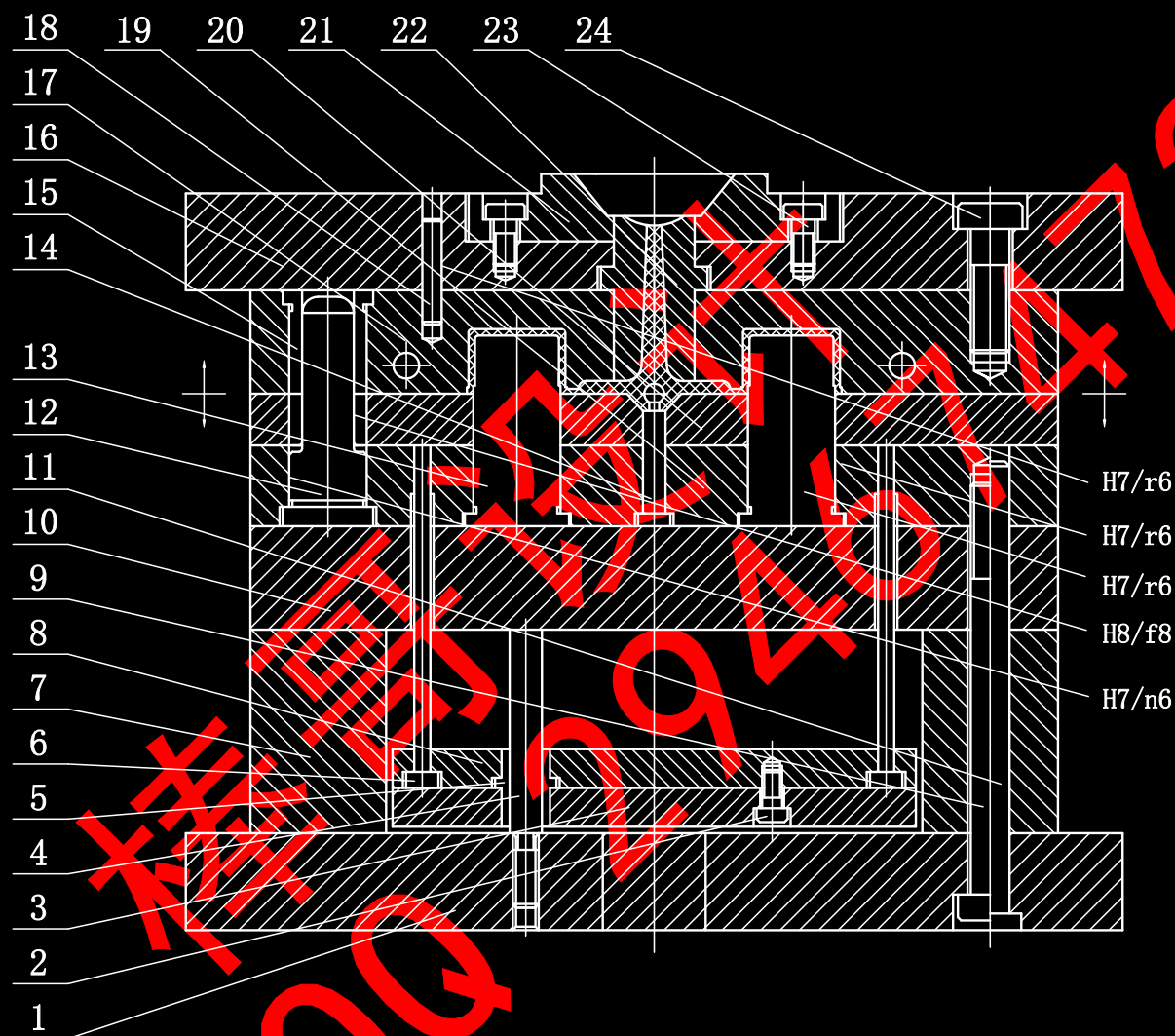


技术要求  
未注圆角为R0.5。

手饰盒盖			比例	数量	材料	图号
			2:1	1	ABS	
制图	张 幸	05441110	洛阳理工学院西校区05模具			
审核	吴 锐					

# A0-模具装配图



### 技术要求

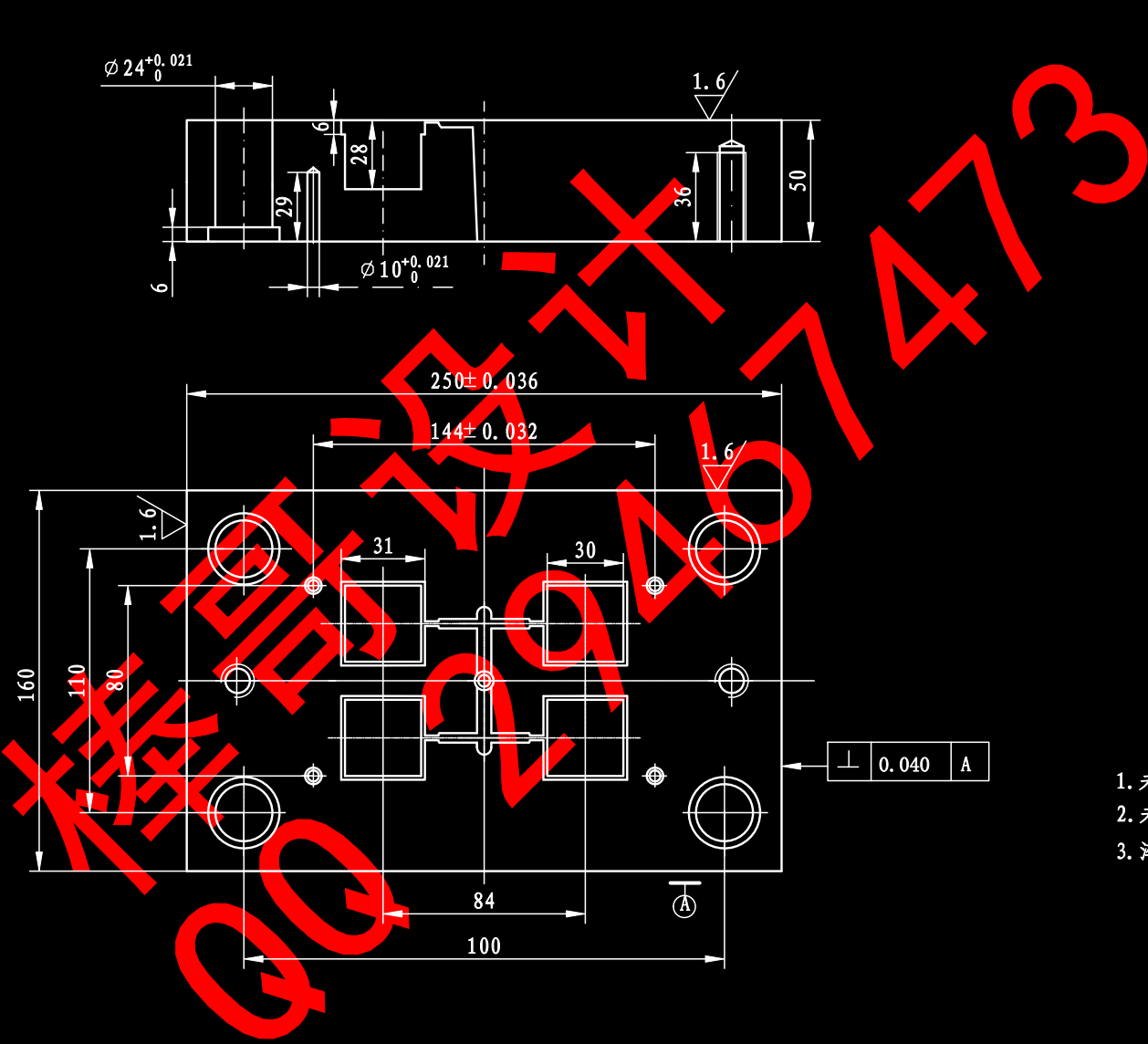
1. 各个零件之间保持一定的配合。
2. 排气系统应配合平顺保持。
3. 该罩在定模板上直接加工出。
4. 其他如图附略。

### 说明

此模具采用侧浇口进料,开模时,主流道凝料在球形拉杆16的作用下将凝料拉出。动模继续后退,后退到一定的距离,推杆15上注塑机上的顶杆,顶杆推动推板3,推板上的推杆6推动推件板21将铸件从型芯上顶下。也将凝料从球形拉杆杆上顶割下来,合模过程中,推杆复位作用。

25	内六角螺栓	6	T14	
26	小轴套	1		
27	联轴器	1	联轴器-大规格	T14
28	压板	1		
29	轴衬套	1		
30	轴衬套	1		
31	键	2	T14	
32	联轴器	1		
33	联轴器	1		
34	轴套	2	T14	
35	联轴器-小规格	1	联轴器-小规格	
36	轴套	2	T14	
37	轴套	2	T14	
38	轴套	1		
39	键	6	联轴器-大规格	
40	联轴器	1		
41	轴套	2	联轴器-大规格	T14
42	键	2		
43	轴套	2		
44	轴套	2		
45	轴套	1	联轴器-大规格	
46	下轴套	1		
47	下轴套	1	联轴器-大规格	
48	轴套	1		
49	轴套	1		
50	轴套	1		
51	轴套	1		
52	轴套	1		
53	轴套	1		
54	轴套	1		
55	轴套	1		
56	轴套	1		
57	轴套	1		
58	轴套	1		
59	轴套	1		
60	轴套	1		
61	轴套	1		
62	轴套	1		
63	轴套	1		
64	轴套	1		
65	轴套	1		
66	轴套	1		
67	轴套	1		
68	轴套	1		
69	轴套	1		
70	轴套	1		
71	轴套	1		
72	轴套	1		
73	轴套	1		
74	轴套	1		
75	轴套	1		
76	轴套	1		
77	轴套	1		
78	轴套	1		
79	轴套	1		
80	轴套	1		
81	轴套	1		
82	轴套	1		
83	轴套	1		
84	轴套	1		
85	轴套	1		
86	轴套	1		
87	轴套	1		
88	轴套	1		
89	轴套	1		
90	轴套	1		
91	轴套	1		
92	轴套	1		
93	轴套	1		
94	轴套	1		
95	轴套	1		
96	轴套	1		
97	轴套	1		
98	轴套	1		
99	轴套	1		
100	轴套	1		

# A3-定模板



其余  $\sqrt{3.2}$

## 技术要求

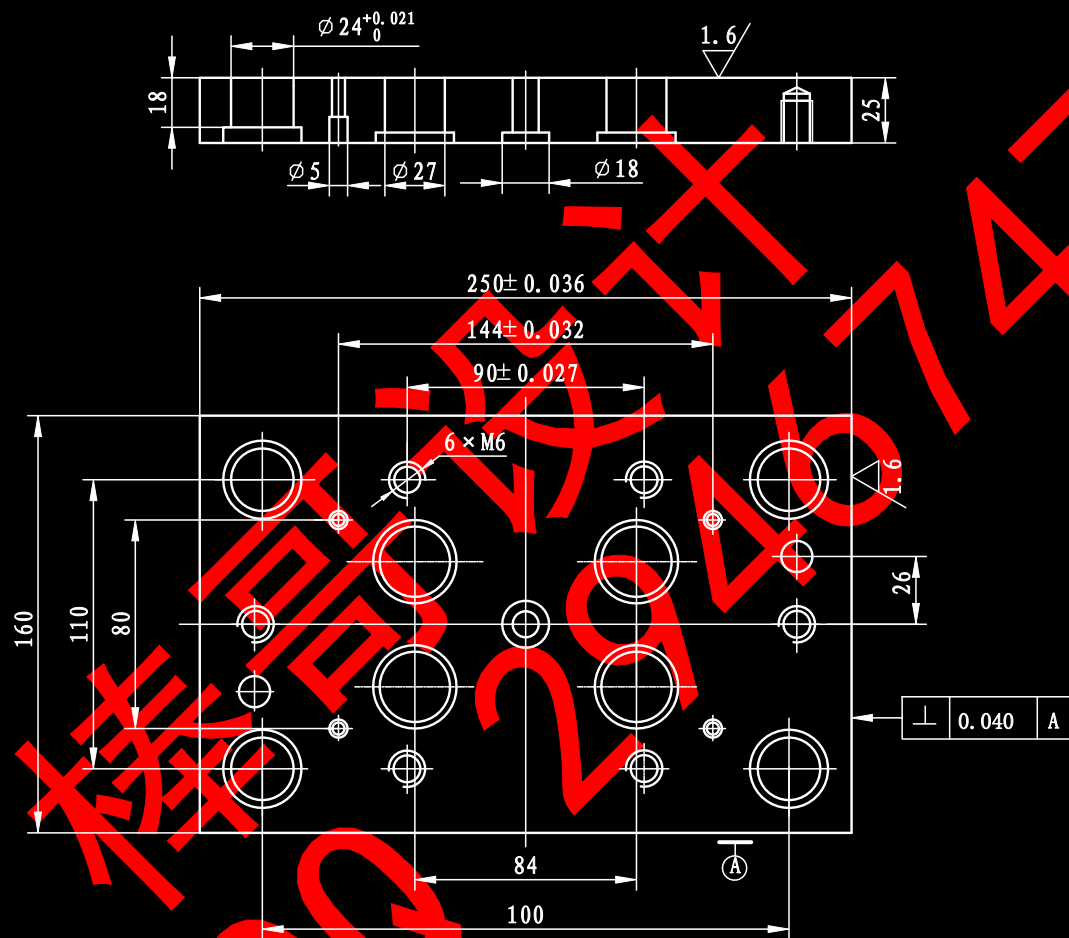
1. 未注倒角C2。
2. 未注倒角R0.3。
3. 淬火处理中温回火HRC45~50。

定模板		比例	数量	材料	图号
		1:2	1	45	
制图	张幸	05441110			
审核	吴锐				

洛阳理工学院西校区05模具

# A3-动模板

其余  $\sqrt{3.2}$

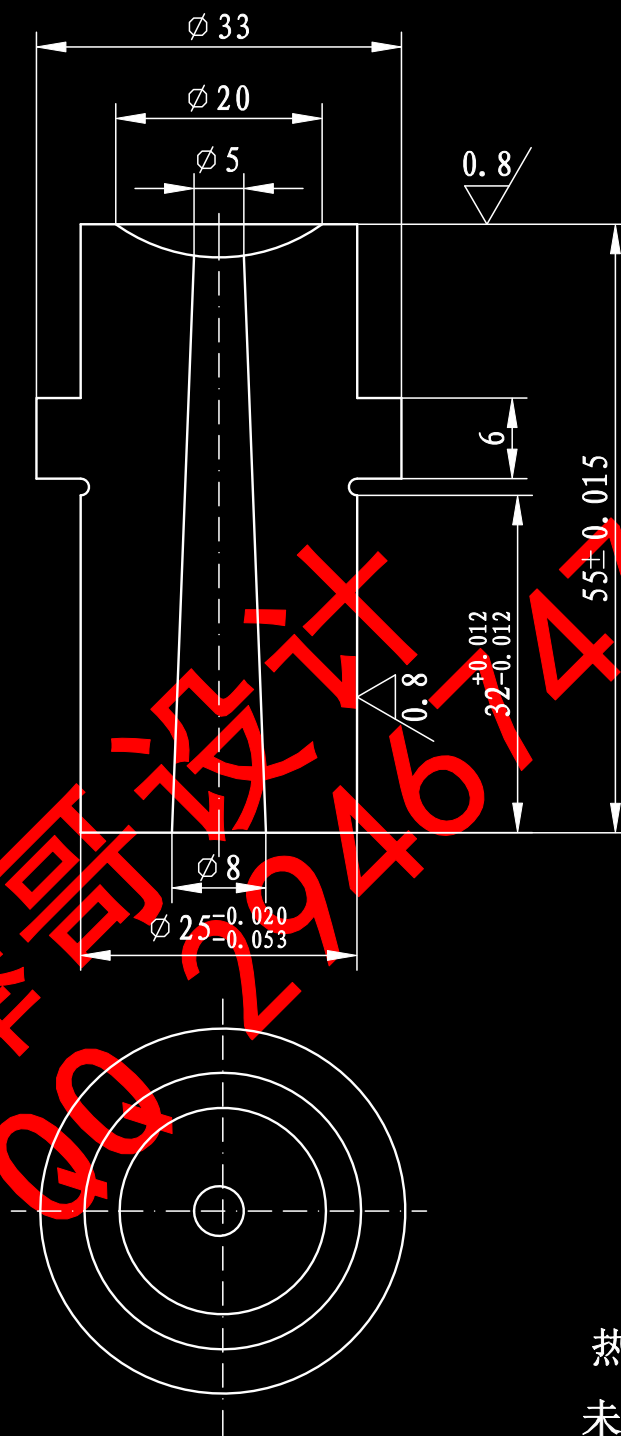


## 技术要求

1. 未注倒角C2。
2. 未注倒角R0.3。
3. 淬火处理中温回火HRC45~50。

动模板			比例	数量	材料	图号
			1:2	1	45	
制图	张幸	05441110	洛阳理工学院西校区05模具			
审核	吴锐					

其余  $\sqrt{1.6}$



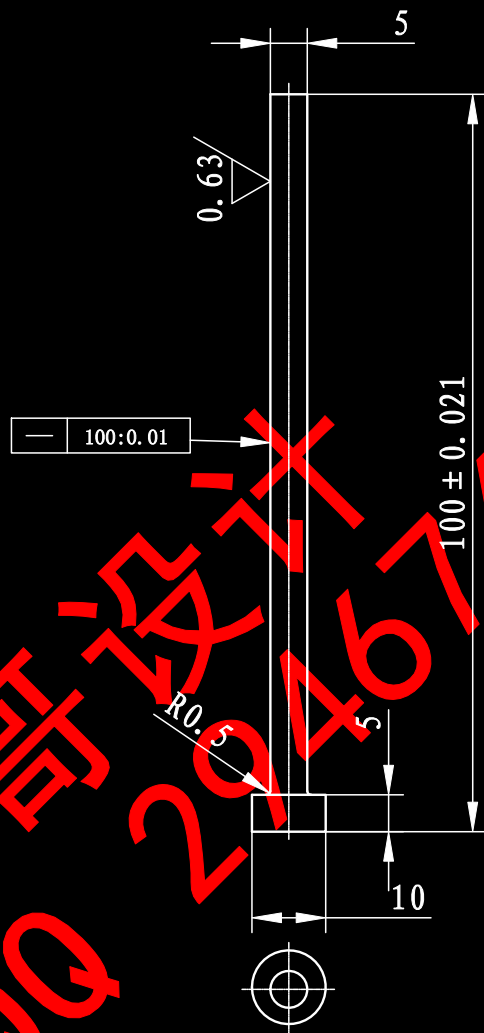
### 技术要求

热处理 HRC53-57

未注圆角R1

浇口套			比例	数量	材料	图号
			1: 1.5	1	T8A	
制图	张幸	05441110	洛阳理工学院西区05模具班			
审核	吴锐					

其余  $\sqrt{3.2}$



## 技术要求

热处理 50-55HRC

推杆			比例	数量	材料	图号
			1:1	1	T8A	
制图	张幸	05441110	洛阳理工学院西区05模具班			
审核	吴锐					