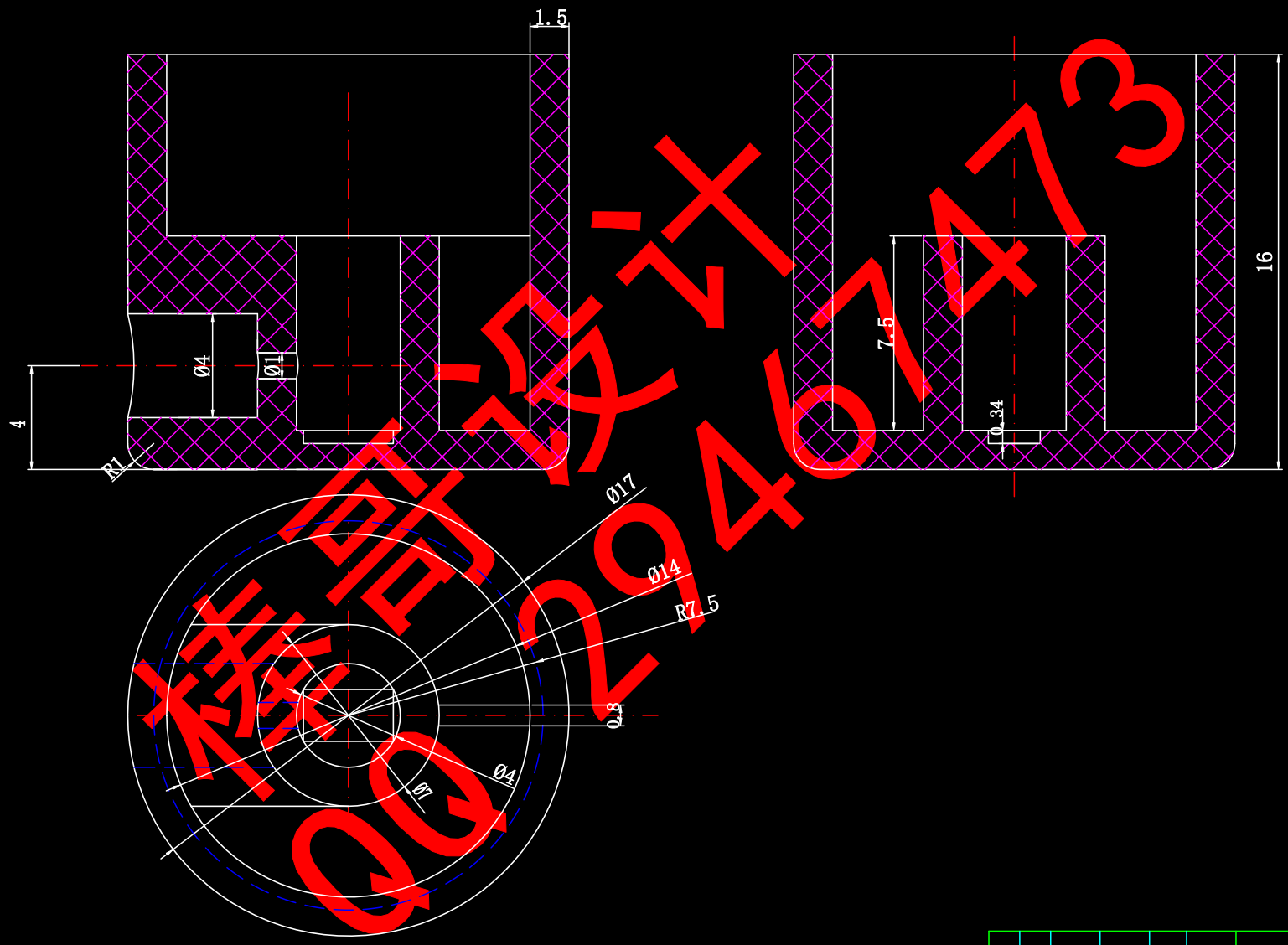


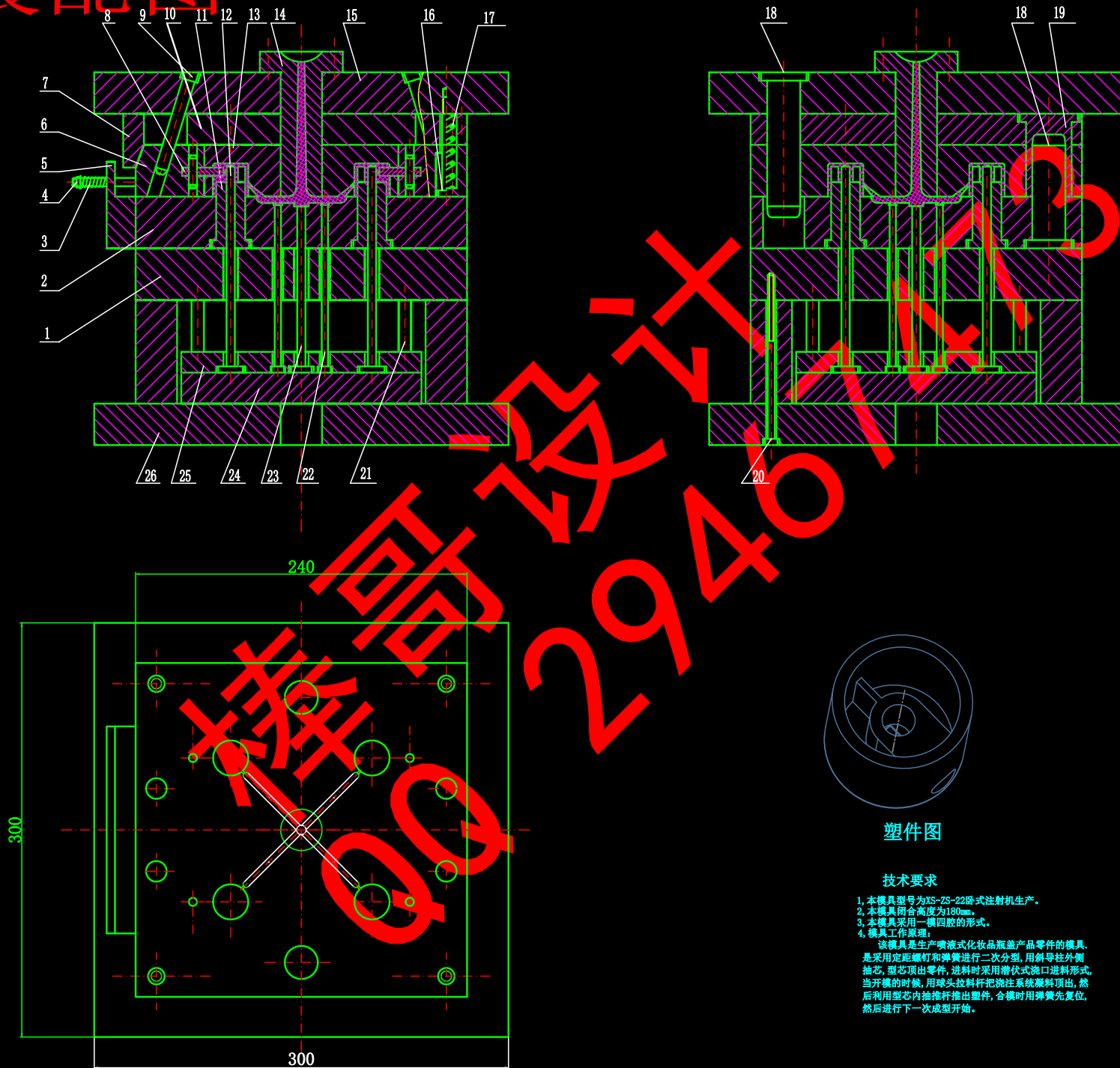
A2-塑件图



旧图总号
底图总号
签名设计
日期
日期

						聚丙烯			南京工程学院
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日				塑件图
设计	王凯		标准化			阶段标记	数量	比例	
审核			班级				1	1:5	
工艺			标准			共 12 张	第 8 张		

A0-装配图



塑件图

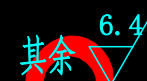
技术要求

1. 本模具型号为XS-2S-22卧式注射机生产。
2. 本模具闭合高度为180mm。
3. 本模具采用一模四腔的形式。
4. 模具工作原理：
该模具是生产液体化妆品瓶盖产品零件的模具，是采用定距螺钉和弹簧进行二次分型，用斜导柱外侧抽芯，型芯顶出零件。进料时采用潜伏式浇口进料形式，当开模的时候，用球头拉杆把浇注系统废料顶出，然后利用型芯内抽推杆推出塑件，合模时用弹簧先复位，然后进行下一次成型开始。

26	GB/T12556-90 球头	1	Q235						
25	GB/T12556-90 球头	1	13A						
24	GB/T12556-90 球头	1	45#						
23	PSSE-05-01	1	13A						
22	GB/T11658-2002 1-2002	4	13A						
21	PSSE-02-01	1	45#						
20	GB/T12556-90 球头	4	45#						
19	GB/T12556-90 球头	4	45#						
18	GB/T12556-90 球头	4	45#						
17	GB/T12556-90 球头	4	45#						
16	GB/T12556-90 球头	4	45#						
15	GB/T12556-90 球头	4	45#						
14	GB/T12556-90 球头	4	45#						
13	GB/T12556-90 球头	4	45#						
12	GB/T12556-90 球头	4	45#						
11	GB/T12556-90 球头	4	45#						
10	GB/T12556-90 球头	4	45#						
9	GB/T12556-90 球头	4	45#						
8	GB/T12556-90 球头	4	45#						
7	GB/T12556-90 球头	4	45#						
6	GB/T12556-90 球头	4	45#						
5	GB/T12556-90 球头	4	45#						
4	GB/T12556-90 球头	4	45#						
3	GB/T12556-90 球头	4	45#						
2	GB/T12556-90 球头	4	45#						
1	GB/T12556-90 球头	4	45#						

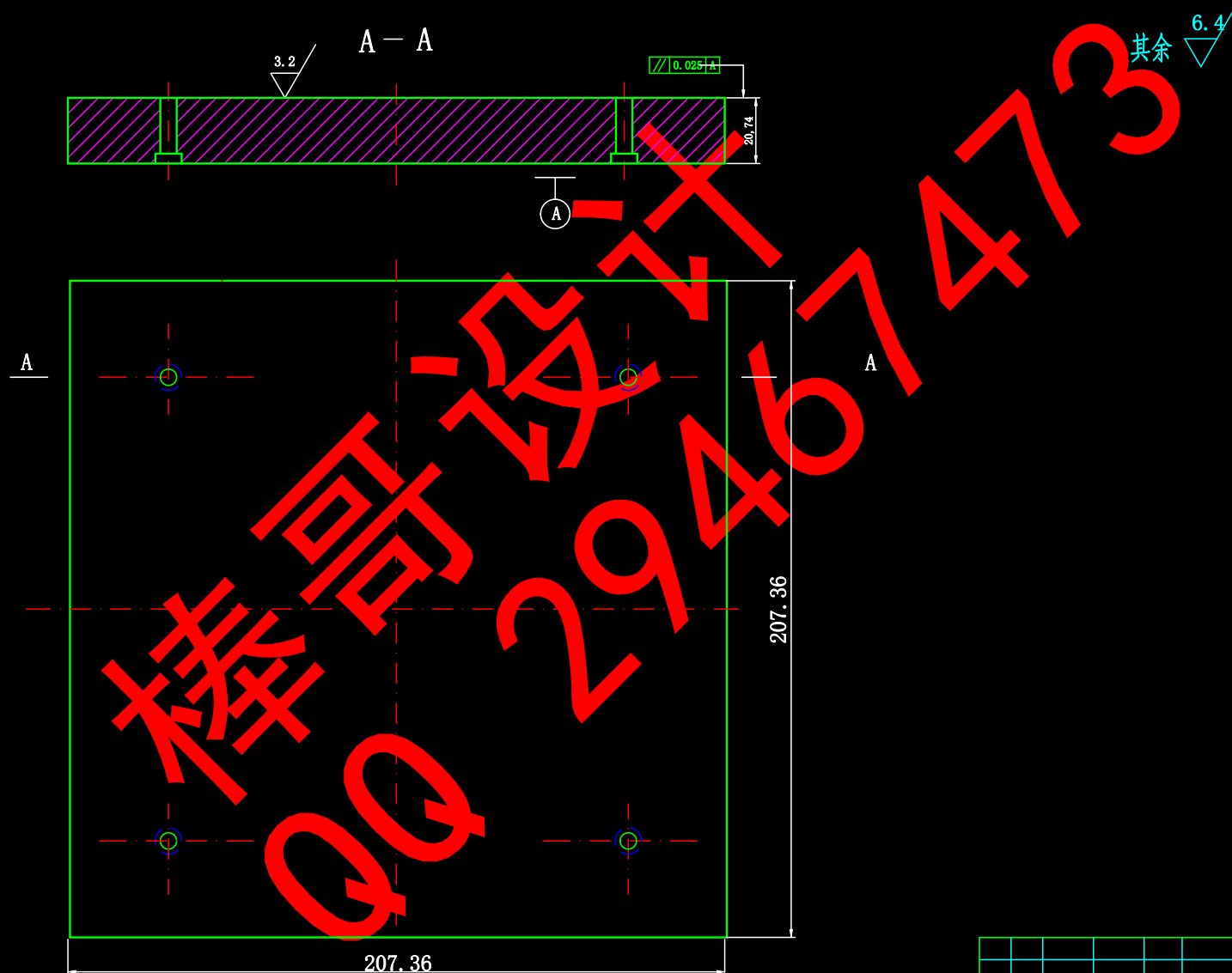
XS-2S-22	南京工程学院
装配图	
PZZ/RQS-01	

GB/T12556-90



						P20	南京工程学院			
							定模座板			
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	数量	比例		
			班级						1	1:2
审核			学号							
工艺			标准			共 12 张	第 2 张			
							GB/T12556-90			

GB/T12556-90

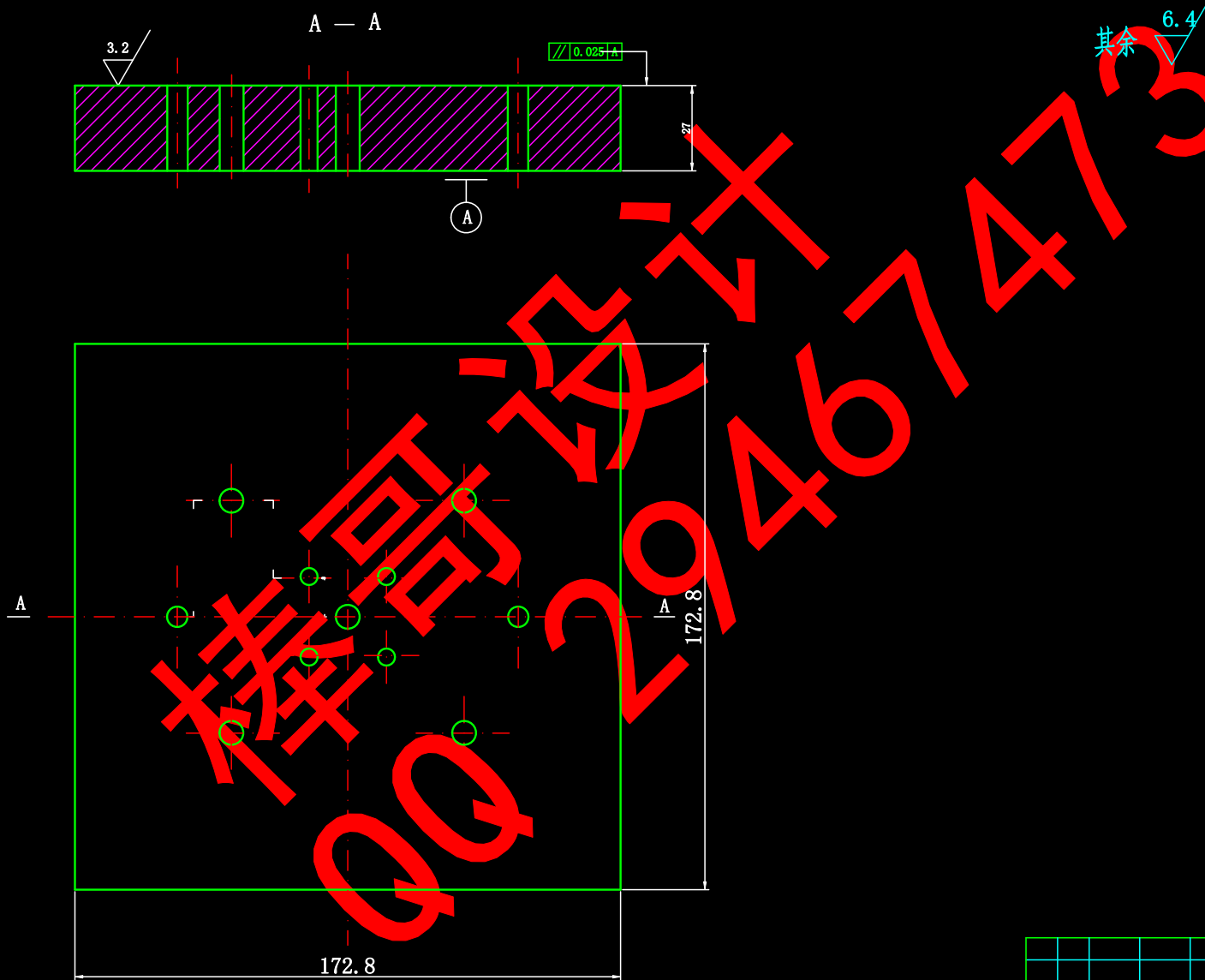


						Q235	南京工程学院			
								动模座板		
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	数量	比例		
							1	1:2		
审核			学号							
工艺			标准			共 12 张		第 3 张		
							GB/T12556-90			

旧图总号
底图总号
签名设计
日期
日期

A2-推板

GB/T12556-90



旧图总号

底图总号

签名设计

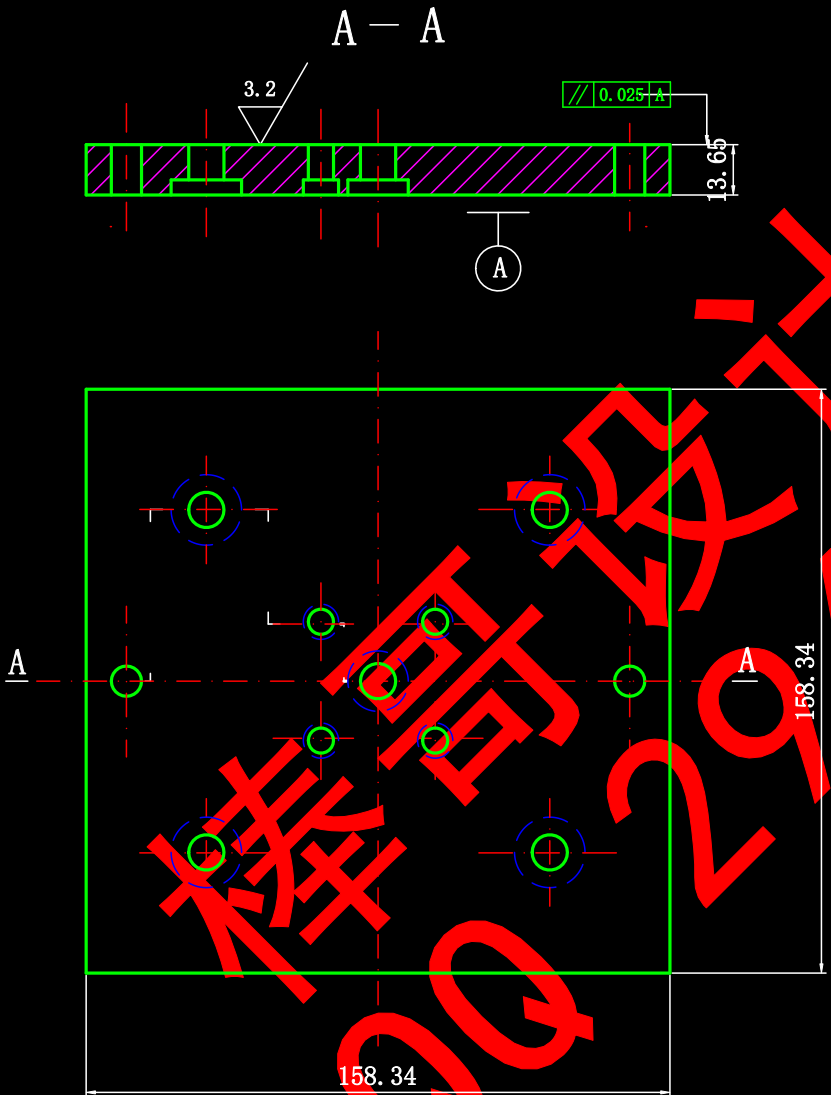
日期

日期

						45钢	南京工程学院		
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日		推板		
设计				标准化					
				班级			阶段标记	数量	比例
审核							1	1:2	GB/T12556-90
工艺				标准		共 12 张		第 4 张	

A2-推杆固定板

GB/T12556-90



旧图总号

底图总号

签名设计

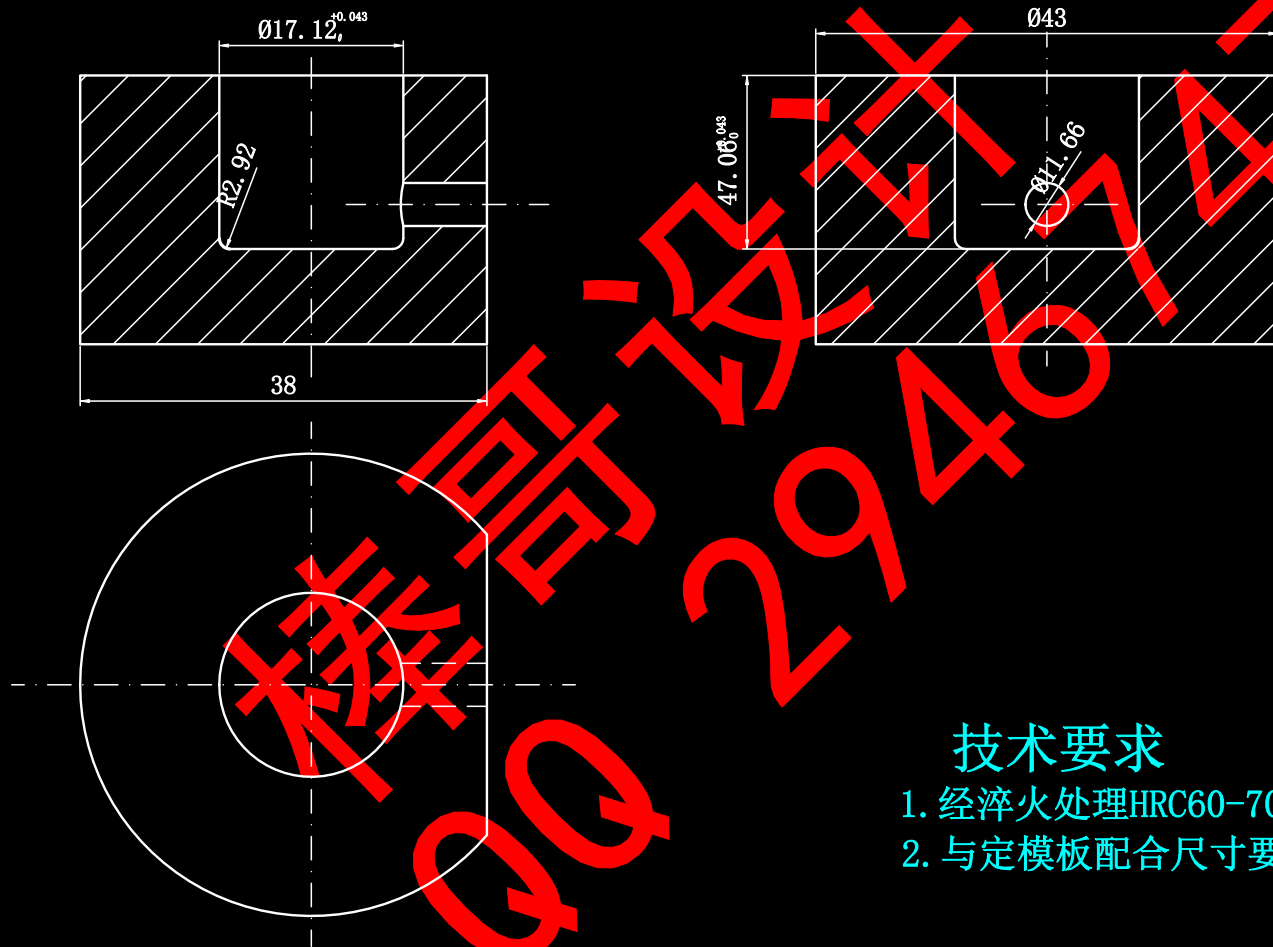
日期

日期

						T8A			南京工程学院
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日				推杆固定板
设计			标准化			阶段标记	数量	比例	GB/T12556-90
审核			班级				1	1:2	
工艺			标准			共 12 张		第 5 张	

A2-型腔

PYSGB-00-08



技术要求

1. 经淬火处理HRC60-70。
2. 与定模板配合尺寸要与定模板配合。

旧图总号

底图总号

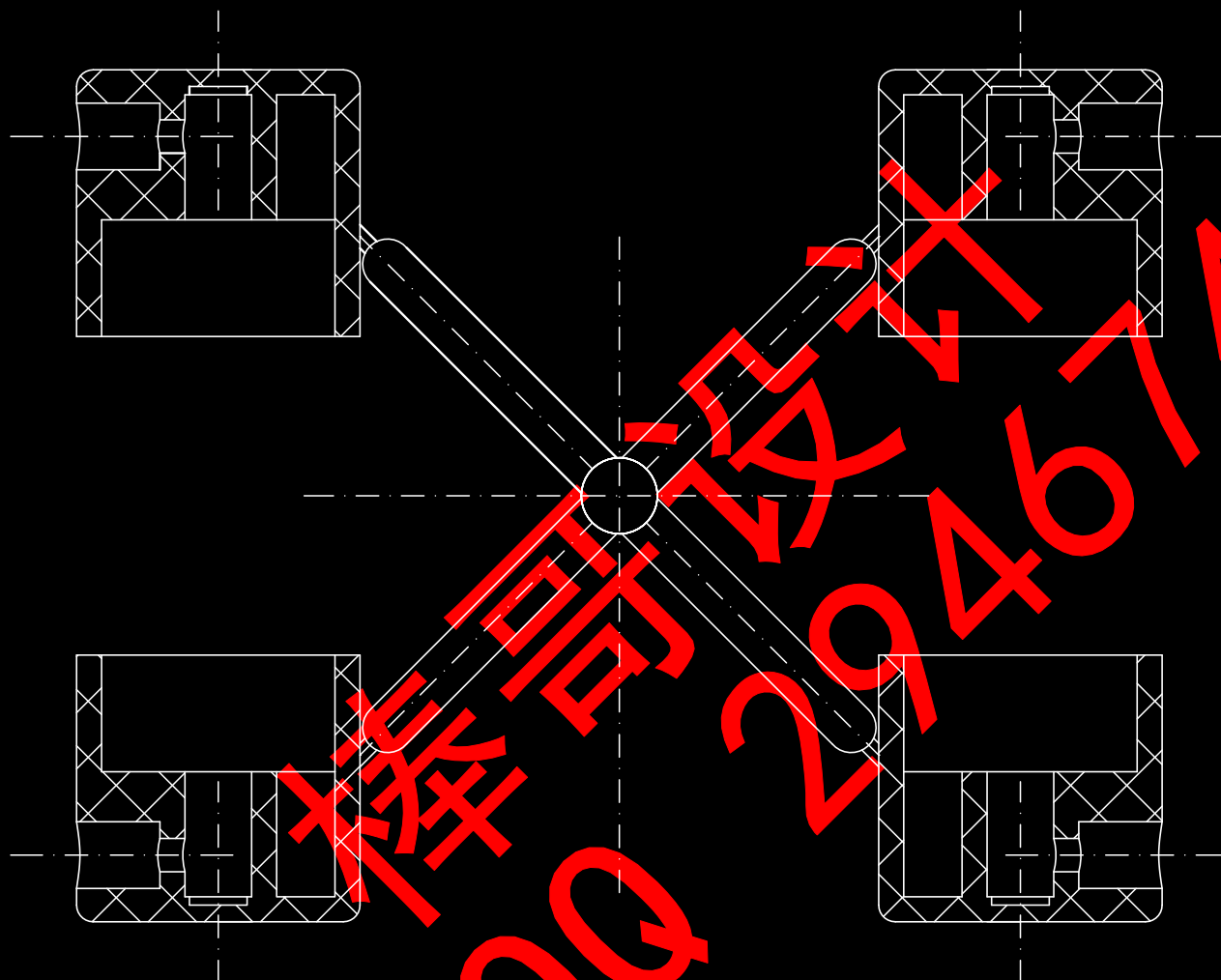
签名设计

日期

日期

						中碳钢	南京工程学院		
							型腔		
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日				
设计			标准化				阶段标记	数量	比例
			班级					1	1:2
审核			学号						
工艺			标准			共 12 张	第 6 张	PYSGB-00-08	

A2-型腔分布形式

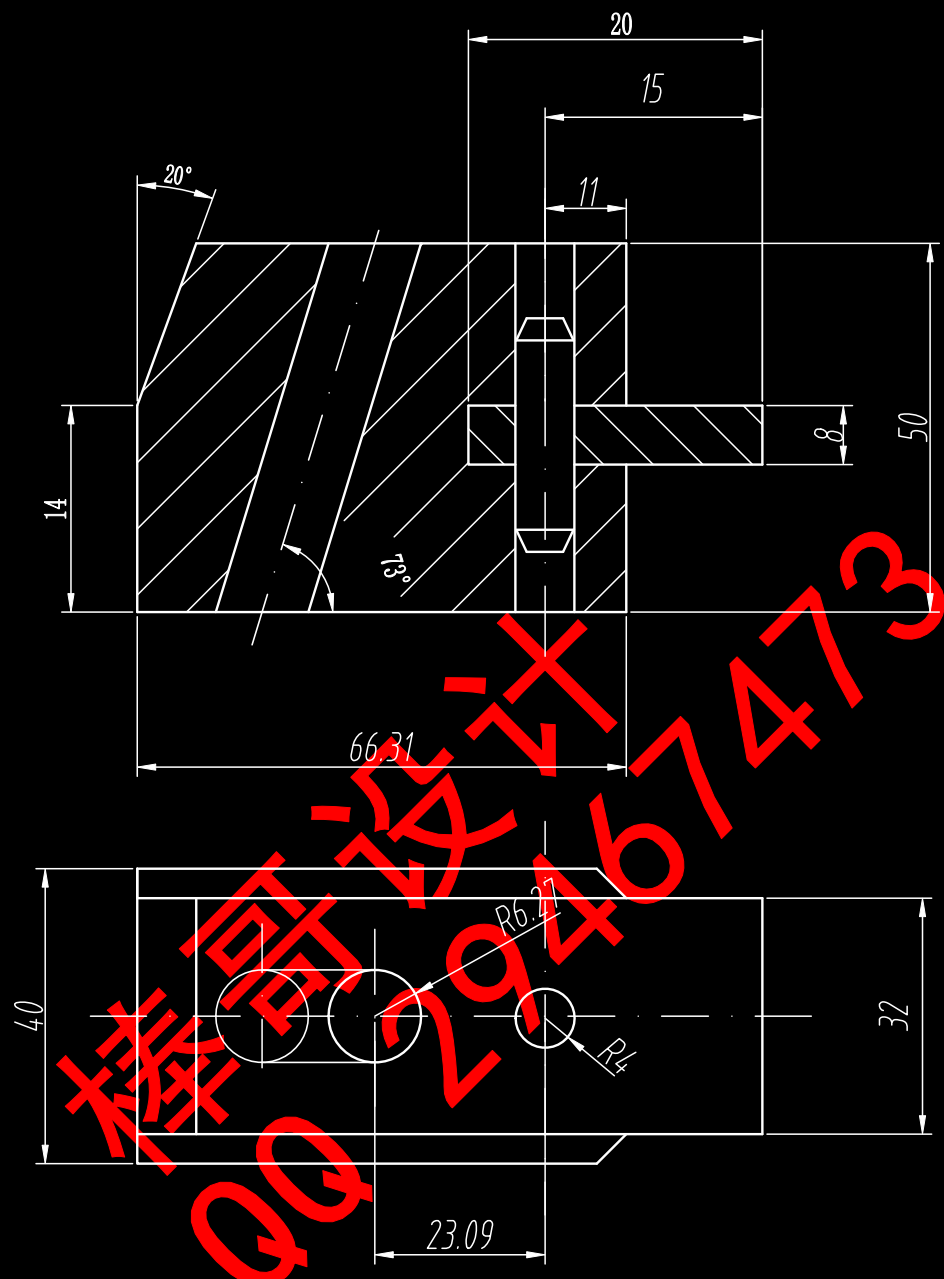


旧图总号
底图总号
签名设计
日期
日期

						南京工程学院					
标记	处分	分区	更改文件	签名	年月日	型腔分布形式					
设计			标准化			阶段标记		数量	比例		
			班级						1	1:2	
审核			学号								
工艺			标准			共 12 张		第 7 张			

A4-侧滑块

PYSGB-00-02



技术要求

1, 硬度要求HRC $\geq$ 40。

借(通)用件登记
旧底图总图

底图总图

签名

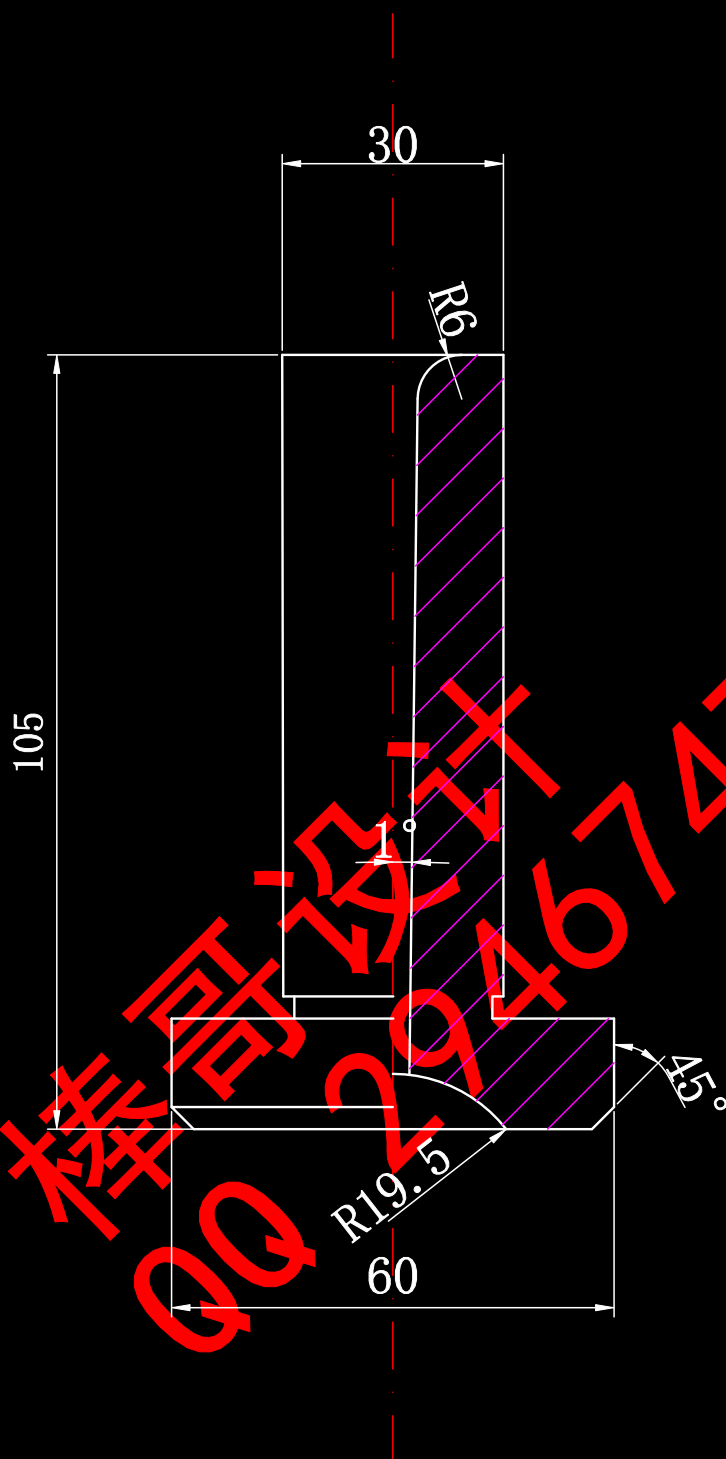
日期

日期

						45钢			南京工程学院	
						侧滑块			PYSGB-00-02	
标记	处数	分区	更改文件	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	PYSGB-00-02	
设计	王凯	2012.4.10	标准化				1	1:2		
			班级	10模具(本)						
			学号	088810202002						
			批准			共 12 张 第 10 张				
审核										
工艺										

A4-浇口套

PYSGB-00-09



技术要求

- 1, 热处理50-55HRC。
- 2, 和定位圈设计成整体式。

借(通)用件登记
旧底图总图

底图总图

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件	签名	年月日
设计			标准化		
			班级		
审核			学号		
工艺			批准		

T10A

阶段标记

数量

比例

1

1:1

共 12 张

第 9 张

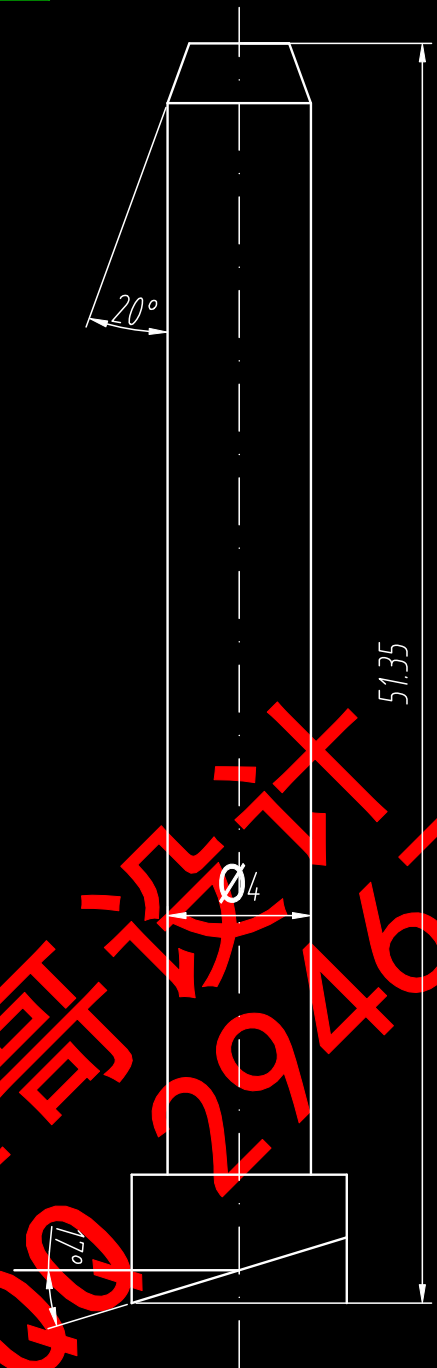
南京工程学院

浇口套

PYSGB-00-09

A4-斜导柱

PYSGB-00-05



技术要求

- 1, 热处理HRC不小于55。
- 2, 表面粗糙度不大于0.8。

借(通)用件登记
旧底图总图

底图总图

签名

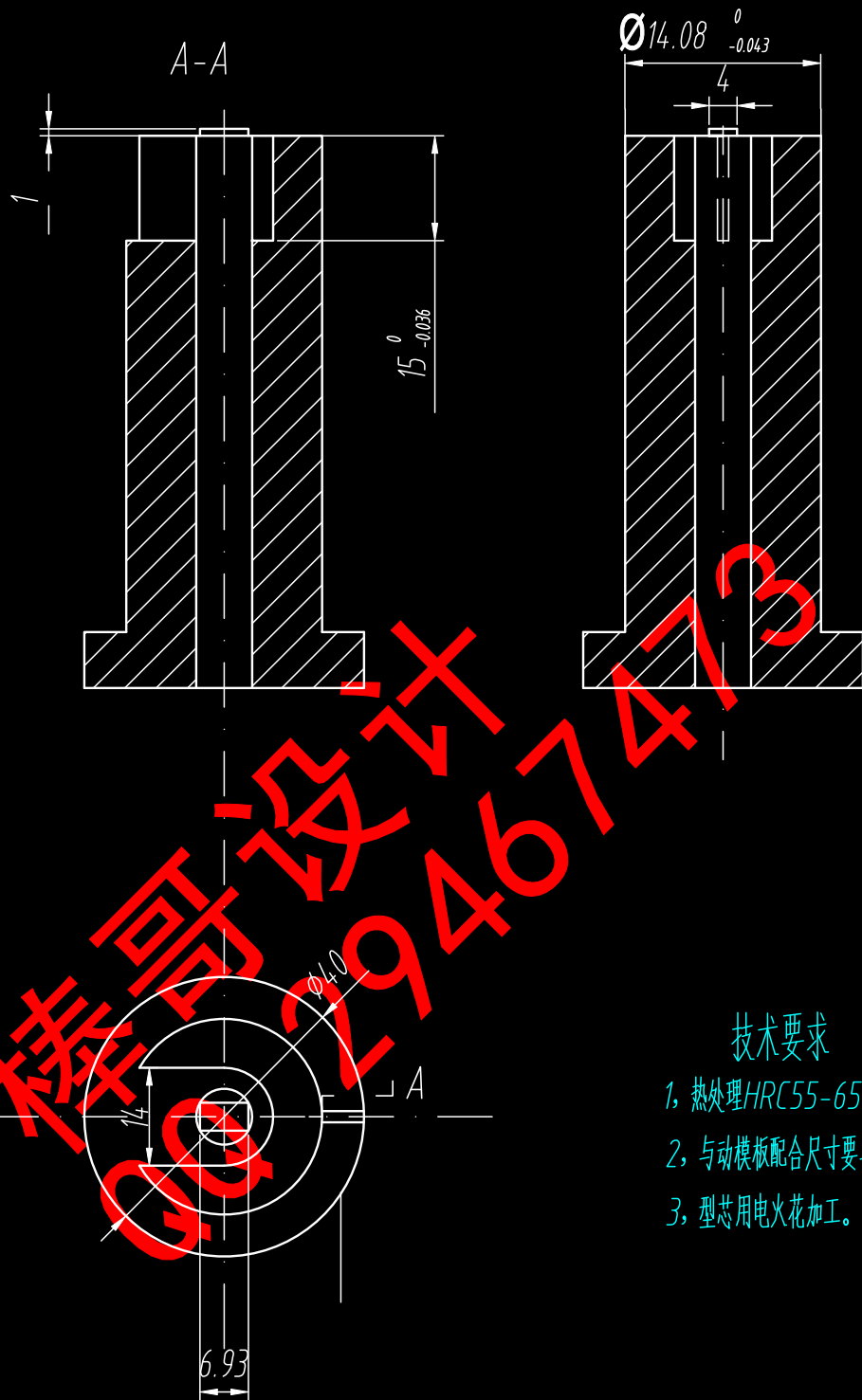
日期

日期

						T8			南京工程学院	
标记	处数	分区	更改文件	签名	年月日				斜导柱	
设计	王凯	2012.4.10	标准化			阶段标记	数量	比例	PYSGB-00-05	
			班级	10模具(本)			1	1:4		
审核			学号	088810202002						
工艺			批准			共 12 张 第 12 张				

A4-型芯

PYSGB-00-06



技术要求

1. 热处理HRC55-65。
2. 与动模板配合尺寸要与动模板配作。
3. 型芯用电火花加工。

借(通)用件登记
旧底图总图

底图总图

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件	签名	年月日
设计	王凯	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具(本)	
工艺			学号	088810202002	
			批准		

中碳钢

南京工程学院

型芯

PYSGB-00-06

阶段标记

数量

比例

1

1:1

共 12 张 第 11 张