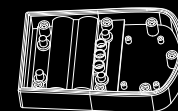
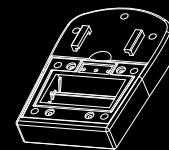
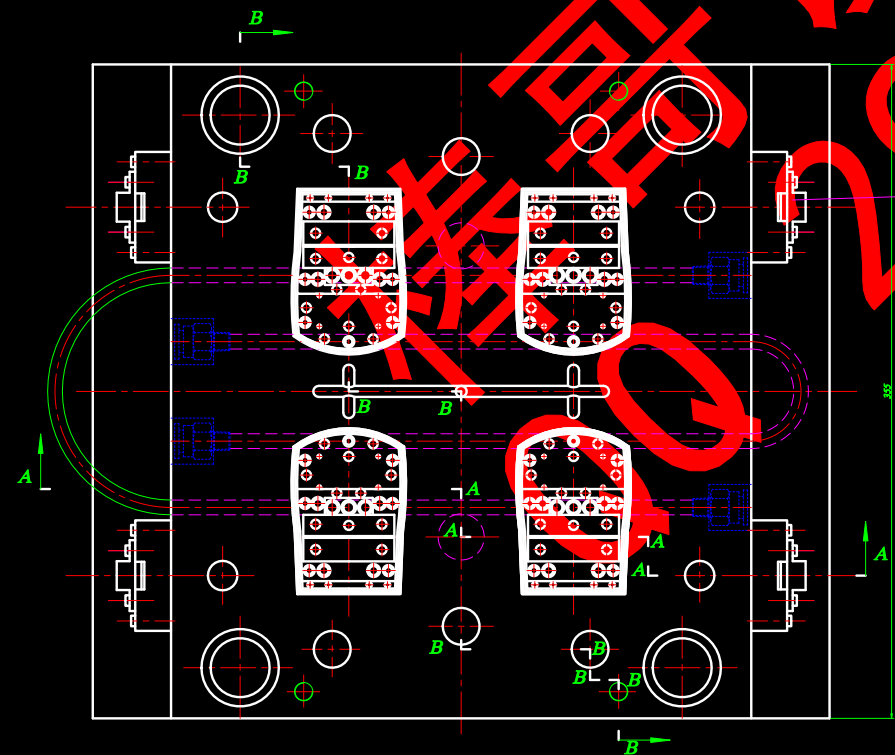
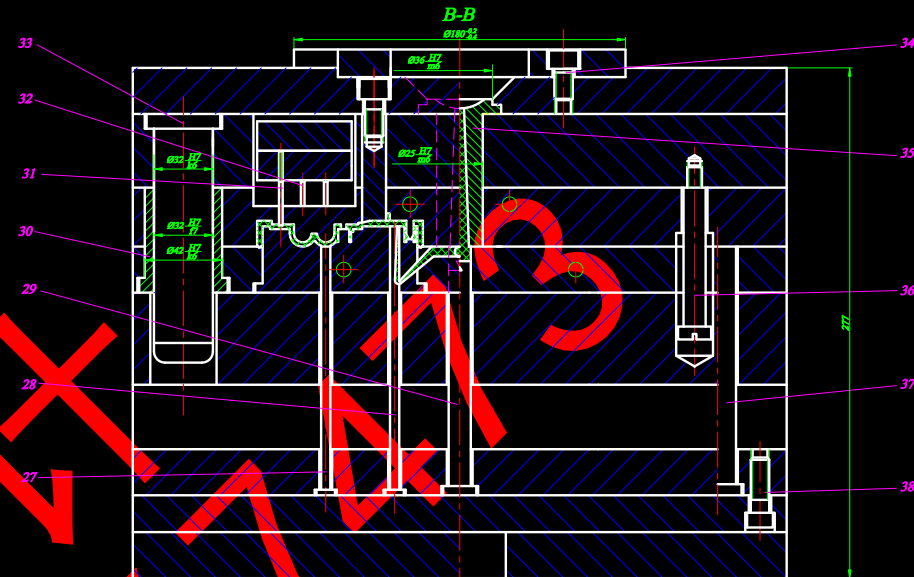
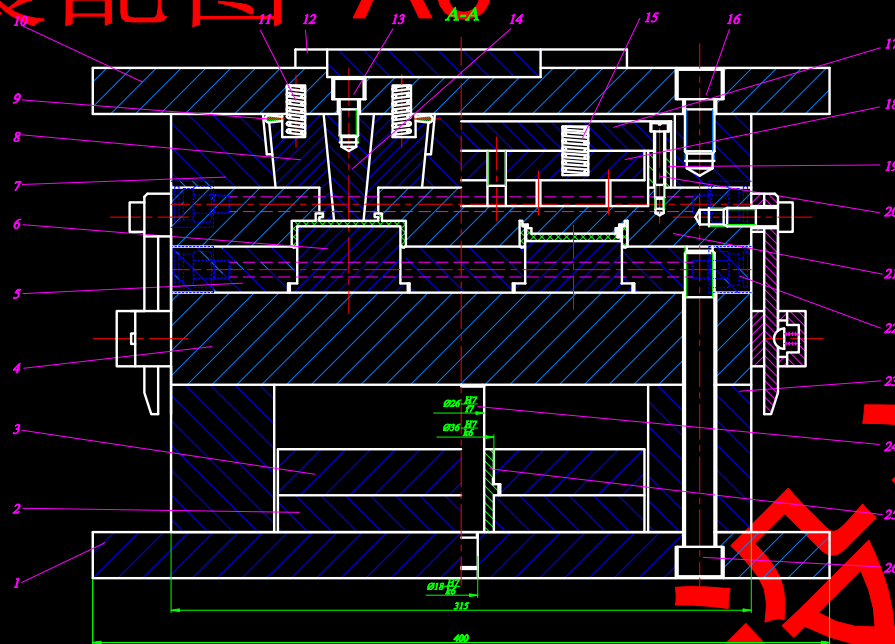


1-装配图-A0



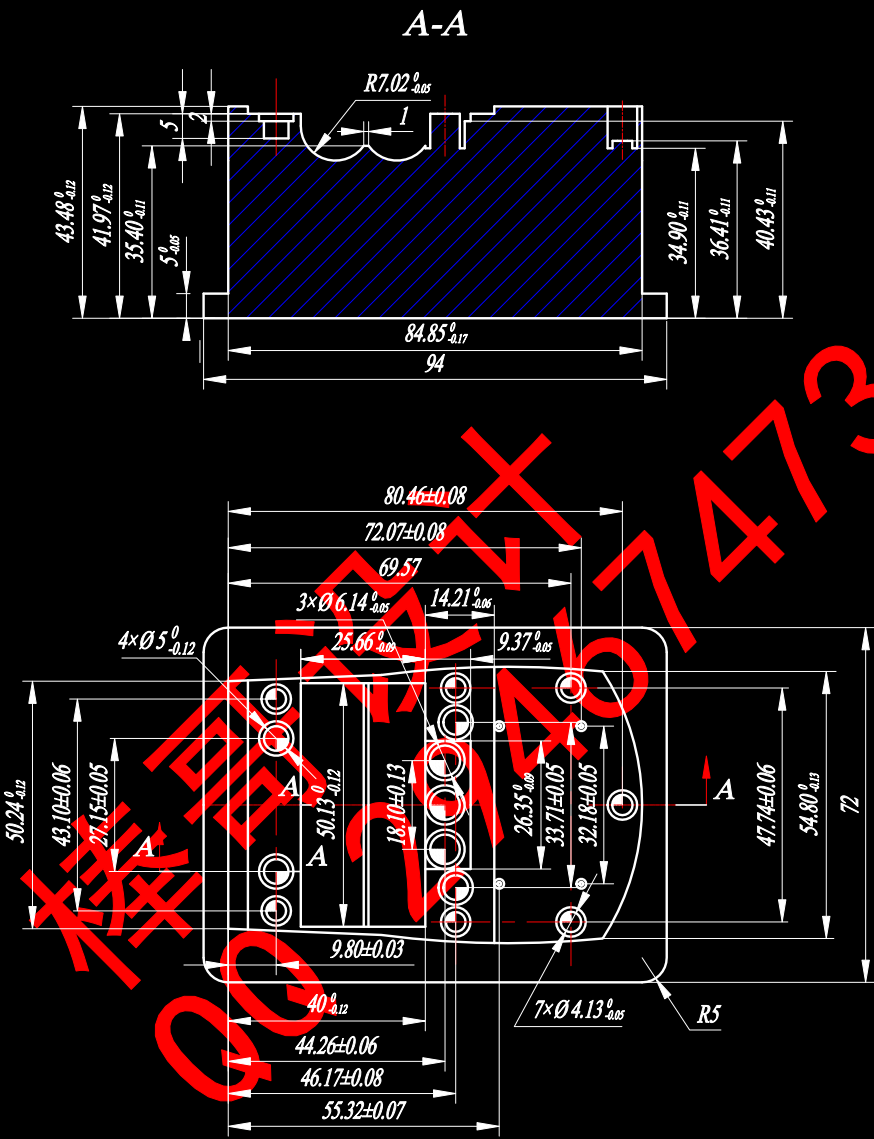
技术要求

- 1、动、定模装配以后，需检查分型面的闭合情况。在动、定模两侧涂上红丹油进行对位修整研合，使分型面接触均匀，配合良好；
- 2、检查各个活动机构是否恰当，保证没有松动和咬死现象；
- 3、装配调试好以后进行试模验收，脱模机构不得有干涉现象，塑件质量应达到设计要求，如有不妥，修模再试。

序	代号	名称	数量	比例	材料
1	DZ22GM01-01	塑料模具	1	1:1	50HRC-55HRC
2	GB94-45	内六角螺栓	4	1:1	45HRC
3	DZ22GM01-02	固定板	4	1:1	45HRC-48HRC
4	DZ22GM01-03	固定板	4	1:1	45HRC-48HRC
5	DZ22GM01-04	固定板	4	1:1	45HRC-48HRC
6	GB94-45	内六角螺栓	4	1:1	45HRC
7	DZ22GM01-05	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
8	DZ22GM01-06	固定板	4	1:1	54HRC-58HRC
9	DZ22GM01-07	固定板	4	1:1	54HRC-58HRC
10	DZ22GM01-08	固定板	4	1:1	54HRC-58HRC
11	DZ22GM01-09	固定板	4	1:1	54HRC-58HRC
12	DZ22GM01-10	固定板	4	1:1	54HRC-58HRC
13	GB94-45	内六角螺栓	4	1:1	45HRC
14	DZ22GM01-11	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
15	DZ22GM01-12	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
16	DZ22GM01-13	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
17	DZ22GM01-14	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
18	DZ22GM01-15	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
19	GB94-45	内六角螺栓	4	1:1	45HRC
20	DZ22GM01-16	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
21	DZ22GM01-17	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
22	DZ22GM01-18	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
23	DZ22GM01-19	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
24	DZ22GM01-20	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
25	GB94-45	内六角螺栓	4	1:1	45HRC
26	DZ22GM01-21	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
27	DZ22GM01-22	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
28	DZ22GM01-23	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
29	DZ22GM01-24	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
30	DZ22GM01-25	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
31	DZ22GM01-26	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
32	DZ22GM01-27	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
33	DZ22GM01-28	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
34	DZ22GM01-29	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
35	DZ22GM01-30	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
36	DZ22GM01-31	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
37	DZ22GM01-32	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
38	DZ22GM01-33	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
39	DZ22GM01-34	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
40	DZ22GM01-35	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
41	DZ22GM01-36	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
42	DZ22GM01-37	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
43	DZ22GM01-38	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
44	DZ22GM01-39	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
45	DZ22GM01-40	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
46	DZ22GM01-41	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
47	DZ22GM01-42	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
48	DZ22GM01-43	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
49	DZ22GM01-44	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
50	DZ22GM01-45	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
51	DZ22GM01-46	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
52	DZ22GM01-47	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
53	DZ22GM01-48	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
54	DZ22GM01-49	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
55	DZ22GM01-50	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
56	DZ22GM01-51	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
57	DZ22GM01-52	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
58	DZ22GM01-53	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
59	DZ22GM01-54	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
60	DZ22GM01-55	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
61	DZ22GM01-56	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
62	DZ22GM01-57	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
63	DZ22GM01-58	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
64	DZ22GM01-59	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
65	DZ22GM01-60	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
66	DZ22GM01-61	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
67	DZ22GM01-62	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
68	DZ22GM01-63	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
69	DZ22GM01-64	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
70	DZ22GM01-65	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
71	DZ22GM01-66	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
72	DZ22GM01-67	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
73	DZ22GM01-68	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
74	DZ22GM01-69	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
75	DZ22GM01-70	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
76	DZ22GM01-71	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
77	DZ22GM01-72	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
78	DZ22GM01-73	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
79	DZ22GM01-74	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
80	DZ22GM01-75	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
81	DZ22GM01-76	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
82	DZ22GM01-77	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
83	DZ22GM01-78	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
84	DZ22GM01-79	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
85	DZ22GM01-80	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
86	DZ22GM01-81	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
87	DZ22GM01-82	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
88	DZ22GM01-83	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
89	DZ22GM01-84	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
90	DZ22GM01-85	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
91	DZ22GM01-86	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
92	DZ22GM01-87	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
93	DZ22GM01-88	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
94	DZ22GM01-89	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
95	DZ22GM01-90	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
96	DZ22GM01-91	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
97	DZ22GM01-92	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
98	DZ22GM01-93	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
99	DZ22GM01-94	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
100	DZ22GM01-95	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
101	DZ22GM01-96	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
102	DZ22GM01-97	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
103	DZ22GM01-98	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
104	DZ22GM01-99	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC
105	DZ22GM01-100	固定板	4	1:1	50HRC-55HRC

2-型芯-A3

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求

- 1. 热处理硬度54HRC ~ 58HRC;
- 2. 热处理调质加表面淬火, 表面硬度 > 55HRC;
- 3. 型芯表面未注粗糙度为0.8μm.

						Cr12MoV			湖南科技大学材料二班	
									型芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	DZZHGM01-06	
设计	丁毅	08.05.13	标准化	丁毅	08.05.13					
审核								2:1		
工艺				批准		共 20 张		第 6 张		

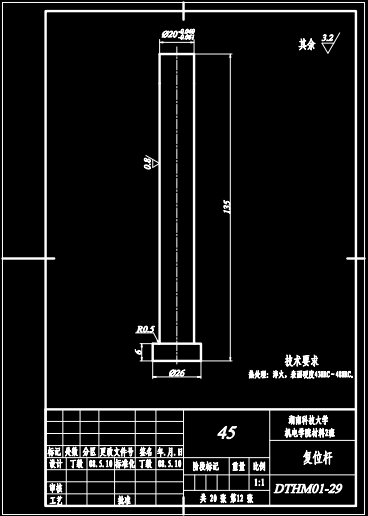
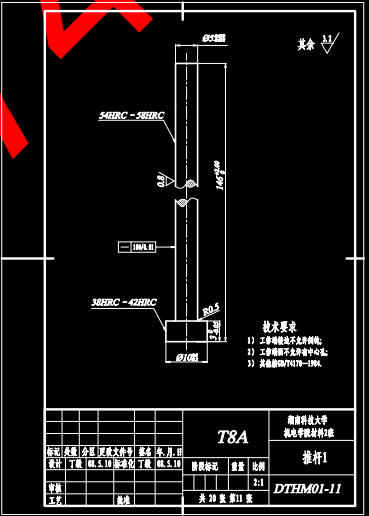
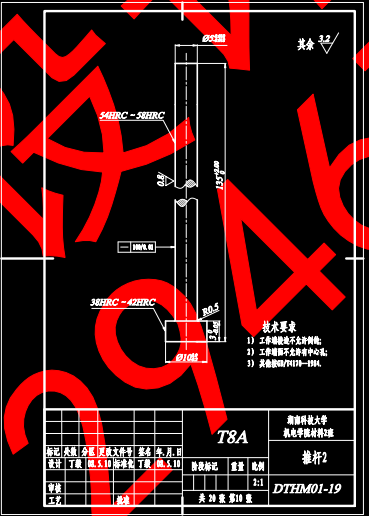
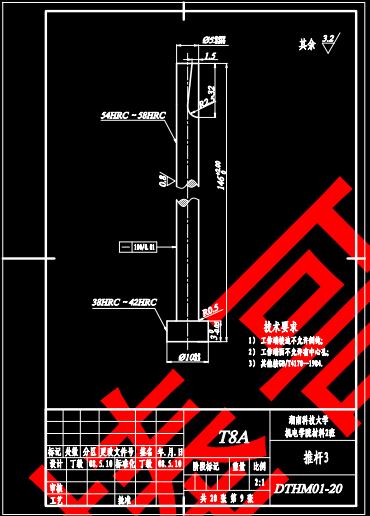
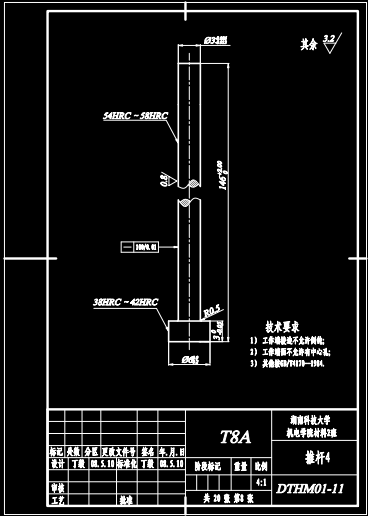
其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



1. 热处理: 淬火, 表面硬度230HB~270HB.

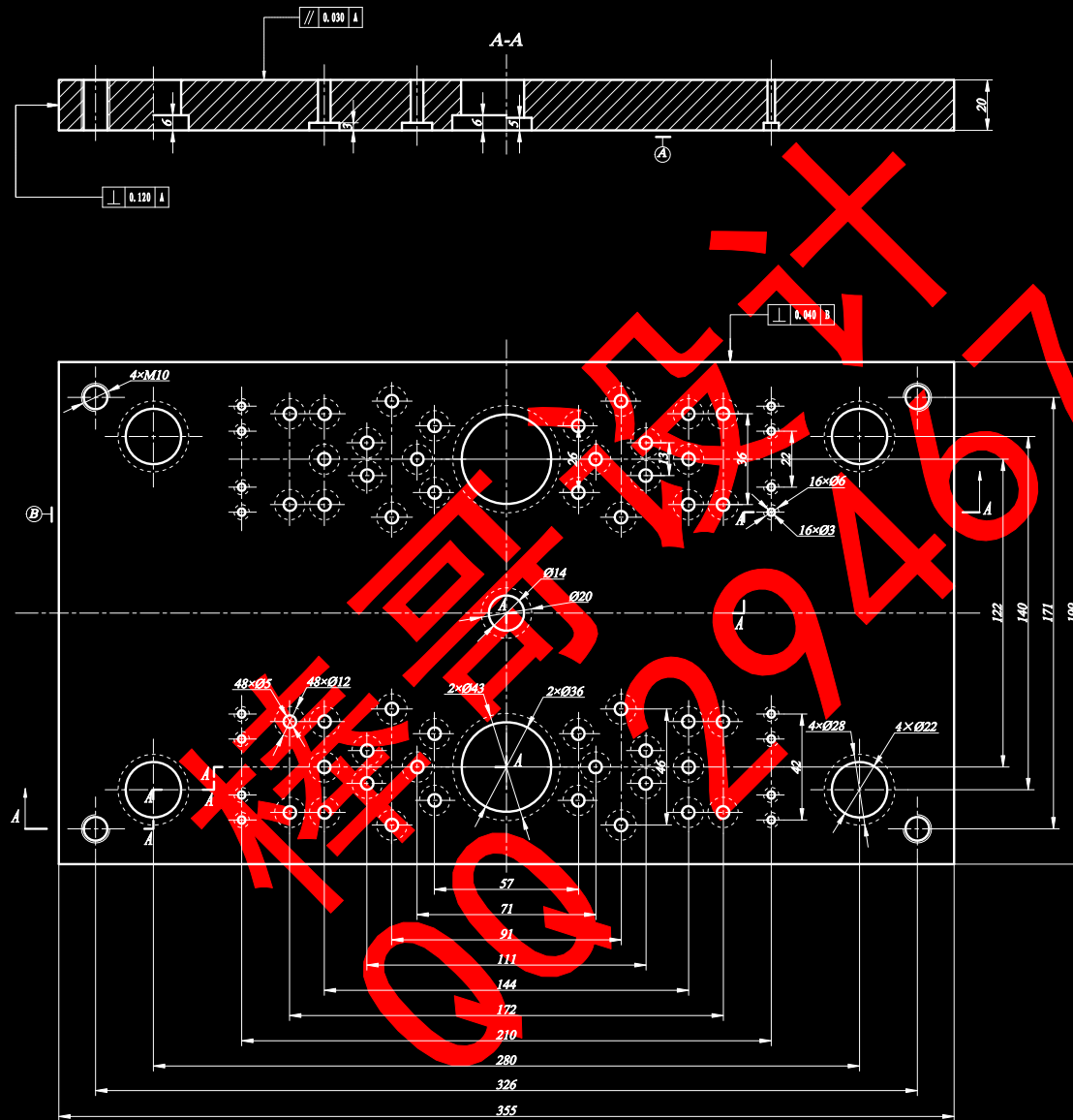
						45	湖南科技大学材料二班		
							型芯固定板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日		阶段标记	重量	比例
设计	丁毅	08.05.12	标准化	丁毅	08.05.12				
审核								1:1.5	
工艺			批准			共20 张	第 18 张	DZZHGM01-05	

4-推杆复位杆-5张A4



5-推杆固定板-A1

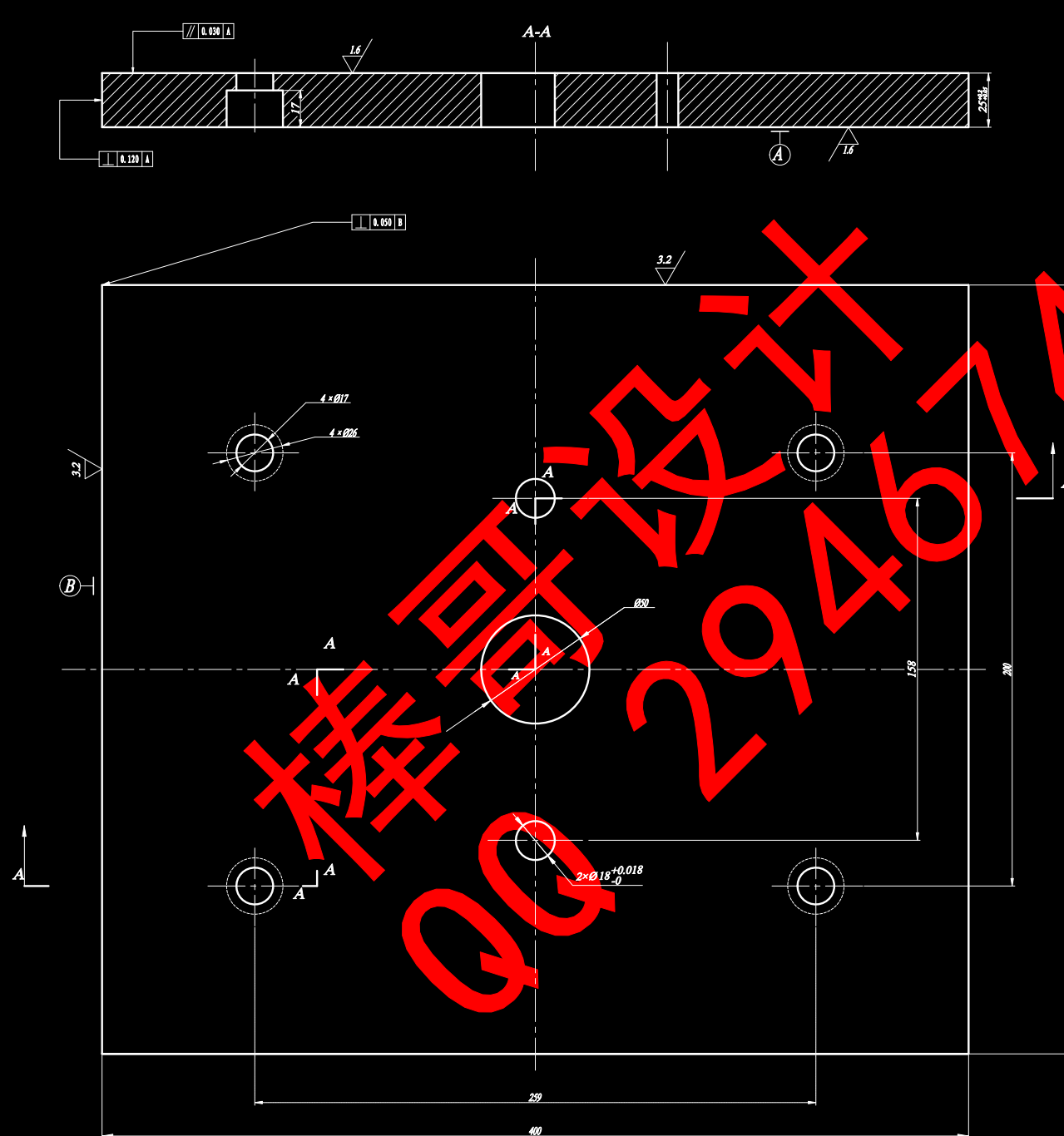
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
热处理: 调质, 表面硬度230HB~270HB。

							45			湖南科技大学材料二班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	DZZHGM01-03	
设计	丁毅	08.05.11	标准化	丁毅	08.05.11				1:1.5		
审核											
工艺				批准		共 20 张		第 17 张			

6-动模座板-A1

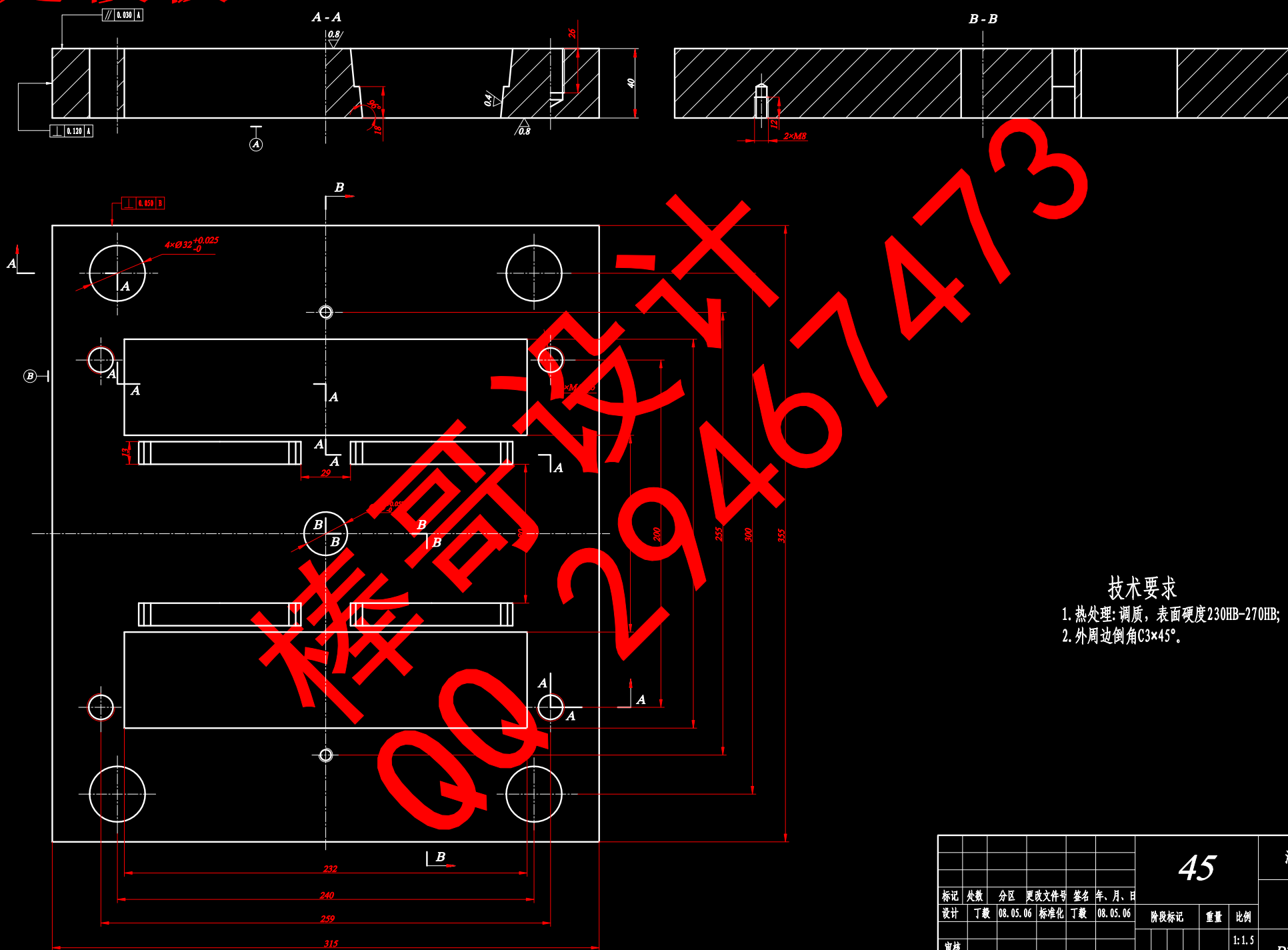


技术要求

1. 未注明的圆角为R1;
2. 图中未注倒角为1×45°;
3. 热处理: 调质, 表面硬度230HB-270HB.

						45	湖南科技大学材料二班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		动模座板		
设计	丁毅	08.05.09	标准化	丁毅	08.05.09				
						阶段标记	重量	比例	
								1:1.5	
审核						DZZHGM01-01			
工艺			批准						
						共 20 张 第 1 张			

7-定模板-A1



技术要求

1. 热处理: 调质, 表面硬度230HB-270HB;
2. 外周边倒角C3×45°.

						45			湖南科技大学	
									定模板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	DZZHGM01-07	
设计	丁毅	08.05.06	标准化	丁毅	08.05.06					
审核						共 20 张	第 3 张	1:1.5		
工艺										

8-定模座板-A1



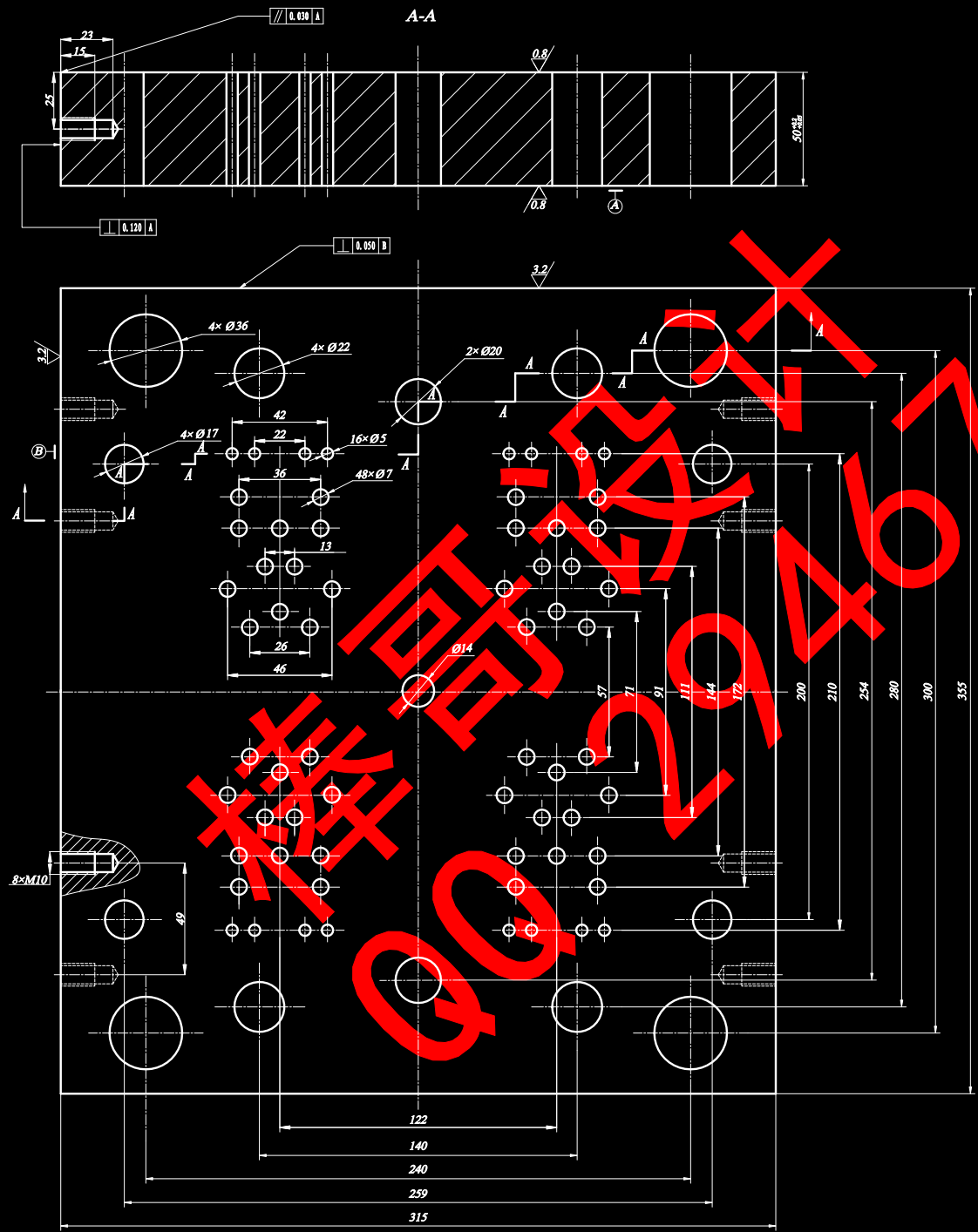
其余 3.2

技术要求

1. 未注明的圆角为R1;
2. 图中未注倒角为 $1 \times 45^\circ$;
3. 热处理: 调质, 表面硬度230HB-270HB。

						45	湖南科技大学		
							定模座板		
标记 设计	处数 丁毅	分区 08.05.09	更改文件号 标准化	签名 丁毅	年、月、日 08.05.09		阶段标记	重量	比例
审核								1:1.5	
工艺			批准			共 20 张 第 2 张		DZZHGM01-09	

9-支撑板-A1



其余 $\sqrt{6.3}$

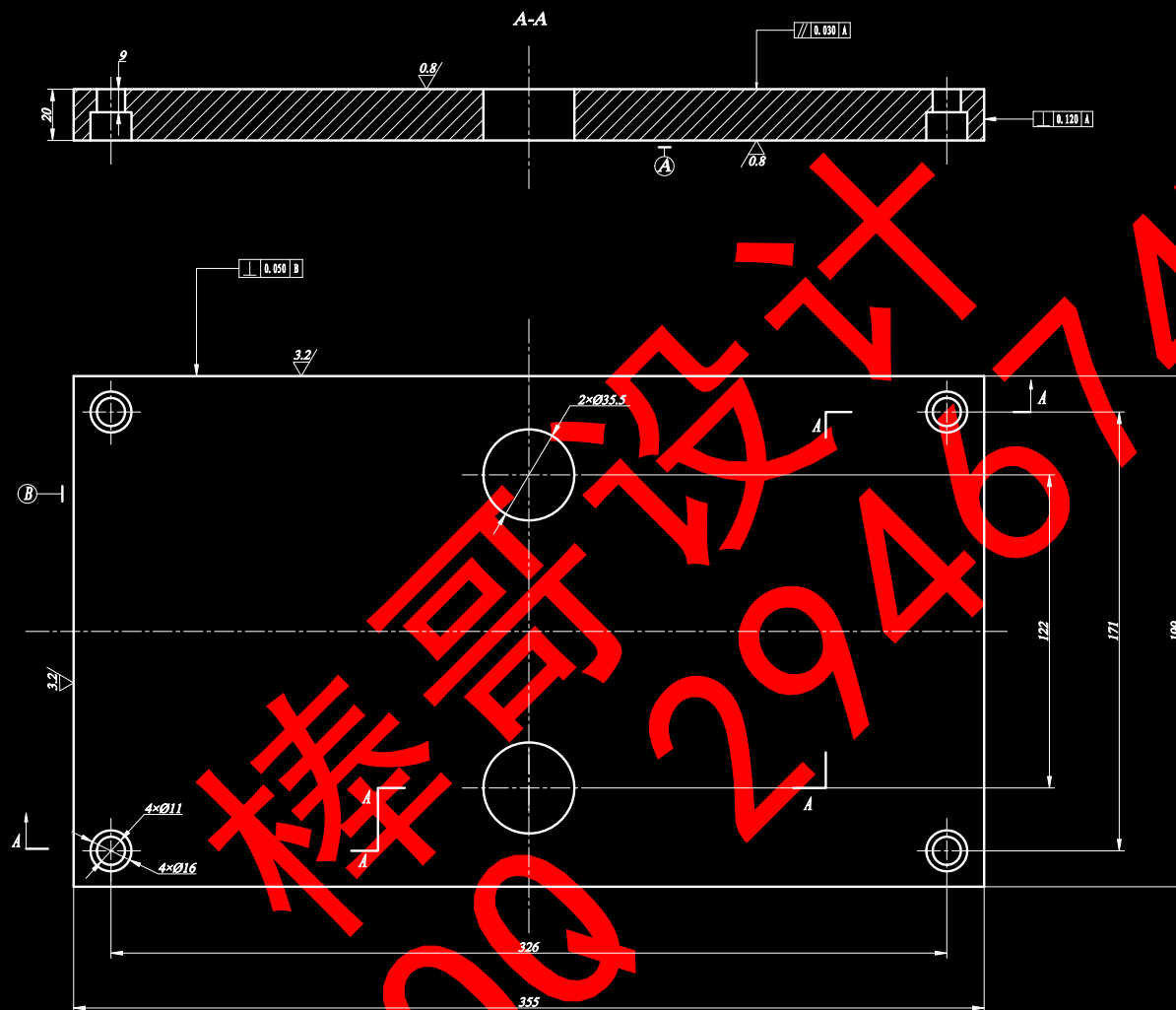
技术要求

热处理: 调质, 表面硬度230HB~270HB.

						45	湖南科技大学材料二班		
							支撑板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	丁毅	08.05.11	标准化	丁毅	08.05.11		阶段标记	重量	比例
								1:1.5	
审核						共 20 张 第 19 张			
工艺				批准					
						DZZHGM01-04			

10-推板-A1

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
热处理：淬火，表面硬度43HRC~48HRC。

						45			湖南科技大学材料二班	
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	丁毅	08.05.11	标准化	丁毅	08.05.11					
审核									1:1.5	
工艺				批准		共 20 张		第 16 张		
						DZZHGM01-02				

1-拉料杆-A4

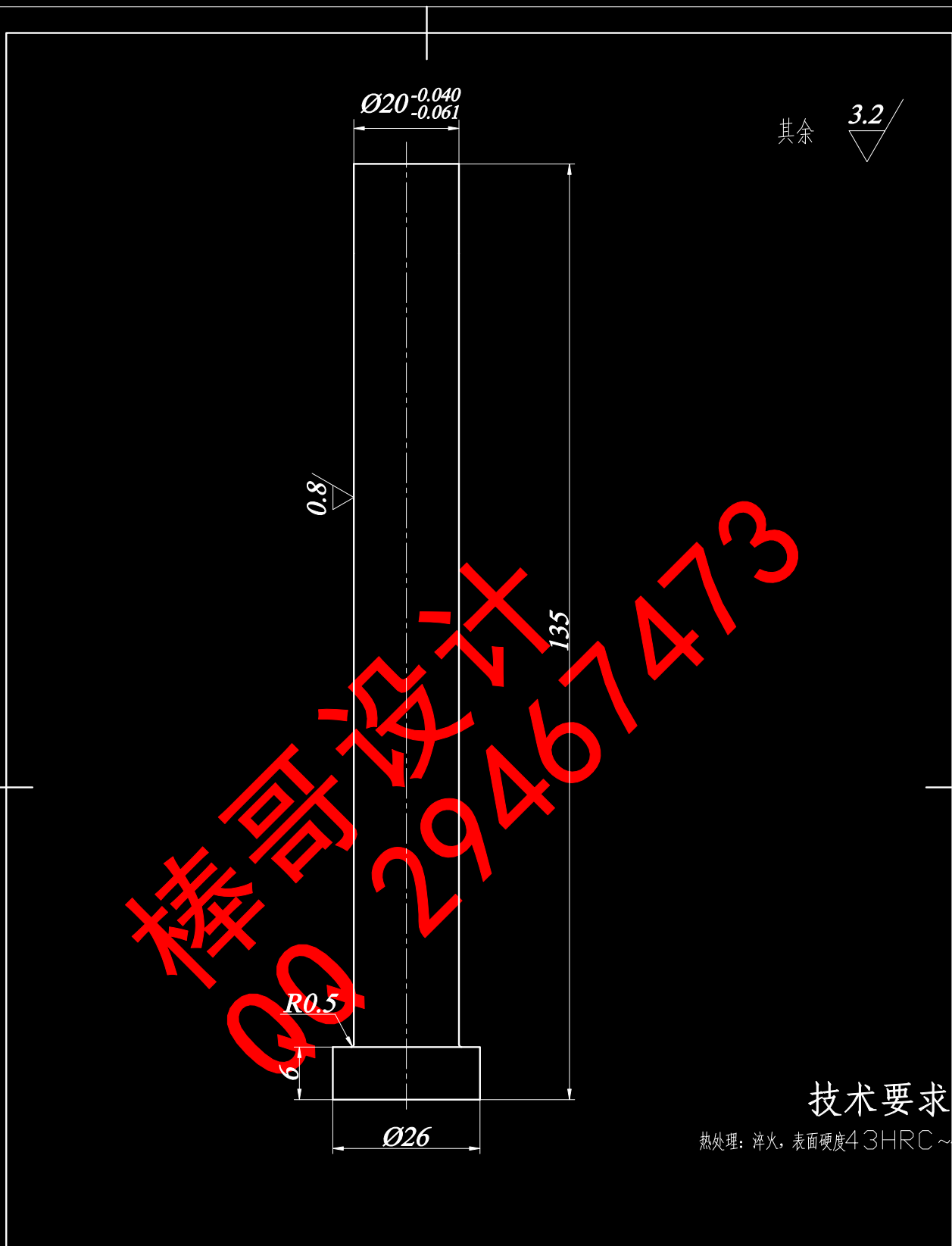


技术要求

- 1) 工作端棱边不允许倒钝;
- 2) 工作端面不允许有中心孔;
- 3) 其他按GB/T 4170-1984.

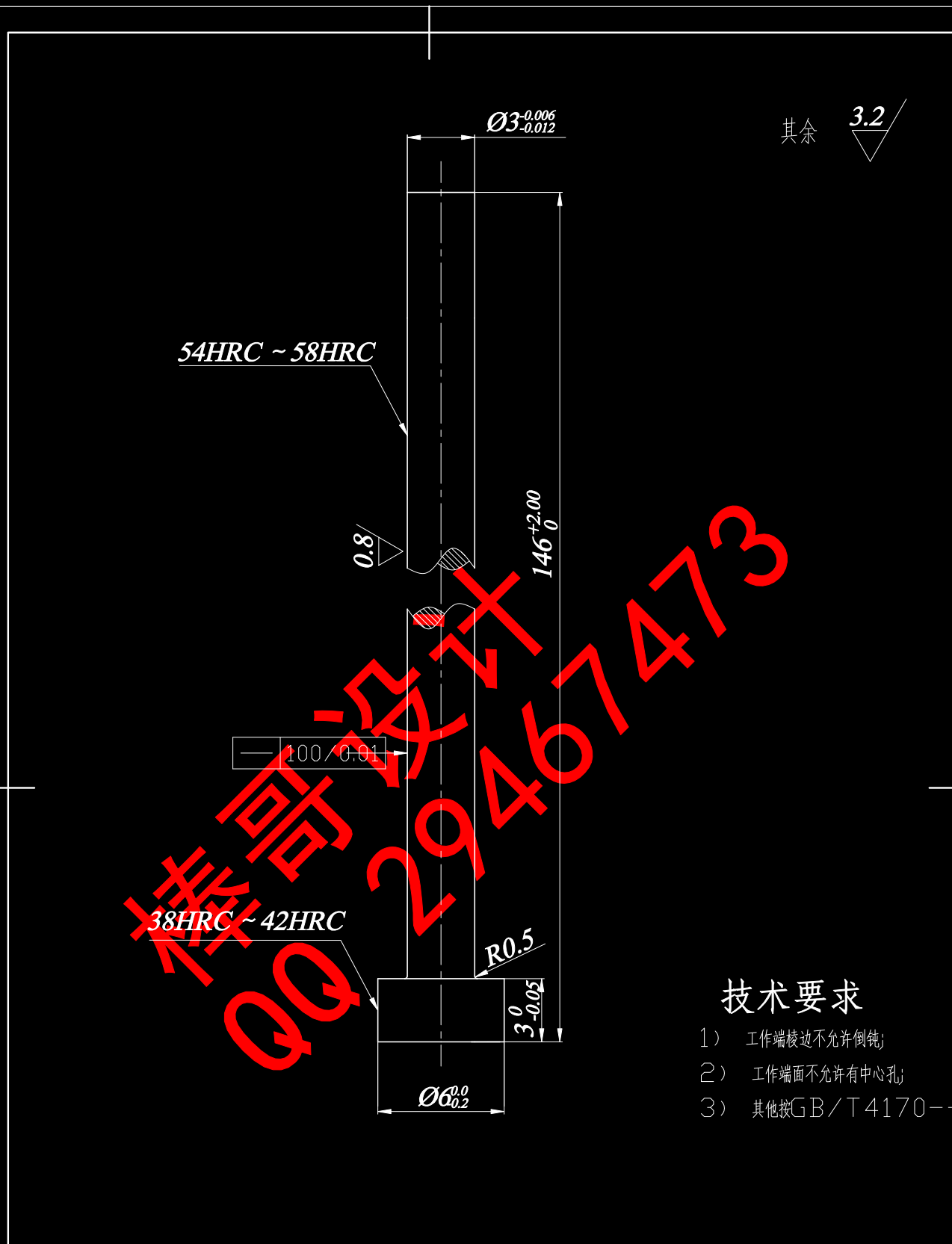
						T8A					湖南科技大学 机电学院材料2班				
											拉料杆				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年.月.日	阶段标记			重量	比例	DZZHGM01-26			
设计	丁毅	08.5.13	标准化	丁毅	08.5.13										
										2:1					
审核						共 20 张 第 13 张									
工艺			批准												

12-复位杆-A4



						45			湖南科技大学 机电学院材料2班		
									复位杆		
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年.月.日	阶段标记		重量	比例	DTHM01-29
设计	丁毅	08.5.10	标准化	丁毅	08.5.10						
审核										1:1	
工艺				批准			共 20 张 第12 张				

13-推杆-A4



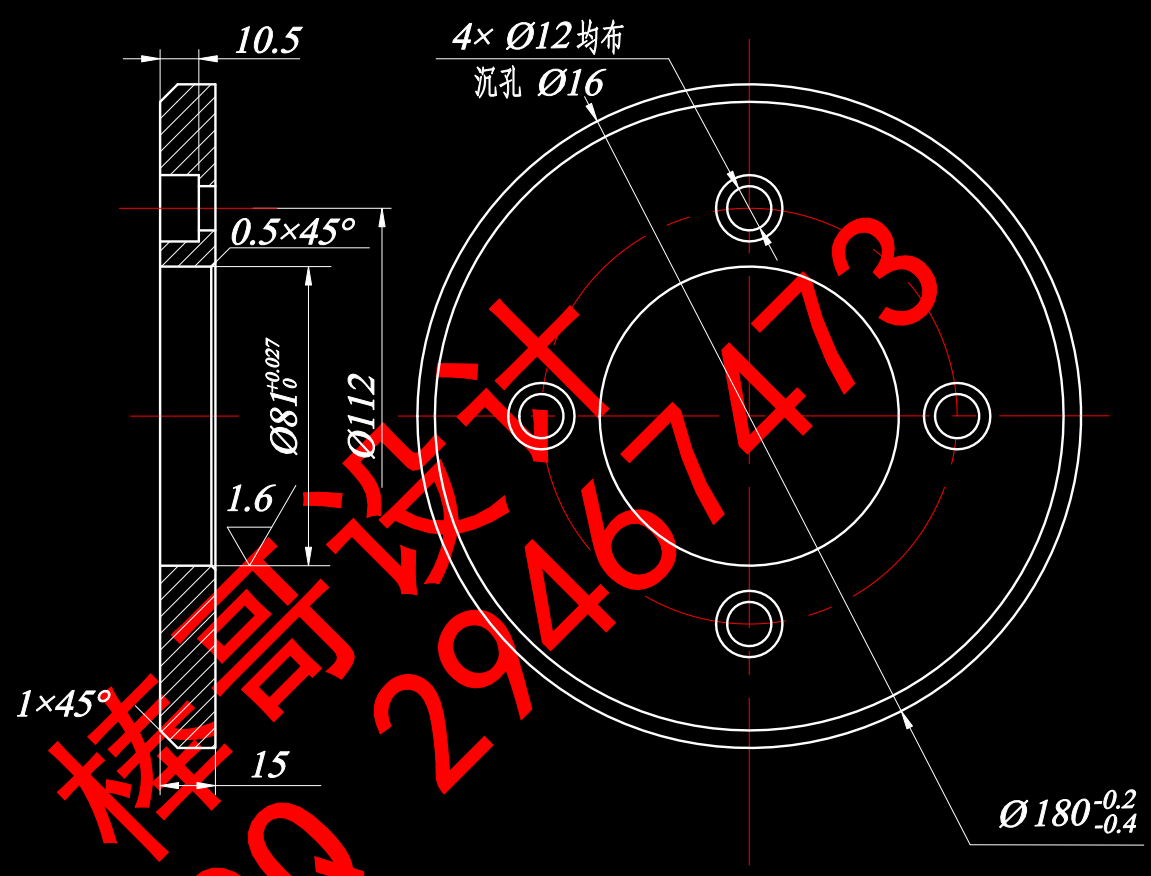
技术要求

- 1) 工作端棱边不允许倒钝;
- 2) 工作端面不允许有中心孔;
- 3) 其他按GB/T 4170--1984.

						T8A			湖南科技大学 机电学院材料2班	
									推杆4	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	阶段标记	重量	比例	DTHM01-11	
设计	丁毅	08.5.10	标准化	丁毅	08.5.10					
审核								4:1		
工艺			批准			共 20 张 第 8 张				

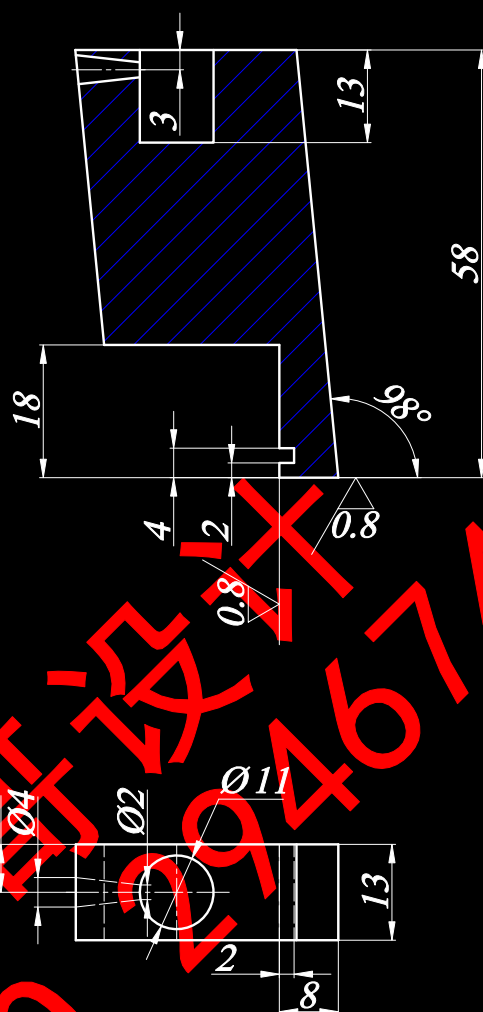
14-定位圈-A4

其余 $\sqrt[6.3]{}$



						45			湖南科技大学材料二班	
									定位圈	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	
设计	丁毅	08.05.10	标准化	丁毅	08.05.10					
									2:1	
审核										
工艺			批准			共20张			第14张	
									DZZHGM01-10	

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

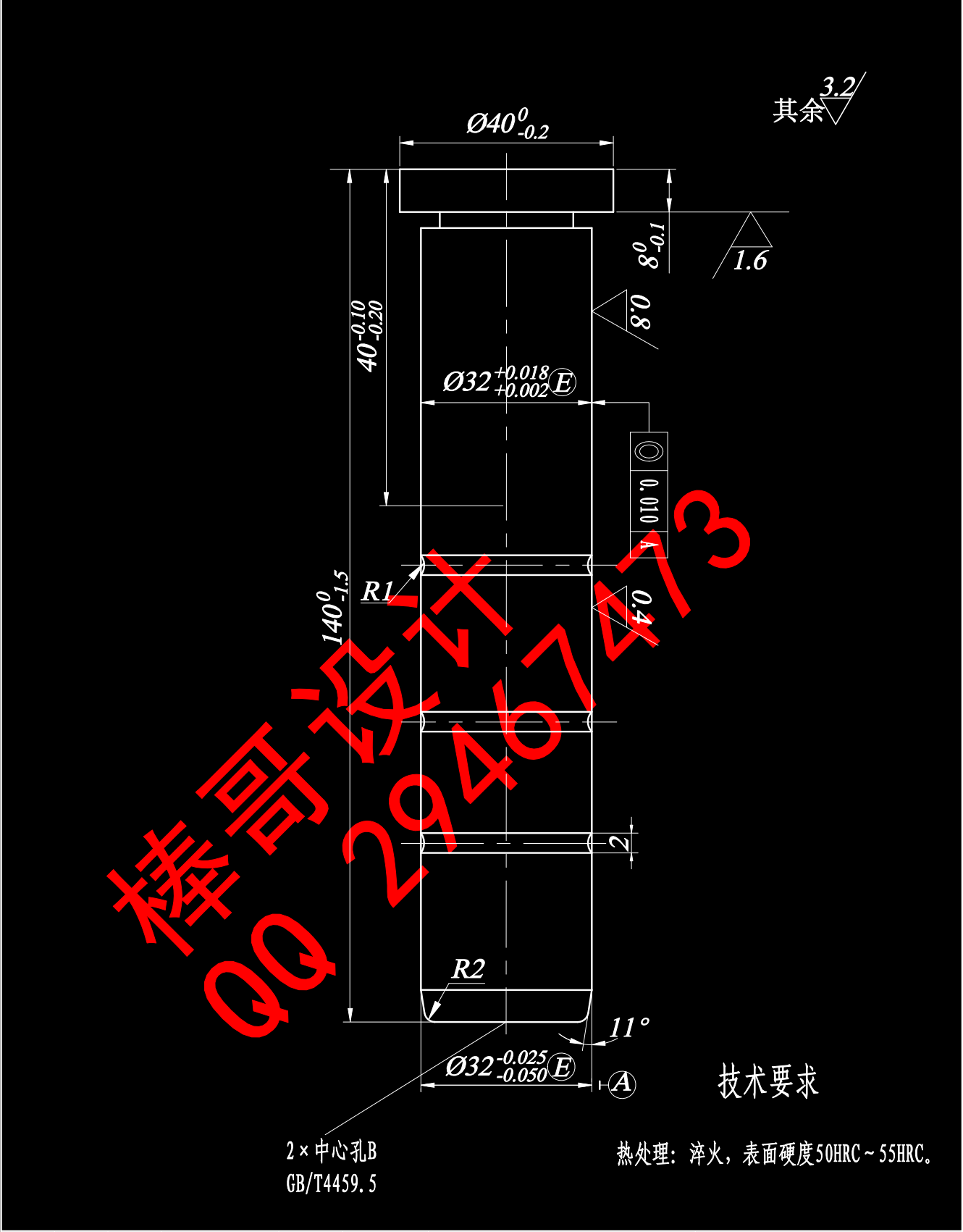


技术要求

热处理：淬火，表面硬度48HRC~52HRC。

						<i>Cr12MoV</i>			湖南科技大学 机电学院材料2班	
									滑块	
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	丁毅	08.5.13	标准化	丁毅	08.5.13					1:1
审核										
工艺			批准			共20 张 第 15 张			<i>DZZHGM01-08</i>	

						T10A					湖南科技大学 机电学院材料2班						
																主流道衬套	
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年.月.日	阶段标记			重量	比例	DZZHGM01-26					
设计	丁毅	08.5.13	标准化	丁毅	08.5.13												
审核																	
工艺				批准													



						T8A			湖南科技大学材料二班	
									导柱	
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年、月、日				
设计	丁毅		08.05.10	标准化	丁毅	08.05.10	阶段标记		重量	比例
审核									1 : 1	DZZHGM01-25
工艺				批准			共 20 张		第 5 张	