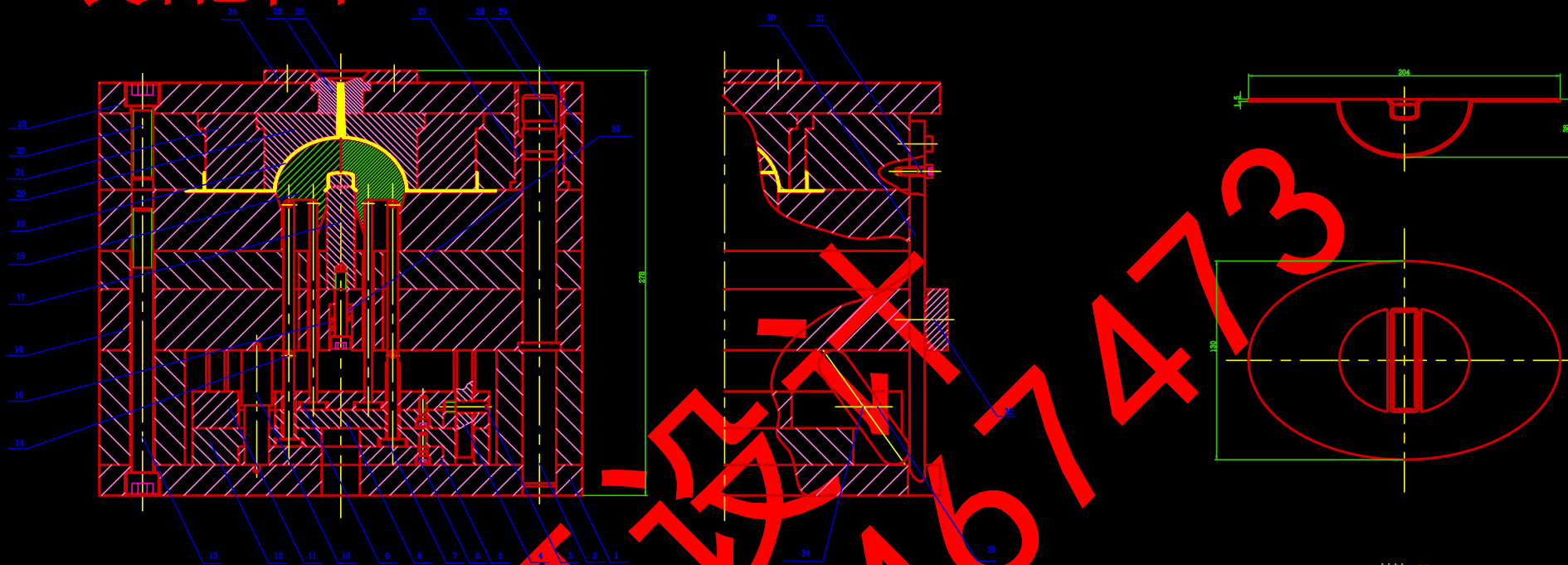
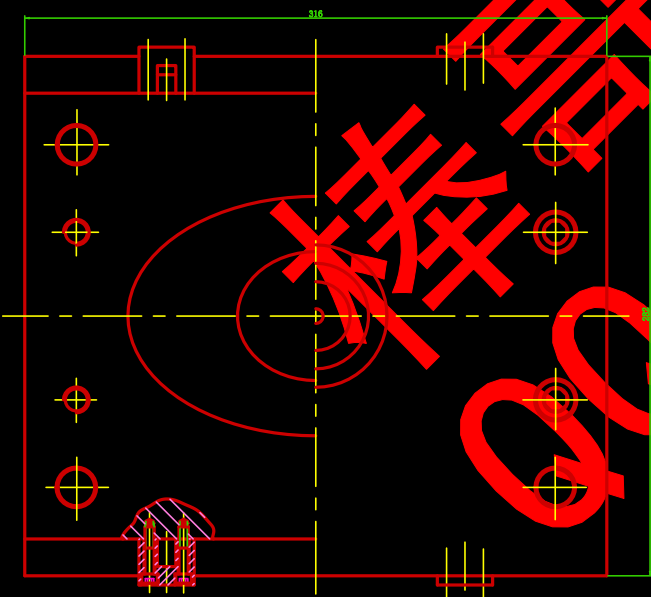


# A0-装配图



材料: PP  
椭圆形瓶盖



## 技术要求

1. 模具的上、下平面的平行度偏差不得大于0.05mm;
2. 上、下模座的导柱、导套安装的轴线应与基准面垂直,其垂直度规定为0.01/100mm;
3. 导柱,导套与模座之间为过盈配合H7/m6;导柱,导套之间为间隙配合H7/h6;
4. 定模座,上模板及下模板间的移动灵活平稳,无阻滞现象;

单位: mm

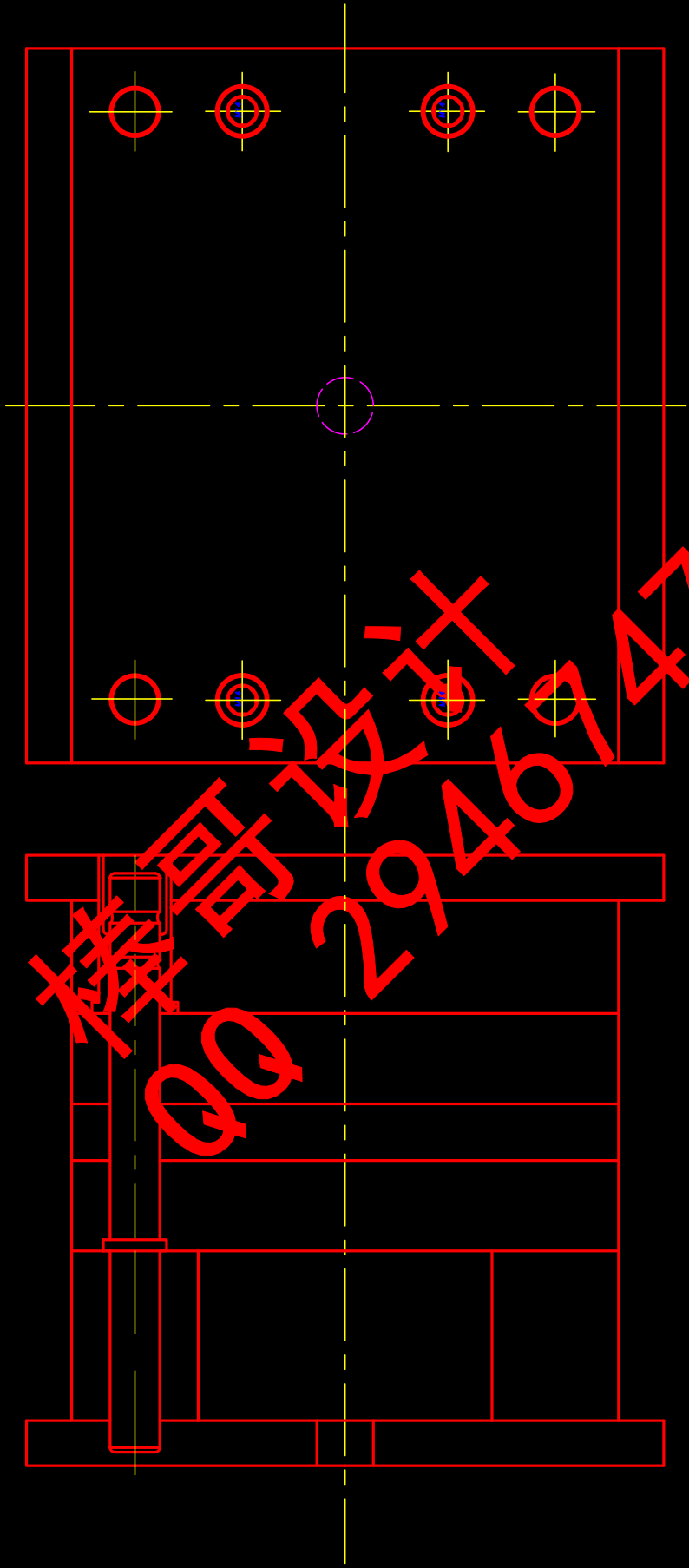
序号	材料	数量	规格	备注
35	弹簧	3	Φ12	GB/T1209.1-1990
34	导柱	1	Φ8 棒	GB/T101-95
33	导套	4	Φ8 棒	GB/T101-95
32	轴套	4	Φ8 棒	GB/T101-95
31	螺钉	4	Φ8 螺	GB/T101-95
30	螺钉	4	Φ8 螺	GB/T101-95
29	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
28	凸块	8	Φ7/20	GB/T101.1-1990
27	凸块	4	Φ8 螺	GB/T101-95
26	轴套	1	Φ8 螺	GB/T101-95
25	轴套	1	Φ8 螺	GB/T101-95
24	限位块	1	Φ12	GB/T1209.1-91
23	凸块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
22	凸块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
21	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
20	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
19	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
18	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
17	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
16	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
15	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
14	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
13	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
12	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
11	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
10	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
9	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
8	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
7	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
6	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
5	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
4	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
3	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
2	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95
1	限位块	1	Φ8 螺	GB/T101-95

姓名	日期	审核	日期	批准	日期
设计	2023.08.01	审核	2023.08.01	批准	2023.08.01
制图		校对		审核	
管钳		工艺		制图	
工艺		制图		审核	

总装图

1:1

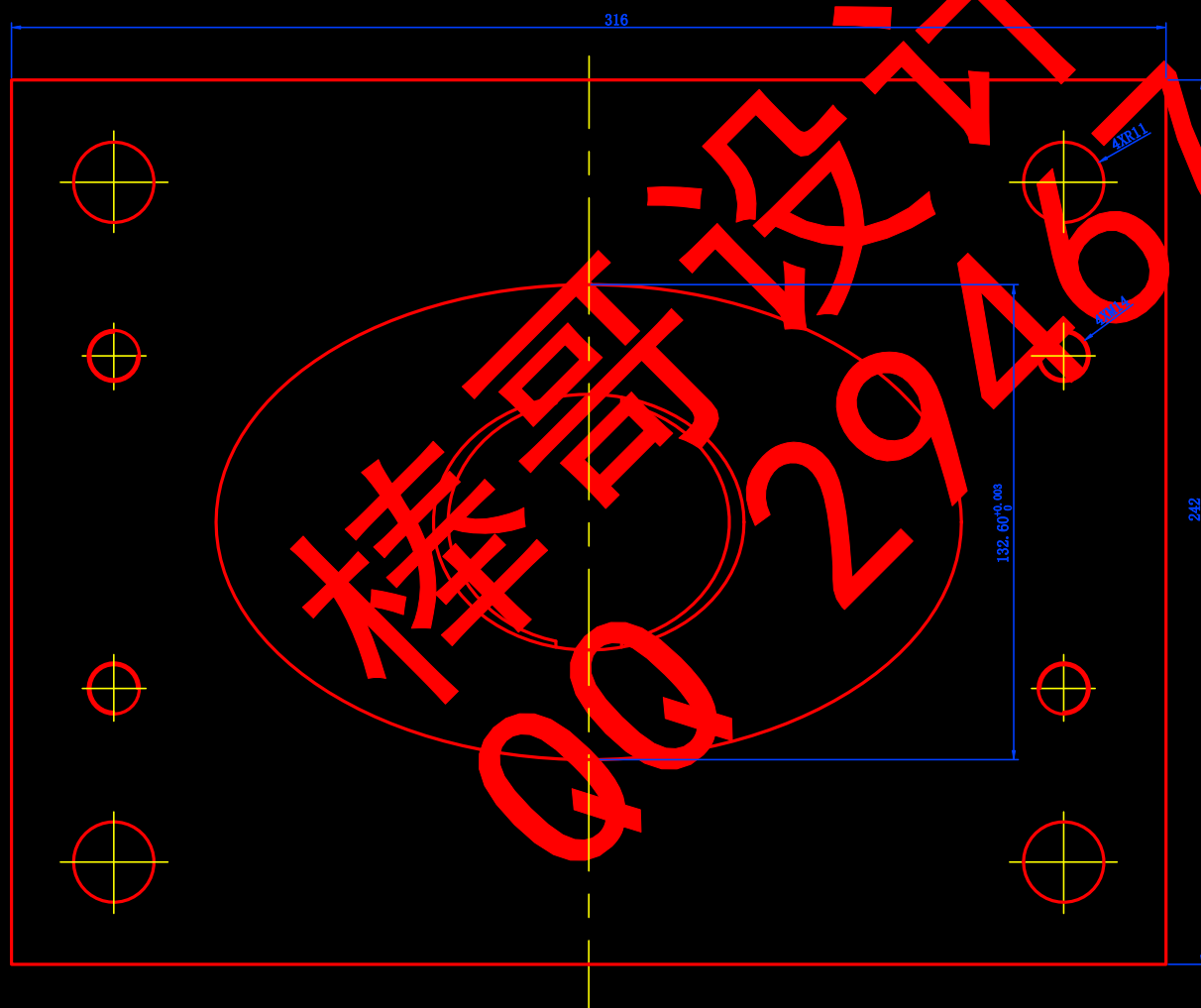
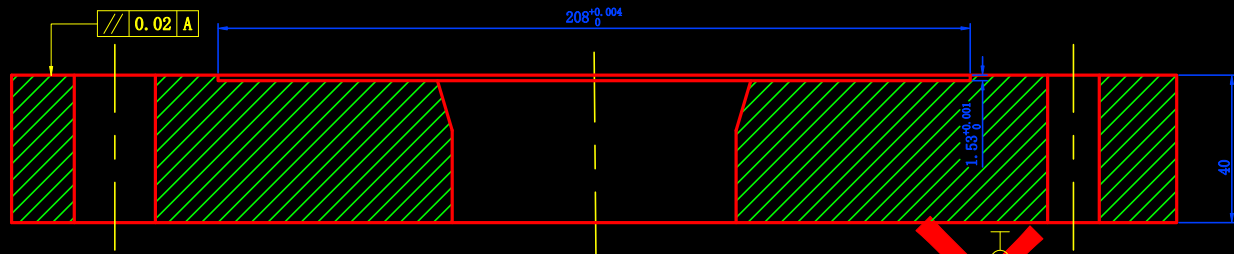
# A1-模架



				45 钢			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具081班29号	
标记	数量	分区	图号	姓名	年月日	审核	比例	模 架
设计			标准化		2006.02.20		1:1	
校对								
工艺						共 13 张	第 13 张	

# A2-动模板

其余:  $\sqrt{3.2}$



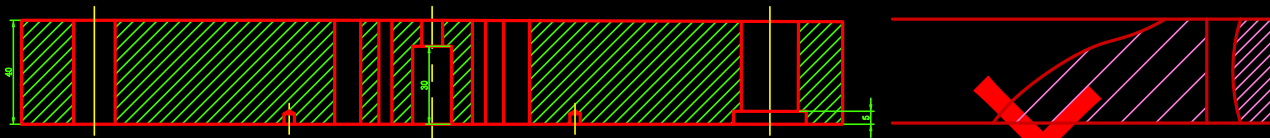
机械制图设计 29461473

## 技术要求

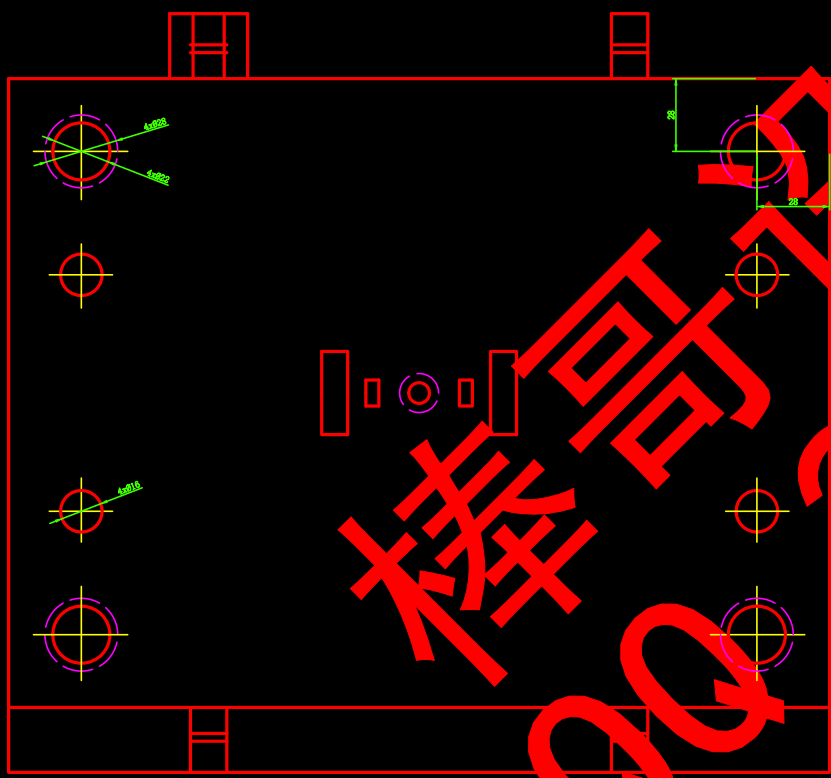
1. 动模座定位销安装孔内表面粗糙度为  $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质，热处理后硬度要达到  $230 \sim 270HB$ ;

						45钢			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具001班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	动模板
设计			标准化		2006.02.20				1:1	
核对										
审核										
工艺						共 13 张		第 10 张		

# A2-托板



其余: 3.2

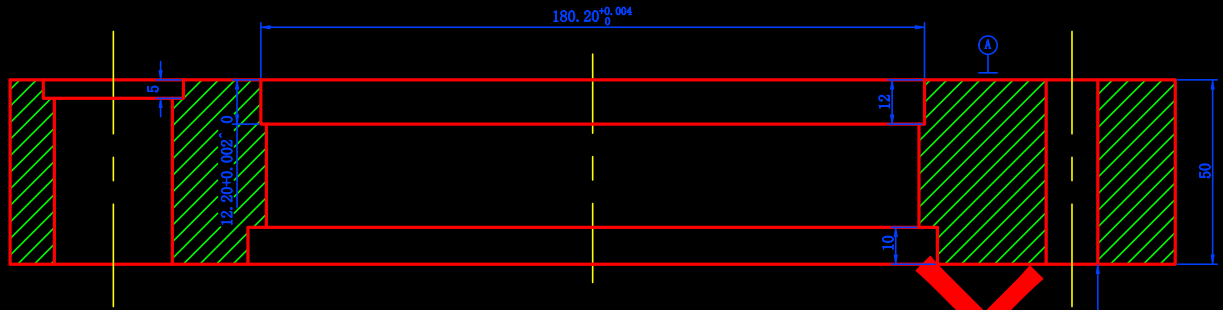


## 技术要求

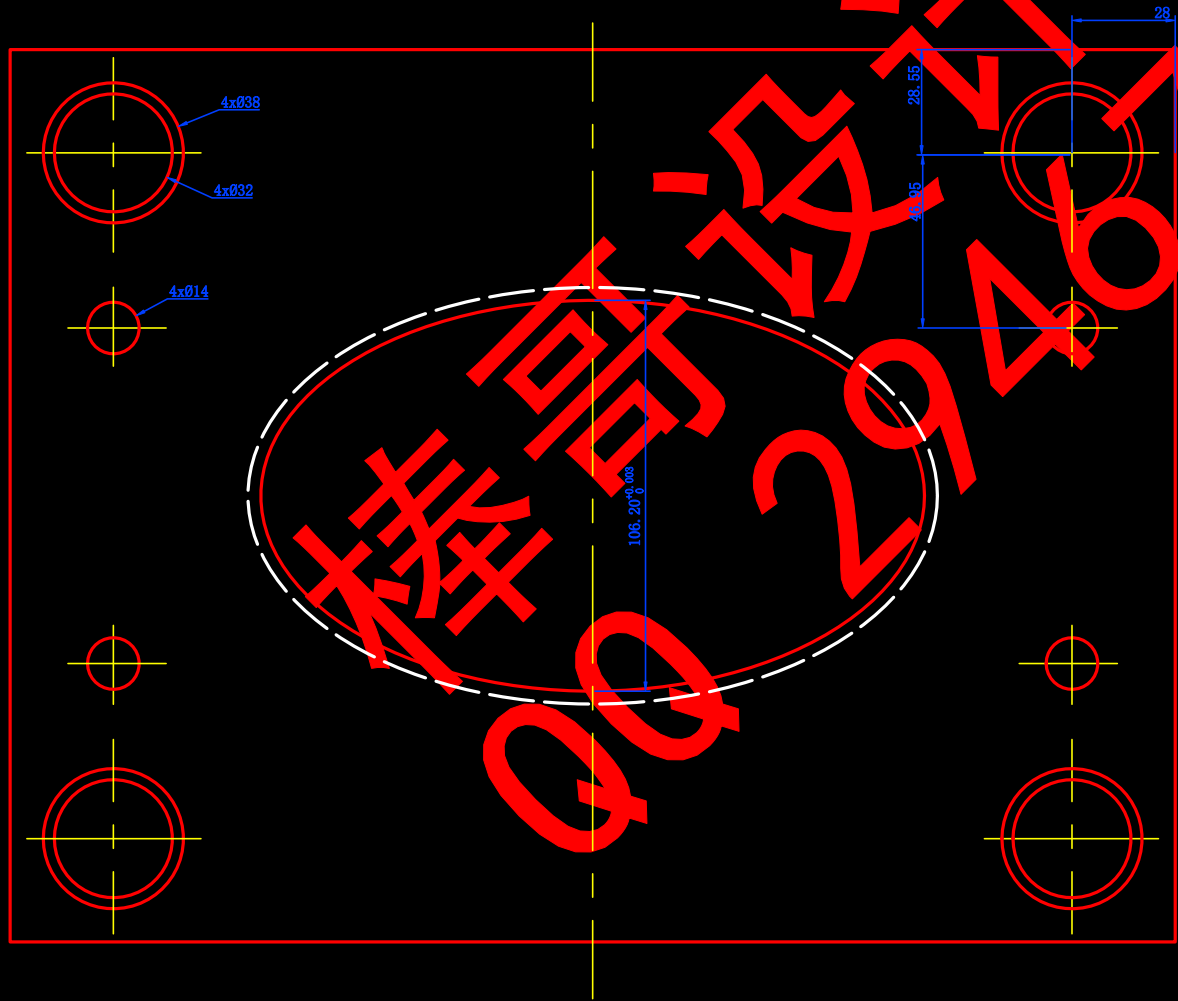
1. 托板定位销安装孔内表面粗糙度为 $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质, 热处理后硬度要达到230~270HB;

					45钢		湖南材料高等专科学校机械工程系 模具091班29号		
标记	数量	分区	审核/设计	签名	年月日	托板			
设计			标准化		2006.02.20		阶段标记	重量	比例
校对									1:1
审核									
工艺							共 10 张	第 06 张	

# A2-型腔板



其余:  $\sqrt{3.2}$



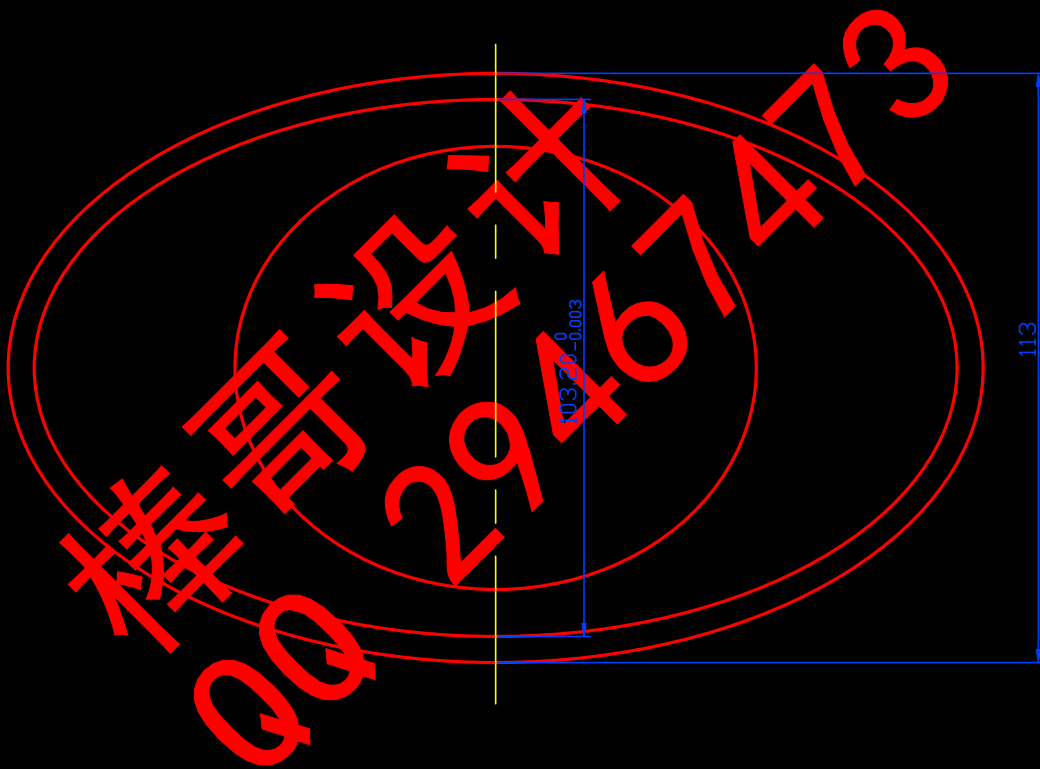
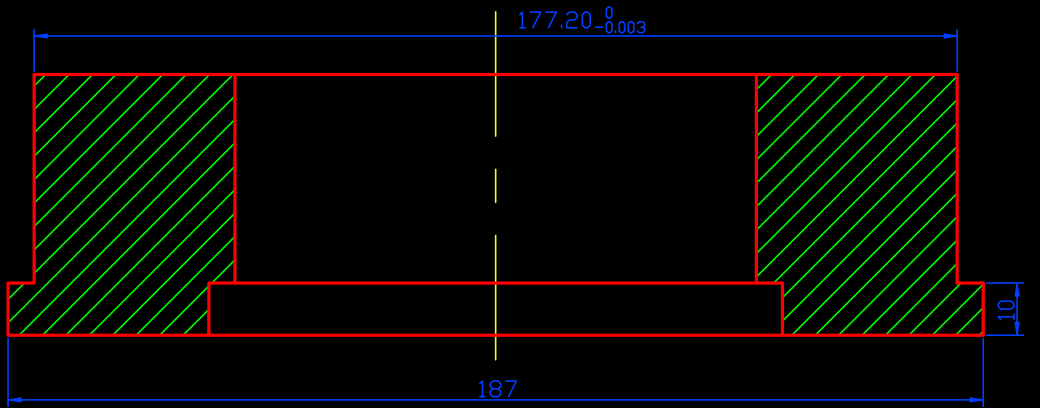
湖南建材高等专科学校  
 模具设计 29401473

## 技术要求

1. 型腔板表面粗糙度为  $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质, 热处理后硬度要达到  $230 \sim 270HB$ ;

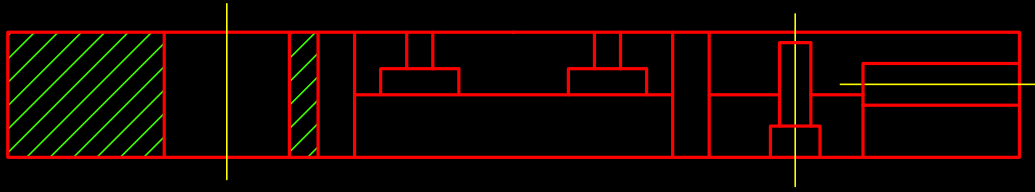
						45钢			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具0301班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	型腔板
设计			标准化		2006.02.20				1:1	
核对										
审核										
工艺						共 13 张		第 03 张		

# A3-型腔外镶件

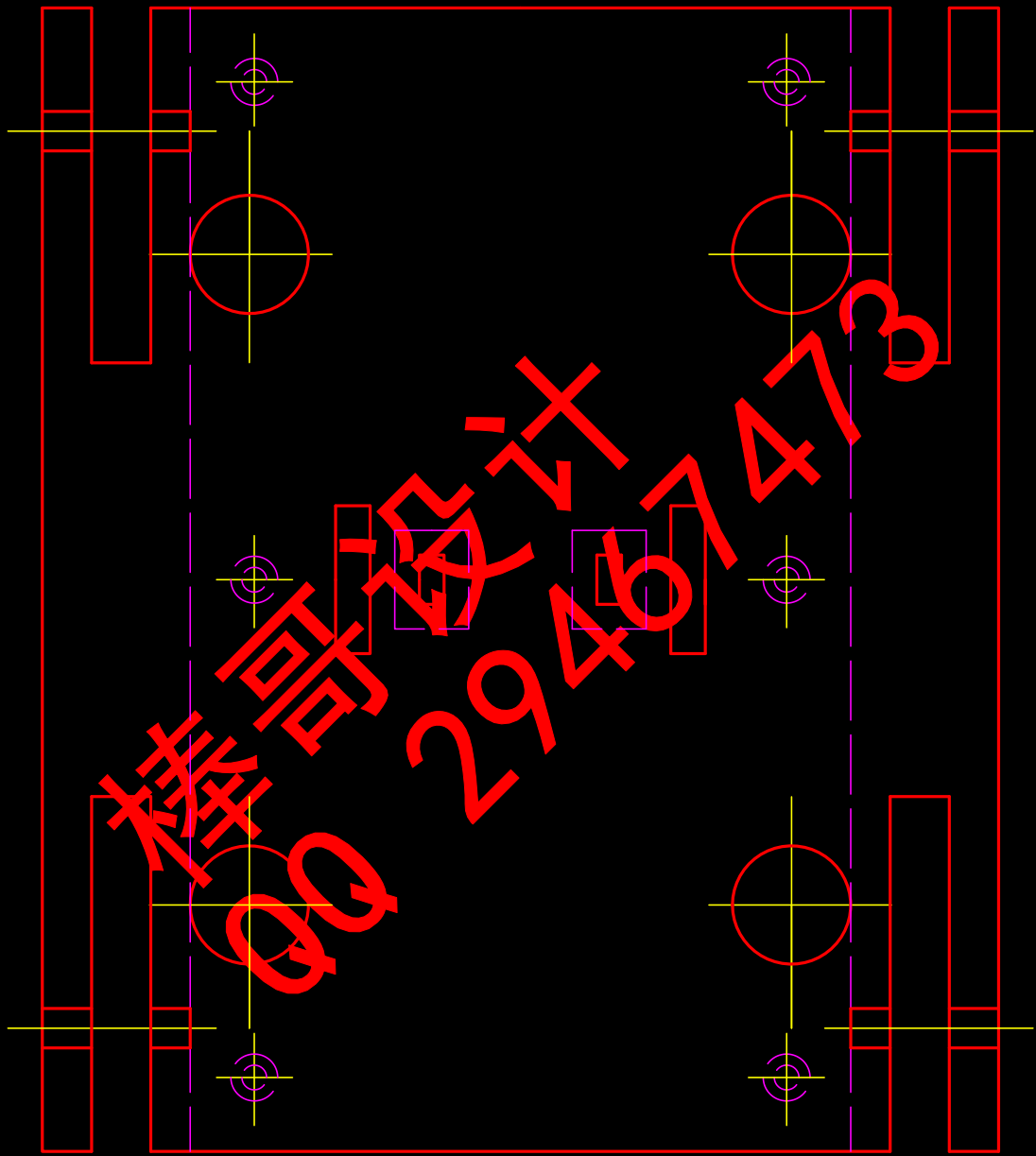


						3Cr <sub>2</sub> Mo			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具0301班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	型腔外镶件	
设计	邓国兴		标准化		2006.01.20					
核对						共 13 张		第 02 张		
审核										
工艺										

# A3-主顶板



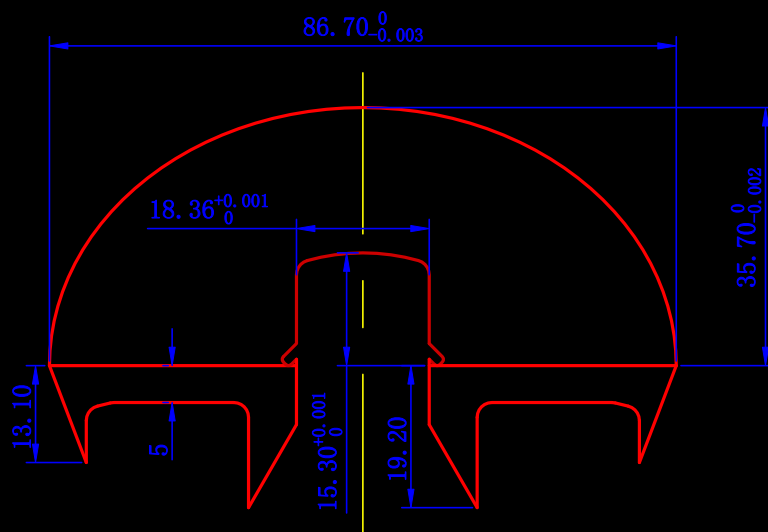
其余:  $\frac{3.2}{\surd}$



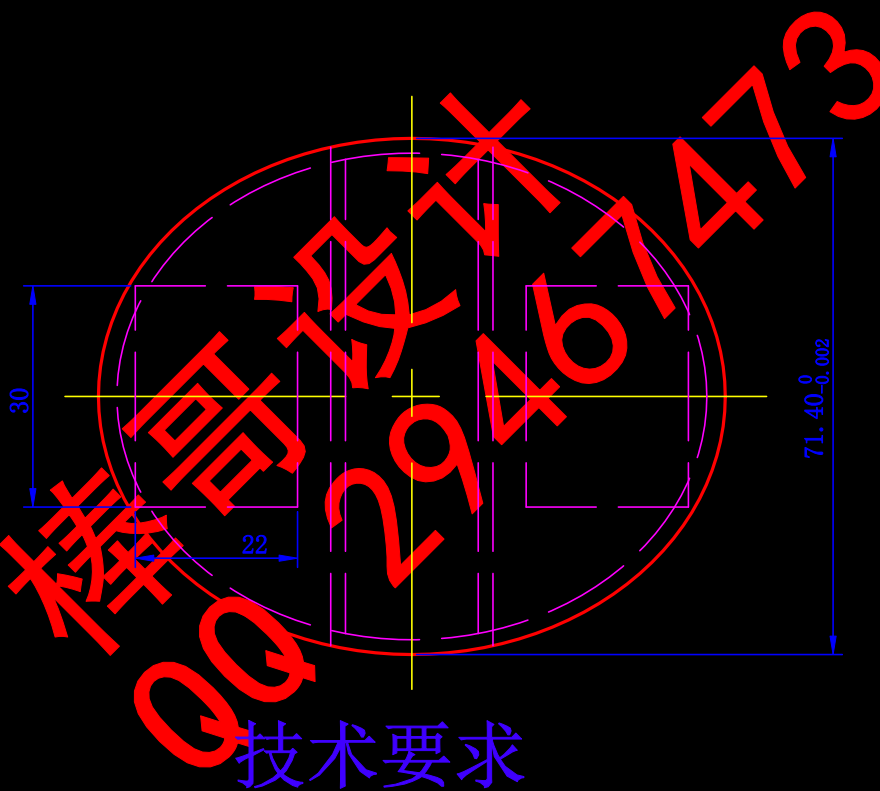
精  
工  
设  
计  
29467473

						45钢			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具0301班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	邓国兴		标准化		2006.01.20	阶段标记	重量	比例		
核对								1:1		
审核										
工艺						共 13 张	第 11 张			

# A4-半椭圆球型芯



其余:  $\sqrt{3.2}$



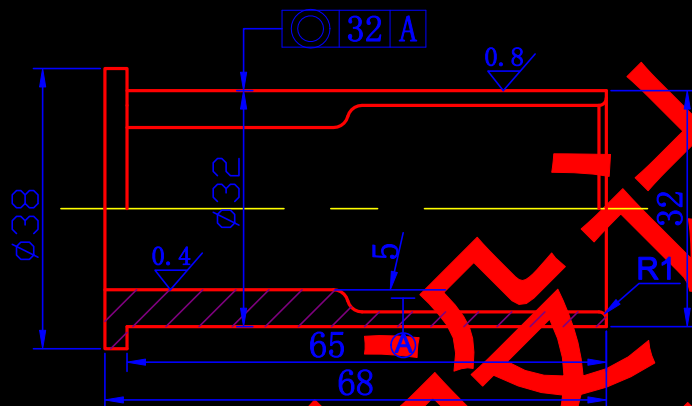
## 技术要求

1. 型芯表面粗糙度为 $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质, 热处理后硬度要达到 $230 \sim 270HB$ ;

						3Cr <sub>2</sub> Mo			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具0301班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	半球型芯	
设计			标准化		2006.02.20					
核对										
审核										
工艺						共 13 张		第 08 张		



其余:  $\sqrt{3.2}$



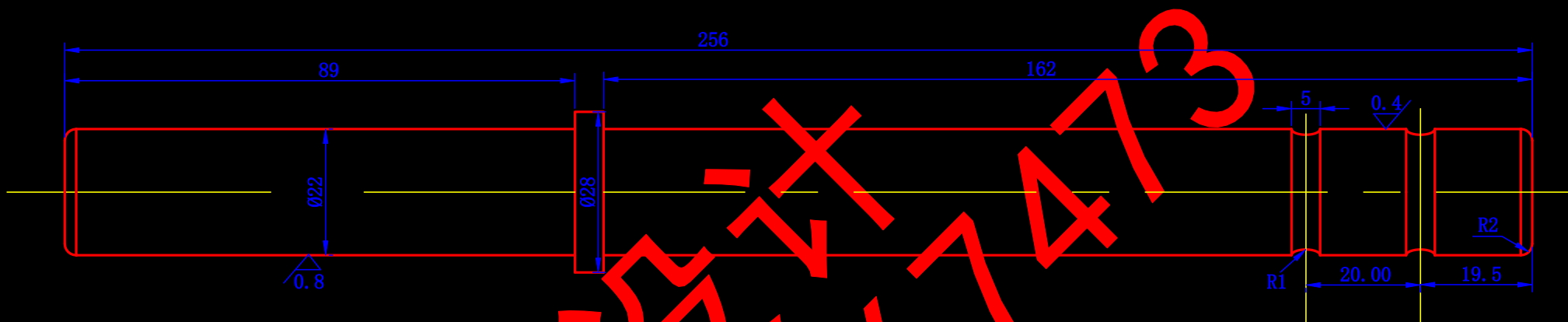
## 技术要求

1. 导套表面粗糙度为 $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质, 热处理后硬度要达到 $230 \sim 270HB$ ;

						HT200			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具0301班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			导套		
设计			标准化		2006.02.20	阶段标记	重量			比例
核对										1:1
审核										
工艺						共 13 张	第 09 张			

# A4-导柱

其余:  $\sqrt{3.2}$



## 技术要求

1. 导柱表面粗糙度为 $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质, 热处理后硬度要达到 $230 \sim 270HB$ ;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		2006.02.20
核对					
审核					
工艺					

HT200

湖南建材高等专科学校机械系  
模具0301班29号

导柱

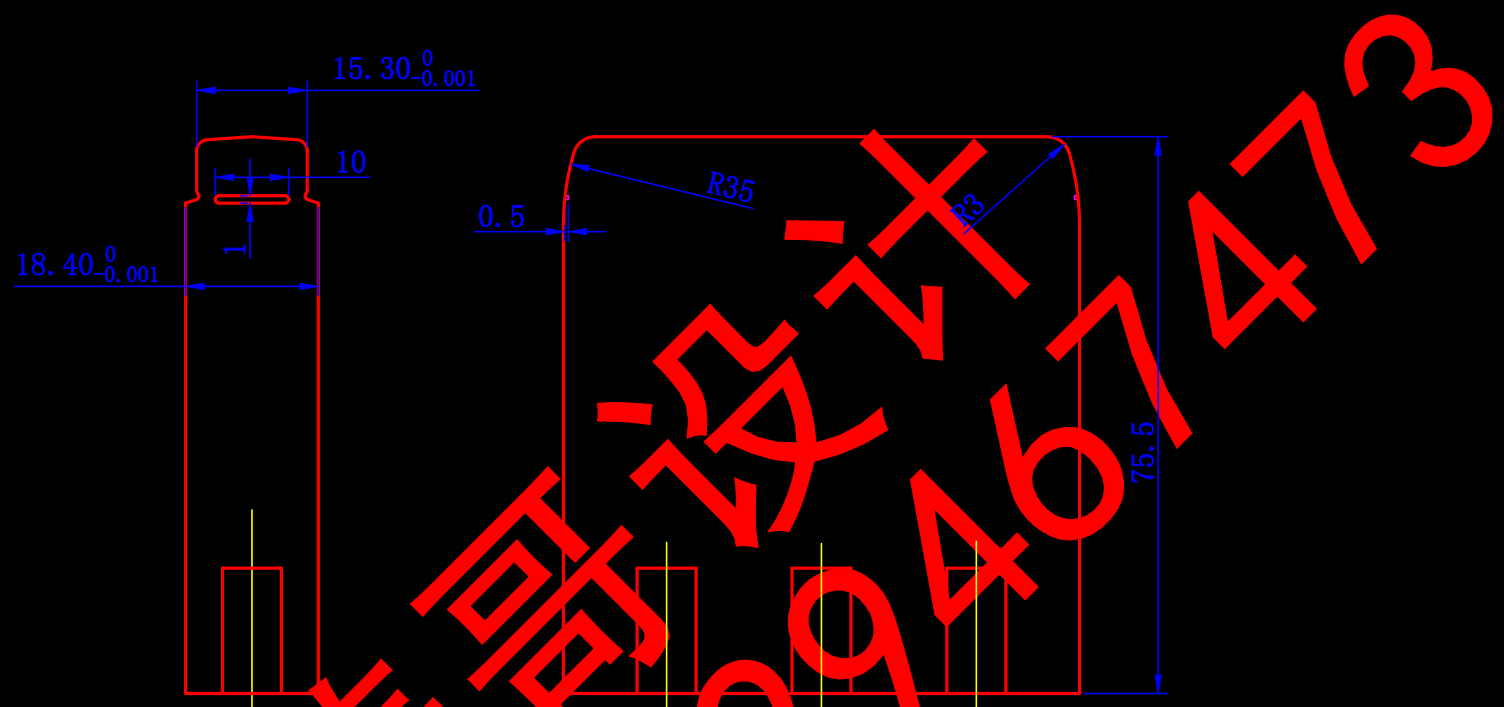
阶段标记 重量 比例

1:1

共 13 张 第 06 张

# A4-矩形型芯

其余:  $\sqrt{3.2}$



机械设计 29467473

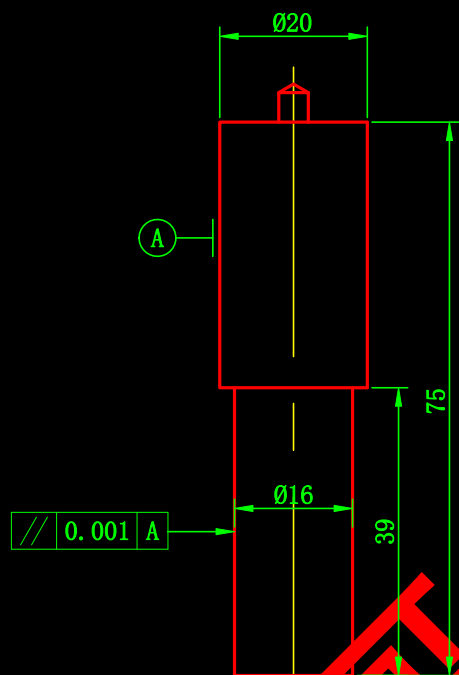
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		2006.02.20
核对					
审核					
工艺					

3Cr <sub>2</sub> Mo		
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 13 张		第 04 张

湖南建材高等专科学校机械工程系  
模具0301班29号

## 矩形型芯

# A4-限位支柱



其余:  $\sqrt{3.2}$

## 技术要求

1. 限位销钉表面粗糙度为 $Ra0.8 \mu m$ ;
2. 零件成型后要进行调质, 热处理后硬度要达到 $230 \sim 270HB$ ;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	邓国兴		标准化		2006.01.20
核对					
审核					
工艺					

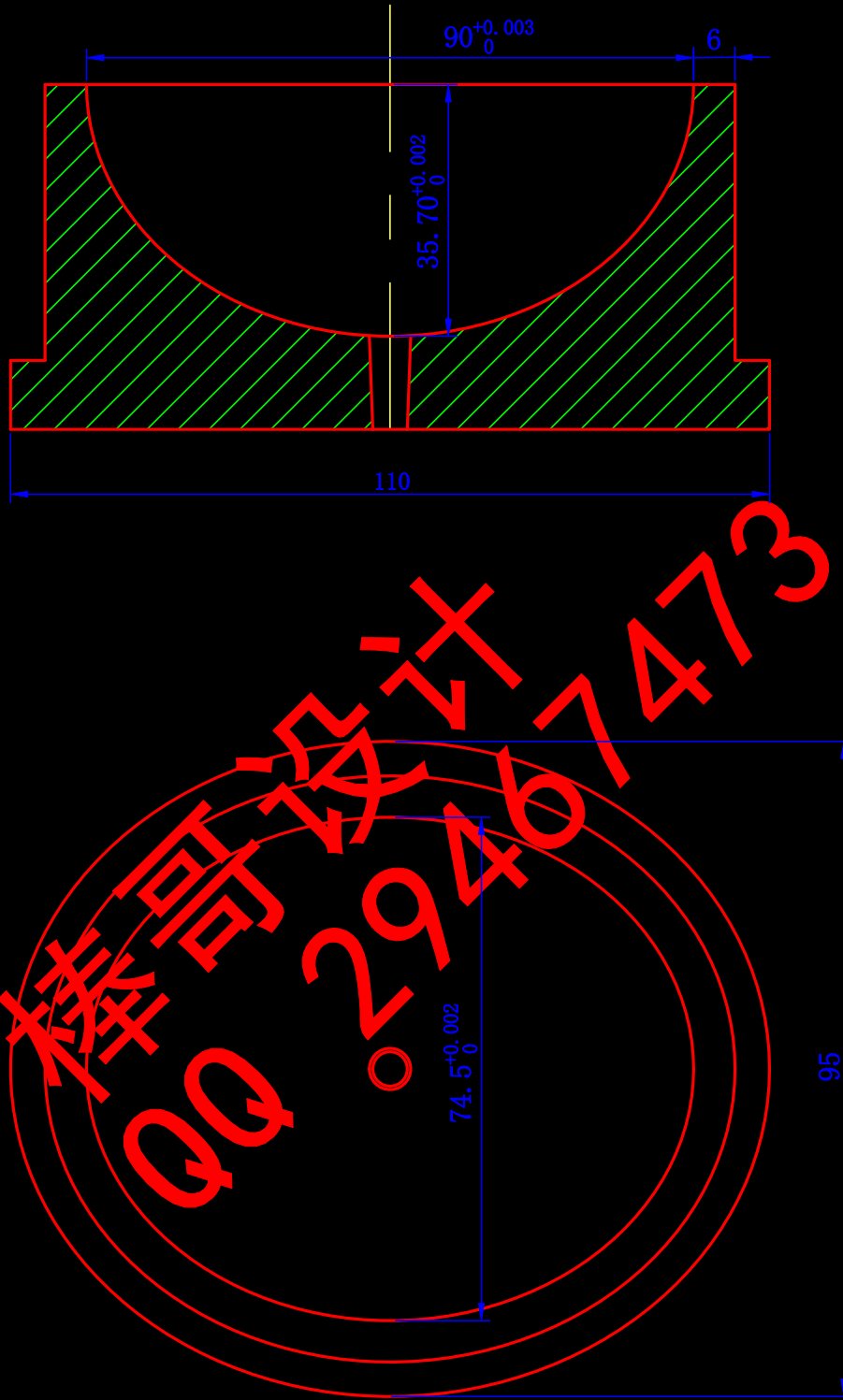
P20

湖南建材高等专科学校机械工程系  
模具0301班29号

限位支柱

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 13 张		第 12 张

# A4-型腔内镶件



						<b>3Cr<sub>2</sub>Mo</b>			湖南建材高等专科学校机械工程系 模具0301班29号	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	<b>型腔内镶件</b>
设计	邓国兴		标准化		2006.01.20					
核对						共 13 张		第 07 张		
审核										
工艺										