

塑件图



18	GB4169.2-19
17	GB4169.4-19
16	GB4169.2-19
15	
14	
13	GB4169.8-19
12	GB4169.8-19
11	
10	
9	GB4169.7-19
8	
7	GB4169.1-19
6	GB4169.8-19
5	
4	GB4169.4-19
3	
2	
1	
序号	代号
排水管头注	

特点: 制品为排水管头, 该模具采用斜销抽芯机构来实现垂直分型动作。锁紧楔与定模板做成整体, 确保凹模滑块4的定位锁紧。定模板和滑块上都开设了冷却水道, 模具冷却较均匀, 缩短了生产周期。

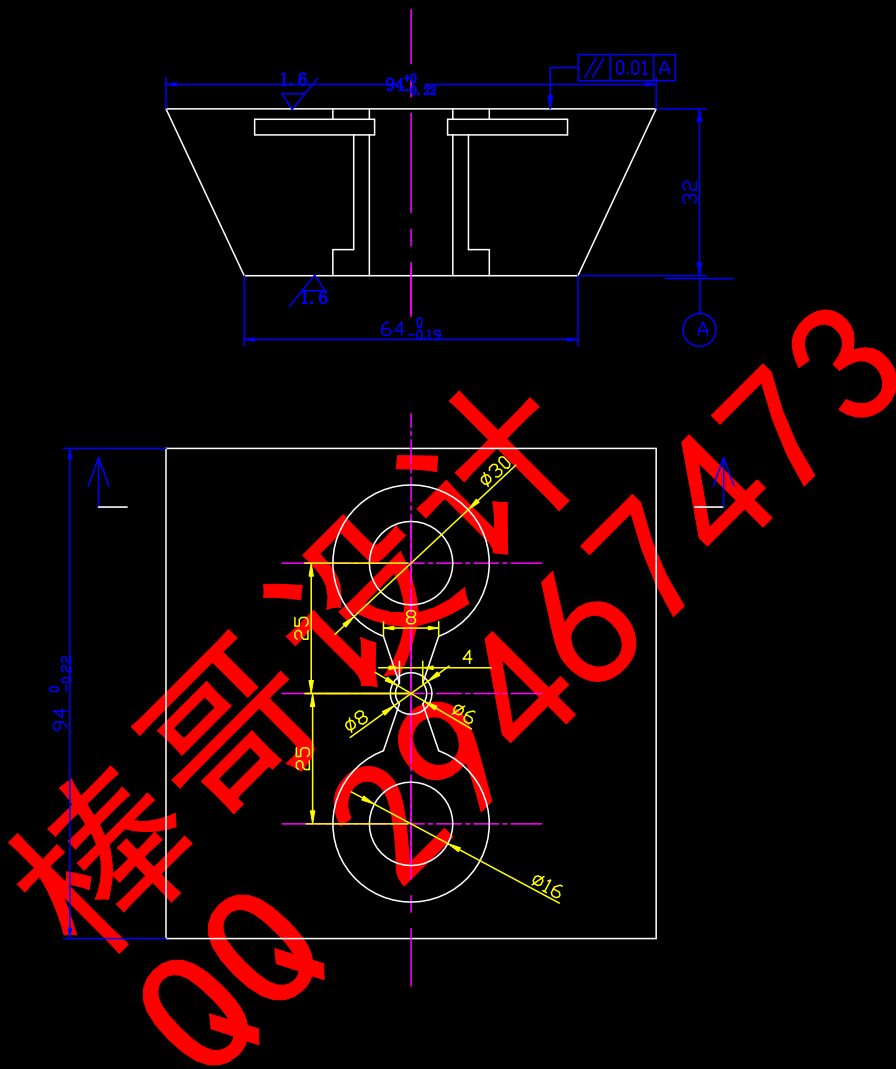
工作原理: 模具分流道与侧浇口开设在排水管头的端面上, 并由排水管头的上端面进料。开模时, I-I分型面分型, 斜销5带动凹模滑块4做II-II垂直分型面分型。侧向分型和垂直分型同步进行, 达到脱模的目的。

18	GB4169.2-1984	导套	6	T8A	
17	GB4169.4-1984	导柱	1	T8A	
16	GB4169.2-1984	导套	4	T8A	
15		定位圈	1	45	
14		浇口套	1	T8A	
13	GB4169.8-1984	定模坐板	1	45	
12	GB4169.8-1984	定模板	2	45	调质
11		螺灯	2	Gr12	
10		导滑块	2	T8A	
9	GB4169.7-1984	推件板	2	T8A	
8		固定板	2	45	
7	GB4169.1-1984	推杆	2	T8A	
6	GB4169.8-1984	动模坐板	2	45	
5		支撑板	1	T8A	
4	GB4169.4-1984	斜导柱	1	45	
3		型芯	4	45	
2		嵌件	4	45	
1		水嘴	2	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注

排水管头注塑模			比例	1:1	01
			材料		
制图		2006.05.11	MJ-0312104		
审核					

A3-定模板

其余: $\sqrt{3.2}$



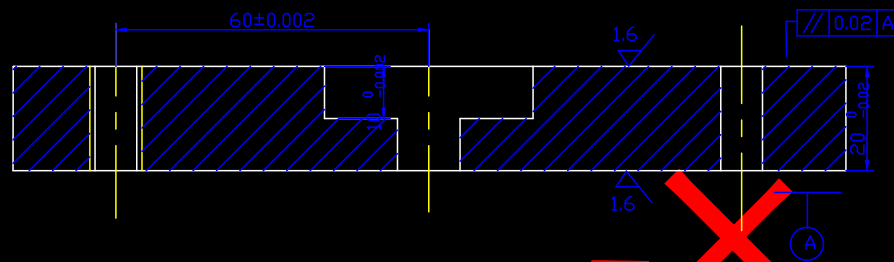
技术要求:

材料: 45钢

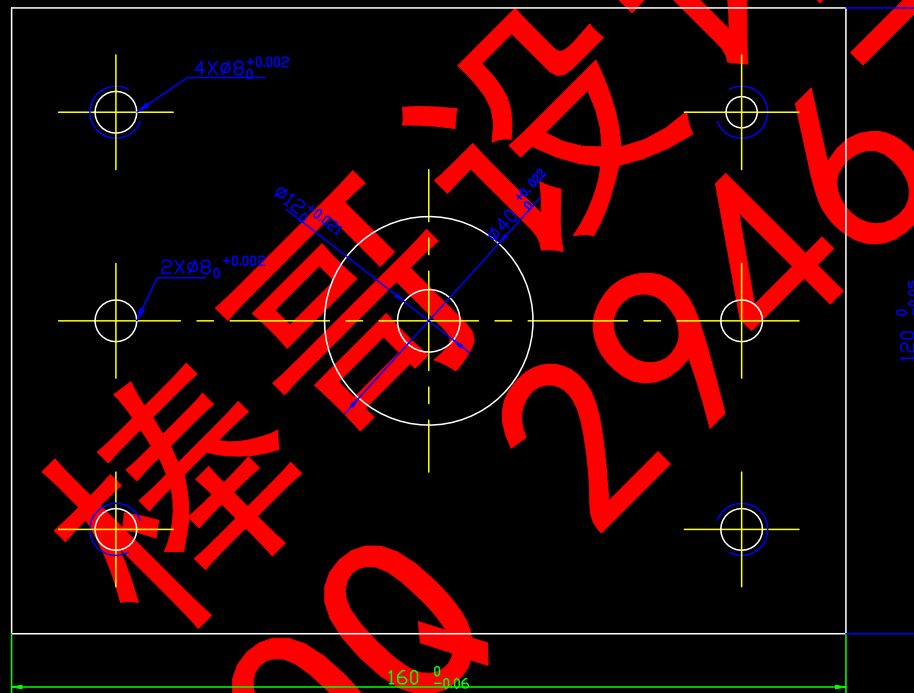
热处理后硬度达到50-52HRC

定模板			比例	1:1	
			材料		
制图		06. 5. 11	MJ-0312104		
审核					

A3-定模垫板



其余: $\sqrt{3.2}$



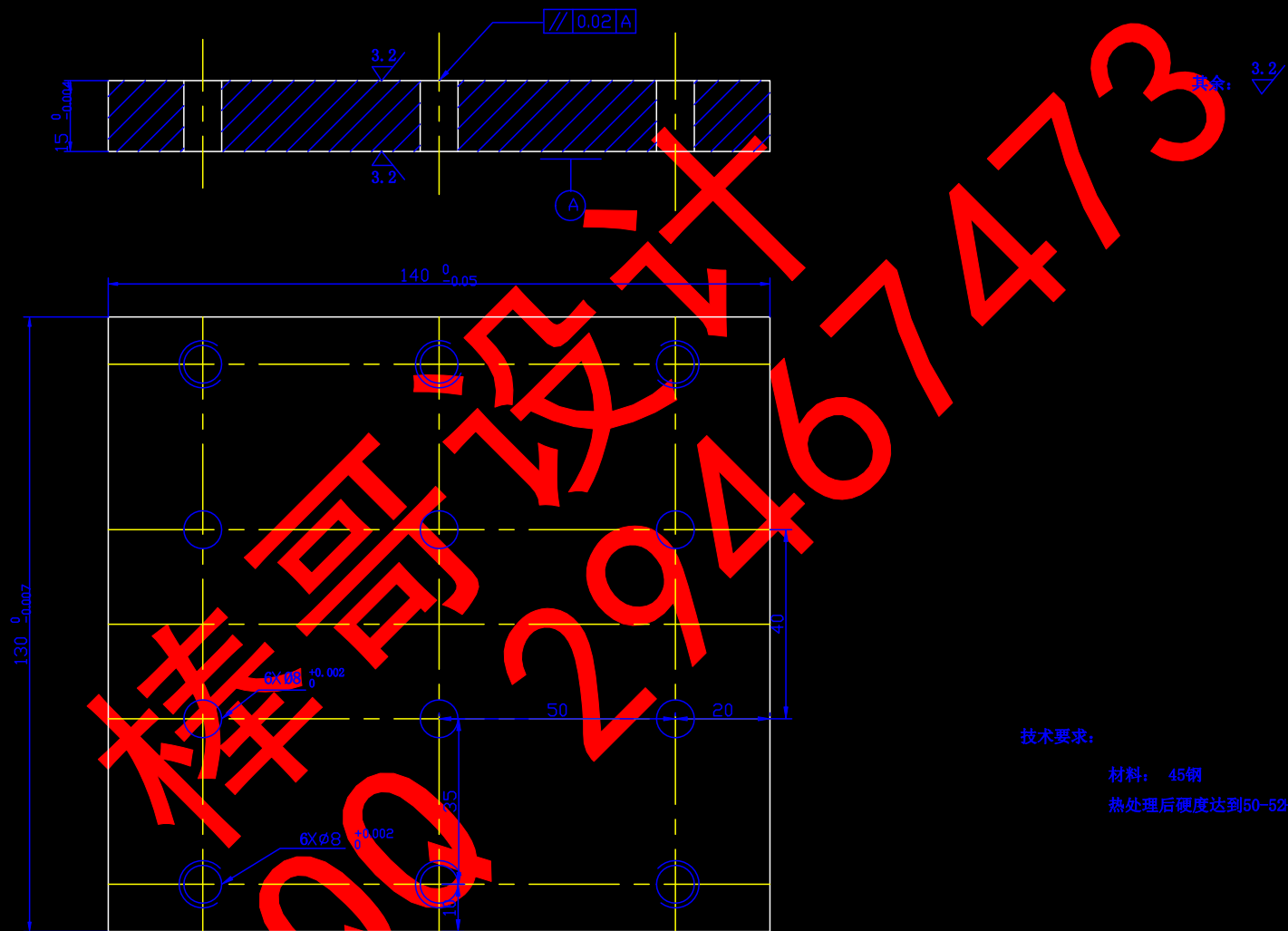
技术要求:

材料: 45钢

热处理后硬度达到50-52HRC

定模板			比例	1:1
			材料	
制图		06. 5. 11	MJ-0312104	
审核				

A3-动模垫板



动模垫板			比例	1:1
			材料	
制图		06. 5. 11	MJ-0312104	
审核				

A4-型芯

