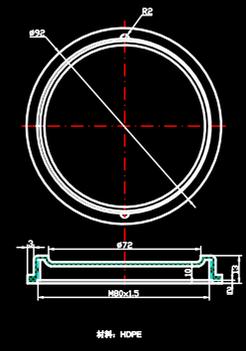
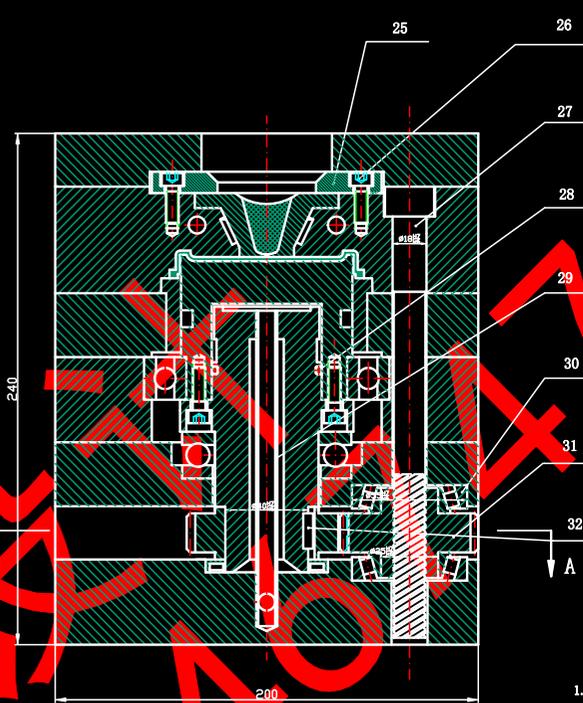
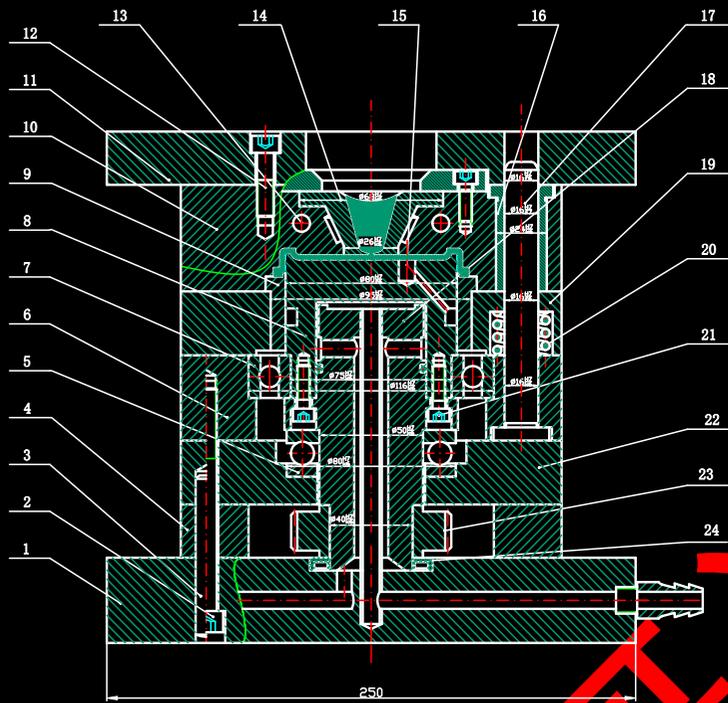
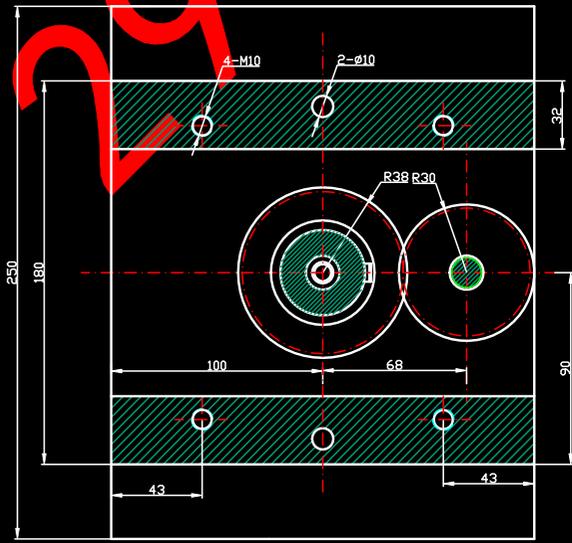
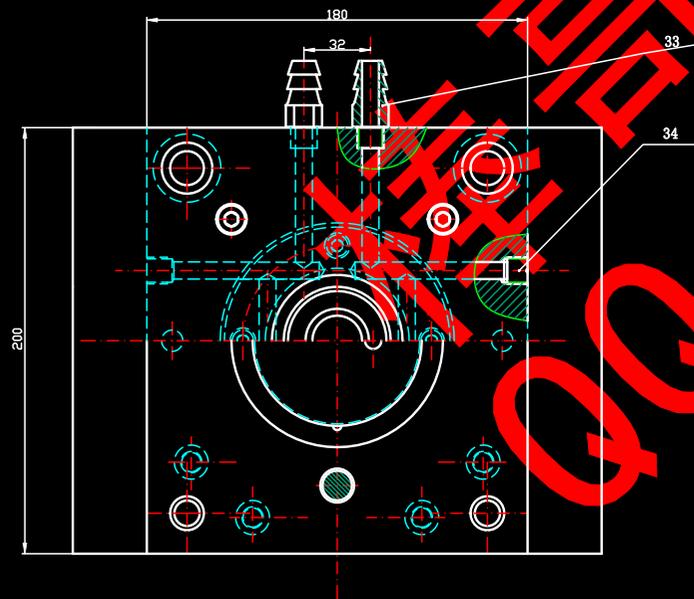


A0-装配图



技术要求

1. 该模具选用上海第一塑料机械厂生产SZ-60/450 卧式注塑机。
2. 模具总高度240mm, 开模行程60mm, 开模力4KN。
3. 该模具采用并坑试验热流道, 设计成型周期为20秒。
4. 冷却水用量: 78kg/h。
5. 模具在装配前应保证模具零件的清洁, 正式生产前必须进行试模。



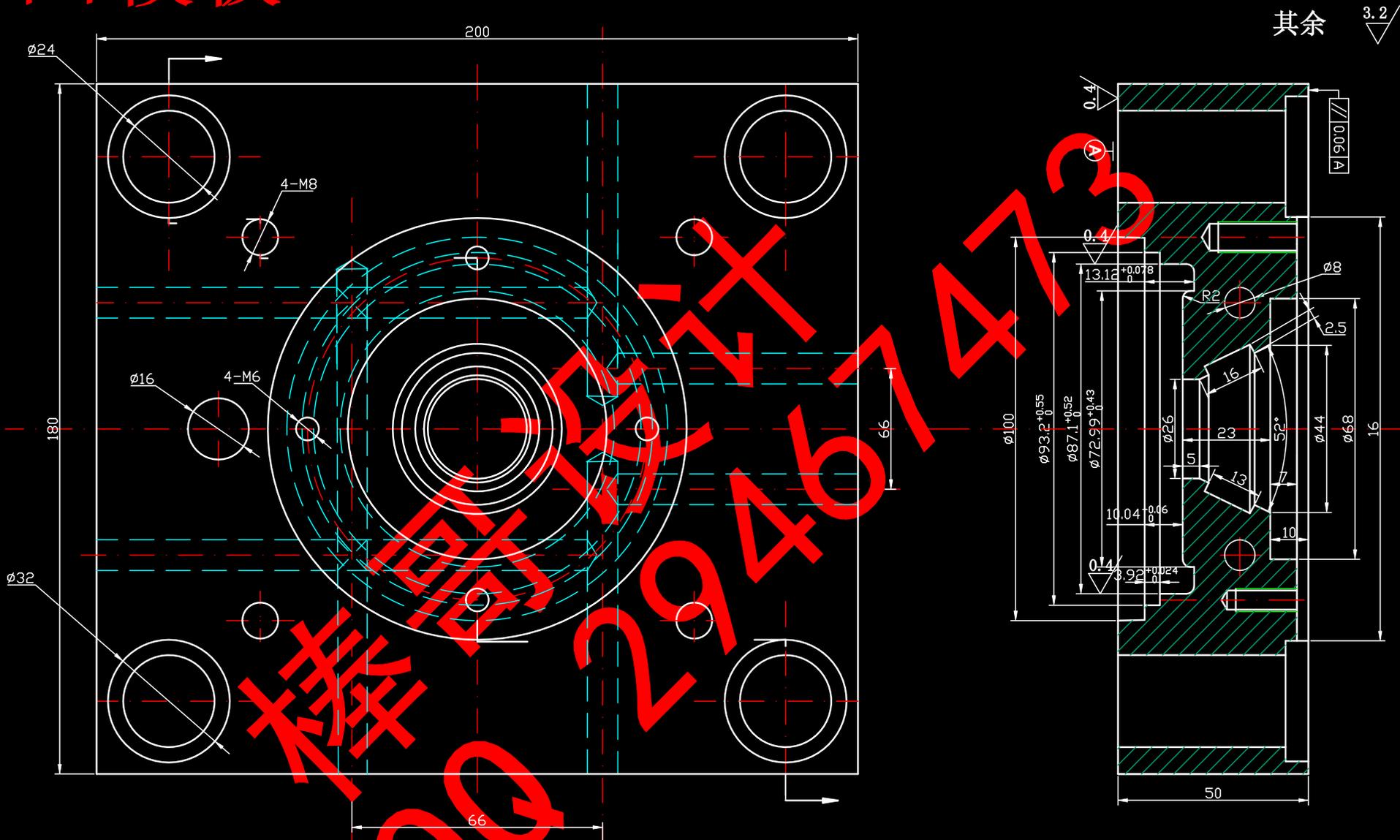
序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB 1006-78 8X16	水管接头	4	黄铜	
2	GB 1006-78 8X16	水管接头	8	黄铜	
3	03-CKLJ-02	长导轴衬套	1	30	镀铬X16
4	GB/T 297-91 50203	圆锥滚子轴承	2		磨削前
5	GB 3485.1-92	冷却水管	1	黄铜	
6	03-CKLJ-03	O型密封圈	1	橡胶	450C, 600C
7	GB 70-85 M8X24	内六角螺钉	4	45	氧化
8	GB 70-85 M8X24	内六角螺钉	1	45	正火
9	03-CKLJ-04	密封套	1	橡胶	
10	GB/T 4109.5-1994	圆头螺栓	1	45	正火
11	GB 70-85 M8X25	内六角螺钉	4	45	氧化
12	GB1309-78	圆锥销	4	68Mn	
13	GB/T 4109.7-1994	圆头螺栓	1	45	正火
14	03-CKLJ-01	衬套	1	45	镀铬X16
15	GB/T 4109.4-1994	圆头螺栓	4	T8A	Φ18X120
16	GB/T 4109.5-1994	圆头螺栓	4	T8A	Φ16X40
17	03-CKLJ-03	绝缘衬套	1	T8A	镀铬X16
18	GB 70-85 M8X40	内六角螺钉	4	45	氧化
19	GB/T 4109.6-1994	圆头螺栓	1	45	镀铬X16
20	03-CKLJ-05	衬套	1	45	镀铬X16
21	03-CKLJ-06	衬套	1	45	镀铬X16
22	GB/T 276-94 6015	螺母	1		磨削前
23	GB/T 4109.6-1994	圆头螺栓	1	45	
24	GB/T 4109.6-1994	圆头螺栓	2	Q235	
25	GB 119-88 A10X75	圆柱销	2	30	镀铬X16
26	GB 70-85 M10X100	内六角螺钉	8	45	氧化
27	GB/T 4109.6-1994	圆头螺栓	1	45	镀铬X16

序号	项目	技术要求	单位	数量	材料	备注
1	SZ-60/450 卧式注塑机	开模行程	mm	60		
		闭合高度	mm	240		
		喷嘴孔径	mm	0		
		喷嘴行程	mm	230		
		最大模具厚度	mm	100		
		最大模具重量	kg	300		
		注射压力	MPa	115		
		最大注射量	cm ³	73		
射速	mm/s	30				

A - A

四川理工大学
机电工程系控制031
大油草盖注塑模具
1:1
03-CKLJ-00

A3-凹模板

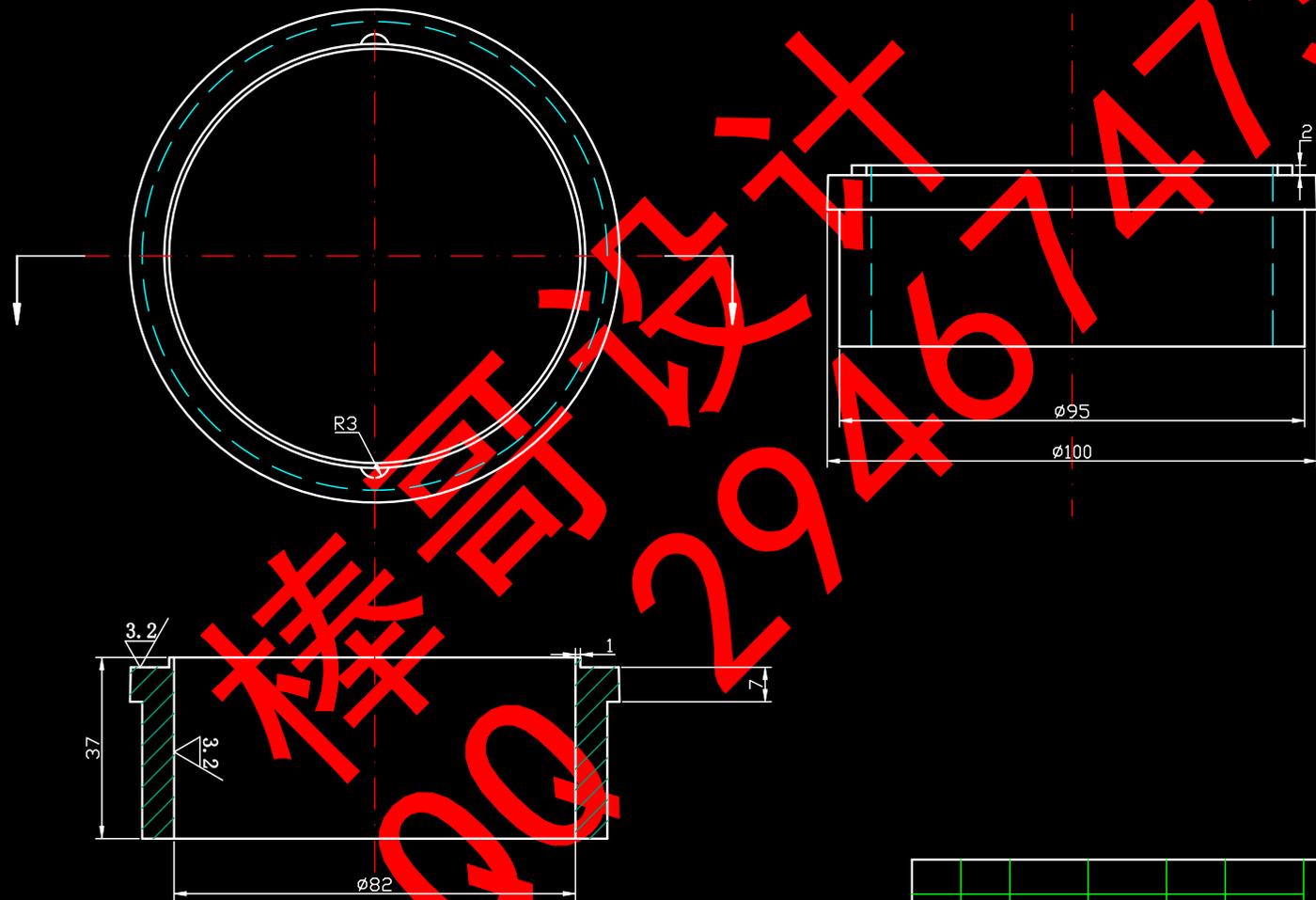


技术要求
 成型表面镀铬抛光，
 淬火处理 HRC43~48。

						45			四川理工学院 机电工程系材控031	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				凹模板	
设计	刘俊		标准化			阶段标记	质量	比例	03-CKLJ-05	
审核								1: 1		
工艺				批准		共 9 张 第 6 张				

A3-衬套

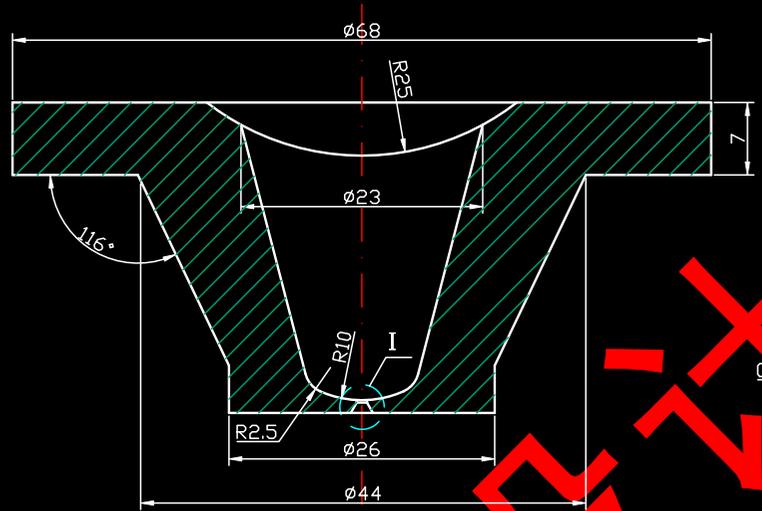
其余 $\nabla 6.4$



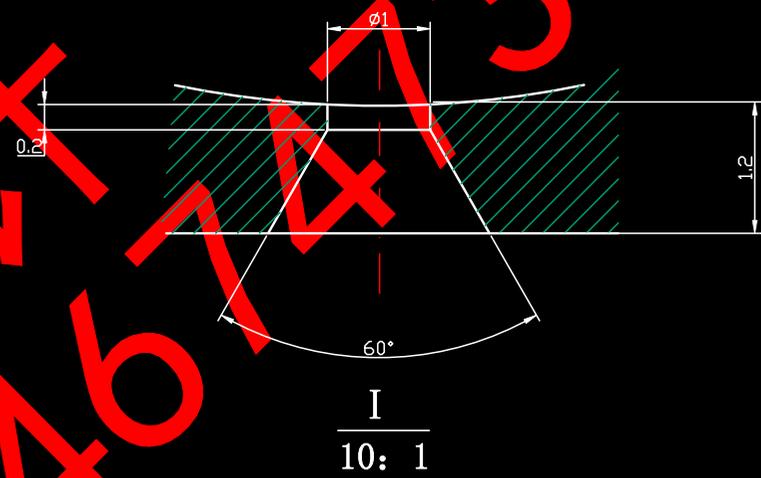
技术要求
HRC35~40。

						45			四川理工学院 机电工程系材控031	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				衬套	
设计	刘俊		标准化			阶段标记	质量	比例	1: 1	
审核									03-CKLJ-06	
工艺				批准		共 9 张 第 7 张				

A3-绝热主流道



其余 $\sqrt{3.2}$



I
10: 1

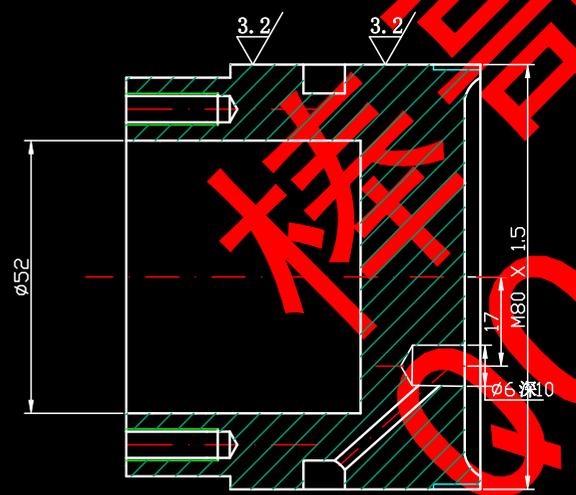
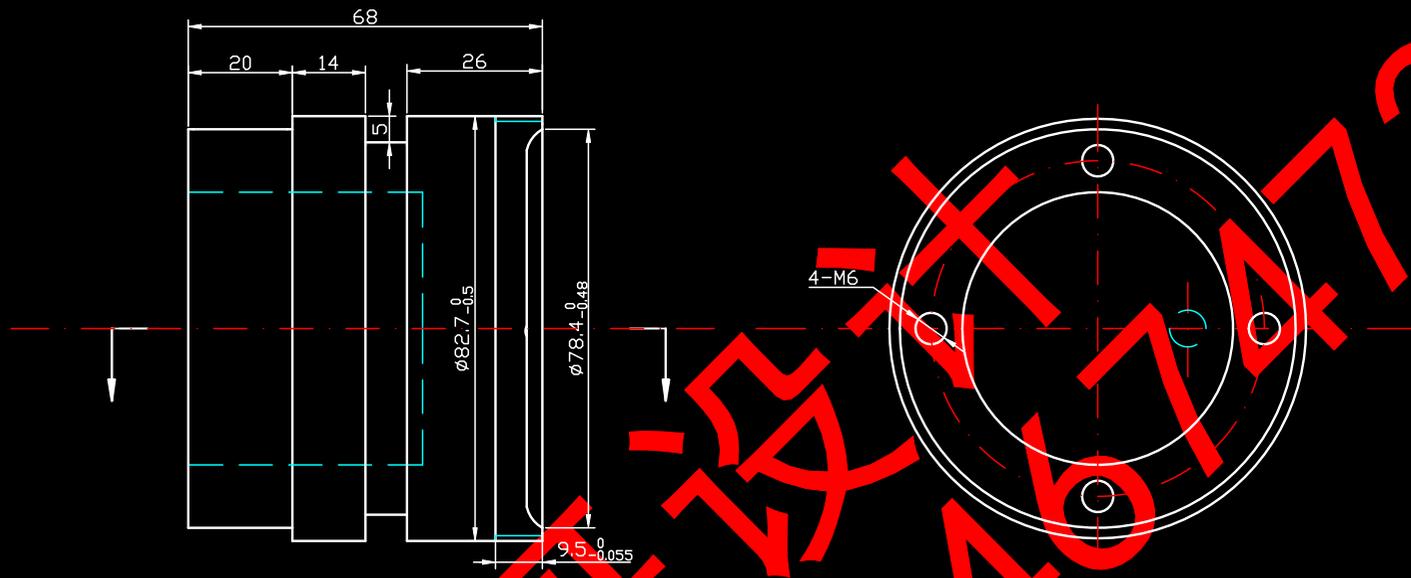


技术要求
热处理HRC50~55。

						T8A			四川理工学院 机电工程系材控031		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	绝热主流道		
设计		刘俊	标准化					2: 1	03-CKLJ-03		
审核									共9张第4张		
工艺				批准							

A3-螺纹型芯

其余 $\sqrt{6.3}$



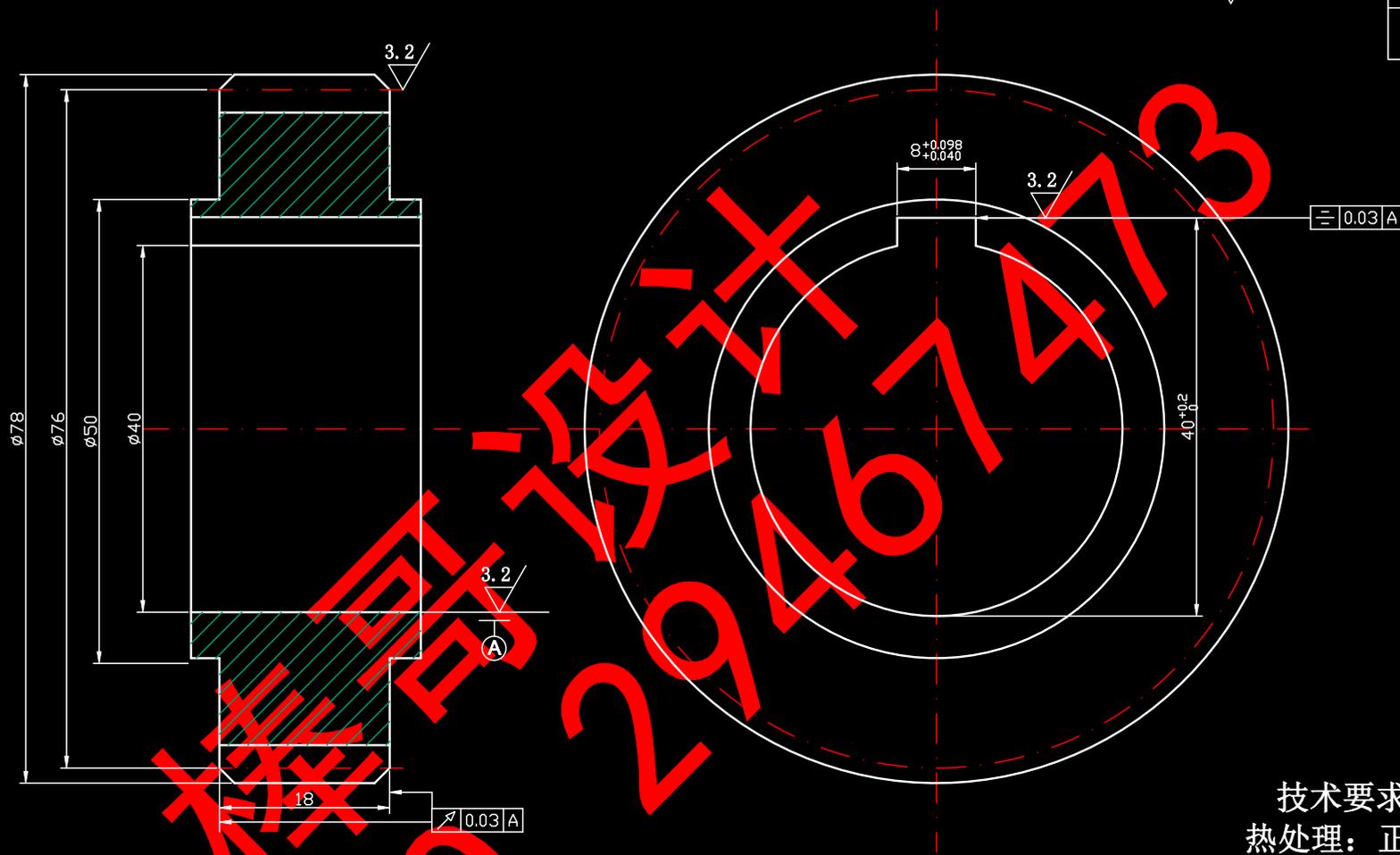
技术要求
淬火处理 HRC58~62。

						T10A			四川理工学院 机电工程系材控031	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				螺纹型芯	
设计	刘俊		标准化			阶段标记	质量	比例		
审核								1: 1		
工艺				批准		共 9 张 第 8 张			03-CKLJ-07	

A3-圆柱齿轮

模数m	2
齿数z	38
齿形角 α	20°

其余 $\nabla 12.5$



技术要求
热处理：正火。

						45			四川理工学院 机电工程系材控031		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				圆柱齿轮		
设计	刘俊		标准化			阶段标记	质量	比例			
审核								2:1	03-CKLJ-04		
工艺				批准		共9张第5张					

A3-长导程螺杆

螺纹中径	15
公称直径	16
外螺纹小径	14
内螺纹大径	16
螺距	4
导程	10

其余 $\nabla 6.4$

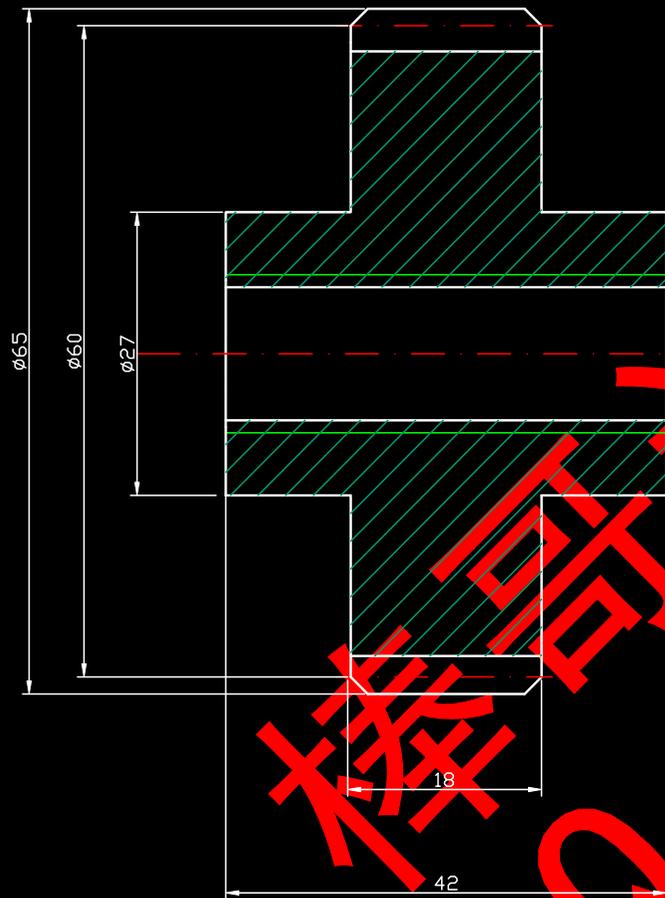


技术要求
热处理

机械设计 29467473
 QQ

						40Cr			四川理工学院 机电工程系材控031	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	03-CKLJ-08
设计	刘俊		标准化						2: 1	
审核										
工艺				批准		共 9 张 第 9 张				

A3-长导程螺纹齿轮



其余

6.4

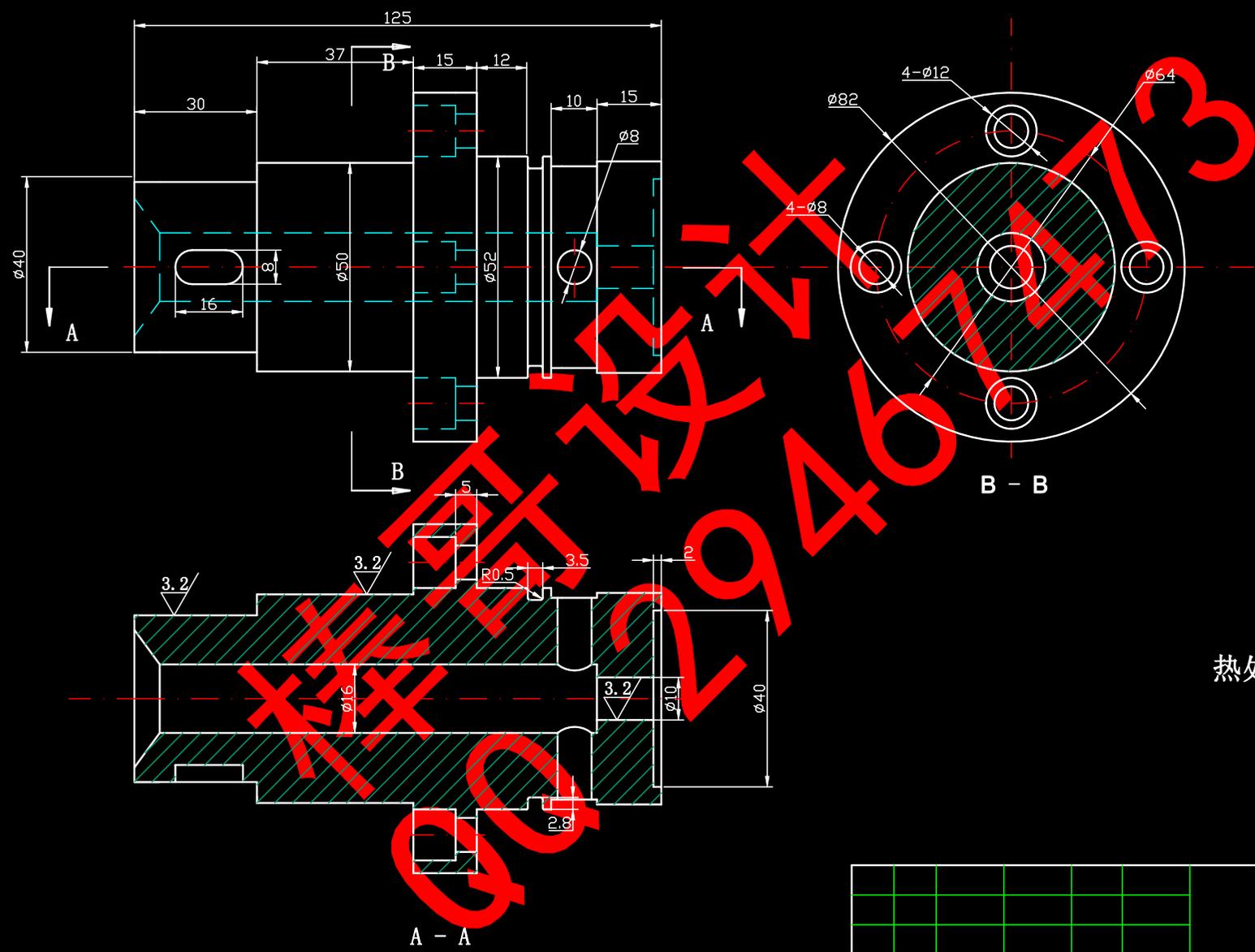
螺纹中径	15
公称直径	16
外螺纹小径	14
内螺纹大径	16
螺距	4
导程	10
模数m	2
齿数z	30
齿形角	20°

技术要求
热处理HRC43~48。

						35			四川理工学院 机电工程系材控031		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				长导程螺纹齿轮		
设计	刘俊		标准化			阶段标记	质量	比例			
审核								2:1			
工艺				批准		共9张第3张			03-CKLJ-02		

A3-转轴水套

其余 $\sqrt{6.4}$



技术要求
热处理HRC43~48。

						45			四川理工学院 机电工程系材控031	
									转轴水套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	03-CKLJ-01
设计	刘俊		标准化						1: 1	
审核										
工艺				批准						
						共 9 张 第 2 张				