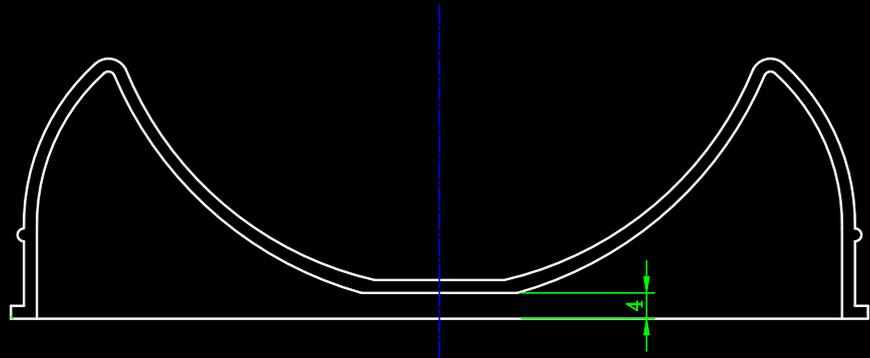


A4-塑件图

其他 $\sqrt{3.2}$



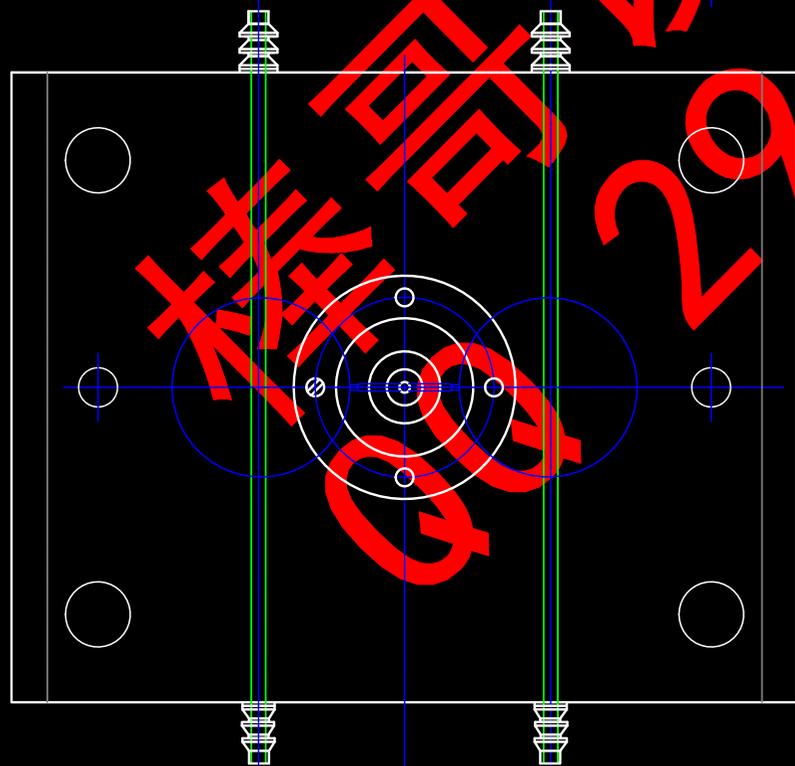
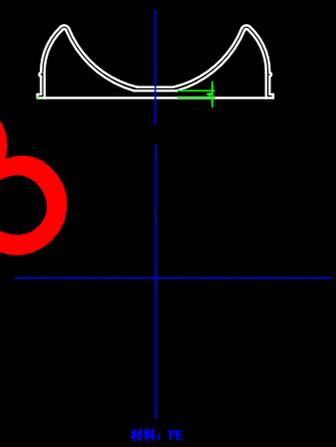
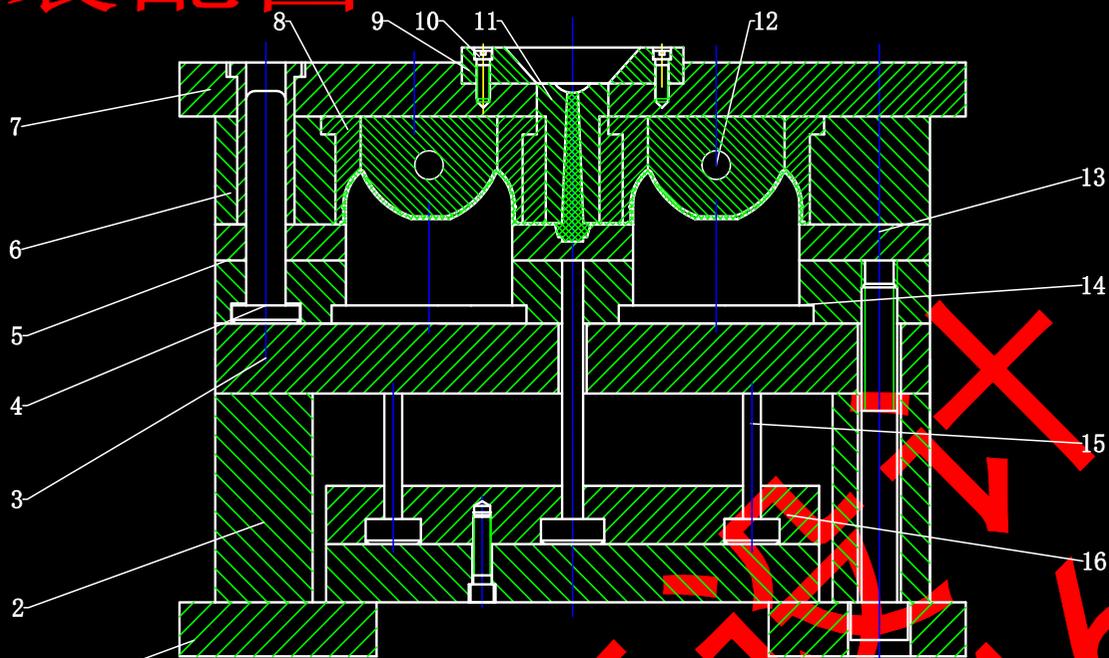
精
制
QQ
29467473

技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC；
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

密封内盖			材料	PE	比例	1:1
			数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉	2005.5				

A0-装配图



机械哥 294674733

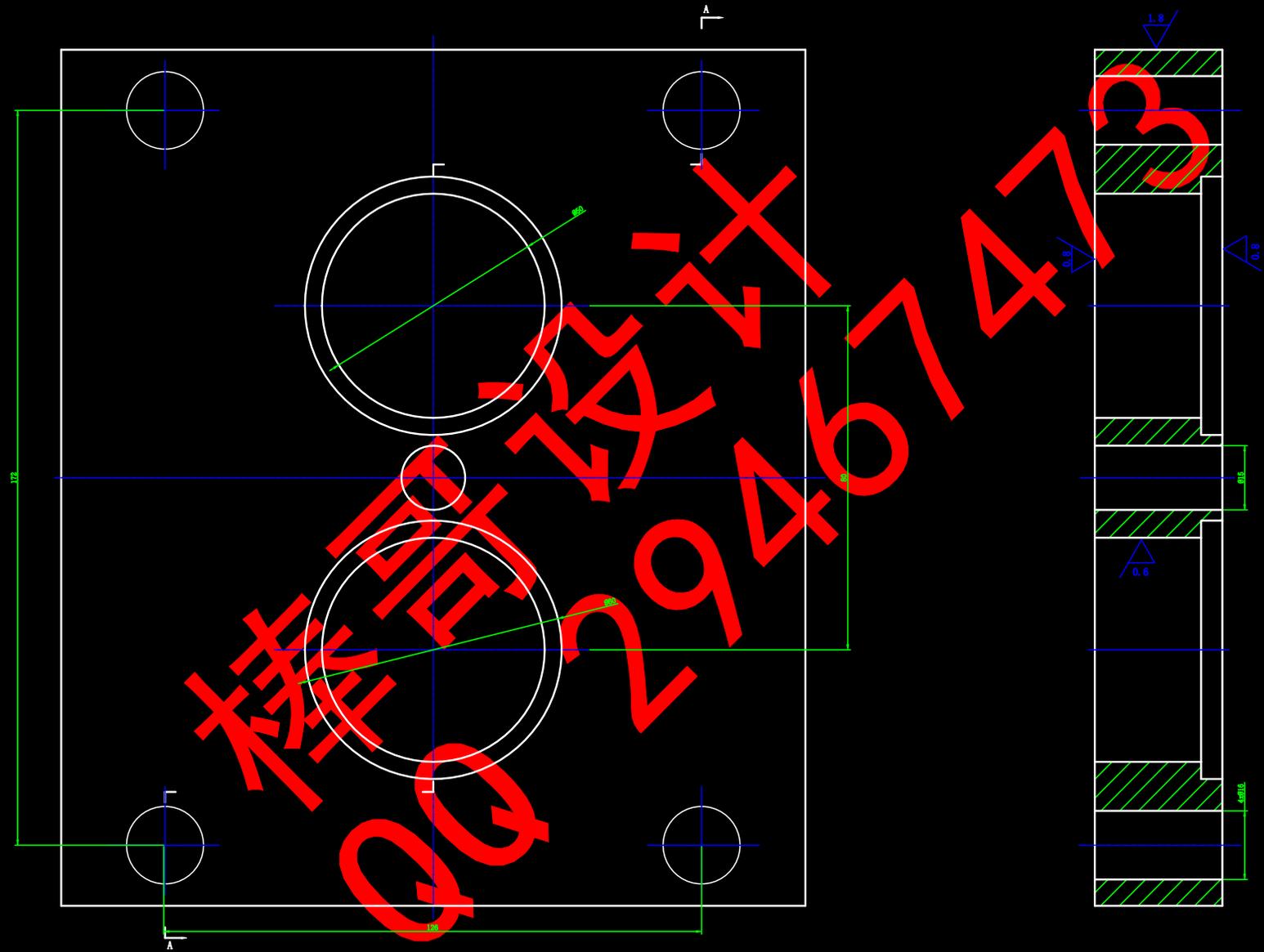
技术要求

1. 模具的装配应符合装配图及技术要求
2. 除本技术要求中说明之外, 不允许用敲打的方法来达到本装配的技术要求
3. 装配时定位杆的端面低于定模板平面 0.03mm。

16	模板	1	45	调质
15	定位杆	3	45	
14	动模板心	2	P20	
13	长角镶块	4		M10
12	冷却水管	2		
11	镶块	1	45	
10	定位环	4		
9	定模板心	1	45	
8	定模板心	2	P20	调质
7	定模板板	1	45	调质
6	定模板板	1	45	调质
5	动模板板	1	45	调质
4	导柱	4	T10A 表面淬火	
3	支撑板	1	45	调质
2	垫块	2	45	调质
1	动模板板	1	45	调质
序号	名称	数量	材料	备注
			材料	比例 1:1
				图号 TAO
设计 陆青琴				湖南工学院
审核 张 磊				

A1-型腔板

其他 $\sqrt{3.2}$



精模设计 2946747

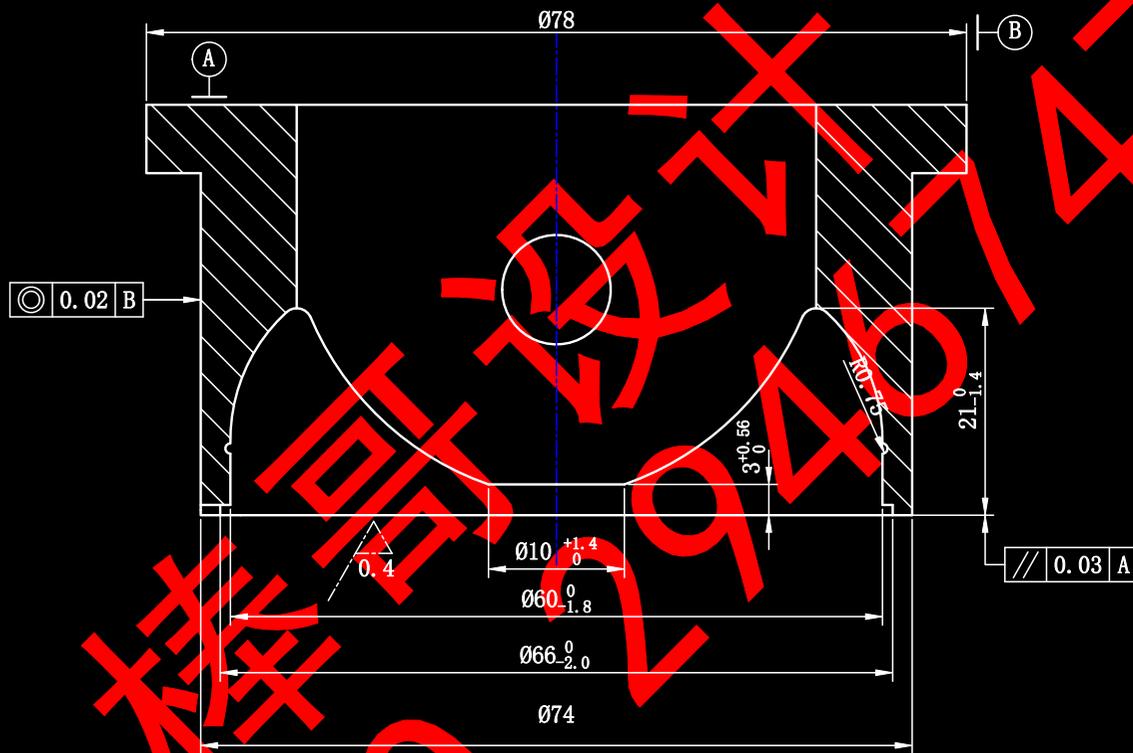
技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC；
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

型腔板	材料	45	比例	2:1
	数量	1	图号	A1
陆晋琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
张黎	2005.5			

A4-凹模主件

其他 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC；
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

凹模主件		材料	T10	比例	
		数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
指导	张蓉	2005.5			

A4-导柱

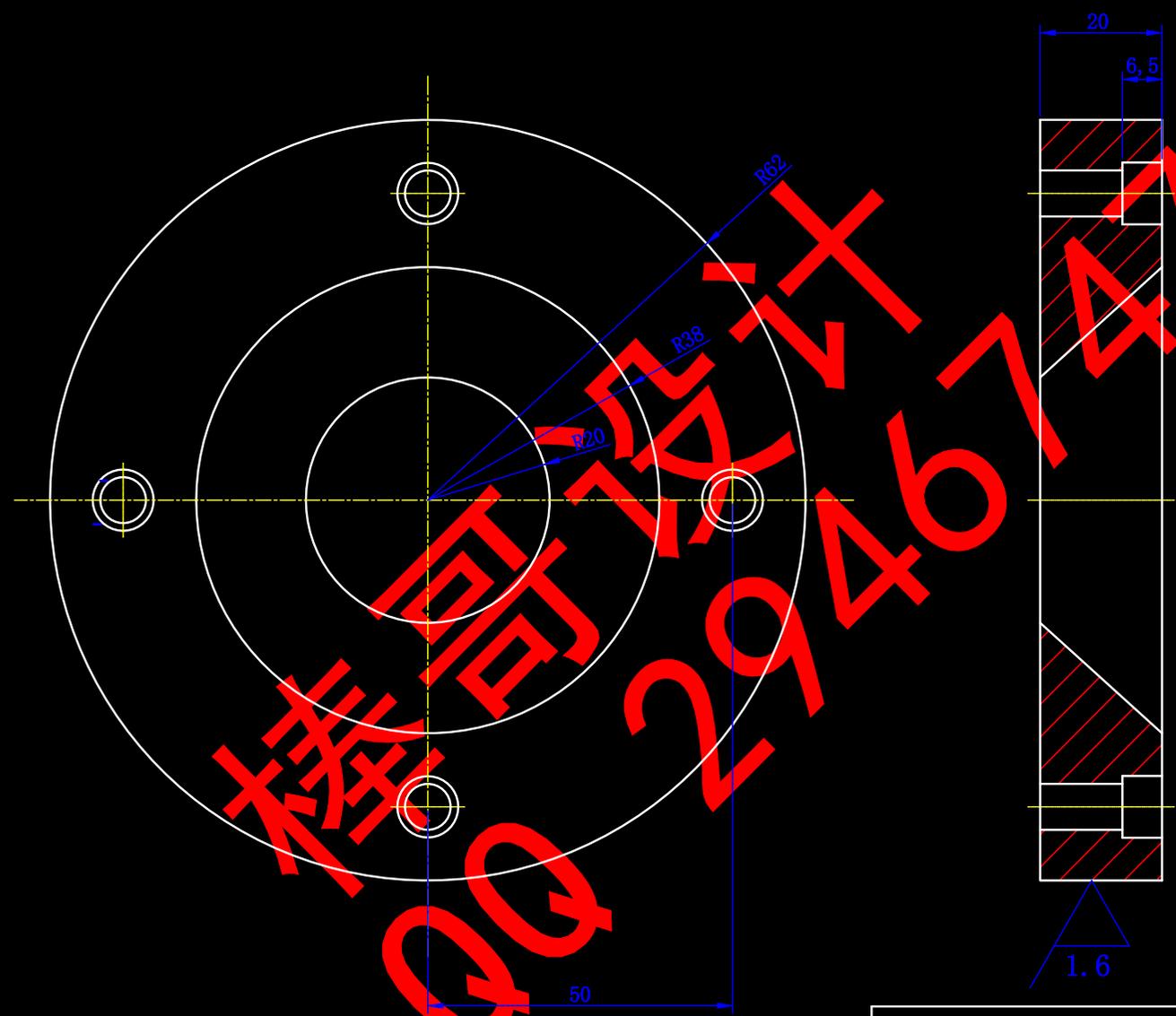


技术要求

- 1、热处理50-60HRC；渗碳0.5-0.8；淬硬56-60HRC；
- 2、Ø25的尺寸公差根据使用要求可在相同公差等级内变动；
- 3、图示倒角不大于0.5x45°。

导柱			材料	45	比例	2:1
			数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉	2005.5				

A4-定位圈



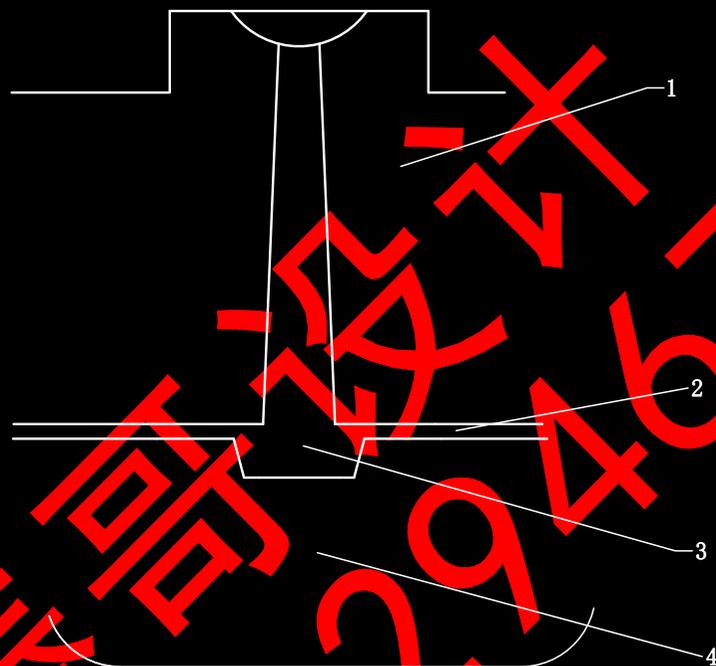
其他 $\sqrt{3.2}$

- 技术要求
- 1、热处理 HRC 50
 - 2、未标注倒角 2x45°

定位圈			材料	45	比例	2:1
			数量	1	图号	A4
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉	2005.5				

A4-冷料穴

其他 ∇ 3.2



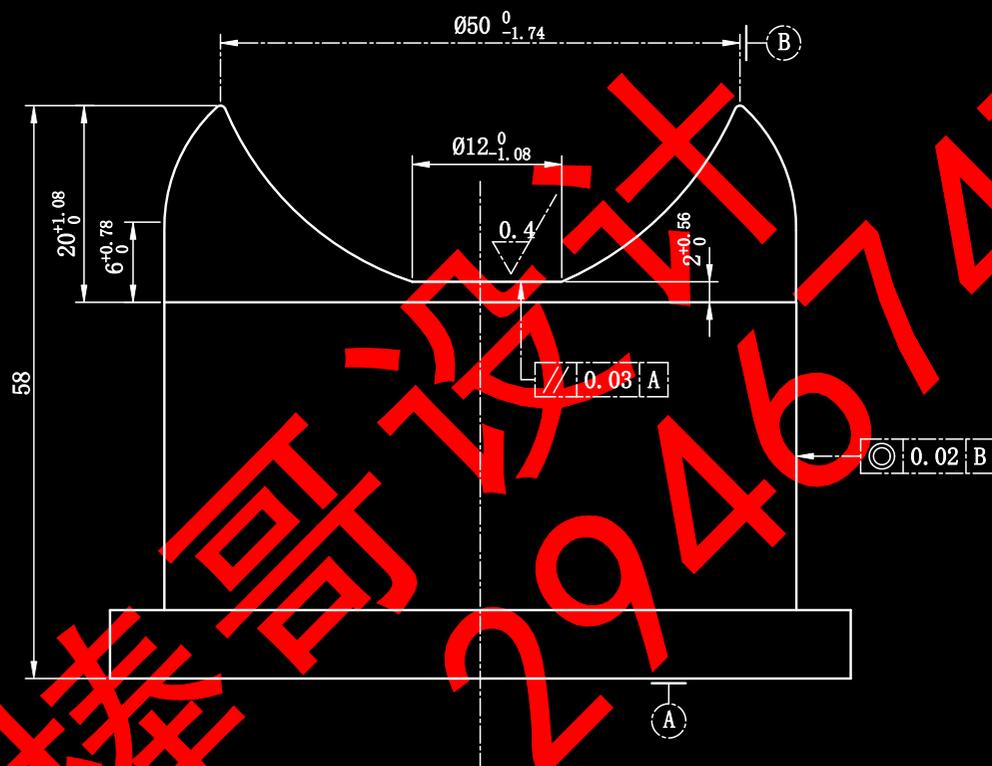
技术要求

- 1 热处理: 淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

4	动模板	1		
3	冷料穴	1		
2	分流道	1		
1	定模板	1		
序号	名称	数量	材 料	备 注
冷料穴			材料	45
			数量	1
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班	
指导	张蓉	2005.5		
			比例	2:1
			图号	A4

A4-凸模

其他 ∇ 3.2

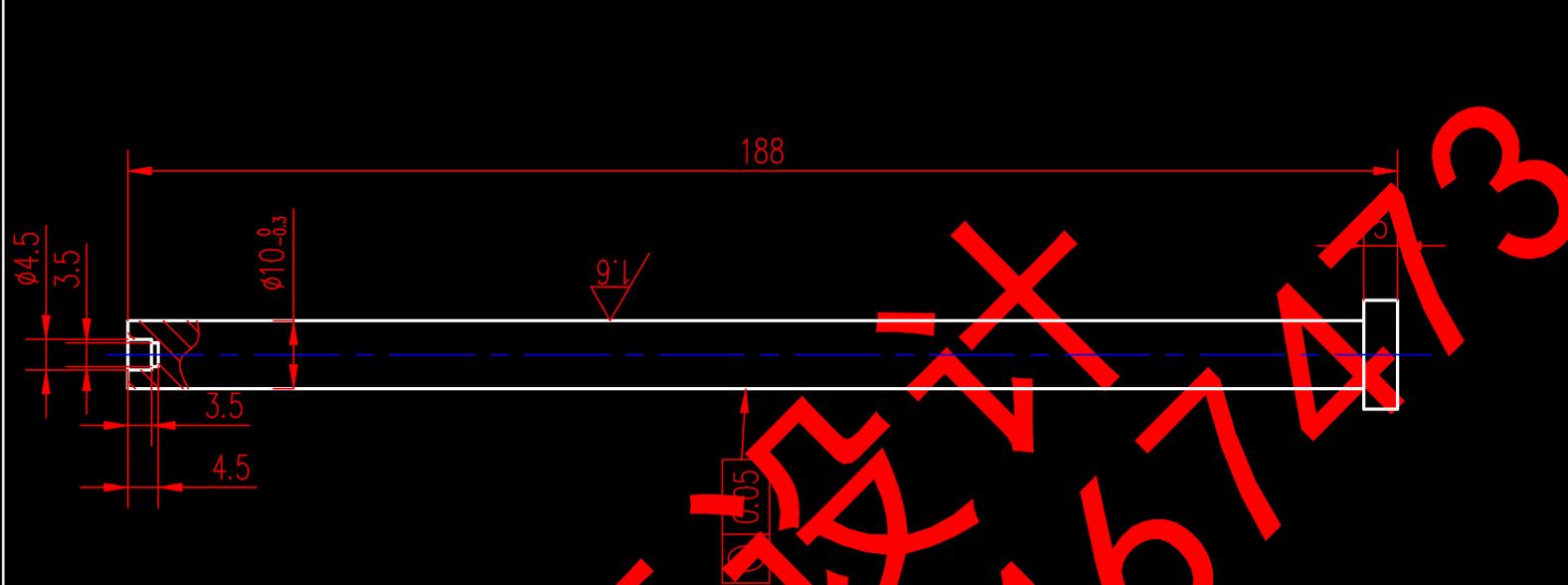


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

凸模	材料	T10	比例	1.5:1
	数量	1	图号	A4
陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
张蓉	2005.5			

A4-推杆

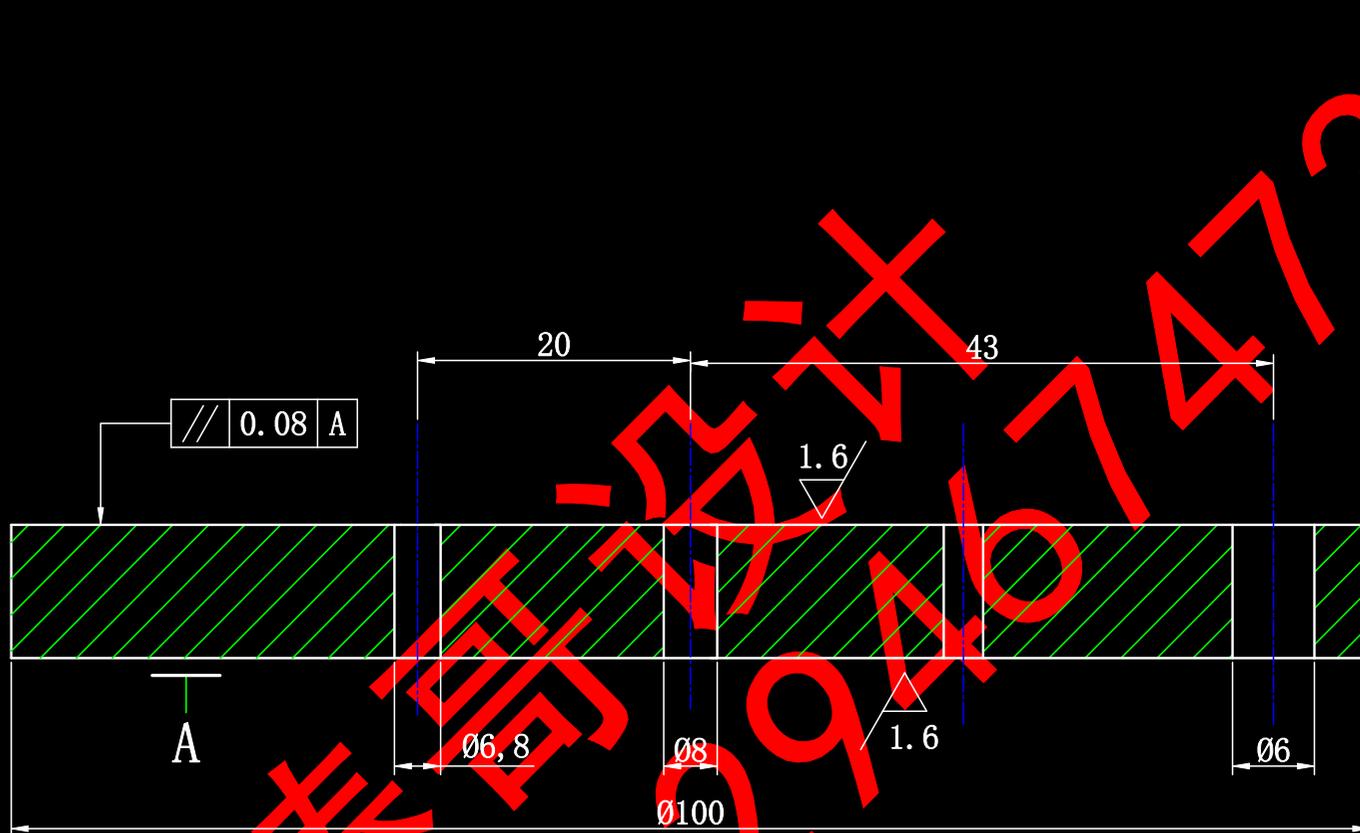


技术要求

- 1 型芯表面要求光滑, 无任何刮伤;
- 2 零件成型后要进行淬火, 热处理后硬度达到55~58HRC;
- 3 与凸模固定板为小间隙配合。

	推杆	材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	陆青琴 2005.5	湖南工学院模具0302班			
指导	张蓉 2005.5				

A4-支承板



其他 $\nabla 3.2$

技术要求

- 1 热处理: 淬火回火后硬度为56~60HRC;
- 2 未注形位公差按GB/T 1184-1996-H。

支承板		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	陆青琴	2005.5	湖南工学院模具0302班		
指导	张蓉	2005.5			