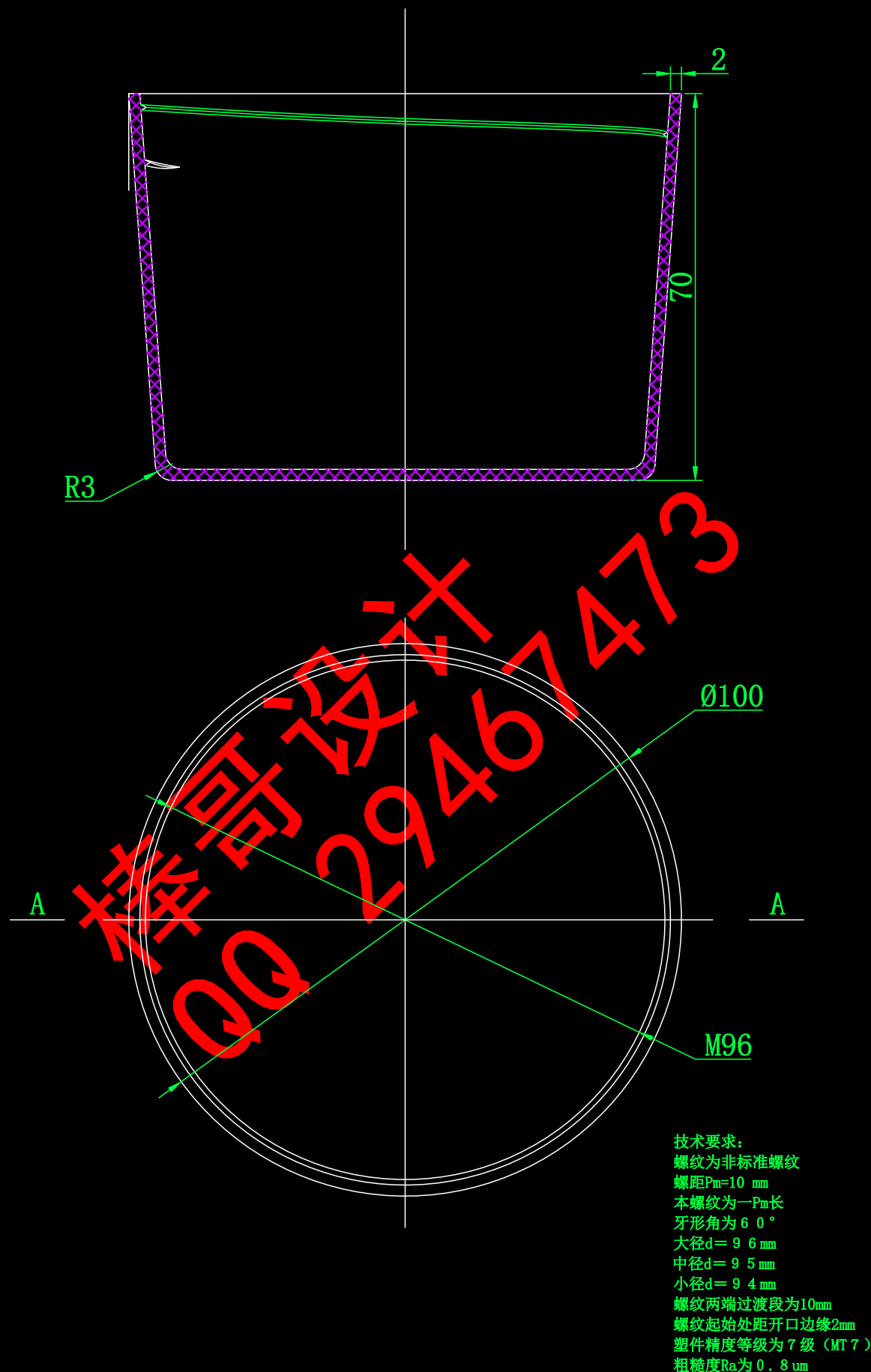
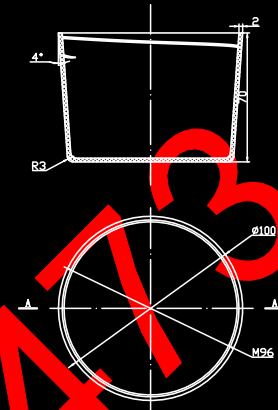
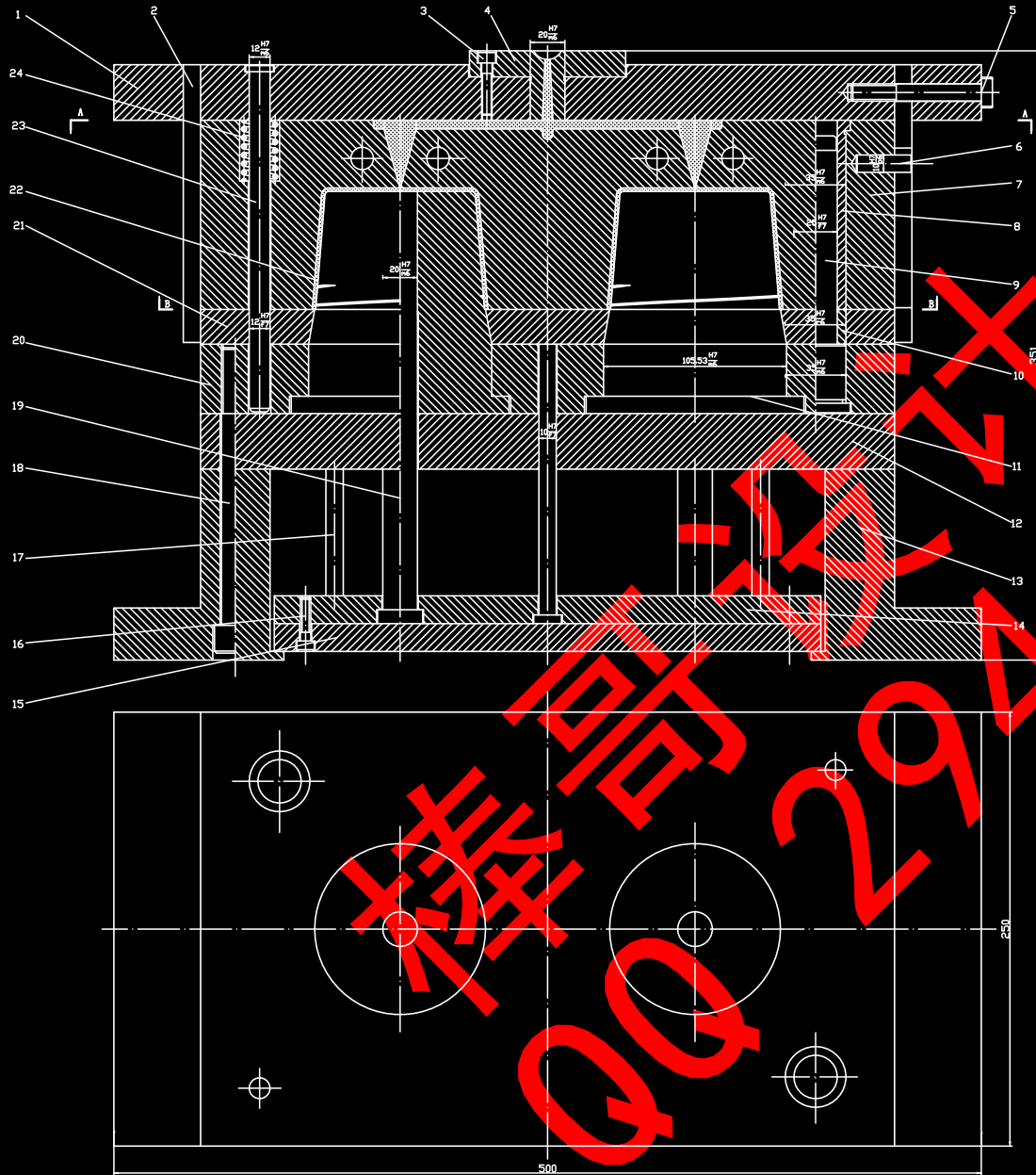


A4-塑料瓶盖图



塑料瓶盖图				比例	1 : 1
				材料	共聚POM
制图	唐 伟	040	陕西航空职业技术学院	00	
审核	张玉平	06225			

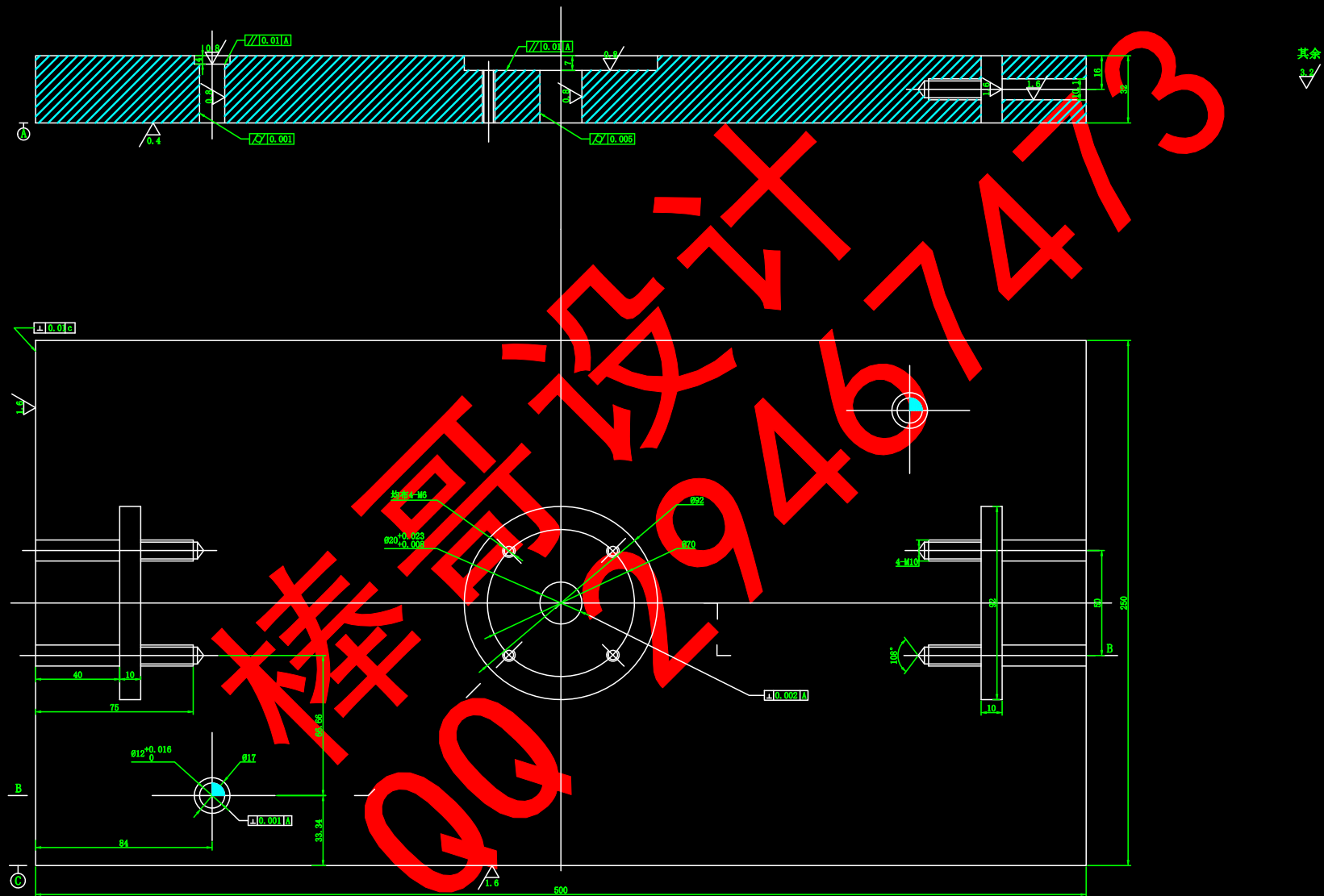
A0-装配图



- 技术要求:
- 1 必须用标准模数, 其它标准件必须按国际选取
 - 2 装配时必须保证装配精度
 - 3 装配后, 要求开合机构、推出机构能很好的完成其相应功能
 - 4 注射时应严格按说明书要求进行操作

24	弹 簧	2		按国标
23	导 柱	2		按国标
22	螺 杆	2		按国标
21	推 杆 板	1	45	调质
20	芯 轴 固定板	1	45	调质
19	导 柱 2	2		按国标
18	地脚固定螺钉	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	1	45	调质
14	推杆固定板	1	45	调质
13	模 脚	2	45	原材
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 (H7/h8)	2		按国标
7	中 间 板	1	45	淬火后中温回火
6	芯轴螺钉	4		按国标
5	拉板螺钉	4		按国标
4	溢 口 套	1	7BA	淬火
3	溢口套螺钉	4		按国标
2	芯轴拉板	2	45	淬火后中温回火
1	定 模 板	1	45	调质
序号 名 称 数 量 材 料 热 处 理				
装 配 图				比例 1 : 1
制图	查 伟	040	数据职业技术学院	
审核	张玉平			

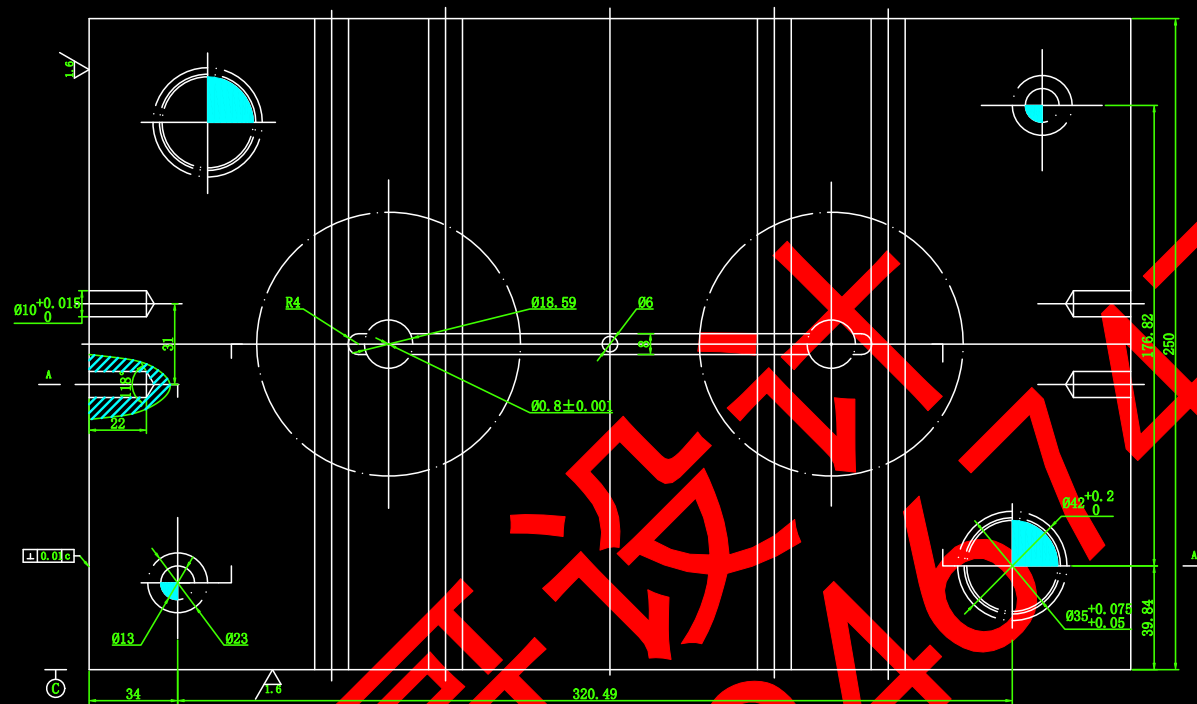
A1-定模板



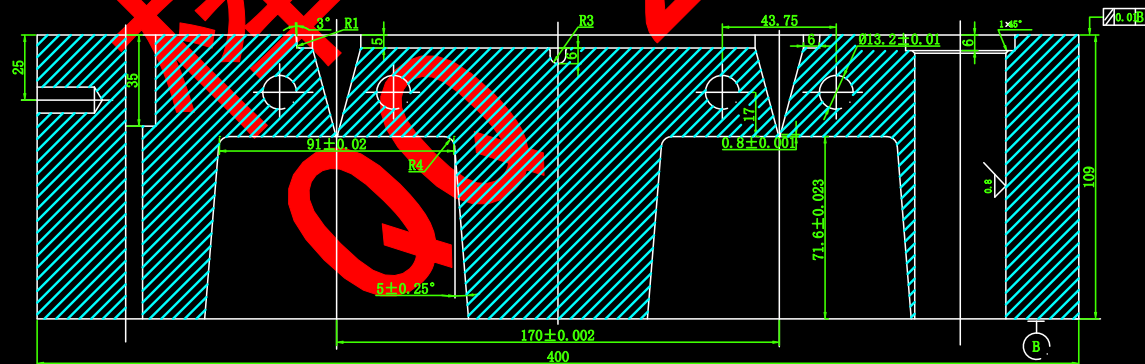
技术要求:
调质至250HBS

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）



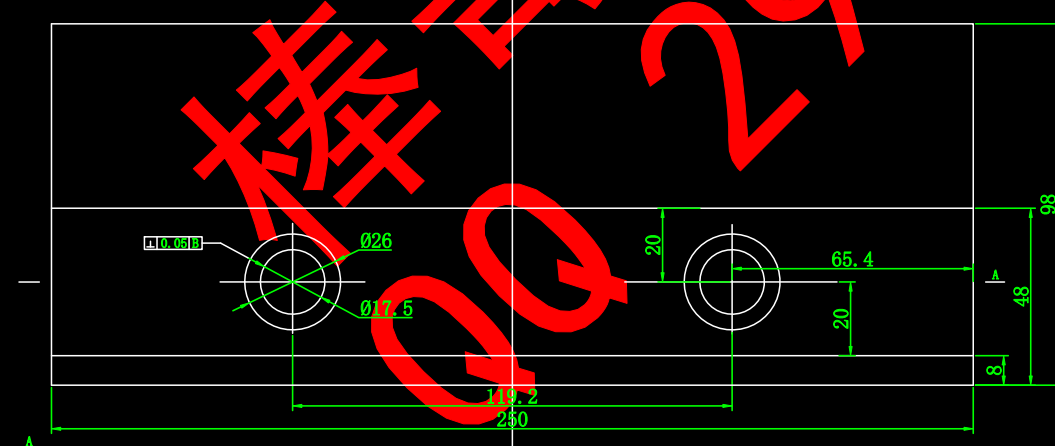
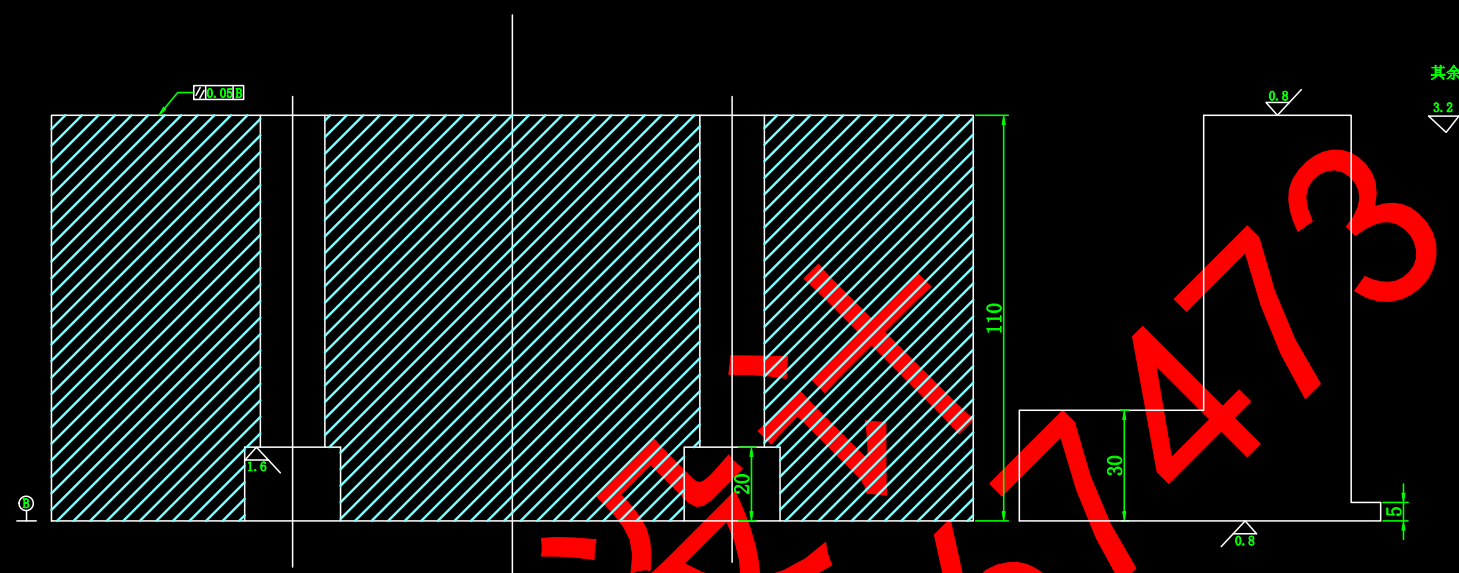
其余
1:1



技术要求:
分型面表面粗糙度Ra=0.4um
型腔内表面粗糙度Ra=0.4um
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				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	06223			

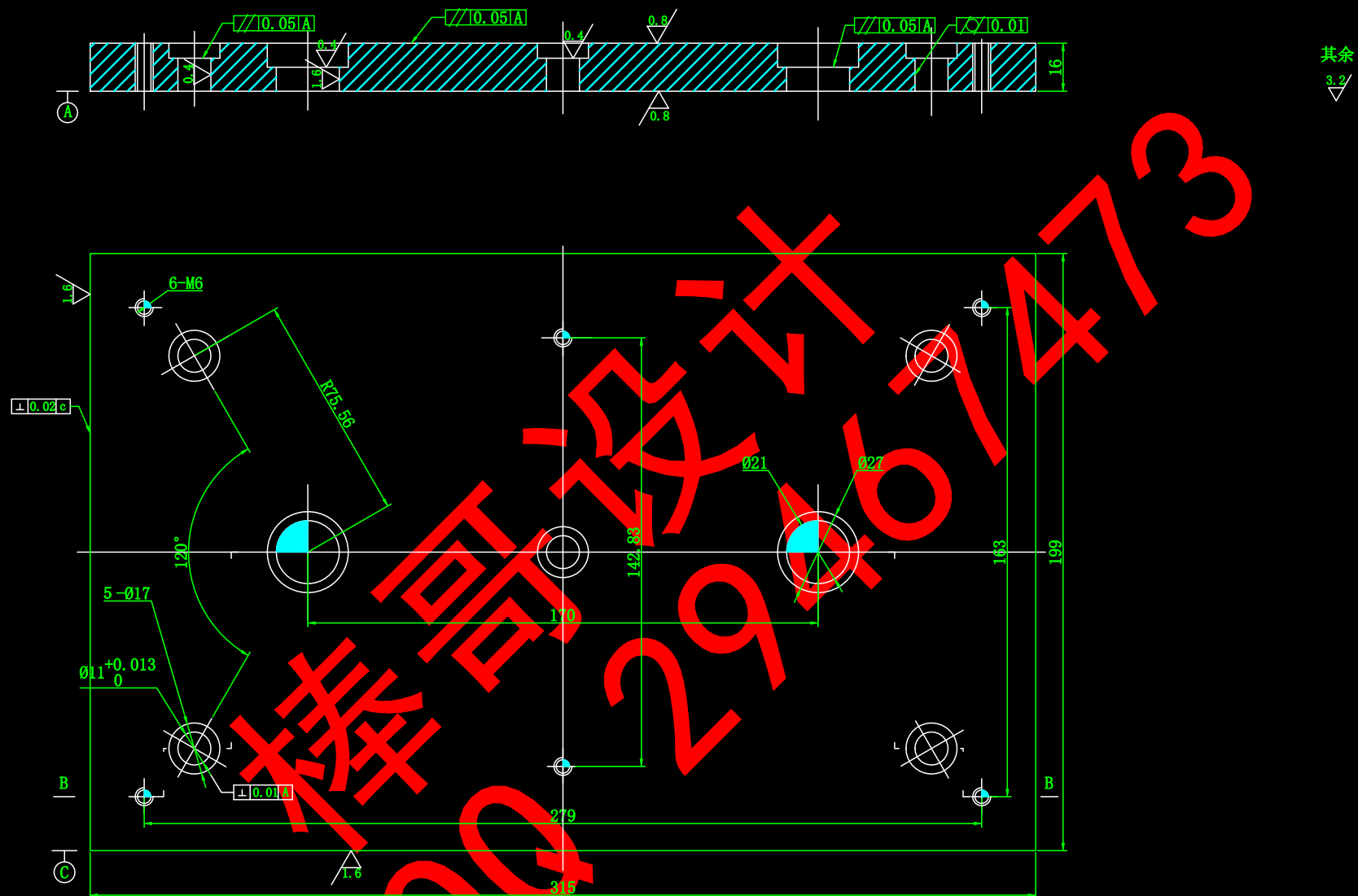
A2-模脚



技术要求:
精度等级为IT8级

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

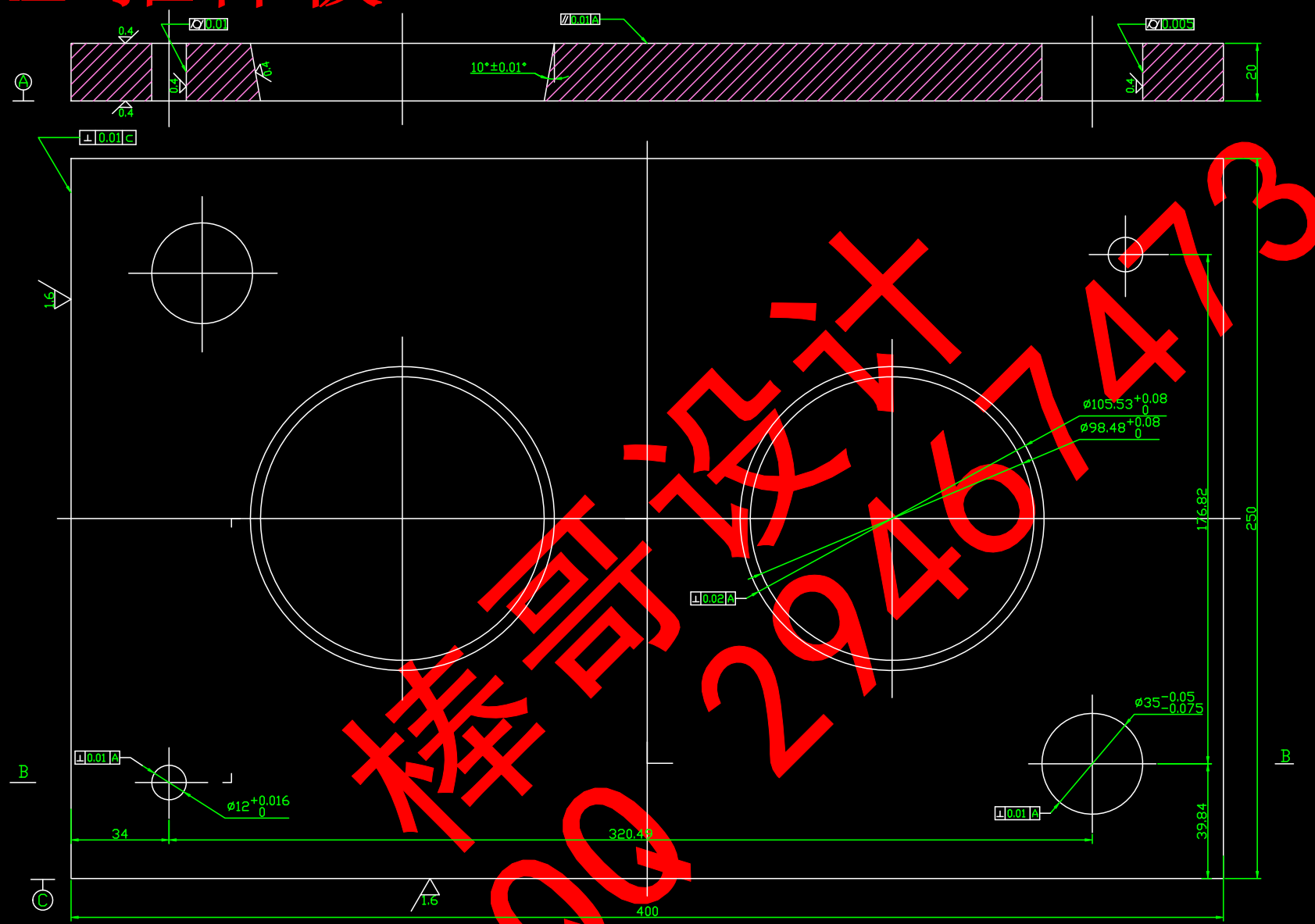
A2-推杆固定板



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
				材料	45#钢
制图	唐 伟	040	陕西航空职业技术学院	16	
审核	张玉平	06225			

A2-推件板

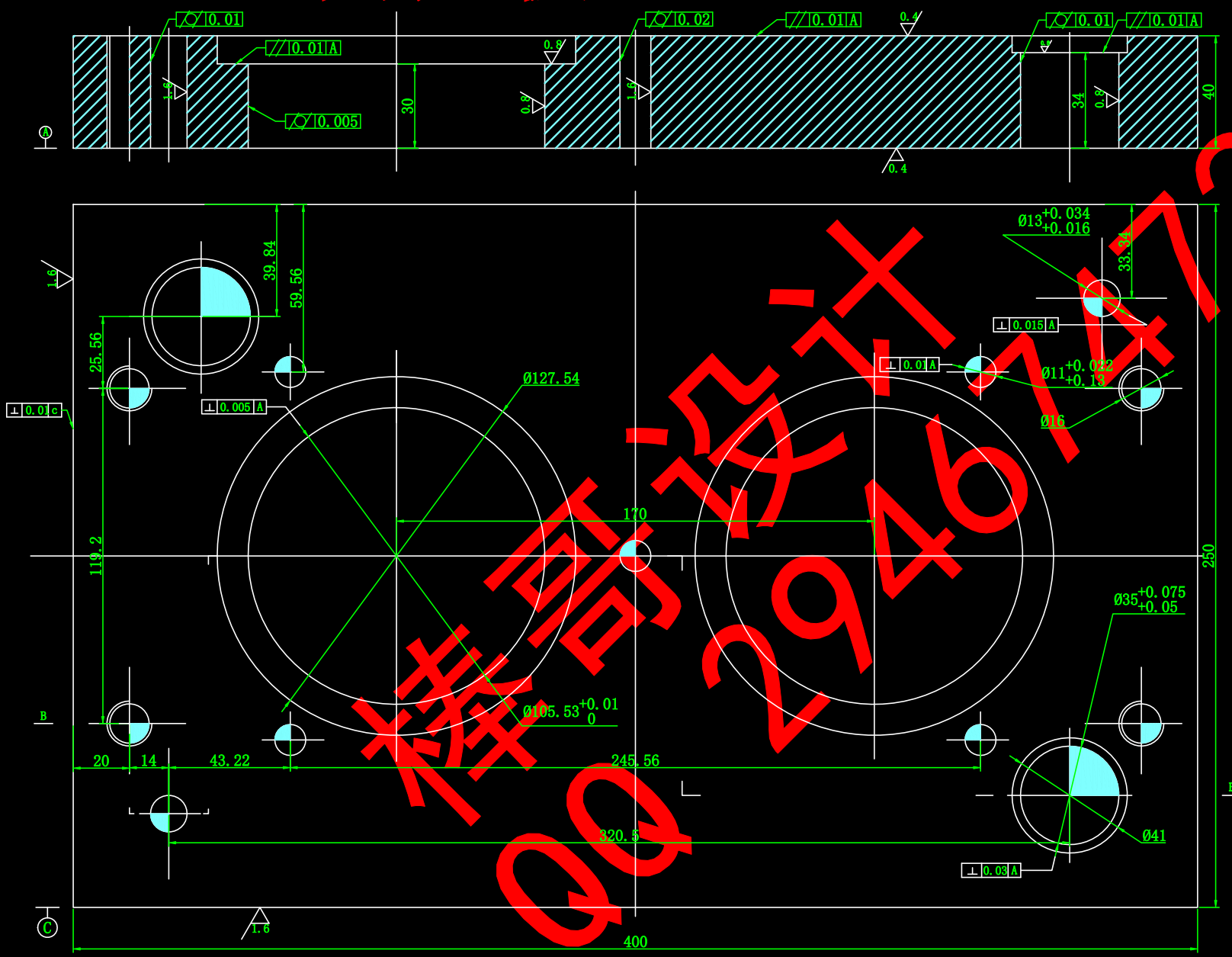


技术要求：
调质至250HBS

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

A2-型芯固定板

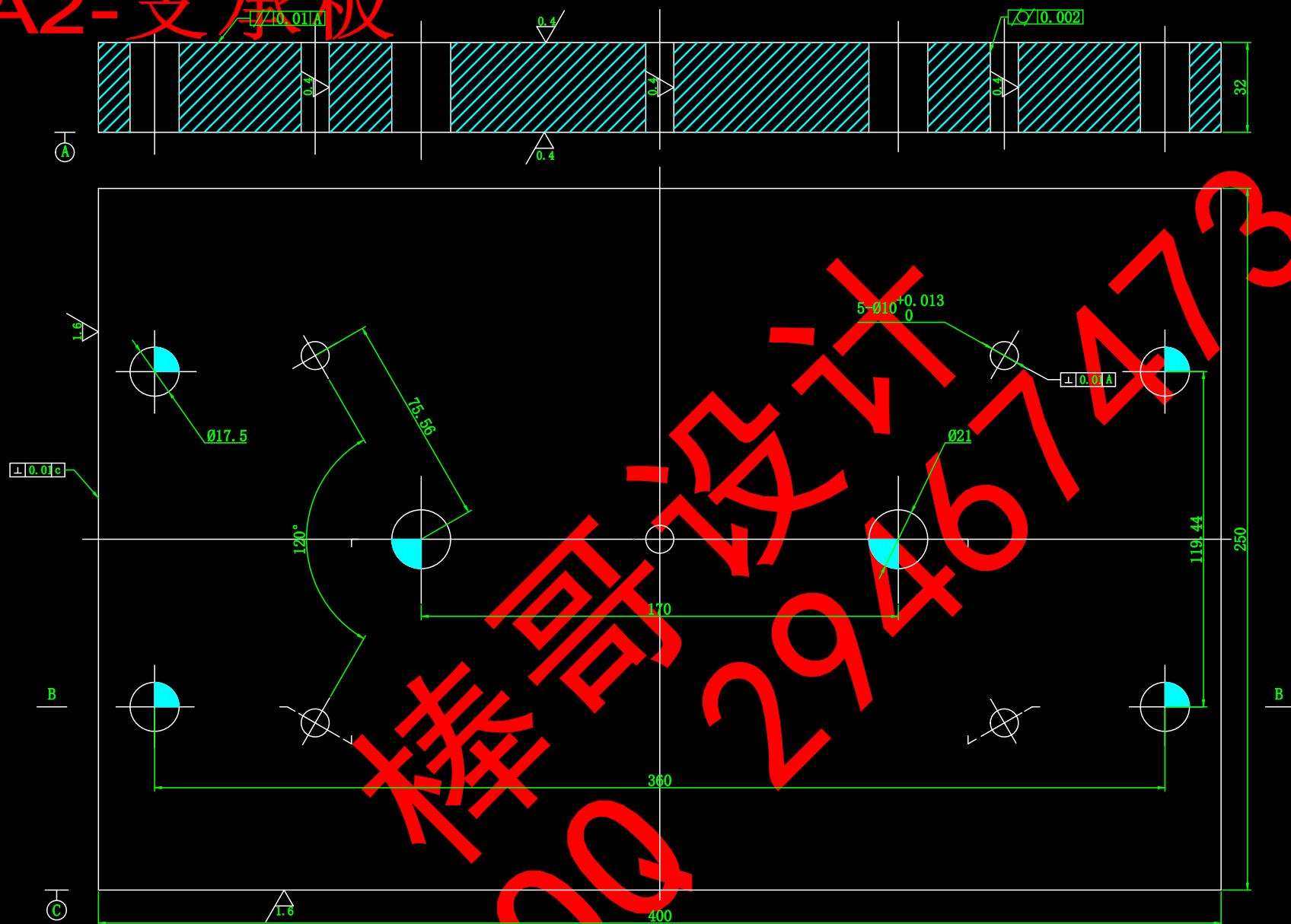
其余
3.2



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

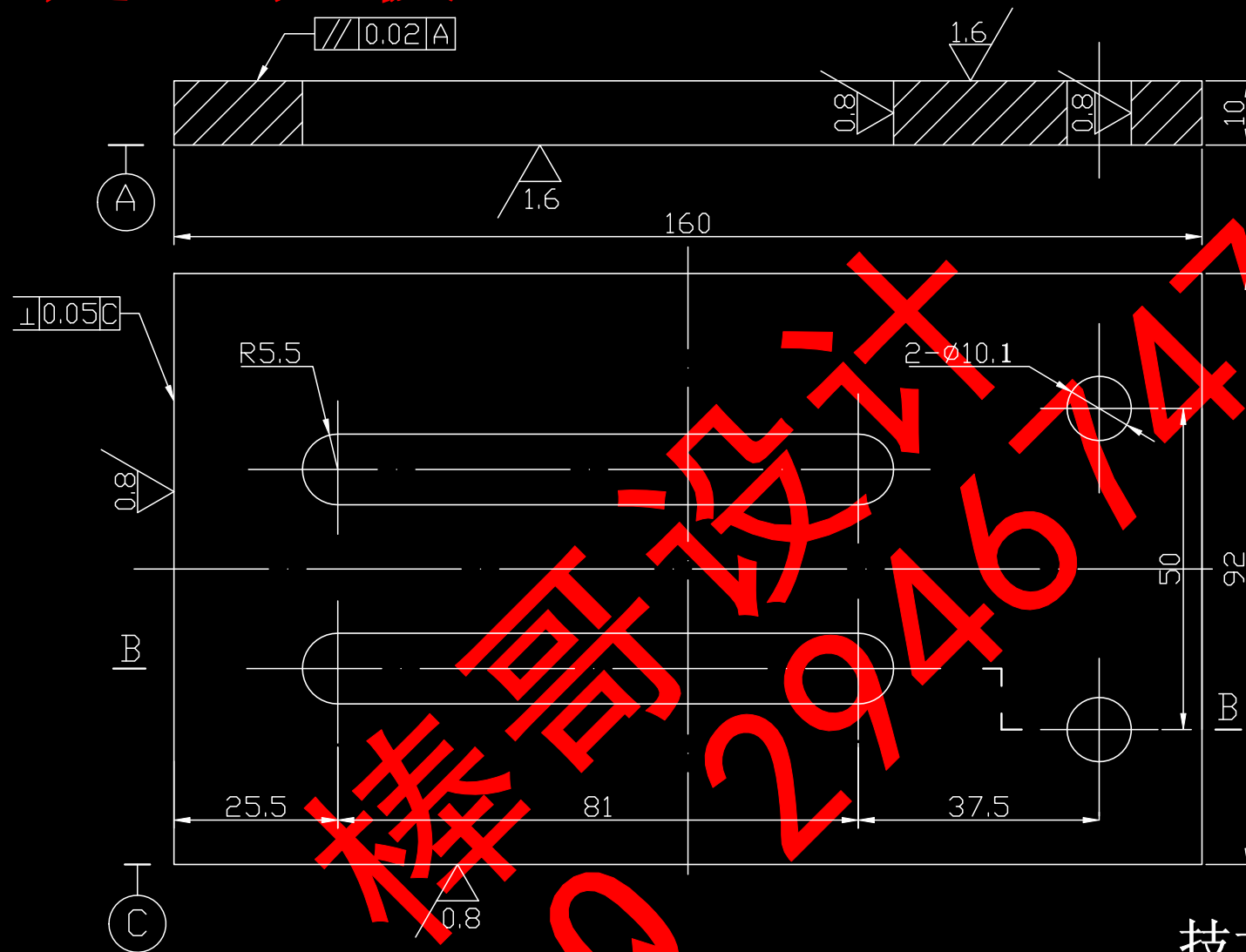


其余
3.2/

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

<div style="text-align: center; font-size: 2em; font-weight: bold;"> 支承板 </div>				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

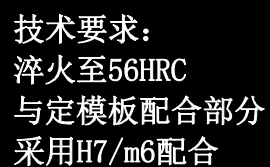


其余

6.3

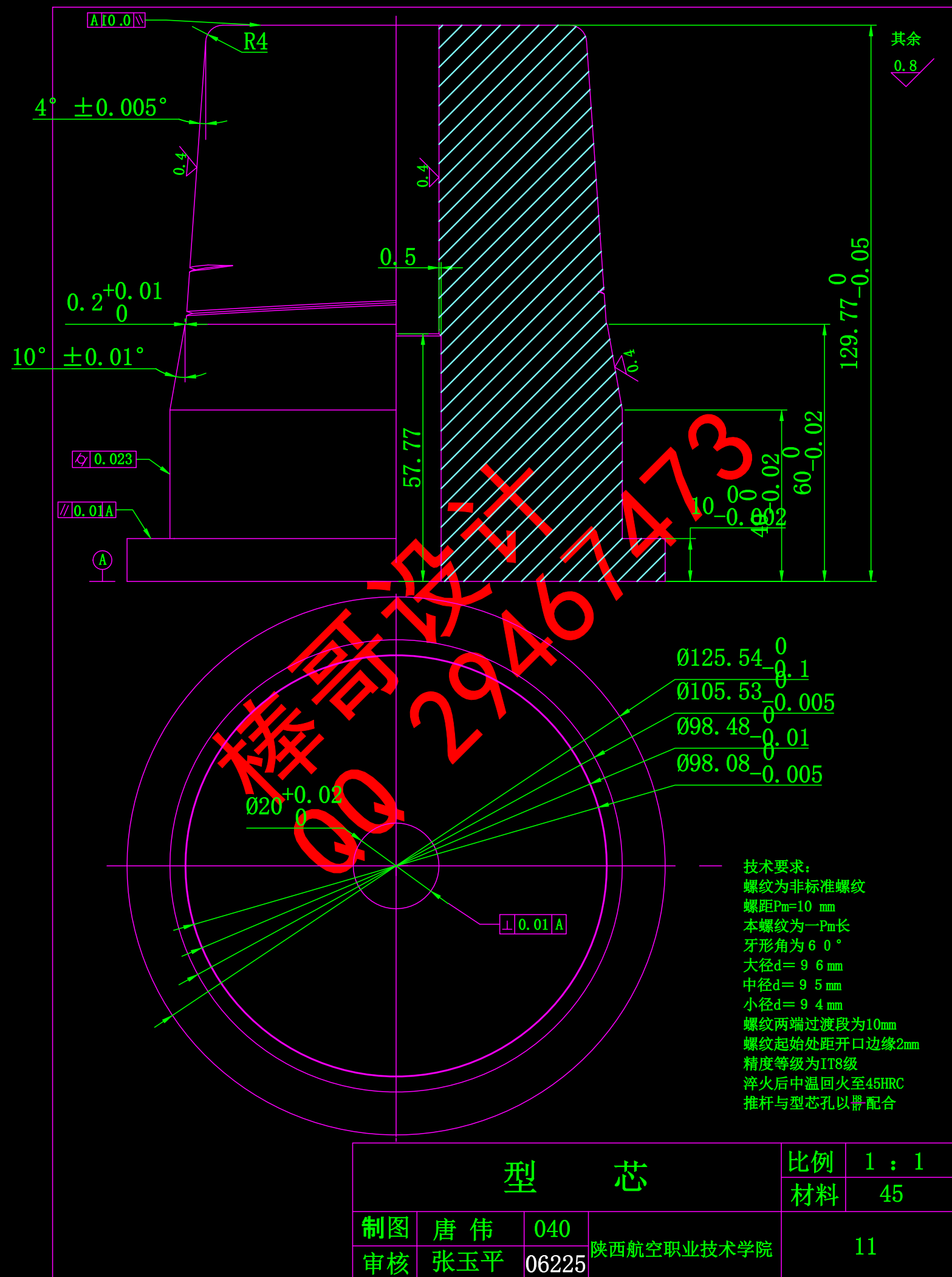
技术要求：
淬火并中温回火至45HRC

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



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

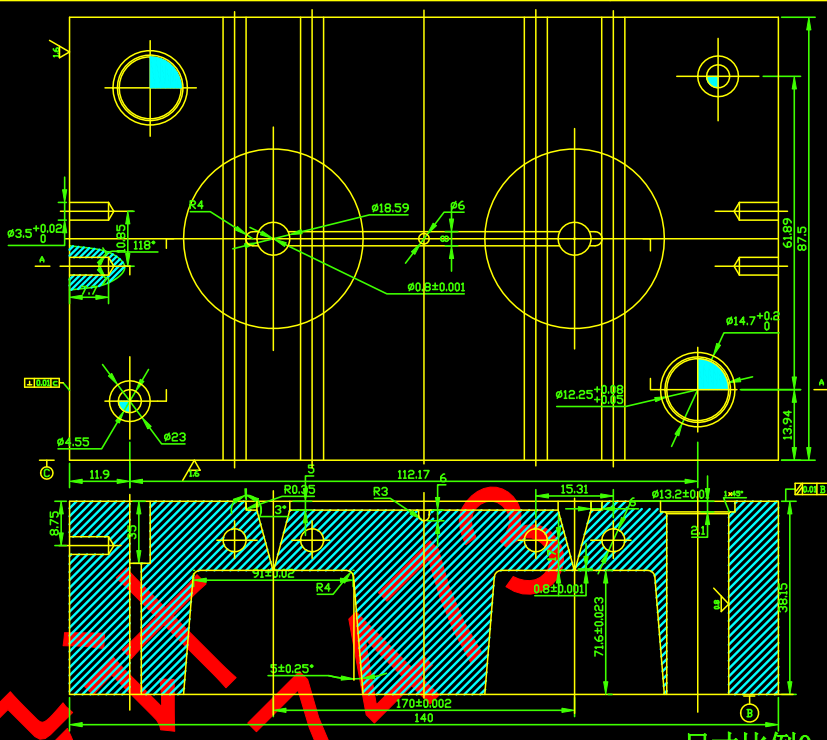
A4-型芯



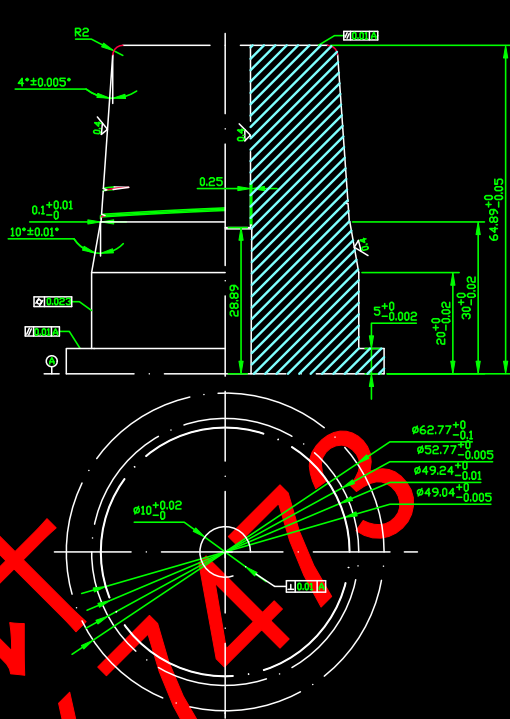
定模板工艺卡片

陕 航		工 装 工 艺 卡 片			第 页	
					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	工 种	工 序 主 要 内 容			工作者	定额工时 (分)
1	下料	锯床下料 510×260×42(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	按图铣削导柱孔、浇口套孔、定距拉板孔至尺寸				
5	钳	去毛刺，钳工（划线、钻孔、攻丝）				
6	热处理	调质至250HBS				
7	磨	磨与浇口套及导柱相配合孔 上下平面至零件尺寸和精度				
8						
更 改 记 录						
超差处理记录						
编 制		唐 伟 040	校 对		张玉平	定 额 员

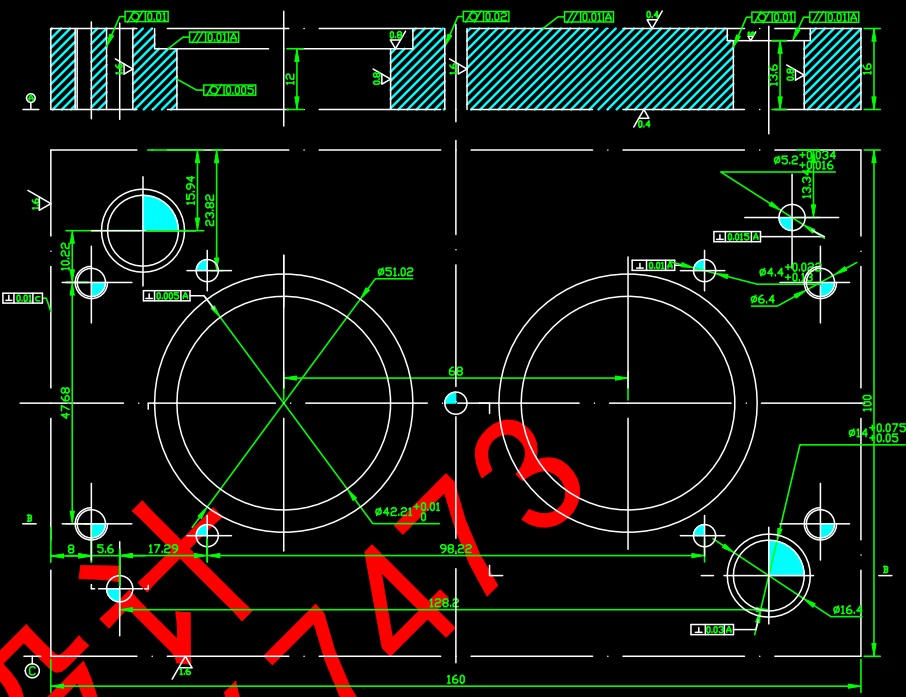
型腔板（中间板）工艺卡片

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							
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		Ø 136×136mm					
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 Ø 136×136mm					
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

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						
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		