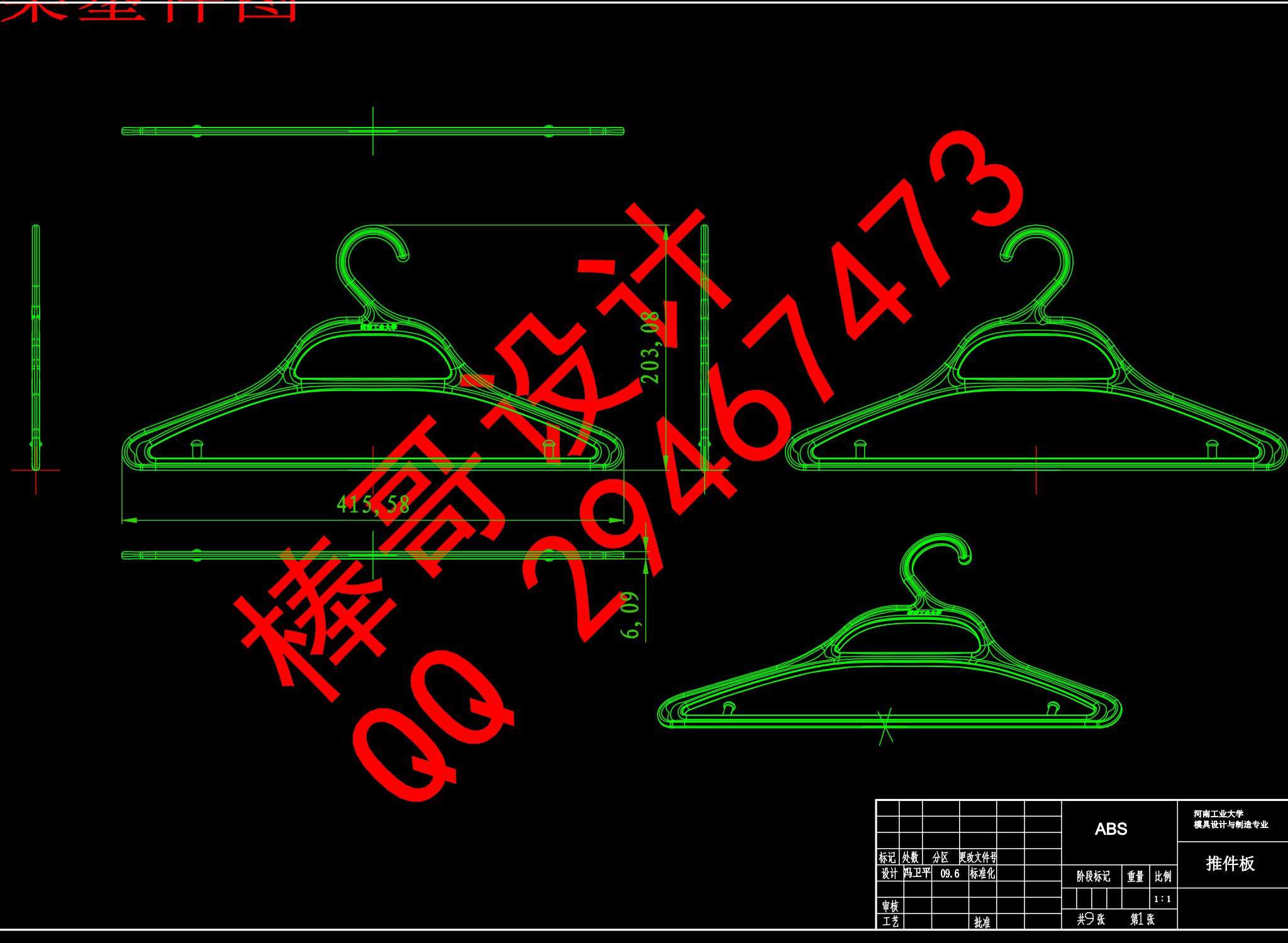
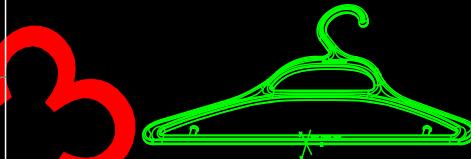
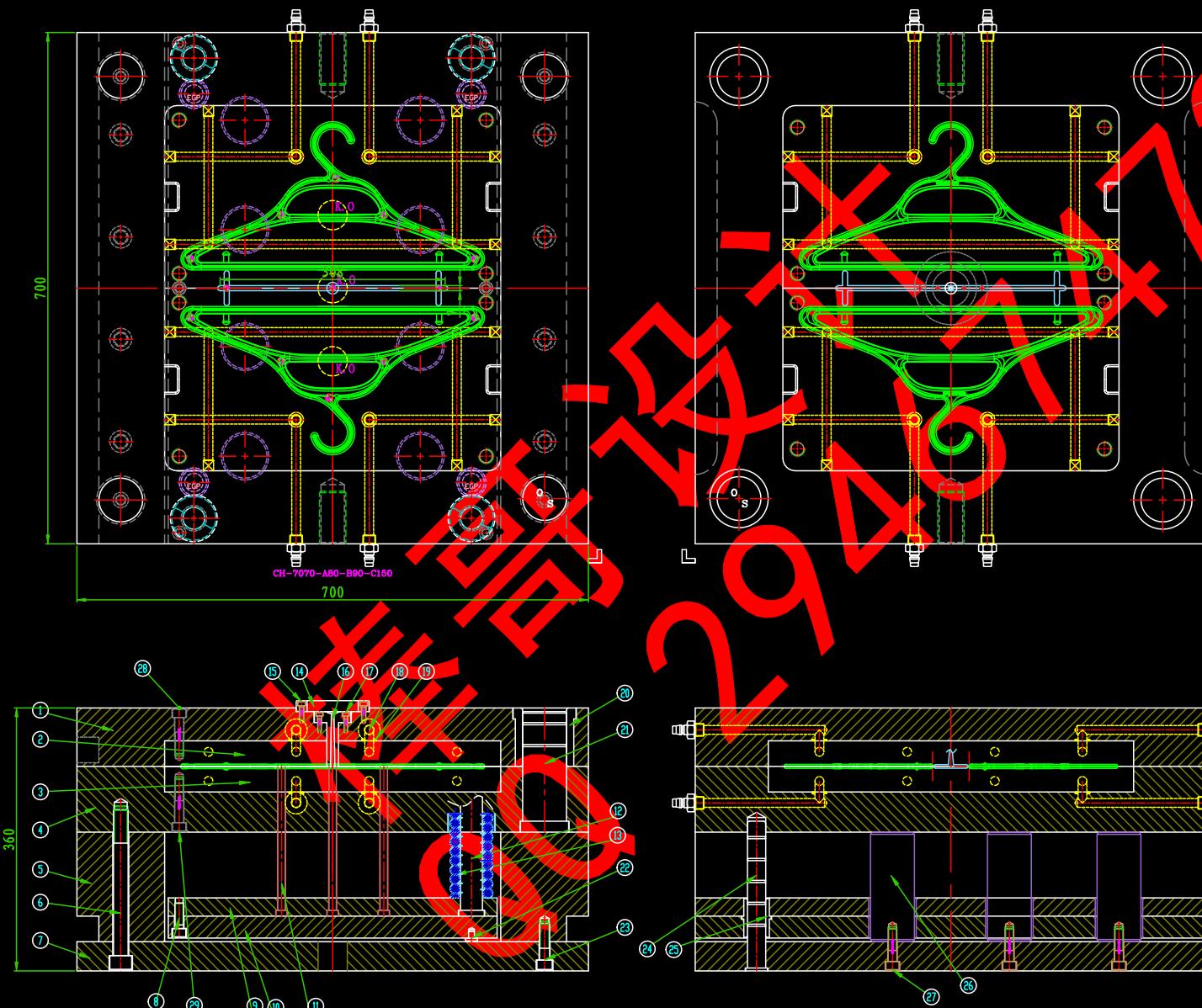


衣架塑件图



A0-装配图



技术要

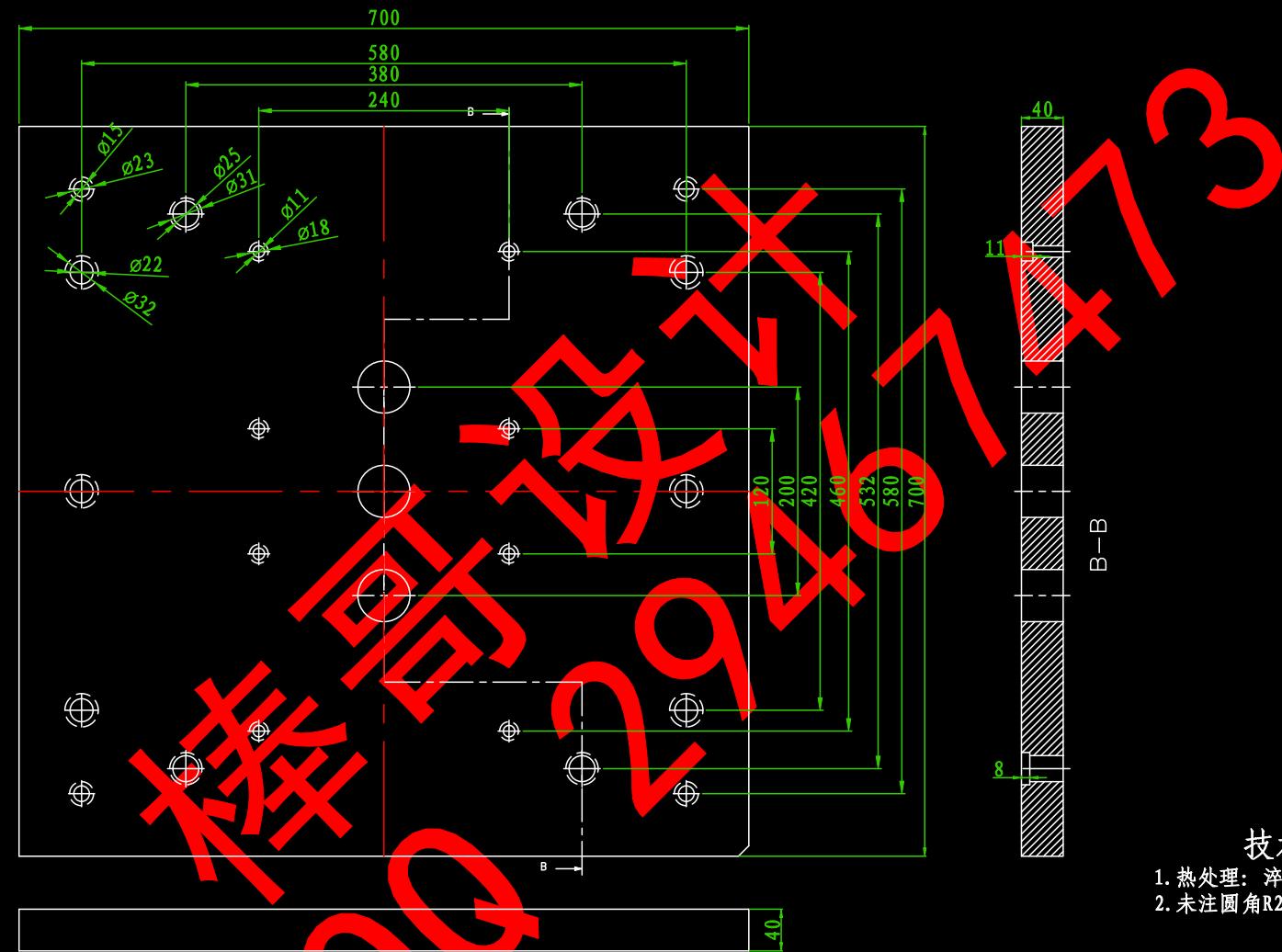
1. 装配时要以型面平整或不平整的一侧作为基准, 涂上红丹油与另一分型面进行对撞检查, 查分型面密合情况;
 2. 检查各个活动部件是否通畅, 保证没有松动和咬死现象, 模具的开、合过程流畅;
 3. 模架的定尺、动模部分沿导柱方向移动和复位顶杆孔方向移动应平稳无卡滞现象, 紧固部分应牢固可靠;
 4. 装配后进行模腔校验, 既模腔内不得有干涉现象, 塑件质量要达到设计要求, 表面光洁度要好并且不能有变形, 如有不妥, 修模再试;
 5. 冷却水管道要畅通, 不渗漏;
 6. 模具外形尺寸为 $700\text{X}700\text{X}360$, 模具开模后高度为410;
 7. 模具开模后, 后模向后运动90mm, 注塑机顶模顶向顶针底板, 顶针底板带动顶针伸出产品, 受针板支撑与复位杆作用, 顶针板回位, 模具合模, 准备第一次注塑生产。

29	7小銷	SHCS	STD	8
28	7子彈頭	SHCS	STD	8
27	內銷頭	SHCS	STD	8
26	封頭	Support Pillar	P20	8
25	銷頭	Ejector Guide Bush	STD	4
24	封頭導銷	Ejector Guide Pin	STD	4
23	內銷頭	SHCS	STD	6
22	封頭	Stop Pin	STD	6
21	導銷	Guide Pin	STD	4
20	封頭導	Shoulder Guide Bush	STD	4
19	O圈	O Ring	STD	4
18	封頭頭	Jiffy Tie Sockets	STD	4
17	內銷頭	SHCS	STD	2
16	噴頭	Sprue Bushing	STD	1
15	內銷頭	SHCS	STD	2
14	封頭	Locating Ring	STD	1
13	中壓彈	Medium Load Spring	STD	4
12	封頭	Return Pin	STD	4
11	封頭	Ejector Pin	STD	10
10	封頭	Ejector plate	P20	1
9	封頭	Ejector Retainer Plate	P20	1
8	手壓彈	FHCS	STD	6
7	封頭	Bottom Clamp Plate	P20	1
6	內銷頭	SHCS	STD	6
5	封頭	Spacer Block	STD	1
4	封頭	B Plate	P20	1
3	封頭	Core Insert	718H	1
2	封頭	Cavity Insert	718H	1
1	封頭	A Plate	920	1

底板

技术要求

1. 热处理: 淬火, 表面硬度HRC62~64
 2. 未注圆角R2.

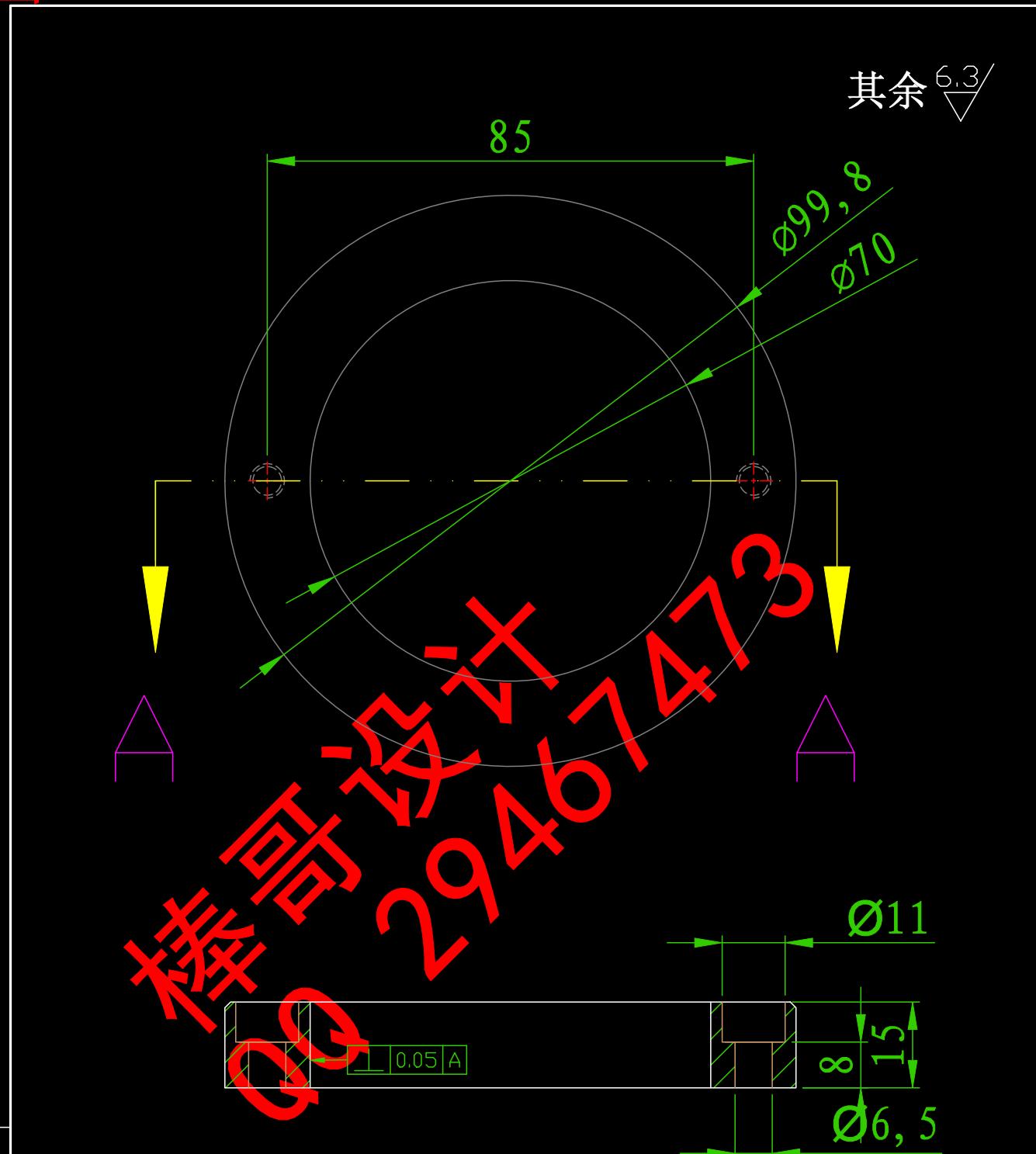


其余 6.3

技术要求

1. 热处理: 淬火, 表面硬度HRC62~64;
 2. 未注圆角R2.

定位圈



技术要求

- 热处理: 淬火;
- 表面硬度: HRC58~62.

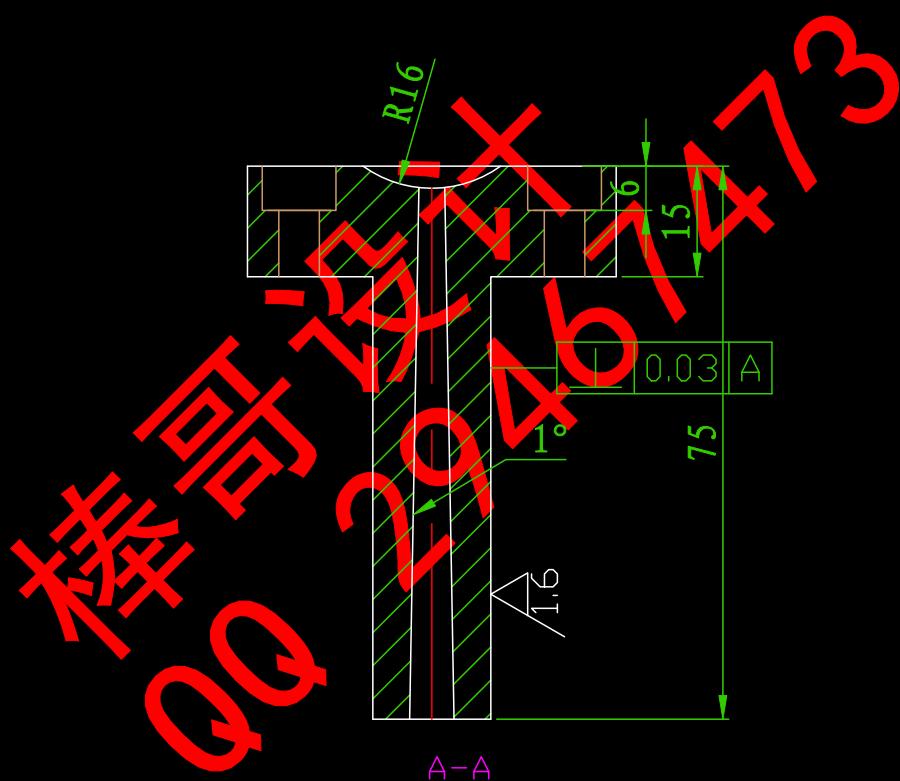
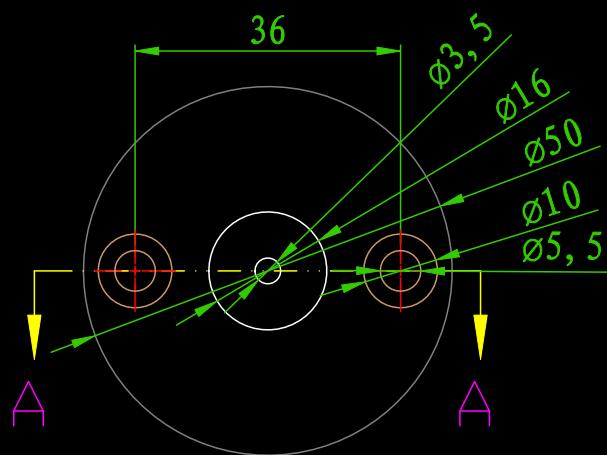
T8A钢

河南工业大学
模具设计与制造专业

定位圈

借(通)用件登记				
描 图				
描 校				
旧底图总号				
底图总号				
标记	处数	更改文件号	签名	年月日
签字	设计	标准化		
制图				
日期	审核			
工艺	批准			共9张 第9张

其余 6.3/



技术要求

1. 拔模斜度为1;
2. 热处理: 调质, 表面硬度HRC62~65.

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

标记

处数

分区

更改文件号

签名

年月日

设计

09.6

标准化

制图

审核

工艺

20CrMnTi

河南工业大学
模具设计与制造专业

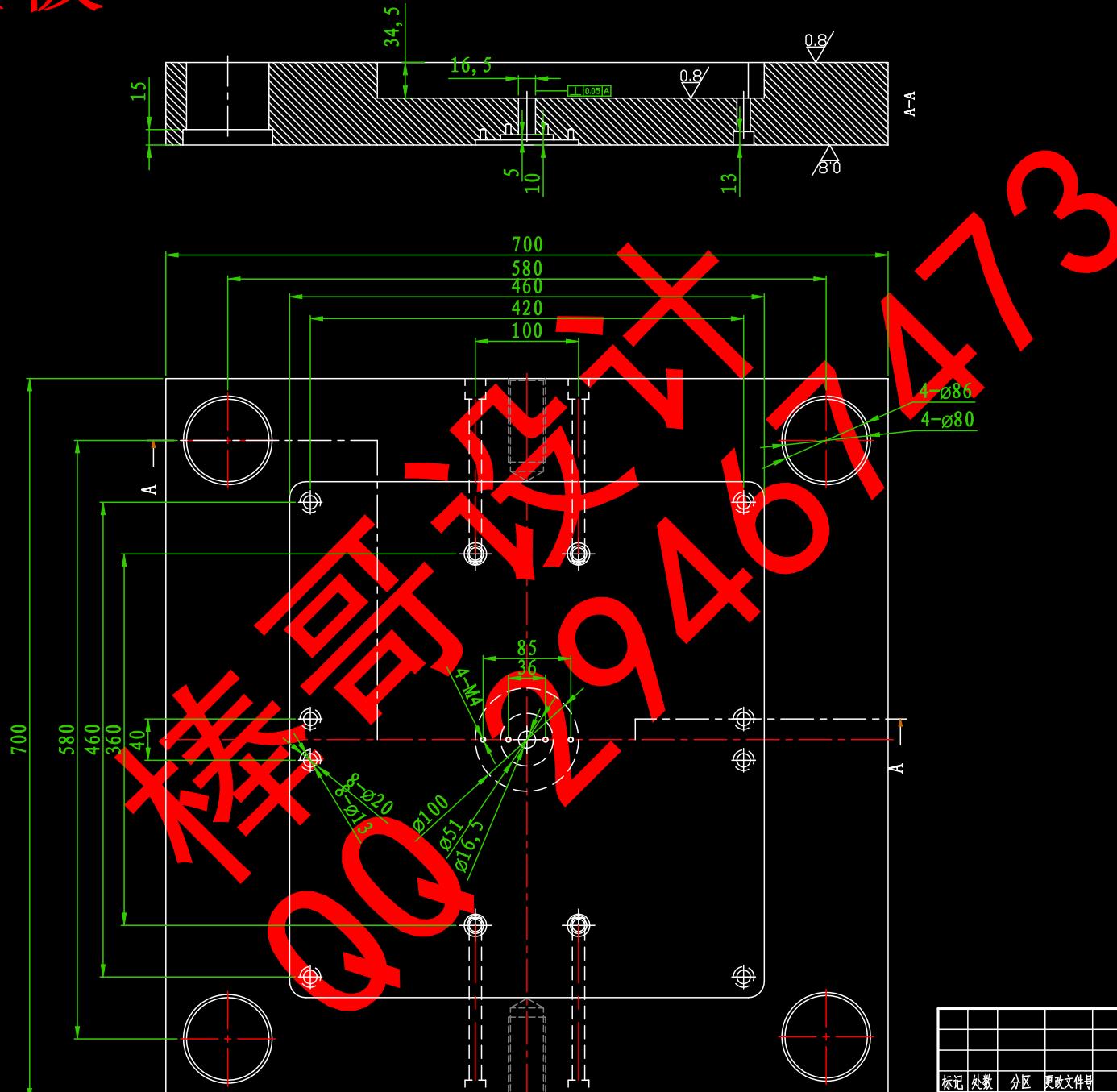
浇口套

阶段标记 重量 比例

2:1

共9张 第8张

上型腔板

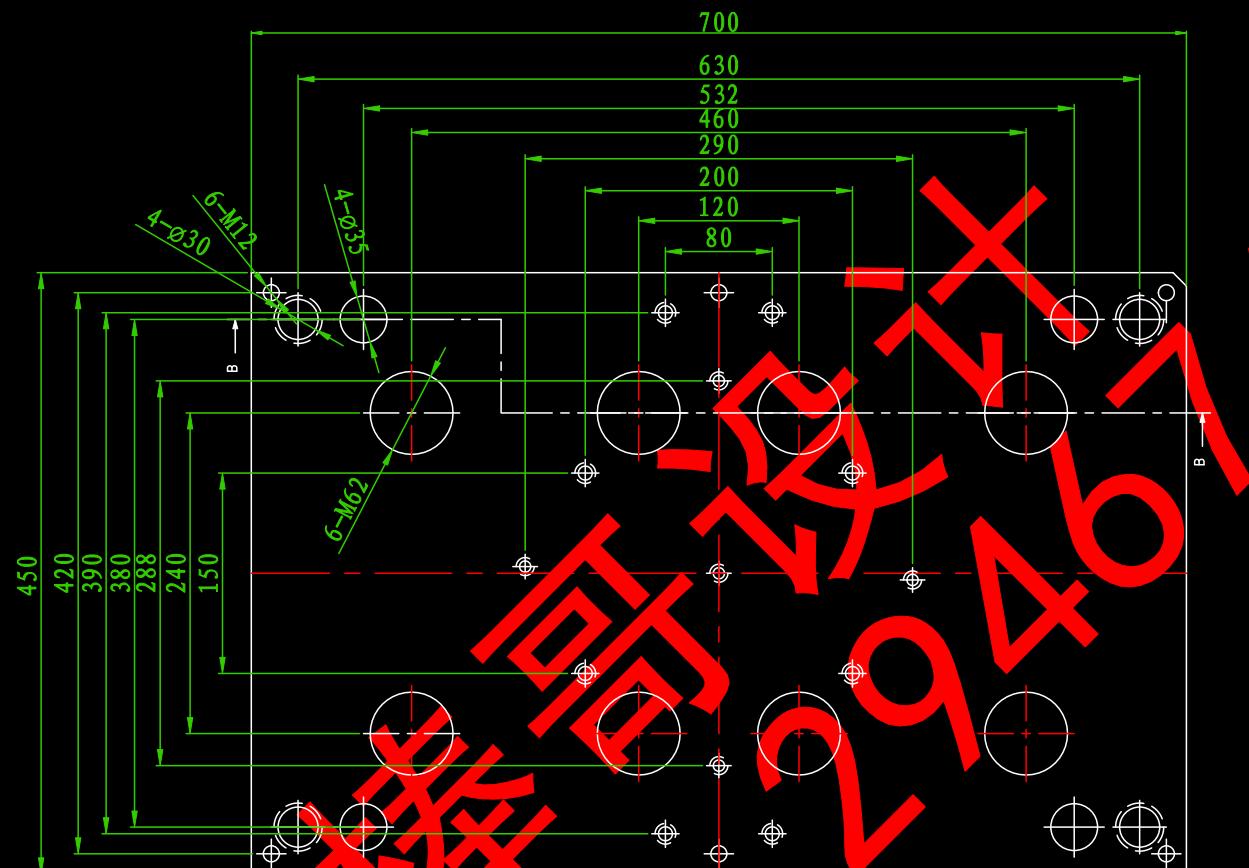


技术要求

1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC54~58;
3. 导柱孔的误差精度在 ± 0.05 mm范围。

T10A钢						河南工业大学 模具设计与制造专业		
标记	处数	分区	更改文件号			阶段标记	重量	比例
设计	09.6	标准化						
审核								
工艺						1:1		
				共9张	第2张			

推杆固定板



技术要求

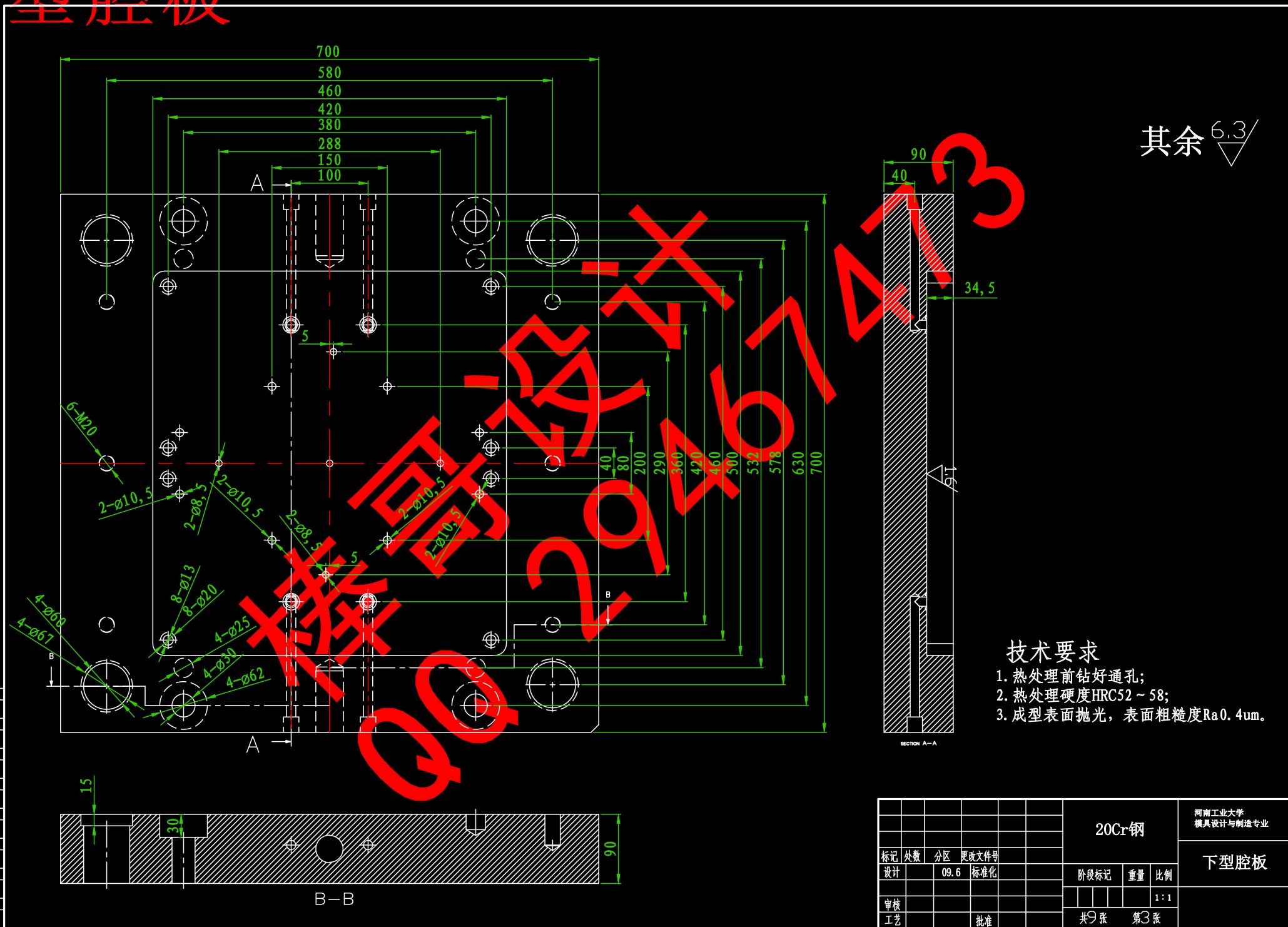
1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC60~62;
3. 导柱孔的误差精度在 $\pm 0.05\text{mm}$ 范围。

零件代码
借(通用)件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期

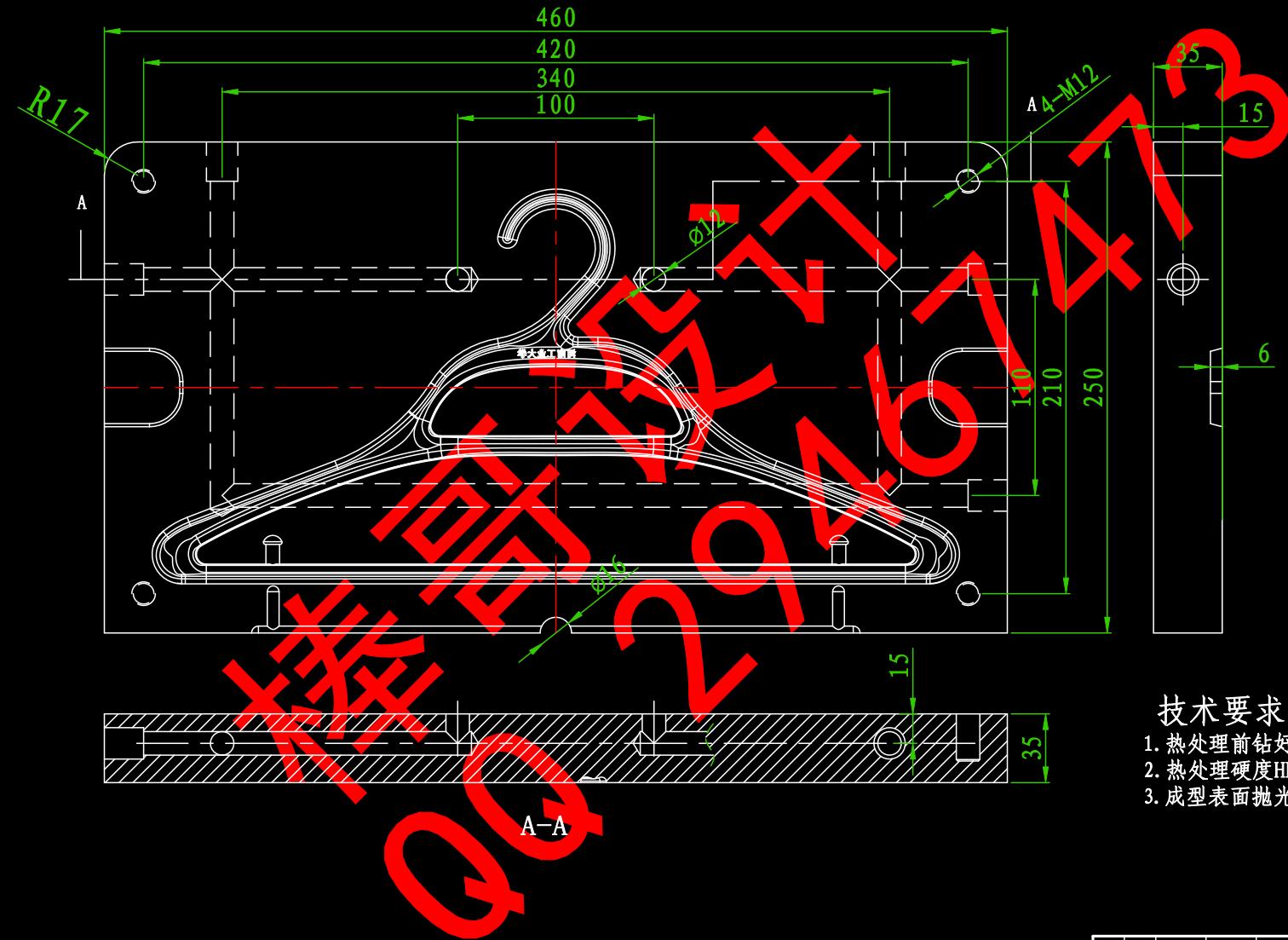
Cr12钢					河南工业大学 模具设计与制造专业
标记	处数	分区	更改文件号		推杆固定板
设计	09.6	标准化			
审核				1:1	
工艺		批准			共9张 第4张

下型腔板

零件代码
借用(通用)件标记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期



型腔

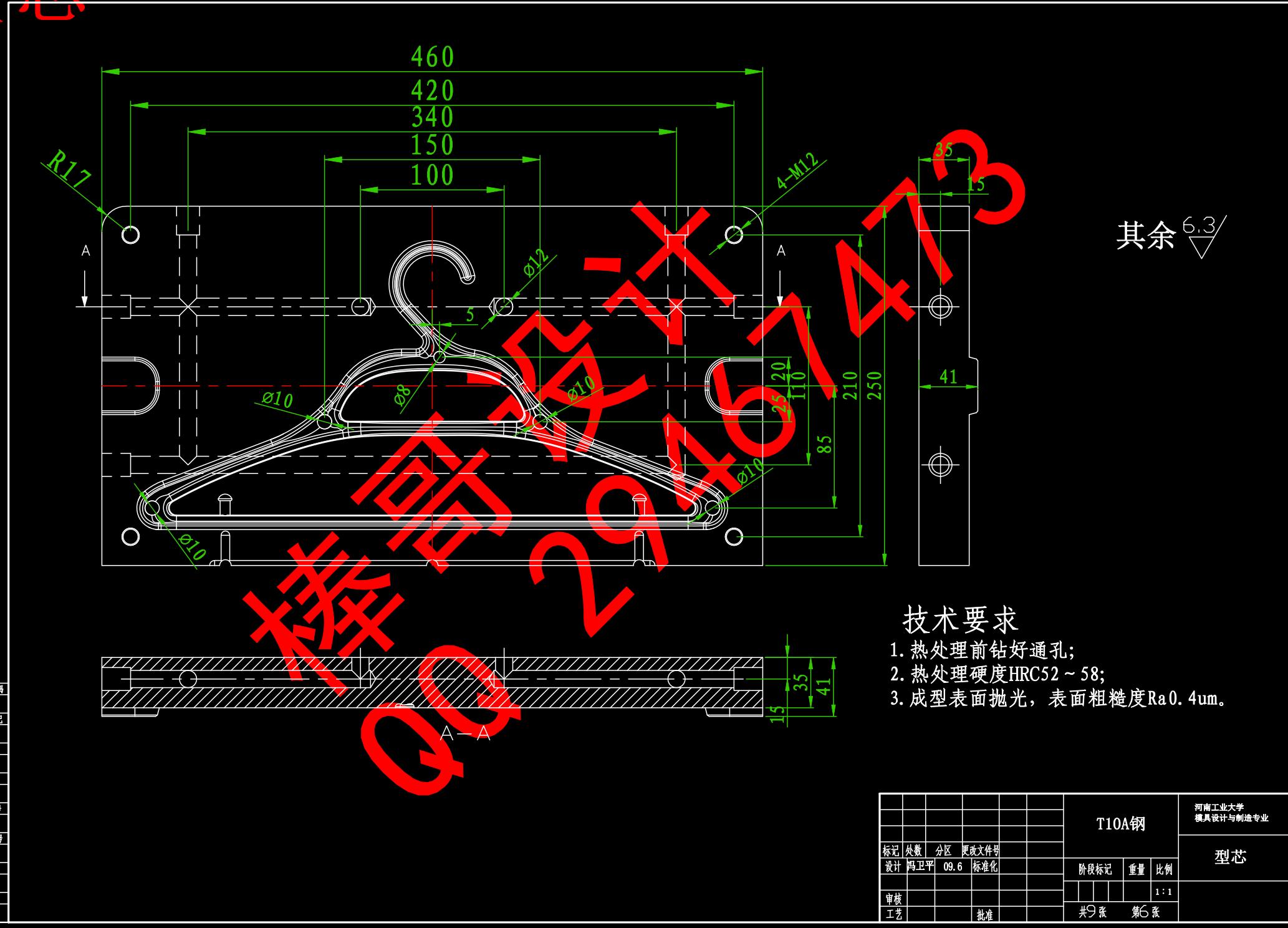


技术要求

1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC52~58;
3. 成型表面抛光, 表面粗糙度Ra 0.4μm。

T10A钢				河南工业大学 模具设计与制造专业		
标记	处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量	比例
设计	四卫平	09.6	标准化			1:1
审核						
工艺				批准		
				共9张	第7张	

零件代码
借(通)用件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期



三维图汇总[共10张]

