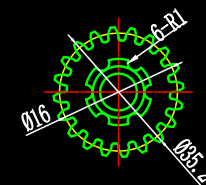
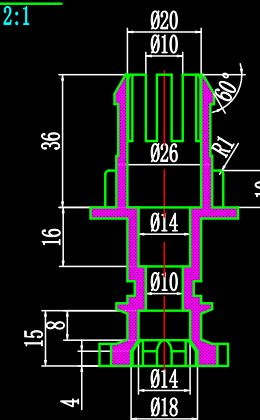
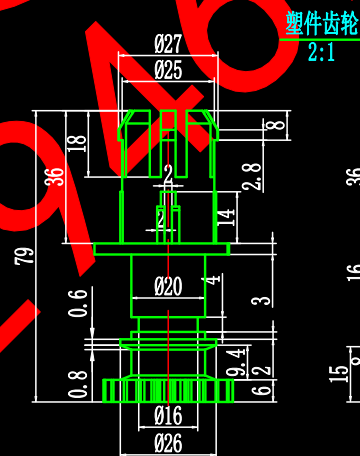
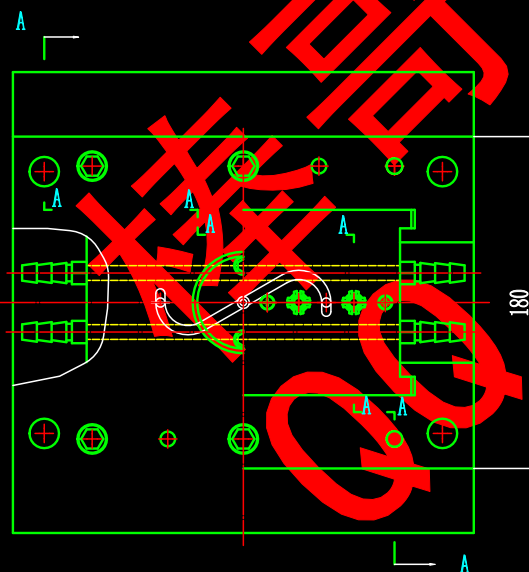
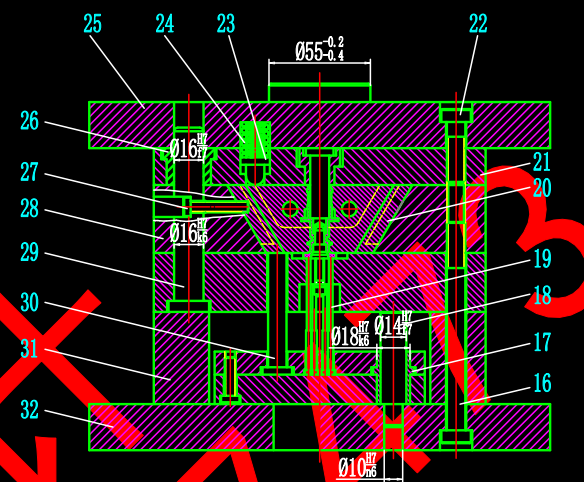
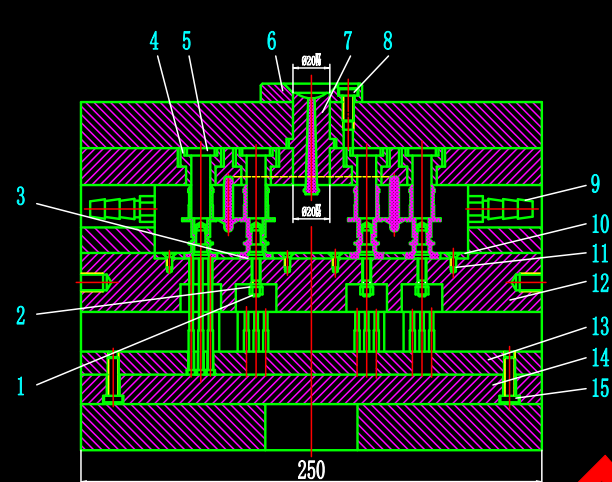


A0-装配图



技术要求

1. 外表面要求光泽美观, 无斑点和熔接痕, 粗糙度为0.4。
2. 拔模斜度 $30' \sim 2^\circ$ 。
3. 未注圆角 $1 \sim 2\text{mm}$ 。

零件齿轮参数	
齿 型	渐开线齿轮
模 数	0.8
压力角	20°
齿 数	20
分度圆直径	φ16
齿顶圆直径	φ17.6 _{±0.016}
硬度等级	7
齿厚δ	0.1
跨齿数z _n	3
公法线长度	6.128

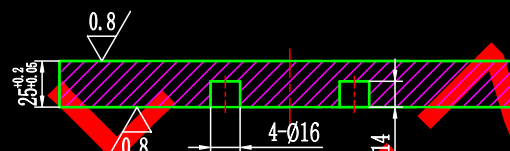
32	刘瑞娟	4	4500	2000-2100
33	徐 鑫	2	4500	2000-2100
34	陈嘉豪	4	1800	1600-1900
35	曾文强	4	1800	1600-1900
36	李 宇	1	4500	1600-1900
37	陈 宇	4	4500	1600-1900
38	陈 宇	4	4500	1600-1900
39	李 宇	1	4500	2100-2100
40	李 宇	1	4500	2100-2100
41	李 宇	1	4500	2100-2100
42	李 宇	1	4500	2100-2100
43	李 宇	1	4500	2100-2100
44	李 宇	1	4500	2100-2100
45	李 宇	1	4500	2100-2100
46	李 宇	1	4500	2100-2100
47	李 宇	1	4500	2100-2100
48	李 宇	1	4500	2100-2100
49	李 宇	1	4500	2100-2100
50	李 宇	1	4500	2100-2100
51	李 宇	1	4500	2100-2100
52	李 宇	1	4500	2100-2100
53	李 宇	1	4500	2100-2100
54	李 宇	1	4500	2100-2100
55	李 宇	1	4500	2100-2100
56	李 宇	1	4500	2100-2100
57	李 宇	1	4500	2100-2100
58	李 宇	1	4500	2100-2100
59	李 宇	1	4500	2100-2100
60	李 宇	1	4500	2100-2100
61	李 宇	1	4500	2100-2100
62	李 宇	1	4500	2100-2100
63	李 宇	1	4500	2100-2100
64	李 宇	1	4500	2100-2100
65	李 宇	1	4500	2100-2100
66	李 宇	1	4500	2100-2100
67	李 宇	1	4500	2100-2100
68	李 宇	1	4500	2100-2100
69	李 宇	1	4500	2100-2100
70	李 宇	1	4500	2100-2100
71	李 宇	1	4500	2100-2100
72	李 宇	1	4500	2100-2100
73	李 宇	1	4500	2100-2100
74	李 宇	1	4500	2100-2100
75	李 宇	1	4500	2100-2100
76	李 宇	1	4500	2100-2100
77	李 宇	1	4500	2100-2100
78	李 宇	1	4500	2100-2100
79	李 宇	1	4500	2100-2100
80	李 宇	1	4500	2100-2100
81	李 宇	1	4500	2100-2100
82	李 宇	1	4500	2100-2100
83	李 宇	1	4500	2100-2100
84	李 宇	1	4500	2100-2100
85	李 宇	1	4500	2100-2100
86	李 宇	1	4500	2100-2100
87	李 宇	1	4500	2100-2100
88	李 宇	1	4500	2100-2100
89	李 宇	1	4500	2100-2100
90	李 宇	1	4500	2100-2100
91	李 宇	1	4500	2100-2100
92	李 宇	1	4500	2100-2100
93	李 宇	1	4500	2100-2100
94	李 宇	1	4500	2100-2100
95	李 宇	1	4500	2100-2100
96	李 宇	1	4500	2100-2100
97	李 宇	1	4500	2100-2100
98	李 宇	1	4500	2100-2100
99	李 宇	1	4500	2100-2100
100	李 宇	1	4500	2100-2100

A1-瓣合模



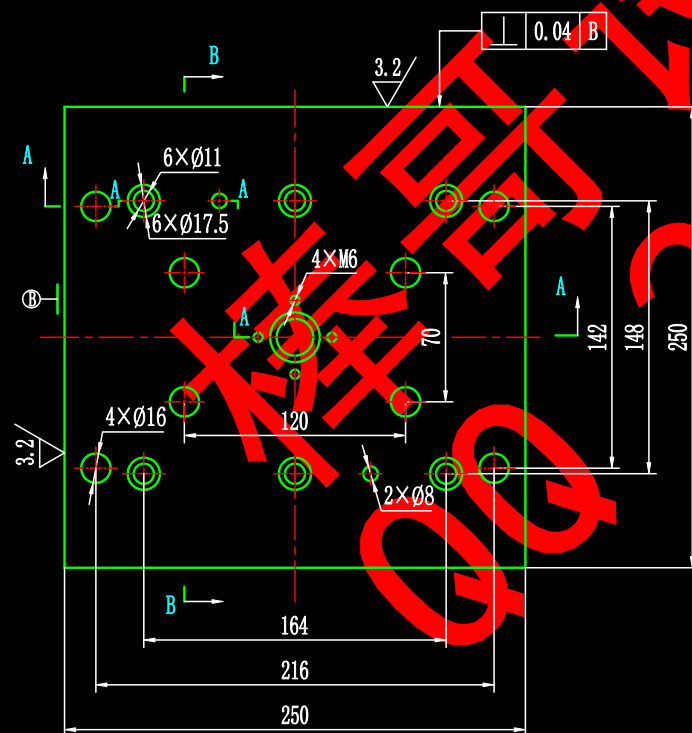
						P20	太湖学院
标记处数	分区	更改文件号	签名	日期			潘合模
设计	纪明治	陈顺化			阶段标记	重量	比例
							1:1
审核					共 13 张	第 10 张	
工艺			批准				

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



技术要求:

热处理: 调质, 表面硬度230HB~270HB。



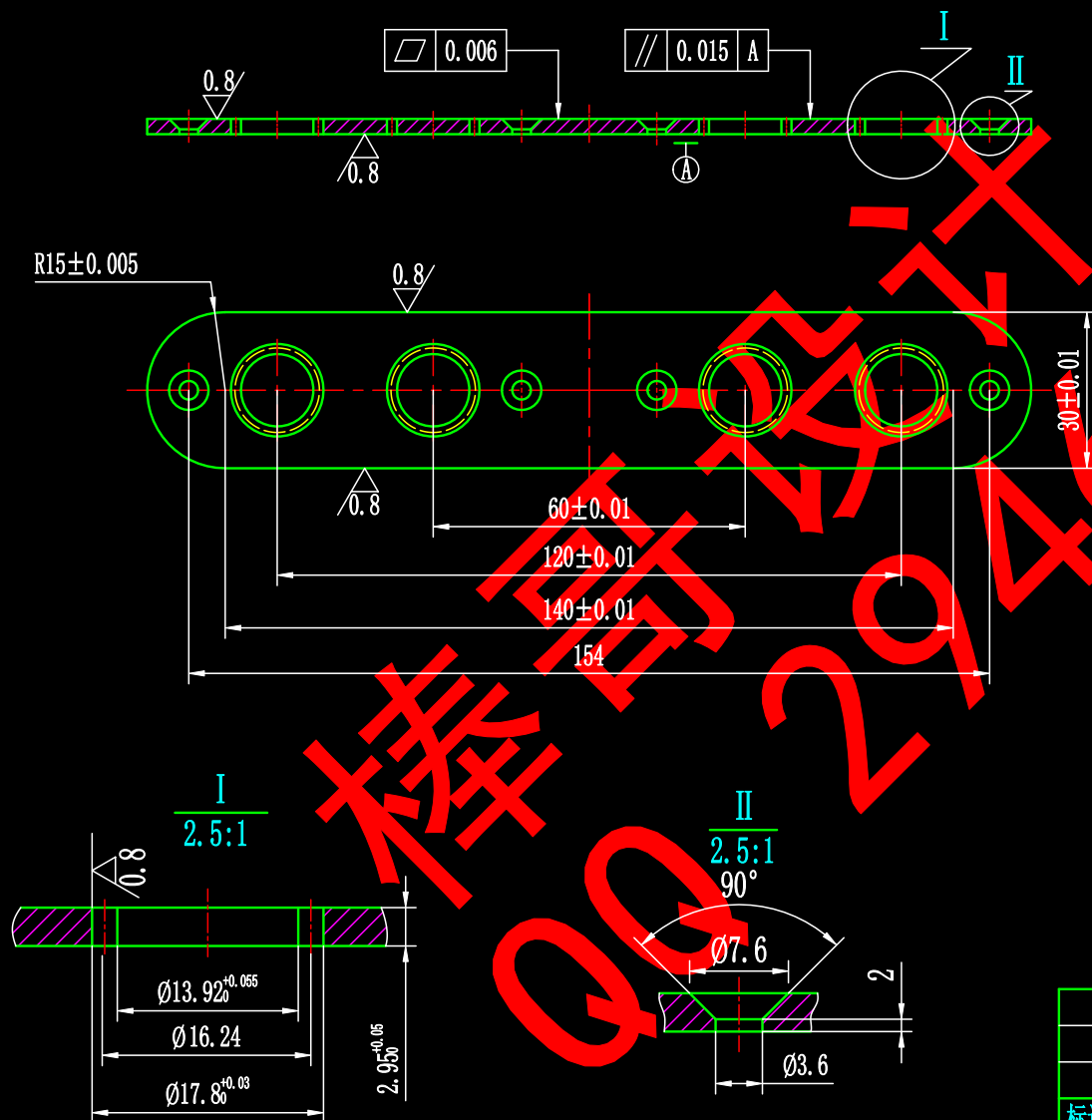
						45钢	太湖学院		
							定模座板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计	纪明治		标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									1:2
工艺			批准			共 13 张			第 13 张

A3-齿轮型腔

其余 $\sqrt{6.3}$

模具齿轮参数

齿 型	渐开线齿轮
模 数	0.812
压力角	20°
齿 数	20
分度圆直径	Ø16.24
齿根圆直径	Ø17.8 ₀ ^{+0.025}
齿根R	0.1
公法线长 (n=3)	6.132±0.005



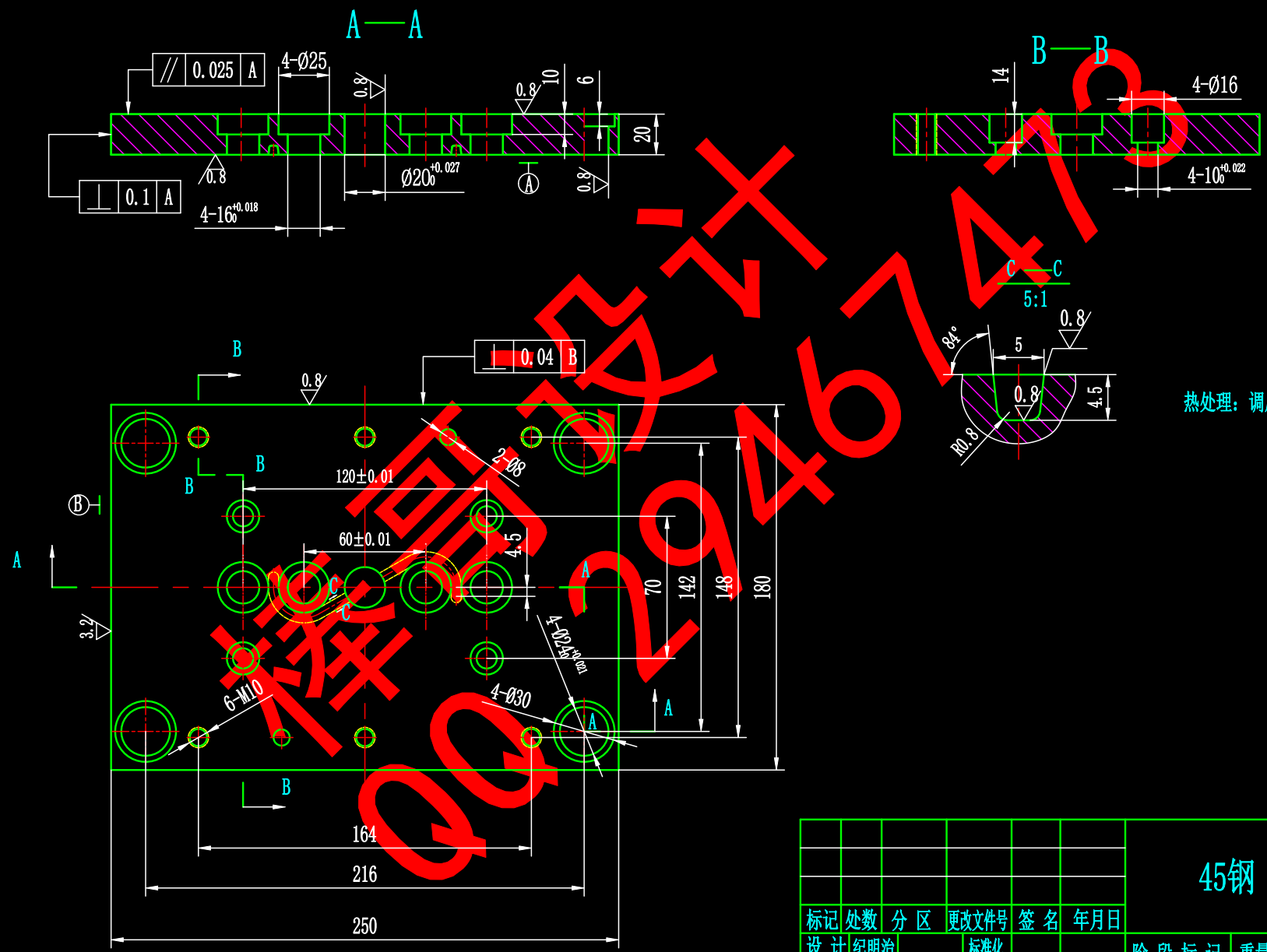
技术要求:

- 1、齿轮型腔的加工可采用特种加工;
- 2、热处理: 表面硬度达58HRC-62HRC;
- 3、齿轮型腔下平面周边倒角 $0.5 \times 30^\circ$, 已利于装配。

						Cr12MoV			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				齿轮型腔	
设计	纪明治		标准化			阶段	标记	重量		
审核									1:1	
工艺			批准			共 13 张			第 8 张	

A3-定模固定板

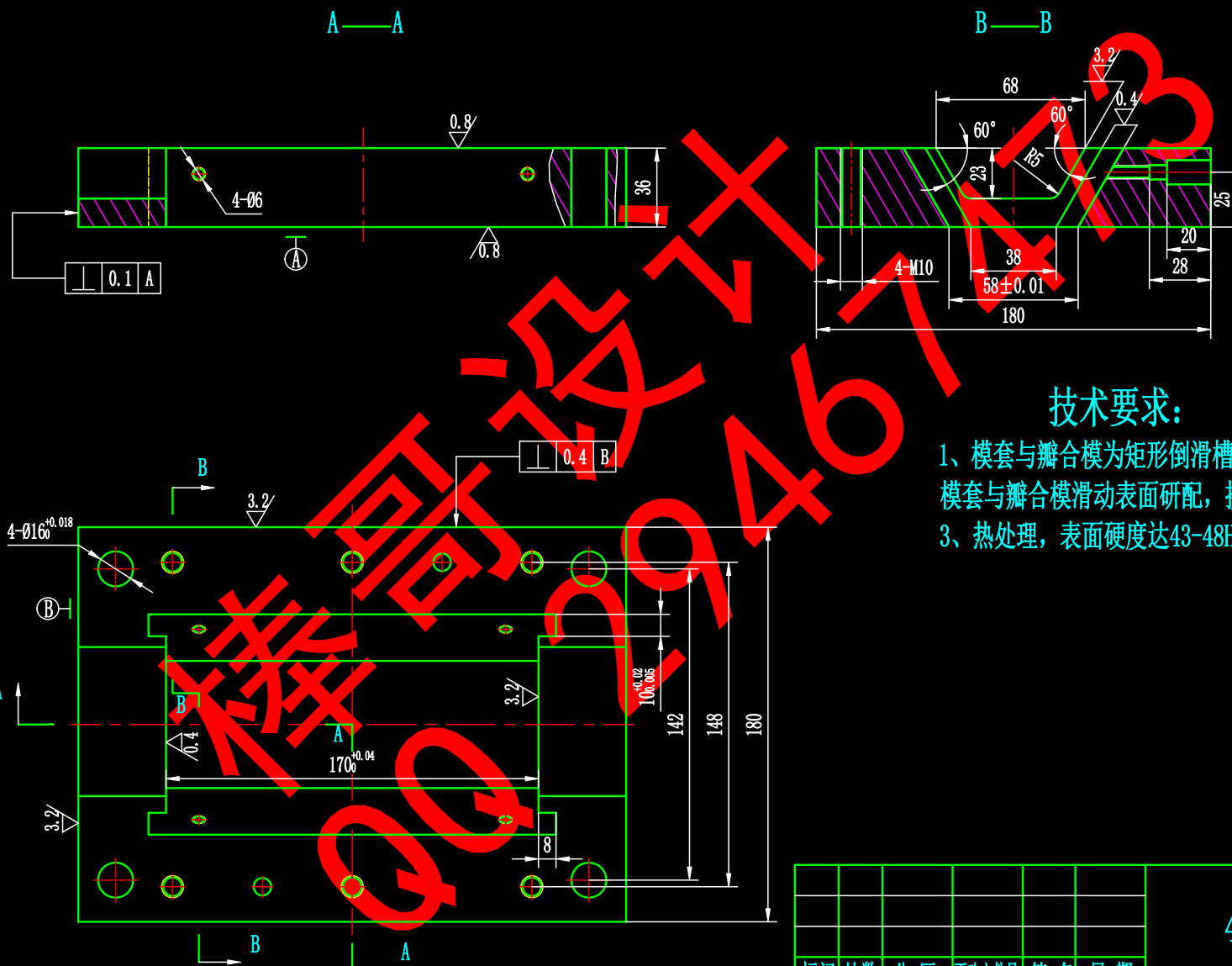
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
热处理：调质，表面硬度230HB~270HB。

						45钢			太湖学院
									定模固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例
设计	纪明治		标准化						1:2
审核									
工艺			批准			共 13 张		第 12 张	

其余 $\sqrt{6.3}$

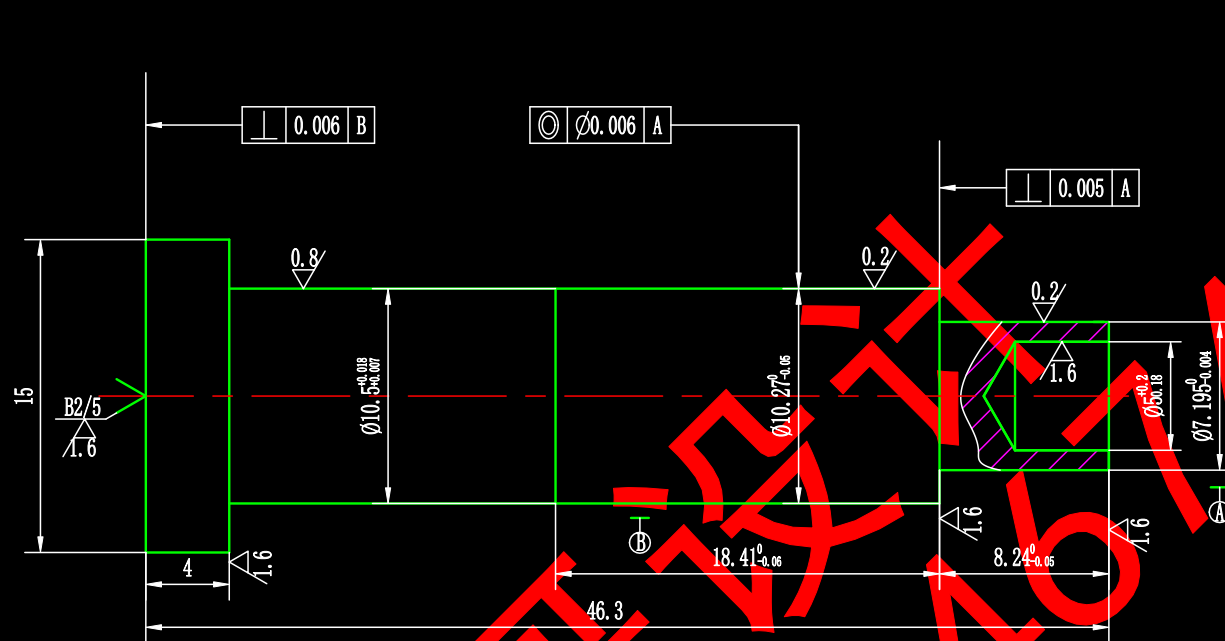


技术要求:

- 1、模套与瓣合模为矩形倒滑槽形式；
模套与瓣合模滑动表面研配，接触斑点应均匀。
- 3、热处理，表面硬度达43-48HRC.

						45钢			太湖学院	
									模套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段	标记	重量	比例	
设计	纪明治		标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 13 张		第 9 张		

A3-圆柱型芯 I



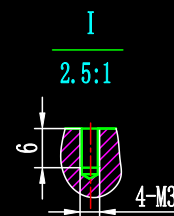
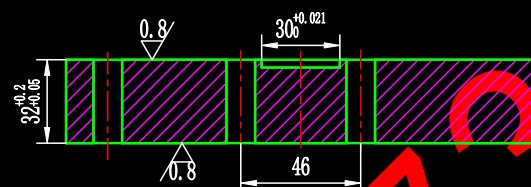
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 热处理，淬火，表面硬度58HRC~62HRC
2. 沿脱模方向进行抛光。

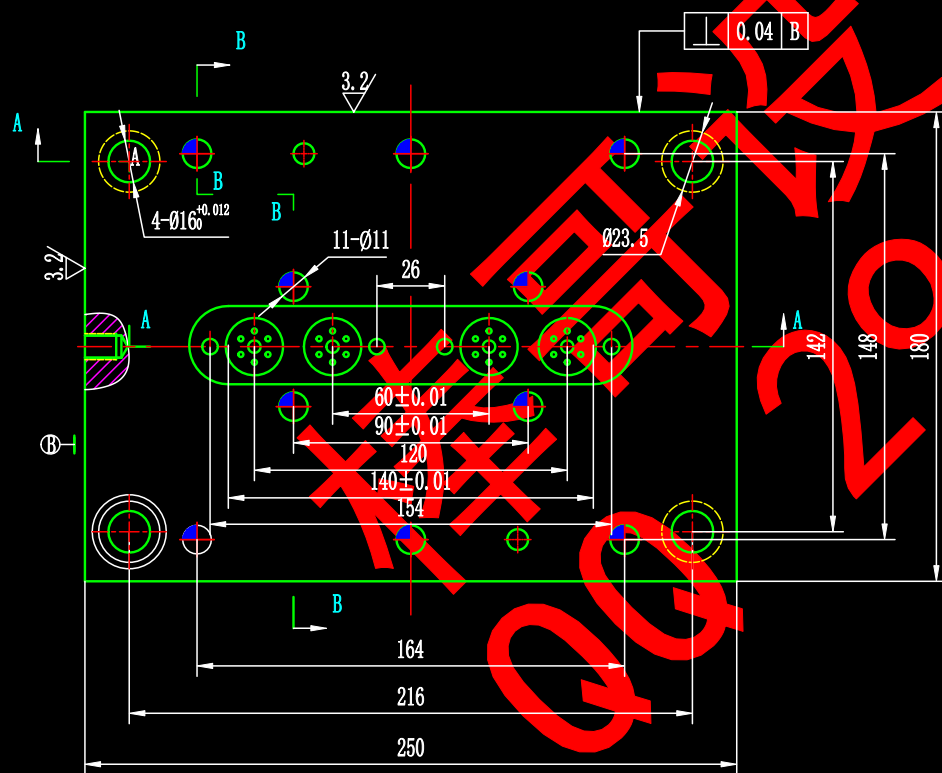
						Cr12MoV			太湖学院	
									圆柱型芯 I	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段	标记	重量	比例	
设计	纪明治		标准化						1:4	
审核										
工艺			批准			共 13 张		第 4 张		

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



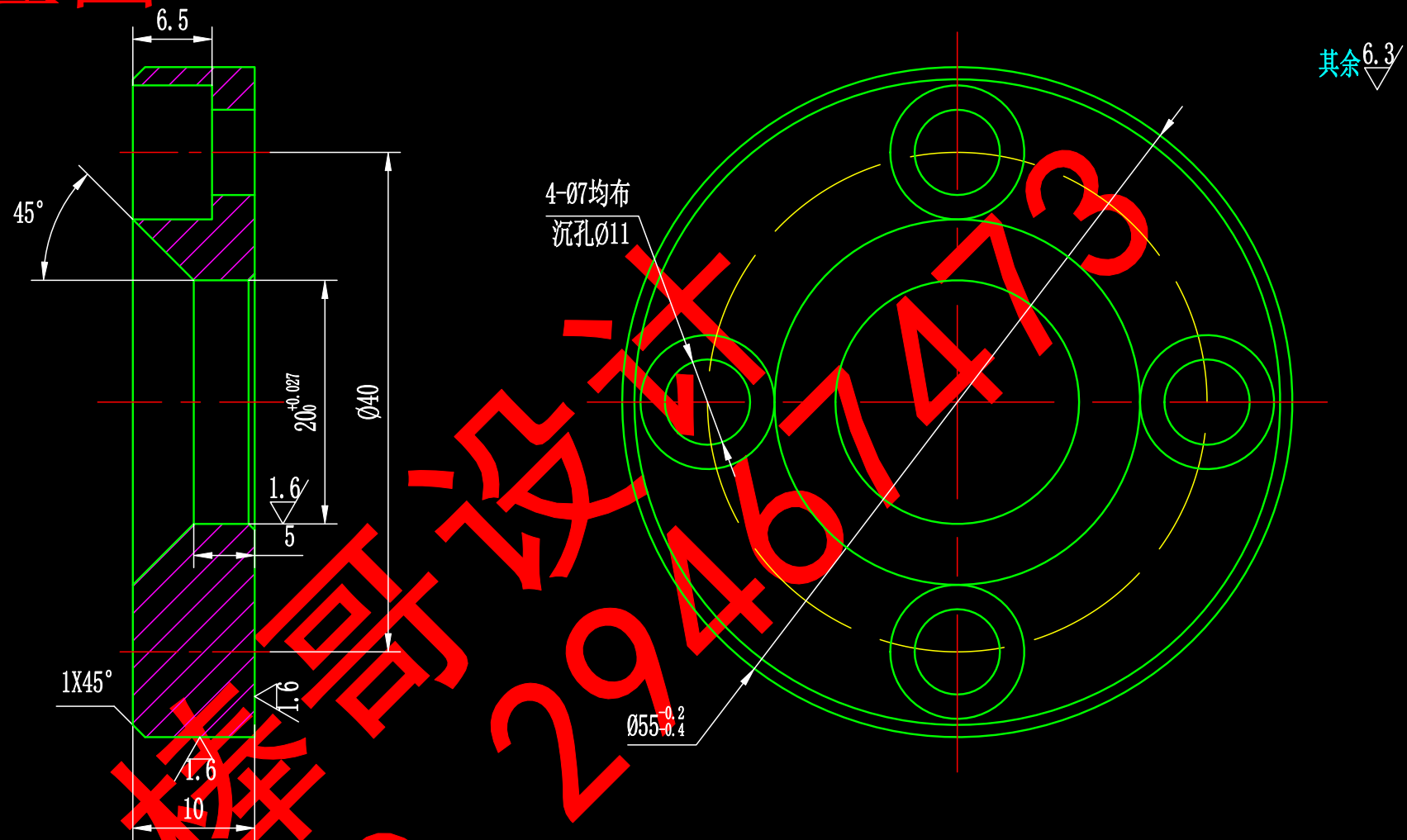
技术要求

- 1、瓣合模推杆孔采用单边0.5mm间隙；
- 2、热处理：调质，表面硬度230HB~270HB。



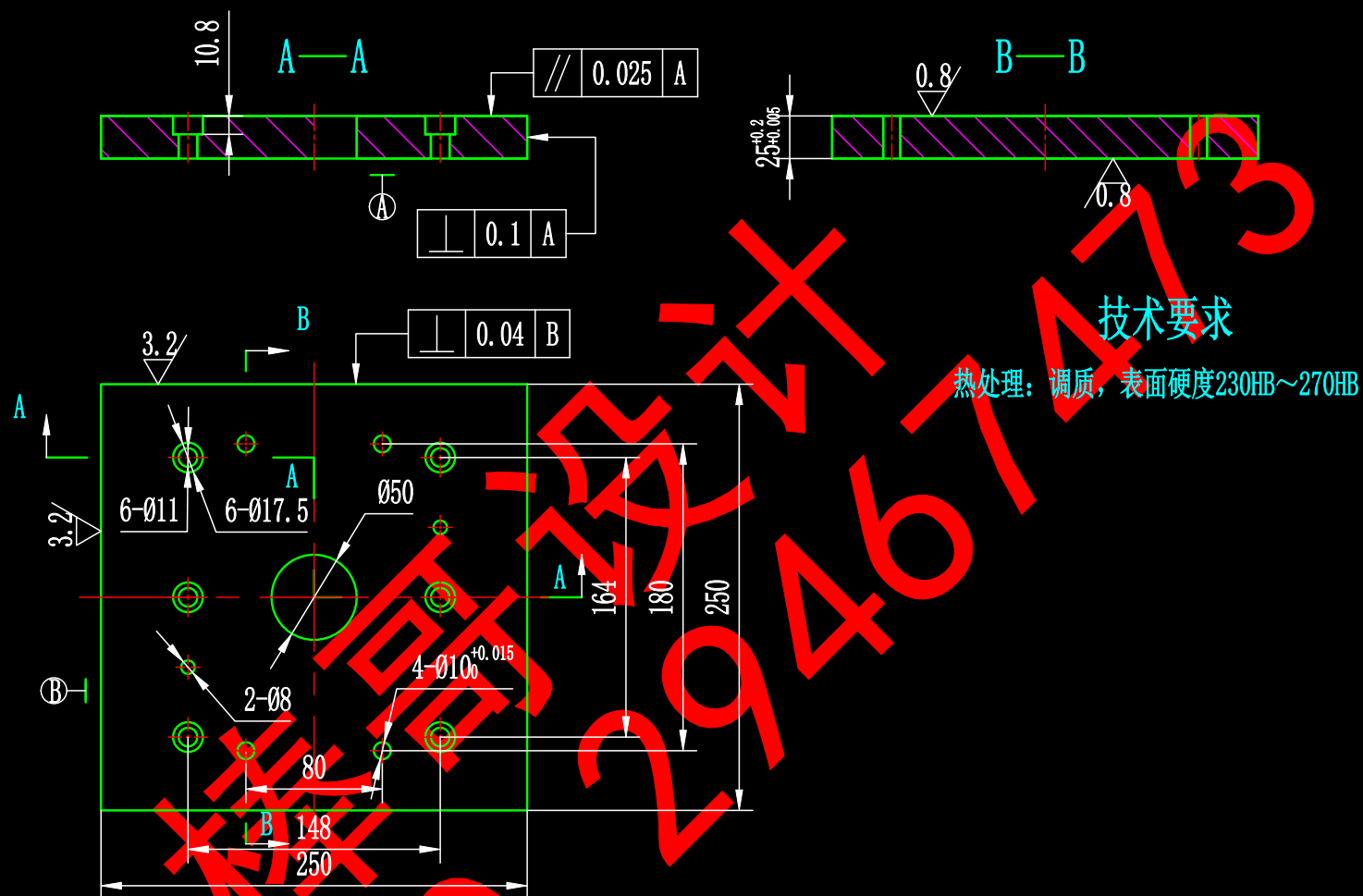
						Q235A			太湖学院			
											支撑板	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	日 期							
设 计	纪明治		标准化			阶 段 标 记		重量	比例			
									1:2			
审 核												
工 艺			批 准			共 13 张		第 11 张				

A4-定位圈



						45钢			太湖学院
									定模固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段	标记	重量	比例
设计	纪明治		标准化						2:1
审核									
工艺			批准			共 13 张		第 3 张	

A4-动模座板



其余 $\sqrt{6.3}$

45钢

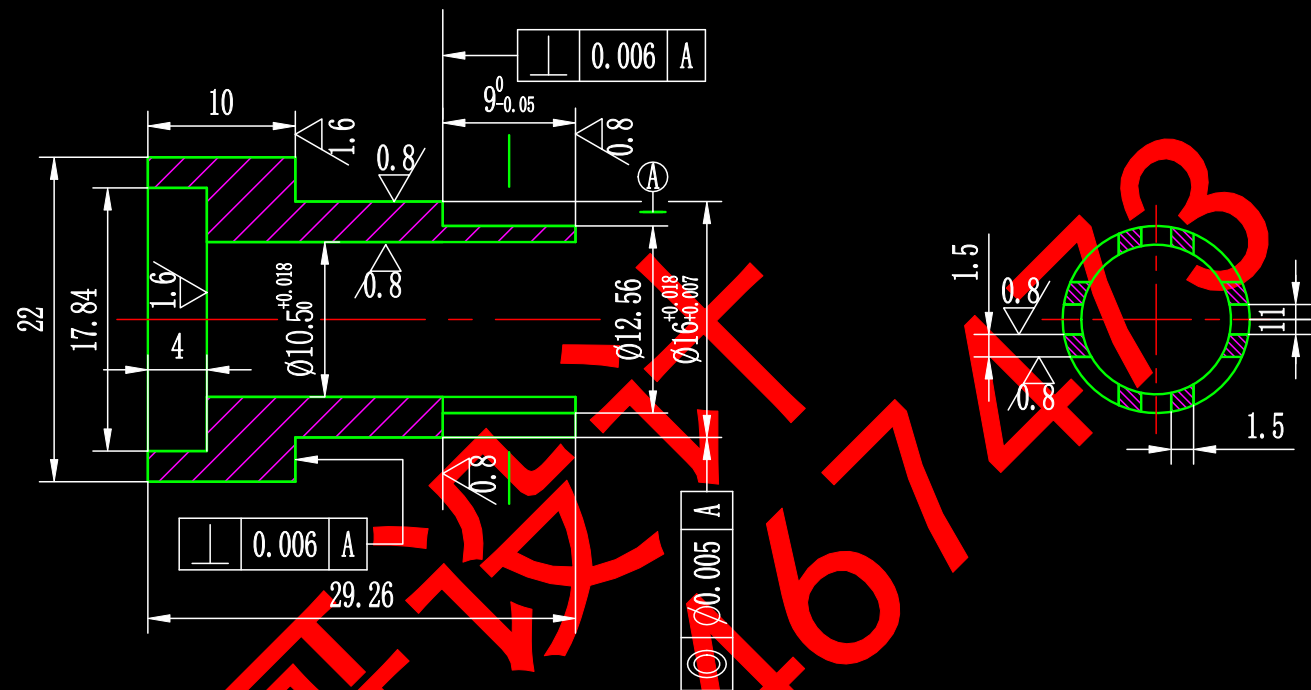
太湖学院

动模座板

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计	纪明治		标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段	标记	重量	比例
			1:4
共 13 张		第 7 张	

A4-圆筒型芯



其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 热处理，淬火，表面硬度58HRC~62HRC
2. $\varnothing 12.56$ 的外圆和成型8条纵向槽的型芯的配合尺寸和成型凹槽配合加工，单边0.01mm的间隙。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计	纪明治		标准化		
审核					
工艺			批准		

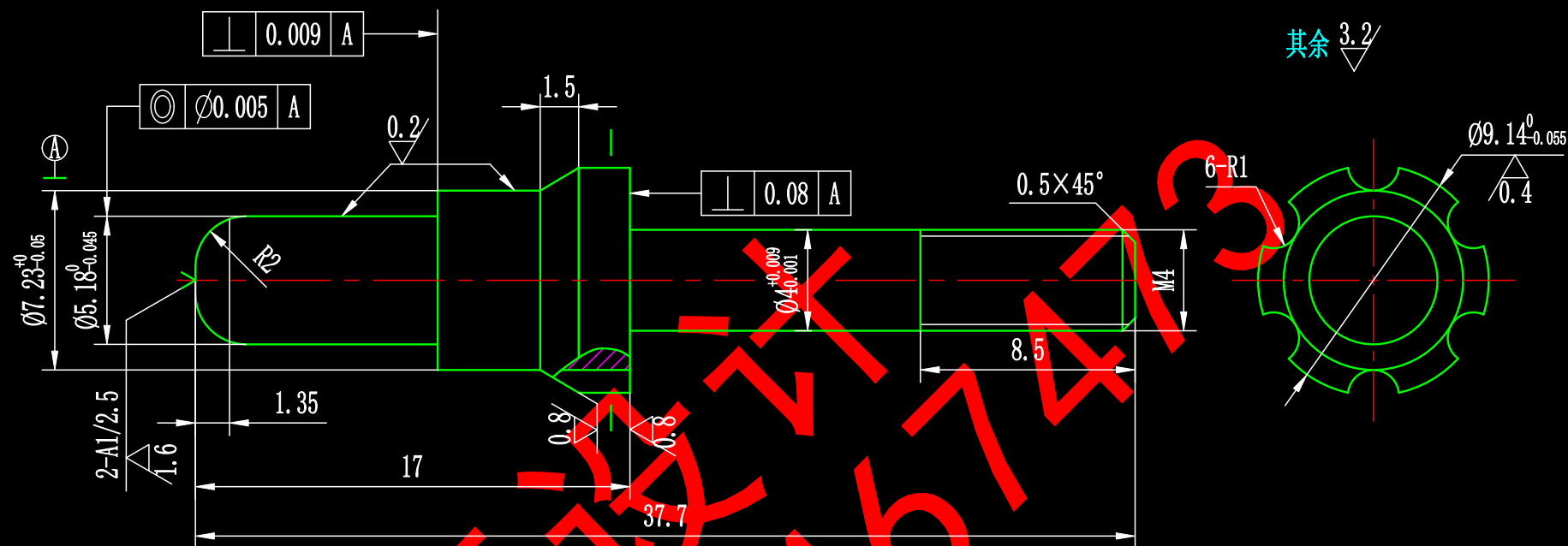
Cr12MoV

阶段	标记	重量	比例
			2:1
共 13 张		第 5 张	

太湖学院

圆筒型芯

A4-圆筒型芯 II



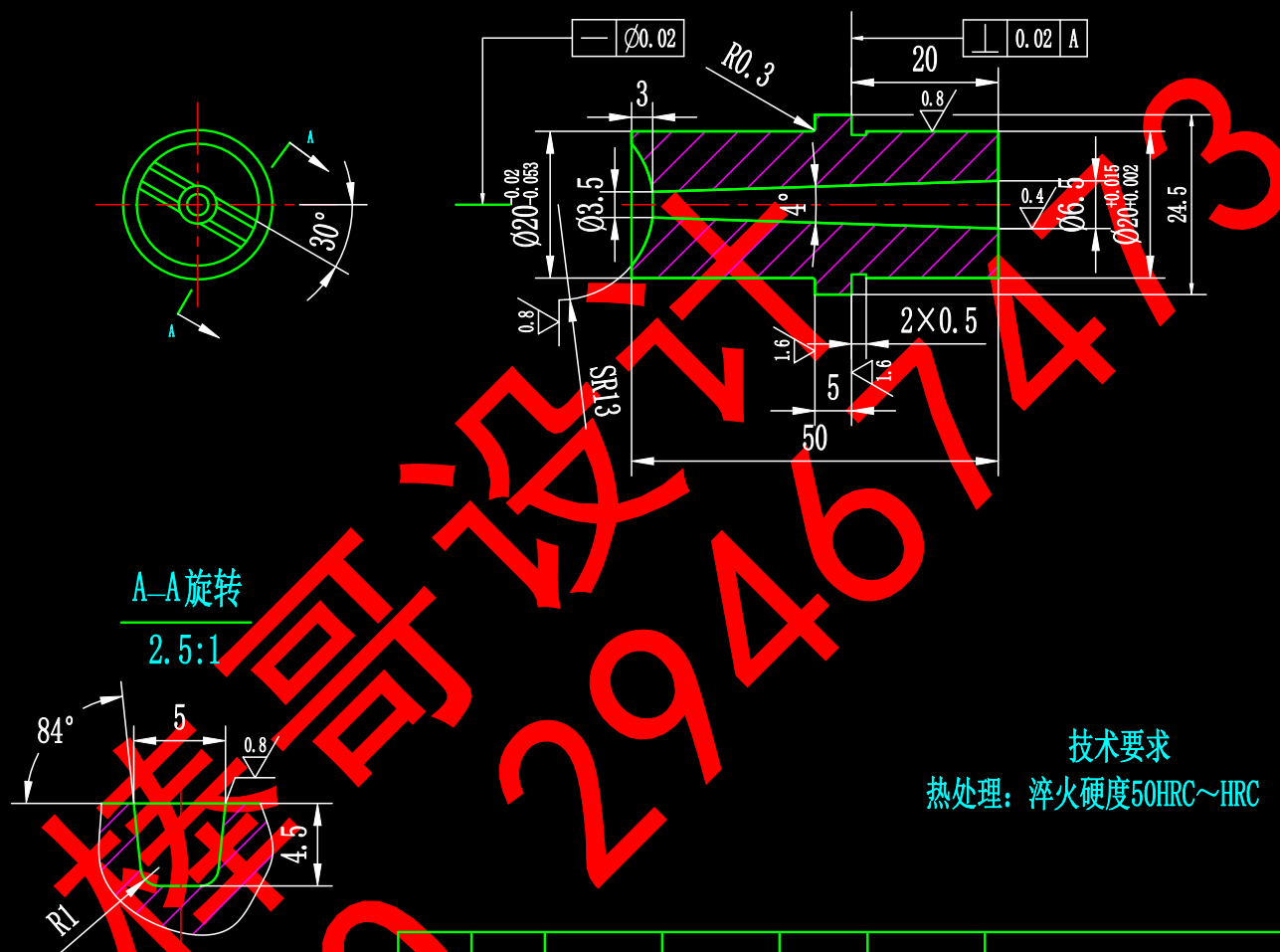
技术要求

1. 该型芯推杆工艺孔 $R1$ 的加工应与支承板上的推杆孔配合加工;
2. 热处理: 淬火, 表面硬度达 $58RC \sim 62HRC$;
3. 型芯沿脱模方向抛光

						Cr12MoV			太湖学院	
									圆筒型芯 II	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	日 期	阶 段 标 记		重量	比例	
设 计	纪明治		标准化						4:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 13 张		第 6 张		

A4-主流道衬套

其余 6.3



技术要求
热处理：淬火硬度50HRC~HRC

						T10A			太湖学院
									主流道衬套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段	标记	重量	比例
设计	纪明治		标准化						1:1
审核									
工艺			批准			共 13 张		第 2 张	