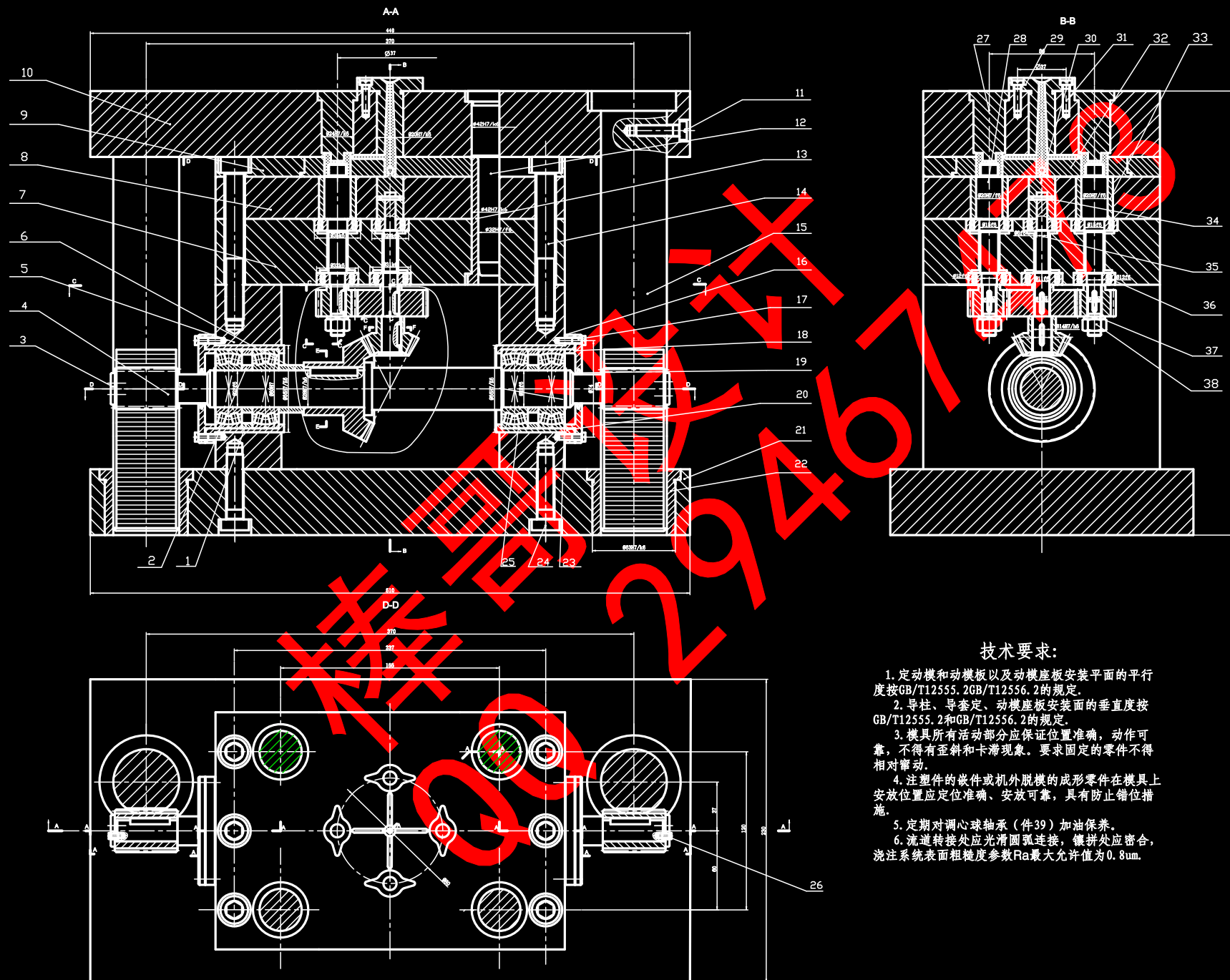


A0-模具装配图

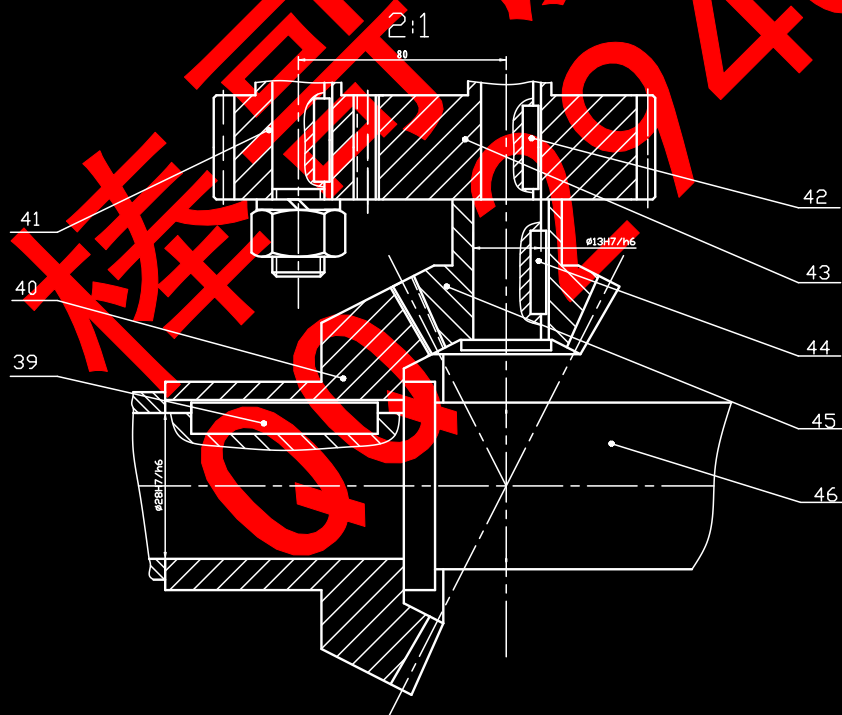
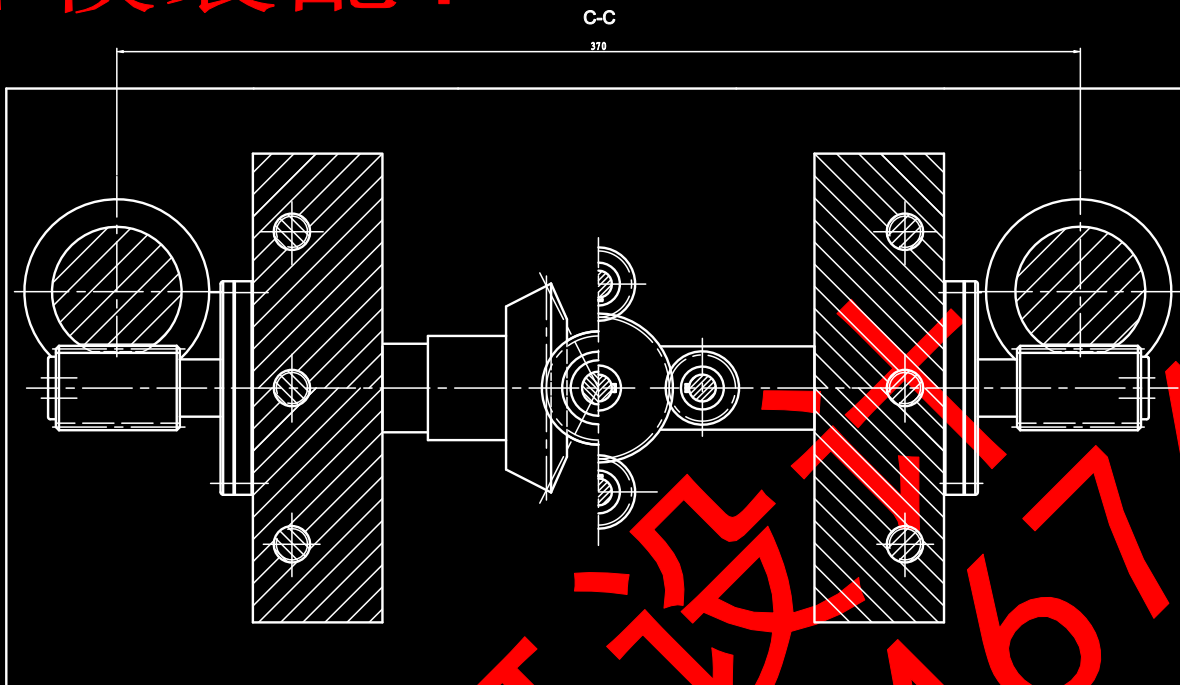


技术要求:

1. 定动模和动模板以及动模板座安装平面的平行度按GB/T12555.2GB/T12556.2的规定。
2. 导柱、导套定、动模板安装面的垂直度按GB/T12555.2和GB/T12556.2的规定。
3. 模具所有活动部分应保证位置准确，动作可靠，不得有歪斜和卡滞现象。要求固定的零件不得相对窜动。
4. 注塑件的嵌件或机外脱模的成形零件在模具上安放位置应定位准确、安放可靠，具有防止错位措施。
5. 定期对调心球轴承（件39）加油保养。
6. 流道连接处应光滑圆弧连接，镶块处应密合，浇注系统表面粗糙度参数Ra最大允许值为0.8 μ m。

32	GM-52	六角螺帽	4	个	标准
33	GM-53-27	六角螺帽	4	45#	标准
34	GM/7331	铜六角螺帽	1	10Cr18Ni	标准
35		铜垫圈	1	垫圈	标准
36	GM-54	垫圈	1	35#	ABD50
37		垫圈	4	35#	
38	93-52329-54	垫圈	1	10Cr18Ni	
39	GM-55	开槽螺母垫圈	4	45	MGD50
40		垫圈	1	45#	
41	GM-52-32	垫圈	1	45#	标准
42	93-52329-55	开槽螺母垫圈	4	45#	
43	93-52329-52	开槽螺母	1	10Cr18Ni	
44	GM-55-25	开槽螺母垫圈	4	45#	MG519
45	GM/7332	铜六角螺母	4	10Cr18Ni	
46	GM-55-25	六角螺母垫圈	4	45#	
47	89377-1	螺母	6	标准	标准
48	GM518, 3-16	垫圈	2	20#	标准
49	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	2000-4000
50		垫圈螺母	2	87350	
51		垫圈	2	垫圈	
52	73145-79	垫圈	2	37290	
53		垫圈	2	垫圈	
54	GM-55	开槽螺母垫圈	4	45#	MG515
55		垫圈	4	垫圈	
56	GM518, 5-16	螺母垫圈	2	20#	无盖
57	GM-55-25	螺母垫圈	4	45#	MG512
58	GM-55-25	六角螺母垫圈	4	45#	MG511
59	GM518, 3-16	垫圈	2	20#	标准
60	GM518, 5-16	螺母垫圈	4	20#	
61	GM-55-25	开槽螺母垫圈	2	45#	MG514
62	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
63	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
64	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
65	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
66	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
67	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
68	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
69	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
70	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
71	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
72	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
73	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
74	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
75	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
76	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
77	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
78	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
79	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
80	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
81	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
82	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
83	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
84	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
85	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
86	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
87	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
88	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
89	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
90	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
91	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
92	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	140021800
93	GM 416R, 8-24	垫圈螺母	1	45#	

A1-开模装配1



说明:

制品为螺母,由于批量大,故采用模内卸螺纹的结构。

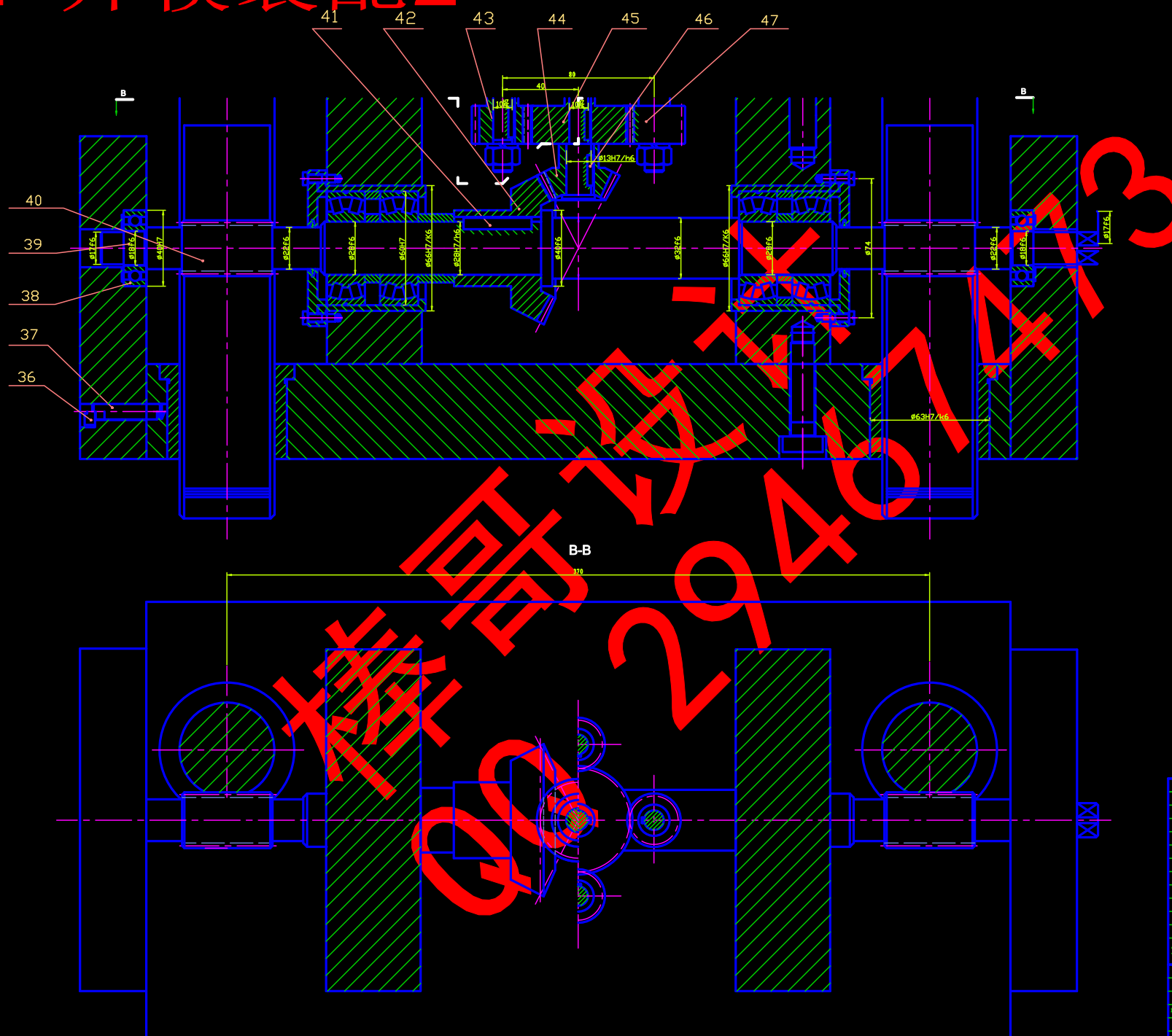
在开模状态时,齿条(件15)不脱离圆柱齿轮(件7)。

开模时,齿条(件15)带动圆柱齿轮(件4)转动,与齿轮共轴的圆锥齿轮(件40)同时转动,圆锥齿轮(件40)又带动圆锥齿轮(件42)转动,从而使拉料螺杆(件35)以及镶块(件30)转动脱出浇口。与此同时,圆柱齿轮(件43)带动圆柱齿轮(件41)转动而使螺纹型芯(件31)转动脱出制品。

特别提示,拉料螺杆(件38)与螺纹型芯(件31)运动应当相反,此模具,当齿条损坏无法工作时,可用手动完成脱螺纹。

46		齿轮轴	1	45钢			淬硬
45	GB 1096-79	平键	1	45钢			B3X10
44	GB 1096-79	平键	6	45钢			B3X10
43		直齿圆柱齿轮	1	45Cr			渗碳
42		直齿圆锥齿轮	1	45Cr			渗碳
41		直齿圆柱齿轮	4	45Cr			渗碳
40	03-CXKSB-05	直齿圆锥齿轮	1	45Cr			渗碳
39	GB 1096-79	平键	1	45钢			B0X25
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
标记	张数	分区	签名	年月日			碟形螺帽注射模
设计			陈维化		陈维化	康量	比例
审核							1:1
工艺			批准		共 6 张 第 2 张		03-CXKSB-01

A1-开模装配2

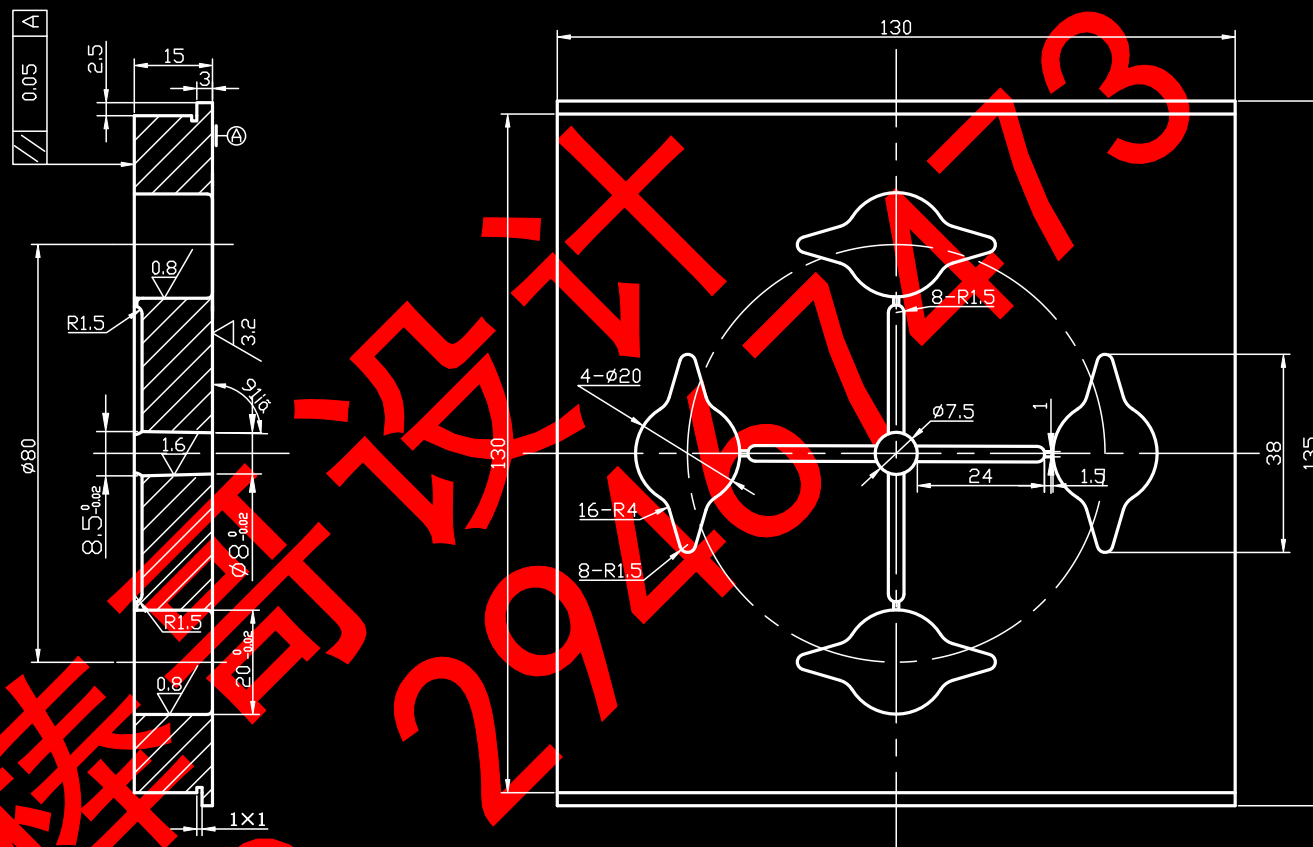


说明:

制品为螺母, 由于批量大, 故采用模内卸螺纹的结构。模具安装在机床上, 一对齿条(件23)的位置已超出机床台面, 因此不影响闭模。同时在开模状态时, 齿条(件23)不脱离圆柱齿轮(件32)。

23) 带动圆锥齿轮(件32)、带动圆锥齿轮(件32)转动、与齿轮
 失轴的圆锥齿轮(件3)同时转动、圆锥齿轮(件3)又带动圆锥
 齿轮(件28)转动、从而使拉料螺栓(件15)以及销块(件
 17)转动脱出出口、与此同时、圆锥齿轮(件25)带动圆锥齿
 轮(件5)转动而使圆锥型芯(件14)转动脱出制品。
 特别提示:当拉料螺栓(件15)与圆锥型芯(件14)应当相
 反、此装置、当设备损坏无法工作时、可用手动完成脱模。

[illegible]



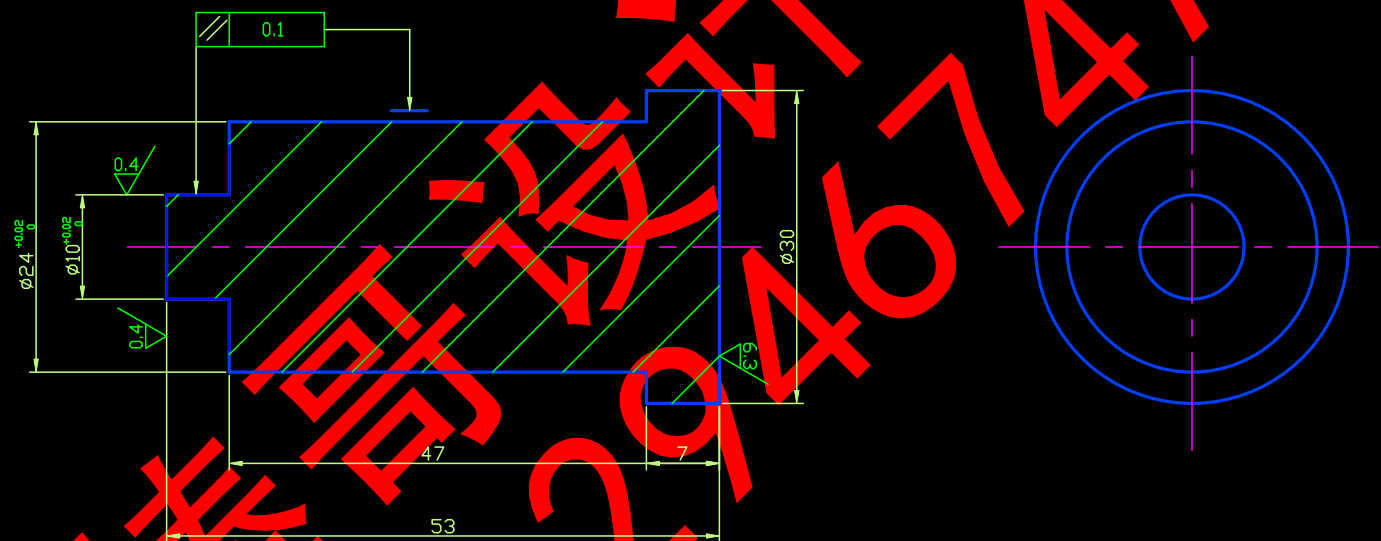
技术要求

1. 热处理后齿面硬度HB.
2. 未注圆角半径约为R1mm.

						1Cr18Ni9					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				凹模		
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	03-CKXSB-04		
								1:1			
审核											
工艺				批准		共 6 张 第 5 张					

A3-定模型芯

其余 $\sqrt{3.2}$

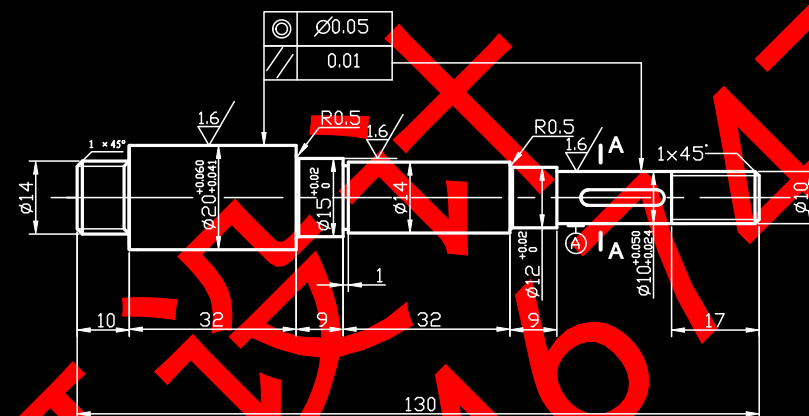


技术要求

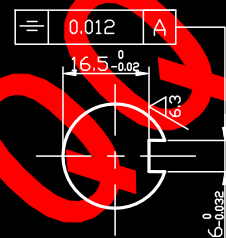
1. 热处理后齿面硬度HB。
2. 未注圆角半径约为R1.5mm。

						1Cr18Ni9						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	定模型芯					03-CKXSB-02	
设计			标准化									
						阶段标记	质量	比例				
审核								1:1	共 6 张 第 3 张			
工艺				批准								

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



A-A
2:1

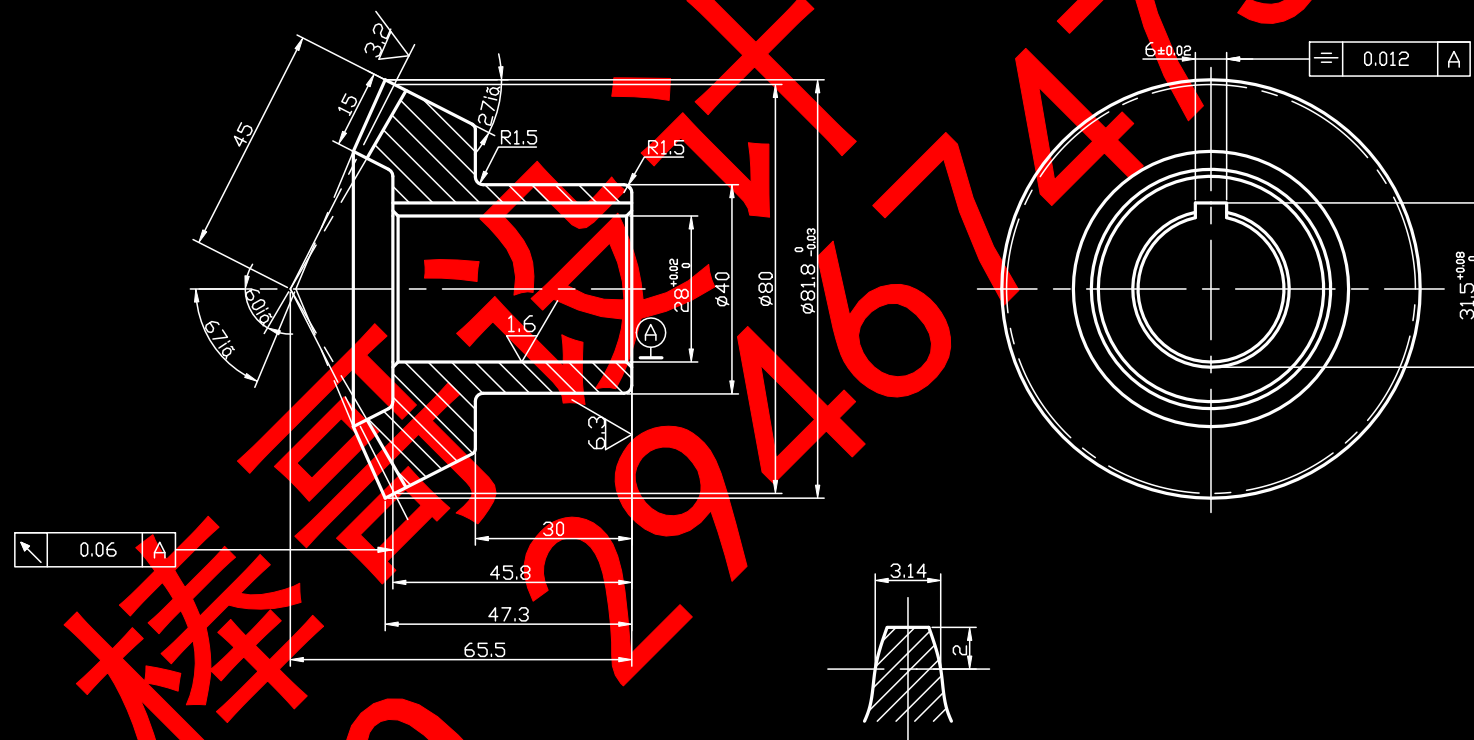


技术要求

1. 热处理后齿面硬度HB。
2. 未注圆角半径约为R1mm。
3. 未注倒角为1x45°。

						1Cr18Ni9			
							螺纹型芯		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	
审核								1:1	
工艺				批准		共 6 张 第 4 张			
						03-CKXSB-03			

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



1. 热处理: 表面渗碳、正火。
2. R 未注圆角半径约为1.5mm。

						45Cr				锥齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	03-CKXSB-05	
								1:1		
审核										
工艺				批准		共 6 张 第 6 张				