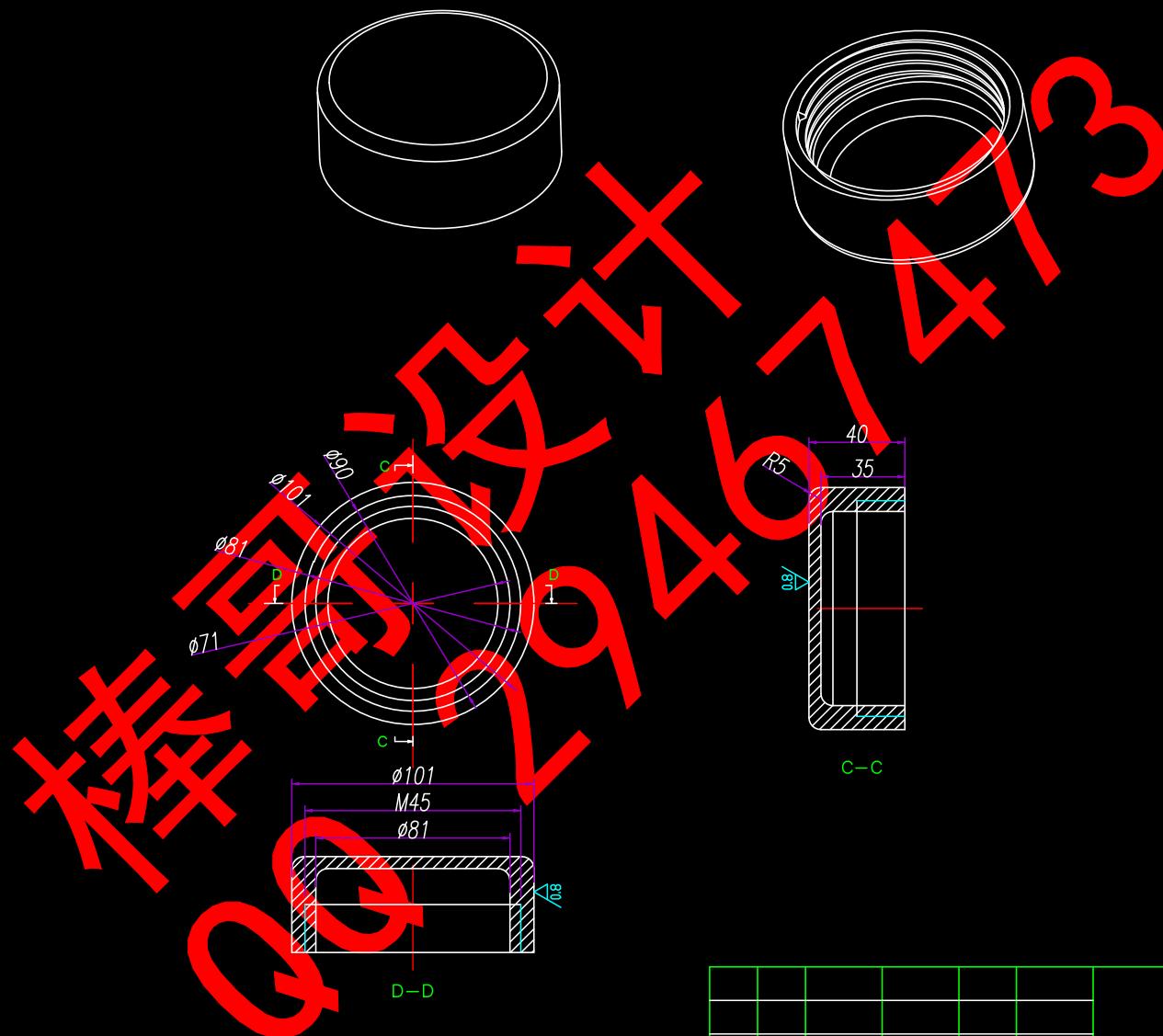


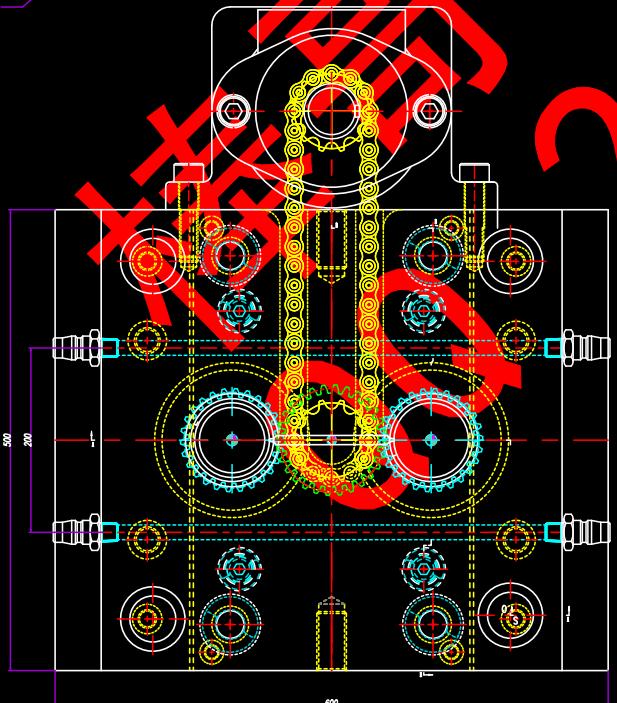
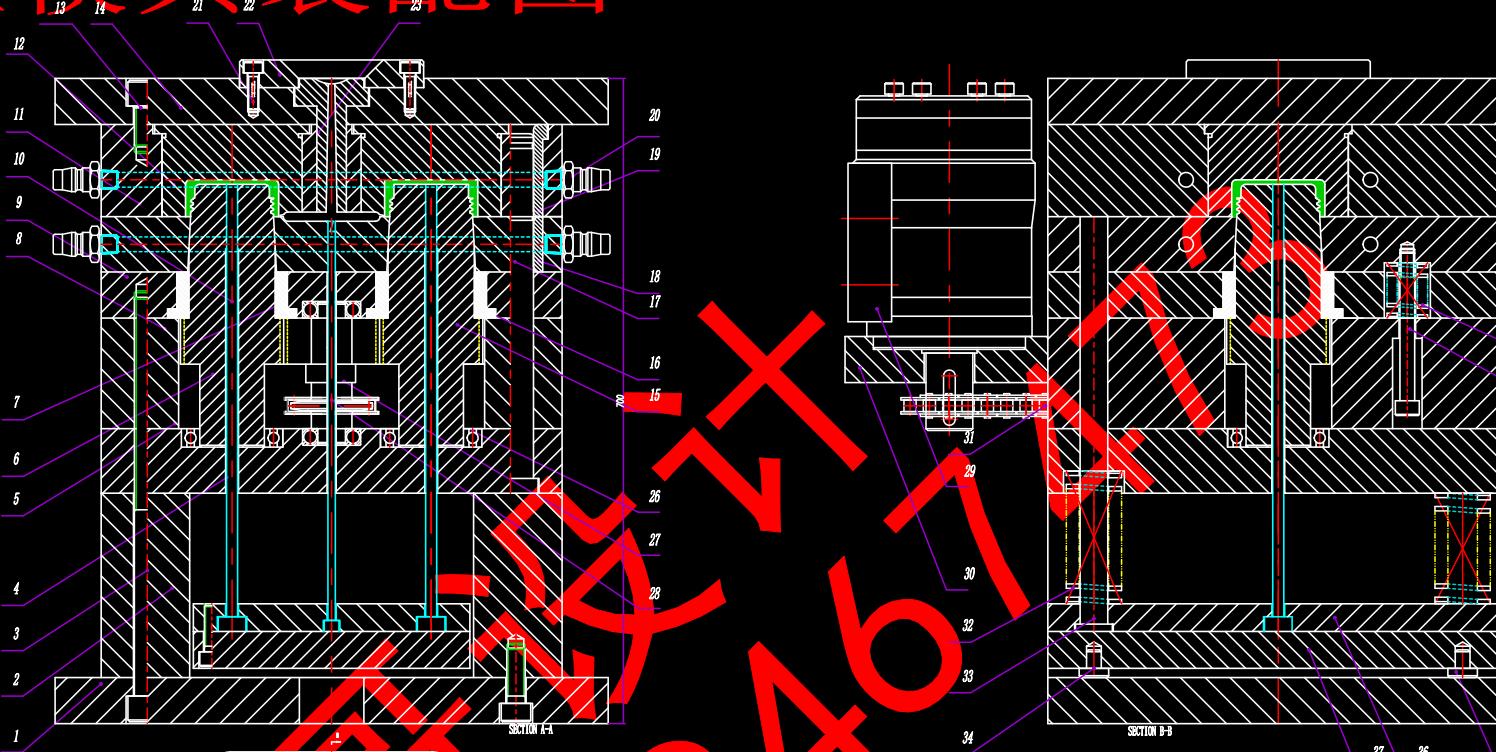
杯盖塑件图-A3

其余 3/2



标记	处数	分区	更改文	鑄銻	年月日				太湖学院
设计	王兵		标准化			阶段标记			
审核						重量			
工艺			批准			比例			
			1:2						
			共11张			第6张			

A0-杯盖模具装配图



开模说明

第一步：支撑架与模架板打开
第二步：模架耳达松后，能将模架转到大模架，同步对称推板下部的推杆进行拆卸
第三步：完全脱模的零件，零件有可能还会挂在各边上，最后将模口与模架拉出



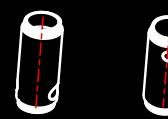
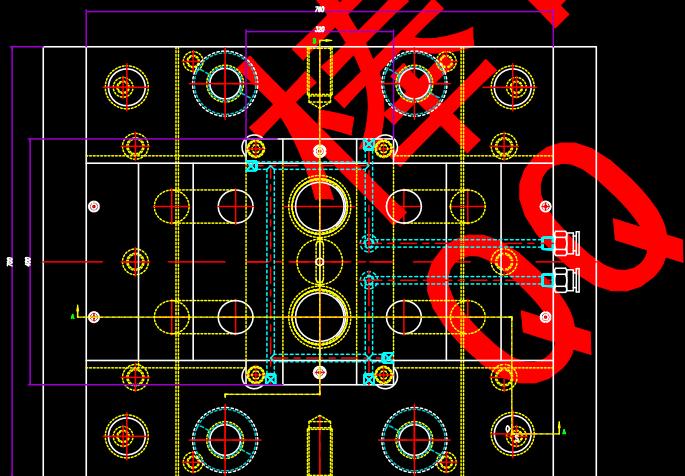
技术要求

1. 零件分别按GB/T4169.1-1984和GB/T4170-1984中的1.1-1.9的规定进行试验。
2. 铸铁模架与浇注型腔都应按千篇的平行度按GB/T12555.2和GB/T12566.2的规定。
3. 导柱导套与模架安装面和浇注型腔面的垂直度按GB/T12555.2和12556.2的规定。
4. 热处理所用的部位应保证位置准确，操作可靠，不得有相对歪斜和卡滞现象，因之零件不得有窜动。
5. 导柱导套孔位的大径与小径的同轴度公差按GB11184的规定。

序号	件号	名称	数量	材料	备注
37	M01-37	盖板	1	45	
36	M01-36	侧模板板	1	45	
29	M01-35	侧板	1	STD	
24	M01-34	侧板	1	STD	
23	M01-33	侧板	1	STD	
22	M01-32	侧板	1	45	
21	M01-31	侧板	1	STD	
20	M01-30	浇注型腔板	1	45	
29	M01-29	浇注型腔	1	STD	
28	M01-28	推杆	1	STD	
27	M01-27	推杆	1	45	
26	M01-26	推杆	4		
25	M01-25	浇注型腔	2	STD	
24	M01-24	推杆	2	STD	
23	M01-23	浇注型腔	1	STD	
22	M01-22	浇注型腔	1	45	
21	M01-21	侧模板板	2	45	
20	M01-20	侧板	1	STD	
19	M01-19	侧板	4	45	
18	M01-18	侧板	4	45	
17	M01-17	侧板	4	STD	
16	M01-16	侧板	1	45	
15	M01-15	盖板	2	718H	
14	M01-14	侧板	4	STD	
13	M01-13	侧模板板	4	STD	
12	M01-12	侧板	1	718	
11	M01-11	侧板	1	718	
10	M01-10	侧板	2	718	
9	M01-09	侧板	1	718H	
8	M01-08	侧板	4	45	
7	M01-07	侧板	1	45	
6	M01-06	侧板	2	718H	
5	M01-05	侧板	1	718H	
4	M01-04	侧板	1	45	
3	M01-03	侧模板板	4	STD	
2	M01-02	侧板	2	0225	
1	M01-01	盖板	1	45	

0923241

AO-杯体模具装配图



技术要求

- 零件公差按 GB/T4169.1—1984 和 GB/T4170—1984 中的 1.1—1.9 项的规定进行标注。
- 动定模底面与定模底面的平行度按 GB/T12555.2 和 GB/T12566.2 的规定。
- 导套与动模安装面和定模安装面的垂直度按 GB/T12555.2 和 12556.2 的规定。
- 模具所有活动零件的装配位置准确，操作可靠，不得有相对歪斜和干涉现象，固定零件不得松动。
- 导柱配合孔的大径与小径的同轴度公差按 GB11184 标录—5 级。

序号	件号	名称	数量	材料	热处理	备注
31	M01-31					
29	M01-30					
28	M01-28	导套	1	45		
27	M01-27	导套定位销	1	45		
26	M01-26	导套	2	STD		
25	M01-25	导套定位销	2	STD		
24	M01-24	导套销	1	45		
23	M01-23	定位销	1	45		
22	M01-22	导套定位销	2	STD		
21	M01-21	导套	4	STD		
20	M01-20	导套	4	STD		
19	M01-19	导套	1	718H		
18	M01-18	导套	2	STD		
17	M01-17	定位销	4	718H		
16	M01-16	定位销	1	45		
15	M01-15	导套定位销	4	STD		
14	M01-14	定位销	1	45		
13	M01-13	导套	1	CR12		
12	M01-12	导套	2	STD		
11	M01-11	导套	4	STD		
10	M01-10	导套	1	718H		
9	M01-09	导套定位销	4	STD		
8	M01-08	导套定位销	1	718H		
7	M01-07	导套	4	718H		
6	M01-06	导套	4	STD		
5	M01-05	导套	4	STD		
4	M01-04	导套	4	STD		
3	M01-03	导套定位销	4	STD		
2	M01-02	导套	2	Q235		
1	M01-01	导套定位销	1	45		

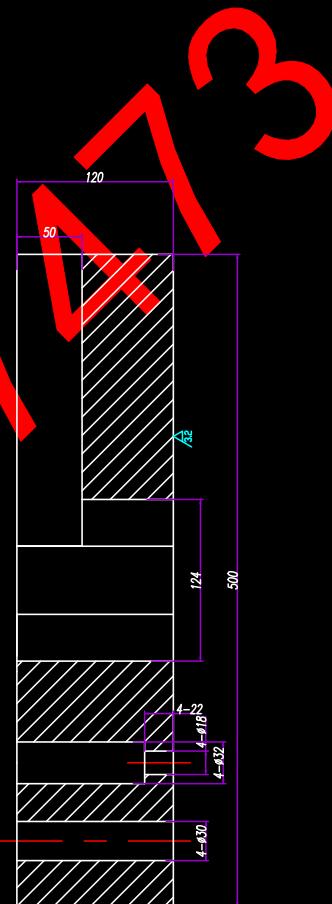
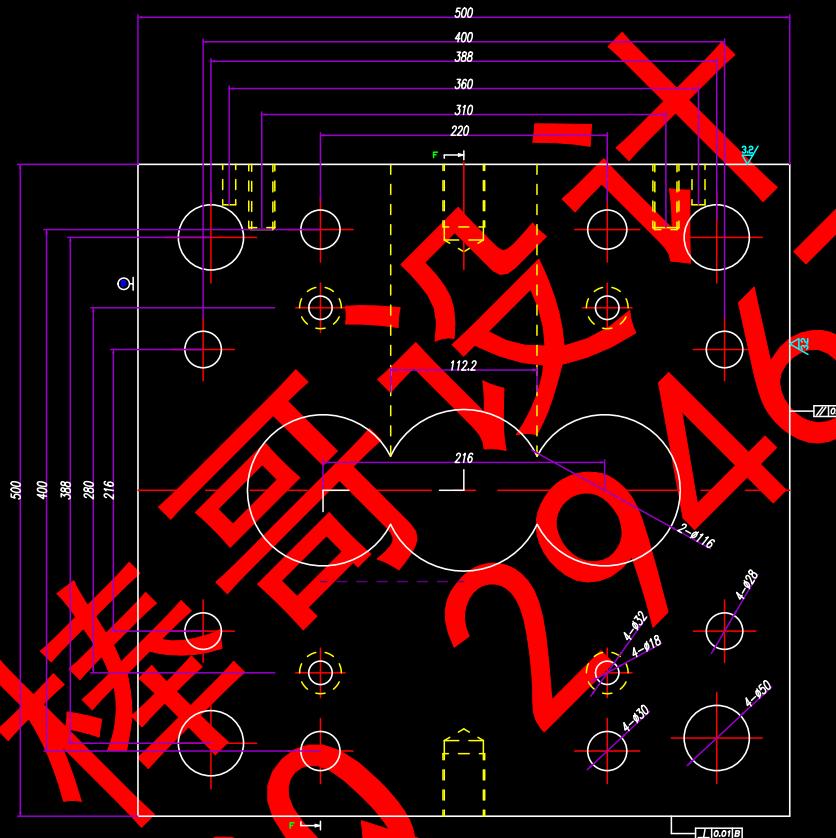
太湖学院

模架注射模装配图

第 1 页 共 1 页

A1-齿轮板[杯盖模具零件图]

见图



技术要求
1. 平行度、垂直度小于等于0.02;

					45	太湖学院
标记	数量	分	区	更改文	备	年月日
设计	王兵			标准化		
审核					阶段	备注
工艺					重量	比例
					1:2	
					共8张	第1张

A1-底板

其余 32 ▽

技术要求

					45	太湖学院		
标记	类数	分区	更改文	借券		年月日		
设计	王兵	标准化			阶段	标记	重置	比例
审核								1:2
工艺		标准			共8页		第2页	

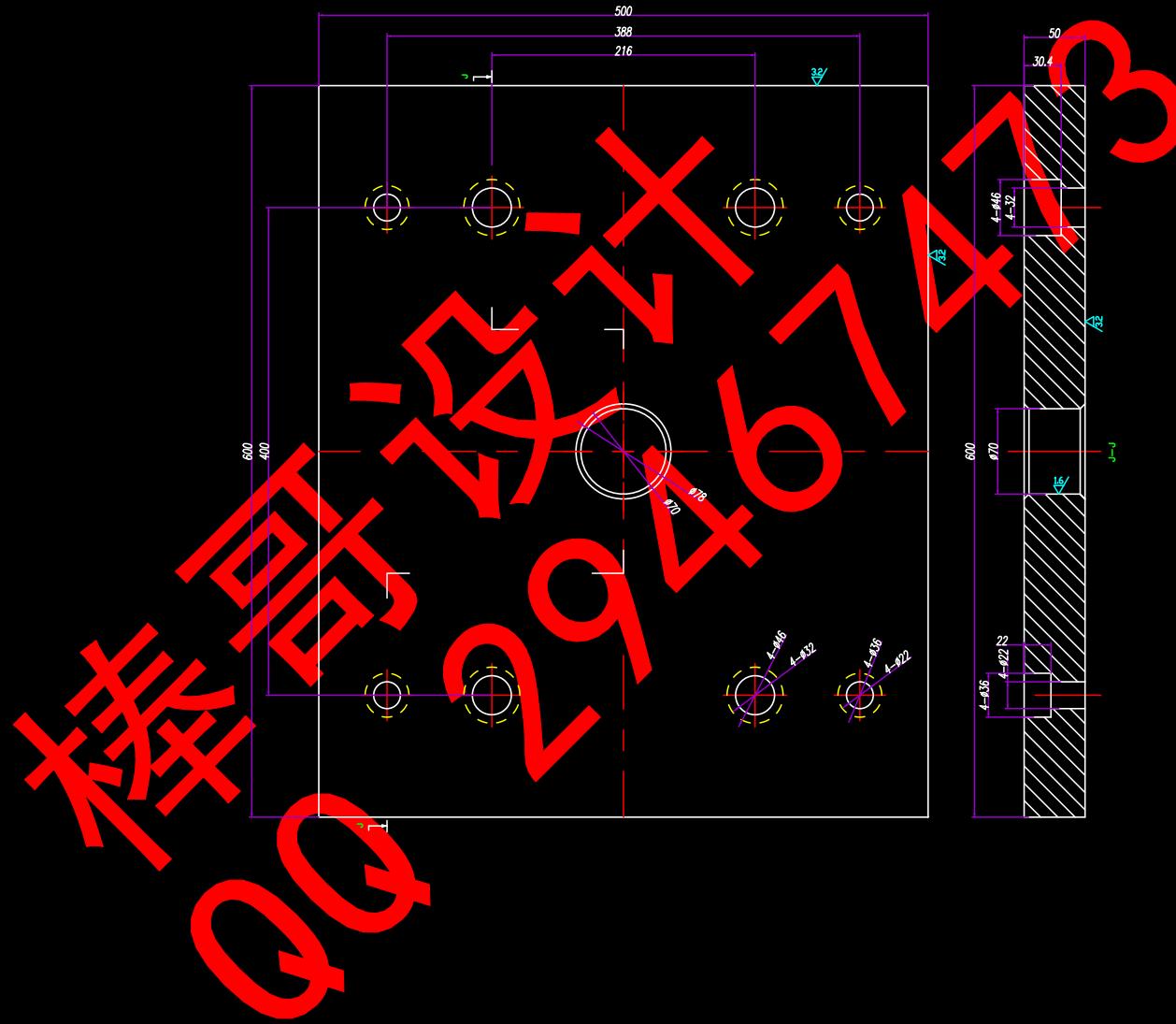
A1-底板1

其余 32

技术要求

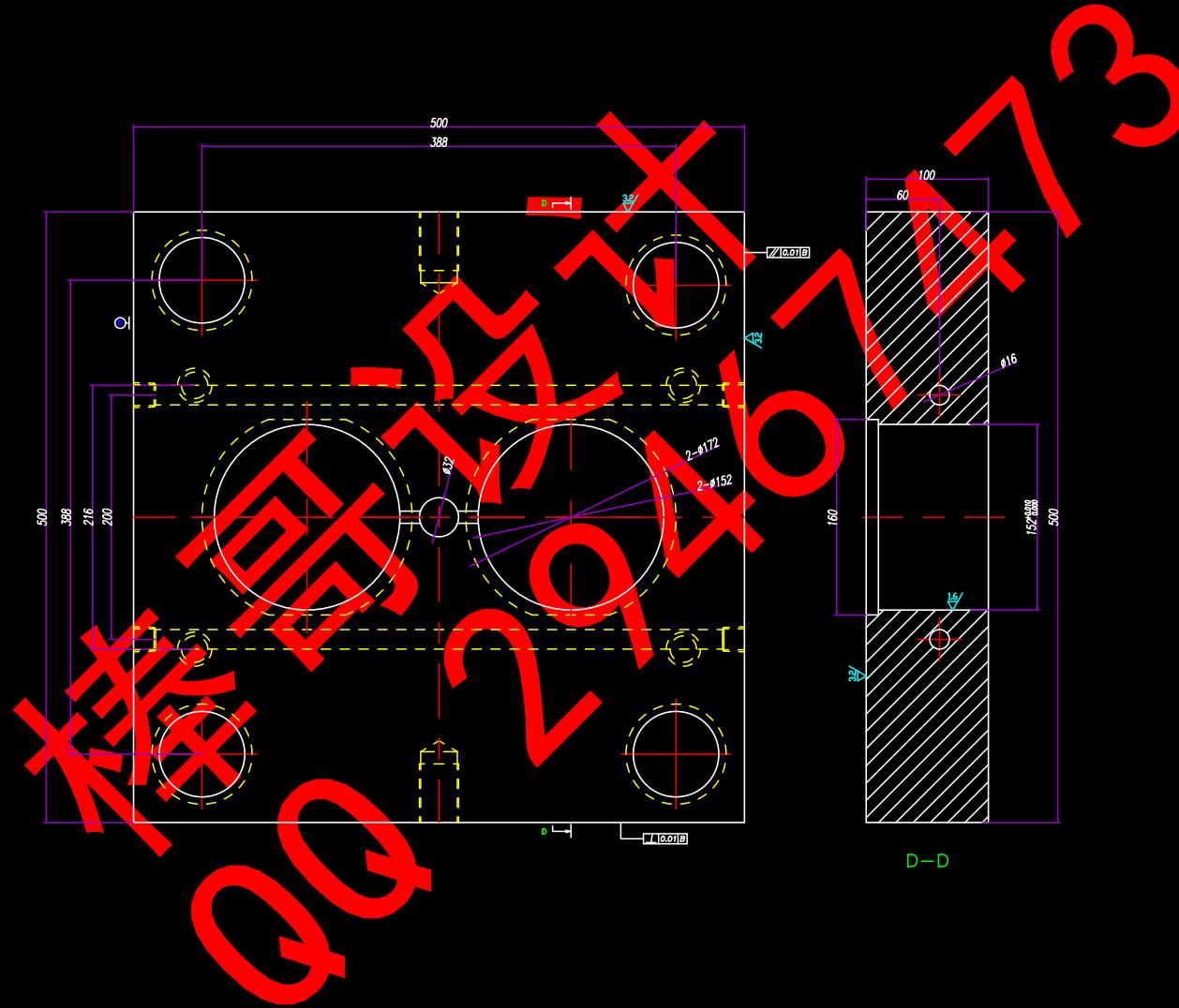
A1-底板2

其余 ³² ▽



技术要求

					45			太湖学院
标记	米数	分	区	更改文				年
设计	王兵			标准化				
审核					升	尺	记	重量
工 艺				批 准				比例
								1:2
					共 8 张			第 4 张

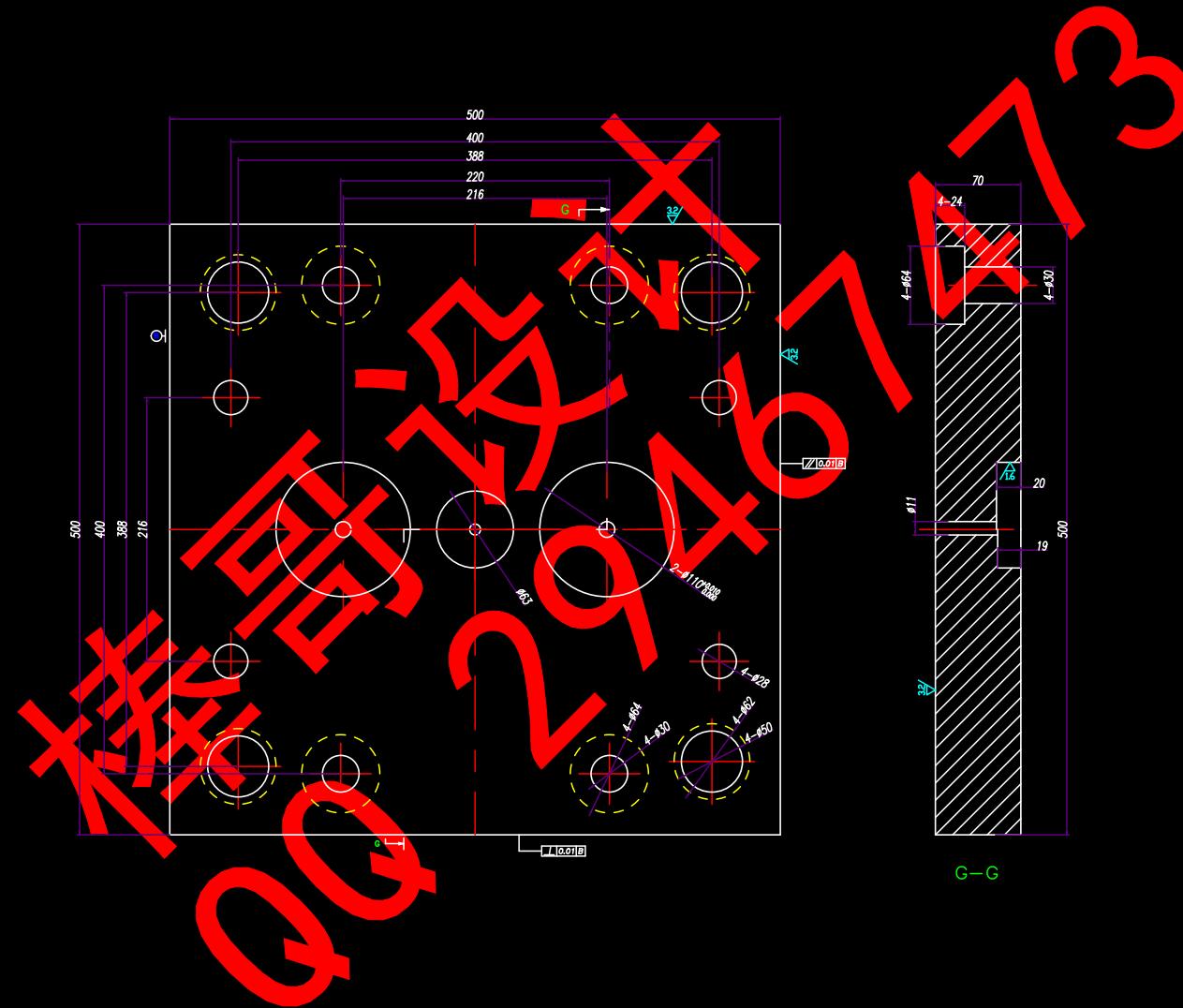


技术要求

					45			太湖学院
标记/处数	分/区	更改文/件/号	年/月/日					
设计	王兵	标准化			阶	段	标记	重量
审核								1:2
工艺		执/准			共8张			第5张

A1 - 动模板

3D

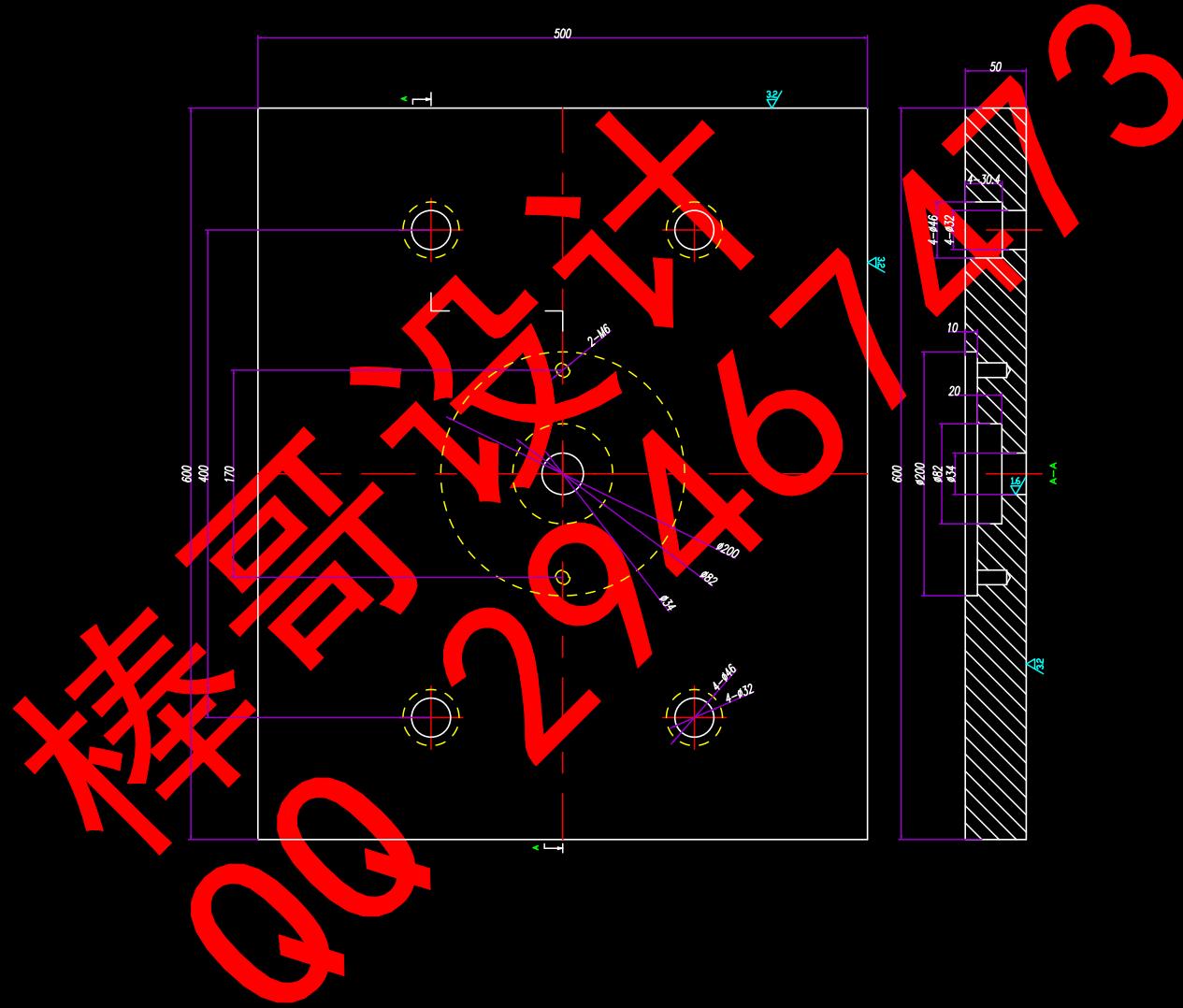


技术要求
1. 平行度、垂直度小于等于0.02;

				45	太湖学院
标记	数量	分区	更改文号	制图日期	
设计	王兵		标准化		
审核					1:2
工艺			基准		
				共8张	第6张

A1 - 面板

其余 ³² ▽



技术要求

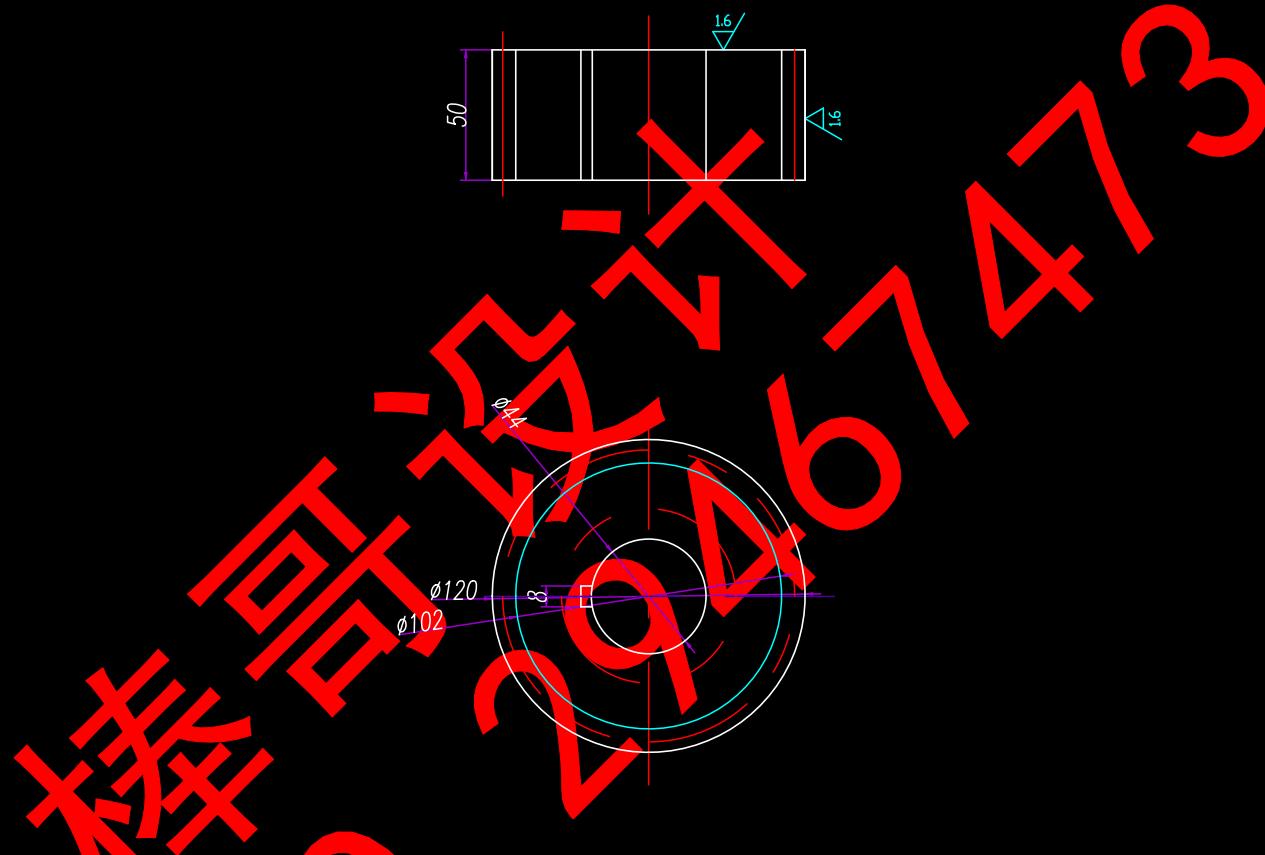
A1 - 推板固定板



				45	太湖学院
标记	数量	分区	更改文号	年月日	
设计	王兵		标准化		推板固定板
审核					
工艺			基准	1:2	
				共8张	第8张

A3-传动大齿轮[杯盖模具零件图]

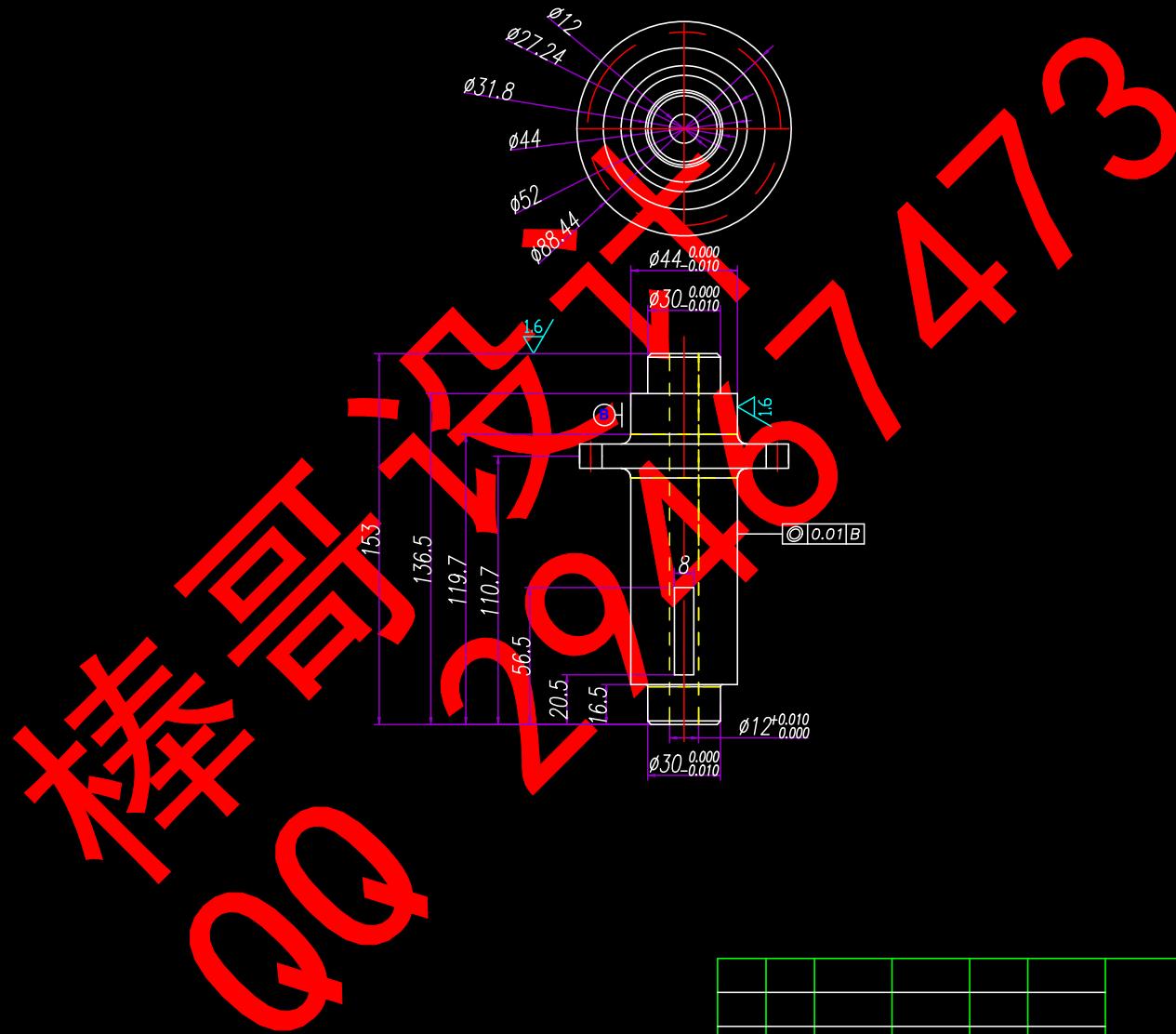
其余



模数:M=2 齿数:Z=28
压力角:α=20

技术要求
1. 平行度、垂直度小于等于0.02;
2. 热处理 HRC 48-52

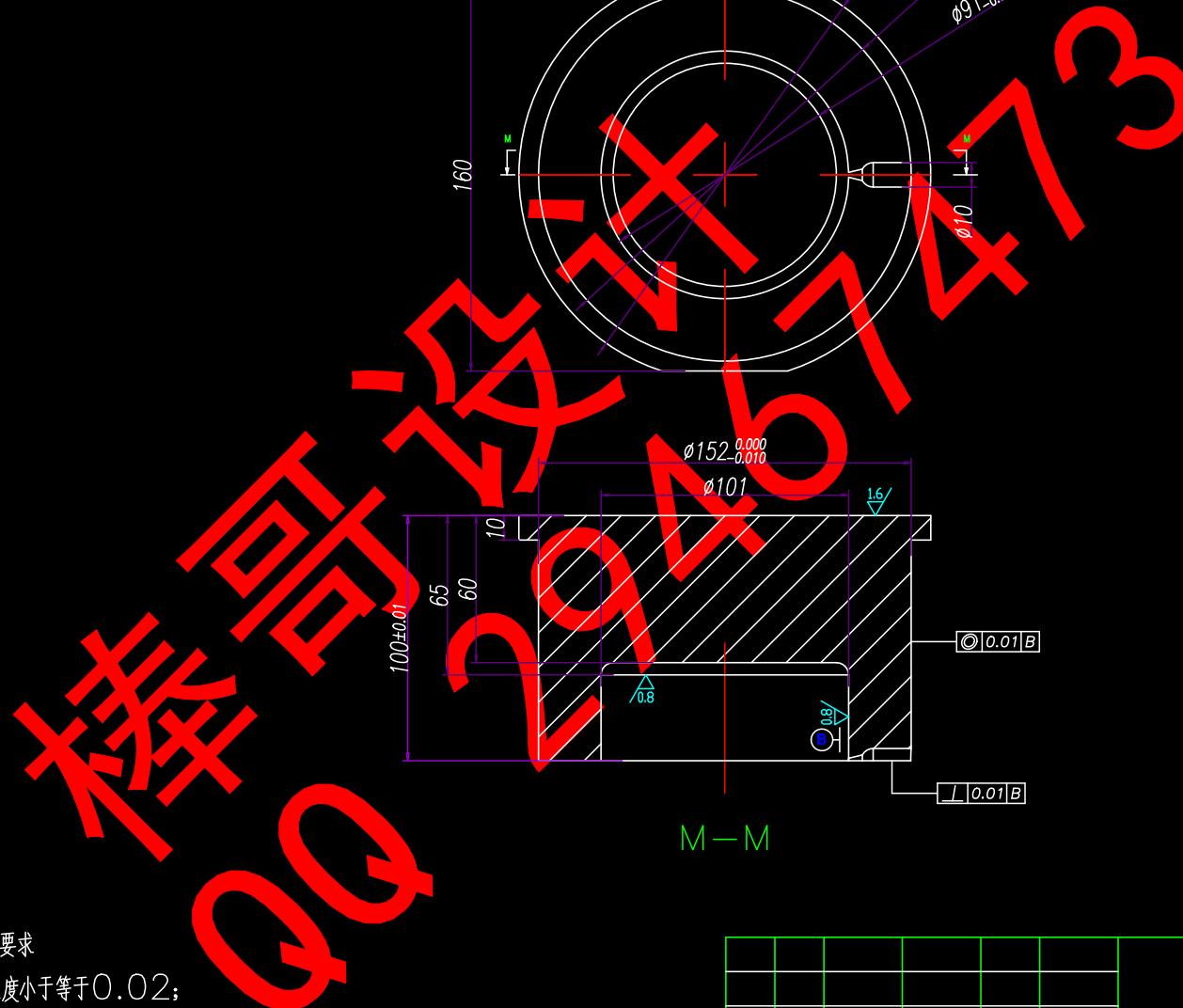
					45	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文	翻面		年月日		
设计	王兵		标准化		阶段	重量	比例	传动大齿轮
审核							1:2	
工艺			批准		共11张	第1张		



技术要求
 1. 平行度、垂直度小于等于0.02;
 2. 热处理 HRC 48-52

					45	太湖学院
标记	处数	分区	更改文	鑄銠		
设计	王兵		标准化		阶段	标记
审核					重量	比例
工艺			批准		1:2	
					共11张	第2张

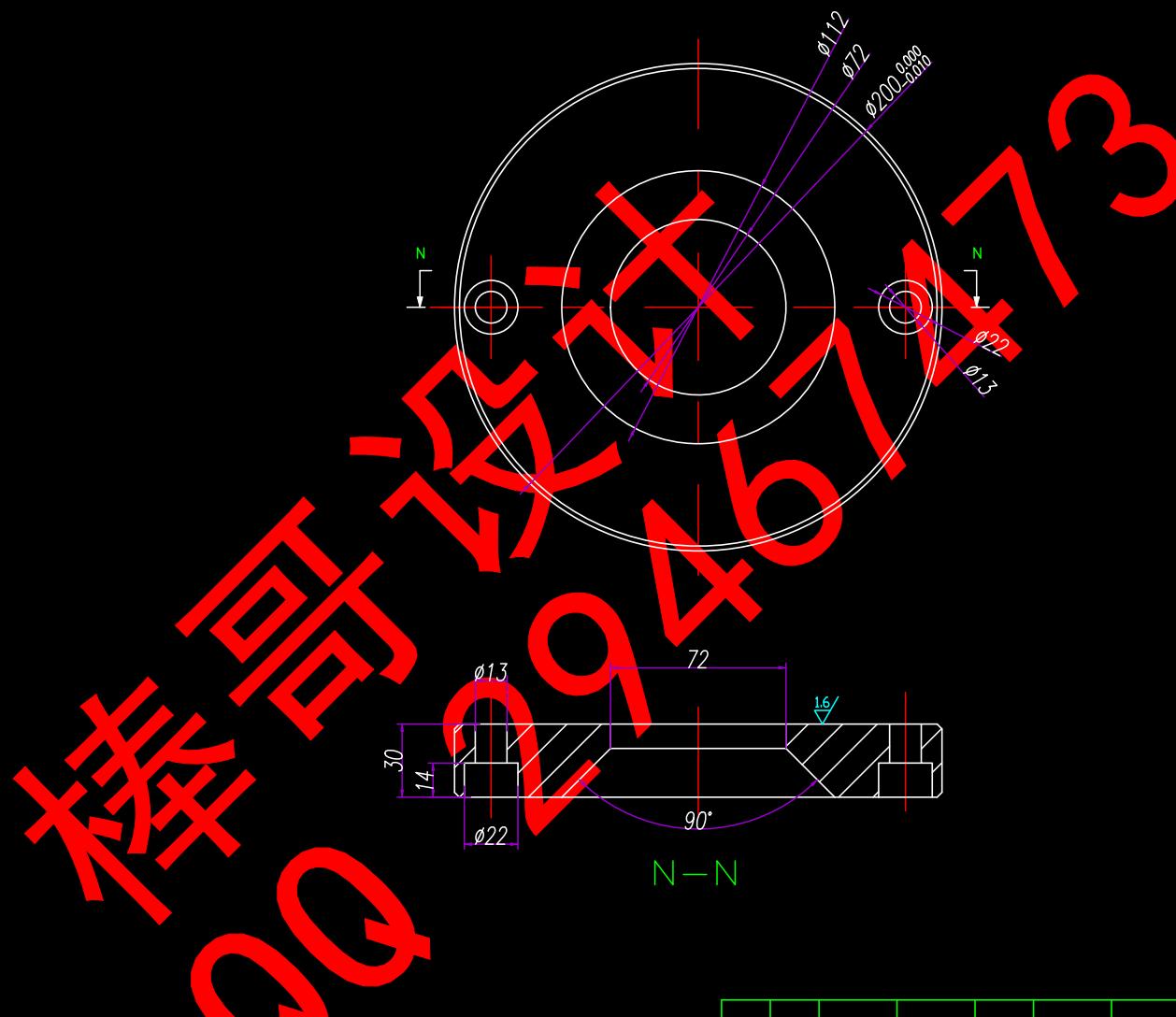
A3-定模型腔1



						718	太湖学院
标记	处数	分区	更改文	鑄銻	年月日		
设计	王兵		标准化			阶段	标记
审核						重量	比例
工艺			批准			1:2	
					共 11 张	第 3 张	

A3-定位圈

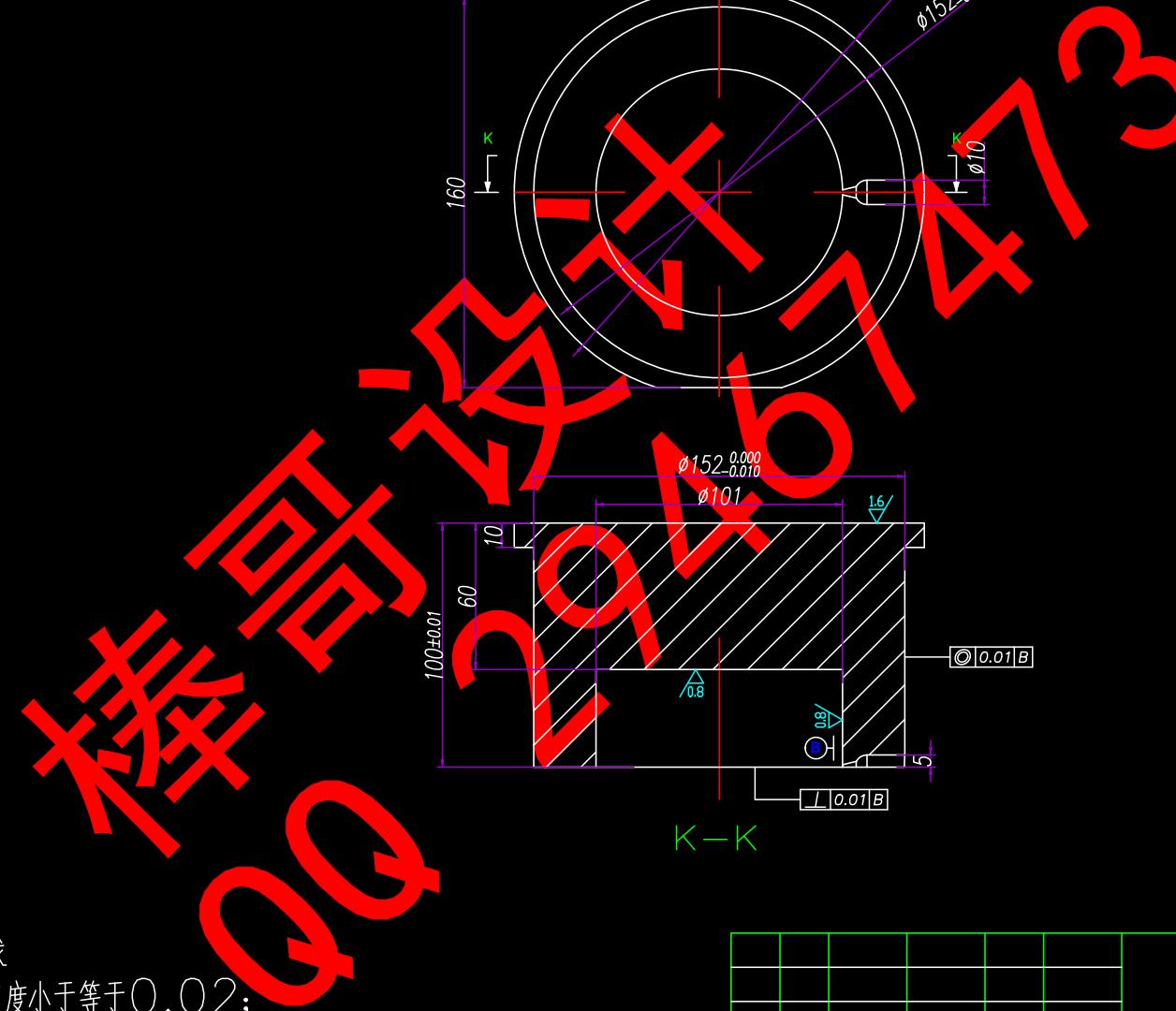
其余 1.6%



技术要求

1. 平行度、垂直度小于等于0.02;

A3-动模型腔



							718	太湖学院
标记	处数	分区	更改文	鑄銹	年月日			
设计	王兵		标准化			阶段	标记	重量
审核								比例
工艺			批准			1:2		
					共11张	第5张		

A3-铜套

其余 \triangleleft 1.6



技术要求

						铜			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文	倦铭	年月日					
设计	王兵		标准化			阶段		标记	重量	比例
审核									1:2	
工艺			批准			共11张			第8张	

A3-牙芯

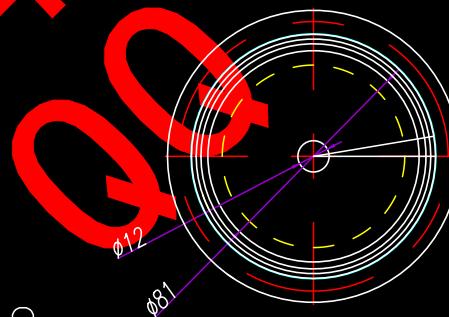
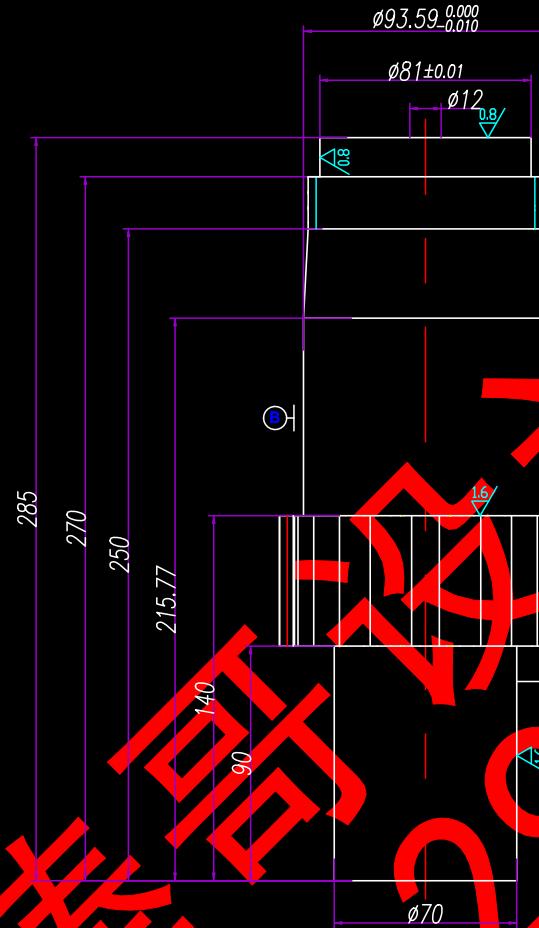
其余 1.6



模数:**M=2**/齿数:**Z=26**
压力角:**A=20**

						718	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文	翻着	年月日		牙芯		
设计	王兵		标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									1:2
工艺			批准			共11张	第9张		

A3-牙芯1



技术要求
1. 平行度、垂直度小于等于0.02;
2. 热处理 HRC 48-52

模数:M=2/齿数:Z=26
压力角:α=20

标记	处数	分区	更改文	僵化	年月日	阶段	标记	重量	比例	太湖学院
设计	王兵			标准化						
审核										
工艺				批准						
										牙芯
									1:2	
							共11张	第10张		

A3-主流道衬套

其余 \triangleleft



技术要求

1. 平行度、垂直度小于等于0.02;
2. 热处理 HRC 48-52

					T10A				太湖学院	
标记	处数	分区	更改文	僵	年月日					主流道衬套
设计	王兵		标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									1:2	
工艺			批准			共11张		第11张		