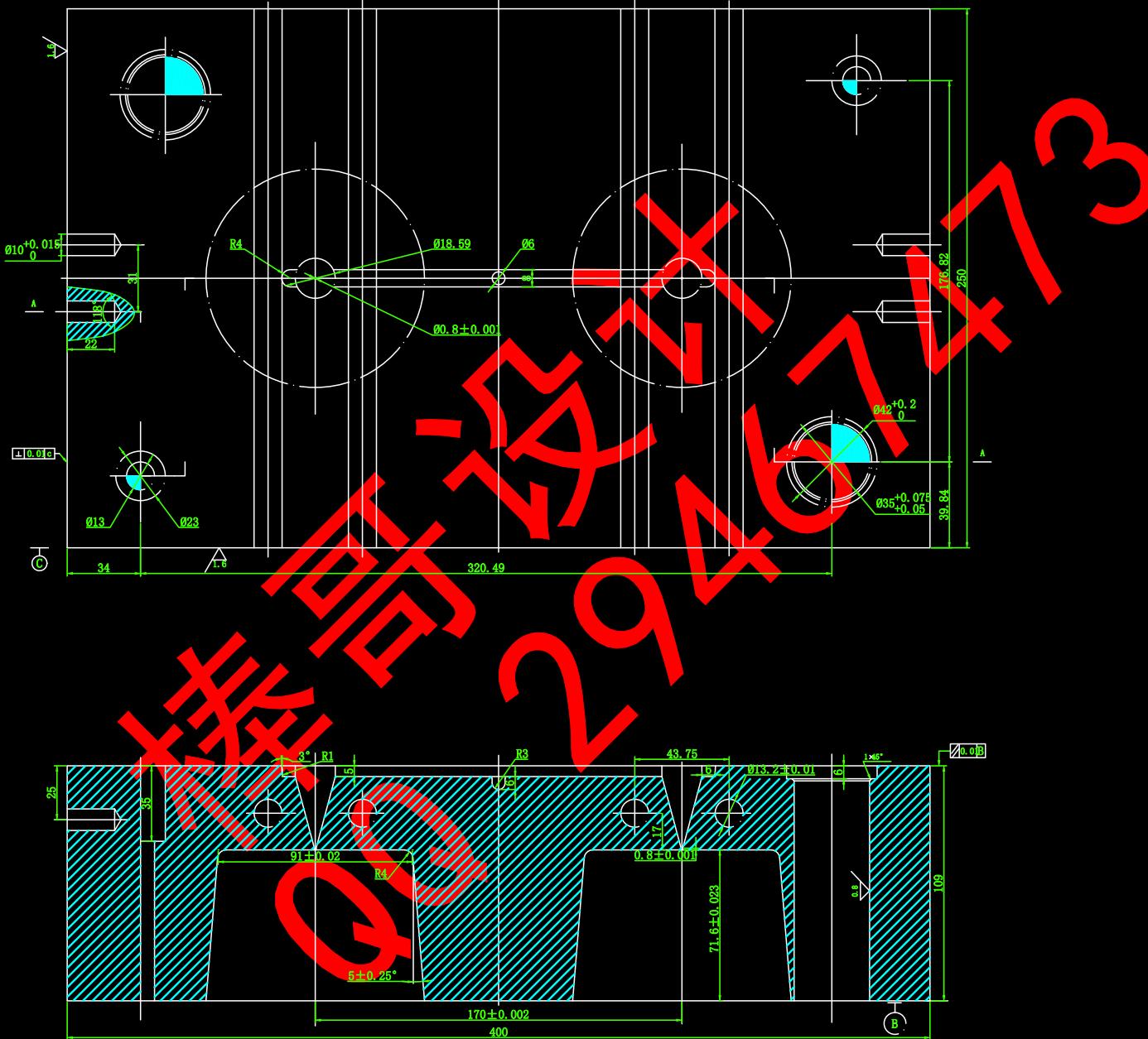
A1-定模板



技术要求:
调质至250HBS

定模板				比例 1 : 1
				材料 45
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	1
审核	张玉平	06225		

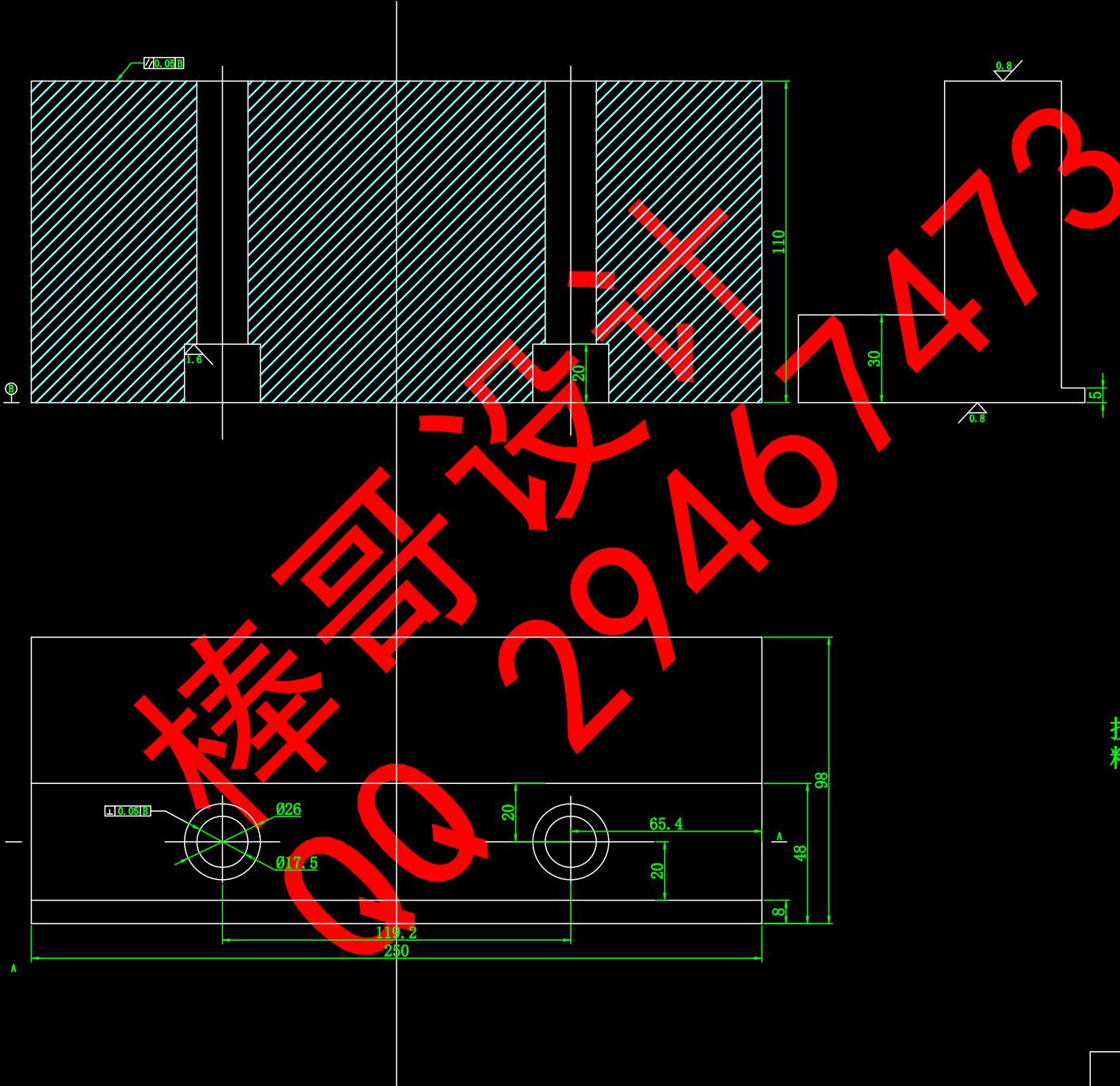
A1-型腔板（中间板）



技术要求:
分型面表面粗糙度 $R_a=0.4\mu m$
型腔内表面粗糙度 $R_a=0.4\mu m$
淬火后中温回火至45HRC
型腔中心线及导柱中心线
与两底面的垂直度为 $0.001mm$

型腔板				比例 1 : 1
				材料 45#钢
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	03
审核	张玉平	06225		

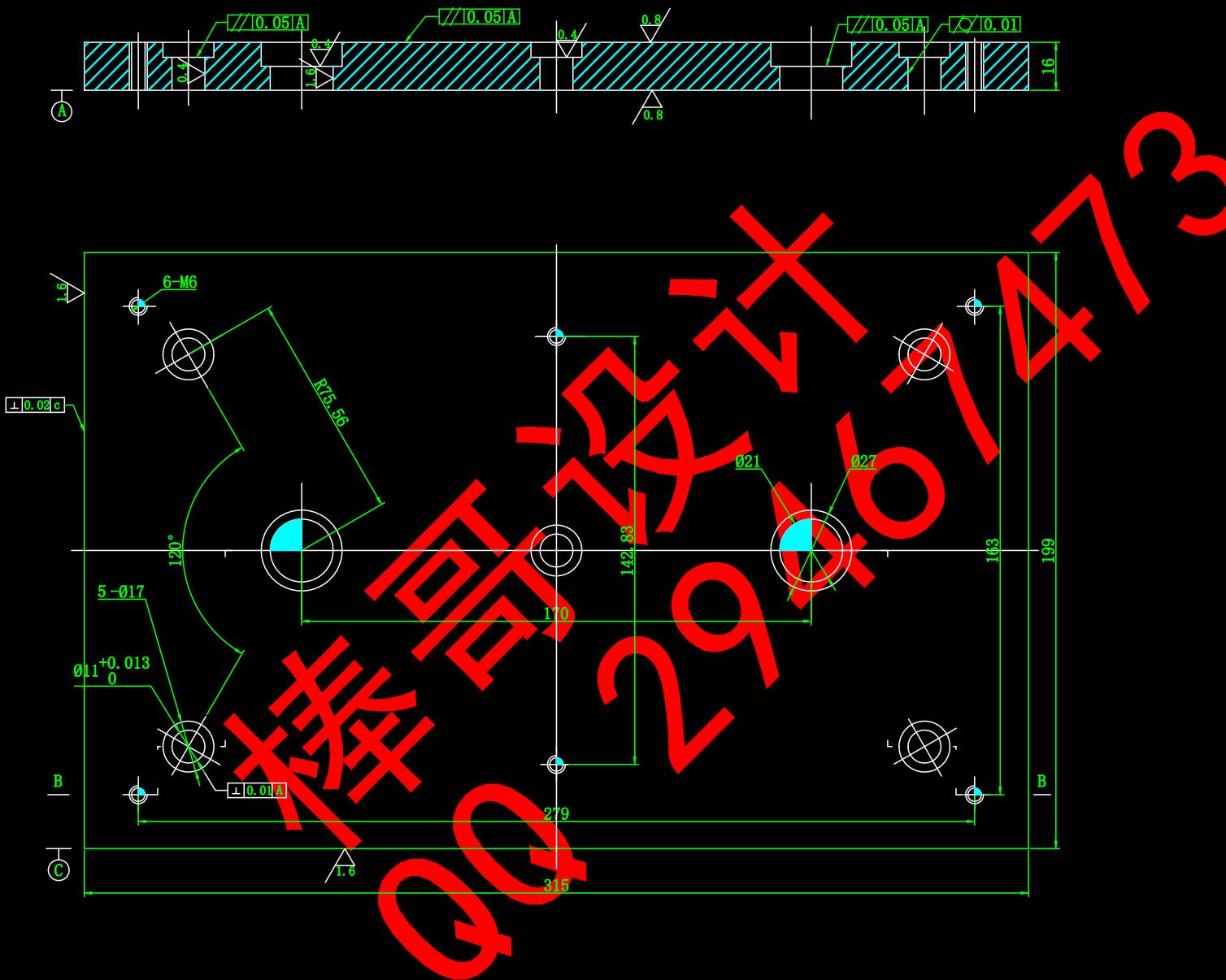
A2-模脚



技术要求:
精度等级为IT8级

模 脚			比例	1 : 1
			材料	45
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	13
审核	张玉平	06225		

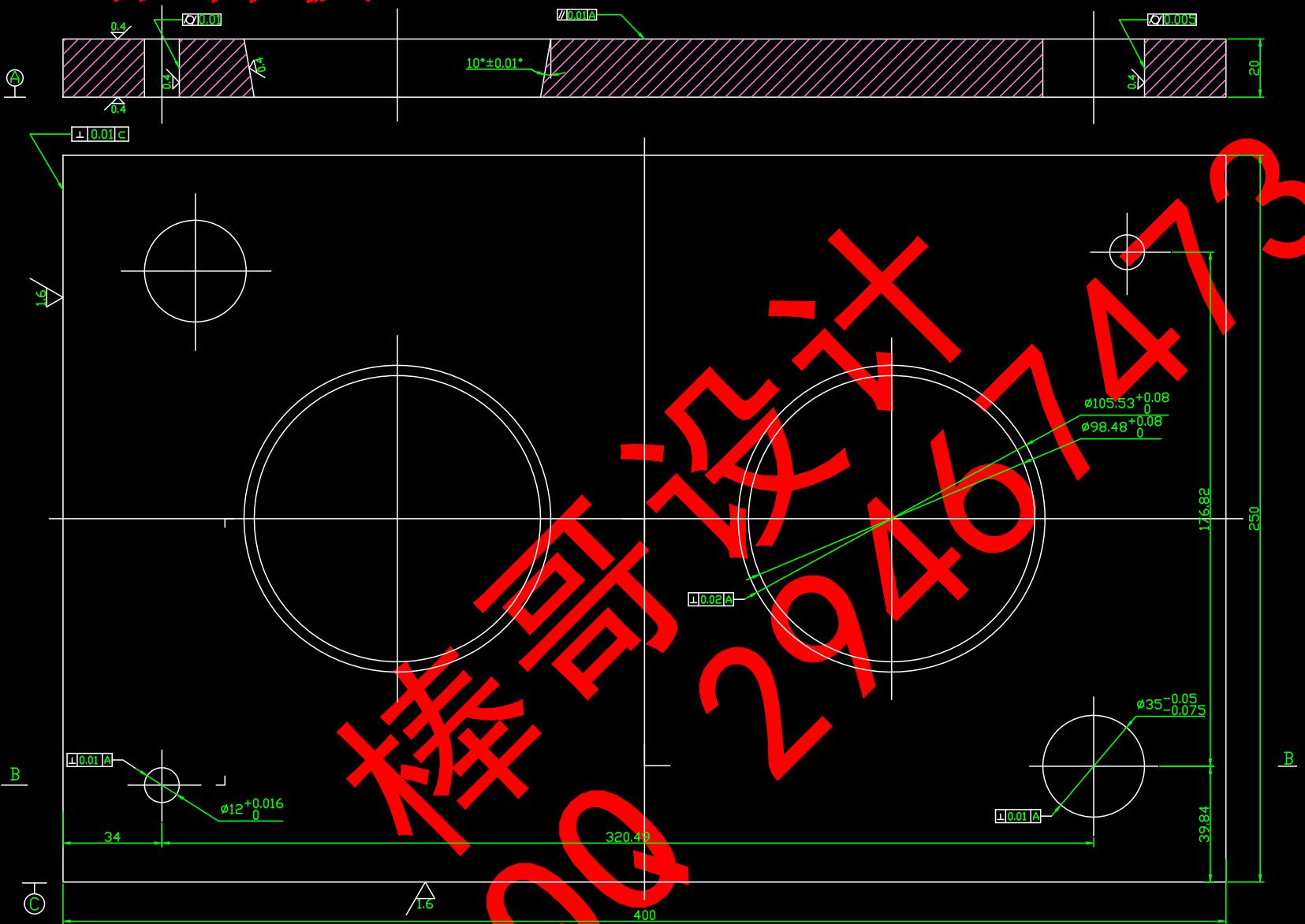
A2-推杆固定板



技术要求：
调质至250HBS
与推杆固定部分
采用H7/m6配合
以防推杆在推出
塑件时被卡死

推杆固定板				比例 1 : 1
制图	唐伟	040	材料 45#钢	
审核	张玉平	06225	陕西航空职业技术学院	16

A2-推件板



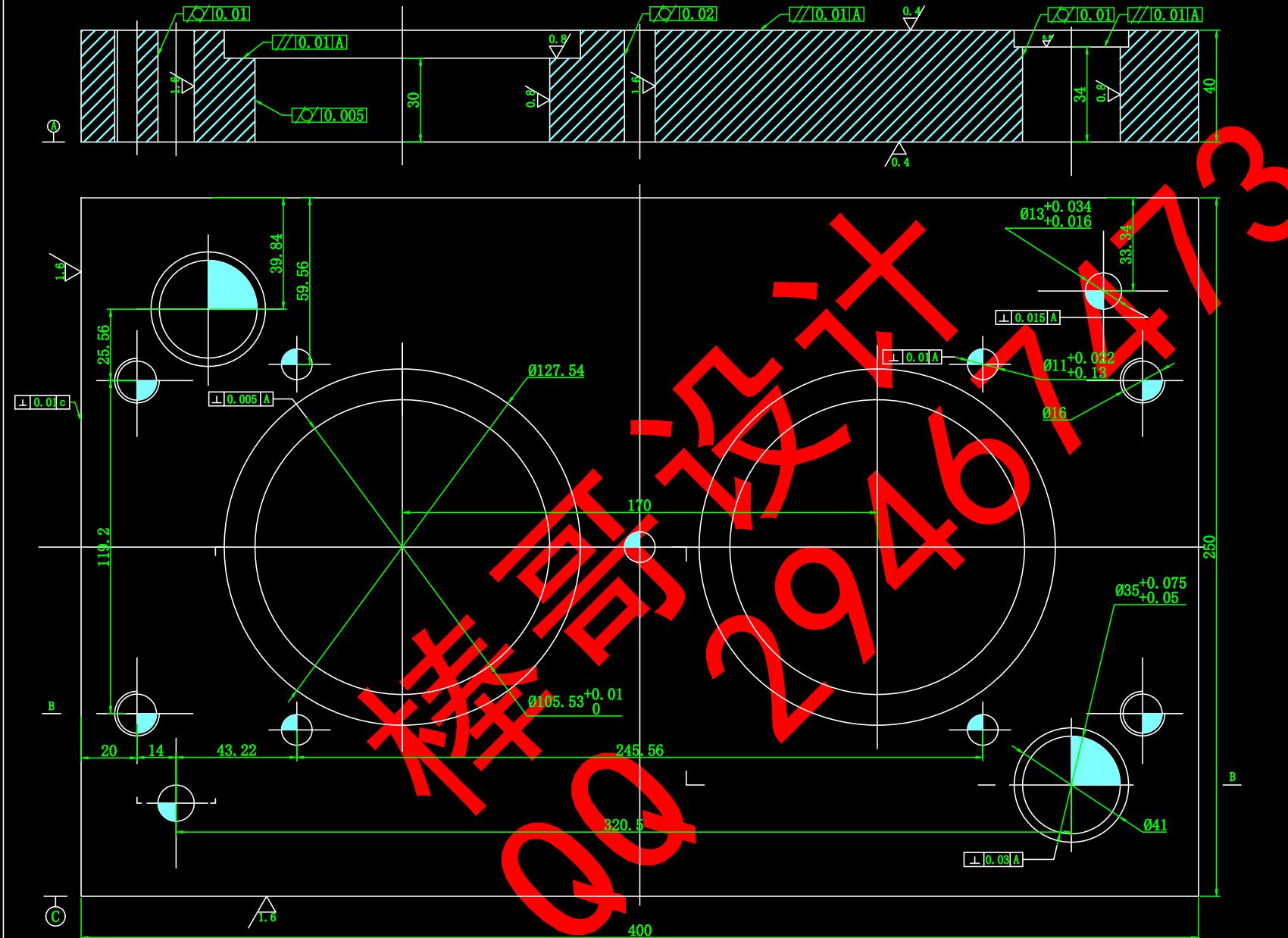
技术要求：
调质至250HBS

推件板			比例 1 : 1
制图	唐伟	040	材料 45#钢
审核	张玉平	06225	陕西航空职业技术学院
			21

A2-型芯固定板

其餘

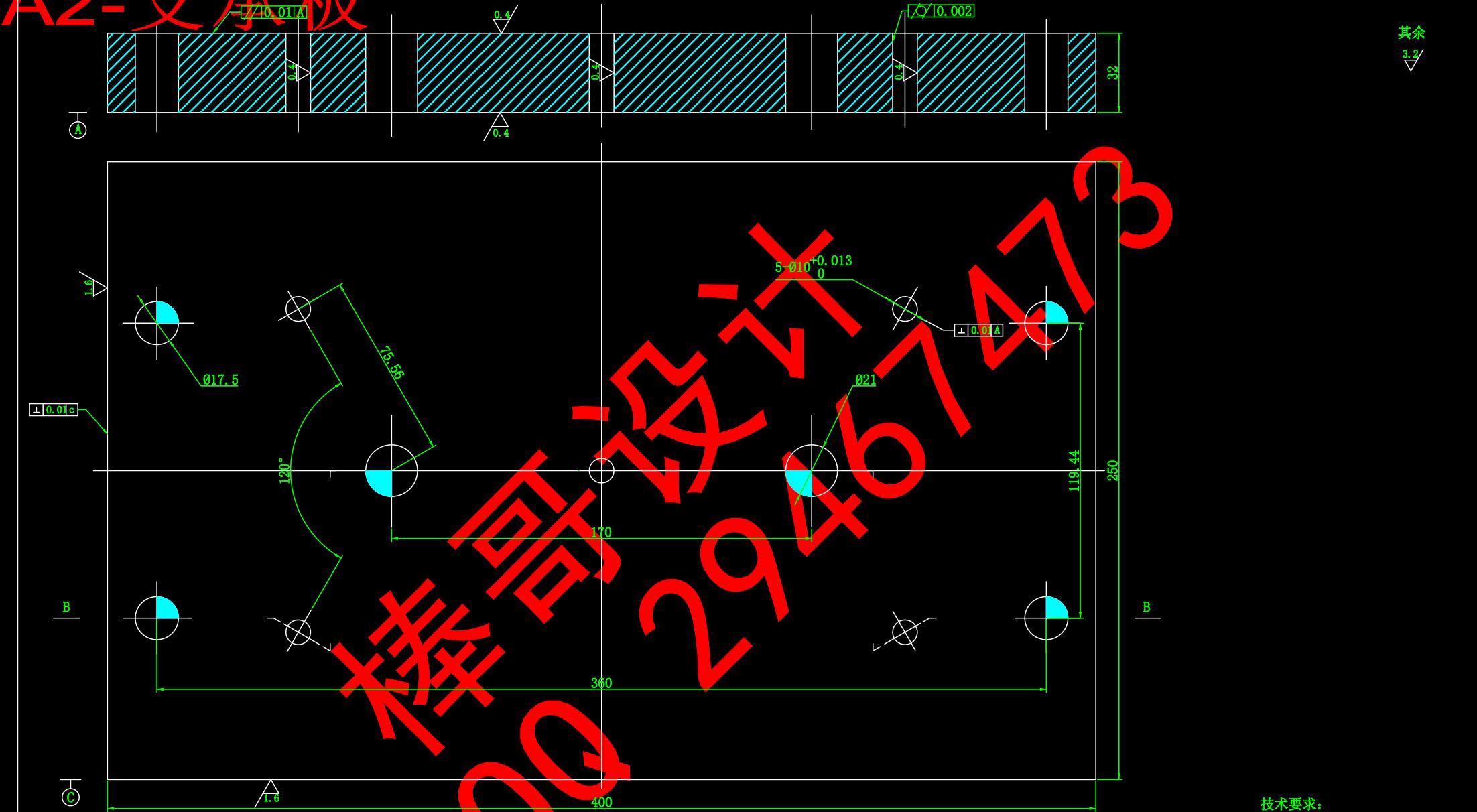
3. 2



技术要求:
调质至250HBS

型芯固定板				比例 1 : 1
				材料 45
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	20
审核	张玉平	06225		

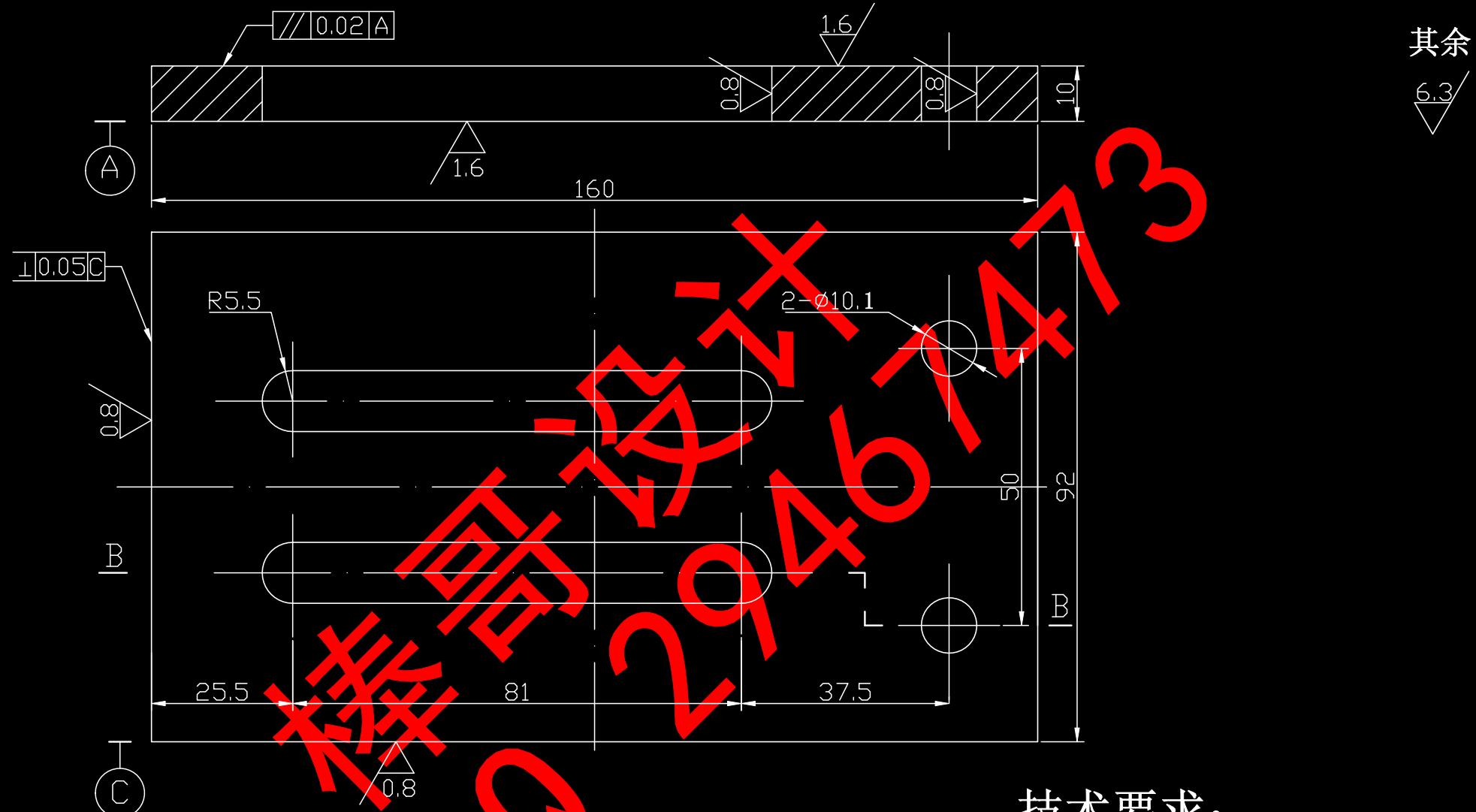
A2-支承板



技术要求:
淬火后回火至45HRC
与推杆相接触部分
采用H7/m6配合
以便起着引导推板的作用

支承板				比例 1 : 1
				材料 45
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	12
审核	张玉平	06225		

A4-定距拉板

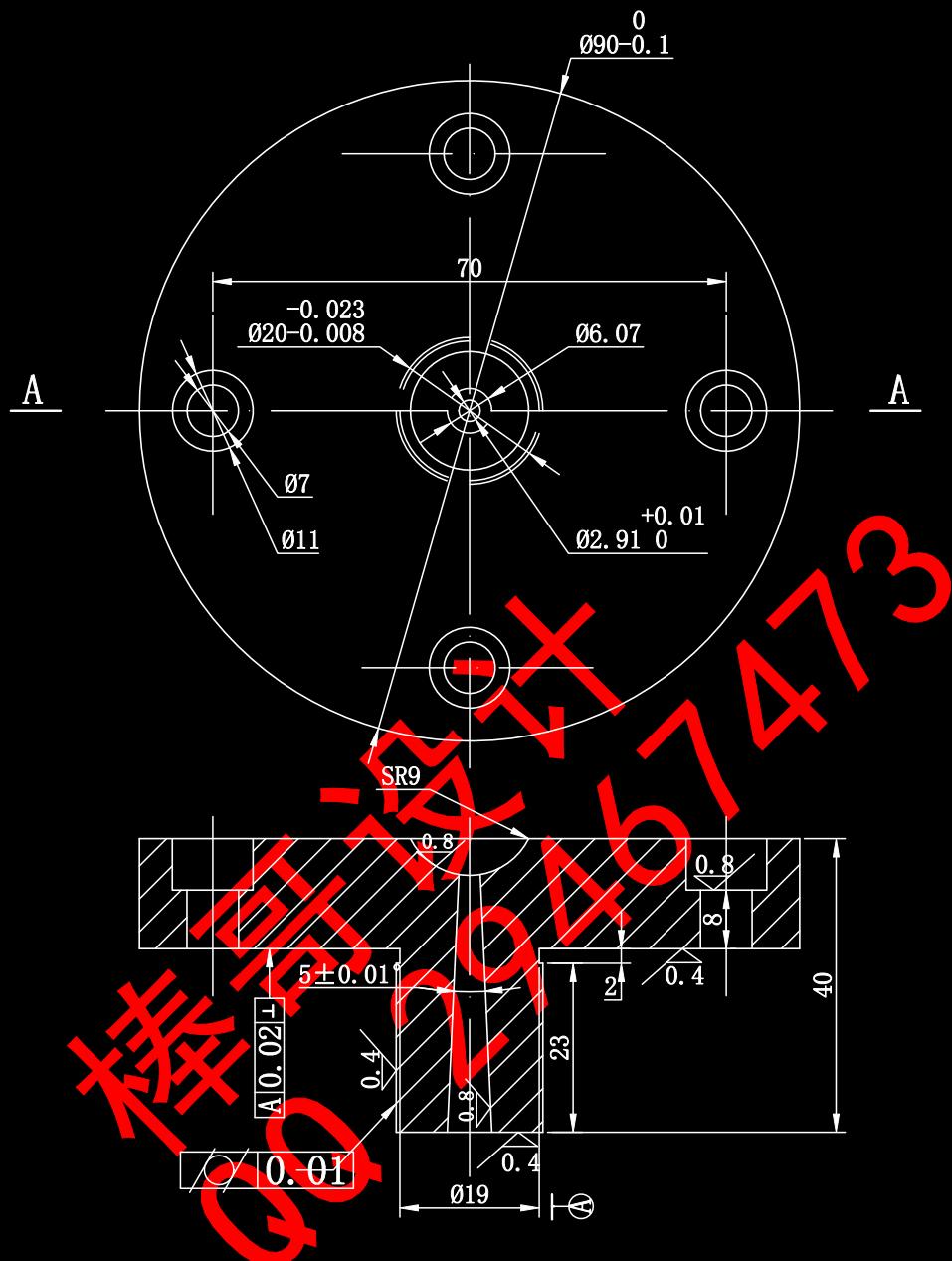


技术要求：
淬火并中温回火至45HRC

定距拉板			比例 1 : 1
材料 45			
制图 唐伟	040号		
审核 张玉平		陕西航空职业技术学院	2

其余

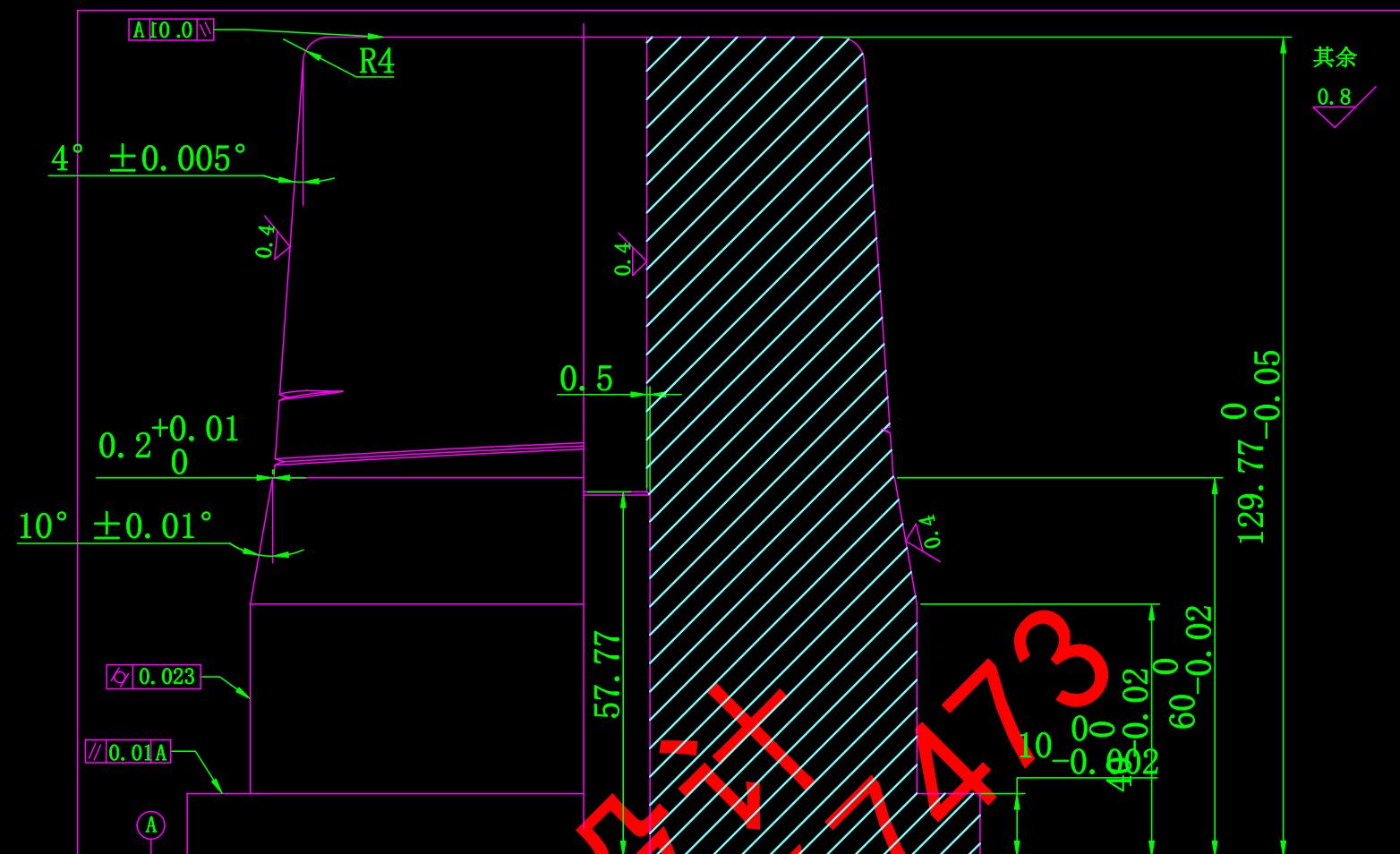
3.2



技术要求:
淬火至56HRC
与定模板配合部分
采用H7/m6配合

浇口套				比例 1 : 1
				材料 T8A
制图 唐伟 040				
审核 张玉平 06225			陕西航空职业技术学院	4

A4-型芯



~~Ø20~~ +0.02
0

~~0125. 54~~⁰
~~0105. 53~~⁰_{. 005}
~~098. 48~~⁰_{. 01}
~~098. 08~~⁰_{. 005}

技术要求：
螺纹为非标准螺纹
螺距 $P_m=10\text{ mm}$
本螺纹为一 P_m 长
牙形角为 60°
大径 $d = 9.6\text{ mm}$
中径 $d = 9.5\text{ mm}$
小径 $d = 9.4\text{ mm}$
螺纹两端过渡段为 10mm
螺纹起始处距开口边缘 2mm
精度等级为IT8级
淬火后中温回火至 45HRC
推杆与型芯孔以 $H7$ 配合

型 芯			比例	1 : 1
			材料	45
制图	唐伟	040	陕西航空职业技术学院	11
审核	张玉平	06225		

定模板工艺卡片

第 页

陕 航

工 装 工 艺 卡 片

共 页

工装图号

2号

件 号

零件名称

定模板

数 量 1

材料牌号

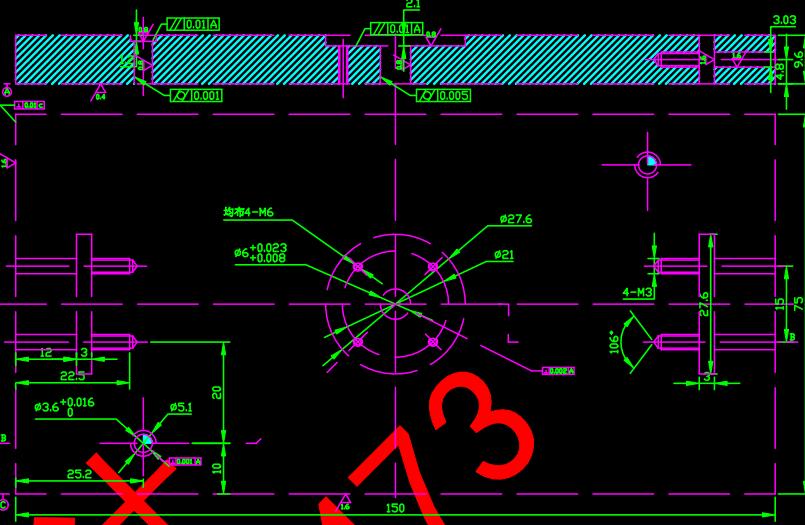
45

单件毛坯尺寸

510×260×42mm

单件总工时

尺寸比例0.3:1



工序号

1

2

3

4

5

6

7

8

更 改 记 录

超 差 处 理 记 录

工 种

下料
锯床下料 510×260×42(mm)铣 削
按图铣六面, 表面留单边余量0.3-0.4mm磨
磨六面, 留单边余量0.1-0.2mm, 对90°铣 削
按图铣削导柱孔、浇口套孔、定距拉板孔至尺寸钳
去毛刺, 钳工(划线、钻孔、攻丝)热 处 理
调质至250HBS磨
磨与浇口套及导柱相配合孔
上下平面至零件尺寸和精度

工 序 主 要 内 容

工 作 者

定 额 工 时
(分)

检 验 结 果

编 制

唐 伟 040

校 对

张 玉 平

定 额 员

型腔板（中间板）工艺卡片

陕 航

工装工艺卡片

第 页

共 页

工装图号

3号

件 号

零件名称

型腔板
(中间板)

数 量

1

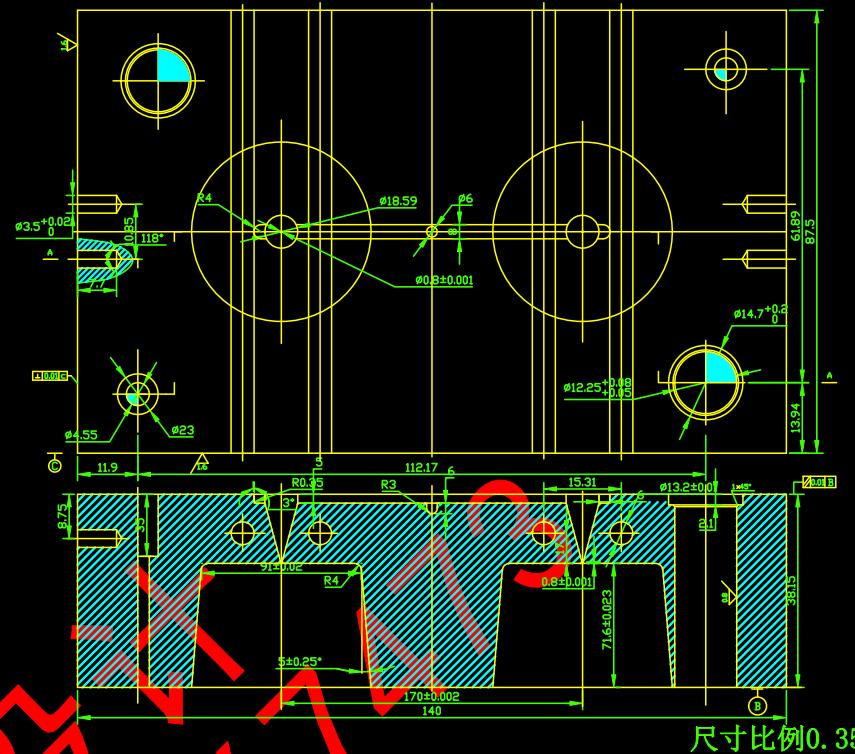
材料牌号

45

单件毛坯尺寸

410×260×119 mm

单件总工时



尺寸比例0.35:1

工序号	工 种	工 序 主 要 内 容	工作者	定额工时 (分)	检验结果
1	下料	锯床下料 410×260×119 (mm)			
2	铣削	按图铣六面，表面留单边余量0.3-0.4mm			
3	磨	磨六面，留单边余量0.1-0.2mm，对90°			
4	铣削	铣削导柱孔、型芯孔、分流道、加热孔 冷料穴至零件图所示尺寸或精度			
5	钳	去毛刺，钳工（划线、钻孔）			
6	热处理	淬火后中温回火至45HRC			
7	磨	磨外形至零件尺寸			
8	电火花	用一直径比浇口直径小双边放电间隙 的长直细铜丝作电极加工出所需浇口			
9	抛光	抛光成型部分至所需精度			
更改记录					

超差处理记录

编 制

唐 伟 040

校 对

张玉平

定 额 员

型芯工艺卡片

陕 航

工装工艺卡片

第 页

共 页

工装图号

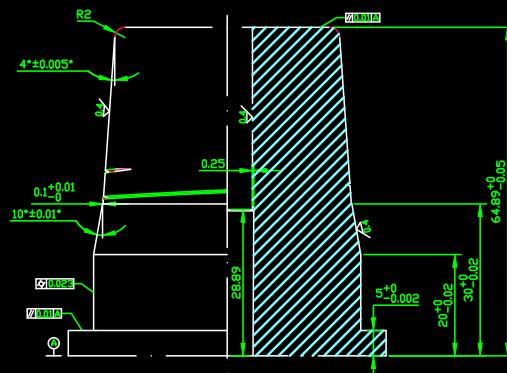
6号

件号

零件名称

型芯固定板

数 量 1



材料牌号

45#钢

单件毛坯尺寸

$\varnothing 136 \times 136\text{mm}$

单件总工时

尺寸比例 0.5:1

工 序 号

工 种

工 序 主 要 内 容

工 作 者

定 额 工 时
(分)

检 验 结 果

1 下 料

锯床下料 $\varnothing 136 \times 136\text{mm}$

2 车 削

按图车外形，表面留单边余量 0.3-0.4mm

3 磨

磨外形，留单边余量 0.1-0.2mm

4 热 处 理

调质至 250HBS

5 磨

内、外形磨至零件尺寸及精度

6

7

8

更 改 记 录

超 差 处 理 记 录

编 制

唐 伟 040

校 对

张 玉 平

定 额 员

型芯固定板工艺卡片

第 页

共 页

陕 航

工装工艺卡片

工装图号

6号

件号

零件名称

型芯固定板

数 量 1

材料牌号

45

单件毛坯尺寸

410×260×50 mm

单件总工时

尺寸比例0.4:1

工序号

工 种

工 序 主 要 内 容

工作者

定额工时
(分)

检 验 结 果

1 下料

锯床下料 410×260×50(mm)

2 铣削

按图铣六面，表面留单边余量0.3-0.4mm

3 磨

磨六面，留单边余量0.1-0.2mm，对90°

4 铣削

按图铣削推杆孔及型芯孔至尺寸

5 钳

去毛刺，钳工（划线、钻孔、攻丝）

6 热处理

调质至250HBS

7 磨

磨至零件尺寸

8

更 改 记 录

超 差 处 理 记 录

编 制

唐伟 040

校 对

张玉平

定 额 员

