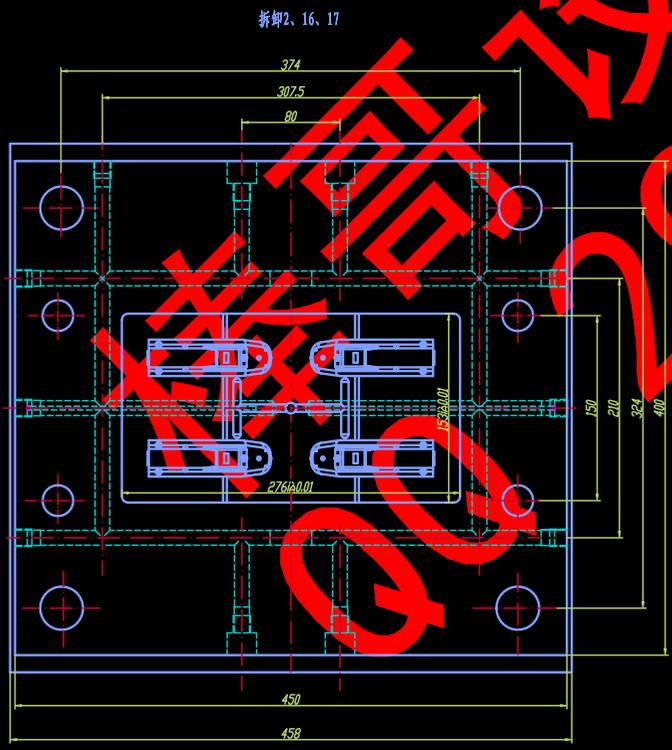
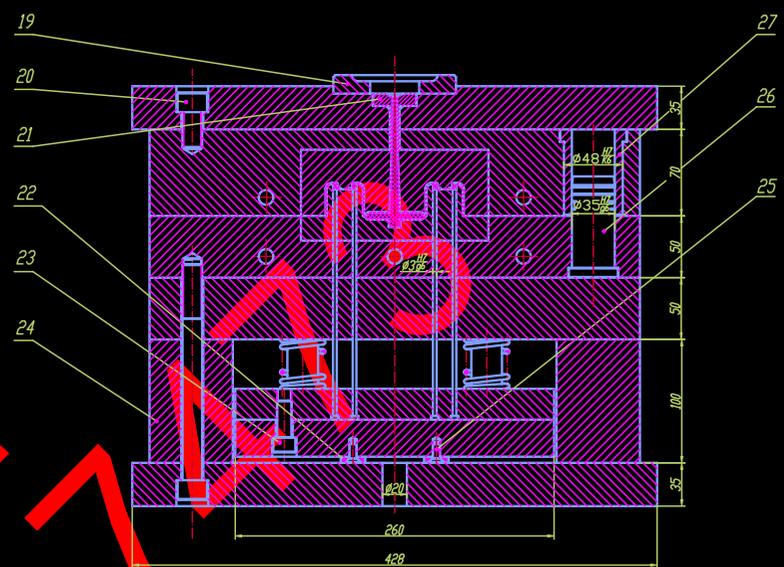
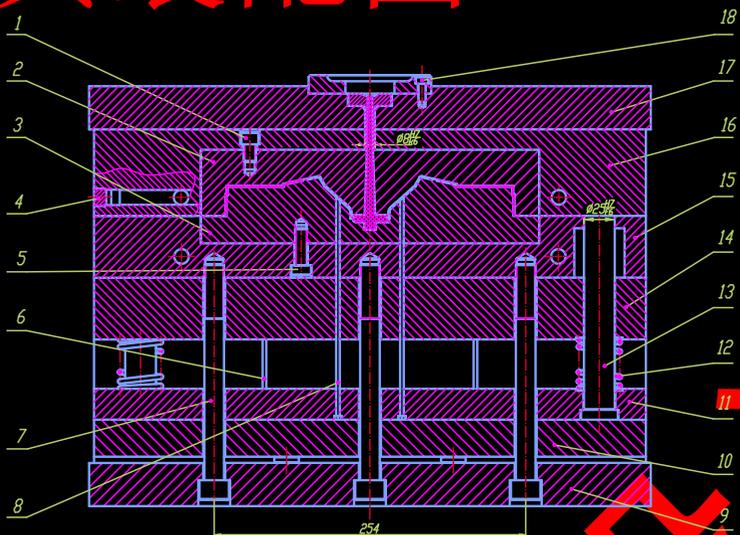


# A0-模具装配图



## 技术要求

- 1、定模板和动模板安装平面的平行度按GB/T12555.2和GB/T12556.2的规定;
- 2、导柱、导套对定、动模安装面的垂直度按GB/T12555.2GB/T12556.2的规定;
- 3、模具所有活动部分应保证位置准确,动作可靠,不得有歪斜和卡滞现象。要求固定的零件不得相对窜动;
- 4、流道交接处应光滑圆角连接,浇注系统表面粗糙度为Ra<0.8um。

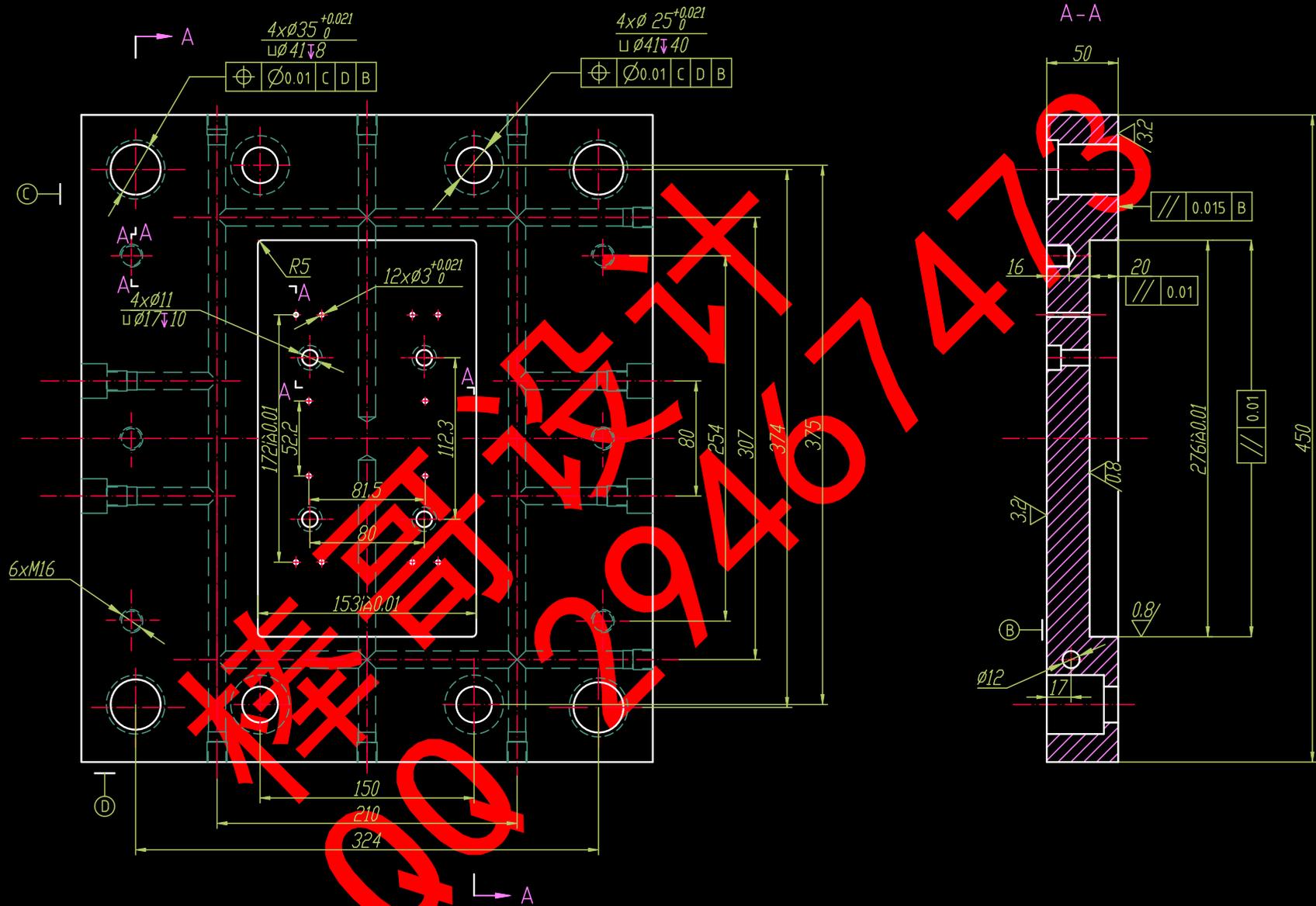
序号	代号	名称	数量	材料	备注
24	HTCS-10	导套	4	T14	淬火
25	HTCS-10	导柱	4	HTCS	渗碳淬火
26	GM/77A.1-3000	上模固定板	4	HTCS	
27	HTCS-17	支板	4	HTCS	精磨
28	GM/77A.1-3000	下模固定板	4	HTCS	淬火
29	HTCS-15	导柱衬套	1	T14	淬火
30	GM/77A.1-3000	上模固定板	6	HTCS	
31	HTCS-14	导柱衬套	1	45	精磨
32	GM/77A.1-3000	定模固定板	2	HTCS	
33	HTCS-15	导柱衬套	1	45	精磨
34	HTCS-15	导柱衬套	1	45	精磨
35	HTCS-11	导柱衬套	1	45	精磨
36	HTCS-14	导柱衬套	1	45	精磨
37	HTCS-10	导柱	4	T14	渗碳淬火
38	HTCS-10	导柱	4	HTCS	H7
39	HTCS-10	导柱	1	45	精磨
40	HTCS-14	导柱	1	45	精磨
41	HTCS-15	导柱	1	45	精磨
42	HTCS-14	导柱	4	T14	渗碳淬火
43	GM/77A.1-3000	动模固定板	4	HTCS	
44	HTCS-10	导柱	4	T14	
45	GM/77A.1-3000	下模固定板	4	HTCS	渗碳淬火
46	GM/77A.1-3000	动模固定板	4	HTCS	
47	HTCS-10	导柱	4	HTCS	淬火
48	HTCS-10	导柱	1	HTCS	淬火
49	GM/77A.1-3000	上模固定板	4	HTCS	

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						

盐城工学院  
模具装配图  
WJQC-00

# A2-动模板



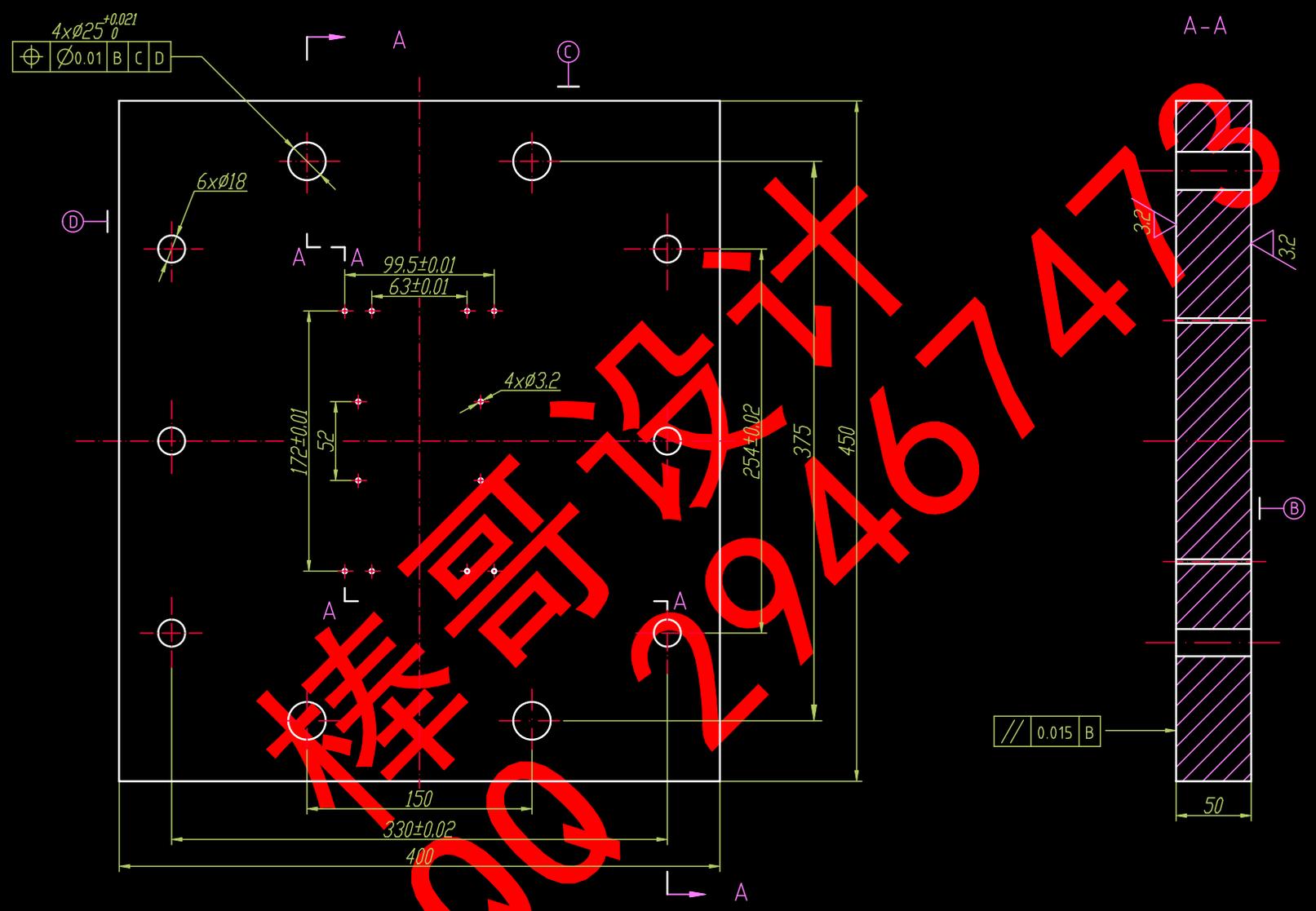
其余 6.3

技术要求  
调质, 230~270HBS.

						45			动模板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	
						WJQC-11			

# A2-动模垫板

其余  $\sqrt{6.3}$

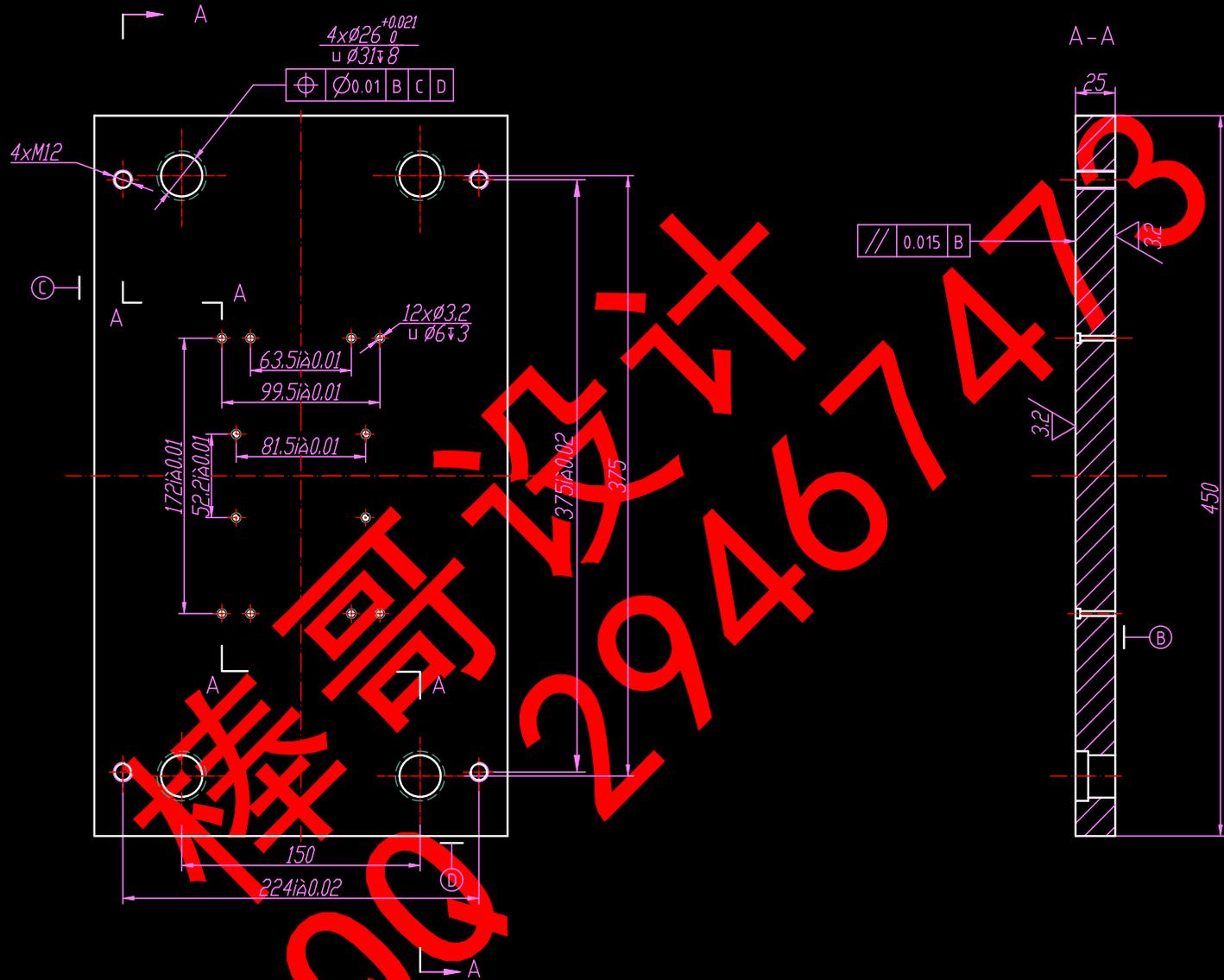


技术要求  
调质, 230~270HBS.

						45			盐城工学院	
									动模垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	WJQC-10
设计	鄧守一	06.6.10	标准化					1:2		
审核						共 张 第 张				
工艺				批准						

# A2-推杆固定板

其余 6.3/



技术要求

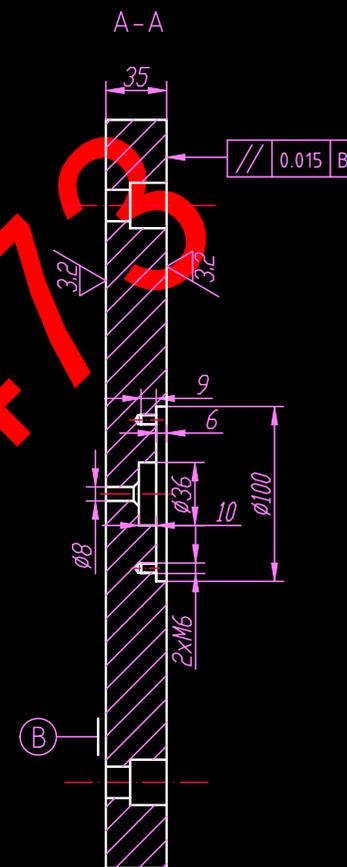
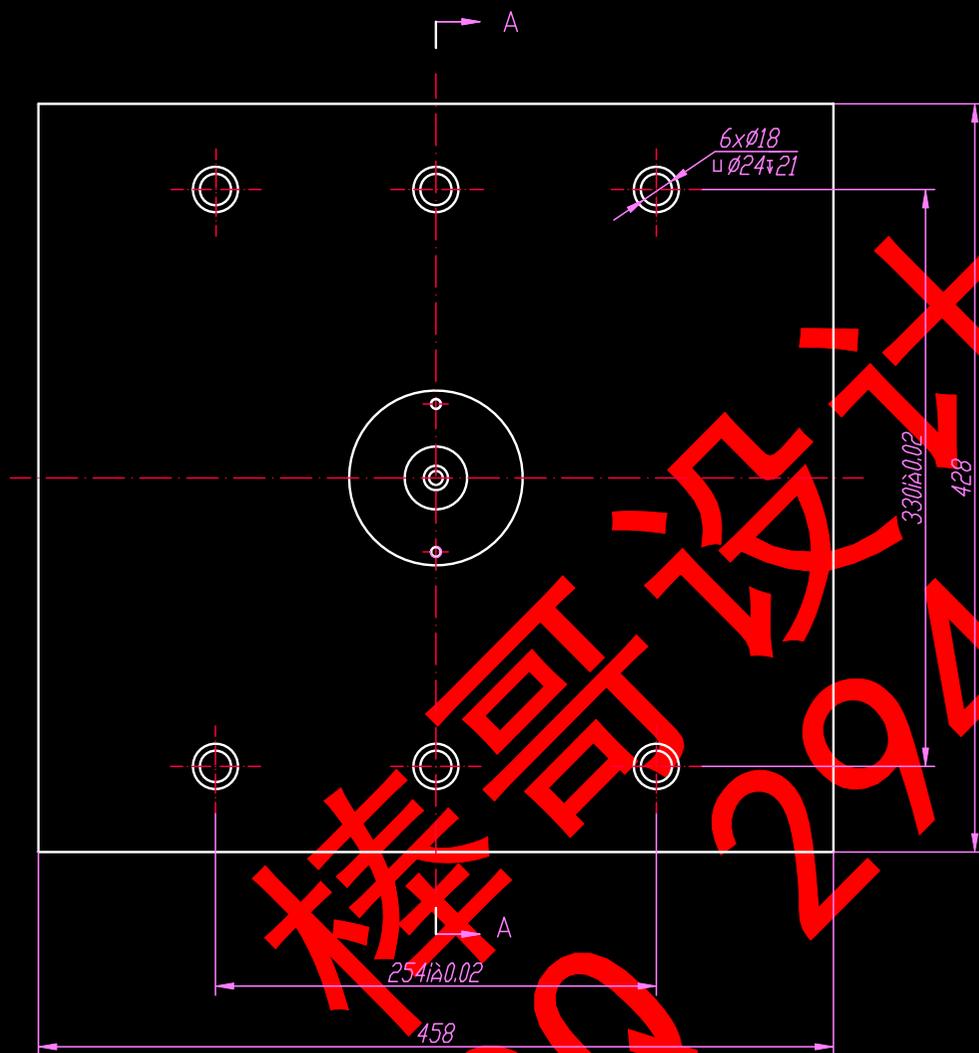
调质, 230~270HBS.

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				推杆固定板	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2	WJQC-07	
工艺			批准			共 张 第 张				



# A3-定模固定板

其余  $\sqrt[6.3]{}$

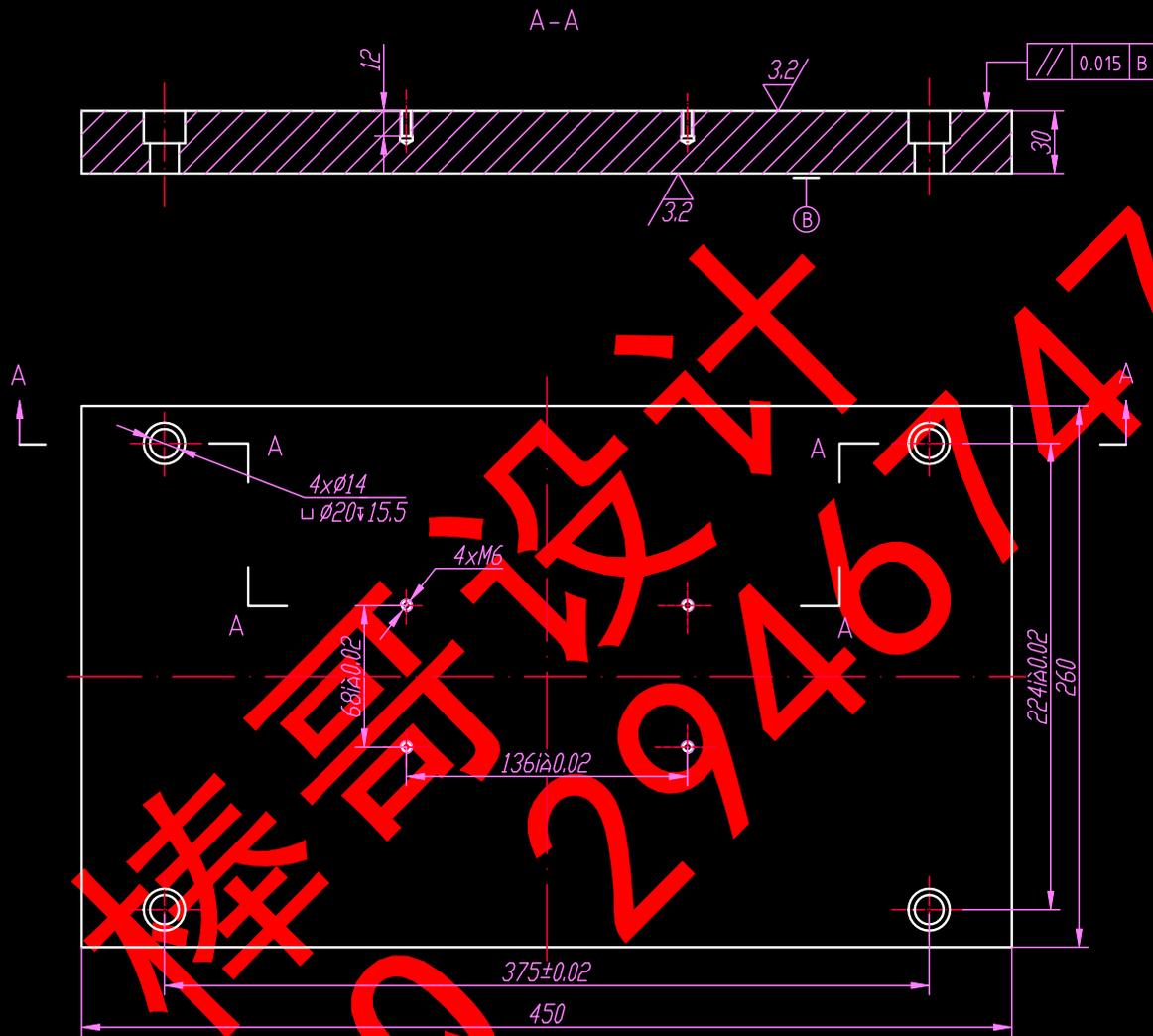


## 技术要求

调质, 230~270HBS.

						45			定模固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:3	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
						WJQC-13			

# A3-推板



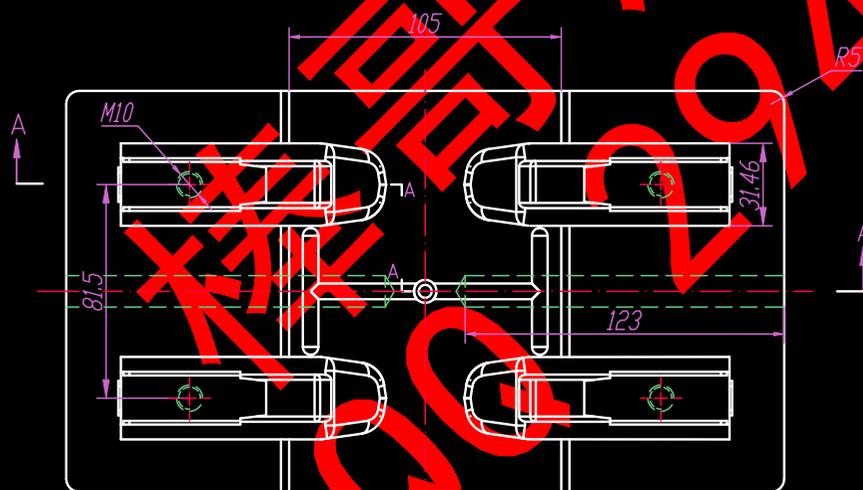
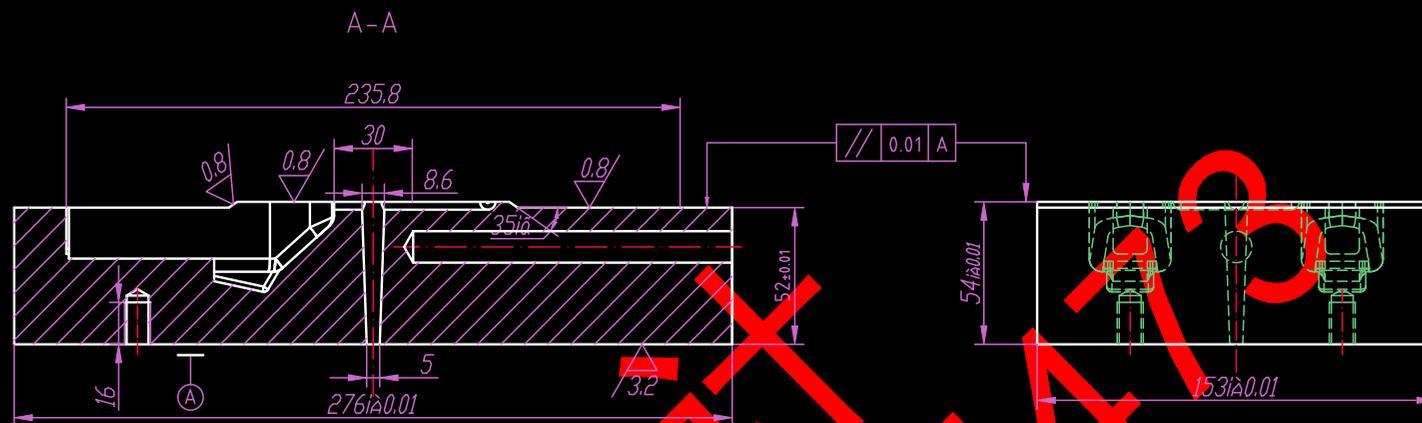
其余  $\sqrt{6.3}$

技术要求  
调质，230~270HBS。

						45			推板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					2:5	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			WJQC-06			

# A3-型腔

其余  $\sqrt{3.2}$



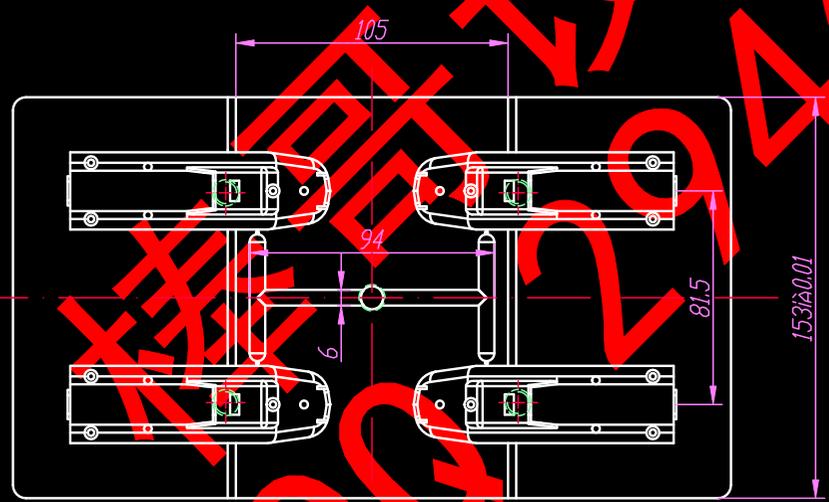
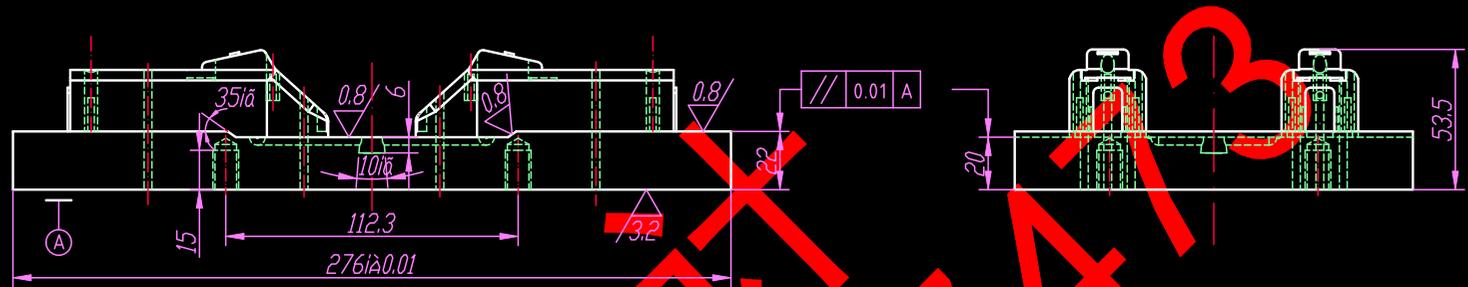
## 技术要求

1. 渗碳淬火230~270HBS;
2. 具体参数见三维造型。

						9Mn2V			型腔 WJQC-01
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化					1:2	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

# A3-型芯

其余  $\sqrt{3.2}$

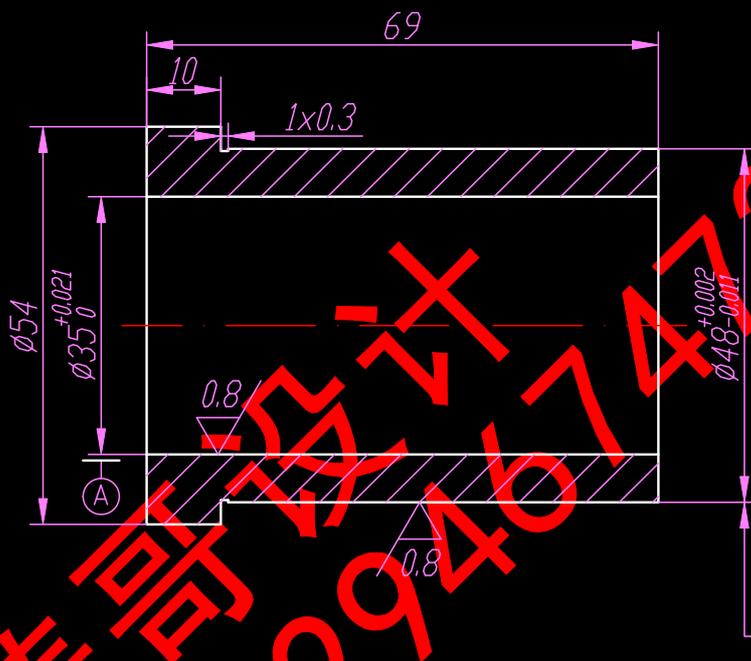


### 技术要求

1. 渗碳淬火230~270HBS;
2. 具体参数见三维造型。

						9Mn2V			型芯
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:2	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
									WJQC-02

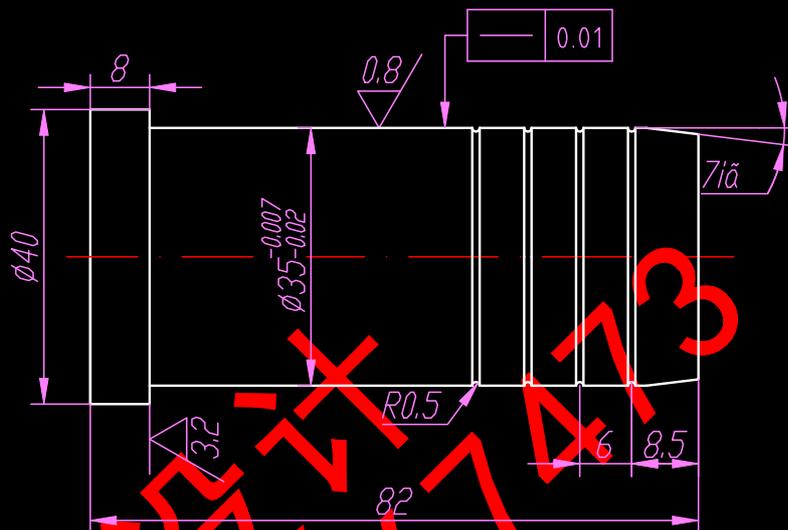
其余  $\nabla \frac{6.3}{}$



技术要求  
淬火, 56~60HRC.

						T8A			导套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
						WJQC-19			

其余  $\sqrt{3.2}$



棒哥设计 QQ 29467473

## 技术要求

渗碳淬火, 56~60HRC。

						20	导柱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			1:1
设计			标准化			阶段标记	重量	
审核								
工艺			批准			共 张 第 张		