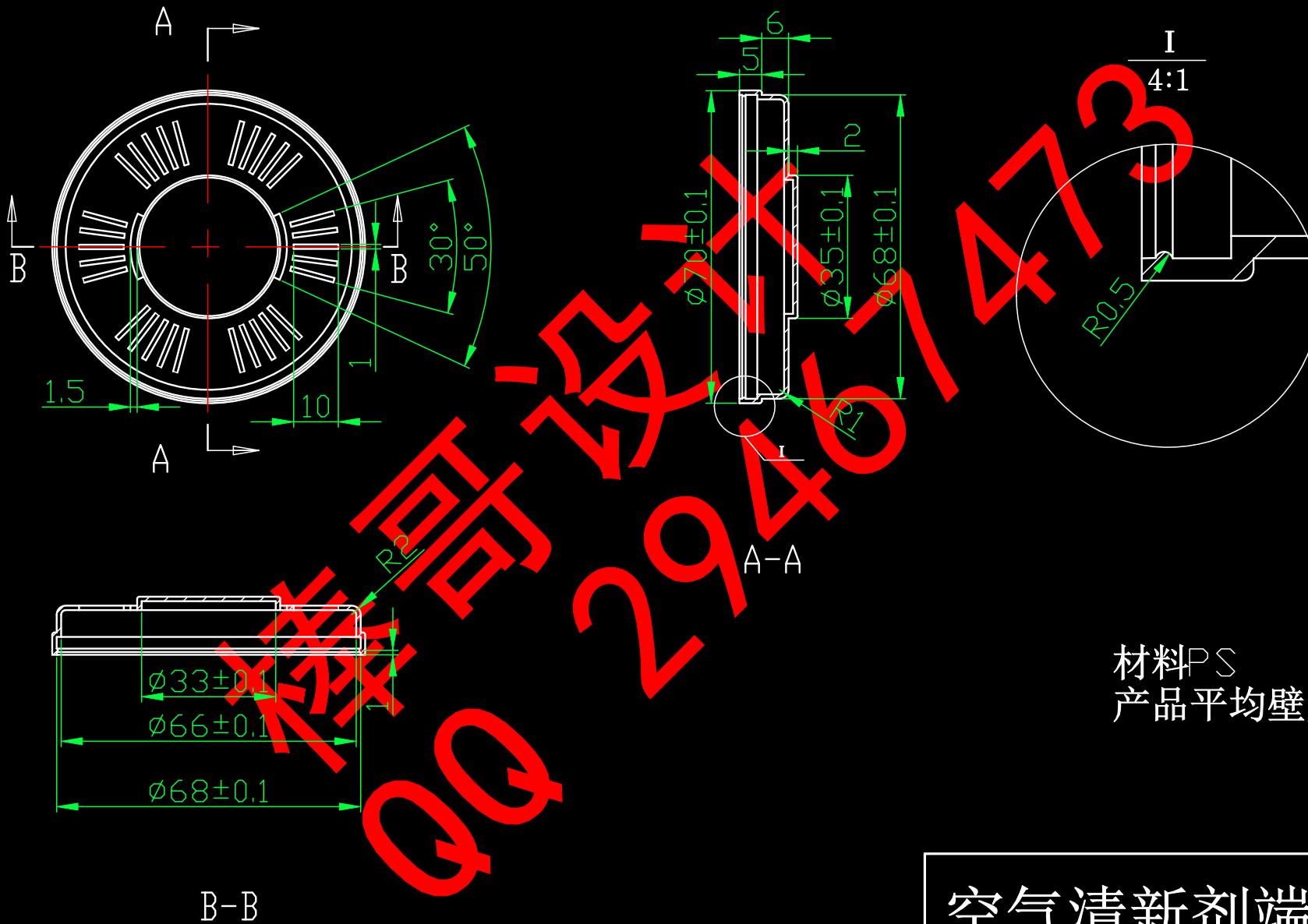
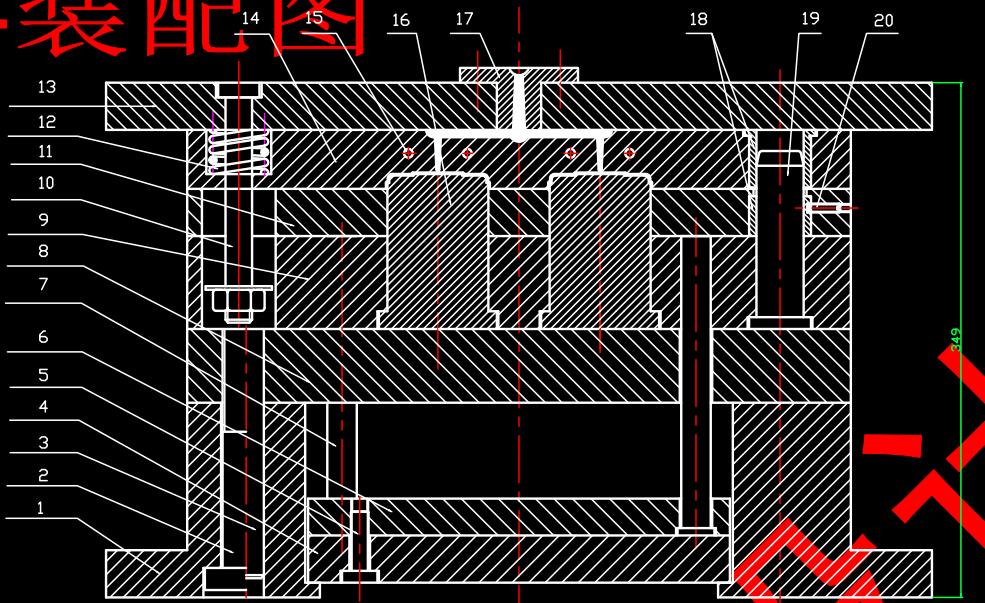


# A3-零件图

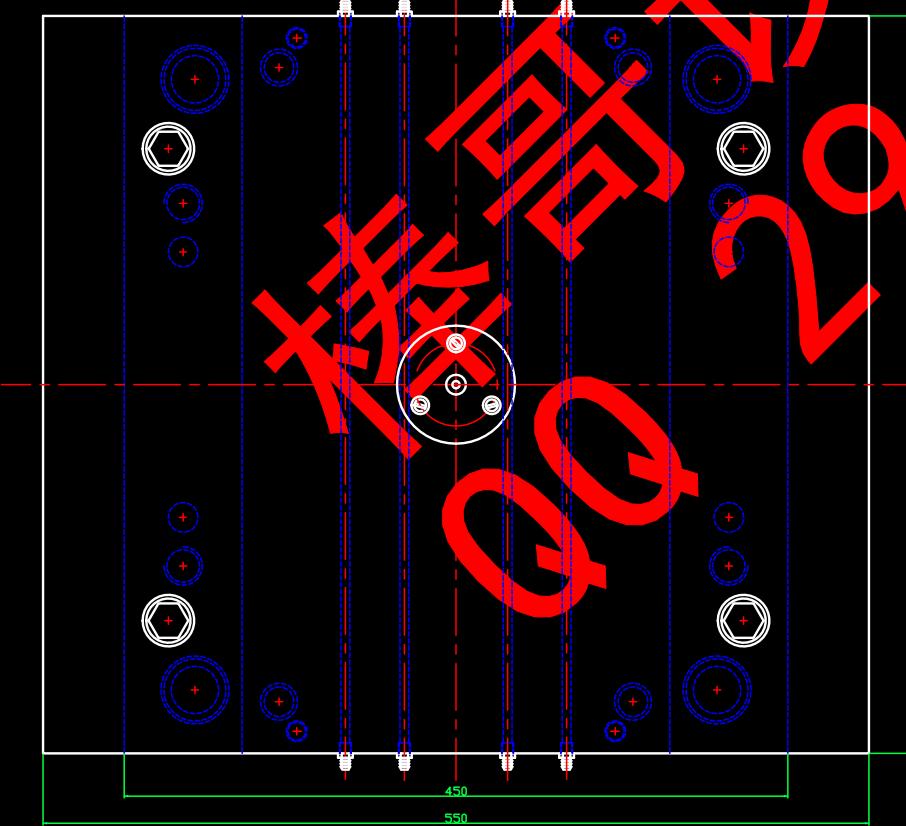


空气清新剂端盖			比例	1:1.5
制图	(签名)	(日期)	共张	第张
			桂林航专	
审核	钟杰	07.12.7	200503210241	

# A2-装配图



— A  
— B



## 说明

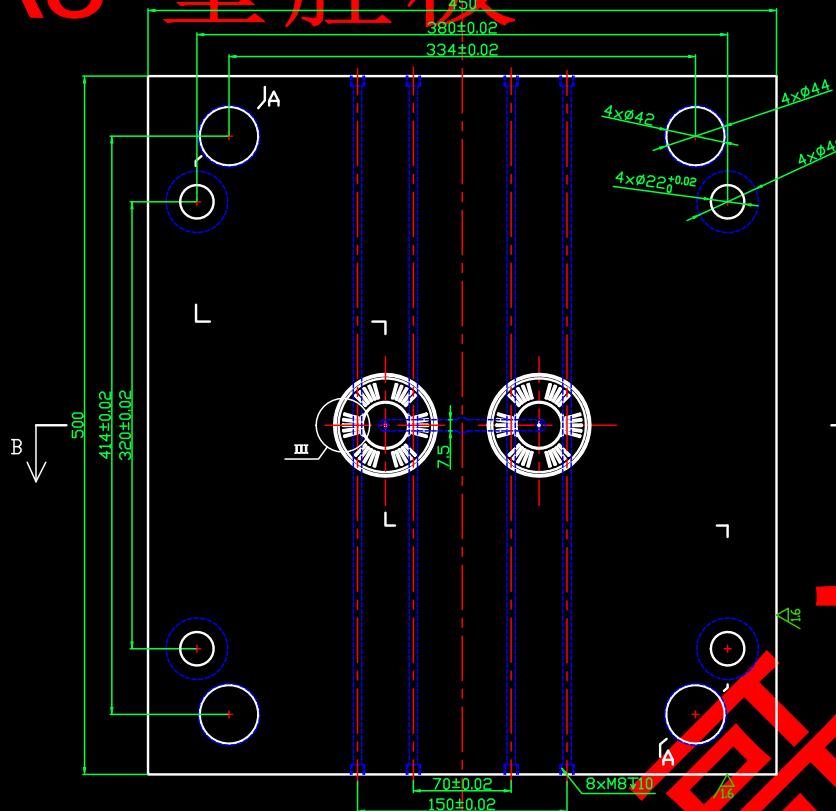
开模时,由于弹簧10的作用,模具首先在A分型面分型,中间板12随动模一起移动,主流道凝料随之拉出,当动模移动一定距离后,限位拉杆8与中间板12接触使之停止移动,动模继续移动,B分型面分型,塑件包紧在型芯14上,浇注系统凝料在浇口处被拉断,在A分型面自行脱落,动模继续后移,当注射机推杆接触推板5时,推出机构工作,推板9在推杆7推动下将塑件从型芯14上推出,塑件在B分型面间自行落下。

塑件的脱模斜度为 $50'$ 。

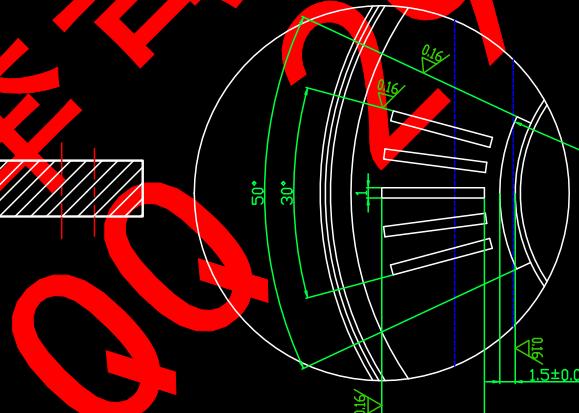
采用450×500标准模架

序号	名称	数量	材料	备注
空气清新剂端盖注射模装配图				
制图	钟杰	日期	桂林航专	比例 1:2.5
审核		07.12.2	200503210241	共张 第1张
				图号 1

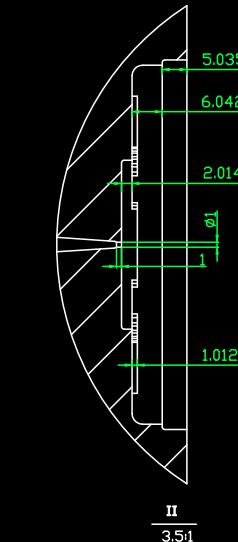
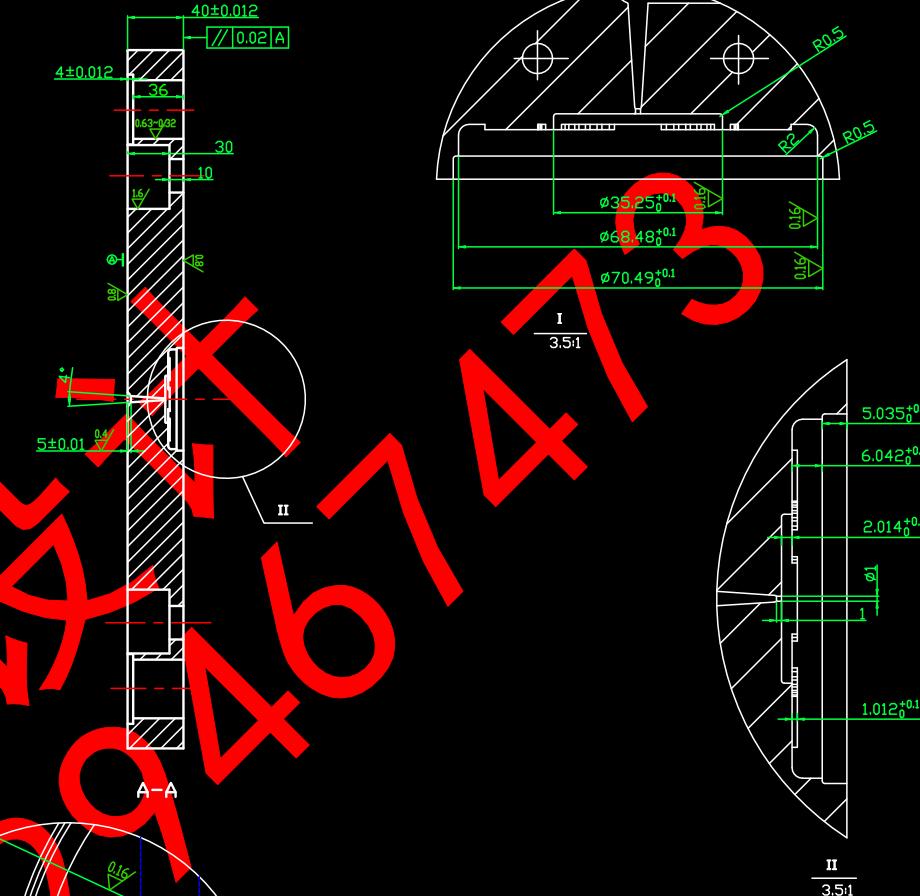
# A3-型腔板



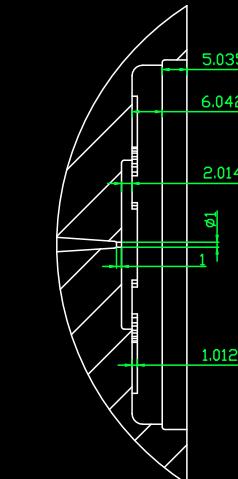
B-B



III  
3.54



II  
3.54



II  
3.54

技术要求:  
1. 材料45钢  
2. 淬火40~45-HRC  
3. 型腔内表面表面粗糙度Ra=0.16μm

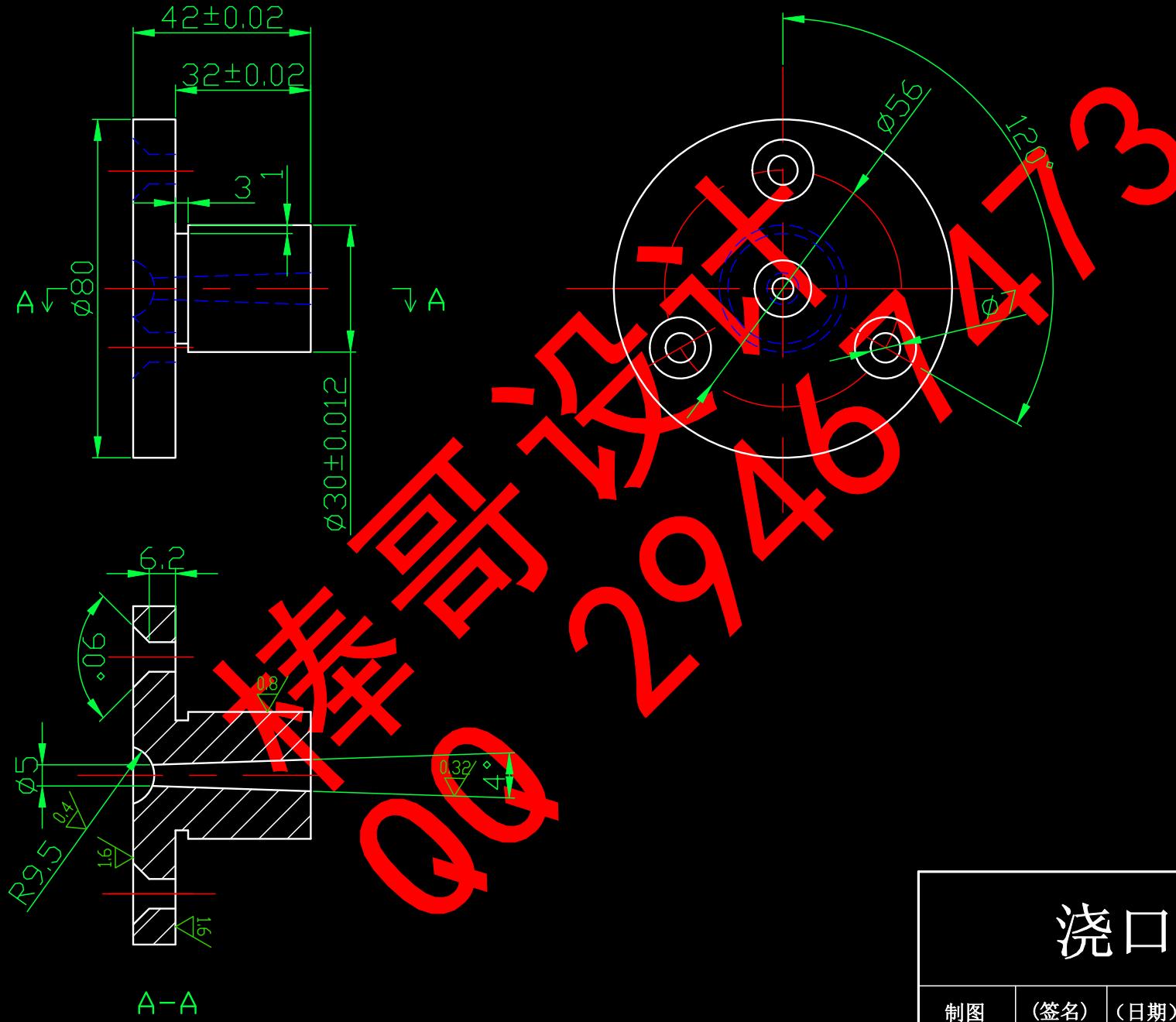
## 型腔板

比例	1:4
共张	第张

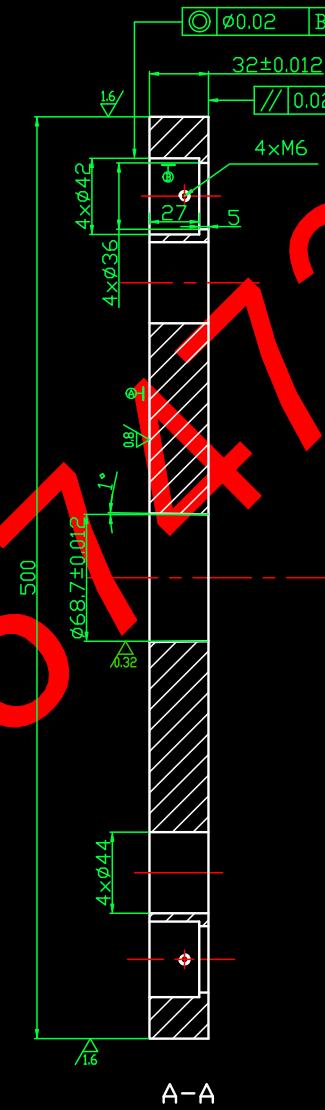
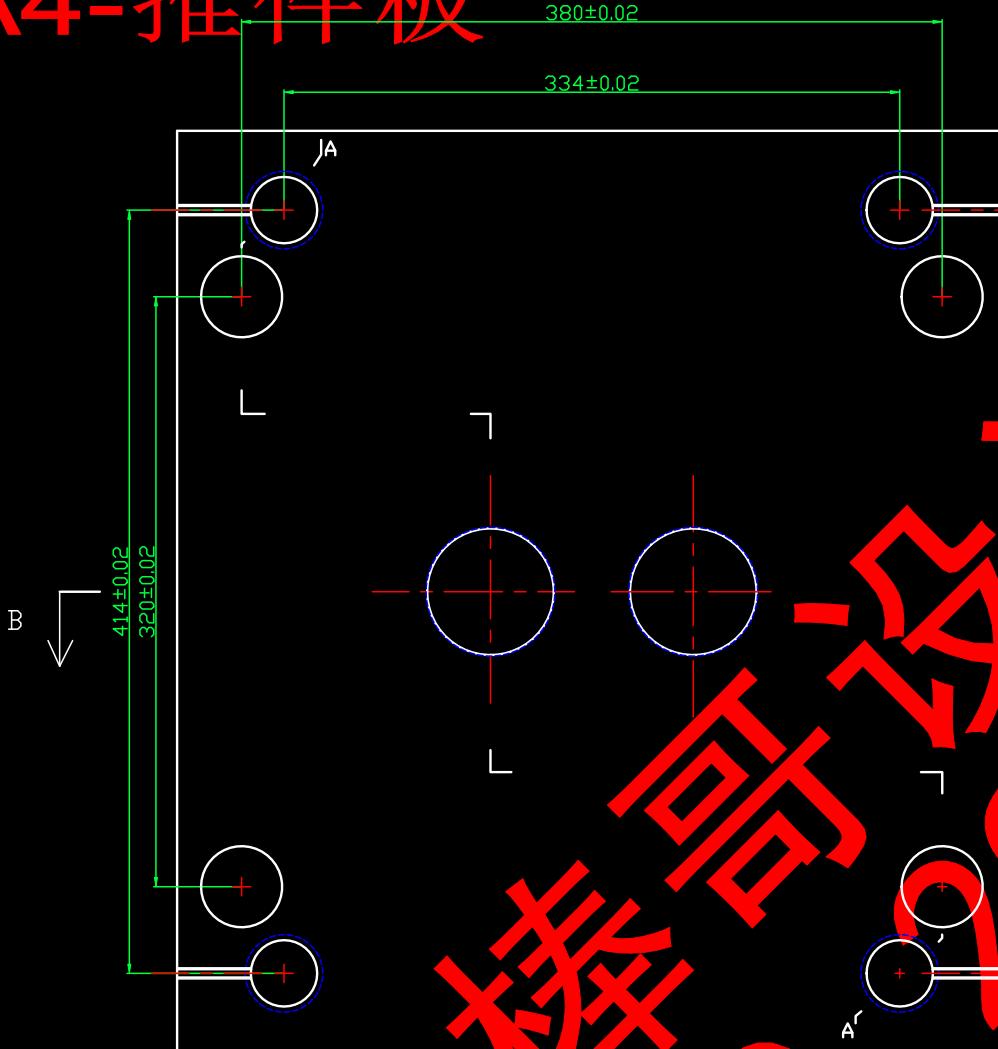
制图	(签名)	(日期)	桂林航专 200503210241
审核	钟杰	07.12.6	

# A4-浇口套

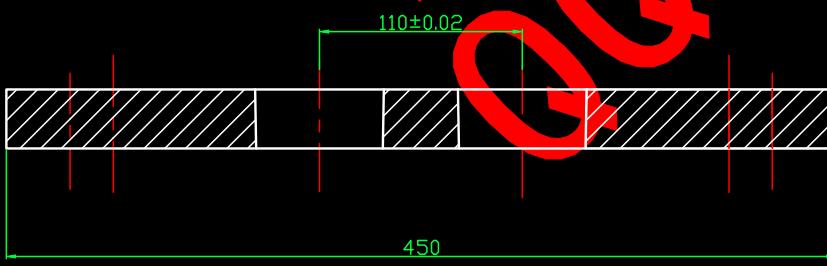
其余 6.3



# A4-推件板



其余 6.3



B-B

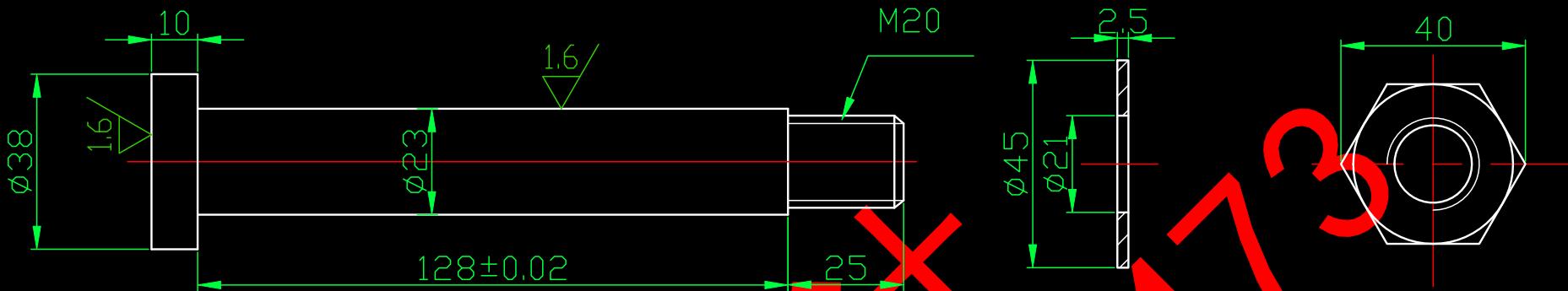
技术要求:  
1. 材料45钢  
2. 淬火28~35HRC  
3. 型孔表面粗糙度Ra=0.63~0.32μm

## 推件板

比例	1:4
共张	第张

制图	(签名)	(日期)	桂林航专 200503210241
审核	钟杰	07.12.8	

# A4-限位拉杆



技术要求:  
1. 材料45钢  
2. 淬火45-52HRC

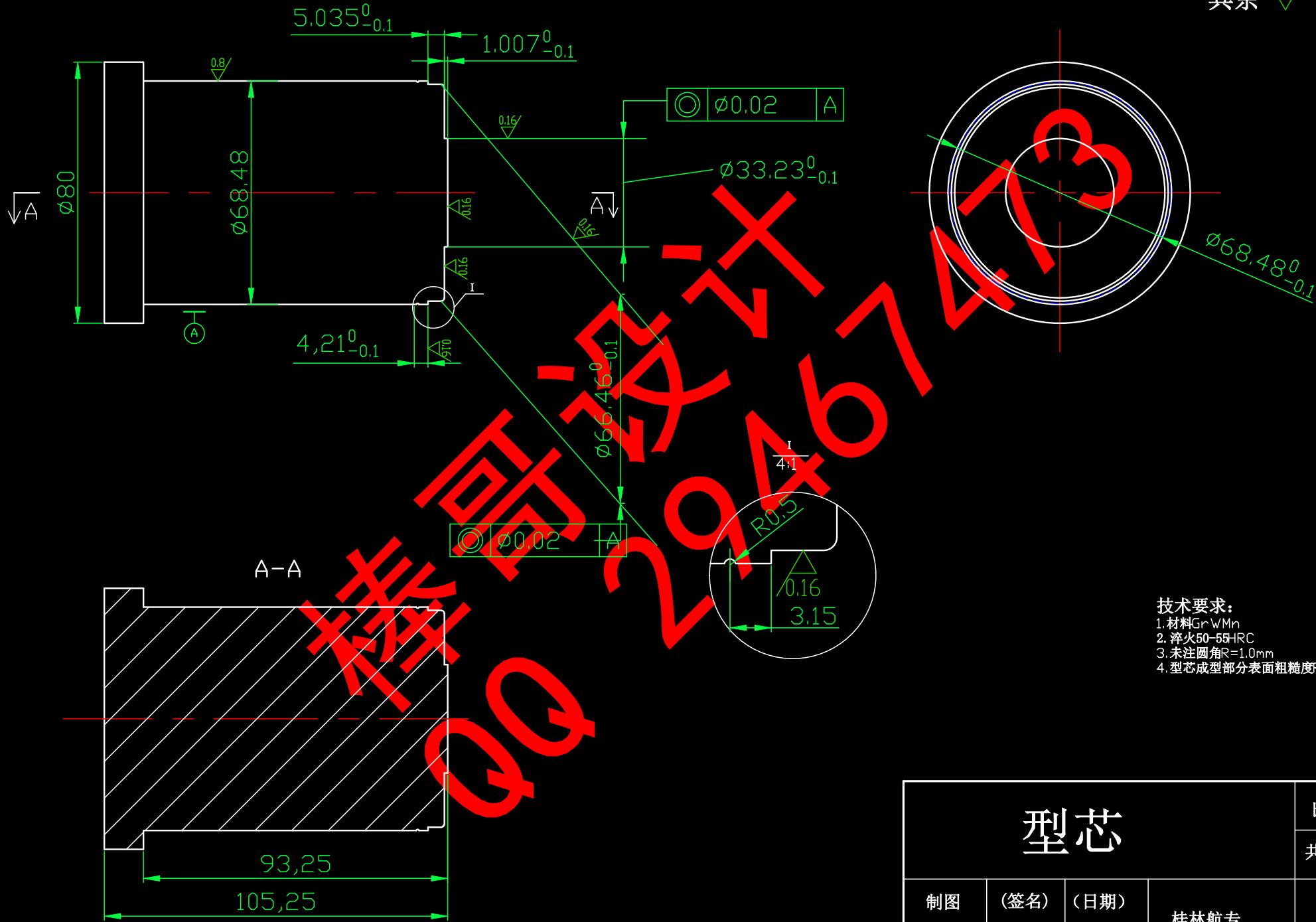


## 限位机构零件

比例	1:1.5		
共张	第张		
制图	(签名)	(日期)	桂林航专
审核	钟杰	07.12.7	200503210241

# A4-型芯

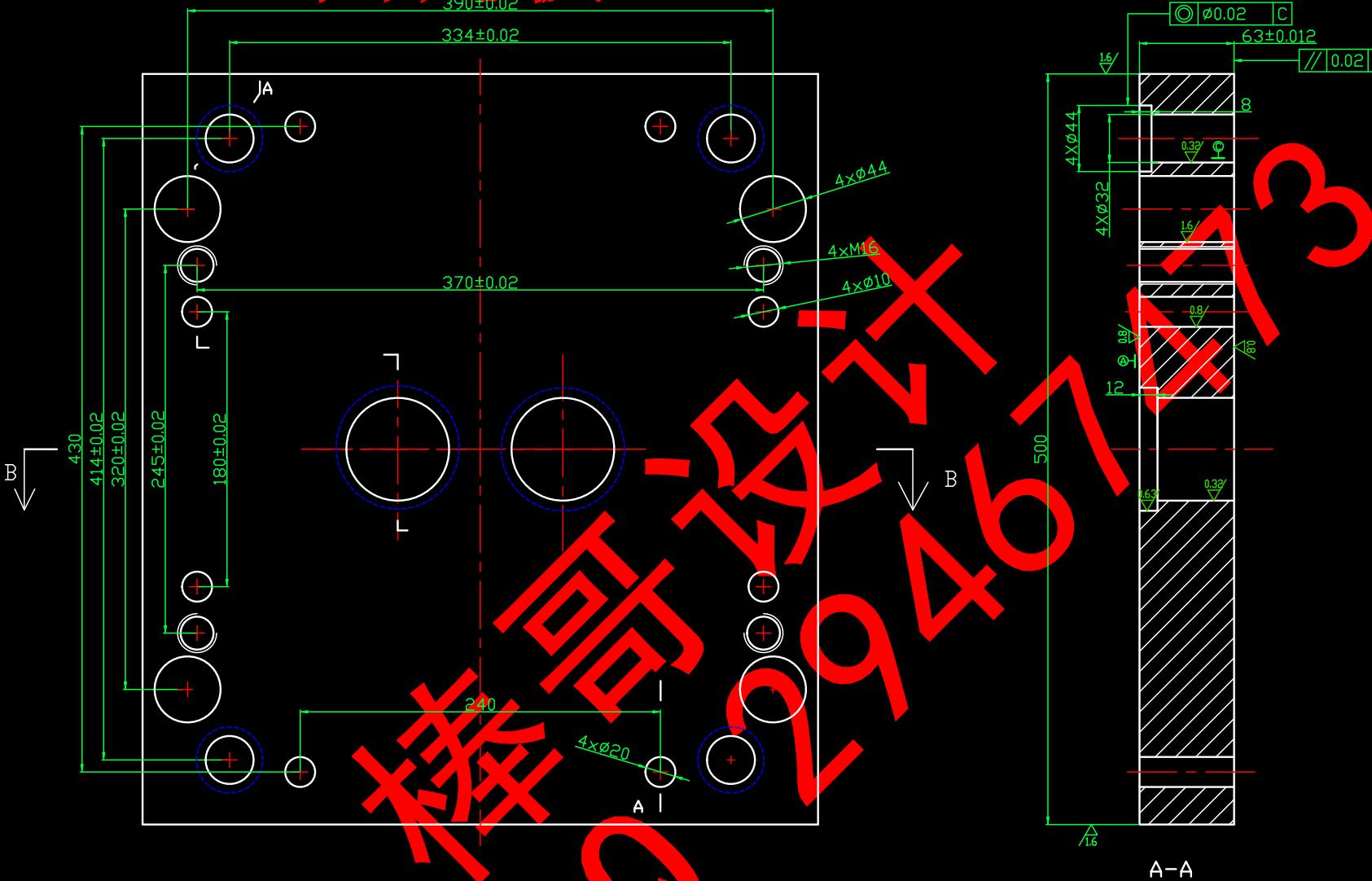
其余 



**技术要求:**  
1. 材料GrWMn  
2. 淬火50-55HRC  
3. 未注圆角R=1.0mm  
4. 型芯成型部分表面粗糙度Ra=0.16μm

型芯			比例 1:1.5
			共 张 第 张
制图	(签名)	(日期)	桂林航专 200503210241
审核	钟杰	07.12.6	

# A4-型芯固定板



其余 6.3

技术要求:  
1. 材料45钢  
2. 淬火45-52HRC  
3. 型孔表面粗糙度 $R_a=0.63\sim0.32\mu m$

型芯固定板

比例	1:4
共张	第张

制图	(签名)	(日期)	桂林航专 200503210241
审核	钟杰	07.12.6	