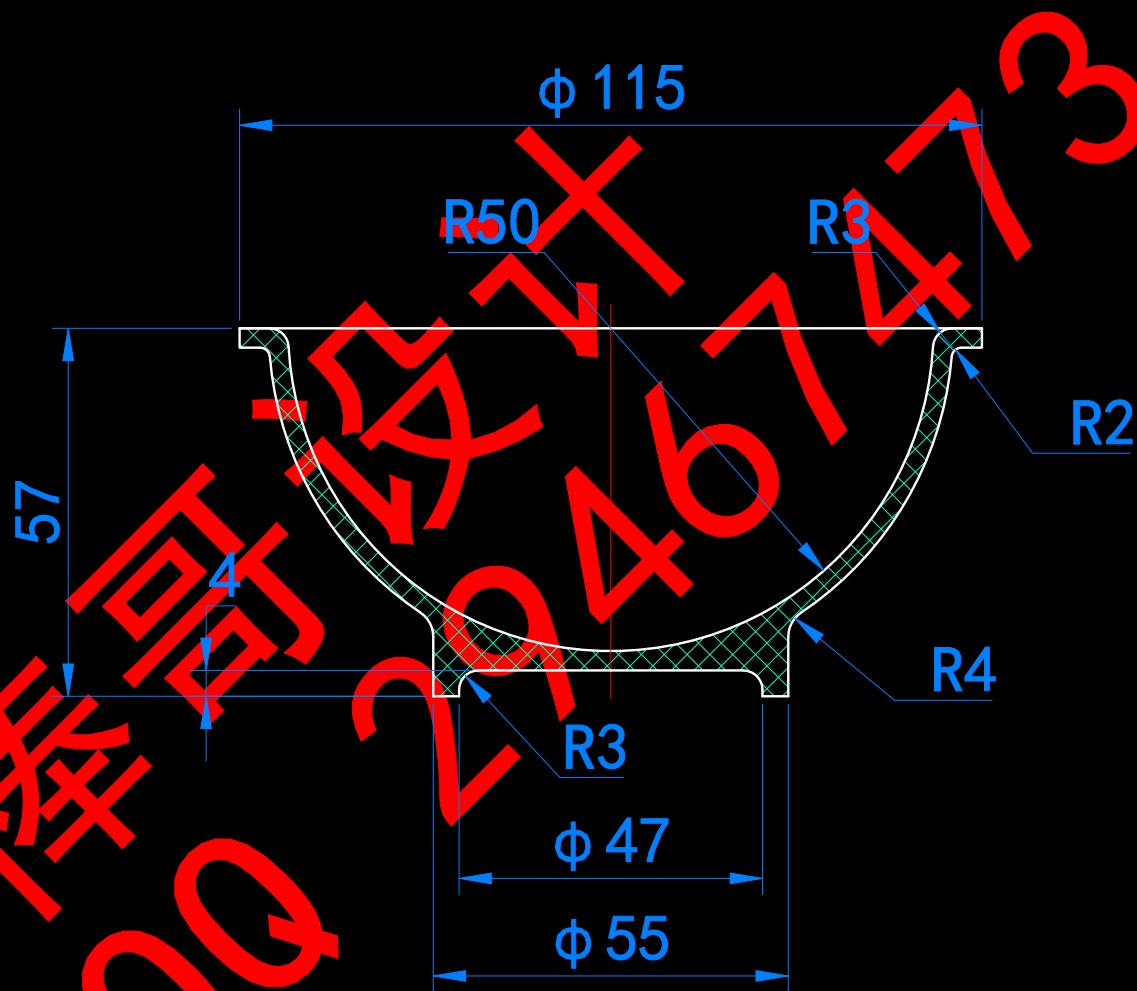
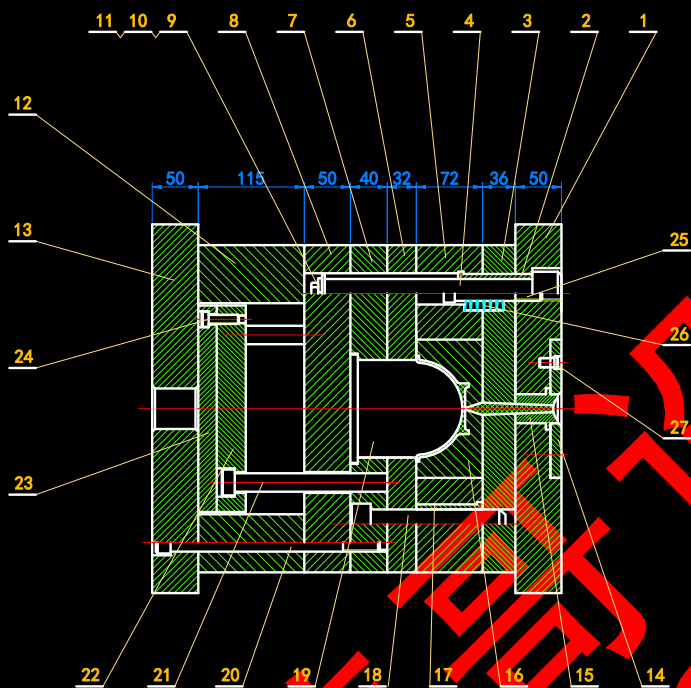


0-塑件图-A4

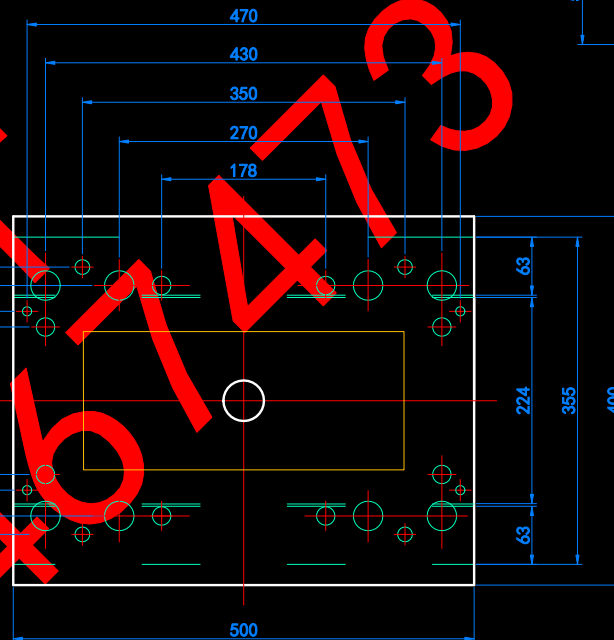
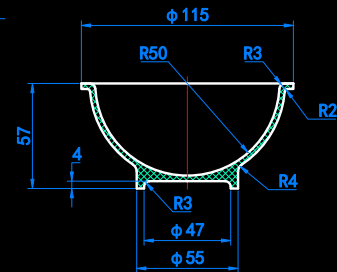
1:2
制品简图



1-装配图-A0



1:2
制品简图



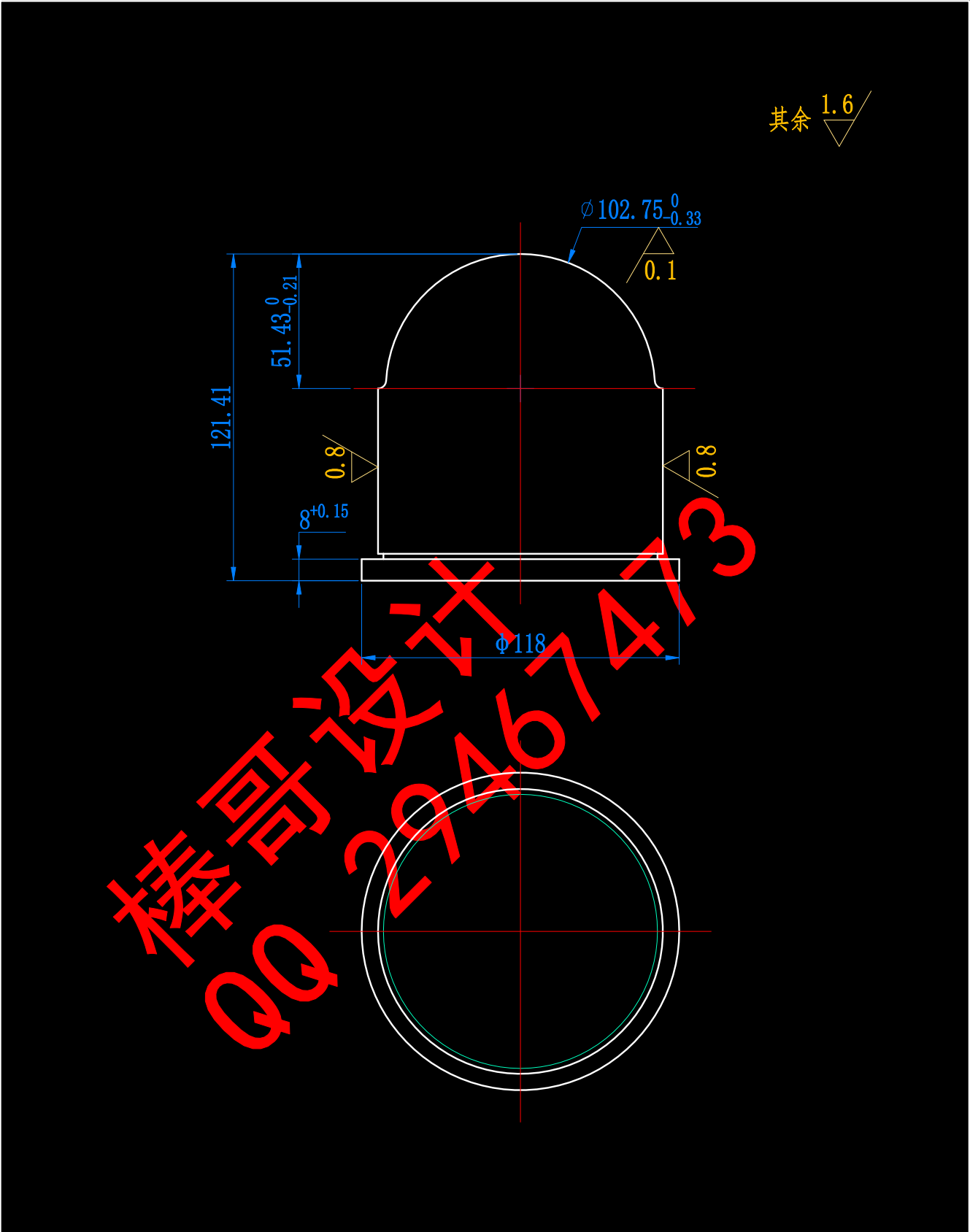
说明

选用GB/T12556.1-1990标准中的355x500模架,此模具为日常用品碗的壳体注射模,在卧式注射机上使用.采用点式浇口,位置选择在工作的底部,不影响工作的外观,进料和排气都较合理,开模时工件被顶板推出.

27	螺钉	2	45					9	限位螺钉	4	45			
26	弹簧	4	65Mn				Φ 10	8	支承板	1	45	GB/T12556.1-1990		
25	推销	4	A3				Φ 20	7	固定板	1	45			
24	螺钉	4	45				Φ 10	6	顶板	1	45			
23	顶杆固定板	1	A3					5	定模板	1	45	GB/T12556.1-1990	500x355	
22	推板	1	45					4	定距导柱	4	T8A			
21	推杆	1	T8A	GB/T4169.1-1984				3	脱浇板	1	45		500x355	
20	螺钉	4	45				Φ 20	2	导套	4	T8A			
19	型芯	2	20CrMnTi					1	定模座板	1	45	GB/T12556.1-1990	500x400	
18	导柱	4	20	GB4169.4-1984				序号	名称	数量	材料	标准	备注	
17	导套	4	T8A	GB/T1184-1996										
16	凹模	1	20CrMnTi											
15	浇道口	1	T8A											
14	定位圈	1	45					标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
13	动模座板	1	45	GB/T12556.1-1990				设计	吴杰成	12.12	标准化			
12	垫块	2	A3	GB/T12556.1-1990				绘图	吴杰成	12.12				
11	弹簧垫圈	4	65Mn	GB/T93-87	Φ 10.2			审核	曾老师					
10	垫圈	4	45	GB/T95-85	Φ 32			工艺	吴杰成	12.12	批准			

阶段标记	数量	比例
S A	1件	1:4

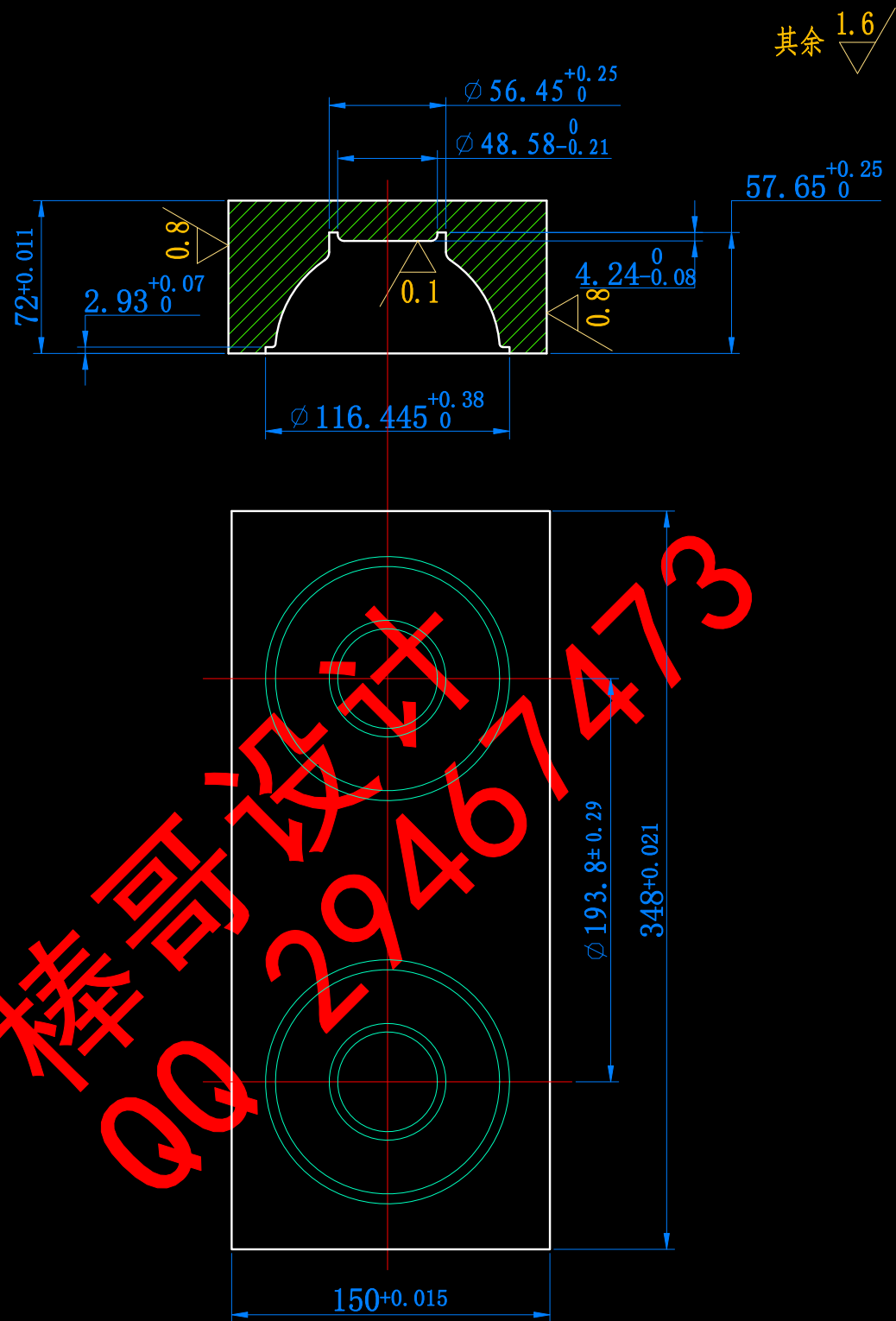
2-型芯-A2



其余 $\sqrt{1.6}$

						20CrMnTi			
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	数量	比例	
审核						S	A	2件	1:2
工艺			批准						

3-凹模-A1



						20CrMnTi			
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	数量	比例	
审核						S	A	1件	1:2
工艺			批准						