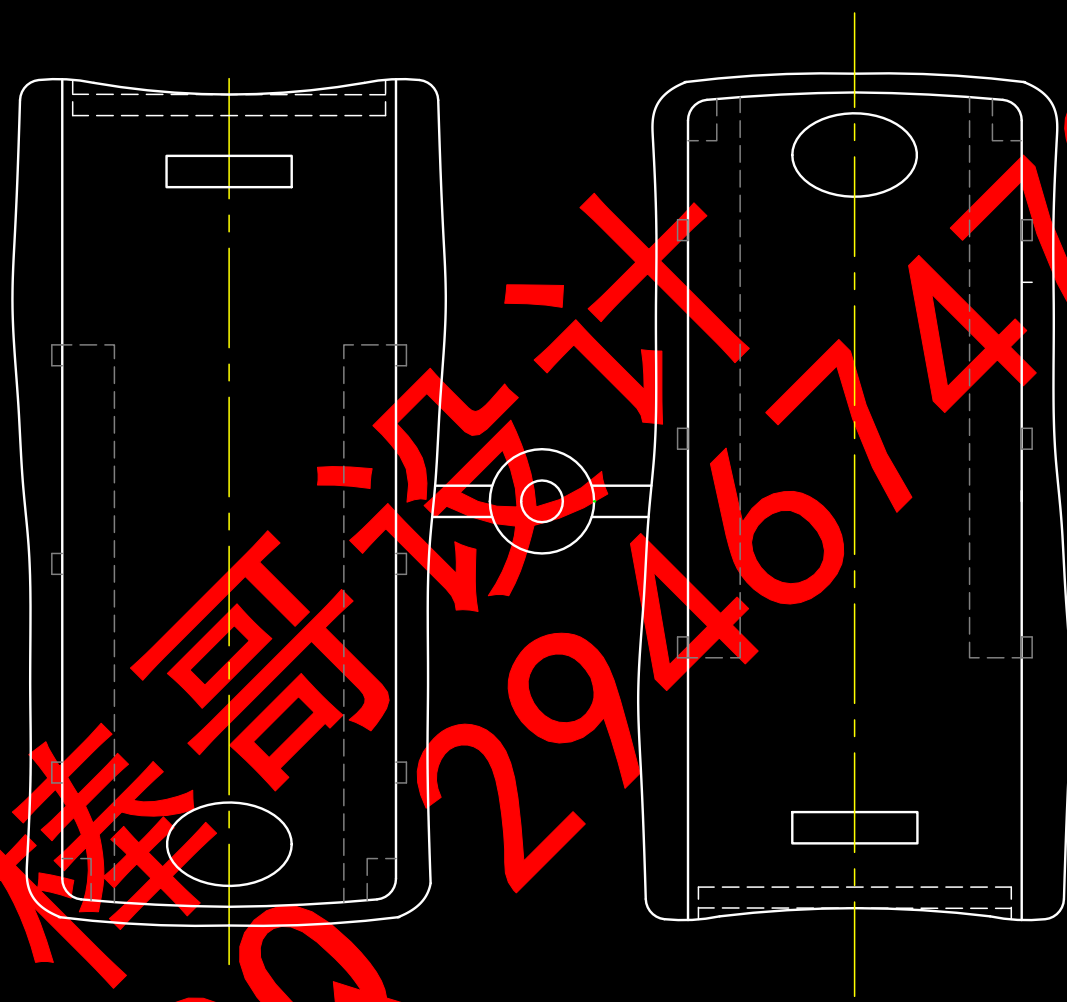


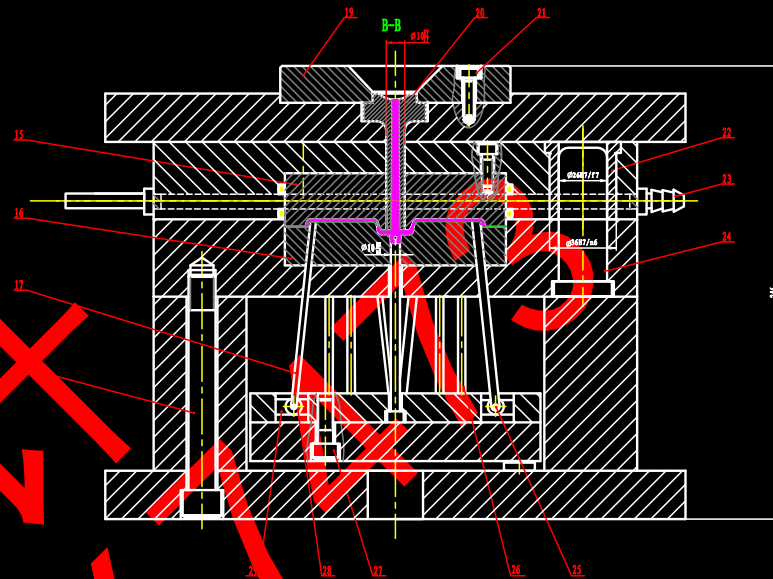
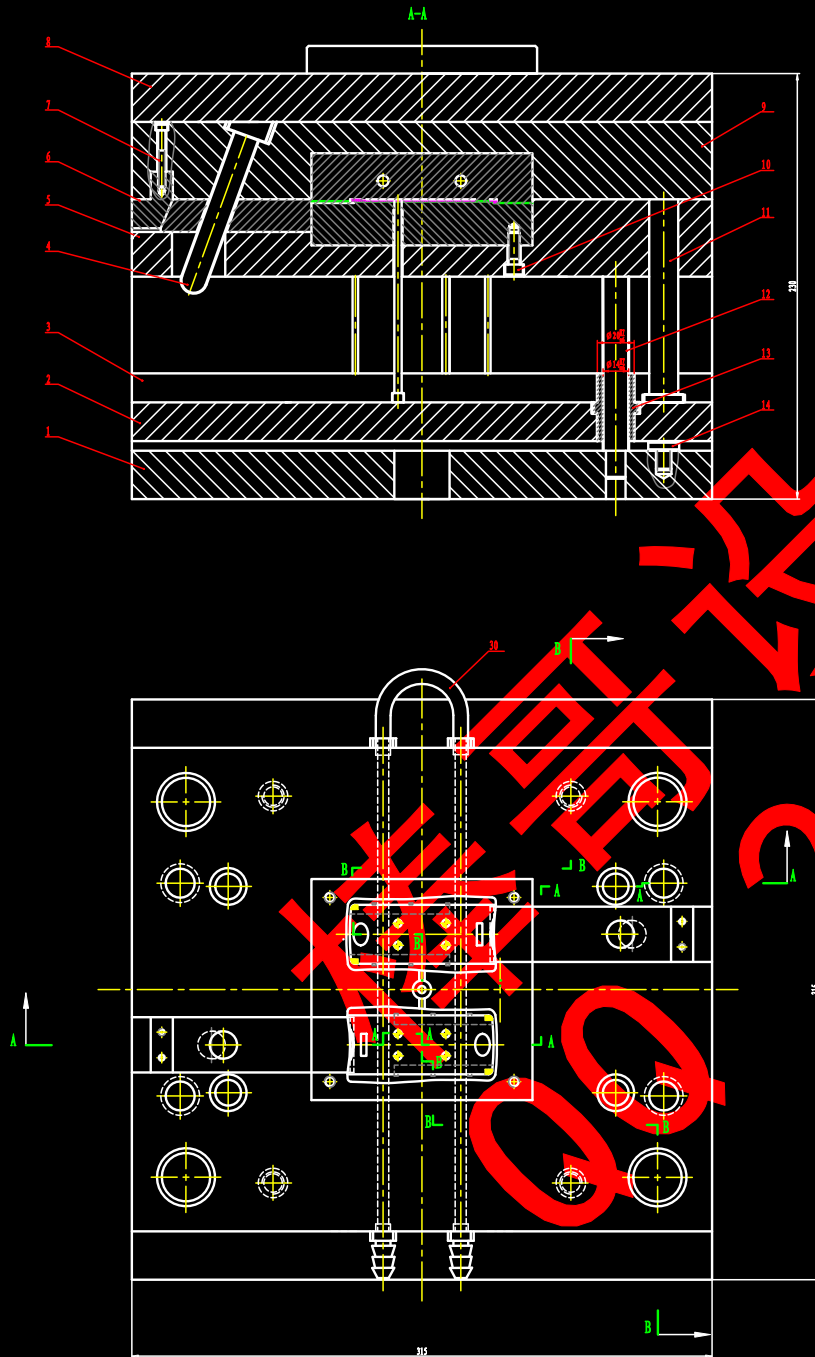
A3-排样图



技术要求：采用一模
2腔排列，流道截面采
用圆形，用潜伏式浇口

						ABS					
									排样图		
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								2:1			
工艺			批准			共 14 张 第14 张					

A0-模具装配图

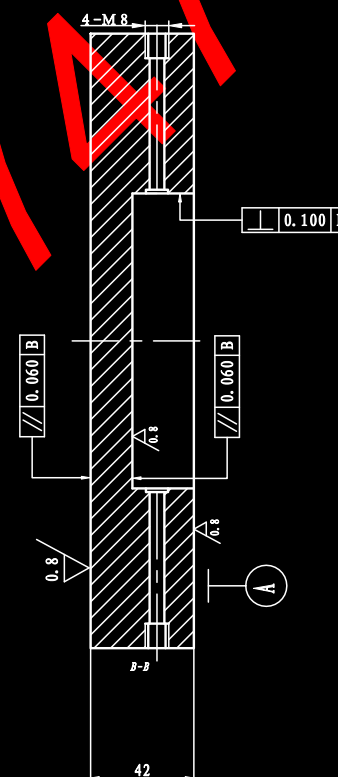
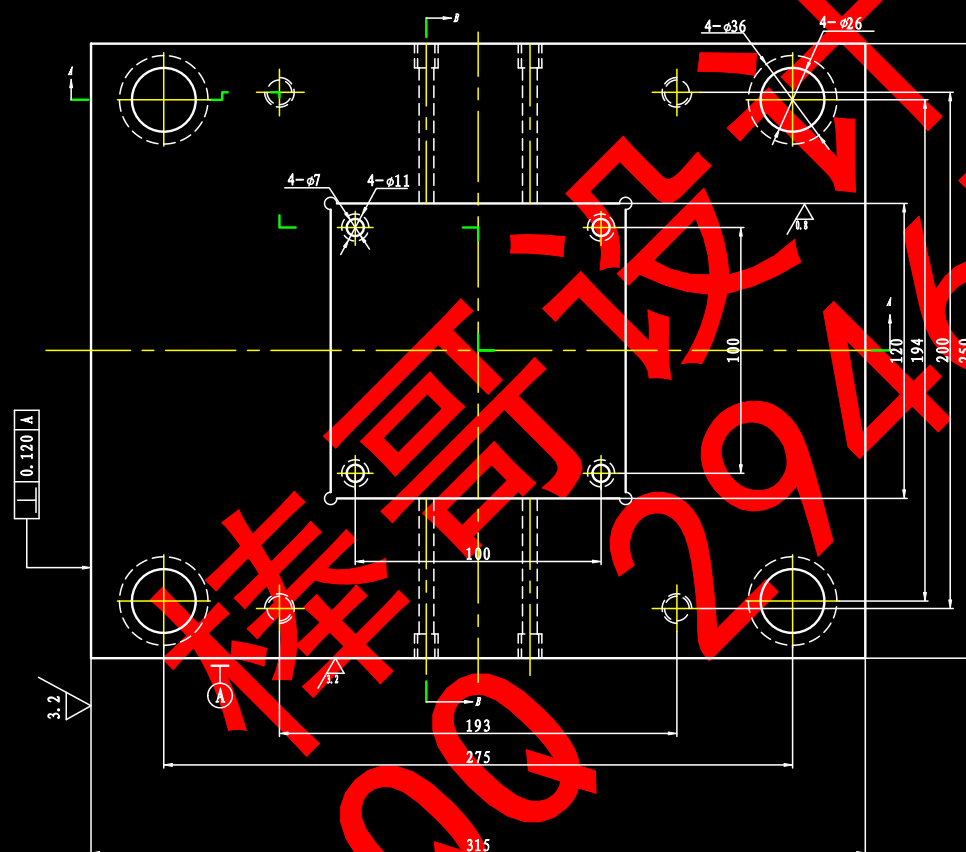


技术要求

1. 装配时，对配合面进行修研，应使配合面接触良好，水平分型面要有倒角，倒角在A.01~A.02mm之间；
2. 模具各零件装配前应进行检查，保证没有裂纹和变形；
3. 装配后进行试模，模具各零件应有适当的预紧力，如不齐全，应进行调整；
4. 模具、凸模、凹模等零件在加工过程中，应保证加工精度，装配后应保证配合良好；
5. 模具、凸模、凹模等零件在加工过程中，应保证加工精度，装配后应保证配合良好；
6. 模具各零件在装配过程中，应保证配合良好，装配后应保证配合良好；
7. 如无特殊说明，所有尺寸均按图样尺寸执行。

序号	代号	名称	数量	材料	说明	备注
1	WIC-01-17	顶板	2	45	43-40HRC	
2	WIC-02-16	顶板	2	45	43-40HRC	
3	GM10-15	顶板厚度为25	4	45	43-40HRC	
4	GM10-1-14	顶板	1	YTA		
5	WIC-01-15	顶板	1	45	43-40HRC	
6	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
7	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
8	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
9	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
10	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
11	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
12	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
13	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
14	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
15	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
16	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
17	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
18	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
19	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
20	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
21	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
22	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
23	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
24	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
25	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
26	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
27	GM10-1-14	顶板	1	YTA	50-55HRC	

代号	名称	数量	材料	说明	备注
1	顶板	2	45	43-40HRC	
2	顶板	2	45	43-40HRC	
3	顶板厚度为25	4	45	43-40HRC	
4	顶板	1	YTA		
5	顶板	1	45	43-40HRC	
6	顶板	1	YTA	50-55HRC	
7	顶板	1	YTA	50-55HRC	
8	顶板	1	YTA	50-55HRC	
9	顶板	1	YTA	50-55HRC	
10	顶板	1	YTA	50-55HRC	
11	顶板	1	YTA	50-55HRC	
12	顶板	1	YTA	50-55HRC	
13	顶板	1	YTA	50-55HRC	
14	顶板	1	YTA	50-55HRC	
15	顶板	1	YTA	50-55HRC	
16	顶板	1	YTA	50-55HRC	
17	顶板	1	YTA	50-55HRC	
18	顶板	1	YTA	50-55HRC	
19	顶板	1	YTA	50-55HRC	
20	顶板	1	YTA	50-55HRC	
21	顶板	1	YTA	50-55HRC	
22	顶板	1	YTA	50-55HRC	
23	顶板	1	YTA	50-55HRC	
24	顶板	1	YTA	50-55HRC	
25	顶板	1	YTA	50-55HRC	
26	顶板	1	YTA	50-55HRC	
27	顶板	1	YTA	50-55HRC	

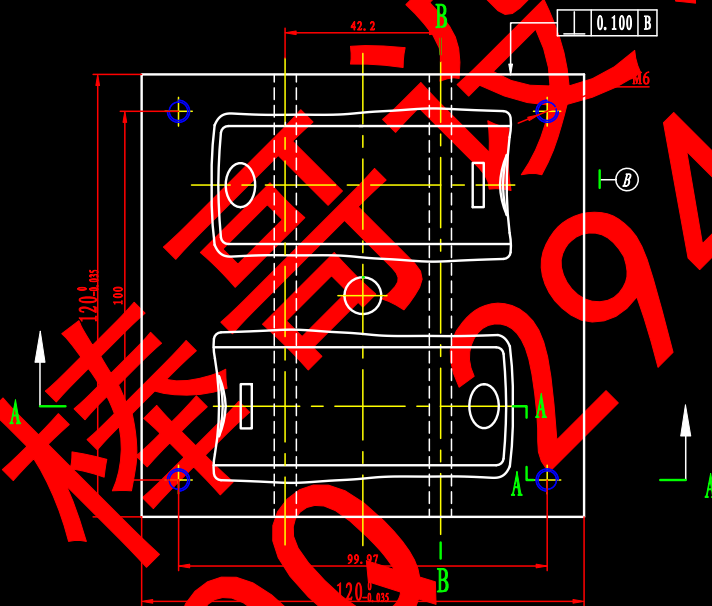
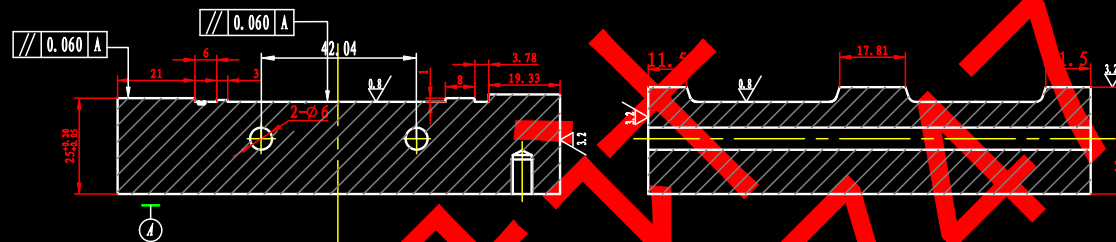


- 1、热处理前钻好冷却水孔、线切割孔、螺丝孔;
- 1、热处理硬度达到230HB—270HB;
- 2、线切割型腔槽,并且抛光;
- 3、先切割成型零件镶件,再配割镶件槽。

						45钢	定模板		
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	
								1:1.5	
审核						共 14 张	第 13 张		
工步			批准						

A2-定模型芯

其余 $\sqrt{6.3}$

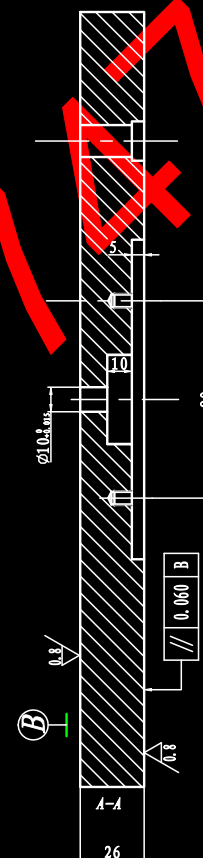
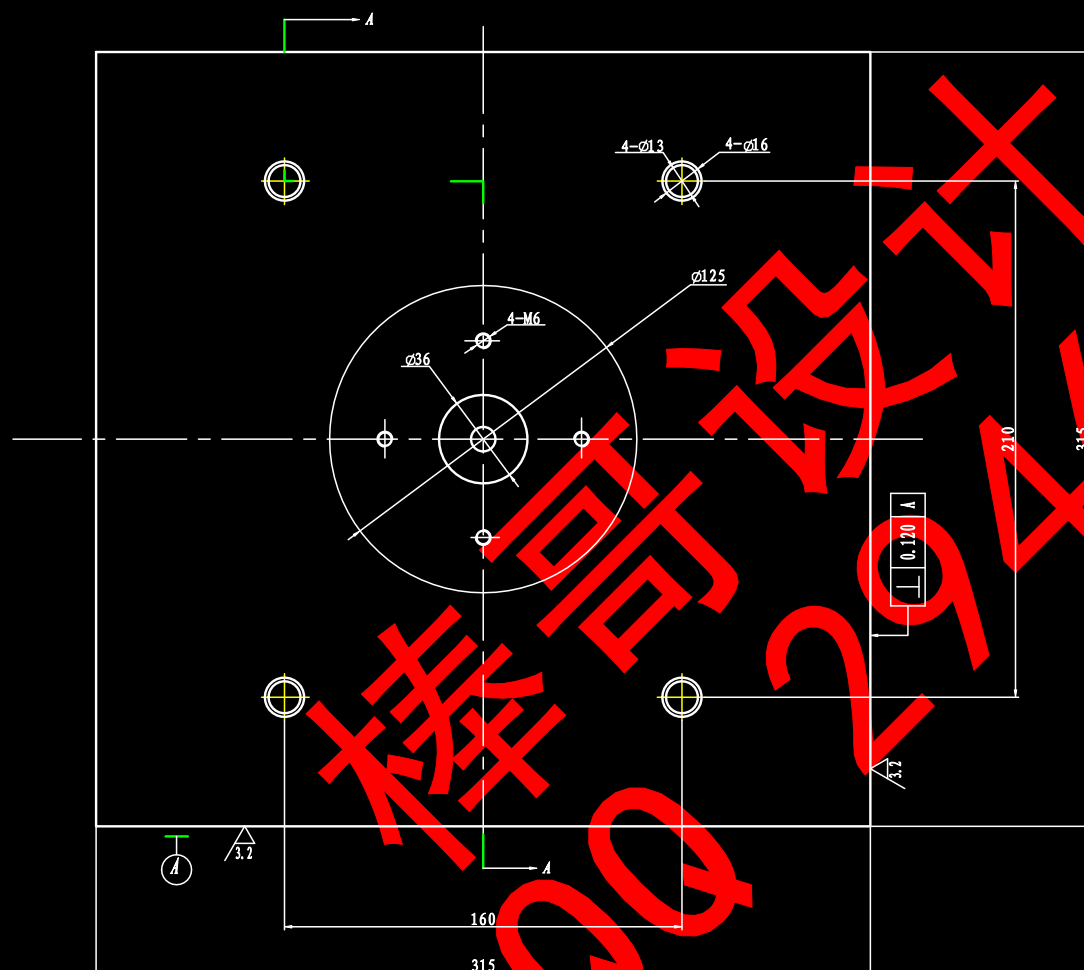


技术要求

- 1、表面要求有较高的表面粗糙度，不允许有裂痕、流痕、毛刺等缺陷；
- 2、表面粗糙度值取为 $0.8\mu\text{m}$ ；
- 3、热处理：淬火，表面硬度达54-58HRC；
- 4、未标注的圆角半径为3mm。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	4Cr5MoSiV			定模型芯
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 14 张	第 7 张		

其余 $\begin{array}{r} 6.3 \\ \triangle \end{array}$

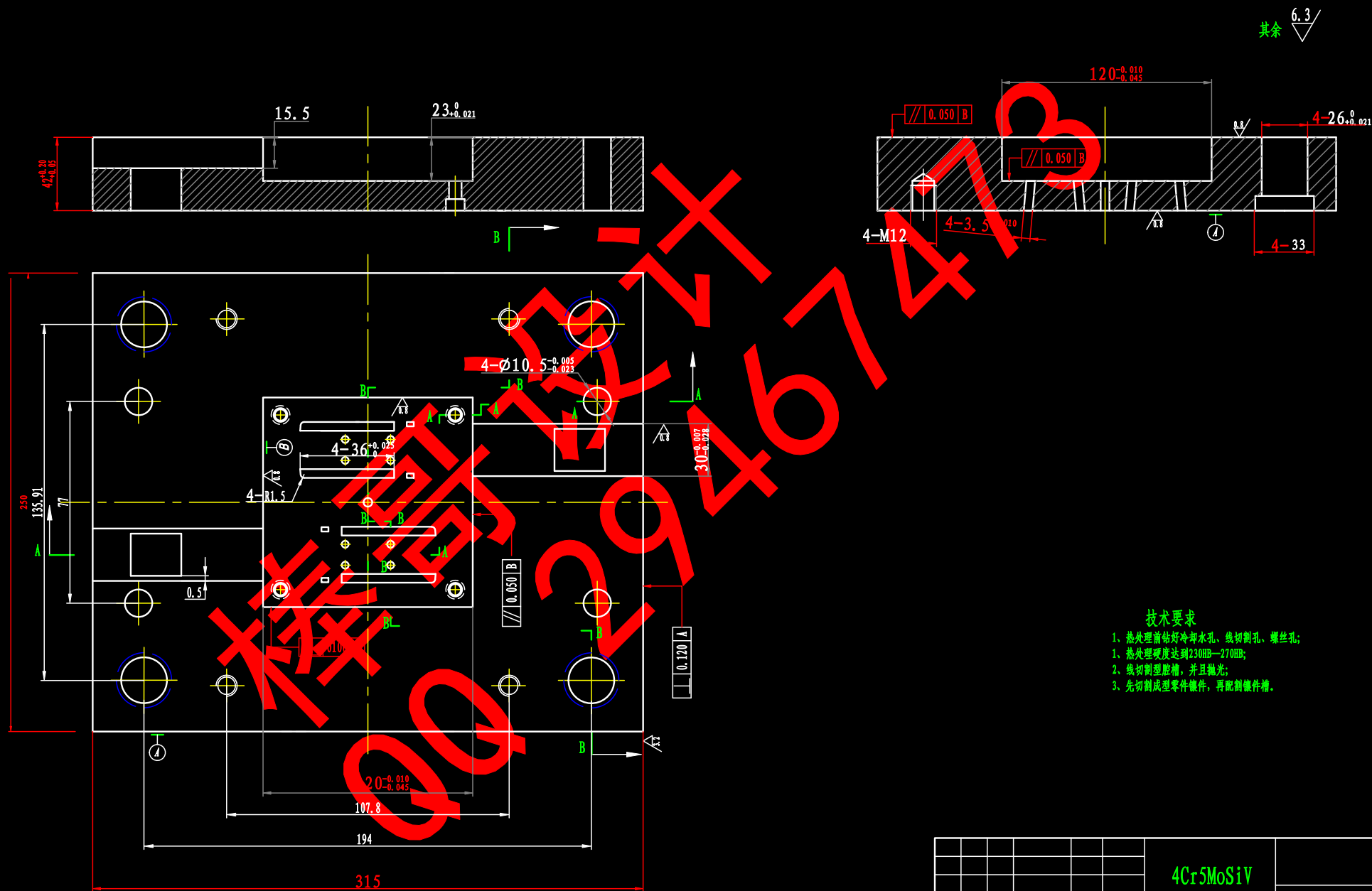


技术要求

- 1、热处理: 调质, 表面硬度230HB-270HB;
- 2、热处理之前先钻好螺纹孔

						45	定模座板		
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								1:1.5	
工艺			批准			共 14 张	第 5 张		

A2-动模板

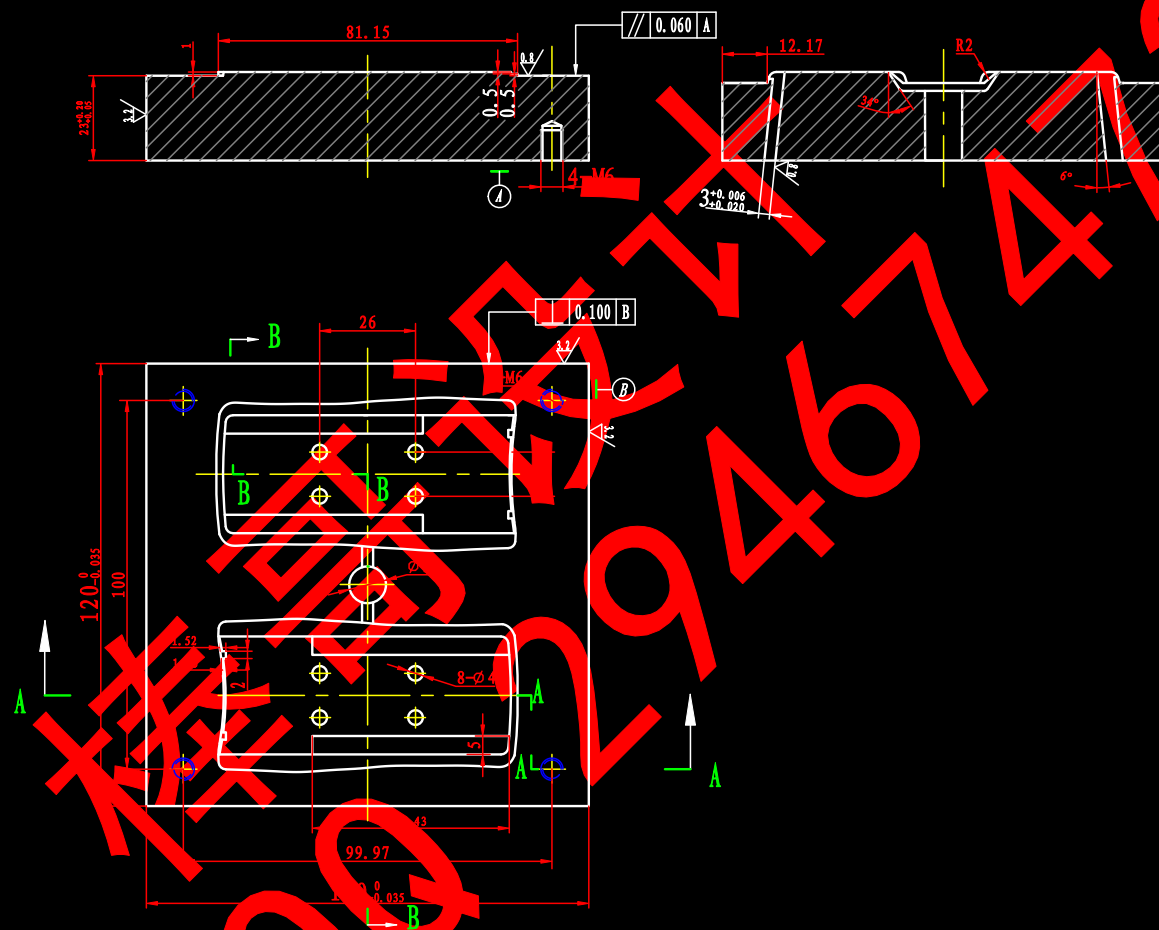


技术要求

- 1、热处理前钻好冷却水孔、线切割孔、螺丝孔;
- 1、热处理硬度达到230HB—270HB;
- 2、线切割腔槽,并且抛光;
- 3、先切割成型零件镶件,再配制镶件槽。

						4Cr5MoSiV	动模板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化						
审核								1:1.5	
工艺			批准			共 14 张	第 12 张		

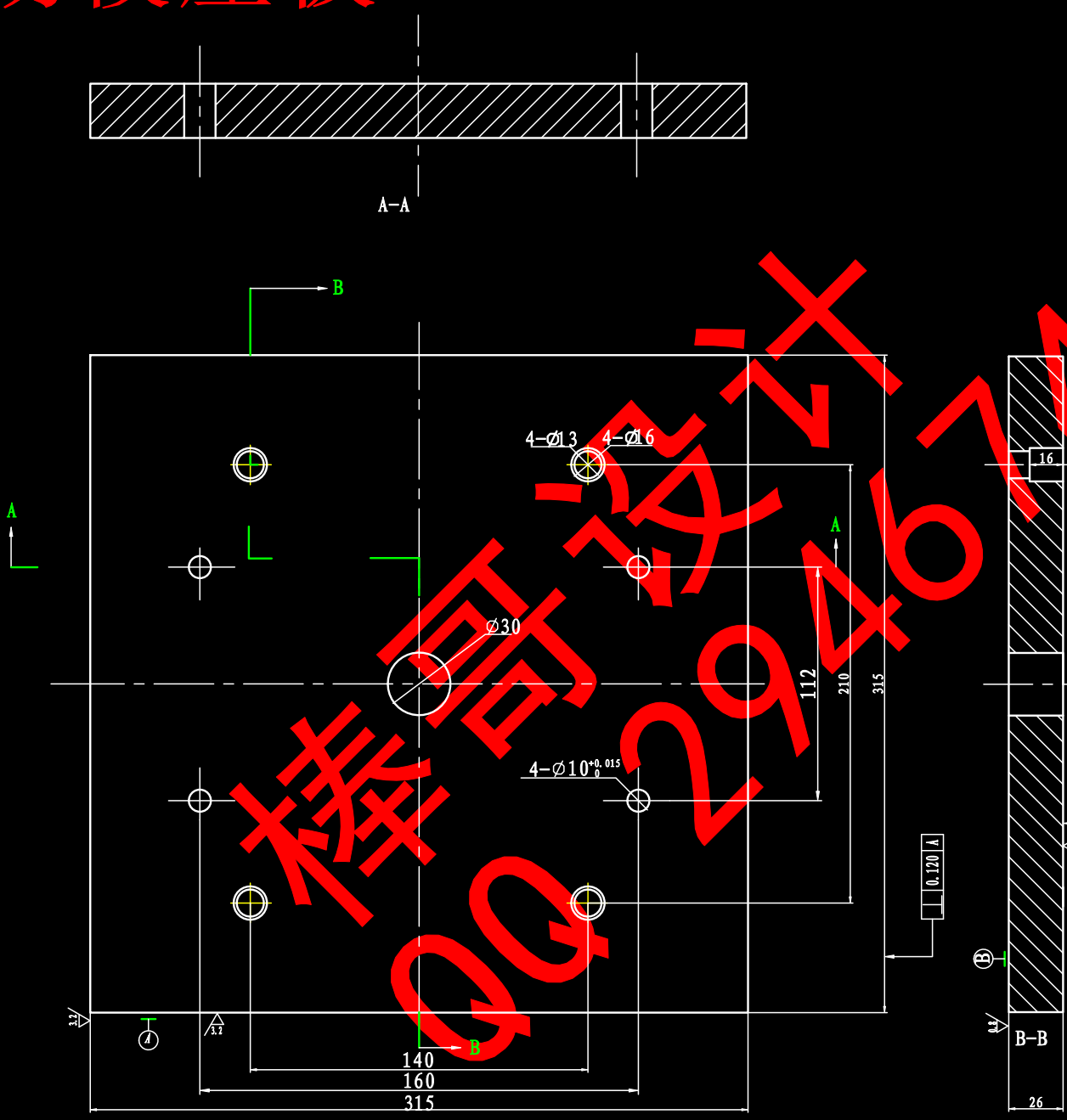
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



- 1、表面要求有较高的表面粗糙度，不允许有裂痕、流痕、毛刺等缺陷；
- 2、表面粗糙度值取为 $0.8\text{ }\mu\text{m}$ ；
- 3、热处理：淬火，表面硬度达54-58HRC；
- 4、未标注的圆角半径为3mm。

						4Cr5MoSiV	动模型芯		
标记	外敷	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化						
审核								1:1.5	
工艺			批准			共14 张	第 8 张		

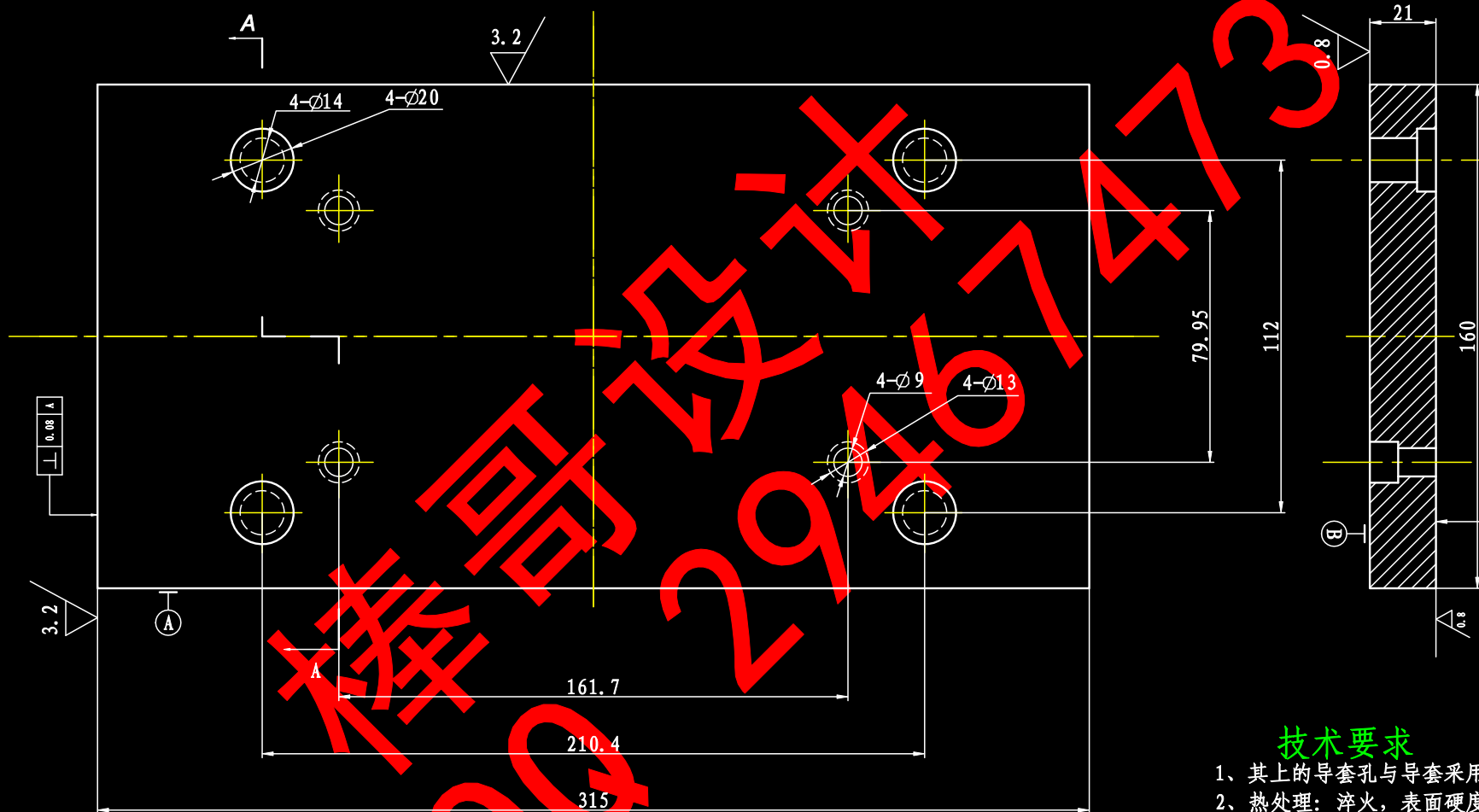
A2-动模座板



其余 $\sqrt{6.3}$

						45			动模座板
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	
								1:1.5	
审核									
工艺			批准			共 14 张	第 2 张		

其余 $\begin{array}{r} 6.3 \\ \triangle \end{array}$

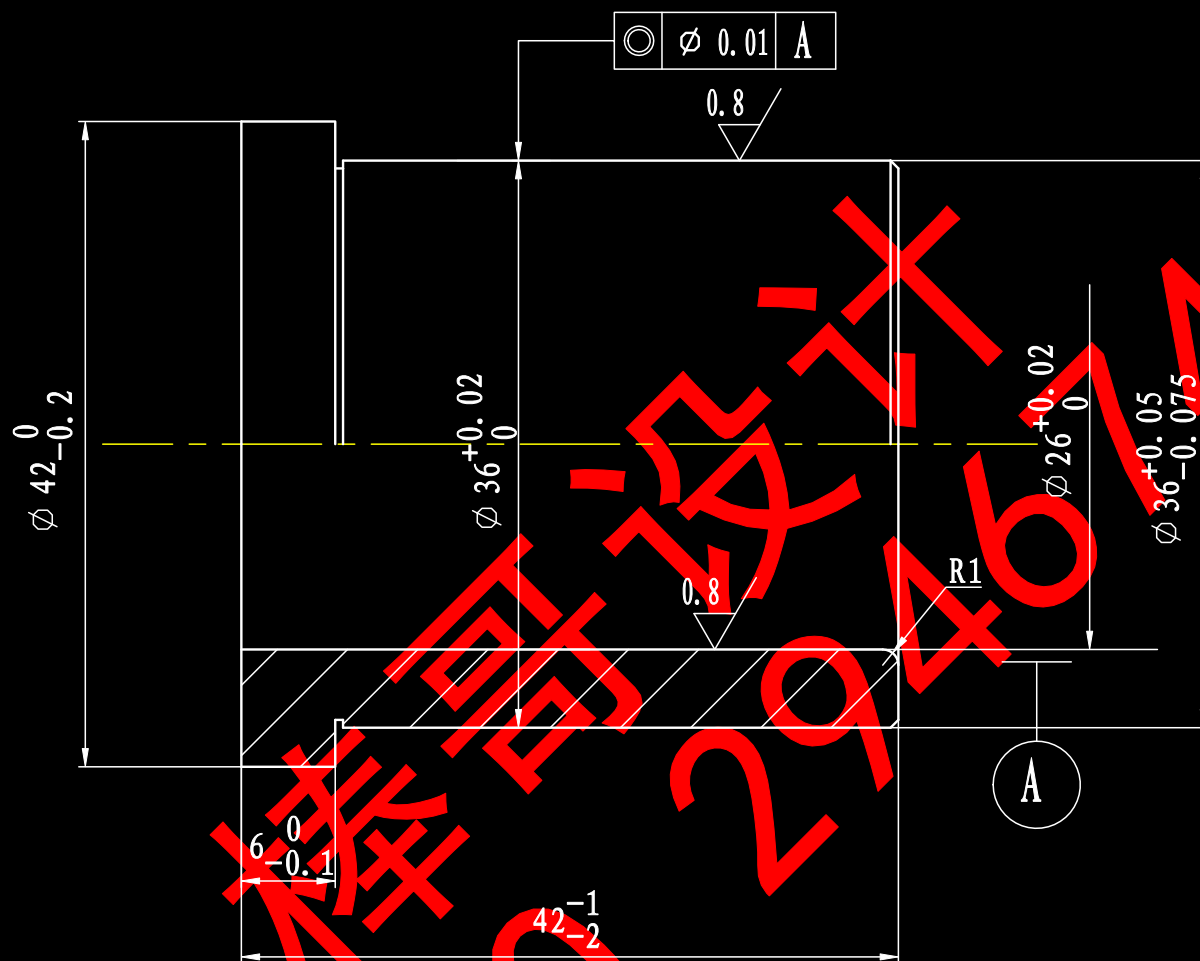


技术要求

- 1、其上的导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 2、热处理: 淬火, 表面硬度达43~48HRC。

						45钢			推板	
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		
工步			批准			共 14 张 第 3 张				

A3-导套



其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

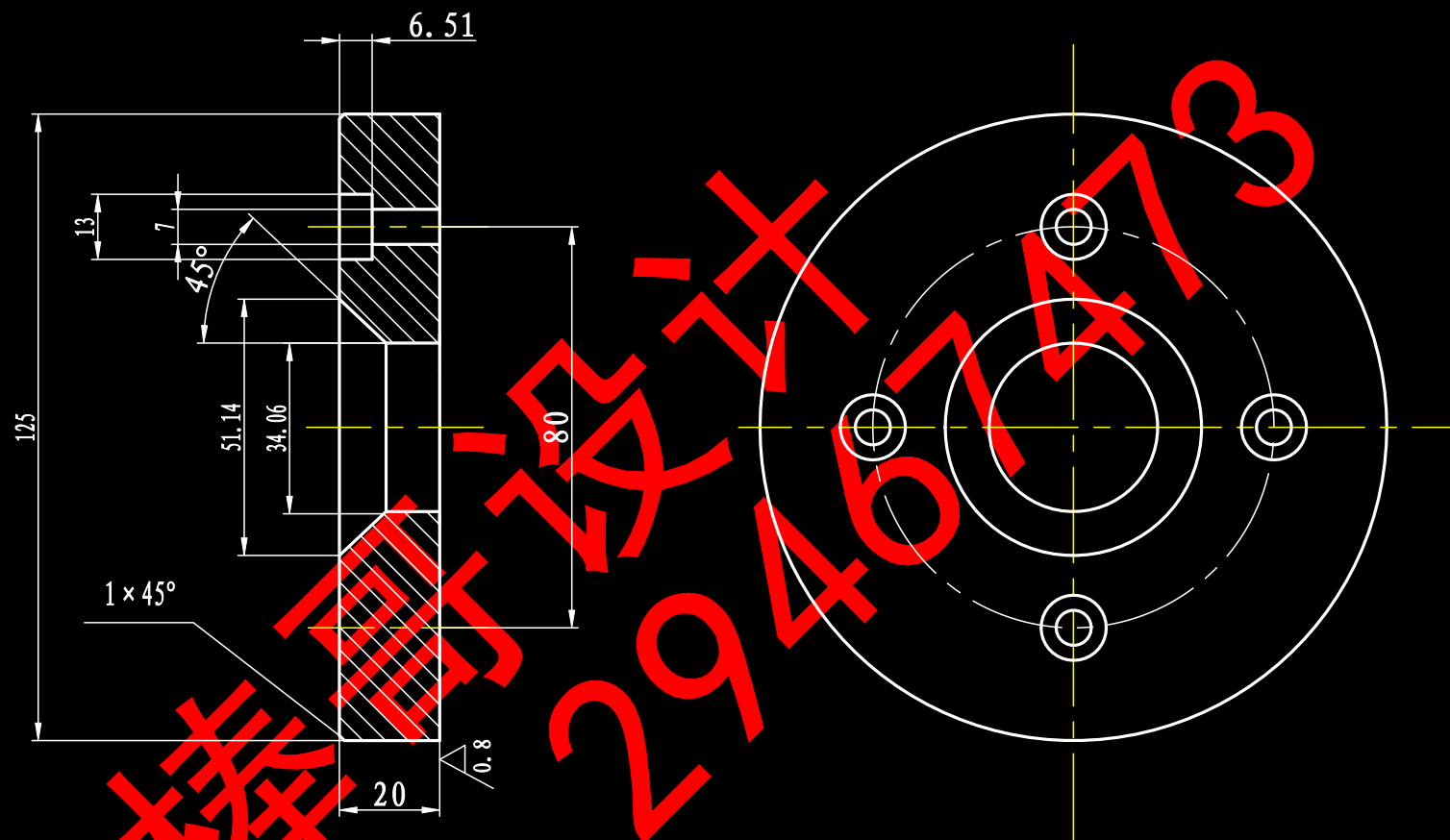
技术要求

- 导套与导柱采用H7/f7配合;
- 导套与模板一端采用H7/m6配合, 另一端采用H7/e7配合;
- T8A: 热处理 淬火 50~55HRC;
20钢: 渗碳0.5~0.8 淬硬56~60HRC;
- 图中形位公差为6级。

						T8A						
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								3:1				
工艺				批准		共14 张 第 10 张						

A3-定位圈

其余 $\sqrt{3.2}$



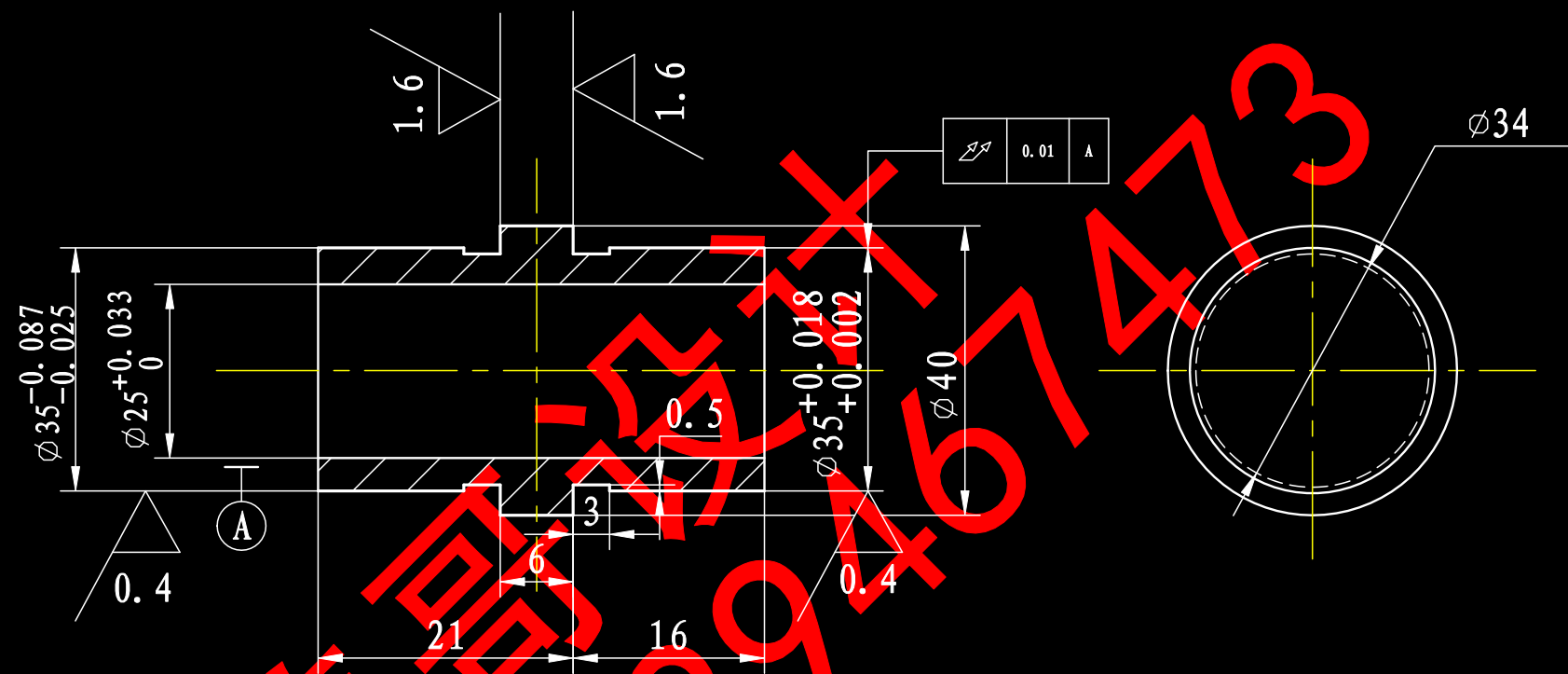
技术要求

- 1、定位圈与注射机模板定位孔为间隙配合；
- 2、定位圈中心孔与主流道衬套采用H8/f8配合；
- 3、材料Q235A，调质230~270HB。

						45			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	比例	
设计			标准化					2:1	
审核						共 14 张 第 9 张			
工艺			批准						

A3-推板导套

其余 $\sqrt{3.2}$



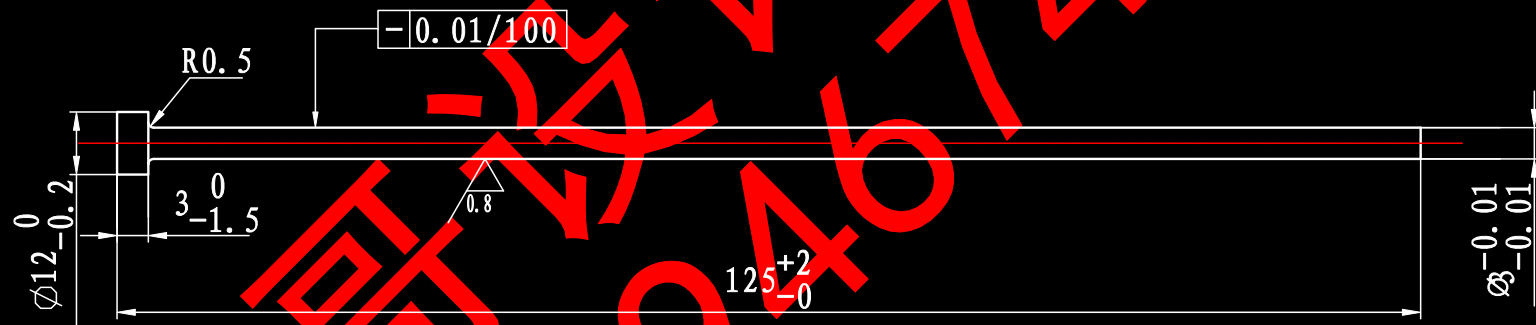
技术要求

- 1、导套与导柱采用H7/f7配合;
- 2、导套与模板一端采用H7/m6配合, 另一端采用H7/e7配合;
- 3、T8A: 热处理 淬火 50~55HRC;
20钢: 渗碳0.5~0.8 淬硬56~60HRC;
- 4、图中形位公差为6级。

						T8A			推板导套
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								2.5:1	
工艺			批准			共 14 张 第 6张			

A3-推杆

其余 $\sqrt{3.2}$



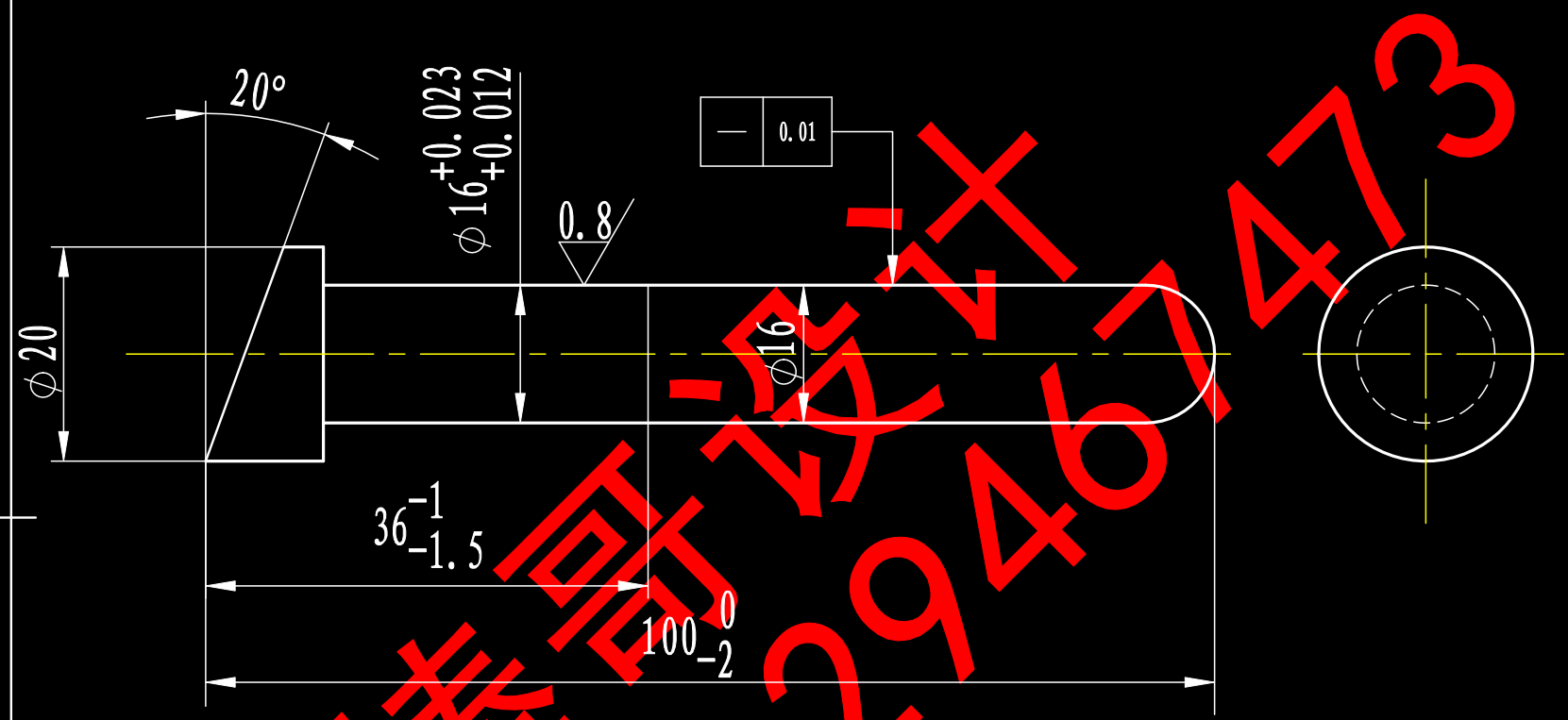
技术要求

- 1、塑件推杆的小端与推杆孔采用 H8/f8 的配合；
- 2、热处理：淬火、表面硬度达 54 ~ 58HRC。

						T8A			推杆1
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								2:1	
工艺			批准			共 14 张 第 11 张			

A3-斜导柱

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1、斜导柱与滑块上的孔采用H8/f8的配合；
- 2、热处理：淬火、表面硬度达54~58HRC。

						45				
									斜导柱	
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		
								2:1		
审核										
工艺			批准			共14 张 第 4 张				