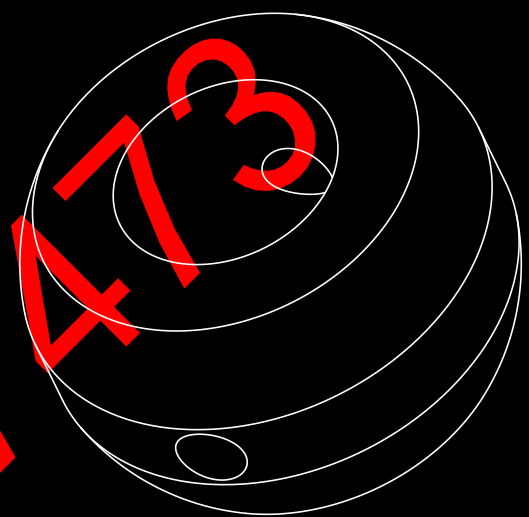
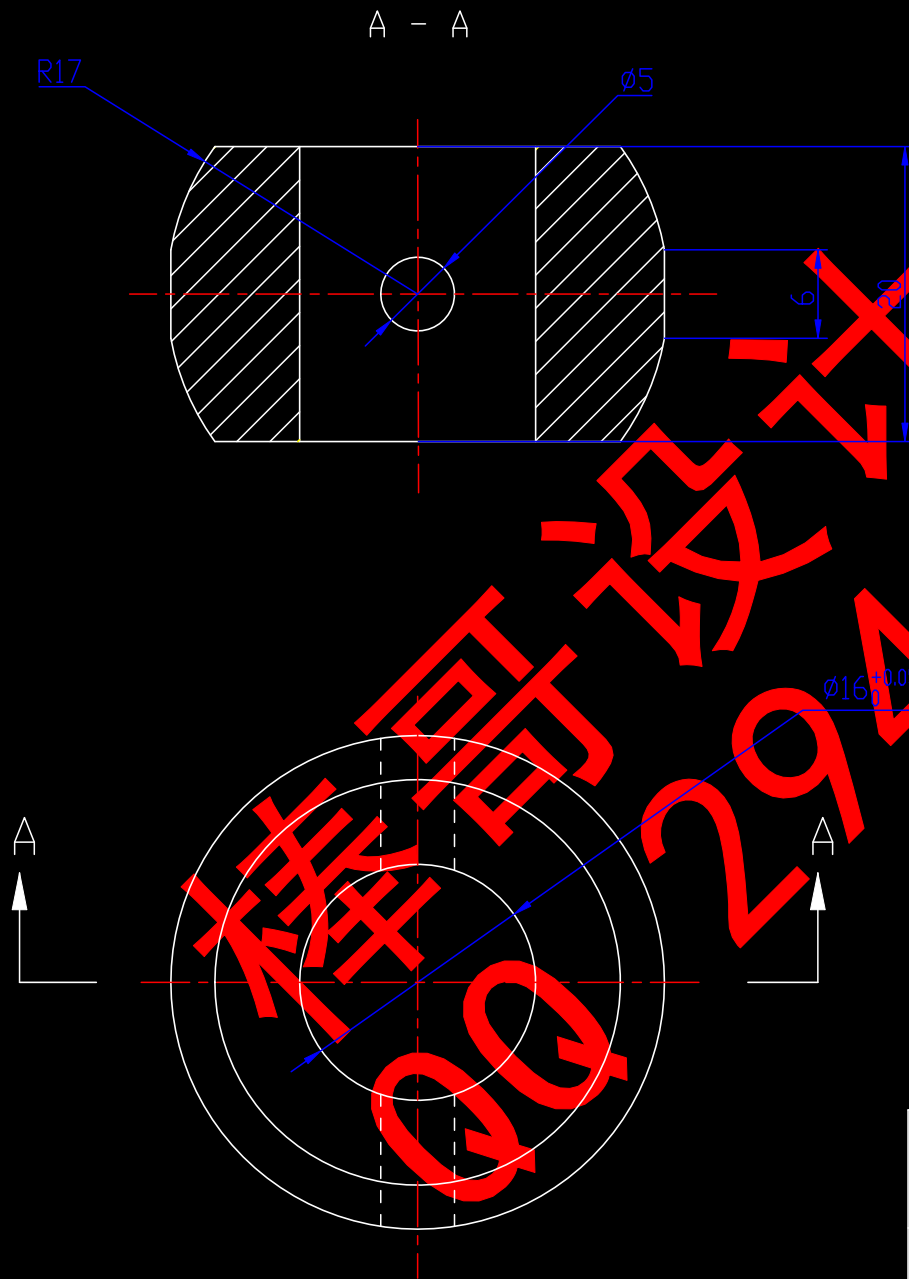
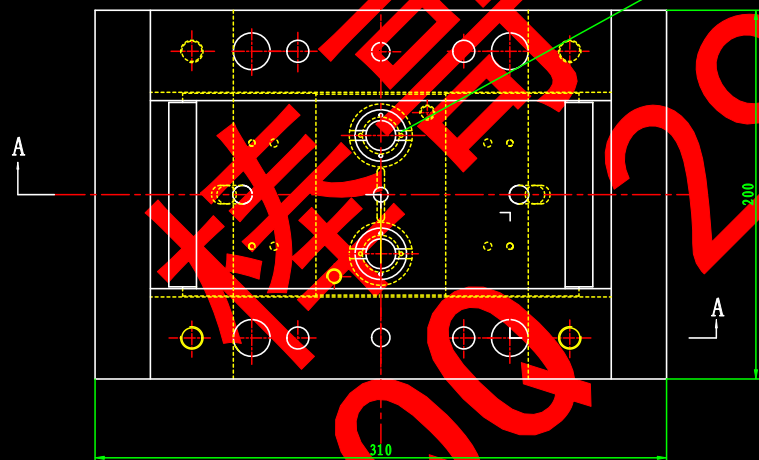


A4-塑件【圆球零件图】



技术要求
自由尺寸按塑料公差MT6标注

圆 球			比例	2:1		
			数量	20000		
设计	宋书龙		重量		材料	PA66
制图			南通纺院			
审核						



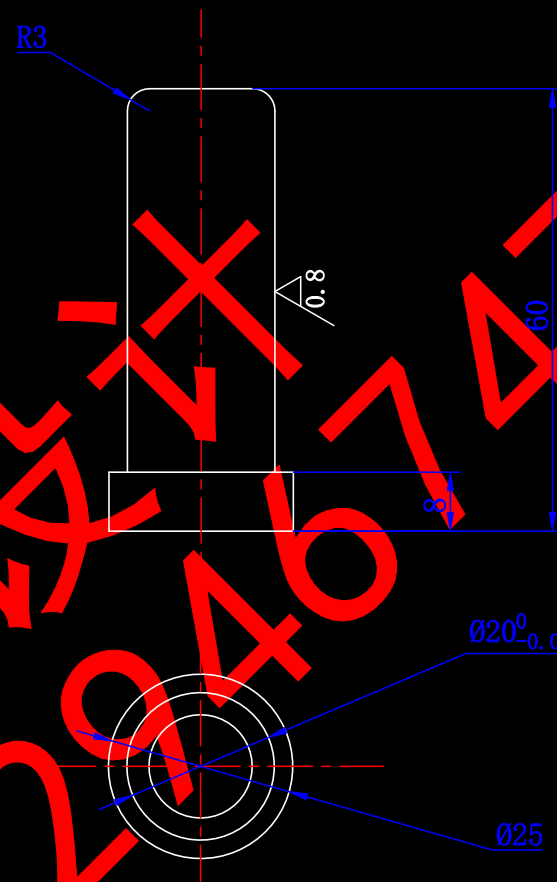
1. 该模具为一模两件，侧浇口进料，并使用了斜导柱侧抽芯结构。
2. 开模时，动模后移，斜导柱带动滑块向两侧移动，当斜导柱完全脱离滑块时，钢球定位。模具没有拉料杆，塑件包紧在型芯上，并拉出系统废料，然后顶针推出塑件，开模完成。合模时锁紧块使，滑块正确复位。

18	NTYQ18	M12螺钉	8	GB/T70. 1-2000
17	NTYQ17	M8开槽螺钉	4	GB/T71-1985
16	NTYQ16	小弹簧	4	GB/T4459. 4-2003
15	NTYQ15	钢球	4	直径5. 14
14	NTYQ14	压板	2	45钢 淬火 HRC40
13	NTYQ13	定模板	1	45钢
12	NTYQ12	导柱	4	T10A
11	NTYQ11	浇口套	1	T10A
10	NTYQ10	定位圈	1	45钢
9	NTYQ09	斜导柱	2	T10A
8	NTYQ08	定模座板	1	45钢
7	NTYQ07	楔紧块	2	45钢
6	NTYQ06	斜滑块	2	Cr12 淬火 HRC42
5	NTYQ05	动模板	1	T10A
4	NTYQ04	大弹簧	4	GB/T4459. 4-2003
3	NTYQ03	复位杆	4	T10A
2	NTYQ02	垫板	2	45钢
1	NTYQ01	动模座板	1	45钢

26	NTYQ26	小型芯	2	Cr12 淬火HRC44
25	NTYQ25	型芯	2	45钢 HRC38
24	NTYQ24	型芯固定板	1	45钢
23	NTYQ23	圆柱销	2	T10A
22	NTYQ22	顶针	8	T10A
21	NTYQ21	推杆固定板	1	45钢
20	NTYQ20	推板	1	45钢
19	NTYQ19	M8螺钉	4	GB/T70. 1-2000

序号		代号		名称				数量	备注		
								圆球塑料模具 总装图		2000MM-1000	
标记		处数		分区		更改文件号		签名		年、月、日	
设计		(签名)		(年月日)		标准化		(签名)		(年月日)	
审核											
工艺						批准					
								共 张 第 张		南通纺织职业 技术学院	

A4-导柱

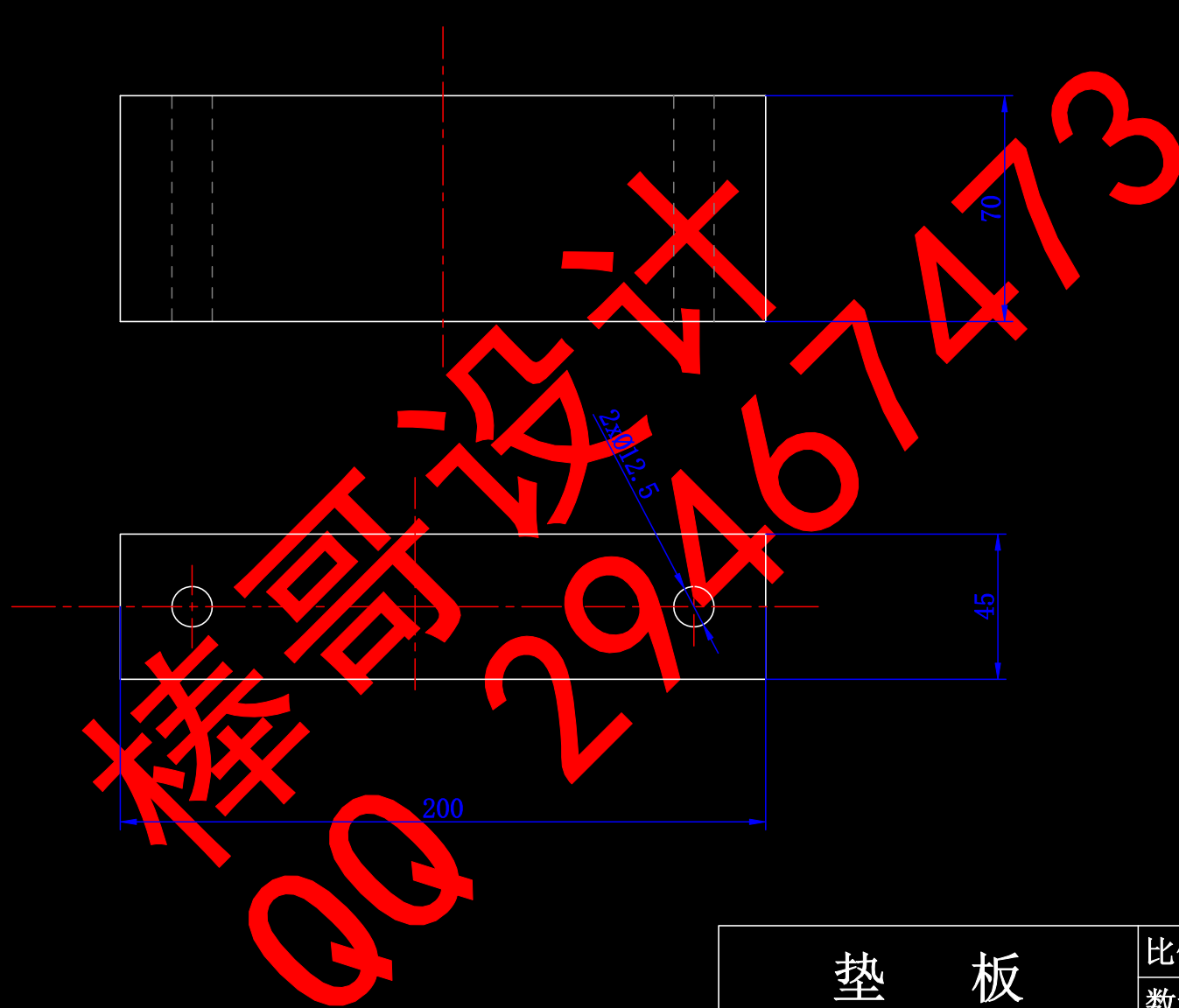


其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求
淬火55HRC

导 柱			比例	1:1	12	
			数量	4		
设计	宋书龙		重量		材料	T10A
制图			南通纺院			
审核						

A4-垫板



垫 板			比例	1: 2	3	
			数量	2		
设计	宋书龙		重量		材料	T10A
制图			南通纺院			
审核						

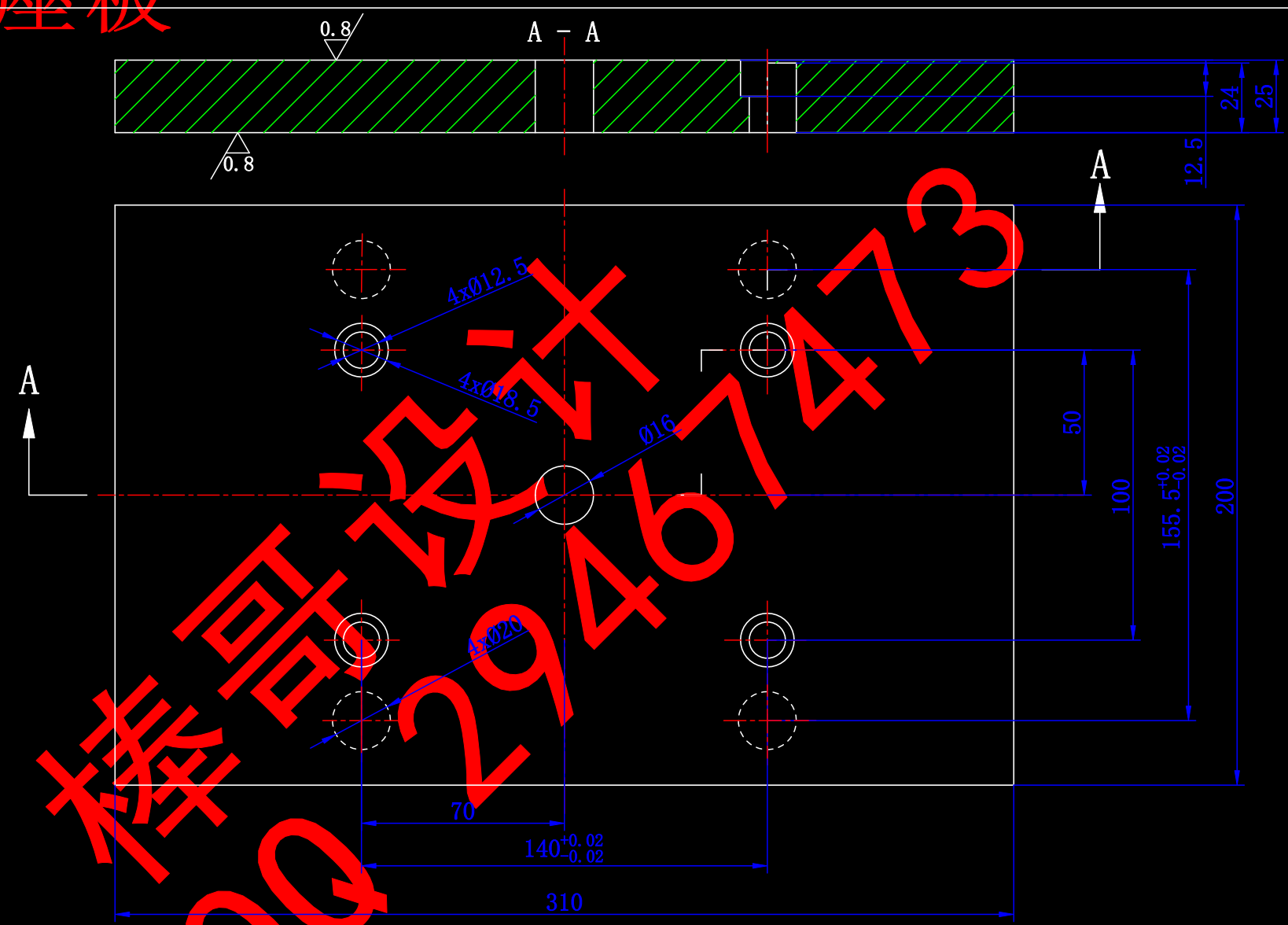
A4-顶针

其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求
淬火50HRC

顶 针			比例	1:1	22	
			数量	8		
设计	宋书龙		重量		材料	T10A
制图			南通纺院			
审核						

A4-定模座板

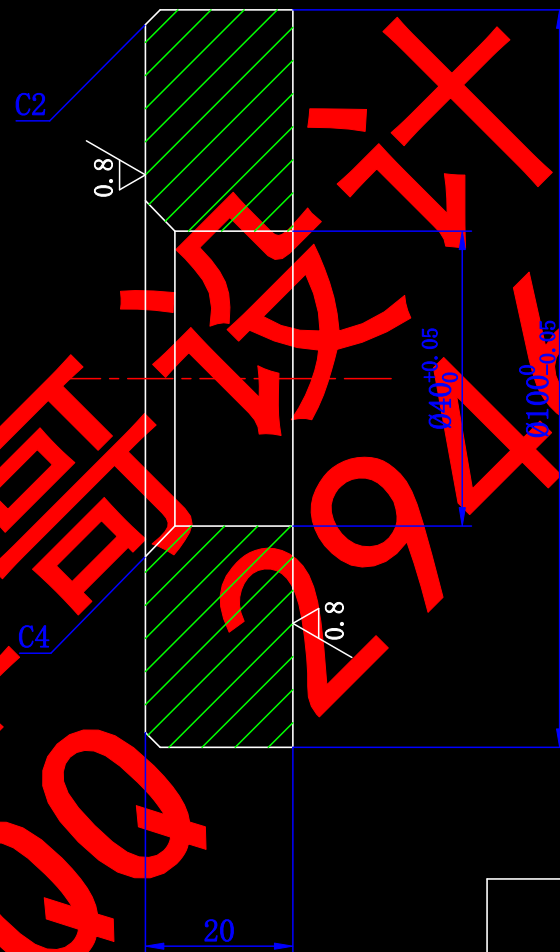


其余 6.3/

定 模 座 板			比例	1:2	8	
			数量			
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

A4-定位圈

其余 $\sqrt{6.3}$

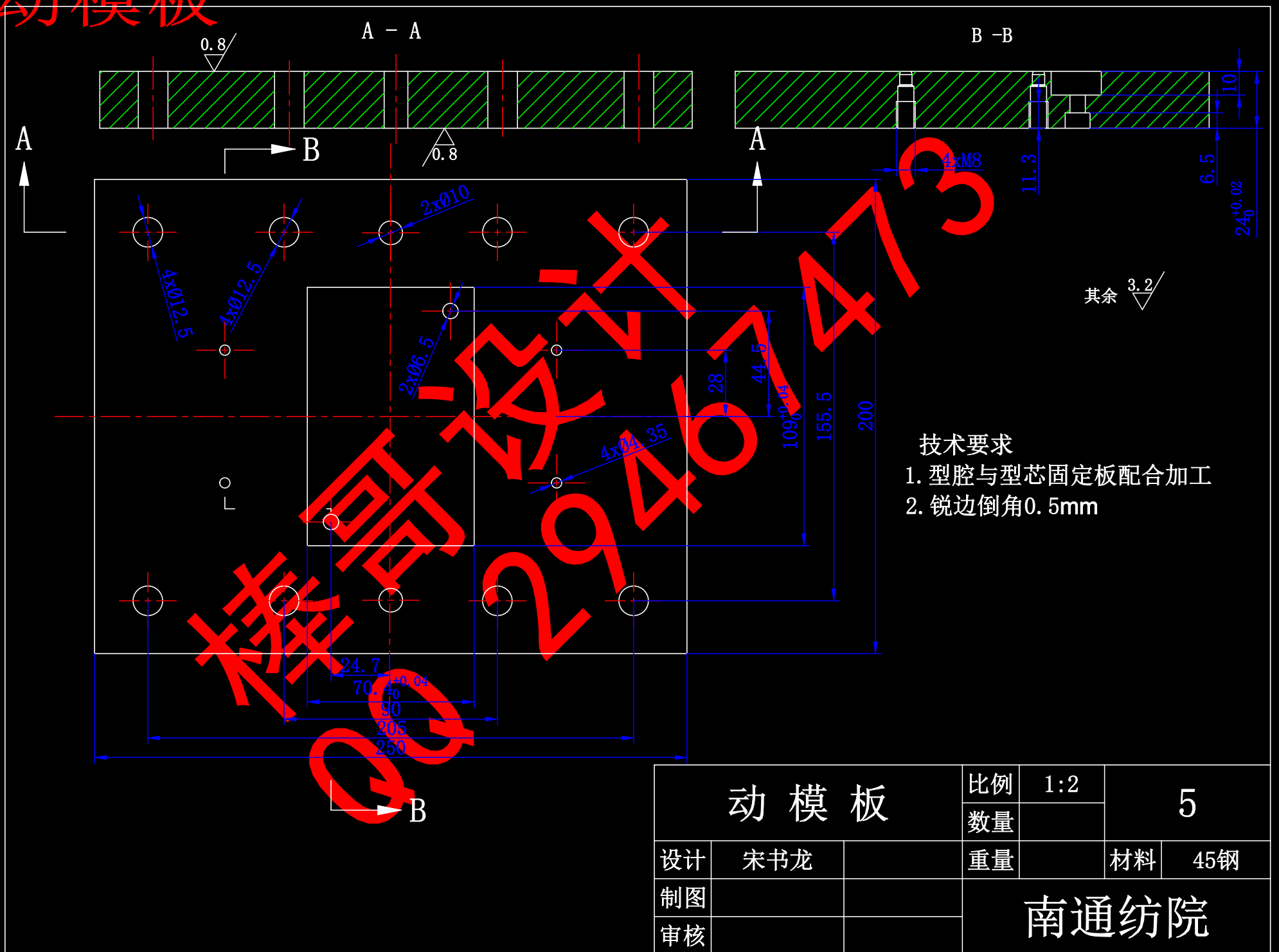


技术要求

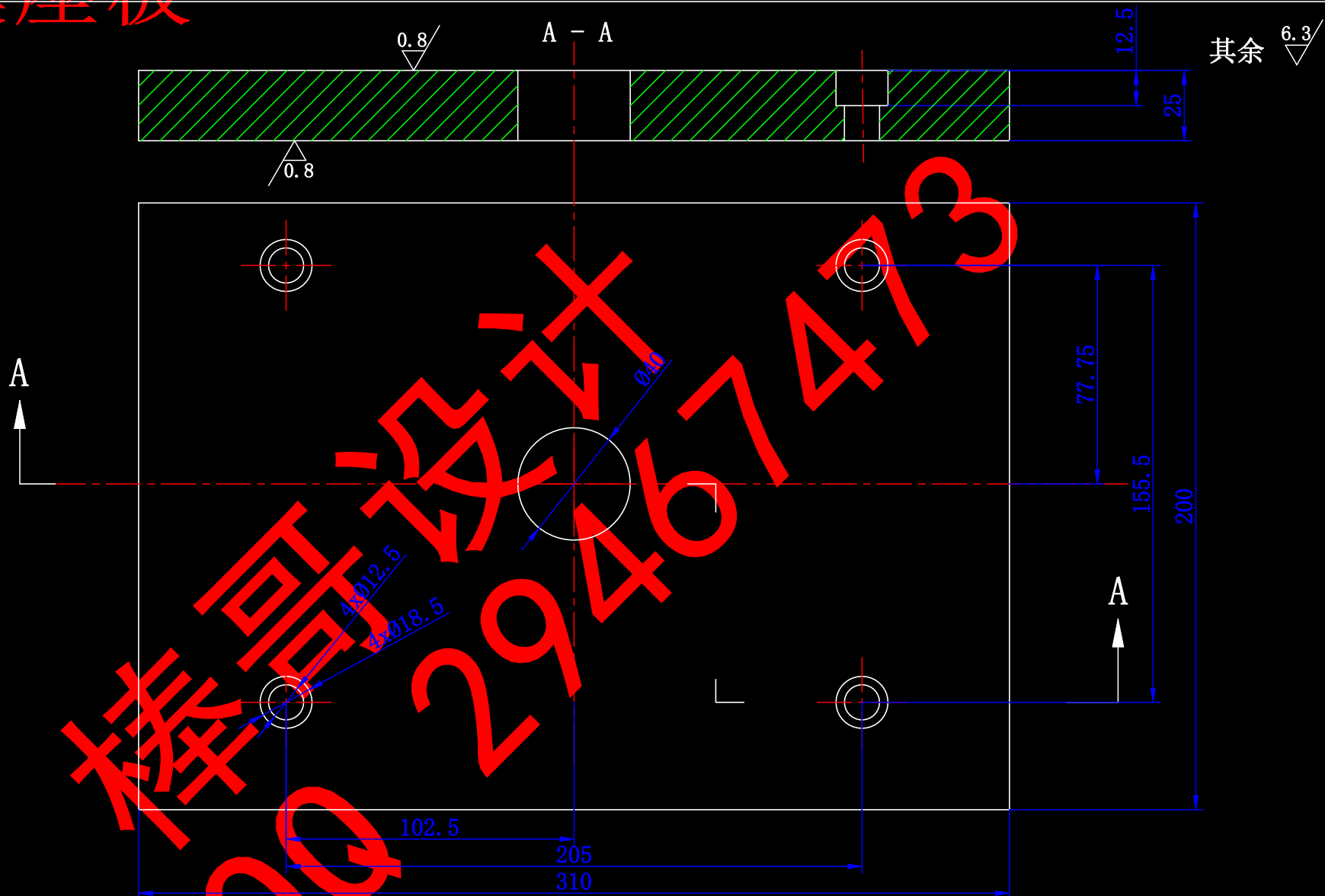
1. 定位圈与浇口套采用H9/f9配合
2. 淬火35HRC

定 位 圈			比例	1:1	10	
			数量			
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

A4-动模板



A4-动模座板

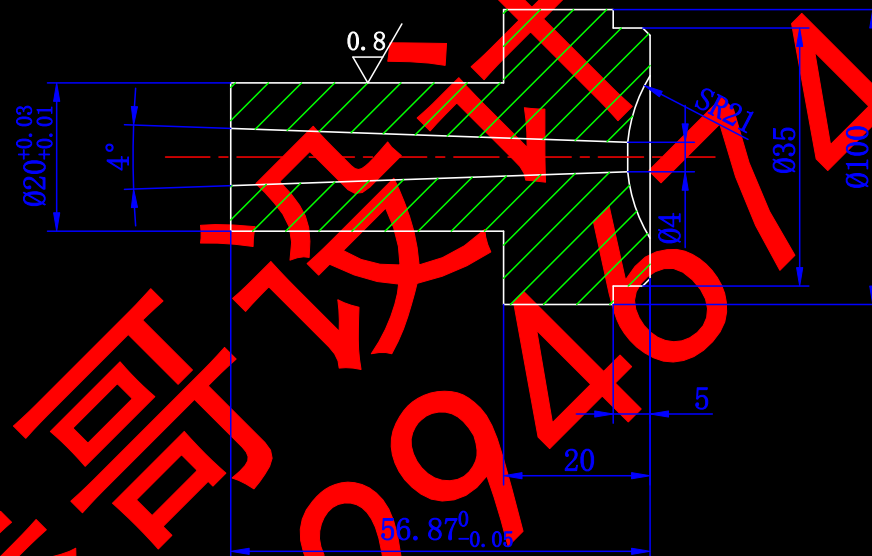


技术要求
锐边倒角0.5mm

动 模 座 板			比例	1:2	1	
			数量			
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

A4-浇口套

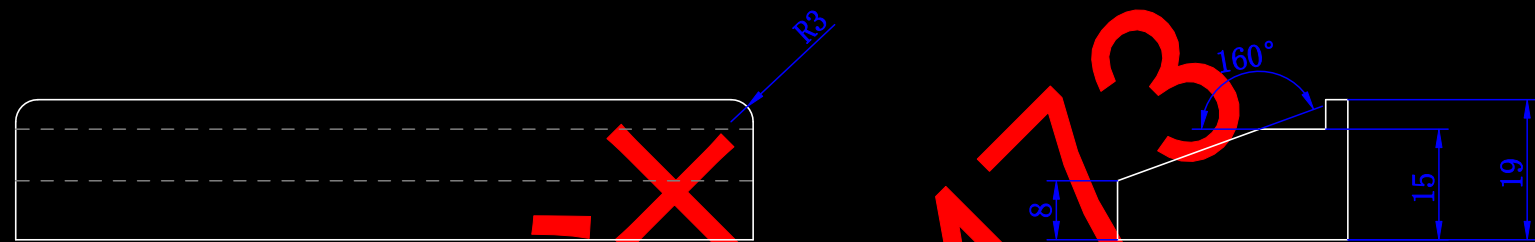
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求
淬火53HRC

浇口套			比例	1:1	11	
			数量			
设计	宋书龙		重量		材料	T10A
制图			南通纺院			
审核						

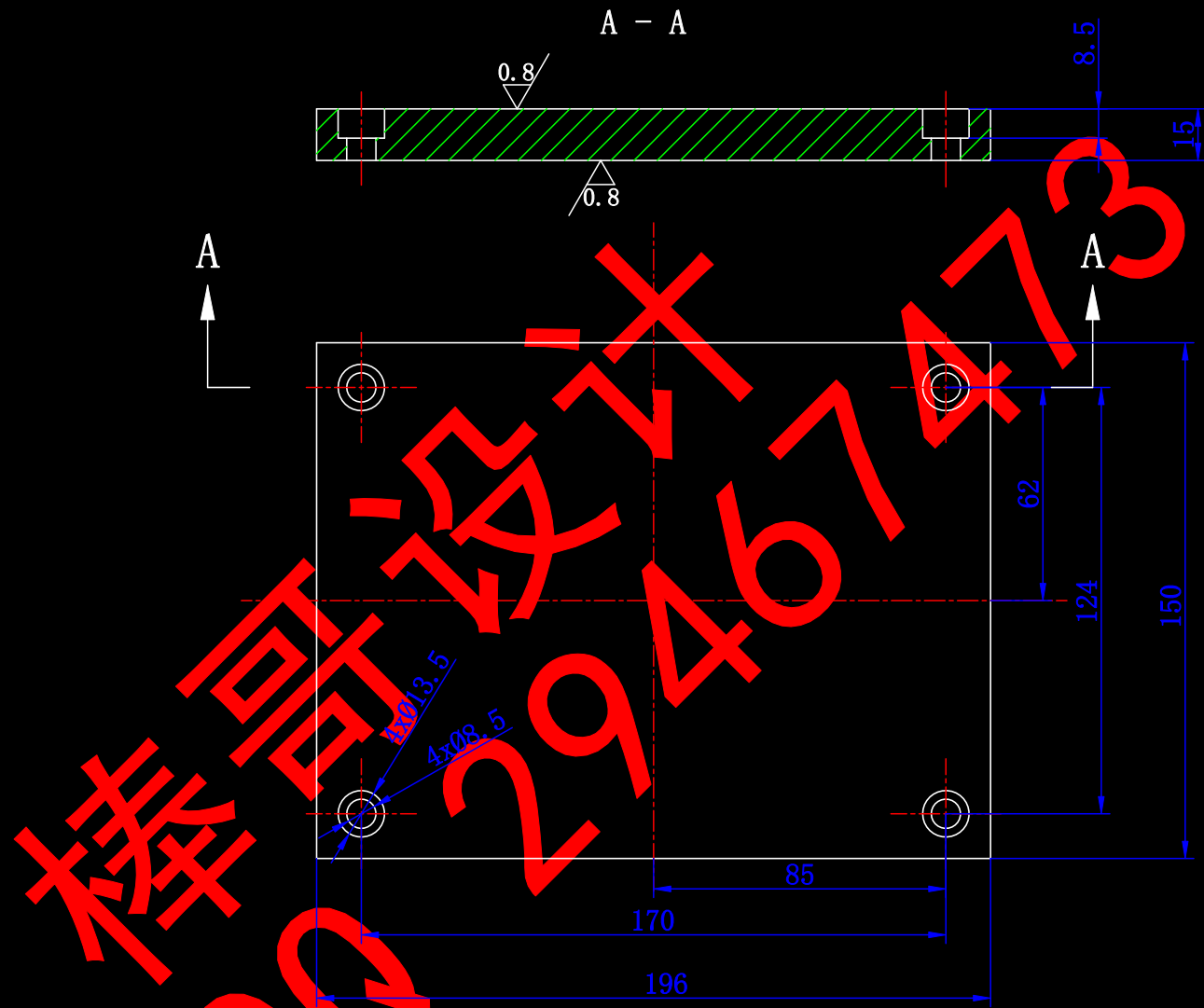
A4-楔紧块



技术要求
淬火38HRC

楔 紧 块			比例	1:1	7	
			数量	2		
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

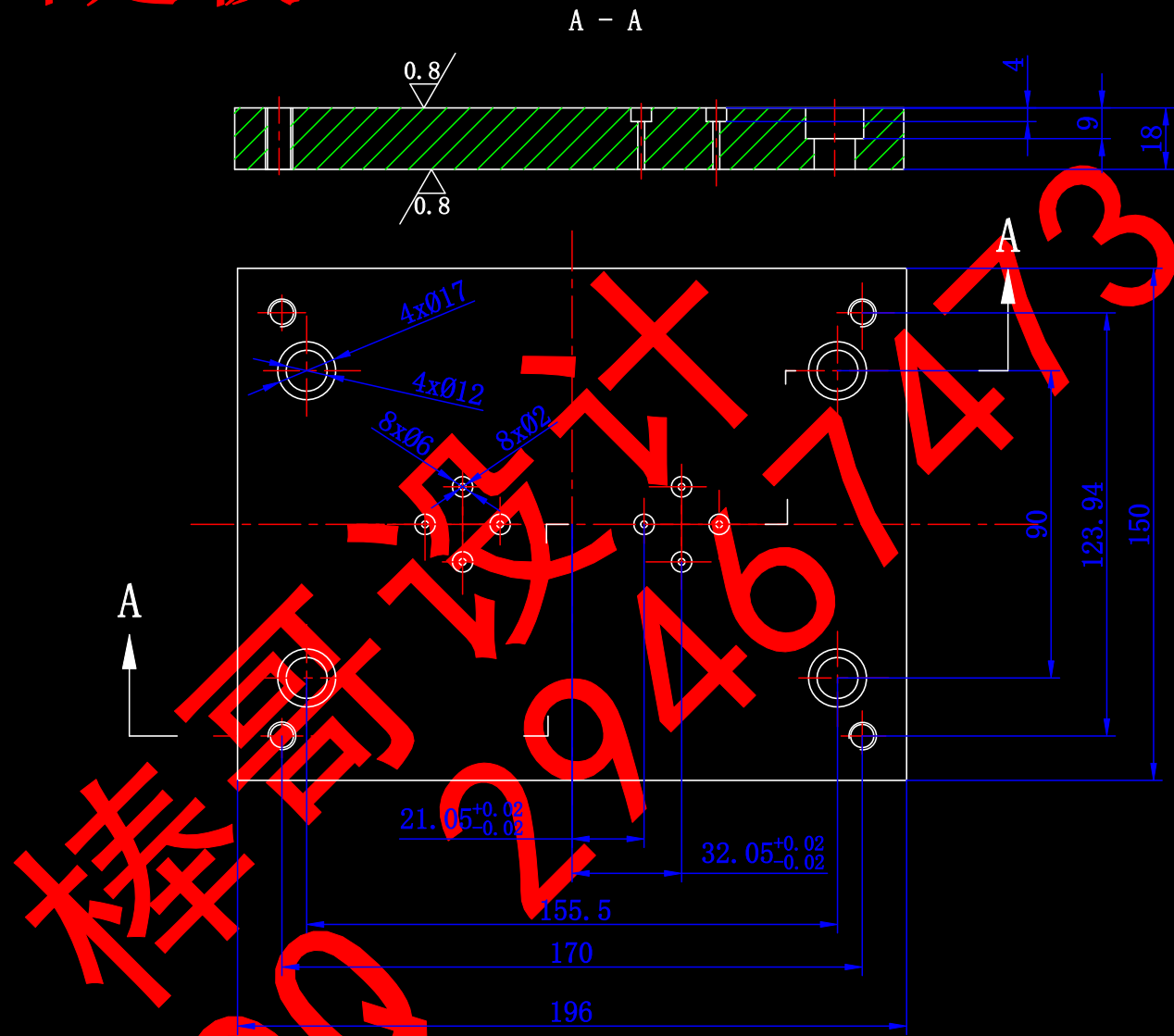
A4-推板



技术要求
锐边倒角1mm

推 板			比例	1:2	20	
			数量			
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

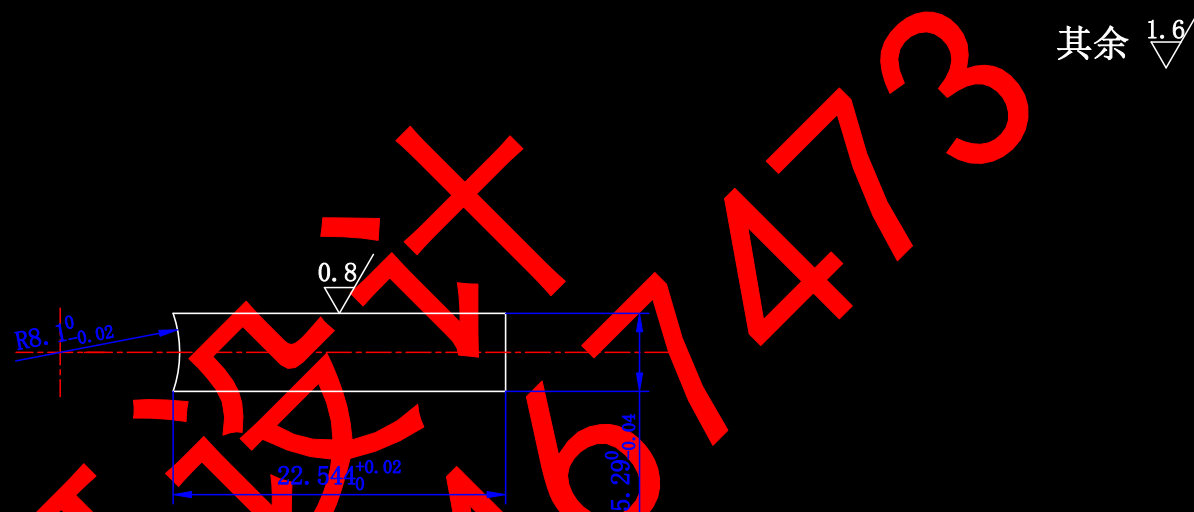
A4-推杆固定板



技术要求
锐边倒角0.5mm

推杆固定板			比例	1:2	21	
			数量			
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

A4-小型芯

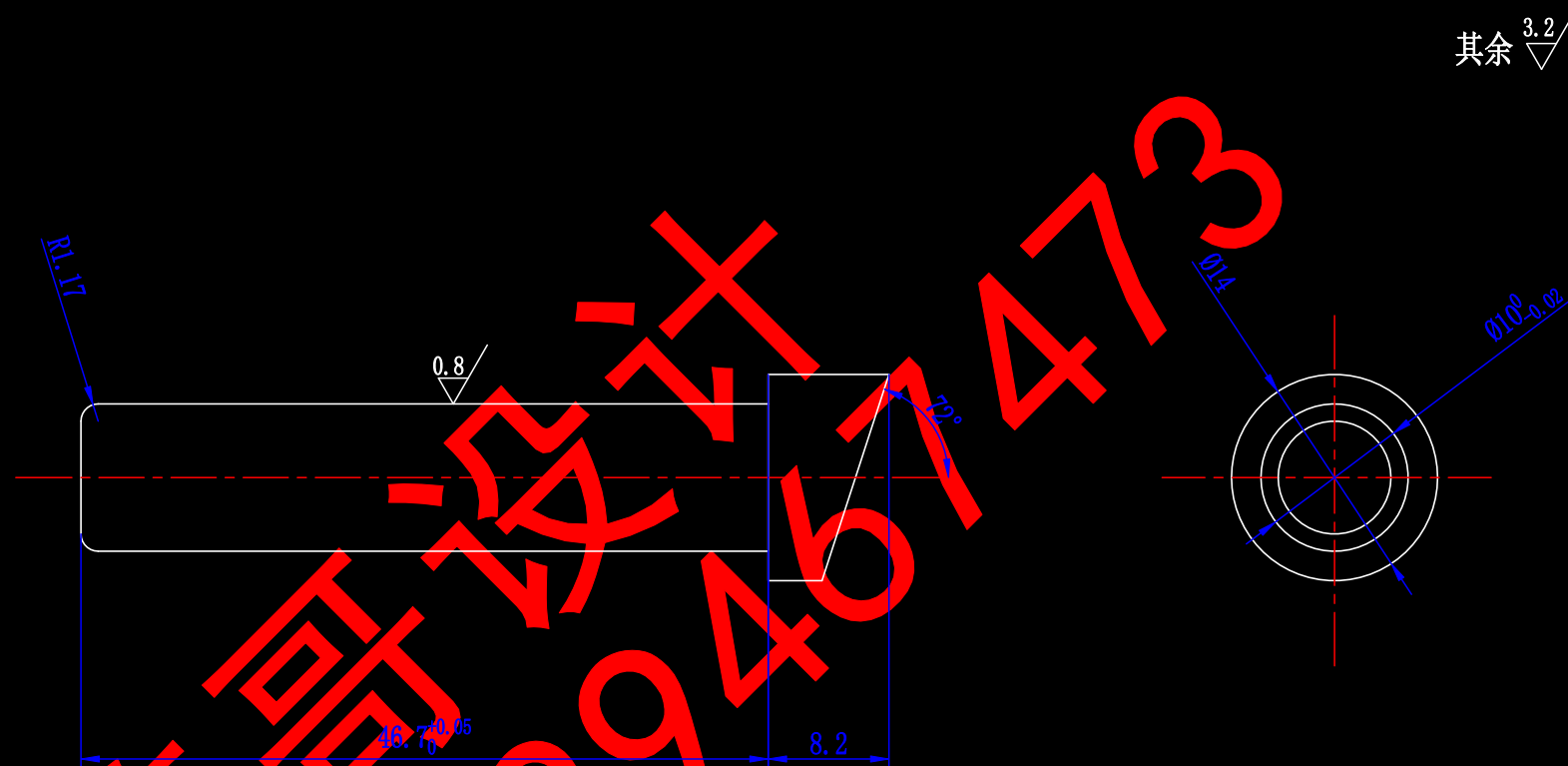


技术要求

1. 淬火HRC43
2. 与滑块球面上的孔配合

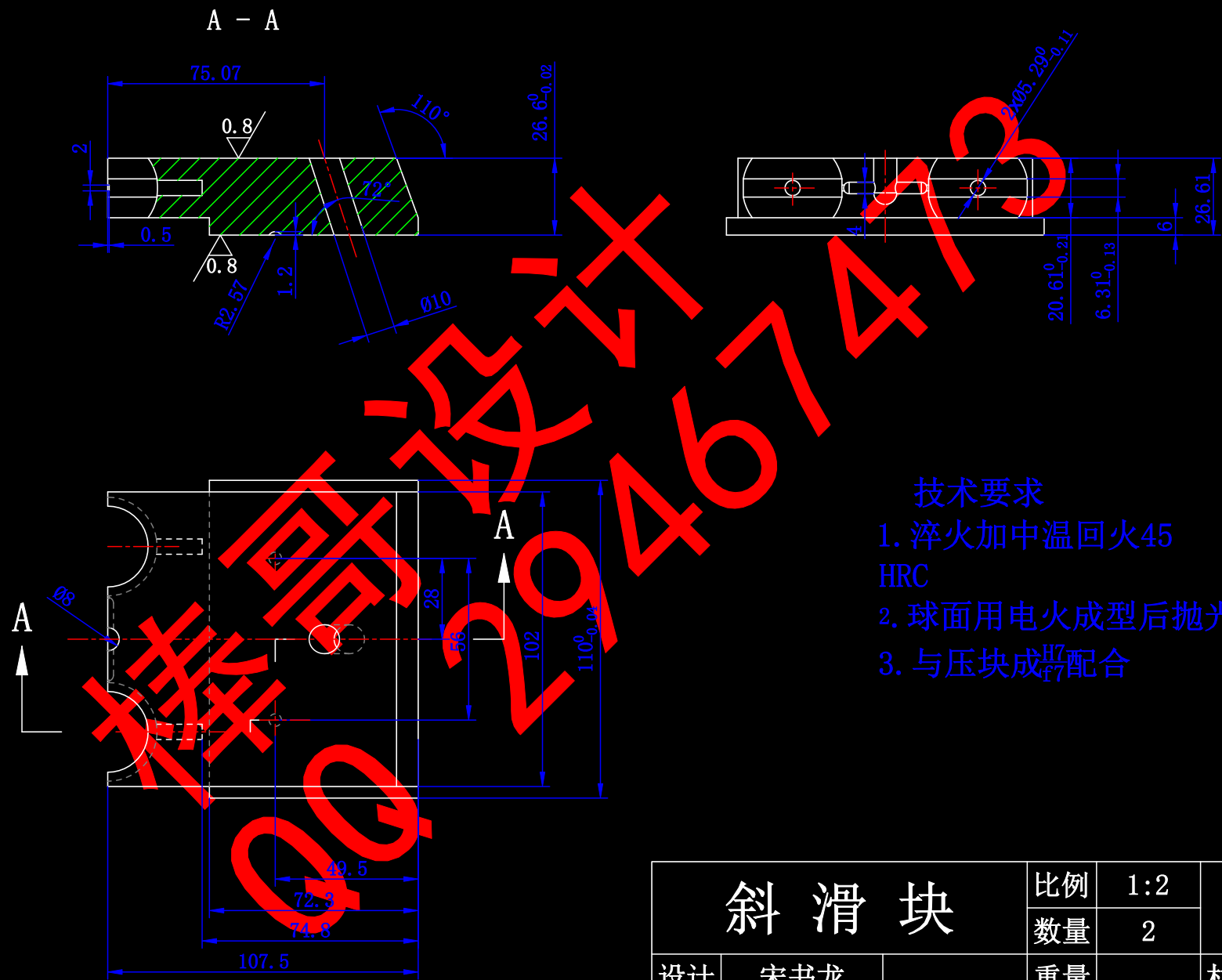
小 型 芯			比例	2: 1	26	
			数量	2		
设计	宋书龙		重量		材料	Cr12
制图			南通纺院			
审核						

A4-斜导柱



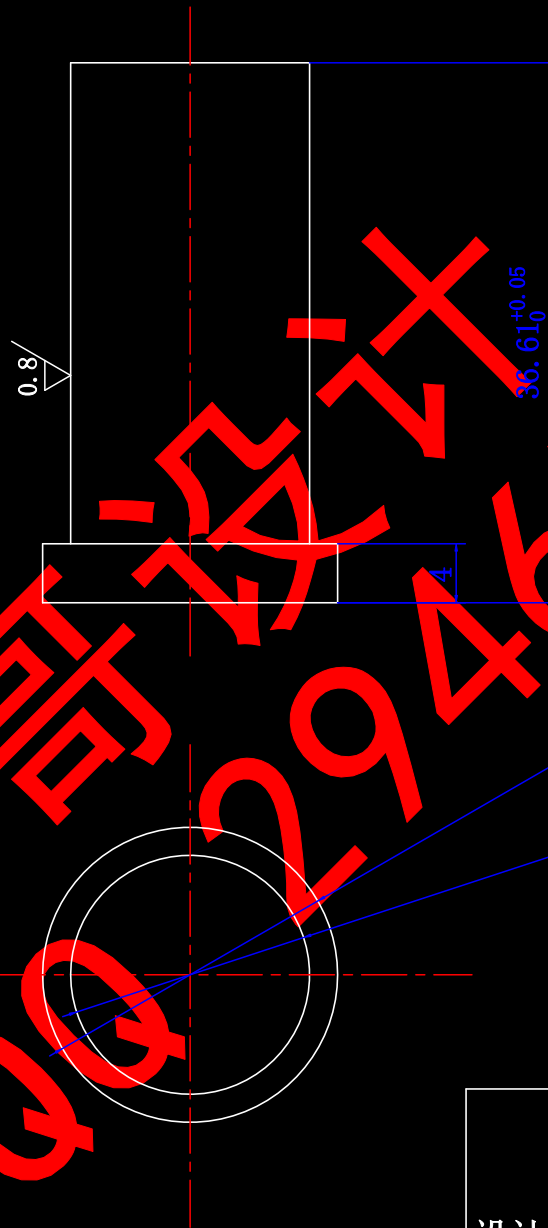
斜 导 柱			比例	2:1	9	
			数量	2		
设计	宋书龙		重量		材料	T10A
制图			南通纺院			
审核						

A4-斜滑块



斜 滑 块			比例	1:2	6	
			数量	2		
设计	宋书龙		重量		材料	Cr12
制图			南通纺院			
审核						

A4-型芯



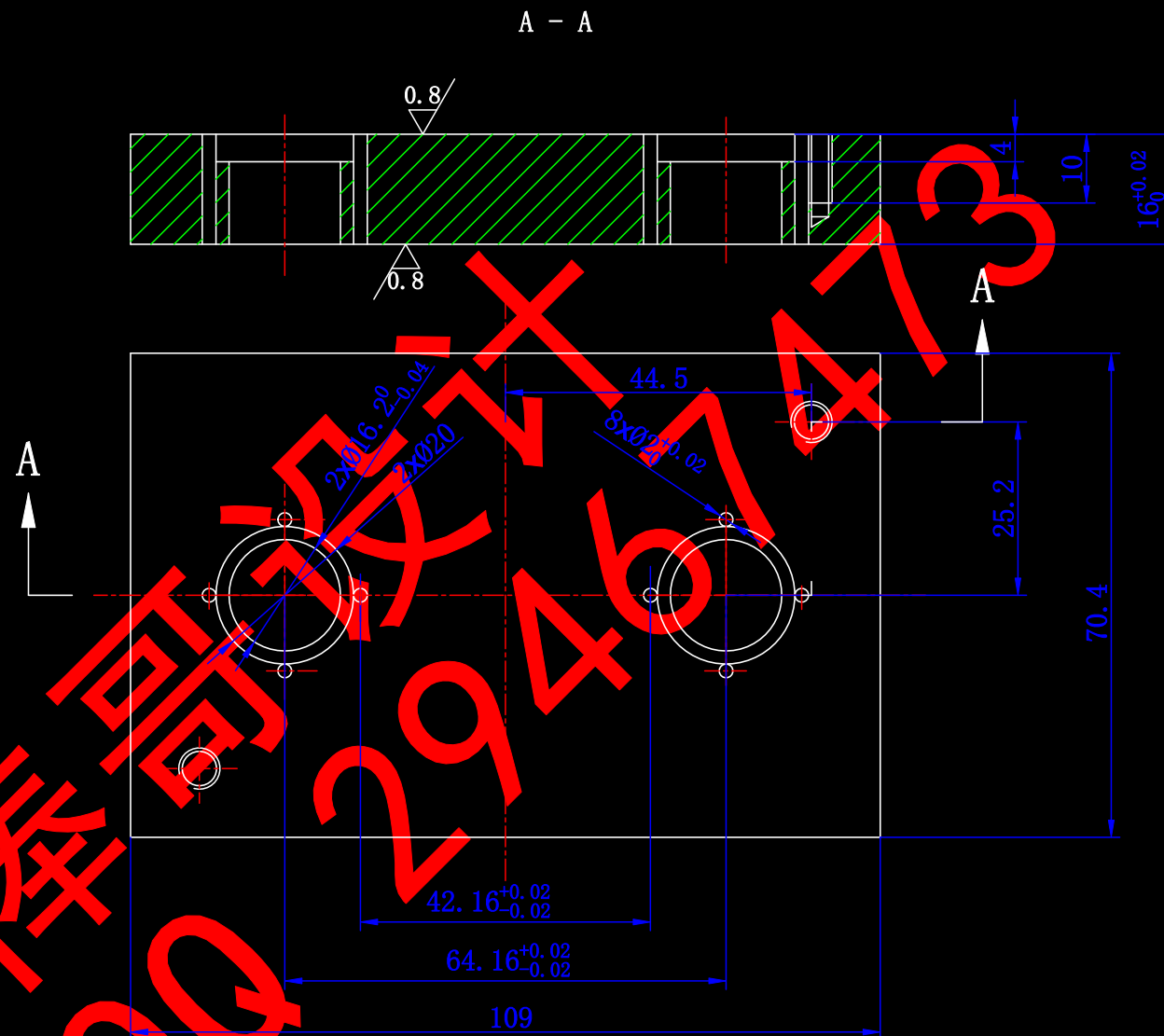
其余 $\frac{1.6}{\sqrt{\text{ }}$

技术要求

1. 热处理：淬火38HRC
2. 表面抛光。

设计 宋书龙
制图
审核

A4-型芯固定板



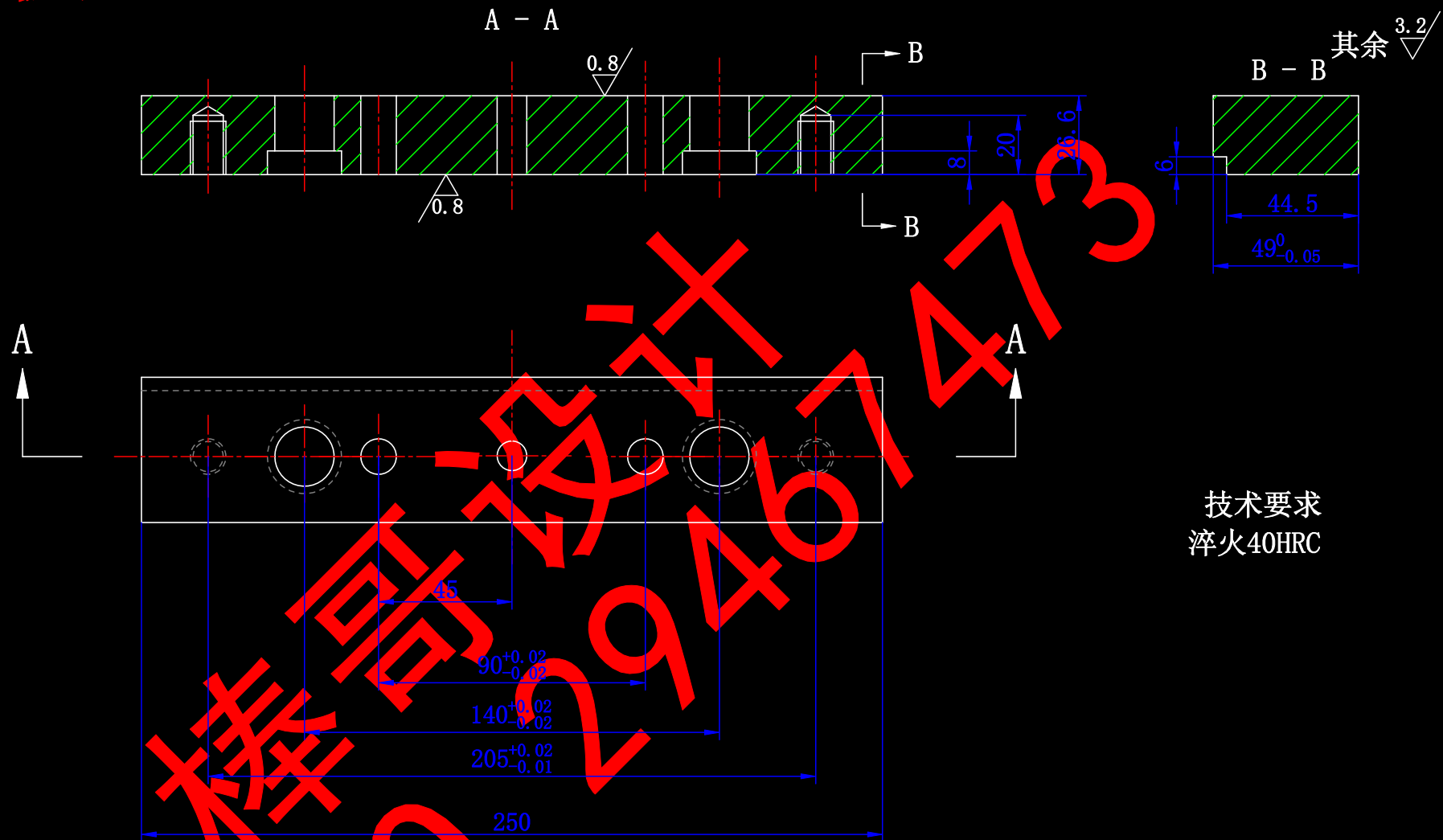
技术要求

1. 保证外形尺寸装配要求
2. 淬火HRC35

型芯固定板

比例	1:1	数量	24
设计	宋书龙	重量	材料 45钢
制图		南通纺院	
审核			

A4-压板



压板			比例	1:2	14	
			数量	2		
设计	宋书龙		重量		材料	45钢
制图			南通纺院			
审核						

A4-圆柱销

