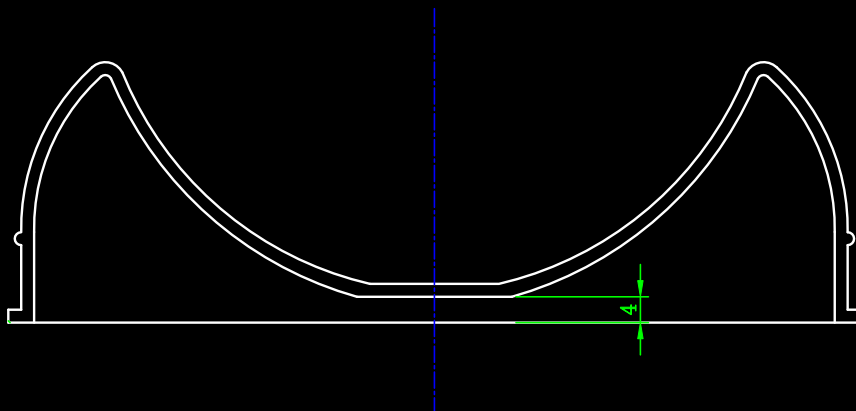


其他 $\sqrt{3.2}$

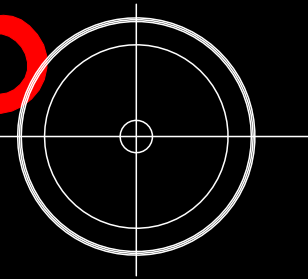
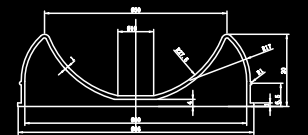
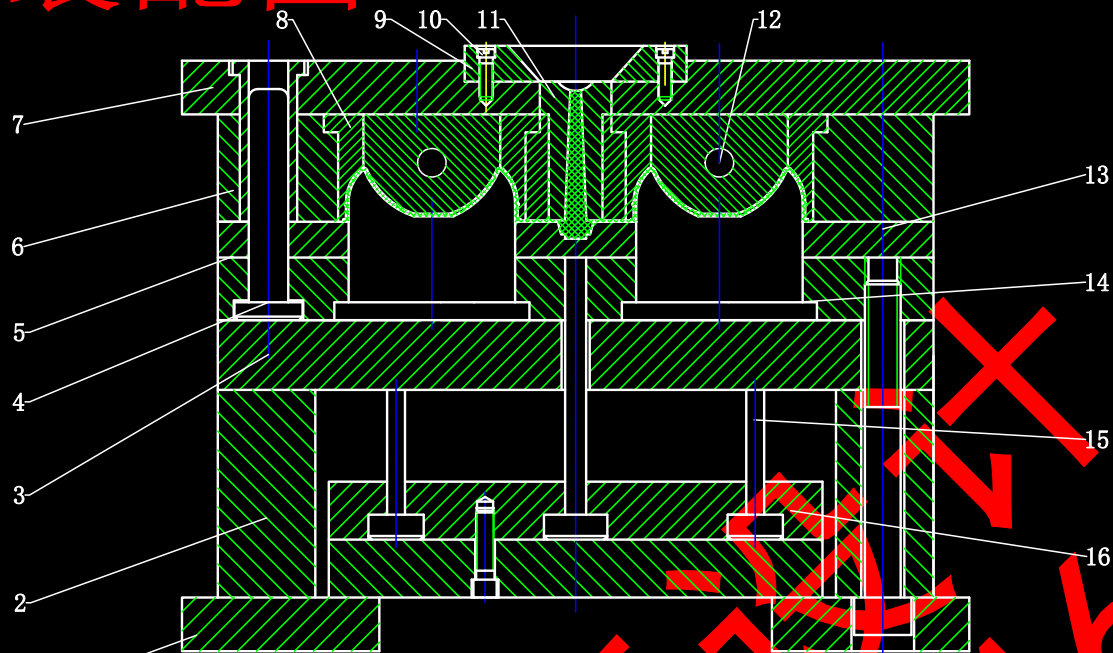


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

密封内盖			材料	PE	比例	1:1
			数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉	2005.5				

A0-装配图



材料: PB

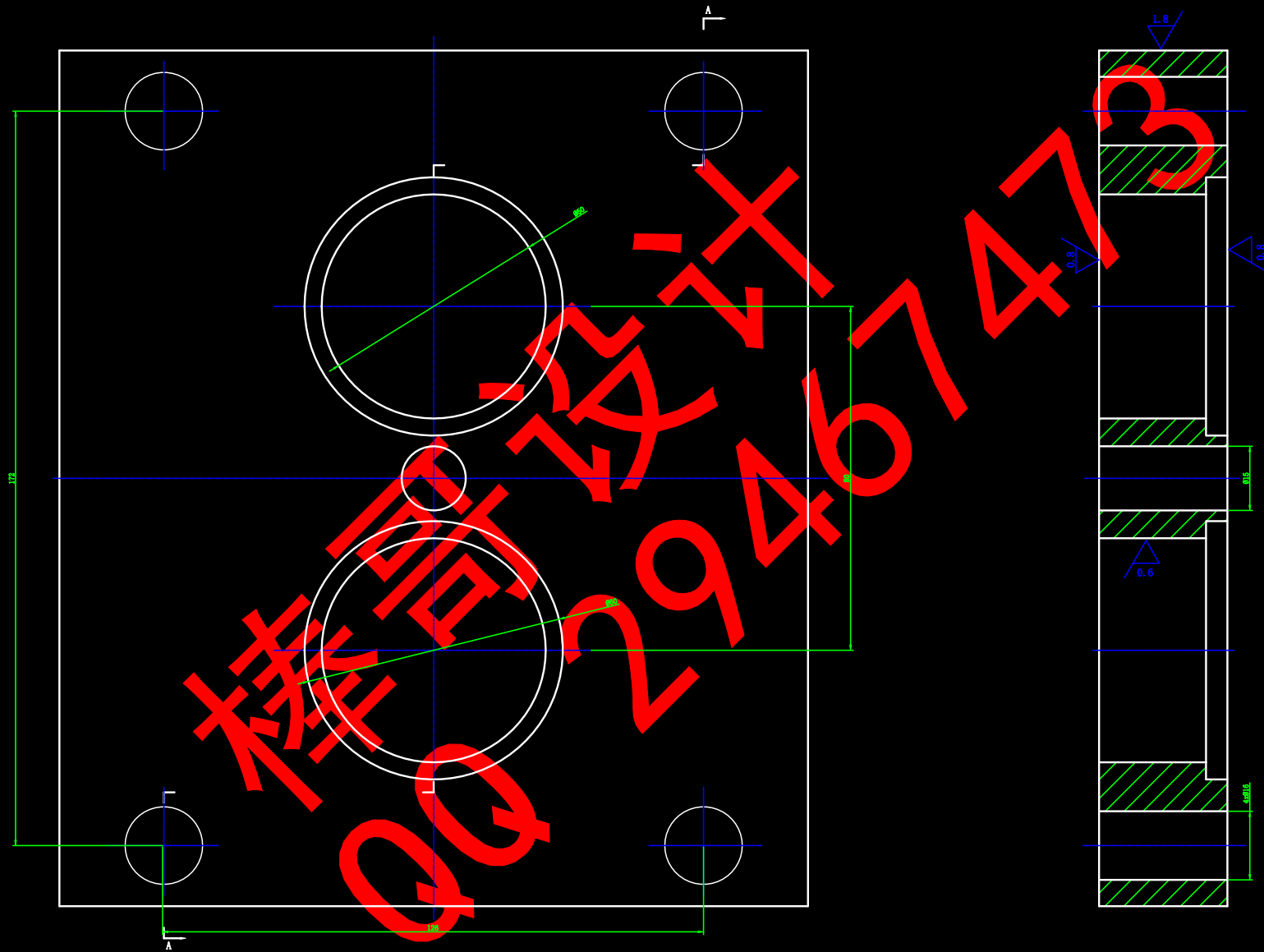
技术要求

1. 模具的装配应符合装配图及技术要求
2. 除本技术要求中说明之外, 不允许用敲打的方法来达到本装配的技术要求
3. 装配时复位杆的端面低于定模板平面 0.03mm。

16	推板	1	45	调质
15	推杆	3	45	
14	动模板心	2	P20	
13	长角镶块	4		M10
12	冷却水管	2		
11	侧口套	1	45	
10	侧柱	4		
9	定位环	1	45	
8	定模板心	2	P20	调质
7	定模板板	1	45	调质
6	定模板	1	45	调质
5	动模板	1	45	调质
4	导柱	4	T10A	表面淬火
3	支撑板	1	45	调质
2	垫块	2	45	调质
1	动模板板	1	45	调质
序号	名称	数量	材料	备注
设计	陆青琴			比例 2:1
审核	张 慧			图号 A0
湖南工学院				

A1-型腔板

其他 $\sqrt{3.2}$



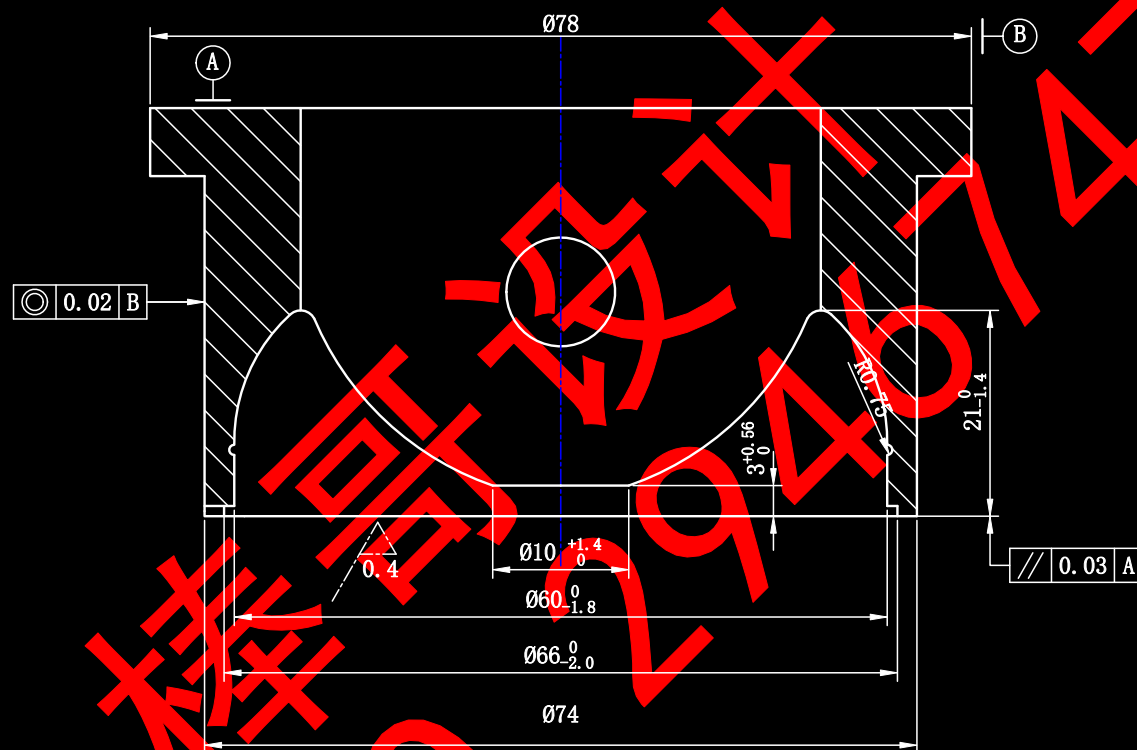
技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC；
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-II。

型腔板	材料	45	比例	2:1
	数量	1	图号	A1
陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
张黎	2005.5			

A4-凹模主件

其他 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

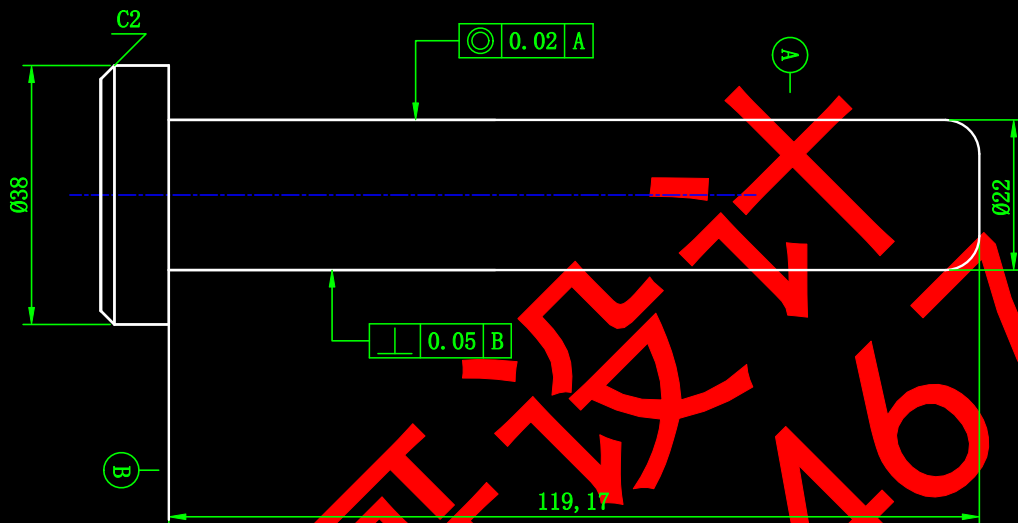


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

凹模主件	材料	T10	比例	
	数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班	
指导	张蓉	2005.5		

A4-导柱

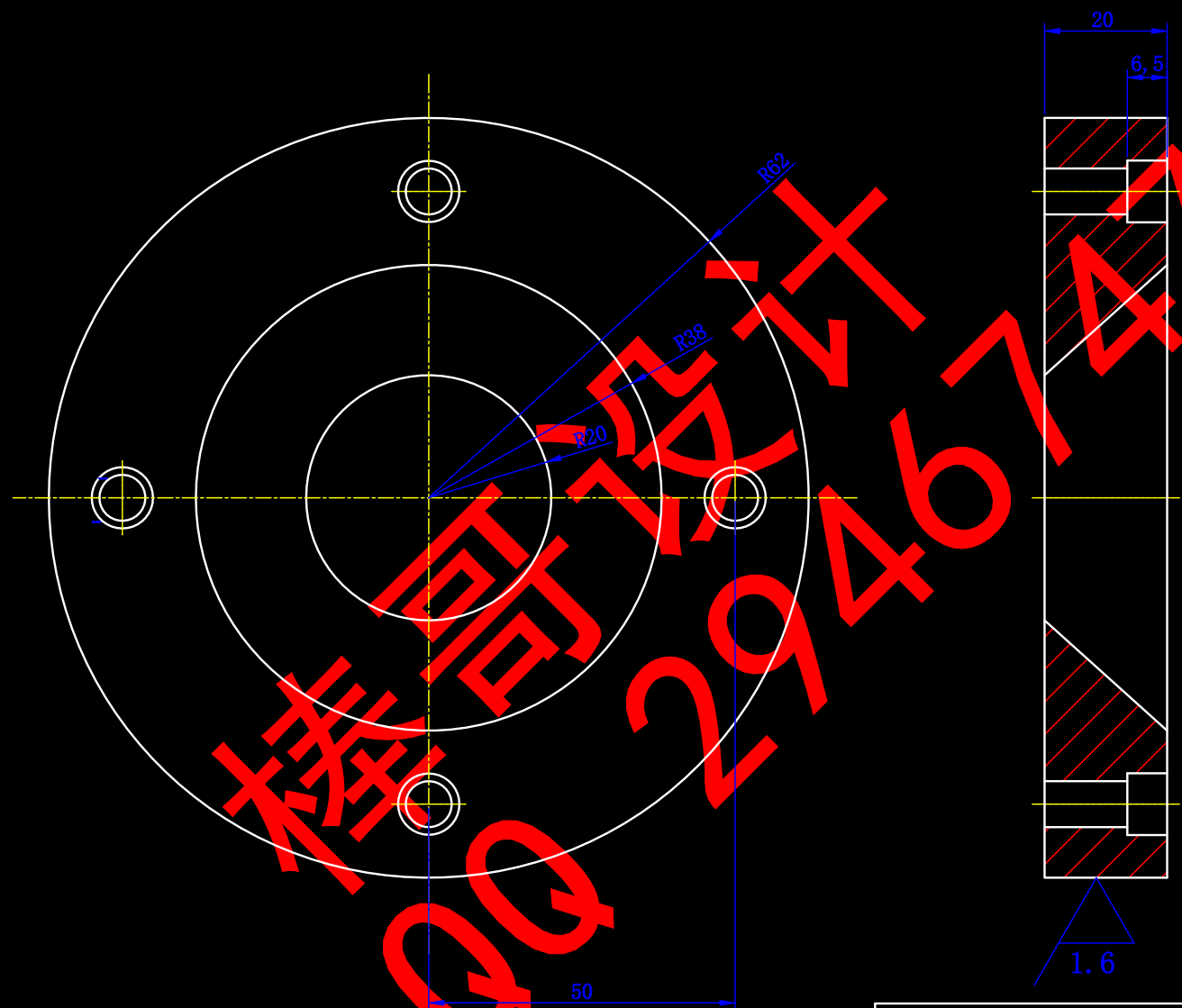


技术要求

- 1、热处理50-60HRC；渗碳0.5-0.8；淬硬56-60HRC；
- 2、Ø25的尺寸公差根据使用要求可在相同公差等级内变动；
- 3、图示倒角不大于0.5x45°。

导柱			材料	45	比例	2:1
			数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉	2005.5				

A4-定位圈



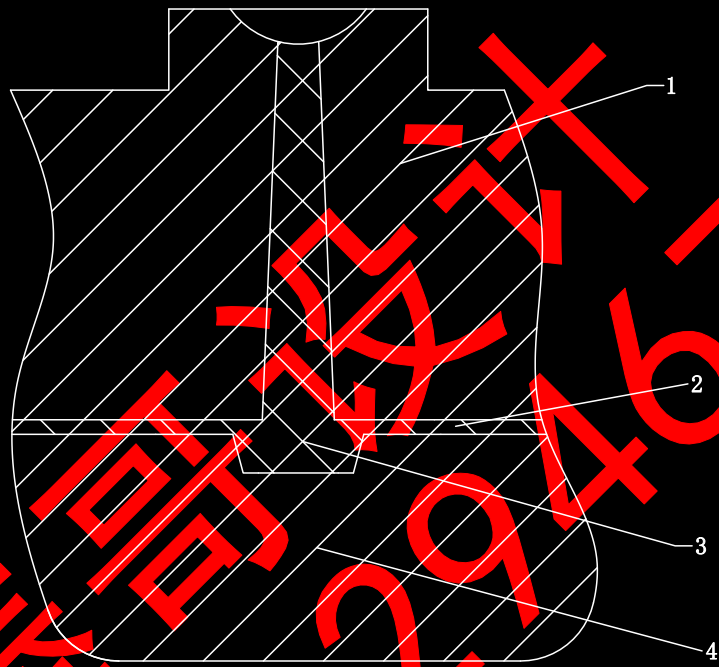
其他 $\sqrt{3.2}$

- 技术要求
- 1、热处理 HRC 50
 - 2、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$

定位圈			材料	45	比例	2:1
			数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉	2005.5				

A4-冷料穴

其他 $\frac{3.2}{\nabla}$



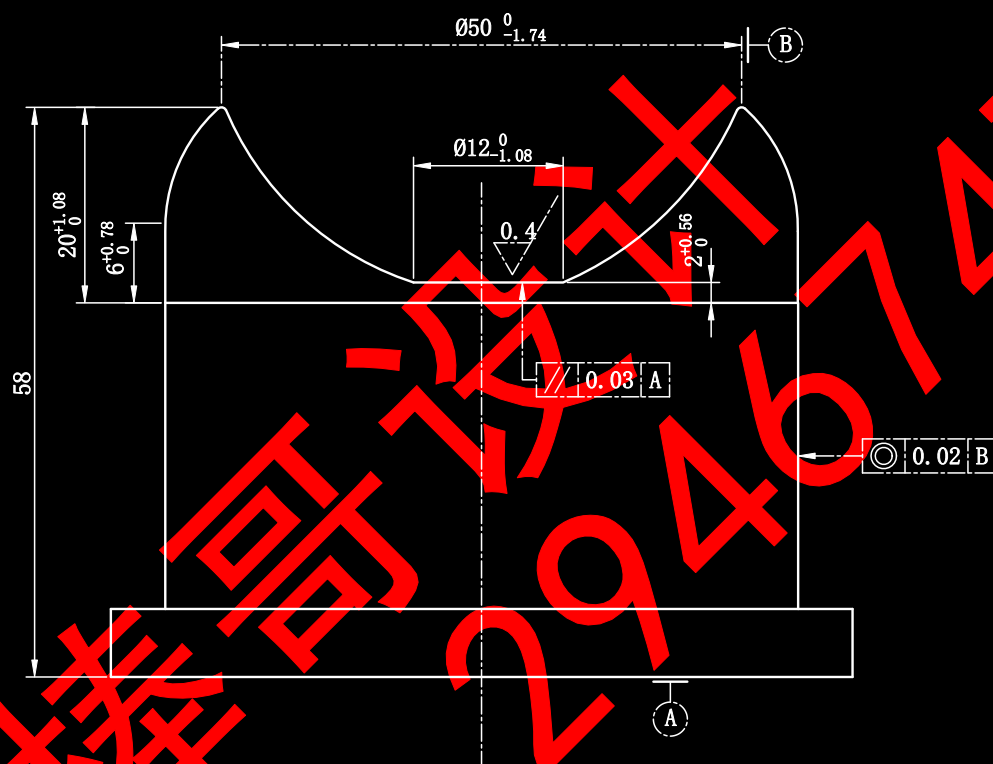
技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC；
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

4	动模板	1		
3	冷料穴	1		
2	分流道	1		
1	定模板	1		
序号	名 称	数量	材 料	备 注
冷料穴		材料	45	比例 2:1
		数量	1	图号 A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班	
指导	张蓉	2005.5		

A4-凸模

其他 $\frac{3.2}{\nabla}$

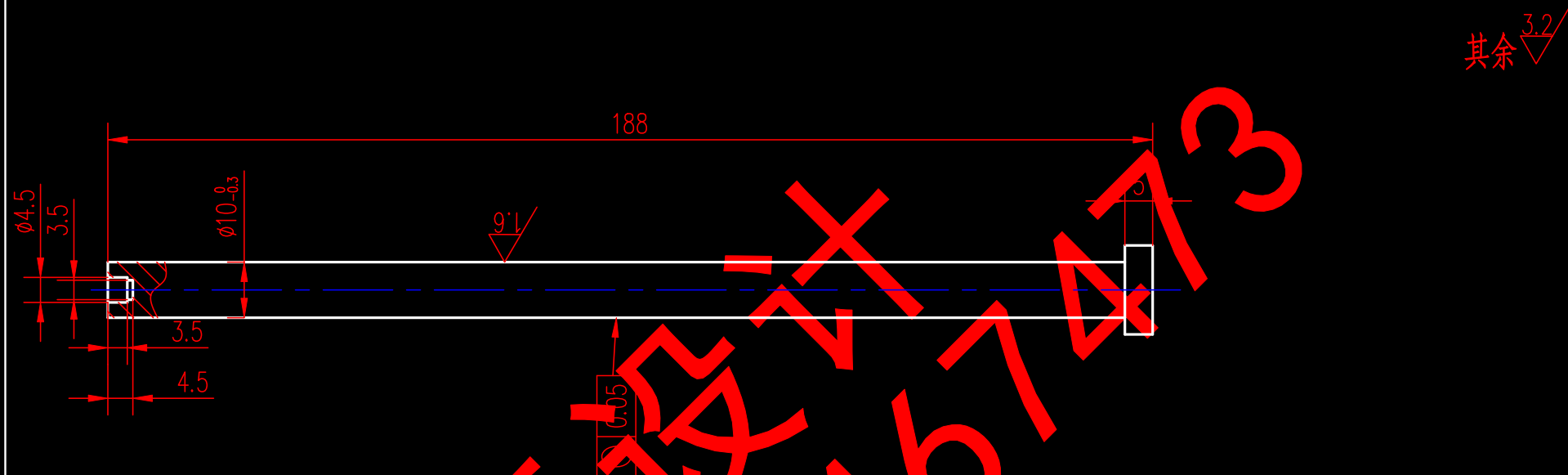


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

凸模		材料	T10	比例	1.5:1
		数量	1	图号	A4
陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
张蓉	2005.5				

A4-推杆

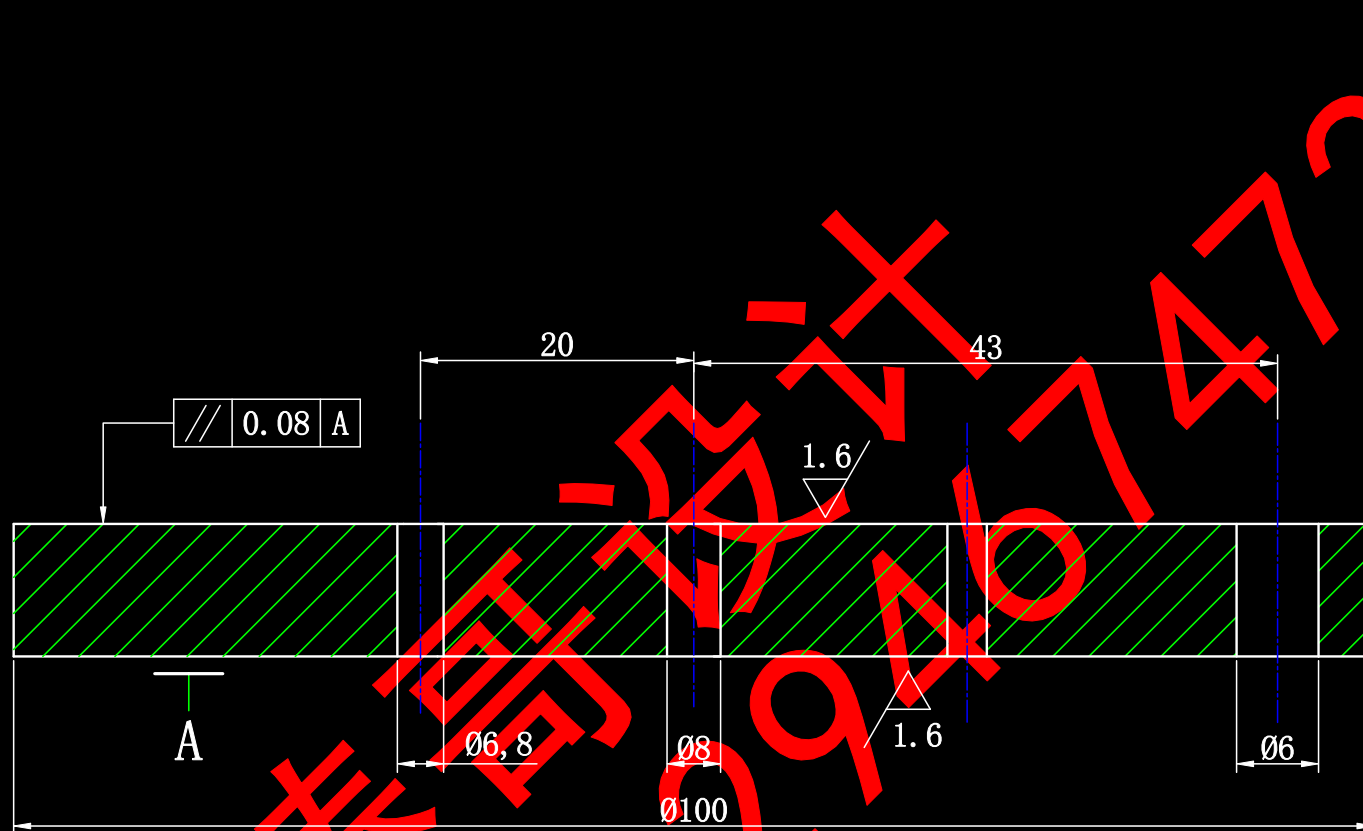


技术要求

- 1 型芯表面要求光滑，无任何刮伤；
- 2 零件成型后要进行淬火，热处理后硬度达到55~58HRC；
- 3 与凸模固定板为小间隙配合。

	推杆	材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
指导	张蓉	2005.5			

A4- 支承板



其他 $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1 热处理: 淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

	支承板	材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
指导	张蓉	2005.5			