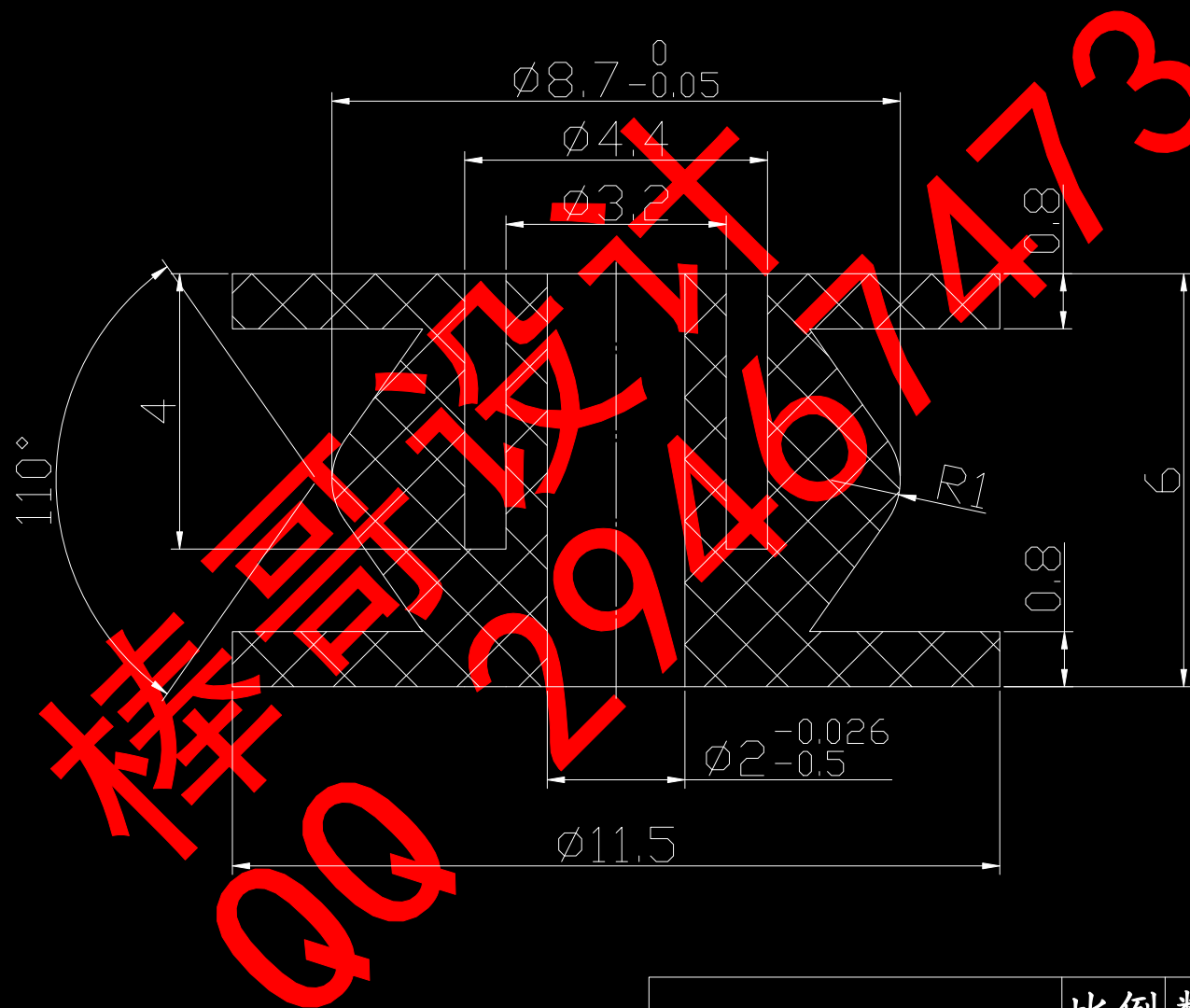
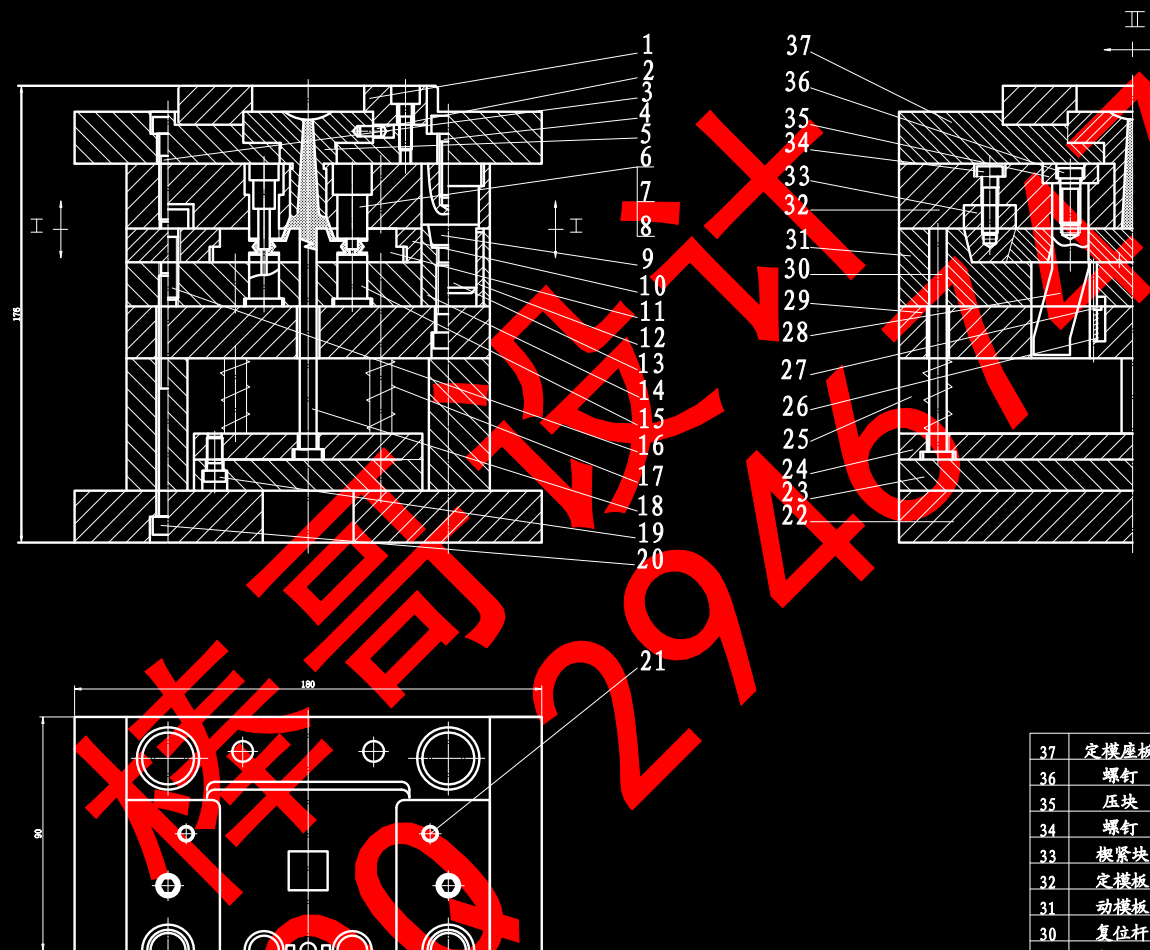


0-塑件-A4



塑件			比例	数量	材料		
			10: 1	2	POM		
制图							
校核							

1-总装配图-A1

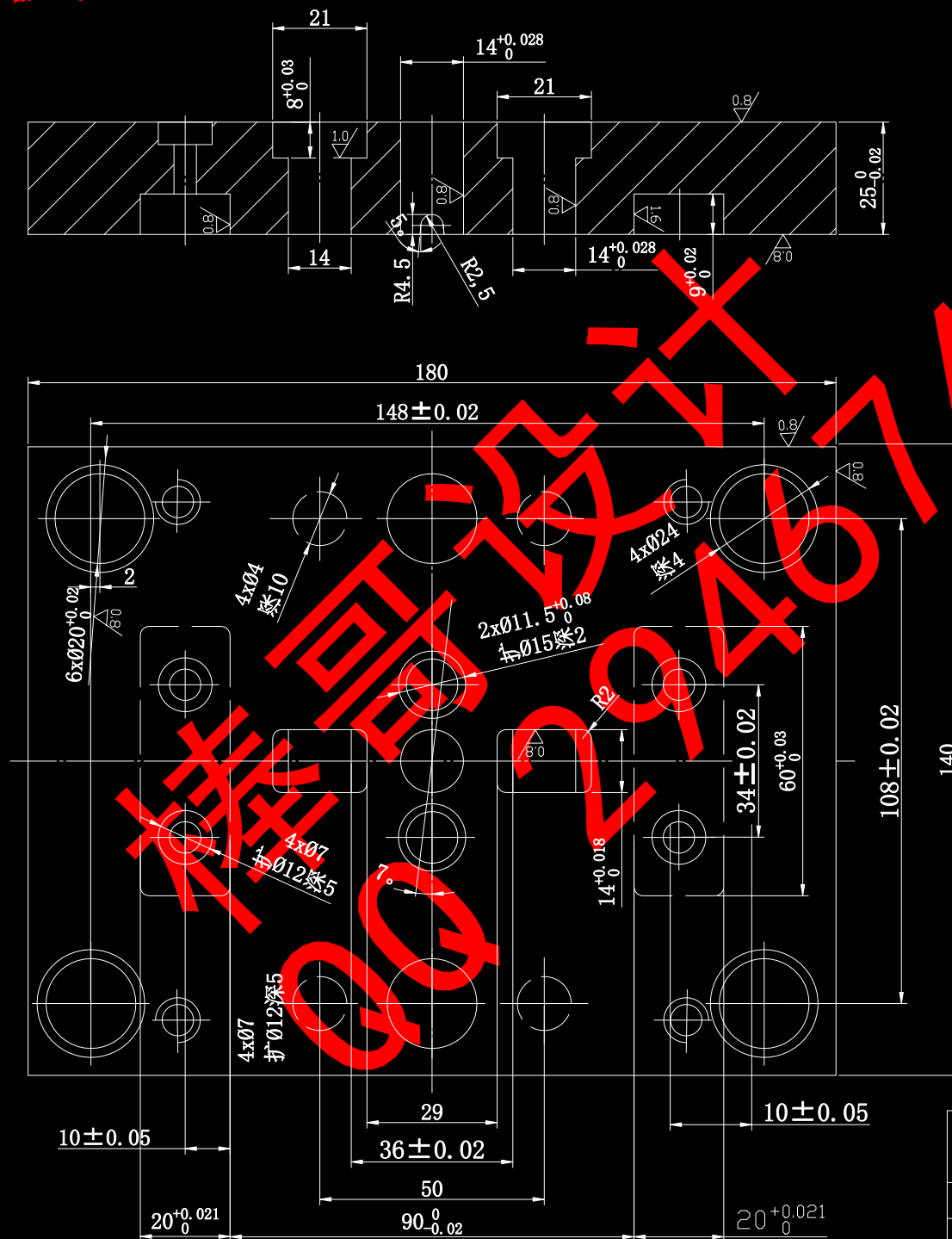


技术要求:

- 1 未标注圆角为R2.
- 2 装配时对双分型面进行修研, 应使垂直分型面接触, 吻合, 水平分型面稍留间隙.
- 3 左右滑块在侧滑槽内滑动应灵活, 应感觉不到明显间隙, 垂直分型面应涂有红丹油, 在前共工作台上手工进行对撞开合, 使分型面密合.
- 4 检查个活动机构配合是否适当, 保证没有松动和咬死现象.
- 5 装配后进行试模验收, 脱模机构不得有干涉现象, 制品质量要达到设计要求, 若不符合修模重整.

37	定模座板	1	A5		16	螺钉	4		
36	螺钉	2			15	动模镶件	2	CrWMn	HRC52-55
35	压块	2	A5		14	圆锥定位套	2	T10A	HRC58-62
34	螺钉	2			13	导柱	4	T10A	HRC58-62
33	楔紧块	2	T10A	HRC52-55	12	导套	4	T10A	HRC58-62
32	定模板	1	45#		11	凹模滑板	1对	5CrNiMo	HRC52-55
31	动模板	1	45#		10	导滑板	2	T10A	HRC52-55
30	复位杆	4	T10A	HRC58-62	9	圆锥定位柱	2	T10A	HRC58-62
29	支撑板	1	45#		8	定模型芯(内)	2	CrWMn	HRC52-55
28	弯销	2	T10A	HRC52-55	7	定模型芯(中)	2	CrWMn	HRC52-55
27	定距钉	2	T10A	HRC52-55	6	定模型芯(外)	2	CrWMn	HRC52-55
26	弹簧	2	弹簧钢丝		5	浇口套	1	45#	HRC42-47
25	垫块	2	A3		4	螺钉	2		
24	推杆固定板	1	45#		3	螺钉	4		
23	推板	1	45#		2	防转销	1		
22	动模座板	1	A5		1	定位圈	1	A5	
21	销	4			序号	零件名称	数量	材料	热处理
20	螺钉	4			滑轮注塑模				87
19	螺钉	4			比例	数量	共1页		
18	Z型拉杆	1	T10A	HRC52-57	1: 1	1	第1张		
17	弹簧	4	弹簧钢丝		制图				
					审核				

2-定模板-A3



其余^{6.3}▽

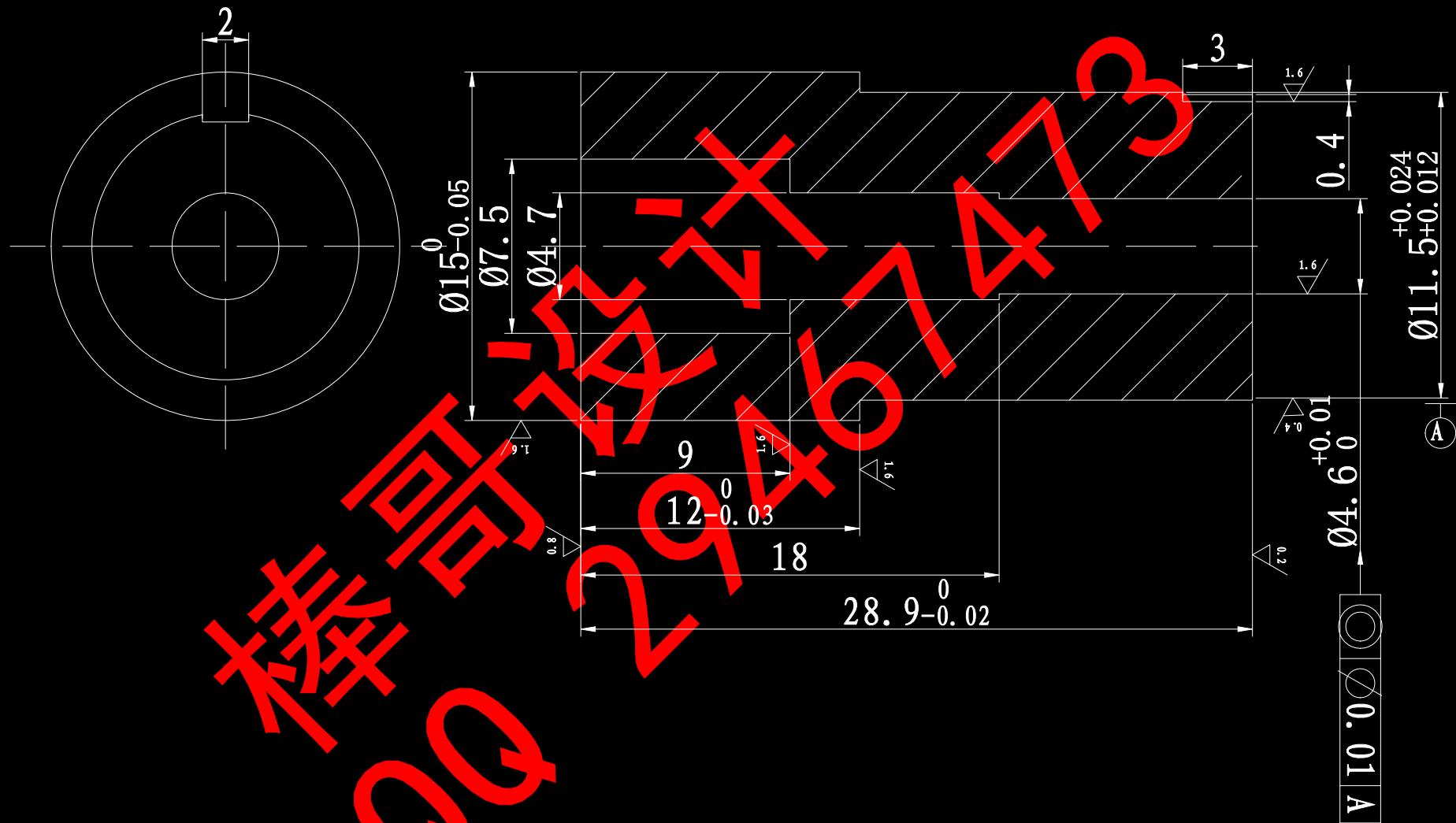
定模板			比例	数量	材料	32
			1: 1	1	45#	
制图						
校核						

[illegible]

尺寸与件10配加工时保证

动模板			比例	数量	材料	31
			1: 1	1	45#	
制图						
校核						

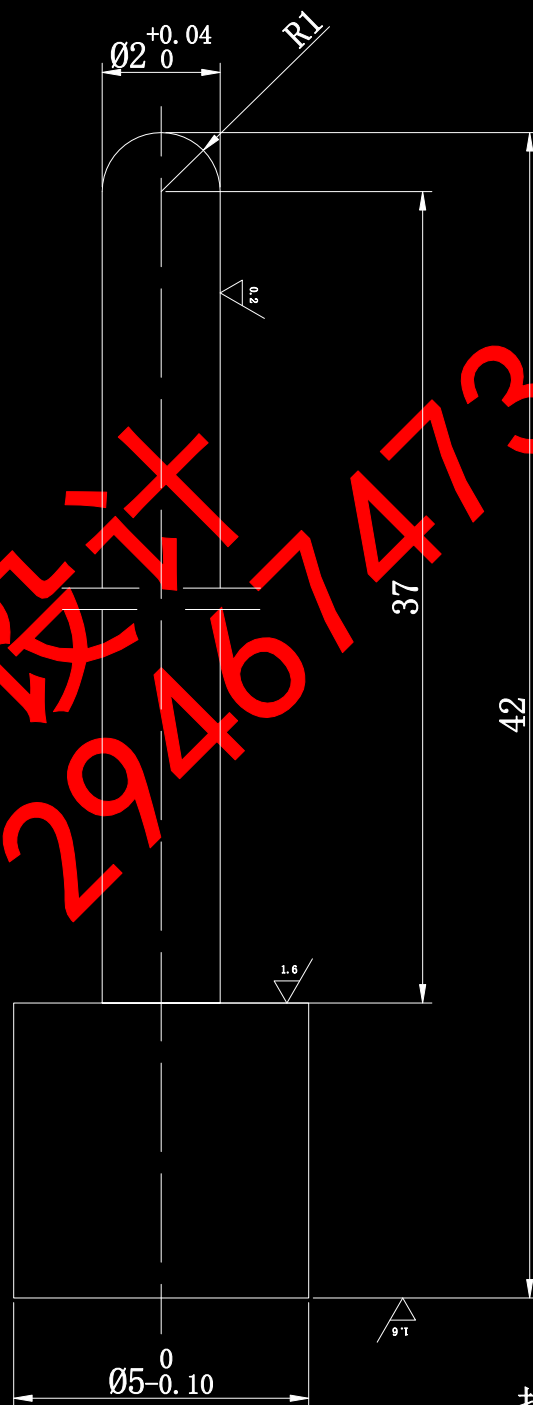
4-定模型芯[外]-A4



定模性芯（外）			比例	数量	材料	6	
			4: 1	2	CrWMn		
制图							
校核							

5-定模型芯[内]-A4

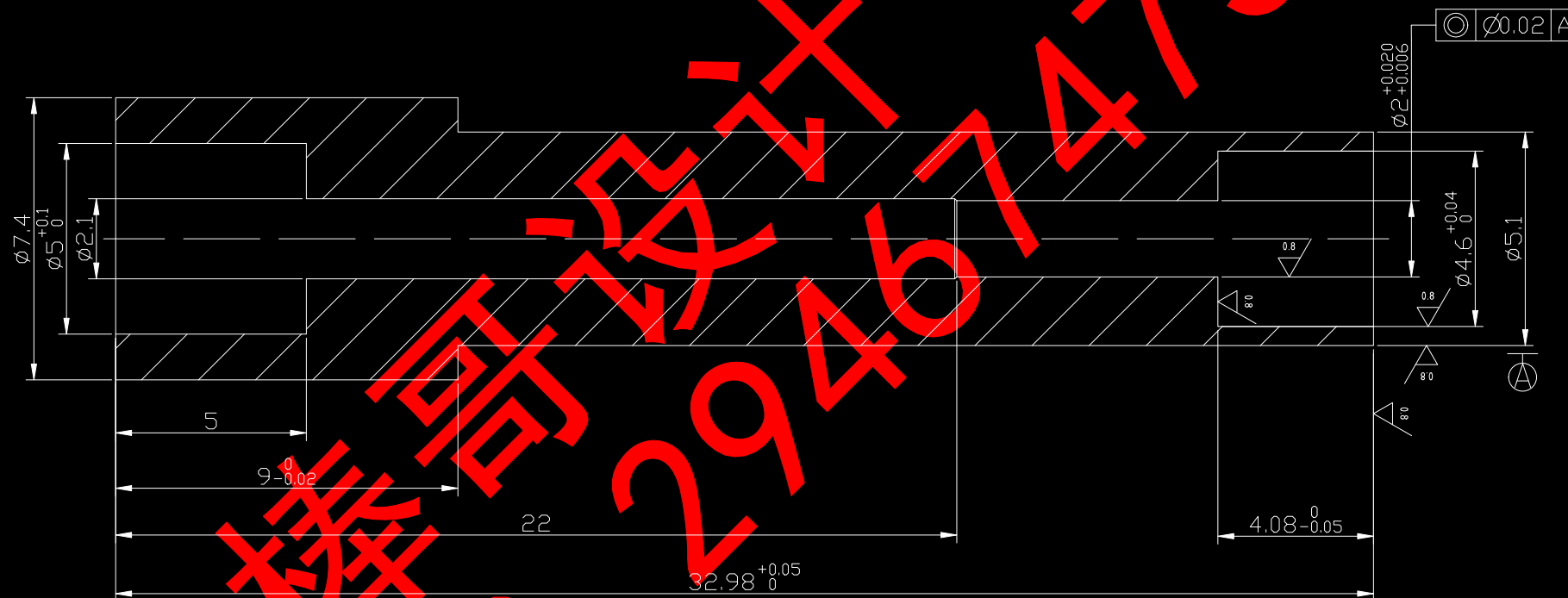
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
硬度为50~55HRC

定模型芯（内）			比例	数量	材料	8
			8:1	2	CrWMn	
制图						
校核						

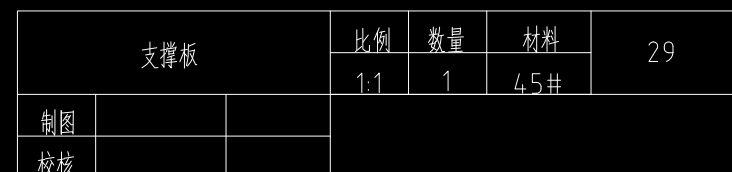
其它 6.3



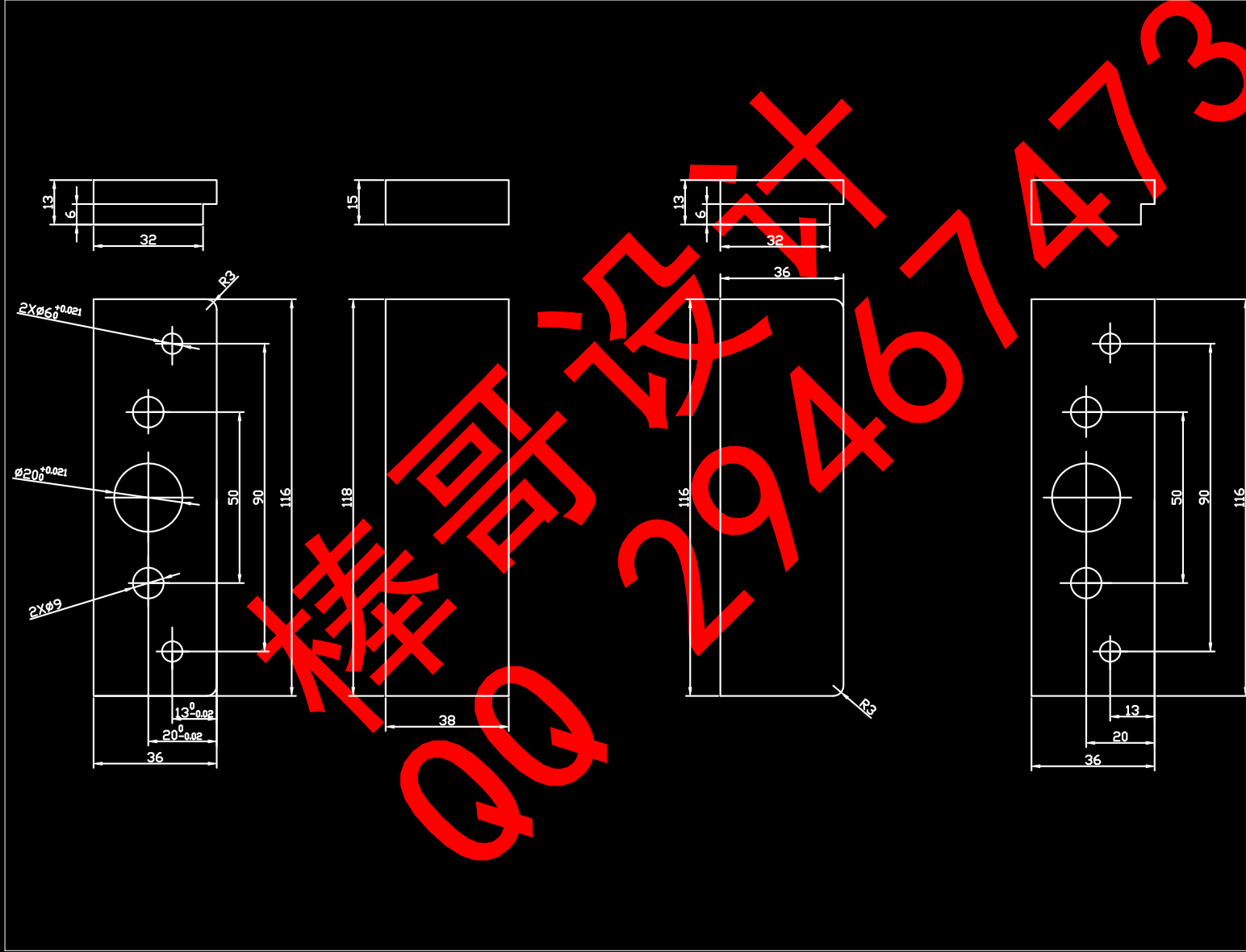
硬度为52~55HRC

定模型芯 (中)			比例	数量	材料	7
			6:1	2	CrWMn	
制图						
校核						

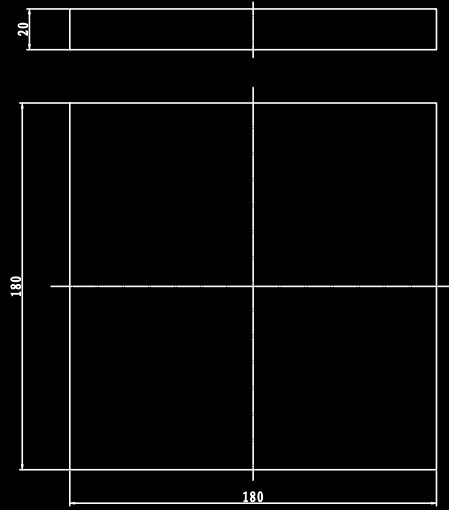
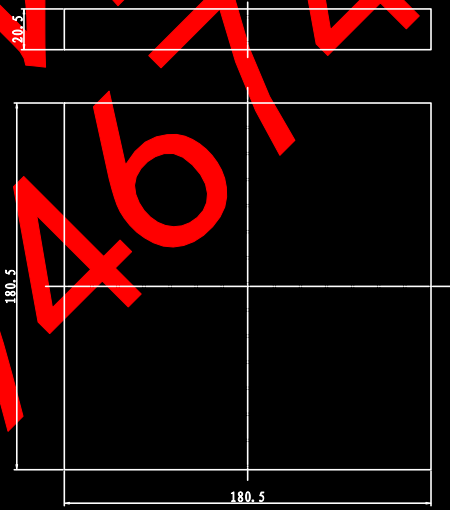
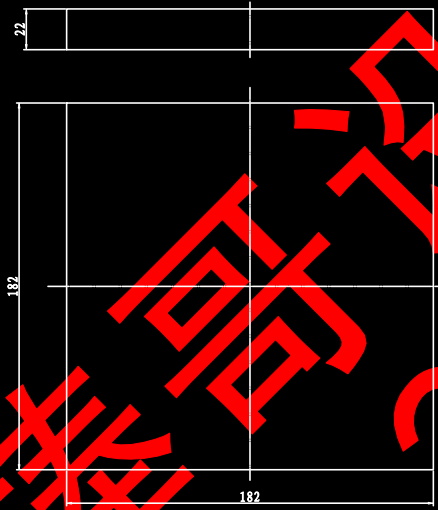
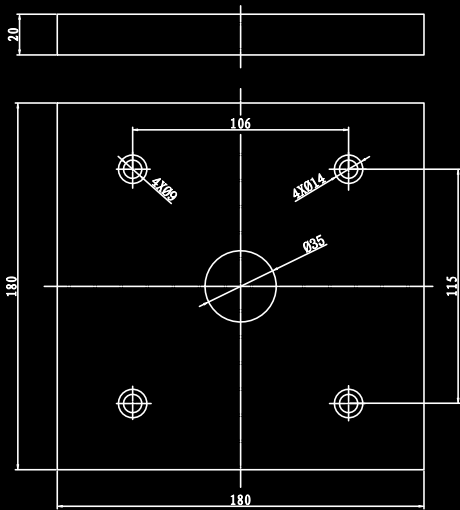
余其



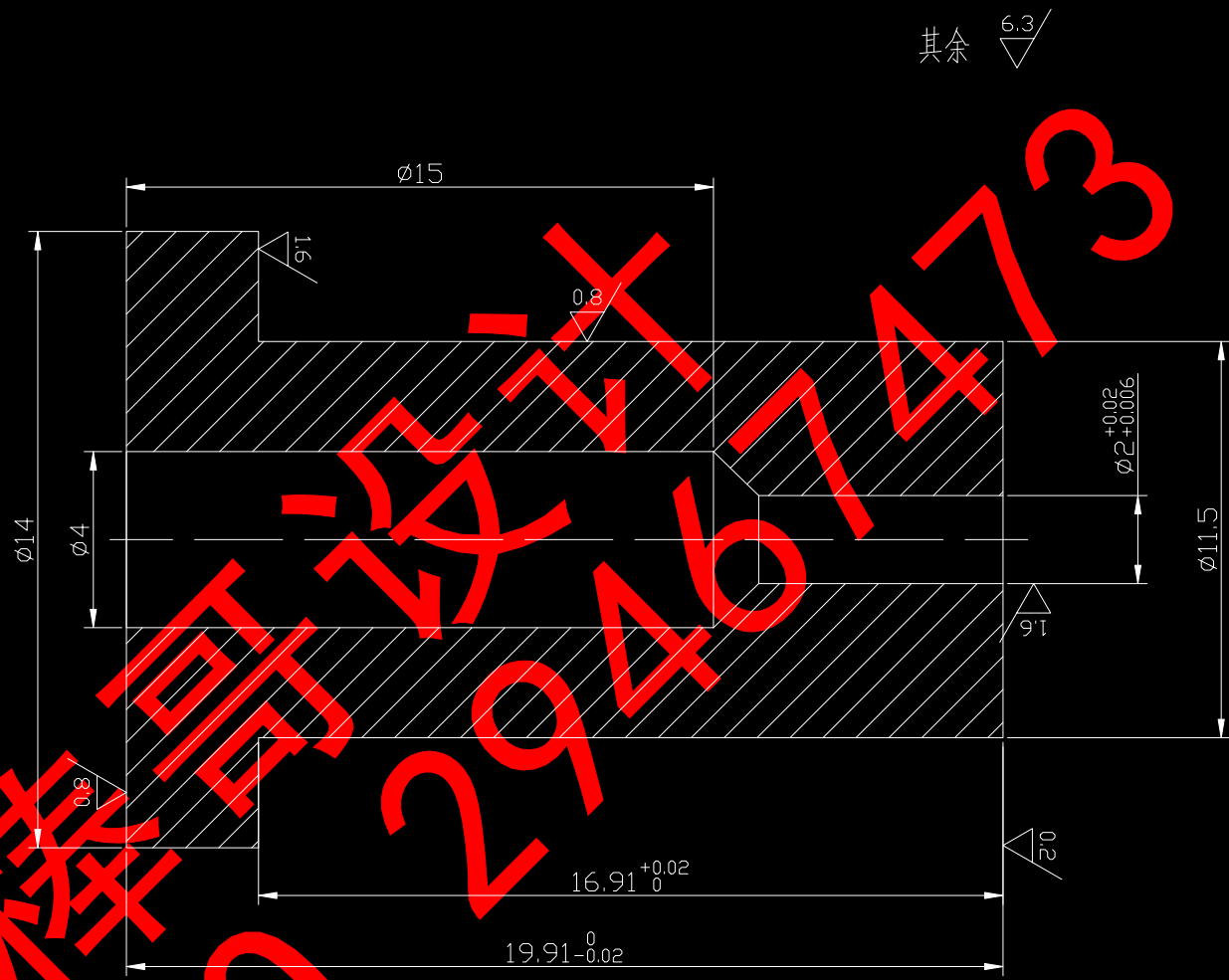
8-导滑板-A4



9-动模座板-A4



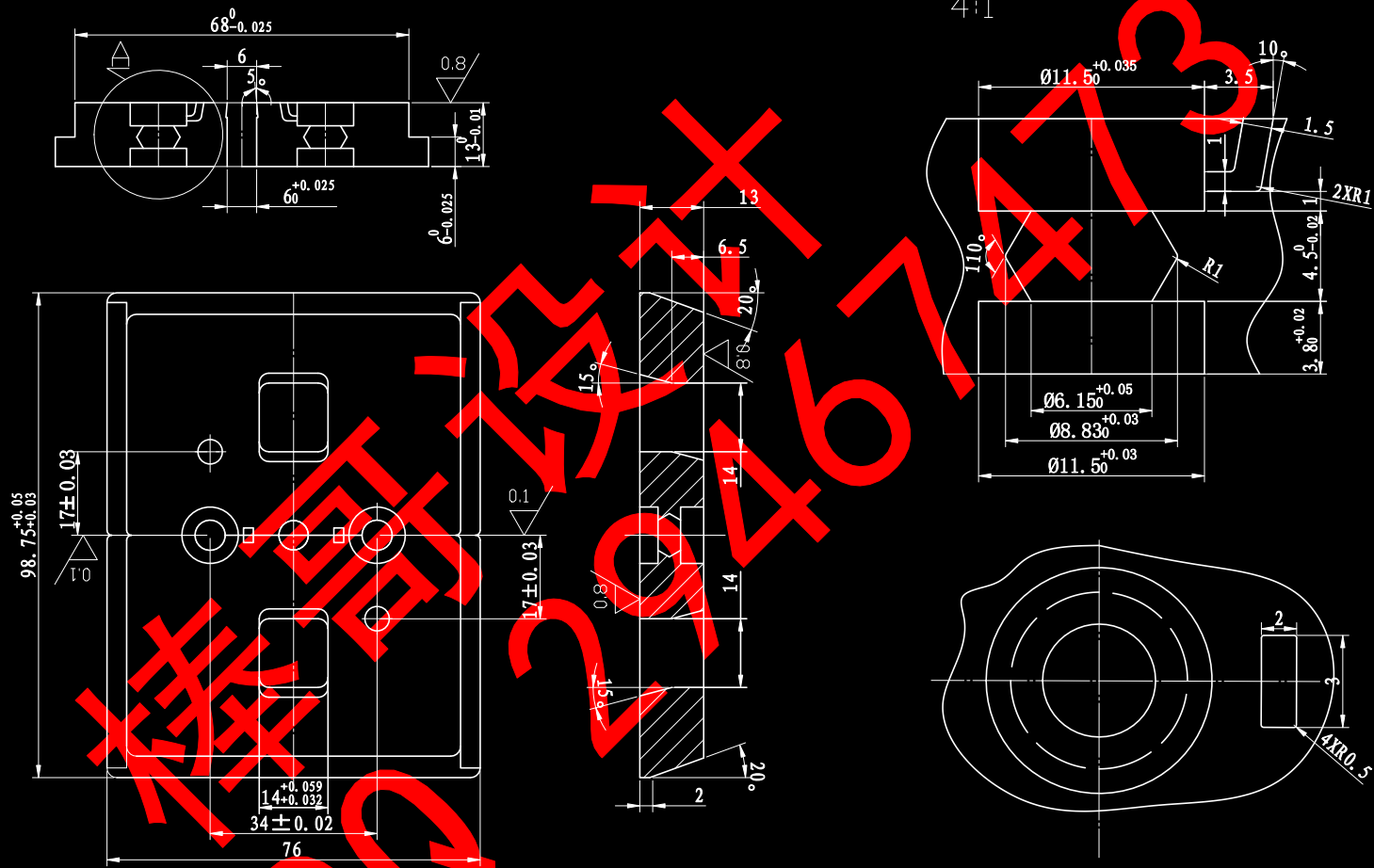
10-动模镶块-A4



技术要求：
硬度为52~55HRC

动模镶块			比例	数量	材料	15
			6:1	2	CrWMn	
制图						
校核						

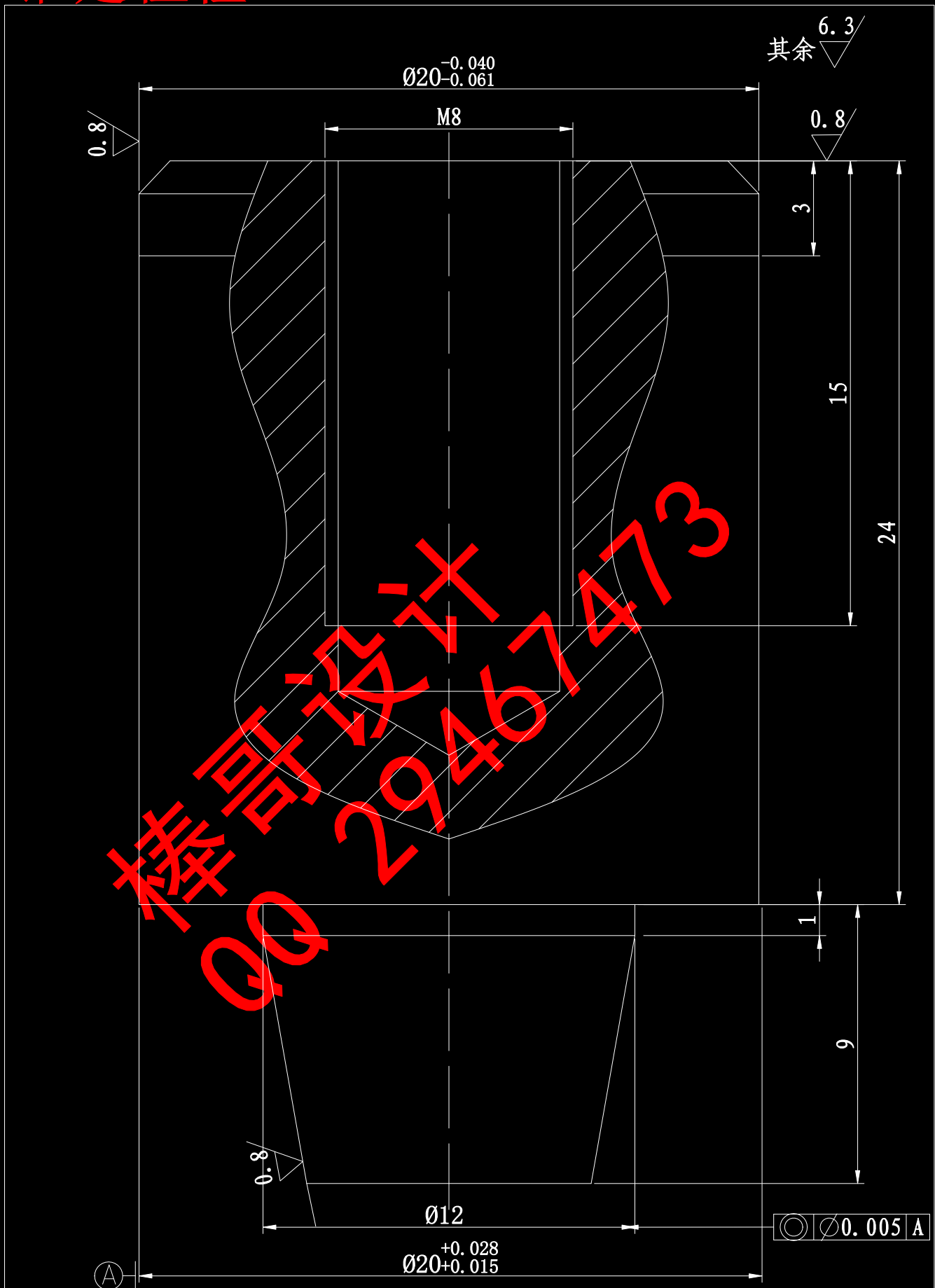
11-凹模滑块-A3



技术要求:
氮化处理
52-55HRC

凹模滑块			比例	数量	材料	11	
			1:1	1对	5CrNiMo		
制图							
校核							

12-圆锥定位柱-A4



1. 58~62HRC.
2. 锥形部位配偶研磨，贴合面不少于80%。

圆锥定位套			比例	数量	材料	9	
			6: 1	2	T10A		
制图							
校核							