

技术要求:

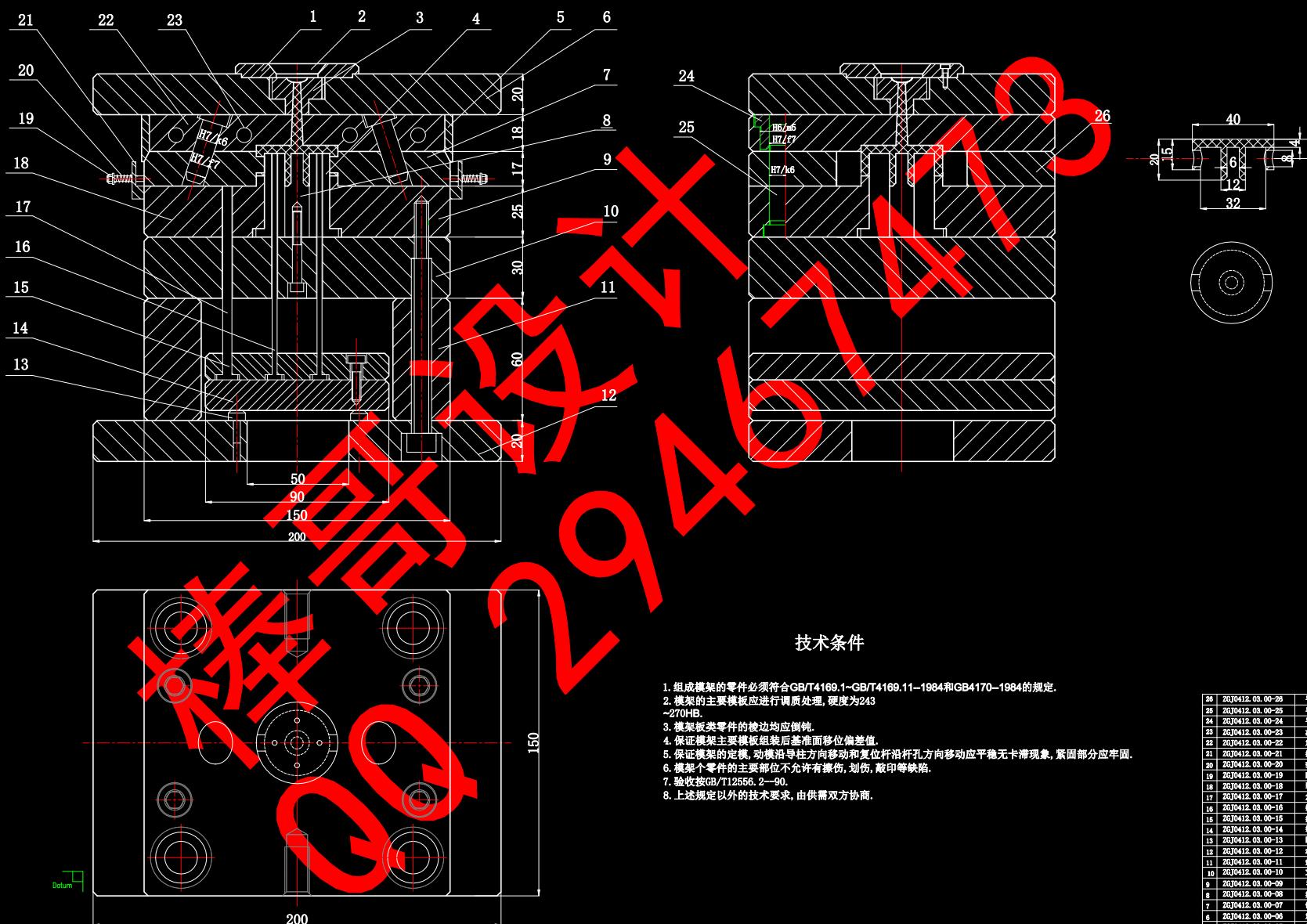
1. 制件表面光滑平整, 不准有飞边, 手柄及盖穴外观轴向

### 技术要求:

1. 制件表面光滑平整，不准有飞边、毛刺及其它外观缺陷。
  2. 色泽均匀协调，不准有气泡、裂纹、划痕、缩孔等缺陷。
  3. 制件尺寸要求在偏差范围之内，并达到所需要的精度。

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	重量	比例
审核								
工艺			批准					

# AO-模具装配图



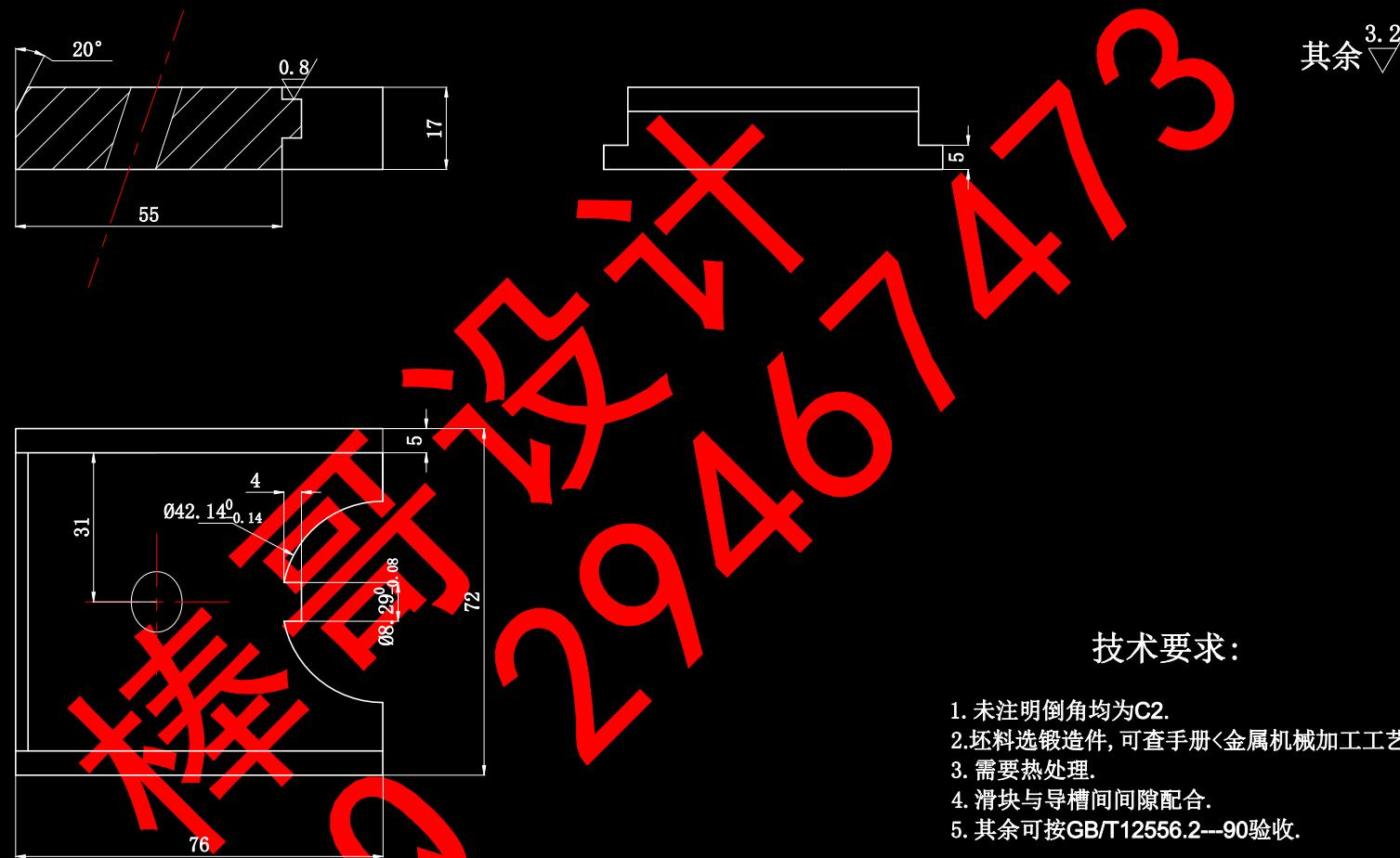
## 技术条件

1. 组成模架的零件必须符合GB/T4169.1~GB/T4169.11-1984和GB4170-1984的规定。
2. 模架的主要模板应进行调质处理, 硬度为243~270HB。
3. 模架板类零件的棱边均应倒钝。
4. 保证模架主要模板组装后基准面移位偏差值。
5. 保证模架的定模、动模沿导柱方向移动和复位杆沿杆孔方向移动应平稳无卡滞现象, 紧固部分应牢固。
6. 模架个零件的主要部位不允许有擦伤、划伤、敲印等缺陷。
7. 验收按GB/T12556.2-90。
8. 上述规定以外的技术要求, 由供需双方协商。

序号	代号	名称	件数	材料	备注
26	ZJ0412. 03. 00-26	导柱	1	45	HB20-270
25	ZJ0412. 03. 00-25	导柱	4	T8A	HB20-57
24	ZJ0412. 03. 00-24	导套	4	T8A	HB20-57
23	ZJ0412. 03. 00-23	冲压模道	1	45	HB23-270
21	ZJ0412. 03. 00-21	垫块	2	Cr12MoV	HB23-28
22	ZJ0412. 03. 00-22	定位销	1	45	HB20-270
20	ZJ0412. 03. 00-20	锁紧	2	50CrVA	HB20-57
19	ZJ0412. 03. 00-19	限位螺钉	2	T8A	HB20-57
18	ZJ0412. 03. 00-18	型芯衬块2	1	40Cr	HB20-50
17	ZJ0412. 03. 00-17	复位杆	1	40Cr	HB20-270
16	ZJ0412. 03. 00-16	螺杆	4	T8A	HB20-54
15	ZJ0412. 03. 00-15	螺杆固定板	1	45	HB23-28
14	ZJ0412. 03. 00-14	螺母	1	45	HB20-270
13	ZJ0412. 03. 00-13	限位钉	4	45	HB23-28
12	ZJ0412. 03. 00-12	动模垫板	1	45	HB20-280
11	ZJ0412. 03. 00-11	垫块	2	Q235	HB23-48
10	ZJ0412. 03. 00-10	支承板	1	45	HB20-270
9	ZJ0412. 03. 00-09	动模板	1	45	HB20-270
8	ZJ0412. 03. 00-08	型芯衬块1	1	40Cr	HB20-50
7	ZJ0412. 03. 00-07	侧型芯滑块	1	T10	HB20-50
6	ZJ0412. 03. 00-06	侧模板	1	45	HB20-280
5	ZJ0412. 03. 00-05	侧模板	2	45	HB20-280
4	ZJ0412. 03. 00-04	型腔衬块	1	40Cr	HB20-50
3	ZJ0412. 03. 00-03	内六角螺钉	12	45	HB28-38
2	ZJ0412. 03. 00-02	定位销	1	45	HB23-57
1	ZJ0412. 03. 00-01	锁口销	1	T8A	HB23-57

ABS  
领江高等专科学校  
材料模装配图  
新记号: 分区 签名: 年月日  
设计: 审核: 月日 会签: 样化: 施工标记: 重量: 比例:  
材料: 用途: 日期: 会签: 样化: 施工标记: 重量: 比例:  
工艺: 材质: 会签: 样化: 施工标记: 重量: 比例:  
ZJ0412.03.00

# A3-侧型心滑块

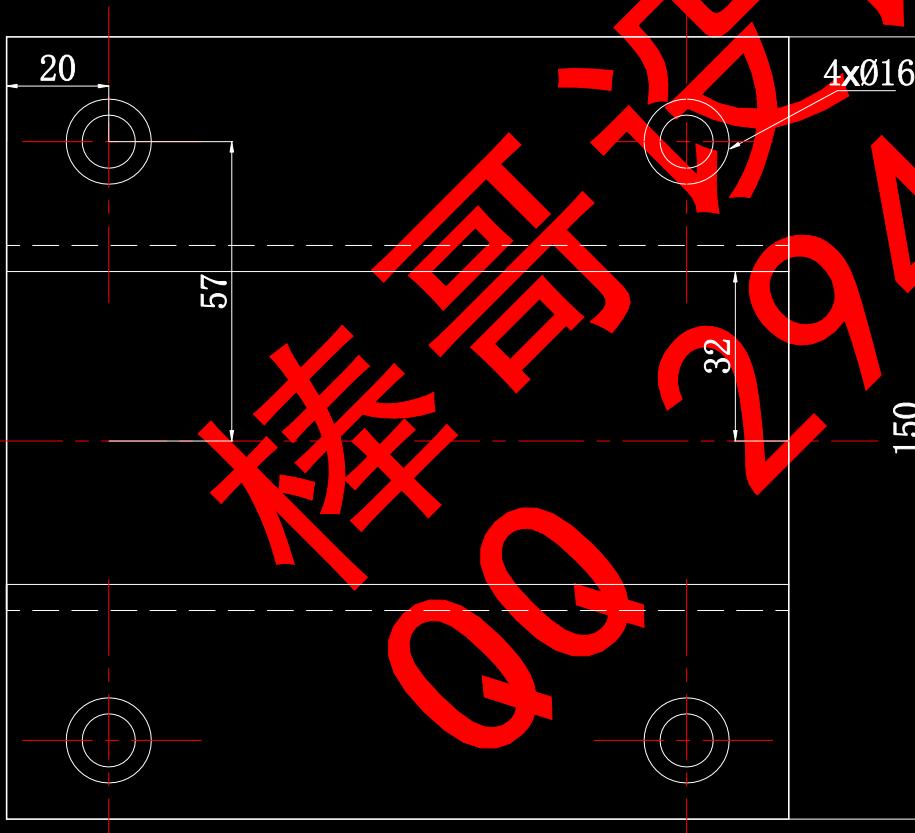
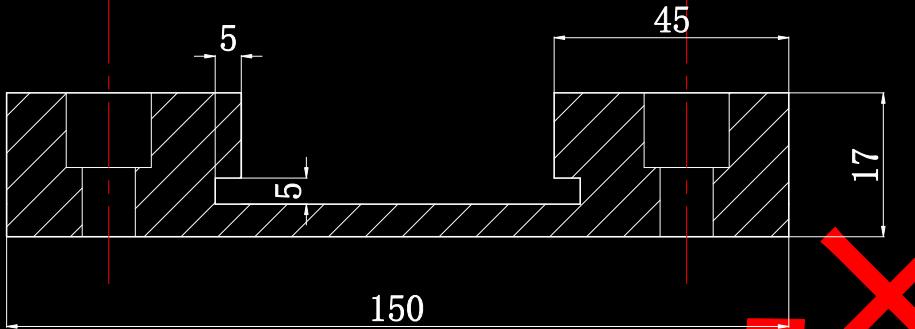


## 技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 滑块与导槽间间隙配合.
5. 其余可按GB/T12556.2--90验收.

T10						
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 重量 比例
审核						1:1
工艺			批准		共 张 第 张	ZGJ0412.03.00-07

# A3-导滑槽

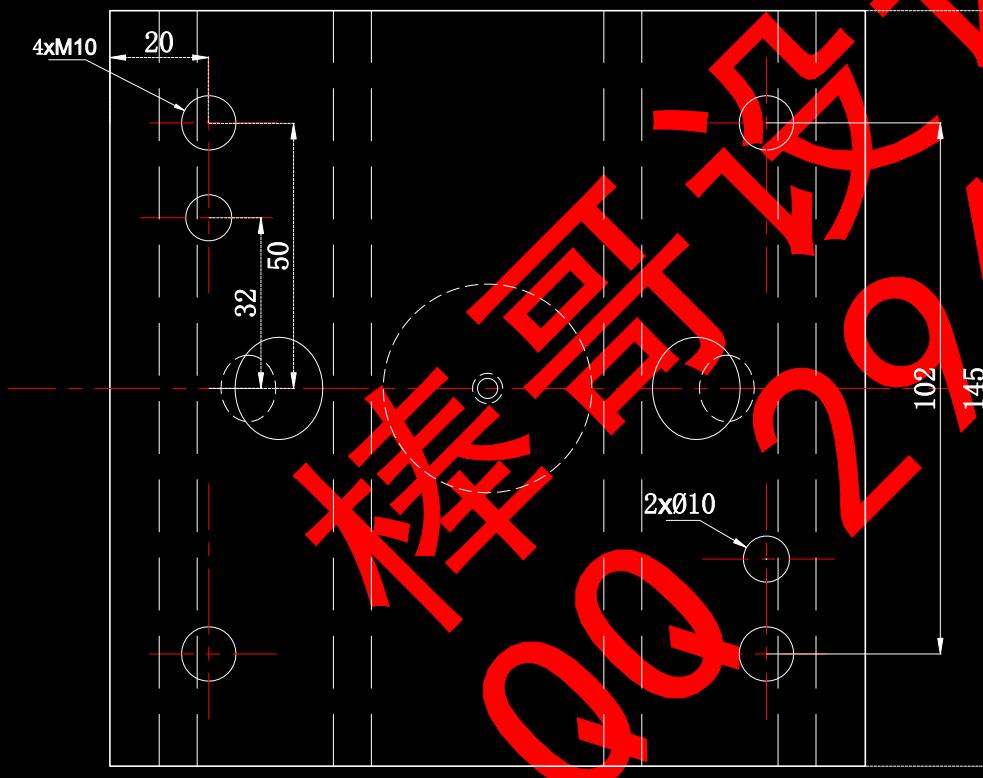
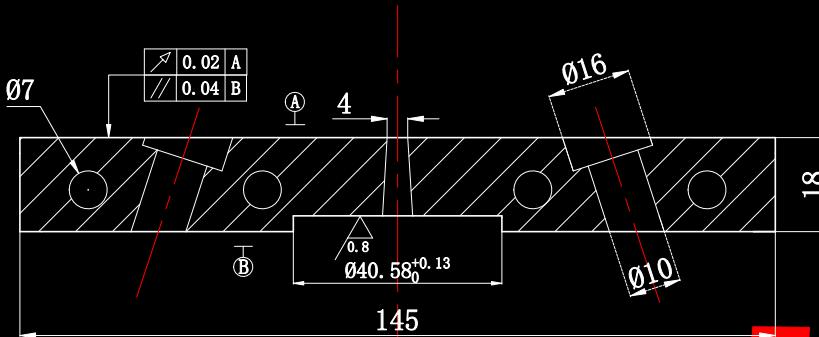


## 技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2--90验收.

45	导滑槽			ZGJ0412. 03. 00-26
标记	处数	分区	更改文件号	签名 年月日
设计			标准化	
审核				1:1
工艺			批准	共 张 第 张

# A3-定模板

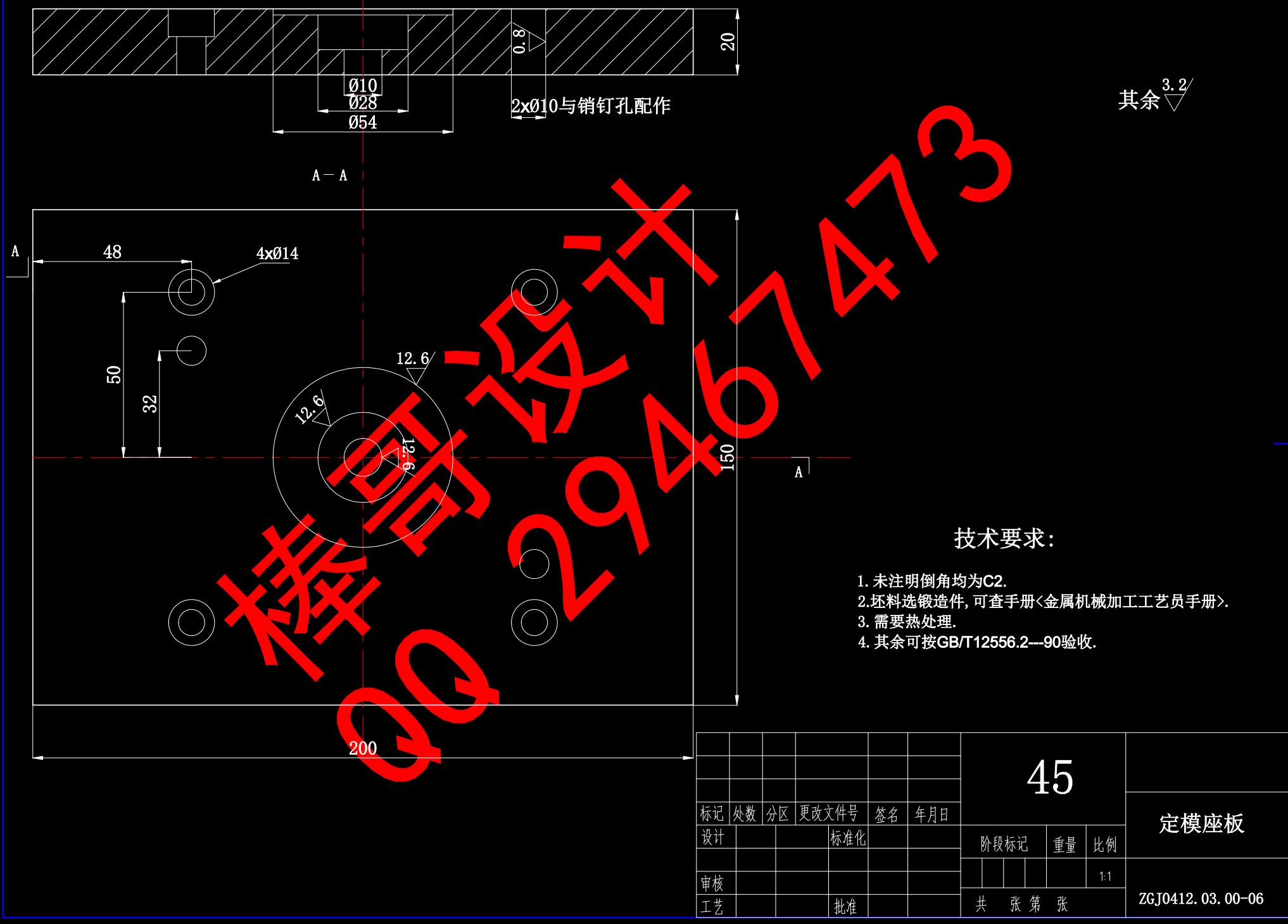


## 技术要求:

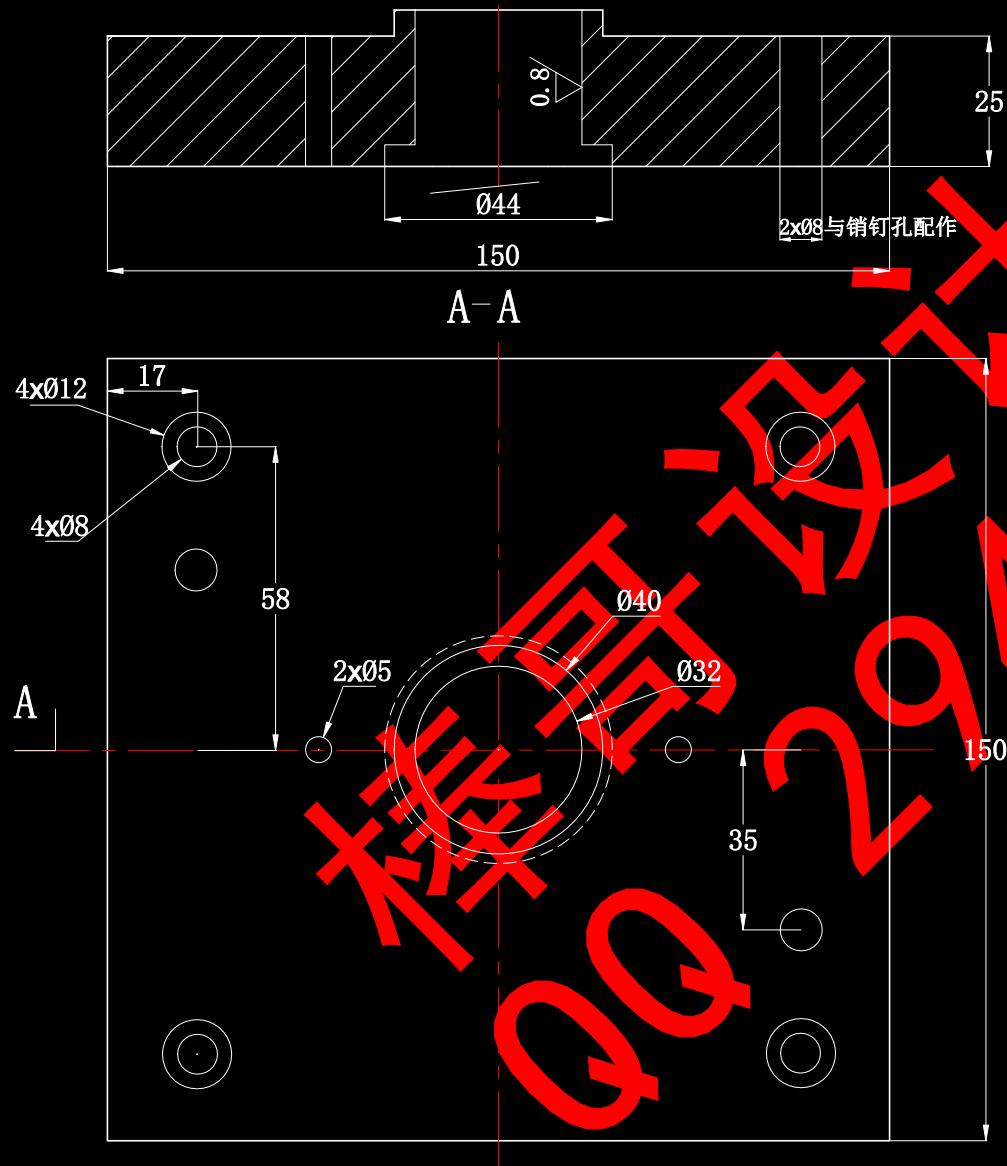
- 未注明倒角均为C2.
- 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
- 需要热处理.
- 导柱与导套间隙配合.
- 其余可按GB/T12556.2--90验收.

40Cr							定模板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	唐国虎		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核						1:1			
工艺			批准			共	张	第	
ZGJ0412.03.00-22									

# A3-定模座板



# A3-动模板



其余 3.2/

## 技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2--90验收.

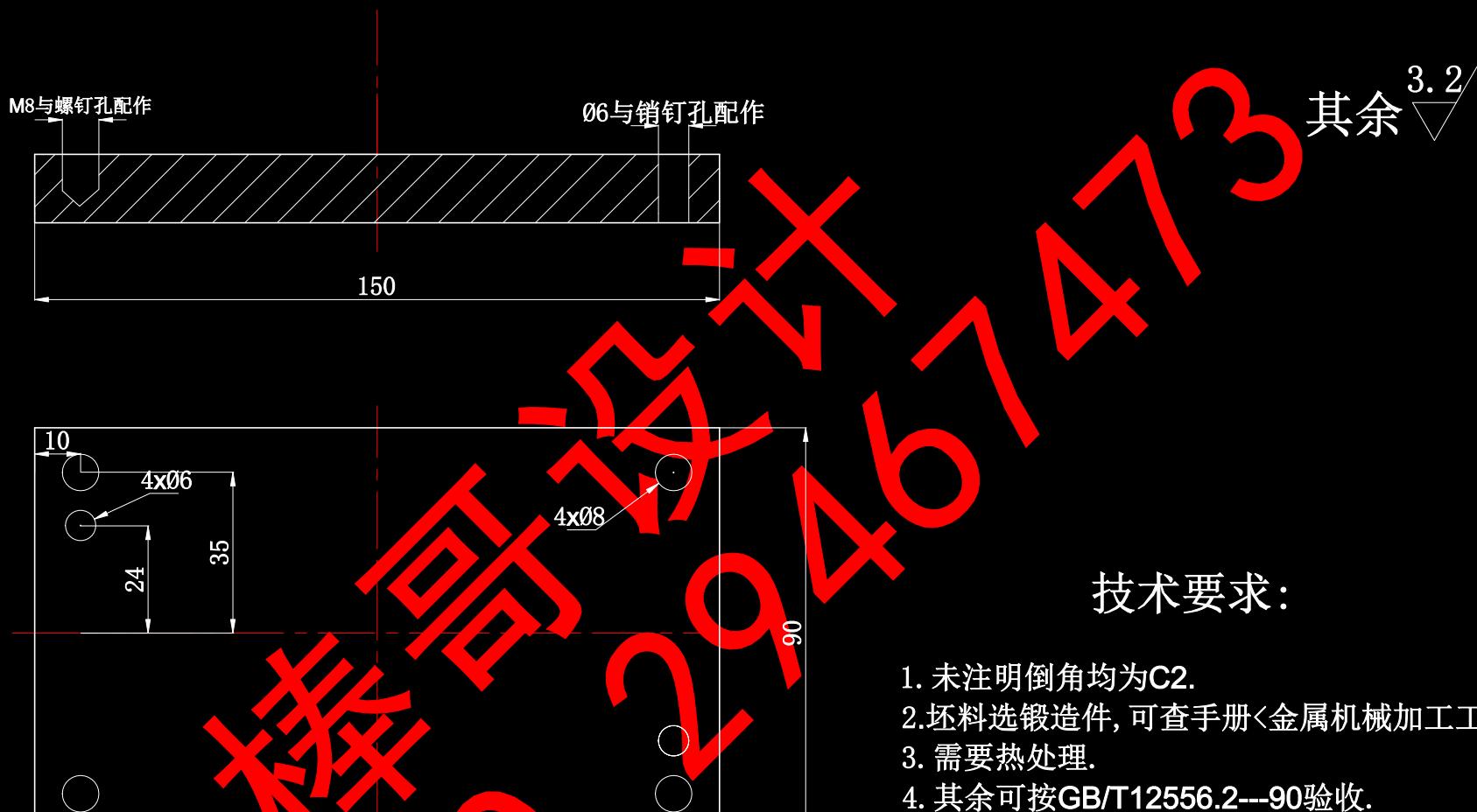
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45	
设计			标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			共 <input type="text"/> 张 第 <input type="text"/> 张	1:1

ZGJ0412.03.00-09

# A3-动模座板



# A3-推板



## 技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2---90验收.

45	推板		
标记	处数	分区	更改文件号
设计			标准化
审核			
工艺			批准
			1:1
	共	张	第
	ZGJ0412.03.00-14		

# A3-推杆固定板

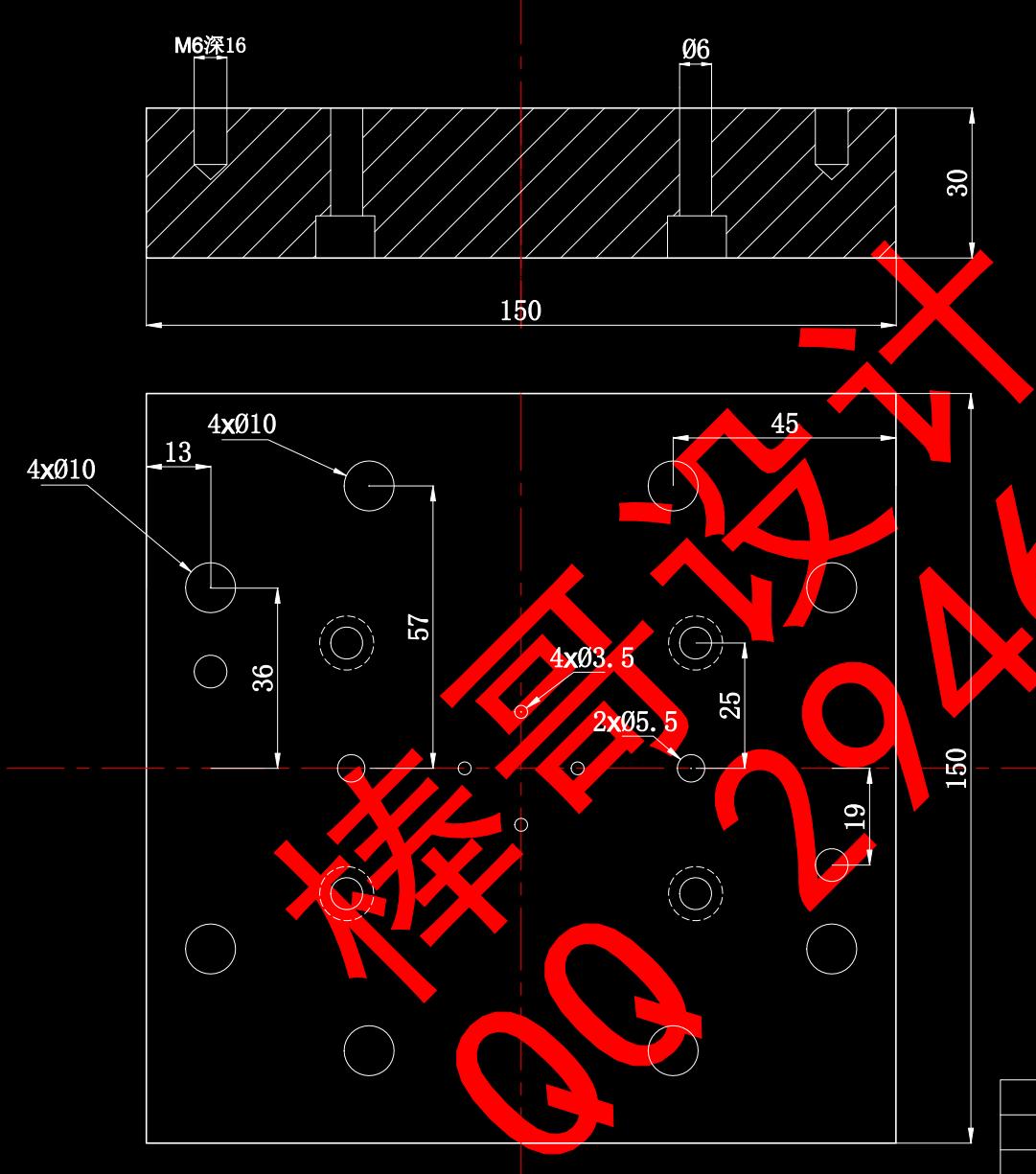


## 技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2---90验收.

							45	
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	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准		共 <span style="float: right;">张</span>	第 <span style="float: right;">张</span>		ZGJ0412.03.00.15

# A3-支撑板



## 技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2--90验收.

45						
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
审核						重量
工艺			批准			比例
						1:1
				共	张	张
				ZGJ0412.03.00-10		

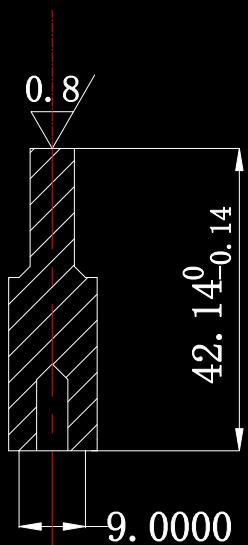


### 技术要求:

1. 淬硬部位要求58-60HRC, 待试模后淬火。
  2. 推杆安装保证要求尺寸。

# A4-型芯镶块1

3.2/  
其余



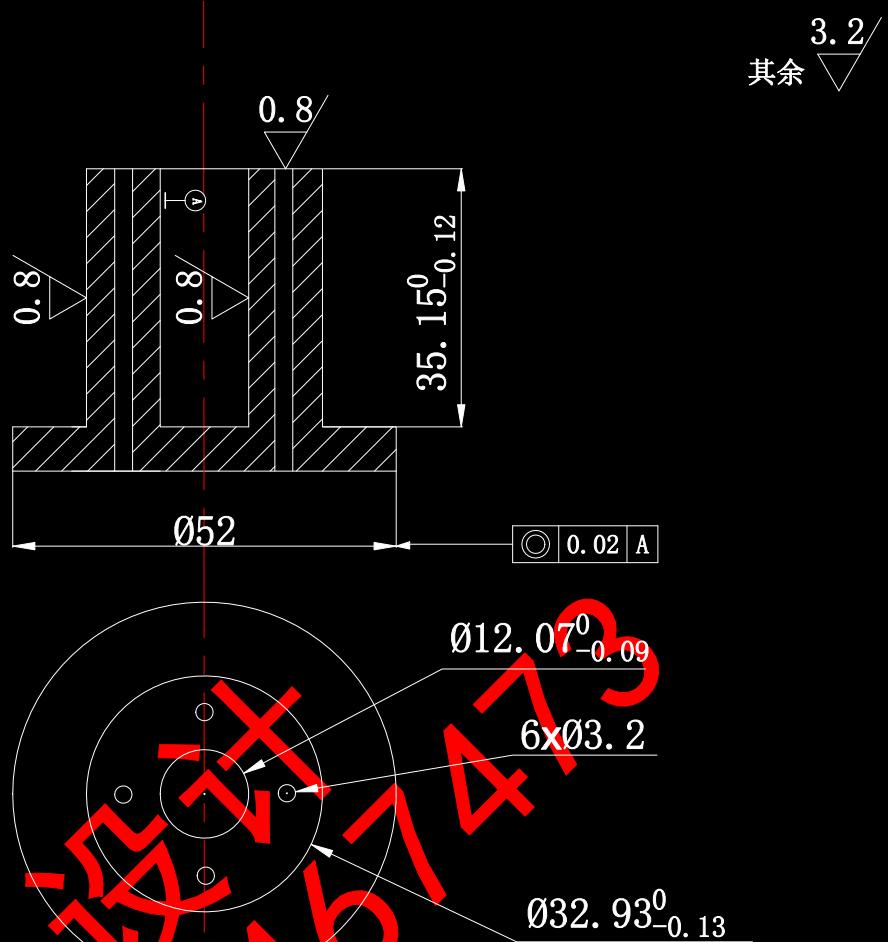
06.03<sup>0</sup><sub>-0.09</sub>

技术要求:

1. 淬硬部位要求58-60HRC, 待试模后淬火。
2. 型芯安装保证要求尺寸。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	40Cr	型芯镶块1		
设计	班级	学号	标准化				阶段标记	重量	比例
审核									
工艺			批准				ZGJ0412. 03. 00-08		

## A4-型芯镶块2



### 技术要求：

1. 淬硬部位要求58-60HRC, 待试模后淬火。
  2. 型芯安装保证要求尺寸。

						40Cr	型芯镶块2
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	重量
							比例
审核							
工艺			批准				ZGJ0412.03.00-18