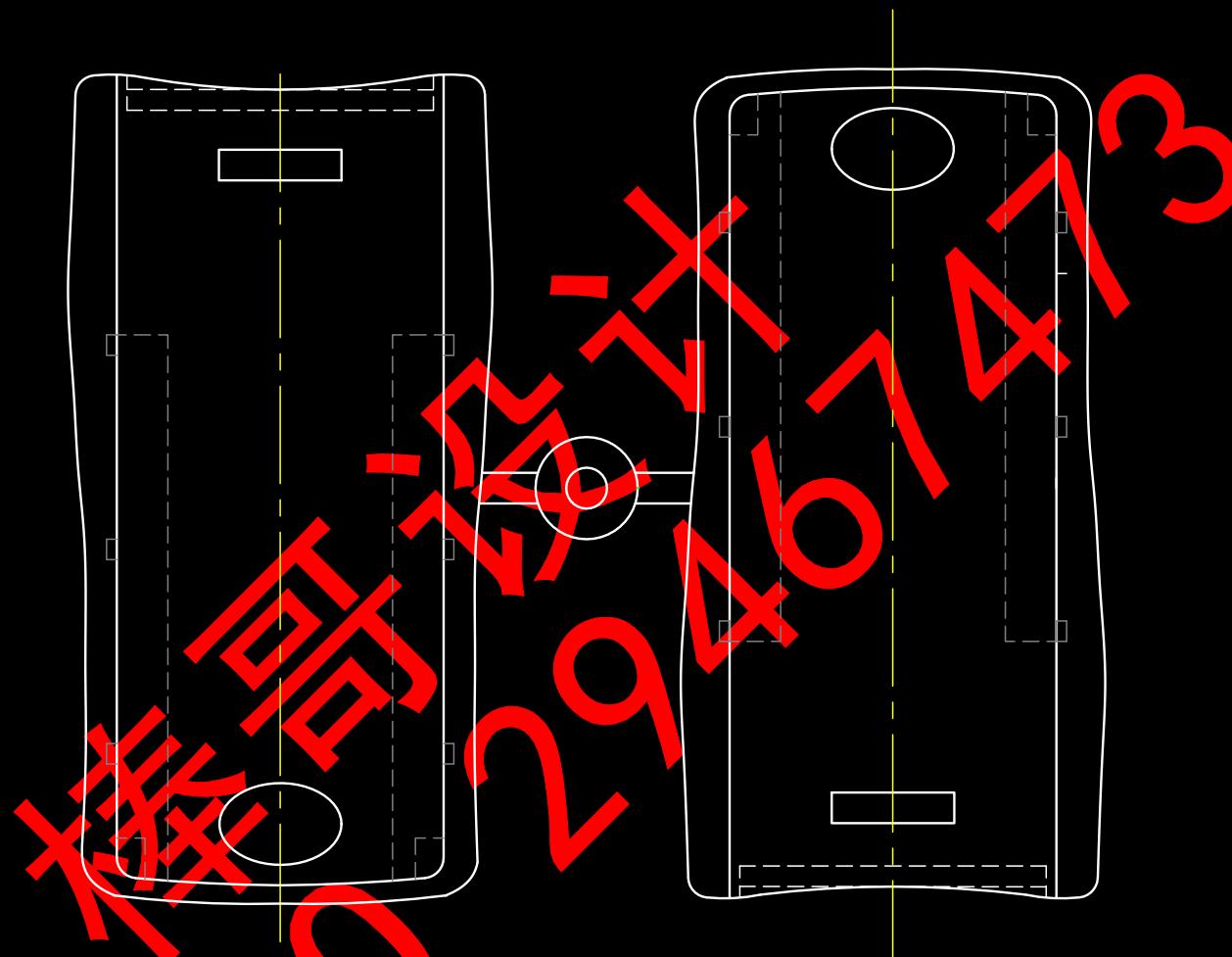


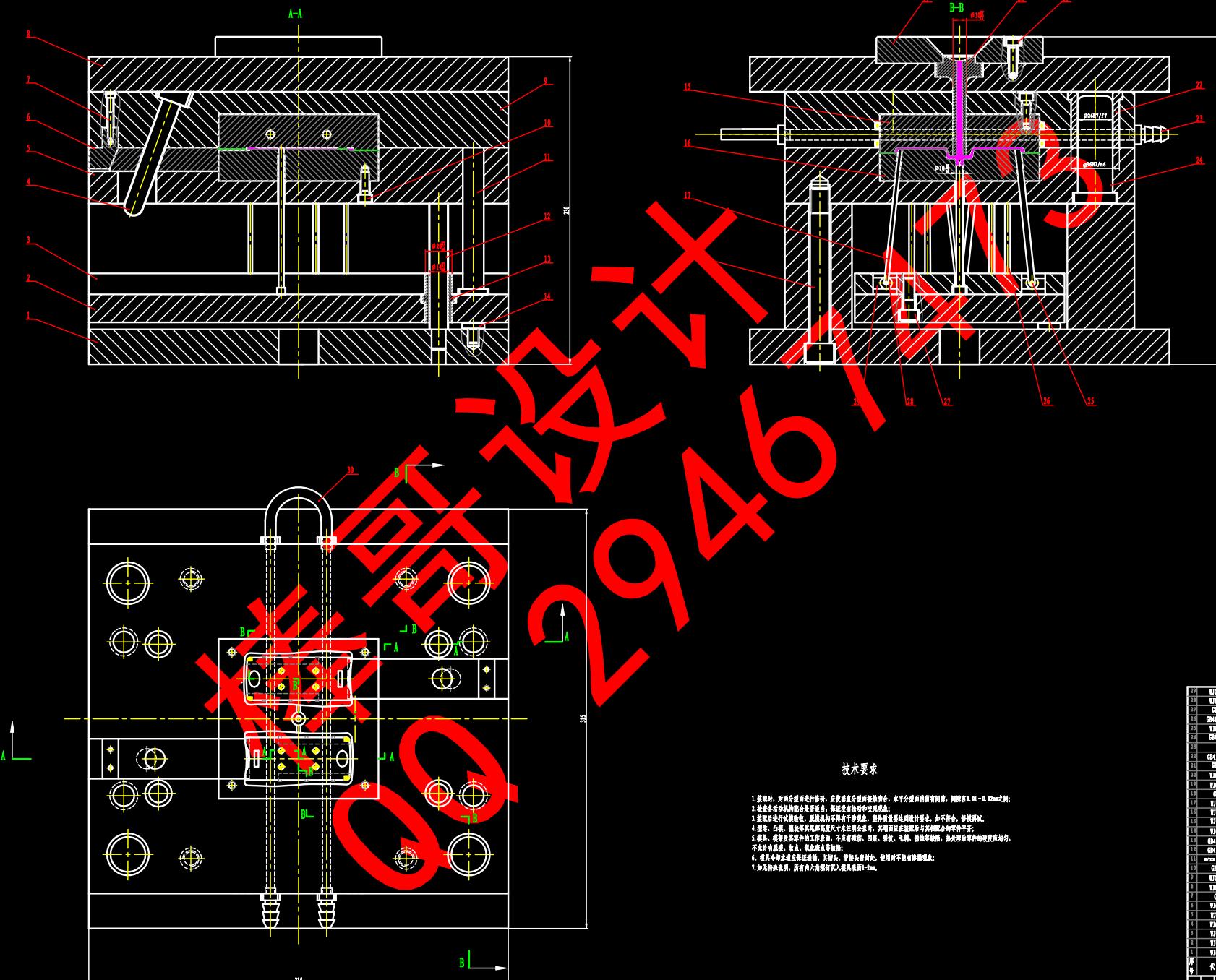
A3-排样图



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	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化						
审核									
工艺			批准			共 14 张 第 14 张		2:1	

AO-模具装配图

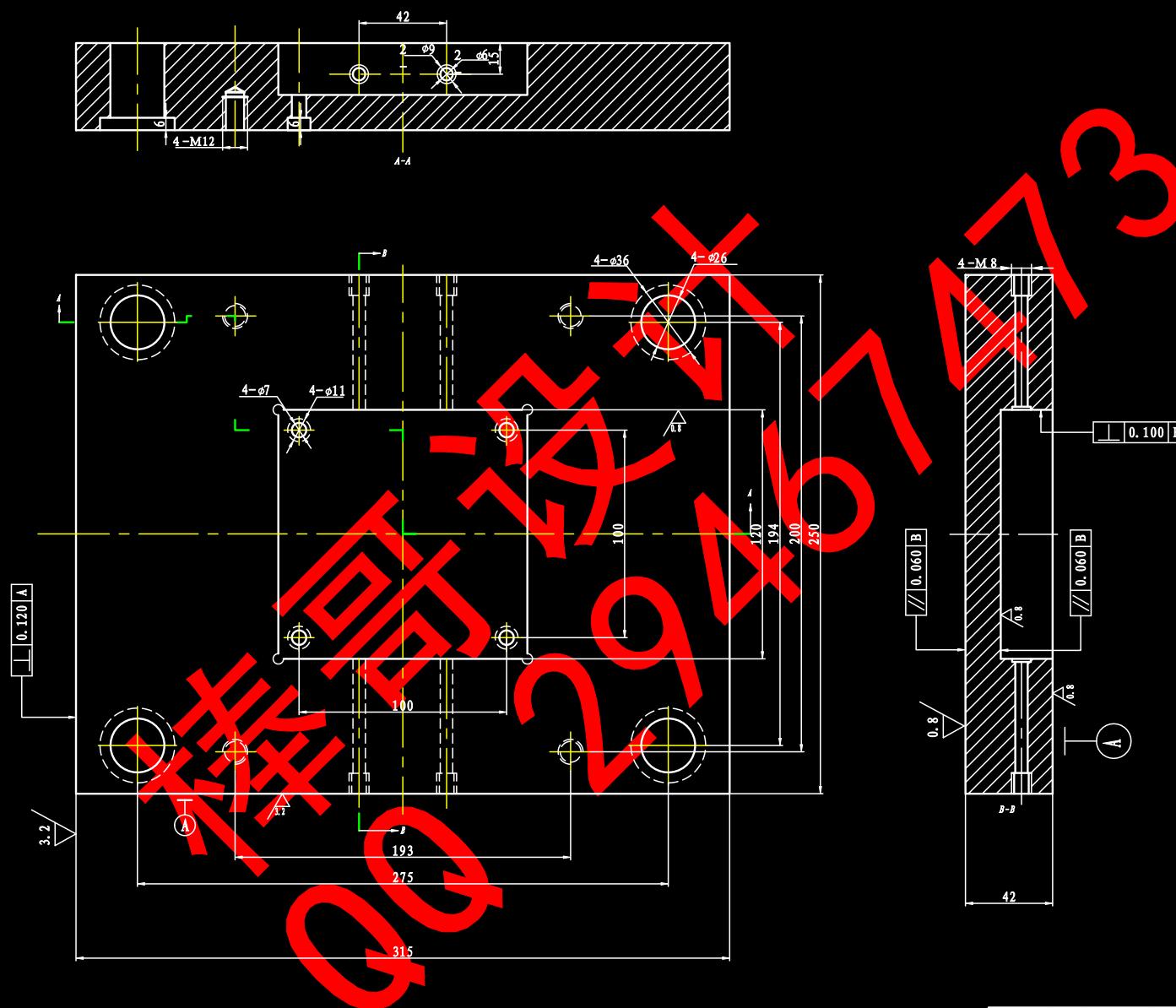


技术要求

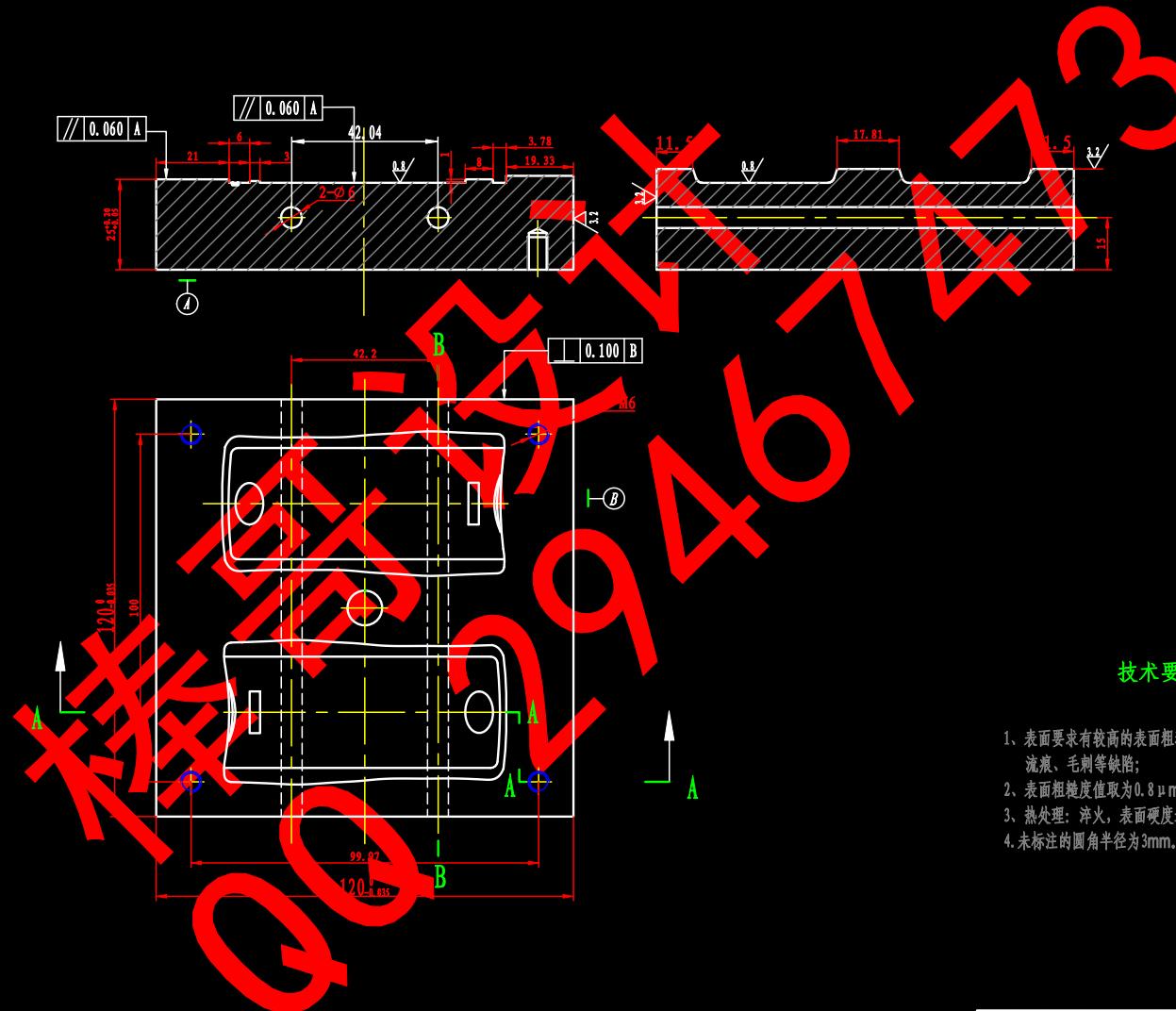
1. 基脚时, 对两分型面进行修折, 以便垂直面能接触紧密, 水平分型面留有间隙, 间隙量0.1~0.2mm之间;
2. 基座各连接机构均应可靠, 紧固件不得有松动现象;
3. 基座尺寸按图样尺寸, 机架尺寸按图样尺寸, 其他尺寸按图样尺寸, 如不标注, 修整待试。
4. 塑芯、凸模、凹模等零件尺寸标注公差, 其他尺寸标注尺寸公差, 且公差带对称分布于尺寸公差值两侧;
5. 塑芯、模架及模具等零件, 不得有毛边、凹痕、划伤、毛刺、锈蚀等缺陷, 拆装后零件的精度应均匀, 不允许有松动、卡紧、卡滞等缺陷;
6. 塑料件必须能顺利脱模, 关头头、关头关头关头, 使用时不能有干涉现象;
7. 所有零件均须经热处理, 所有内六角螺钉打入模具表面1~2mm。

序号	代号	名称	数量	材料	热处理	备注
装配图						
1	W1C-49-17	滑座	2	45	45-48HRC	
2	W1C-49-16	底板	2	45	45-48HRC	
3	GM16-45	内六角螺钉M6×25	4	45	45-48HRC	
4	GM16-44	垫片	8	TIA		
5	W1C-49-15	滑	8	45	45-48HRC	
6	GM16-44	垫铁	4	TIA	45-48HRC	
7	GM16-2-45	水嘴	4	黄铜62		
8	GM16-2-45	水嘴	4	黄铜62		
9	GM16-45	内六角螺钉M6×12	4	45	45-48HRC	
10	W1C-49-14	滑块	1	23-70HRC		
11	W1C-49-13	支架	1	Q345A	23-70HRC	
12	GM16-45	内六角螺钉M6×16	4	45	45-48HRC	
13	ED-49-12	滑块杆	4	55-60HRC		
14	ED-49-11	滑块座	1	SC25MnMo	34-48HRC	
15	W1C-49-10	支撑架	1	40CrMo41F	54-60HRC	
16	W1C-49-9	滑块座	2	TIA	32-48HRC	
17	GM16-1-13	垫片	2	TIA	34-50HRC	
18	GM16-1-14	垫片	2	TIA	34-50HRC	
19	W1C-49-8	光杆	4	50HRC		
20	GM16-45	内六角螺钉M6×18	4	45	45-48HRC	
21	W1C-49-25	支撑架	1	23-70HRC		
22	W1C-49-24	滑块	2	45	45-48HRC	
23	GM16-45	内六角螺钉M6×21	4	45	45-48HRC	
24	W1C-49-23	滑块	2	45	45-48HRC	
25	ED-49-45	滑块座	1	45	32-70HRC	
26	ED-49-44	滑块	2	45	32-70HRC	
27	W1C-49-43	垫片	1	45	45-48HRC	
28	ED-49-42	滑块	1	45	45-48HRC	
29	W1C-49-41	垫片	1	45	23-57HRC	

A2-定模板



6.3



技术要求

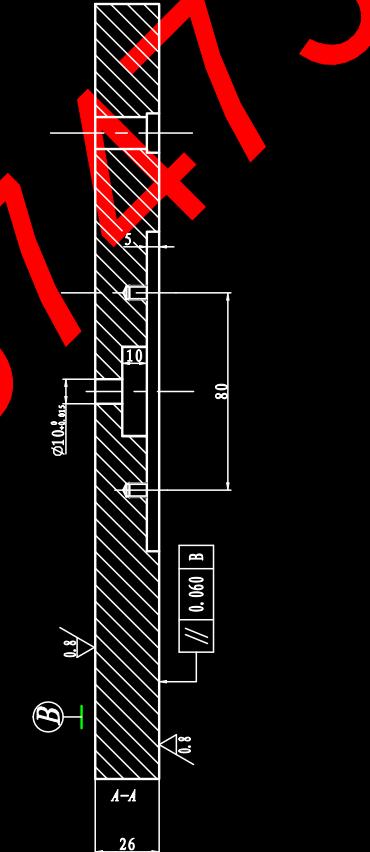
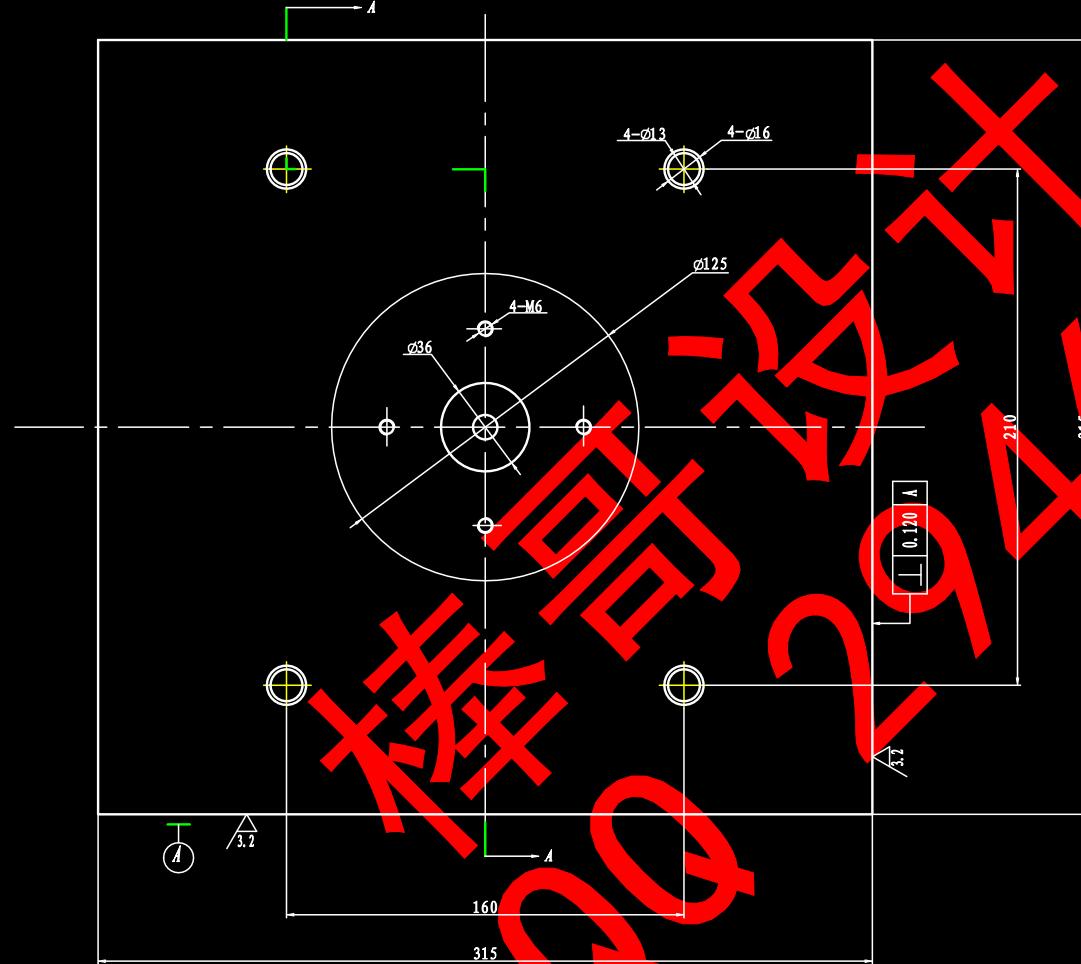
1. 表面要求有较高的表面粗糙度, 不允许有裂痕、流痕、毛刺等缺陷;
 2. 表面粗糙度值取为 $0.8 \mu\text{m}$;
 3. 热处理: 淬火, 表面硬度达 54~58HRC;
 4. 未标注的圆角半径为 3mm。

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

A2-定模座板

其余

6.3

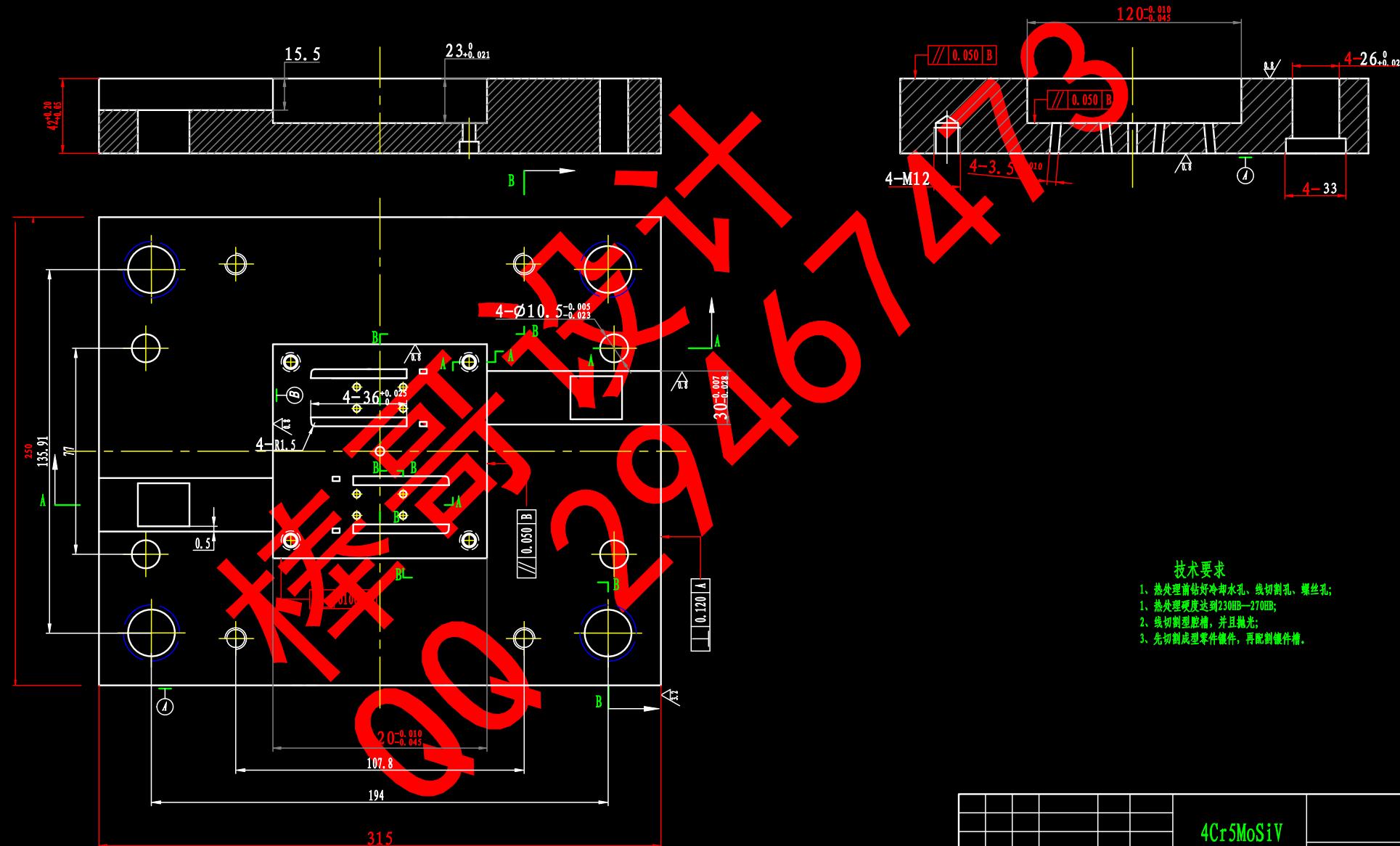


技术要求

- 1、热处理: 调质, 表面硬度330HB-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			
审核						
工艺			批准			
				共 14 张	第 5 张	

A2-动模板

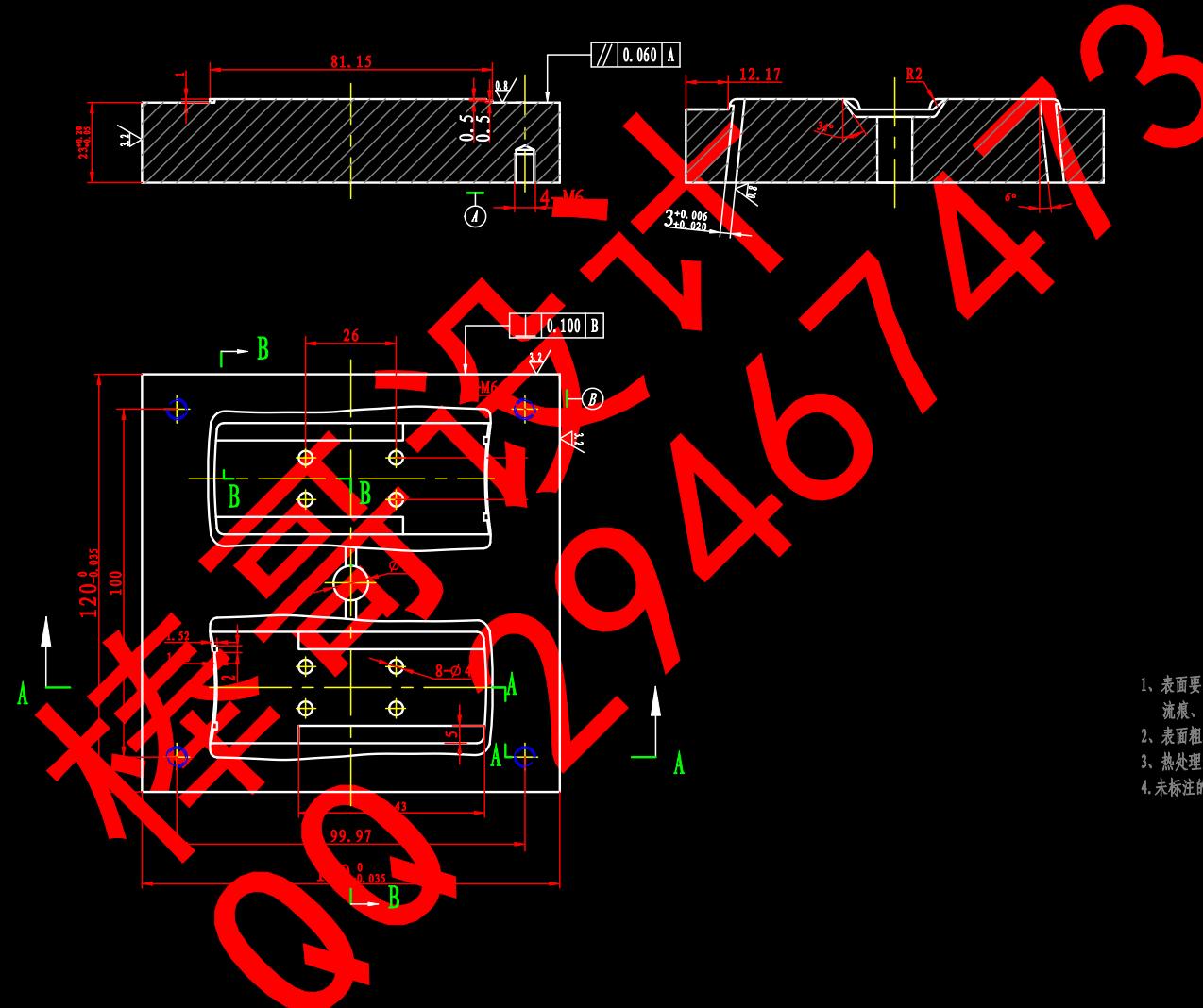


技术要求

- 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、线切割型腔槽，并且抛光；
 - 3、先切割成型零件零件，再切割零件槽。

						4Cr5MoSiV				
									动模板	
标记	份数	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			基准					共 14 张 第 12 张		

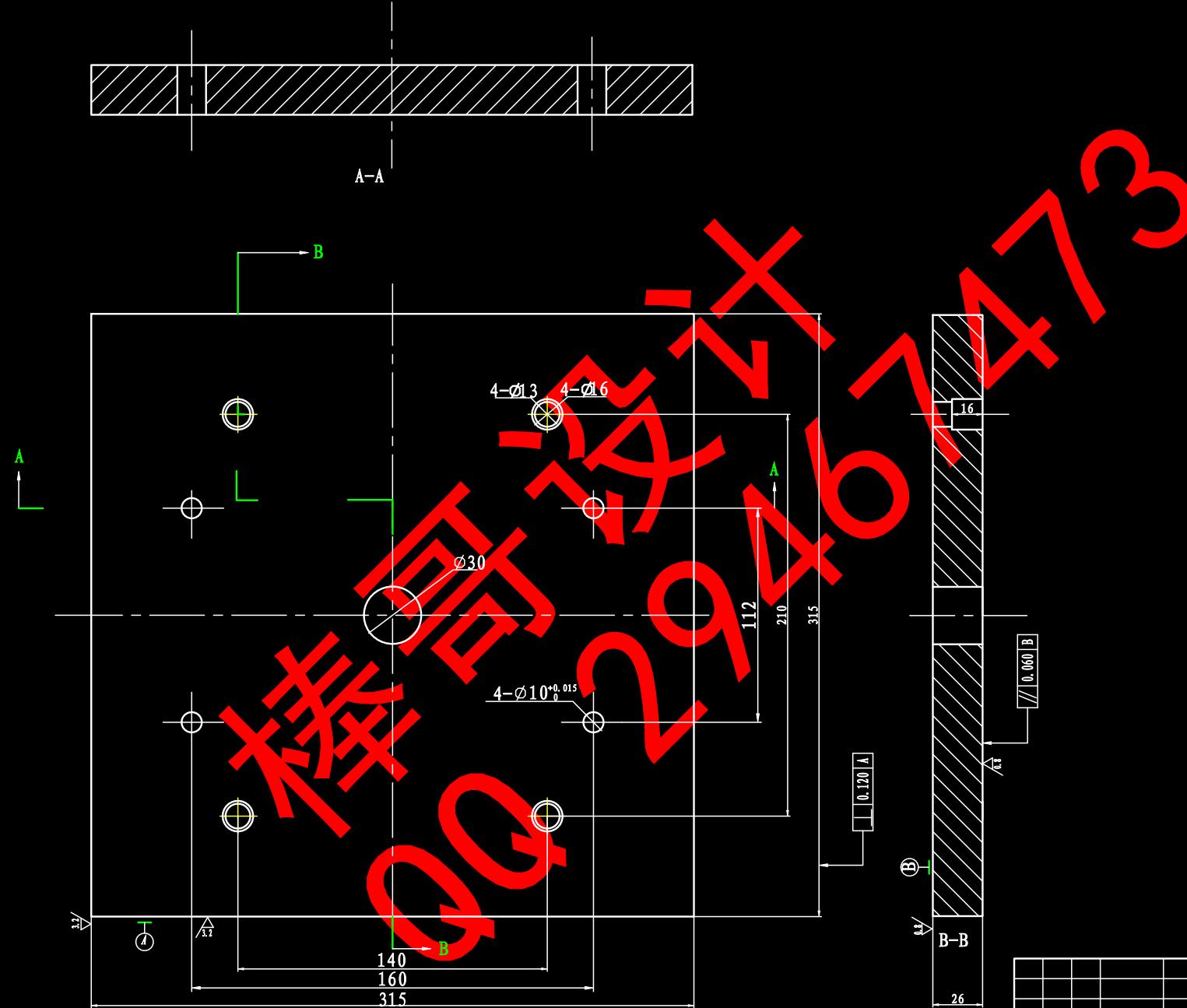
6.3



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 $54\text{--}58\text{HRC}$ ；
 - 4、未标注的圆角半径为 3mm 。

A2-动模座板



其余 0.3

其余 6.3

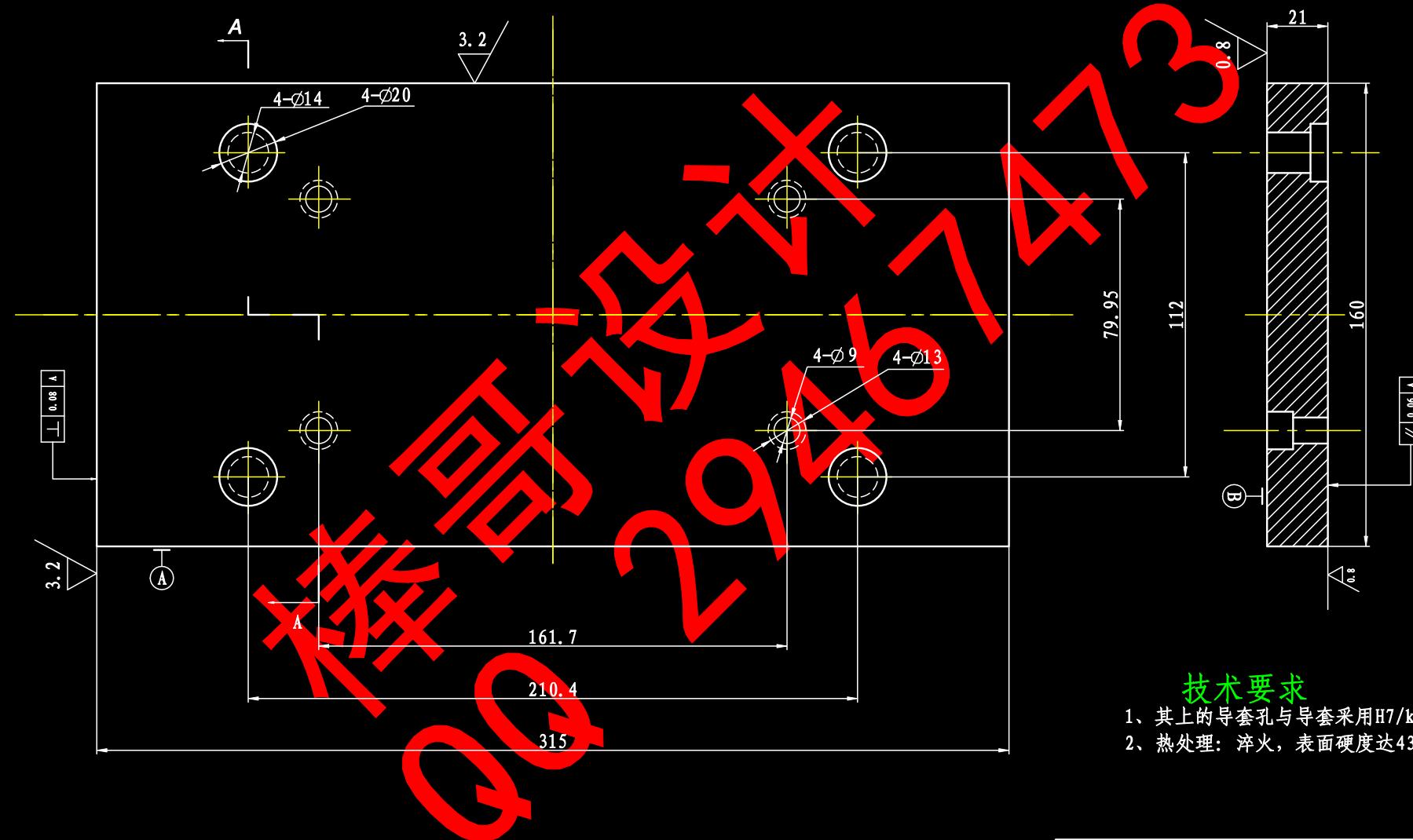
45

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
审核								1:1.5
工艺			批准			共 14 张	第 2 张	

A2-推板

其余 6.3



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。

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 14 张	第 3 张	

420

36°0.02

36+0.05

36+0.05

✓ 30-0.075

✓ 30-0.075

0.8

0.8

0.8

3. 2 /

3. 2 /

3. 2 /

其余

其余

其余

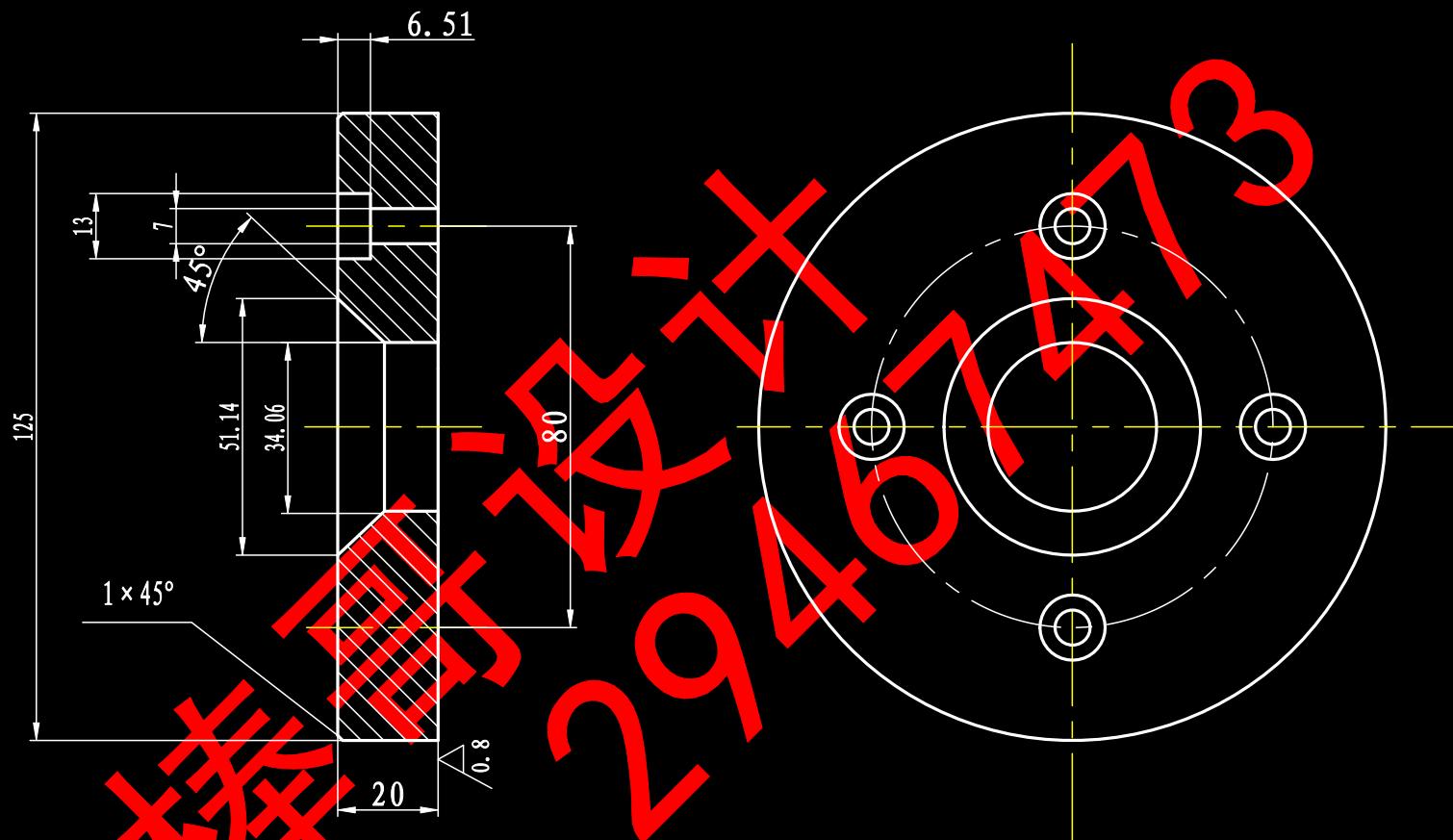
3. 2 /

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。

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



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。

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
审核							比例
工艺		批准				2:1	
					共 14 张 第 9 张		定位圈

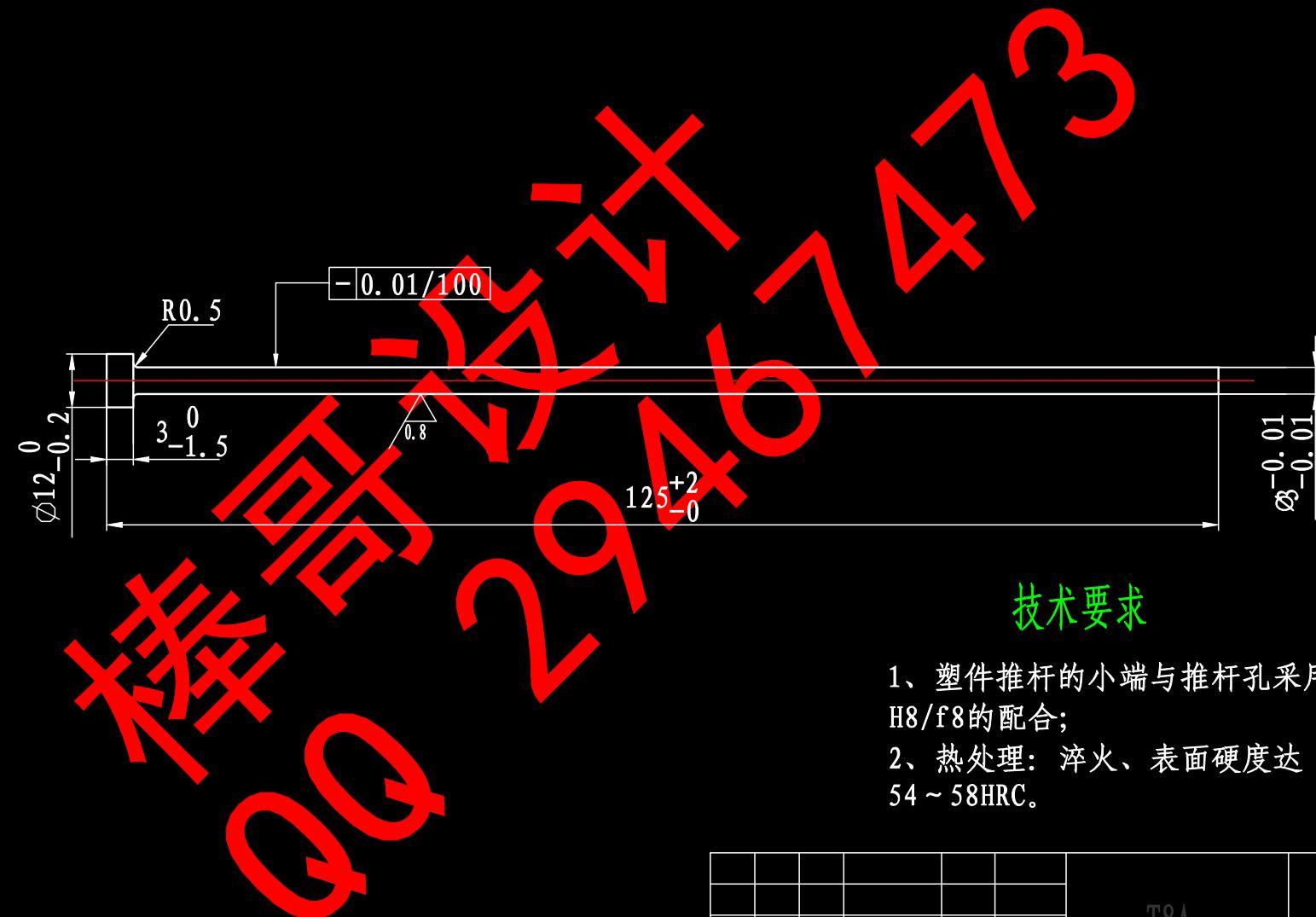
A3-推板导套



- 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。

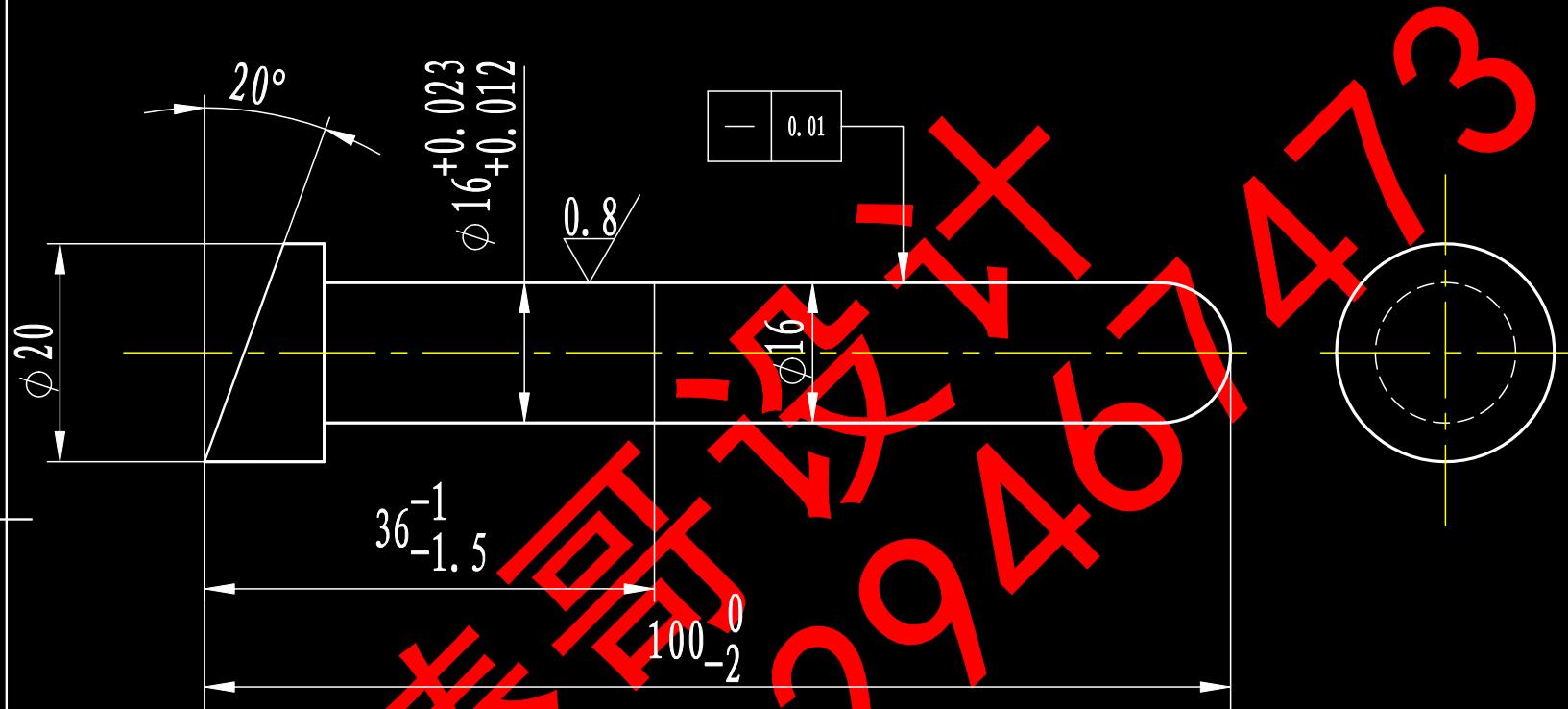
T8A						推板导套		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								2.5:1
工艺			批准			共 14 张 第 6 张		

A3-推杆



						T8A				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				推杆1	
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



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

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		
审核						重量		
工艺			批准			比例		
						2:1		
						共14张第4张		

其余 3.2