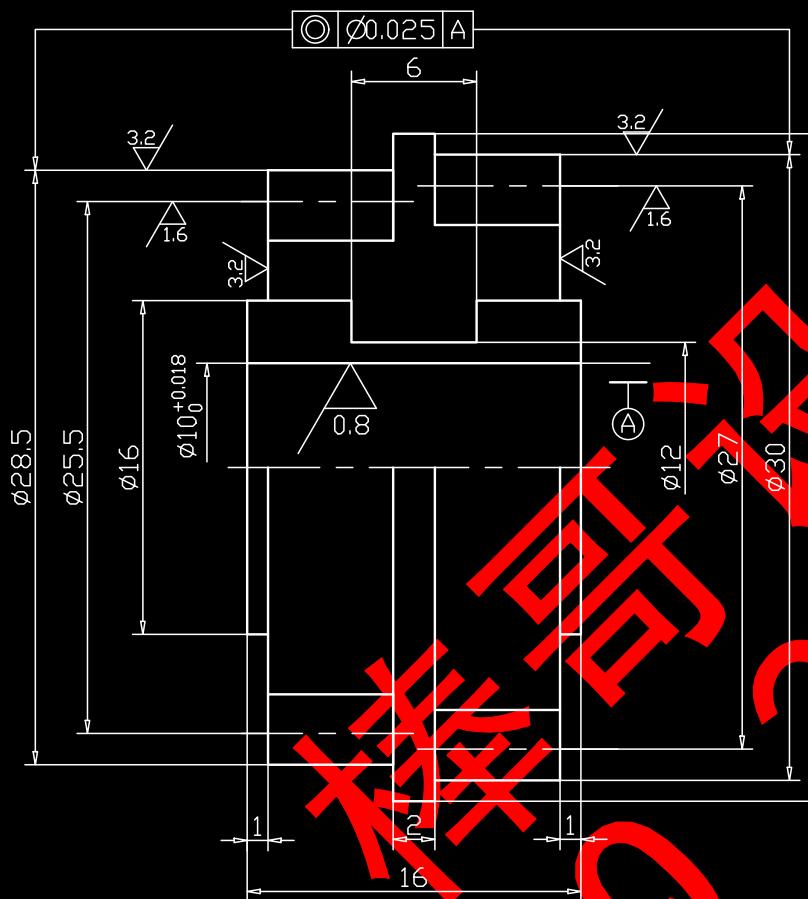


A3-塑件【 行星齿轮】



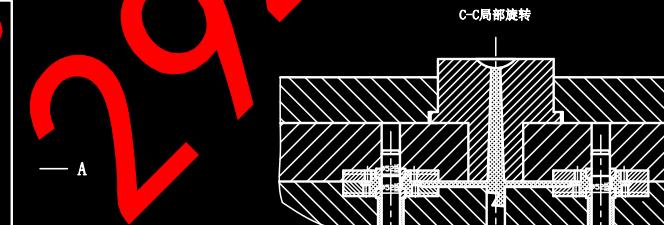
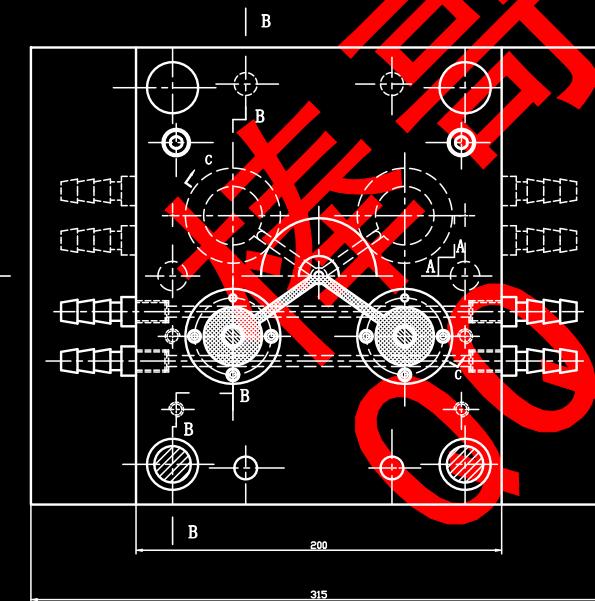
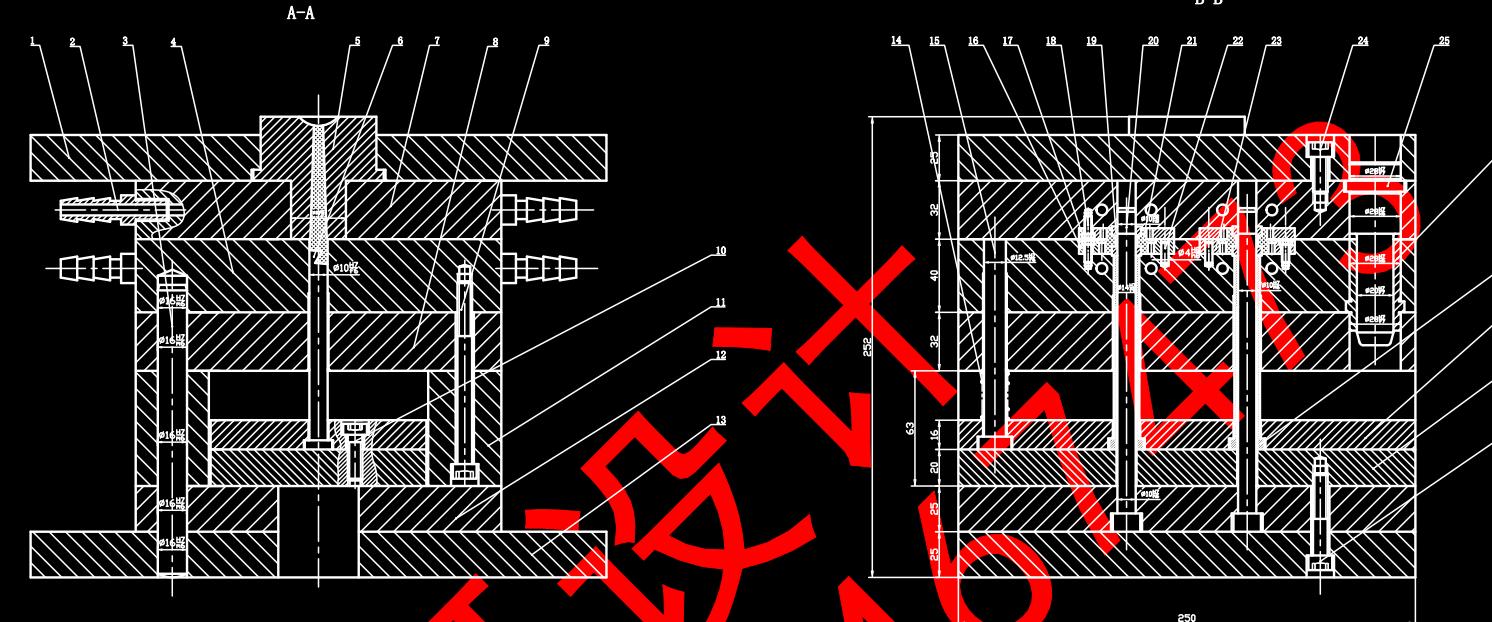
技术要求

1. 未注圆角为R1。
2. 嵌件材料材料为FTG60-20。
3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等陷。
4. 塑件注射后须进行后处理：水煮盐2-4小时。

其余

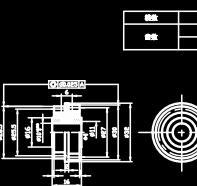
PA66						南华大学机械工程学院 机械054班		
行星齿轮								
PIM-00-15								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	质量	比例
设计	金坤文	2009.5.1	标准化					
制图	金坤文	2009.5.1						4:1
审核								
工艺			批准			共 9 张	第 2 张	

AO-装配图



技术要求

1. 动、定模安装平面的平行度误差按GB/12555.2和GB/12556.2规定。
2. 导柱、导套对动、定模安装面的垂直度按GB/12555.2和GB/12556.2规定。
3. 合模后分型面应紧密贴合，成型部位的固定螺钉所配合处应紧密贴合，如有局部间隙，其间隙应小于塑料的溢料间隙，即小于0.03mm。
4. 导柱导向端面应凹入模具安装平面2mm，各复位杆端面应平齐。
5. 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。
6. 浇道转接处应光滑圆弧连接，翻折处应紧密，浇注系统表面粗糙度的Ra最大允许值为0.8μm。
7. 冷却系统应畅通，不应有泄漏现象。
8. 塑料成形的模架，各零件的工作表面不应有碰伤、裂纹以及其他机械损伤。
9. 为保证塑件质量，应进行试模。在开始试模时，应在低压、低温和较长的时间条件下成型，然后按压力、时间、温度这样的先后顺序变动。
10. 试模后，将模具清理干净，涂上防锈油，然后分别入库或返修。



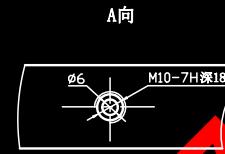
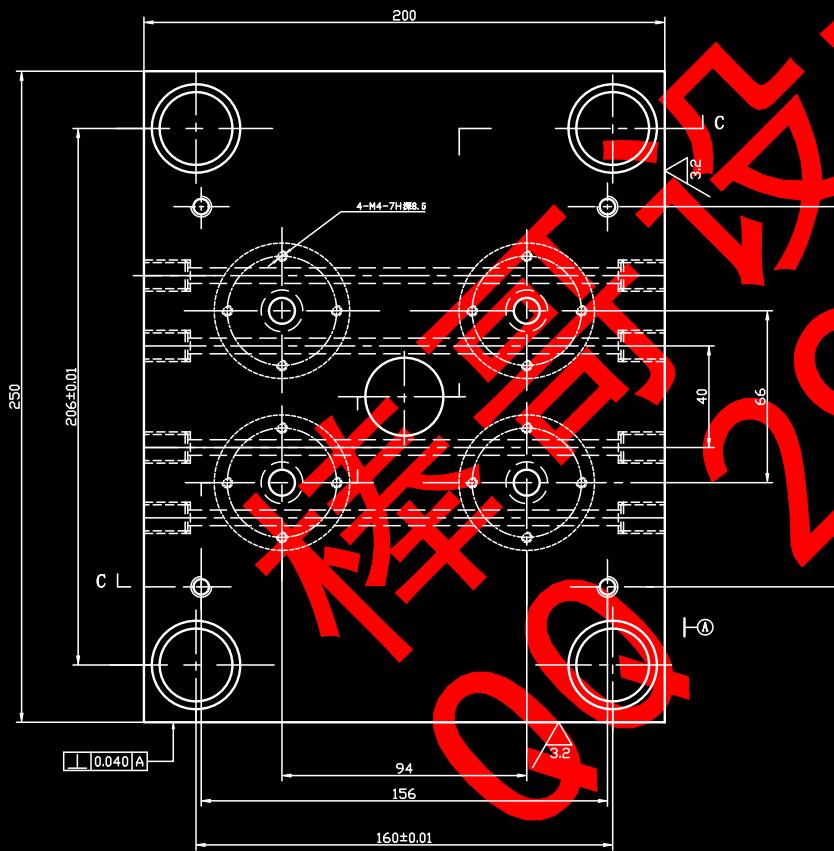
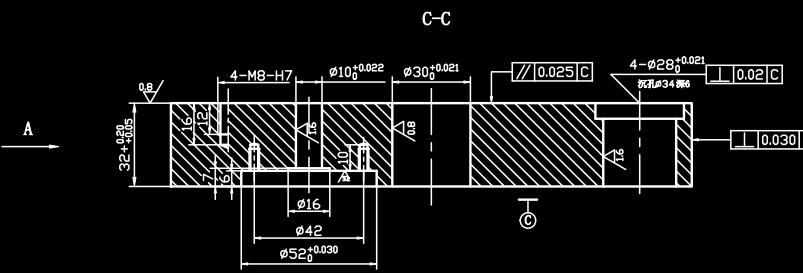
序号	名称	材料	备注
1	底板	Q235	
2	侧板	Q235	
3	推板	Q235	
4	推板	Q235	
5	推板	Q235	
6	推板	Q235	
7	推板	Q235	
8	推板	Q235	
9	推板	Q235	
10	推板	Q235	
11	推板	Q235	
12	推板	Q235	
13	推板	Q235	
14	推板	Q235	
15	推板	Q235	
16	推板	Q235	
17	推板	Q235	
18	推板	Q235	
19	推板	Q235	
20	推板	Q235	
21	推板	Q235	
22	推板	Q235	
23	推板	Q235	
24	推板	Q235	
25	推板	Q235	
26	推板	Q235	
27	推板	Q235	
28	推板	Q235	
29	推板	Q235	
30	推板	Q235	

单位	Z1=Z2=1.5000
厚度	Z1 17 Z2 18

材料标记			
材料	名称	规格	备注
1	底板	200*200*1.5	
2	侧板	200*95*1.5	
3	推板	100*100*1.5	
4	推板	100*100*1.5	
5	推板	100*100*1.5	
6	推板	100*100*1.5	
7	推板	100*100*1.5	
8	推板	100*100*1.5	
9	推板	100*100*1.5	
10	推板	100*100*1.5	
11	推板	100*100*1.5	
12	推板	100*100*1.5	
13	推板	100*100*1.5	
14	推板	100*100*1.5	
15	推板	100*100*1.5	
16	推板	100*100*1.5	
17	推板	100*100*1.5	
18	推板	100*100*1.5	
19	推板	100*100*1.5	
20	推板	100*100*1.5	
21	推板	100*100*1.5	
22	推板	100*100*1.5	
23	推板	100*100*1.5	
24	推板	100*100*1.5	
25	推板	100*100*1.5	
26	推板	100*100*1.5	
27	推板	100*100*1.5	
28	推板	100*100*1.5	
29	推板	100*100*1.5	
30	推板	100*100*1.5	

行量齿柱注塑模具			
材料	名称	规格	备注
1	底板	200*200*1.5	
2	侧板	200*95*1.5	
3	推板	100*100*1.5	
4	推板	100*100*1.5	
5	推板	100*100*1.5	
6	推板	100*100*1.5	
7	推板	100*100*1.5	
8	推板	100*100*1.5	
9	推板	100*100*1.5	
10	推板	100*100*1.5	
11	推板	100*100*1.5	
12	推板	100*100*1.5	
13	推板	100*100*1.5	
14	推板	100*100*1.5	
15	推板	100*100*1.5	
16	推板	100*100*1.5	
17	推板	100*100*1.5	
18	推板	100*100*1.5	
19	推板	100*100*1.5	
20	推板	100*100*1.5	
21	推板	100*100*1.5	
22	推板	100*100*1.5	
23	推板	100*100*1.5	
24	推板	100*100*1.5	
25	推板	100*100*1.5	
26	推板	100*100*1.5	
27	推板	100*100*1.5	
28	推板	100*100*1.5	
29	推板	100*100*1.5	
30	推板	100*100*1.5	

A1-定模板

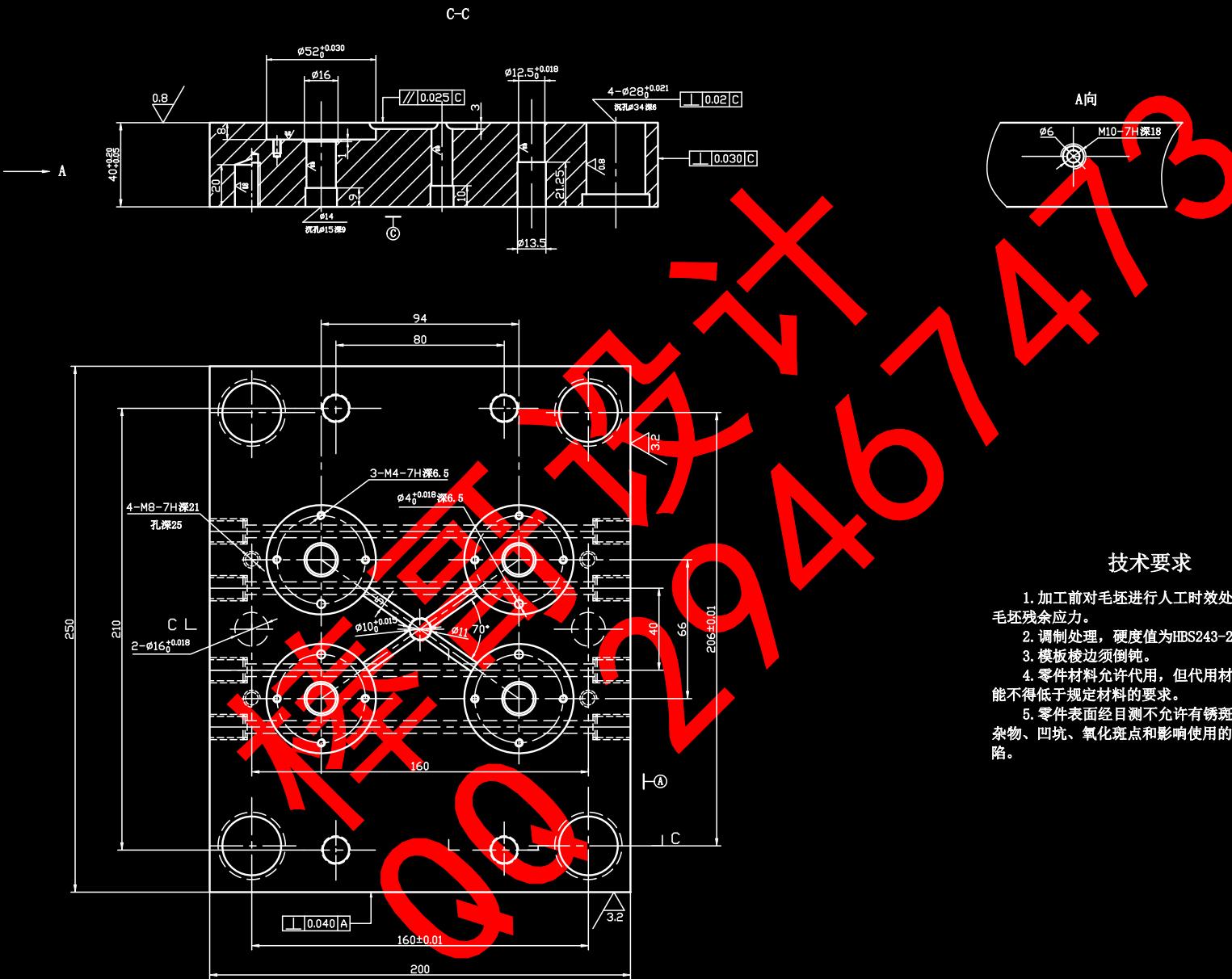


其余 6^3 /

技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理, 以去除毛坯残余应力。
2. 调制处理, 硬度值为HBS243-270。
3. 模板棱边须倒钝。
4. 零件材料允许代用, 但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
5. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

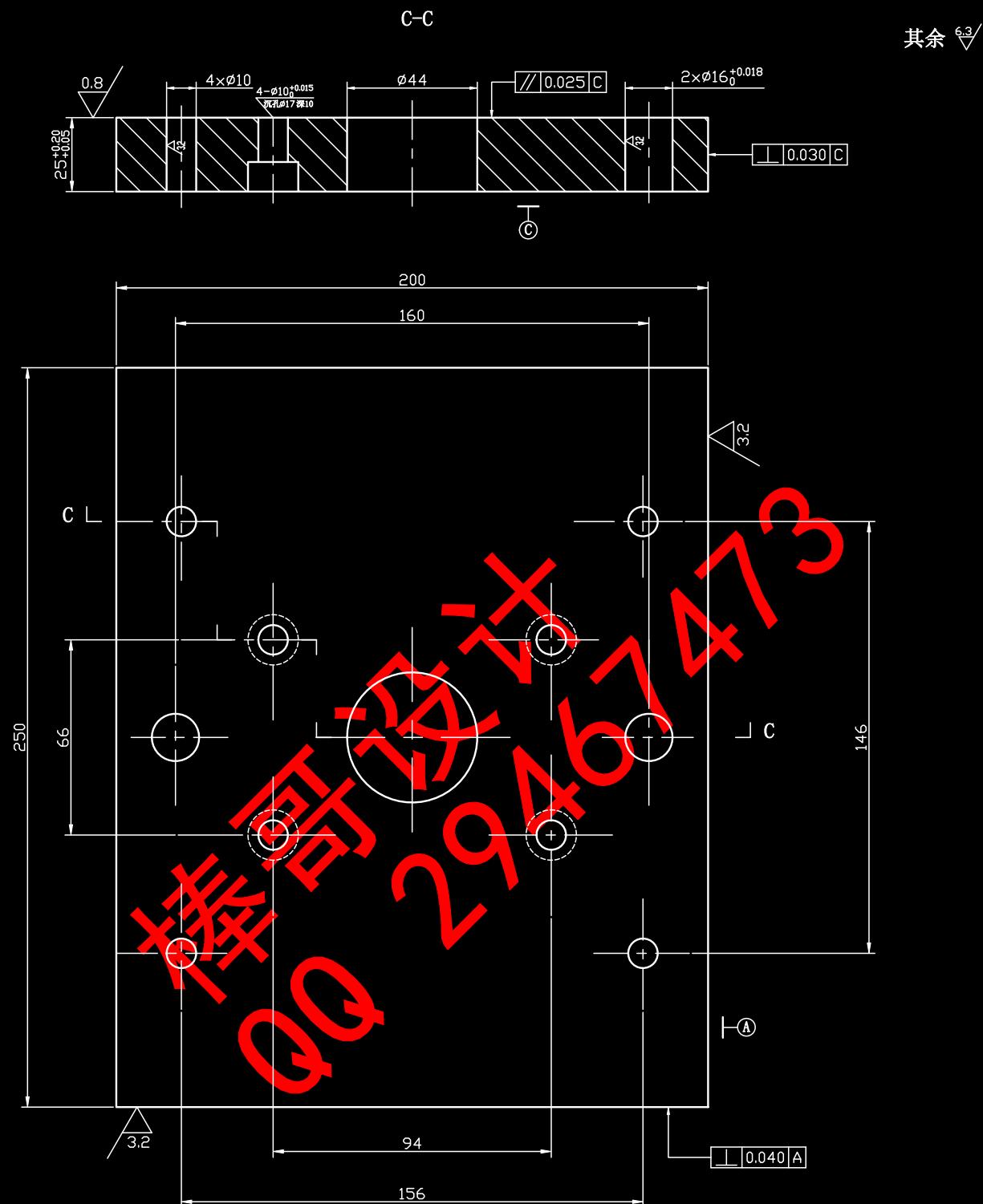
45							南华大学机械工程学院	
标记	处数	分区	更改文号	签名	年	月	日	机类
设计	金坤文	2009.5.3	新催化					定模板
制图	金坤文	2009.5.3						
审核								11
工艺			批准					PIM-00-06
					共 9 页	第 8 页		



技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理, 以去除毛坯残余应力。
 2. 调制处理, 硬度值为HBS243-270。
 3. 模板棱边须倒钝。
 4. 零件材料允许代用, 但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
 5. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

						45			南华大学机械工程学院 机械064班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				动模板		
						阶数登记	质量	比例	1:1		
设计	金煌文	2009.5.3	标准化								
制图	金煌文	2009.5.3									
审核											
工艺		批准				共 9 张	第 9 张		PIM-00-03		

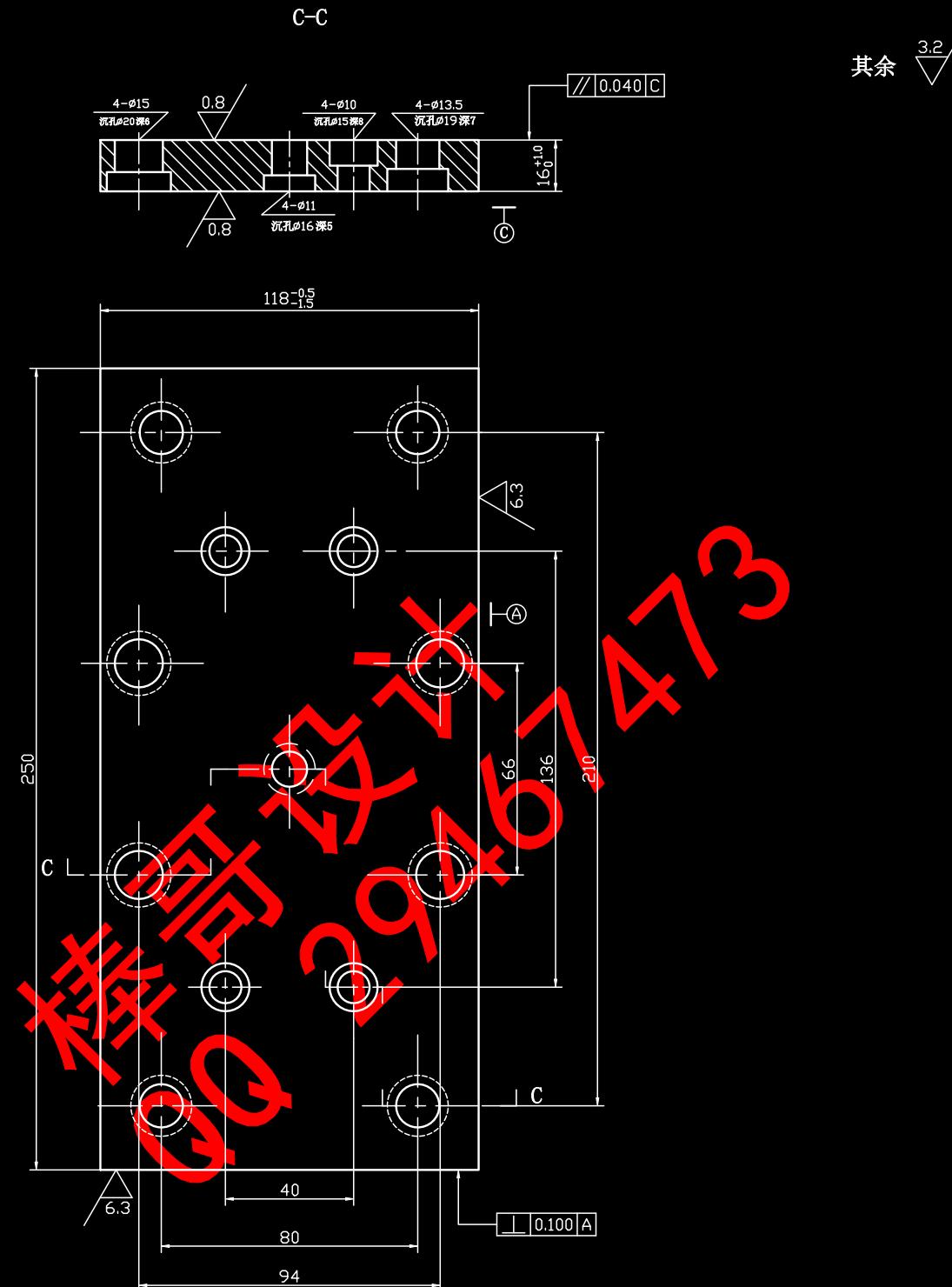


技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。
2. 垫板棱边须倒钝。
3. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	45			南华大学机械工程学院
设计	金坤文	2009.5.3	标准化						机械054班
制图	金坤文	2009.5.3							垫板
审核									
工艺			批准			1:1			
						共 9 张		第 7 张	PIM-00-09

A2-推杆固定板

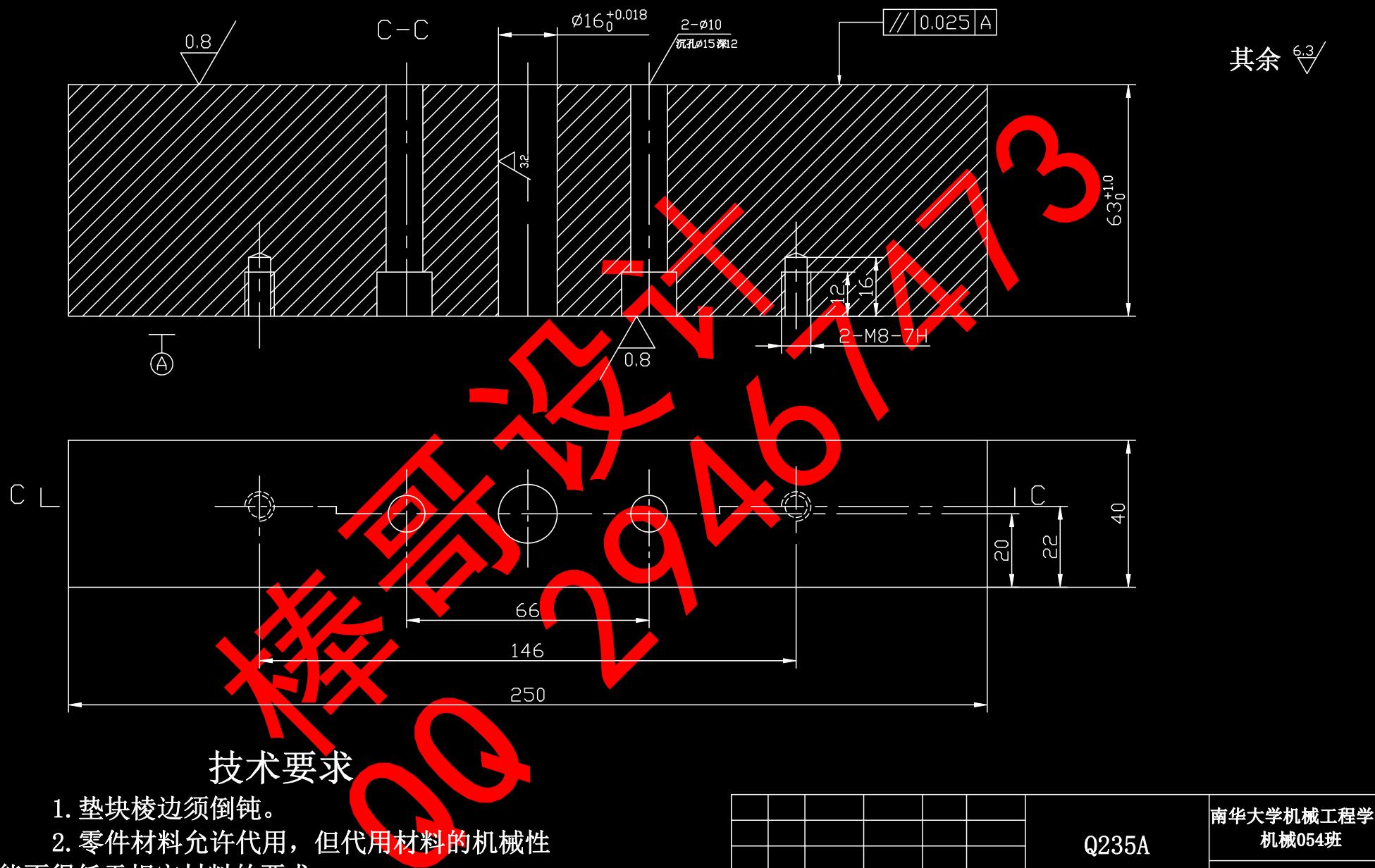


技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理, 以去除毛坯残余应力。
2. 零件棱边须倒钝。
3. 零件材料允许代用, 但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	45			南华大学机械工程学院
设计	金坤文	2009.5.2	标准化						机械054班
制图	金坤文	2009.5.2							推杆固定板
审核									
工艺			批准			1:1			
						共 9 张		第 6 张	PIM-00-21

A3-垫块

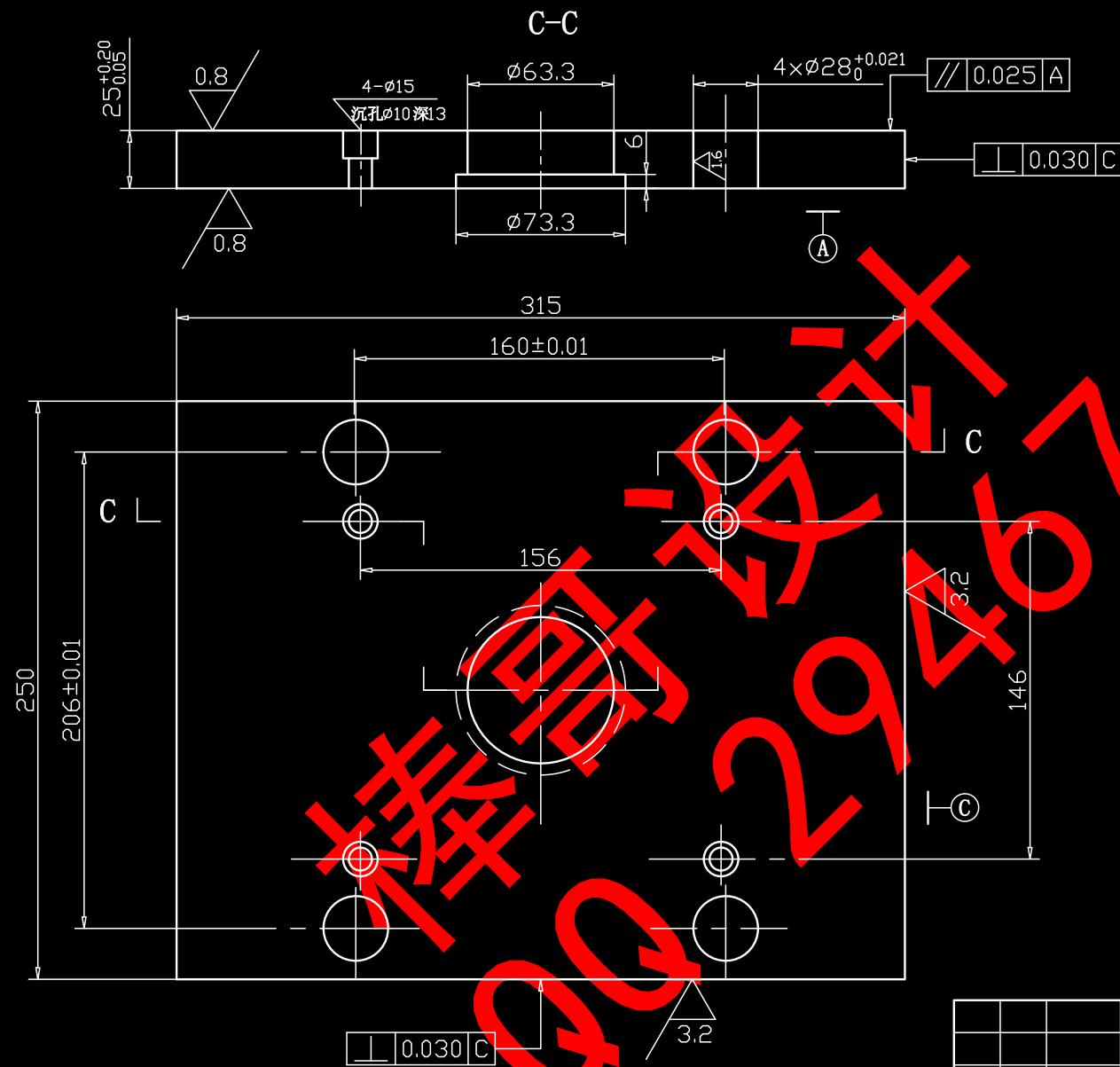


技术要求

1. 垫块棱边须倒钝。
 2. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
 3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

						Q235A			南华大学机械工程学院 机械054班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	金坤文	2009.5.1	标准化			阶段标记	质量	比例		
制图	金坤文	2009.5.1						1:1	PIM-00-08	
审核										
工艺			批准			共 9 张	第 4 张			

A3-定模固定板



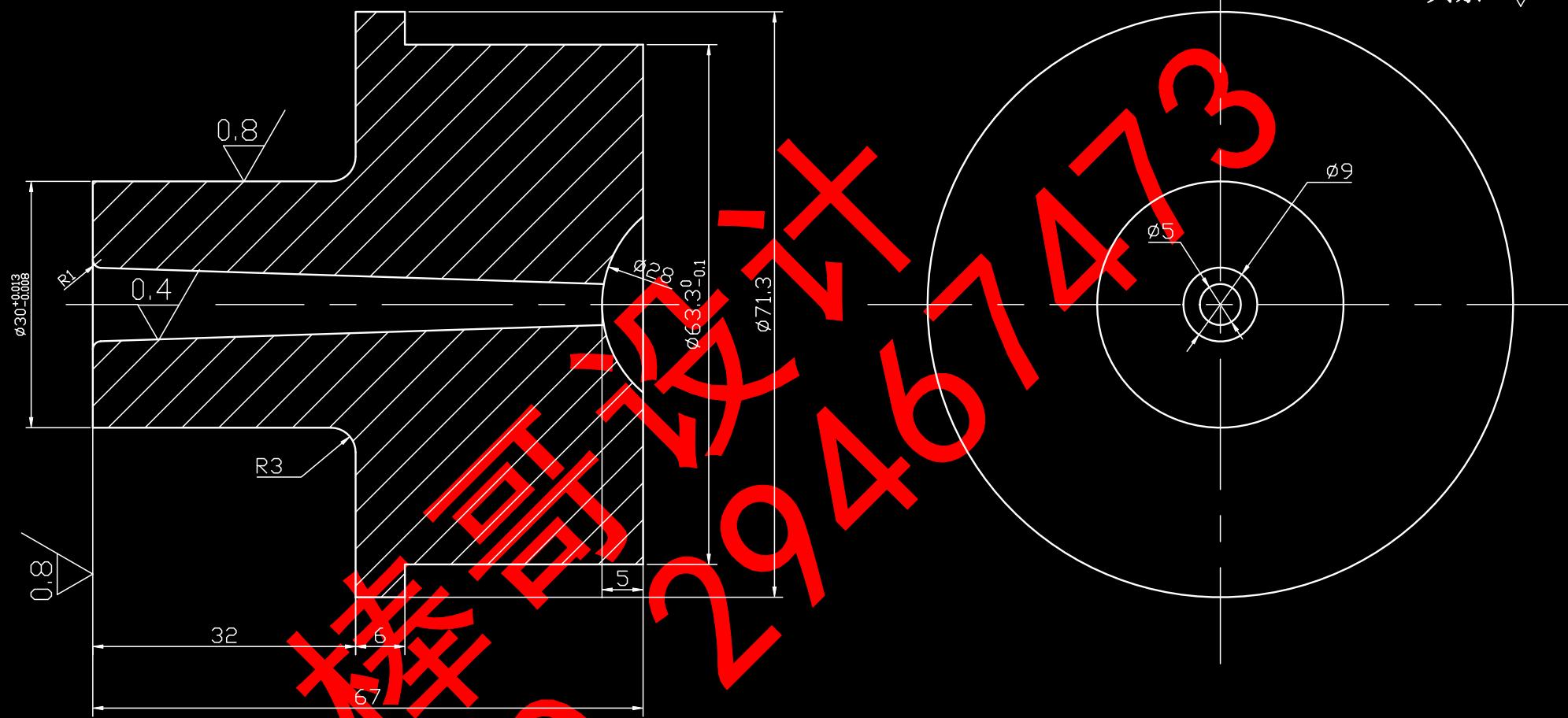
技术要求

1. 加工前对毛进行时效处理，以去除毛坯残余应力。
2. 模板棱边须倒钝。
3. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

Q235A							南华大学机械工程学院 机械054班				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	阶段标记			质量	比例
设计	金坤文	2009.5.2	标准化								
制图	金坤文	2009.5.2									
审核										1:2	
工艺			批准				共 9 张			第 5 张	

PIM-00-01

A3-浇口套



技术要求

1. 未注倒角为 $1\times 45^\circ$ 。
2. 零件材料允许代用, 但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

T8A						南华大学机械工程学院 机械054班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	质量	比例
设计	金坤文	2009.5.2	标准化					
制图	金坤文	2009.5.2						2:1
审核								
工艺			批准			共 9 张	第 3 张	PIM-00-04