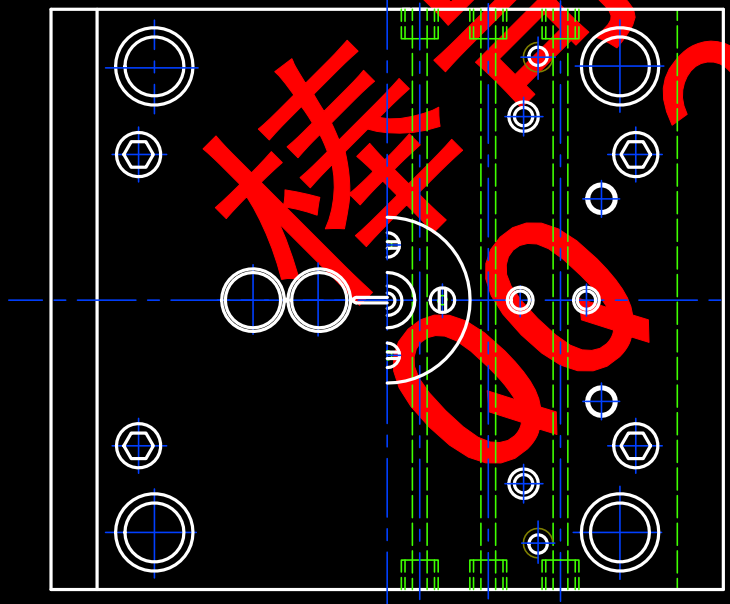
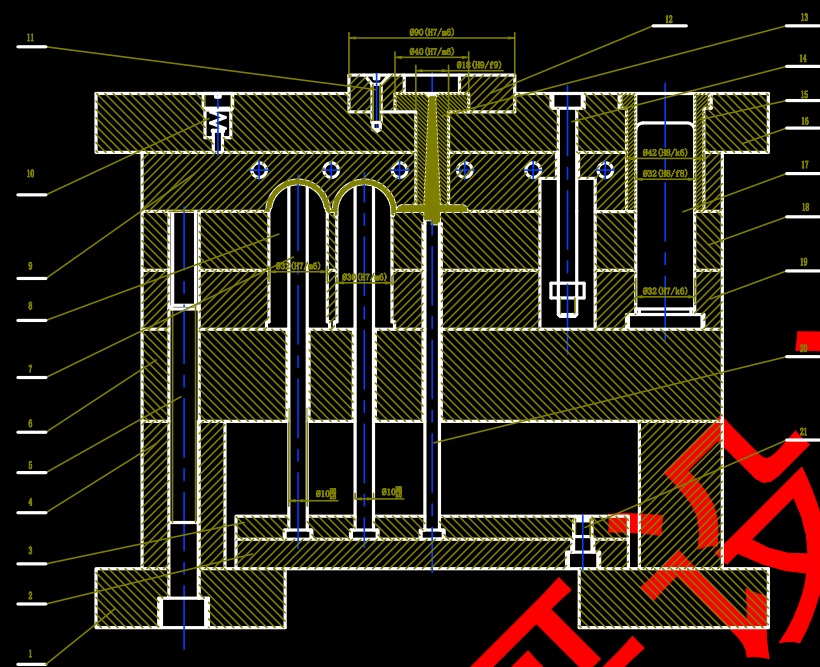


A0-装配图



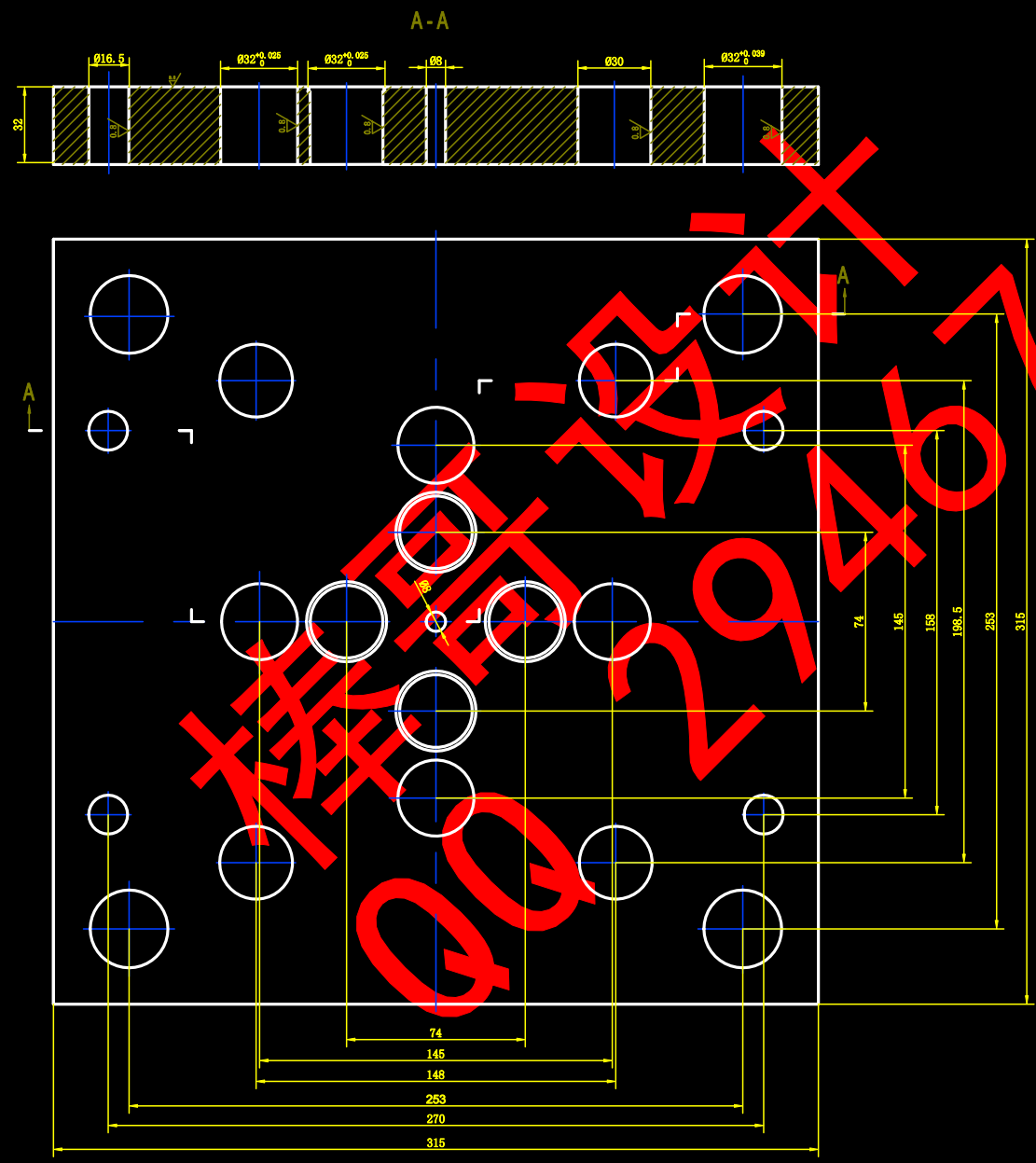
技术要求

- 1. 模具的上、下平面的平行度公差为0.05mm;
- 2. 上、下模座的导柱、导套安装的轴心线应与基准面垂直,其垂直度规定为0.01/100mm;
- 3. 导柱、导套与模座之间为过渡配合H7/g6;导柱、导套之间为间隙配合H7/h6;
- 4. 定模座、上模板和下模板间的移动灵活平稳,无限滞现象;
- 5. 冷却水管要严格按照装配密封,搬运过程中小心损坏;

21	球帽	内六角螺柱	4	45				
20		垫块	1	75A				
19		限位块	1	45				
18		限位块	1	45				
17	球帽	导套	4	75A				
16		限位块	1	45				
15	球帽	导套	4	75A				
14		限位块	4	75A				
13		限位块	1	45				
12		限位块	1	45				
11	球帽	限位块	4	45				
10		限位块	4	45				
9		限位块	1	45				
8		限位块	8	45				
7	球帽	限位块	8	75A				
6		限位块	1	45				
5		限位块	4	45				
4		限位块	2	45				
3		限位块	1	45				
2	球帽	限位块	1	45				
1		限位块	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注	湖南工学院 模具0902班	
制图	审核	设计	工艺	材料	比例	备注	球帽包装注射模	
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	A 0	

A1-脱模板

其余 1:5



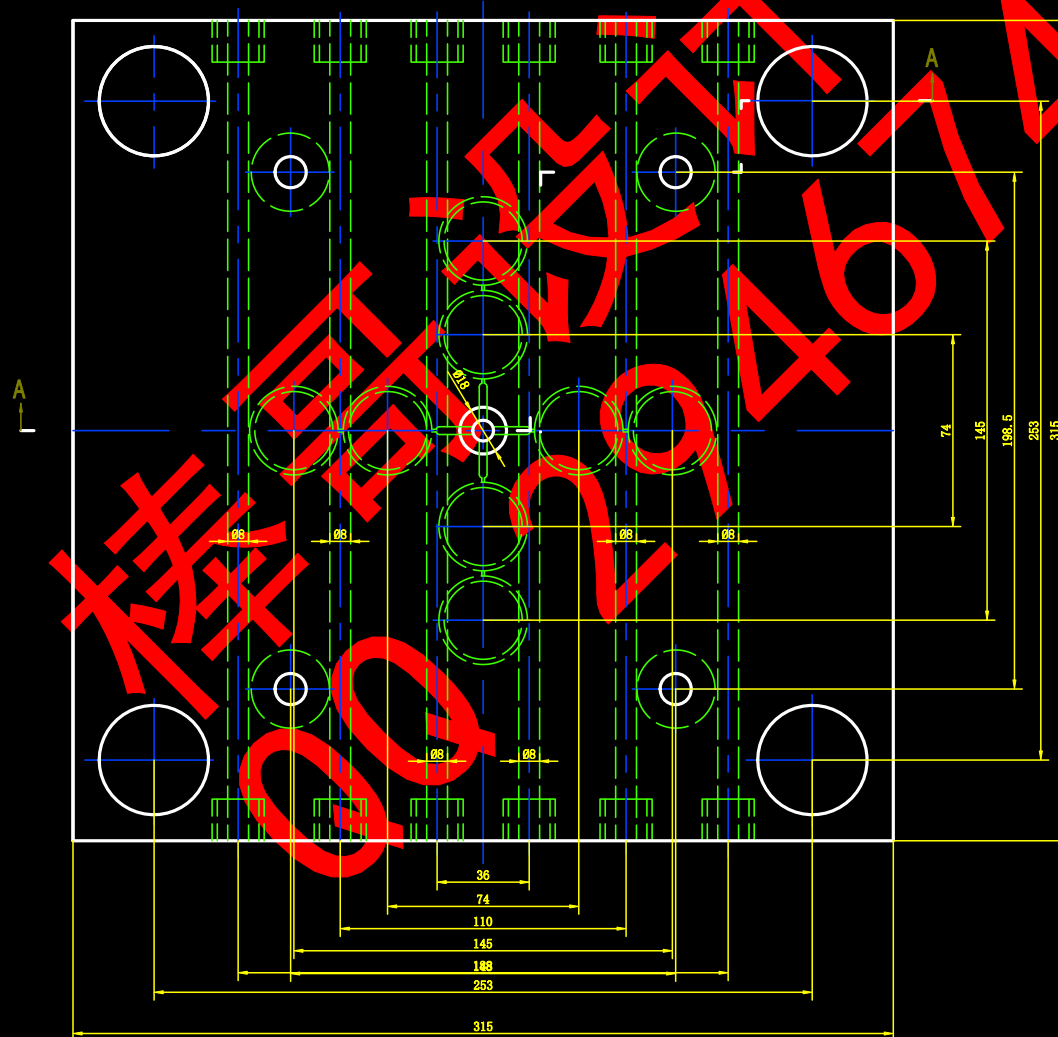
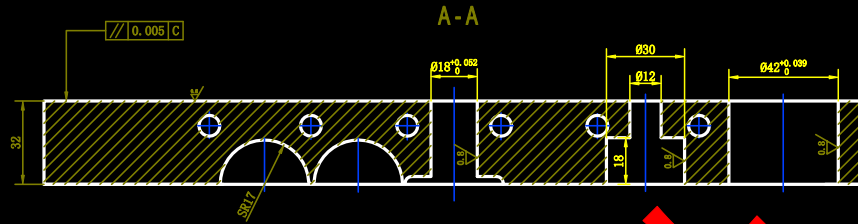
技术要求

- 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.

脱模板			班级	模0302	比例	1:1
制图	黄剑晖	05.05	学号	36	图号	2
审核			湖南工学院			

A1-型腔板

其余 $\frac{1.6}{\sqrt{\quad}}$



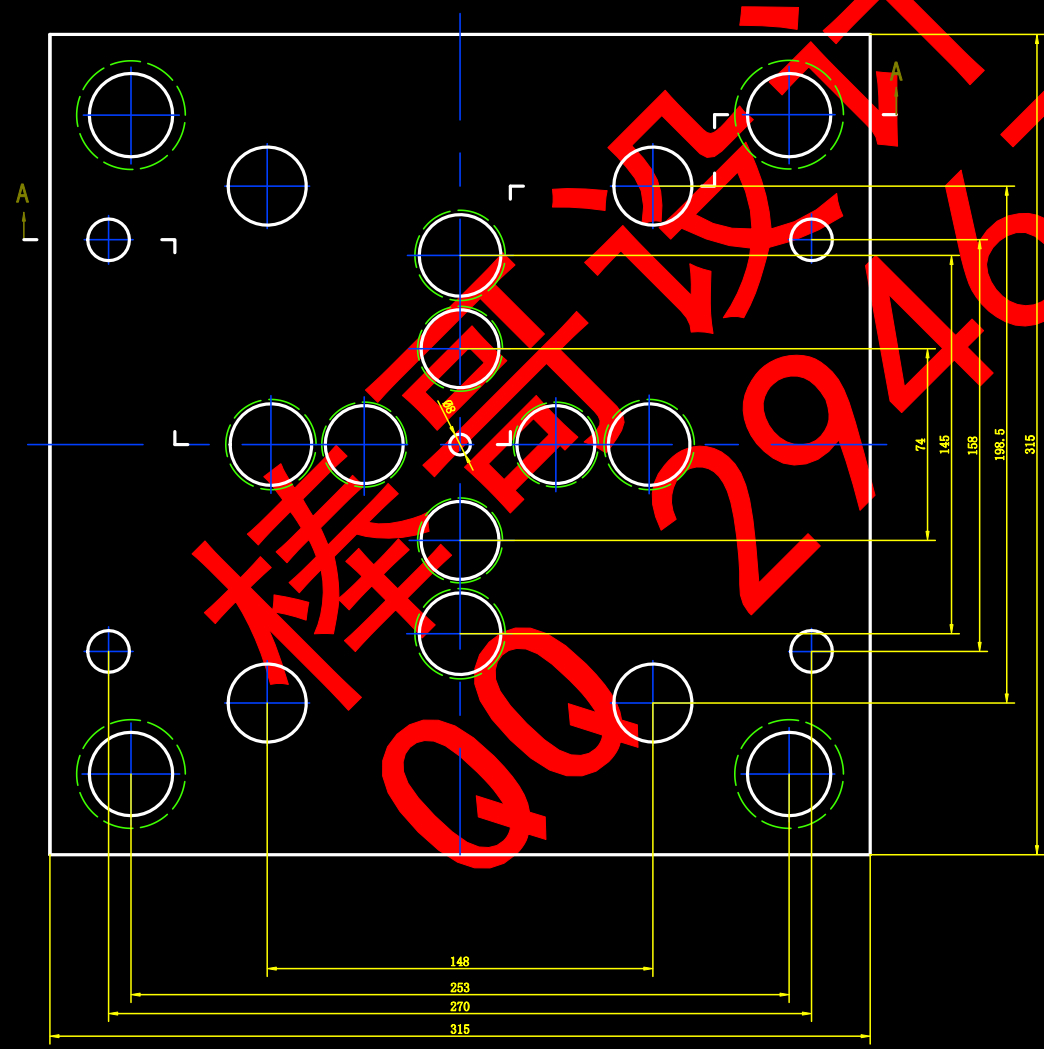
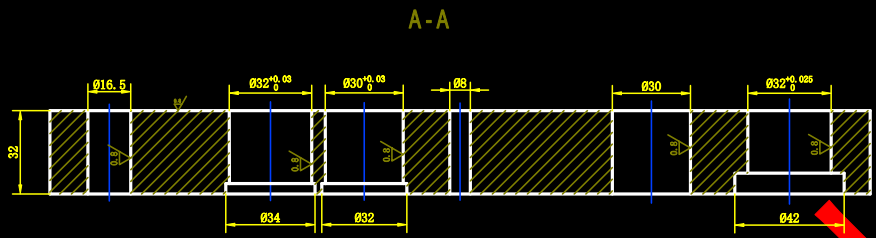
技术要求

- 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			班级	模0302	比例	1:1
制图	黄剑辉	06.05	学号	36	图号	1
审核			湖南工学院			

A1-型芯固定板

其余 $\sqrt{R}$



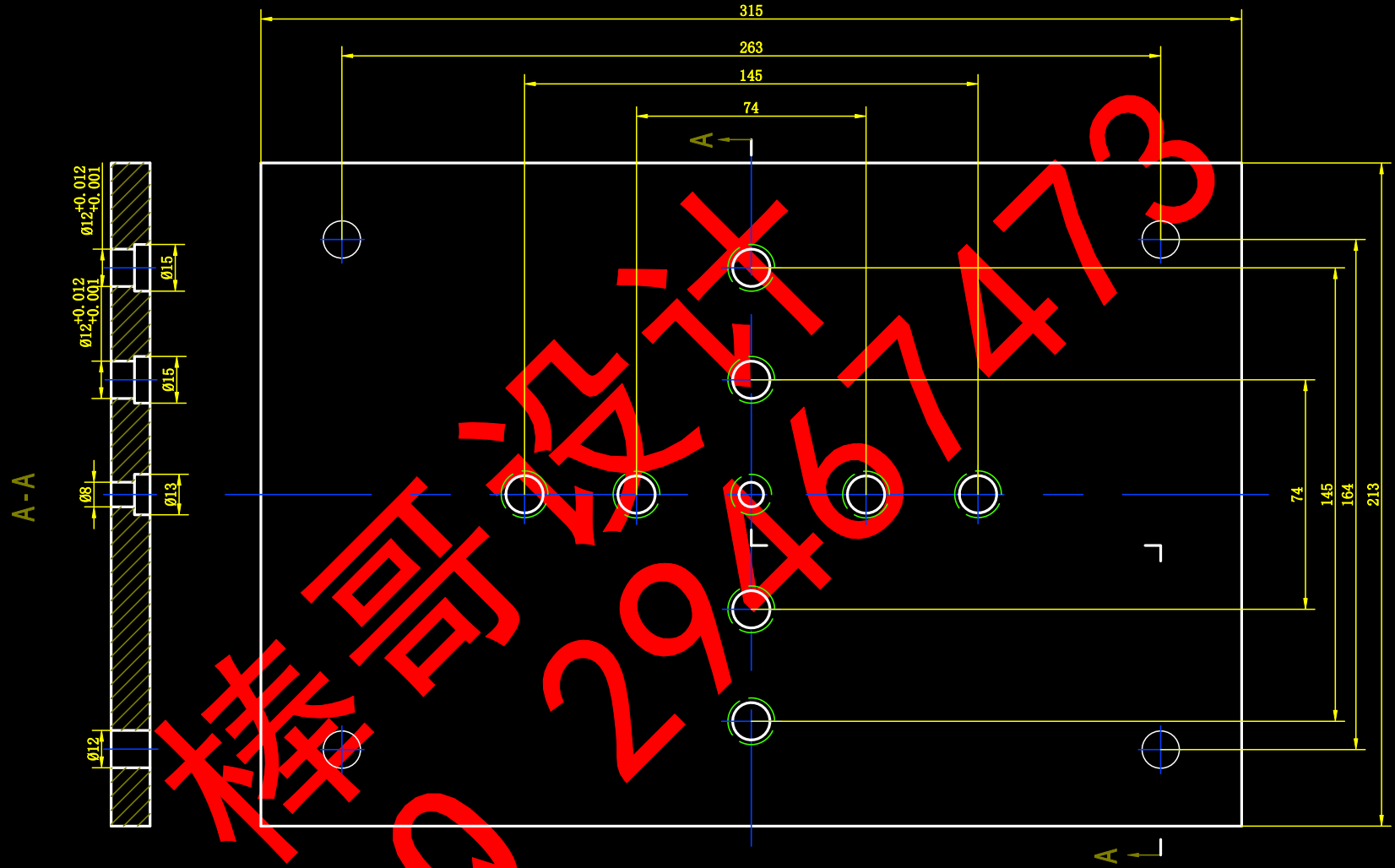
技术要求

- 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.

型芯固定板			班级	模0302	比例	1:1
制图	黄剑屏	06.05	学号	36	图号	3
审核			湖南工学院			

A2-推杆固定板

其余 $\sqrt{1.6}$

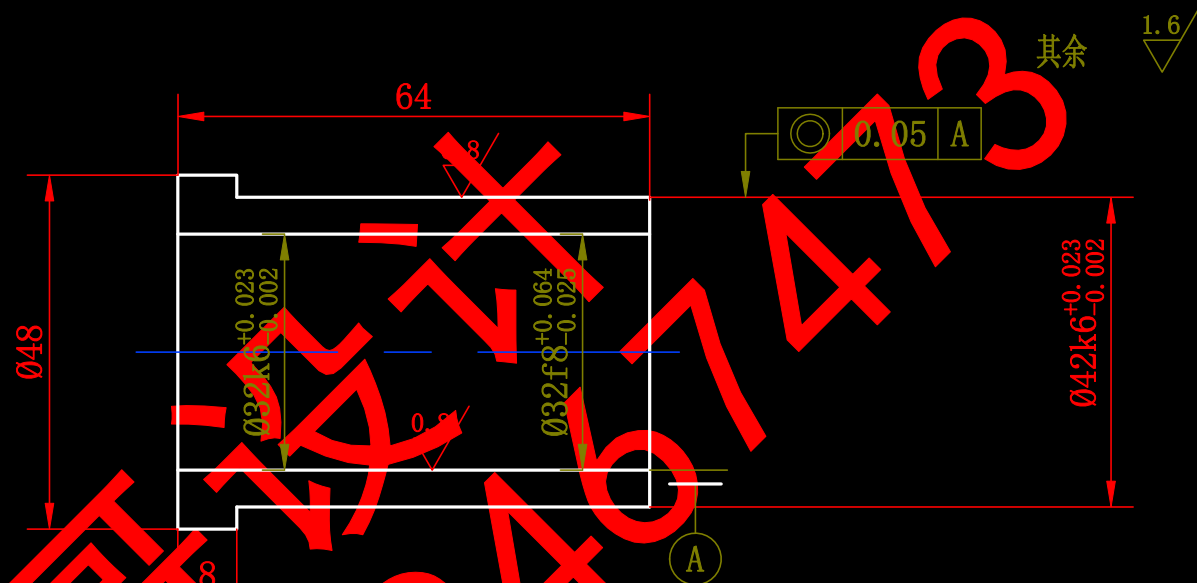


技术要求

- 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。

推杆固定板			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	4
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

A4-导套



技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为 $R_a 1.6$ ；

导套			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	8
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

Technical drawing of a mechanical part showing dimensions and a feature control frame.

Dimensions:

- Overall width: 112
- Overall height: $\varnothing 40k6$
- Feature width: 3
- Feature height: $\varnothing 32j8+0.023/-0.002$
- Overall height (excluding feature): $\varnothing 32f8+0.064/-0.025$
- Radius: R4
- Surface texture: 0.8

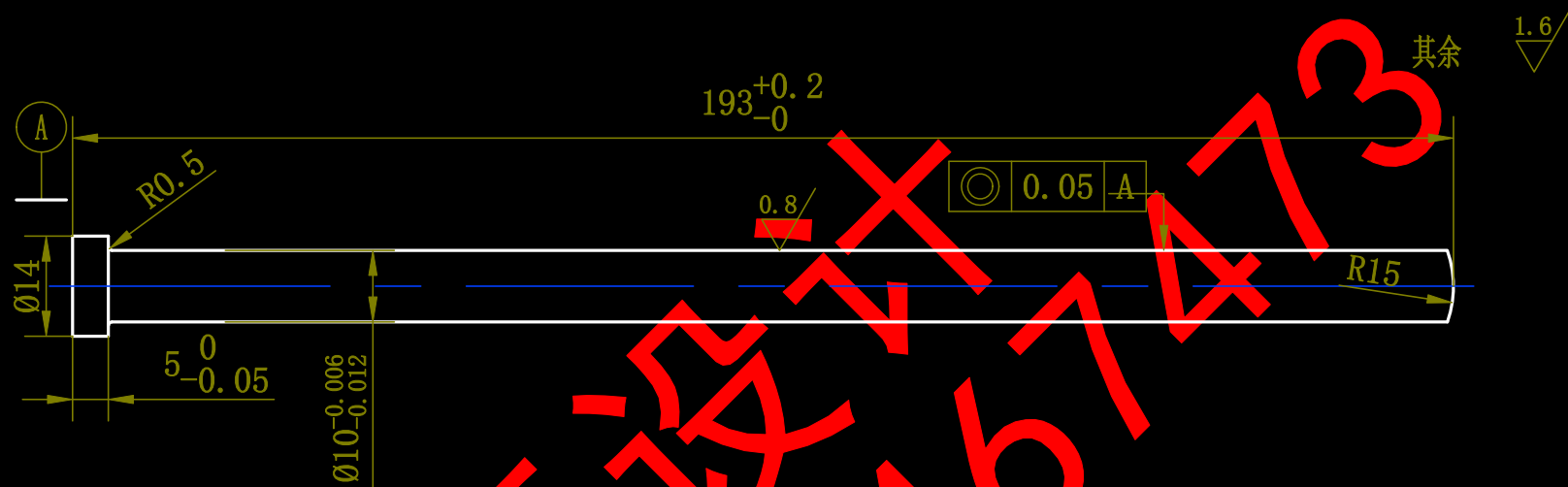
Feature Control Frame:

- Symbol: Circular feature (hole)
- Feature: $\varnothing 0.05$
- Material: A

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为Ra1.6；

导柱			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	9
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

A4-顶杆

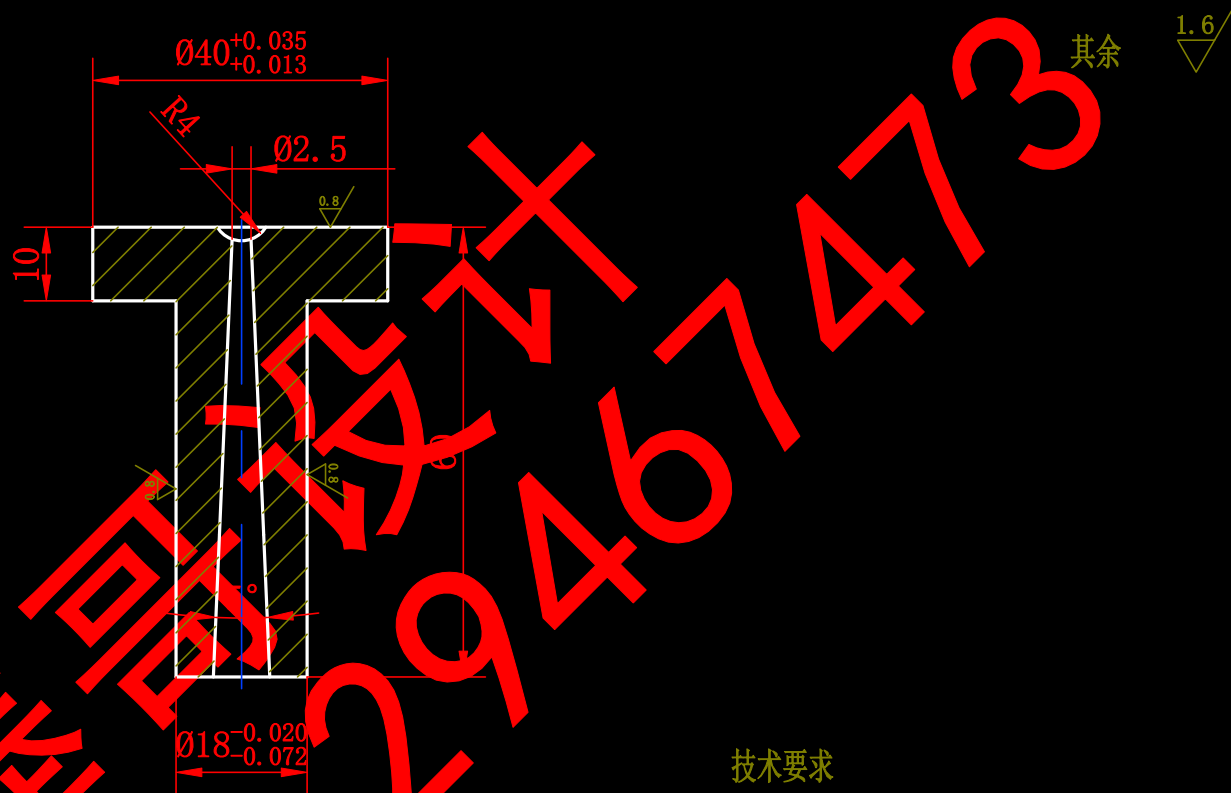


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为 $Ra1.6$ ；

顶杆			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	5
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

A4-浇口套

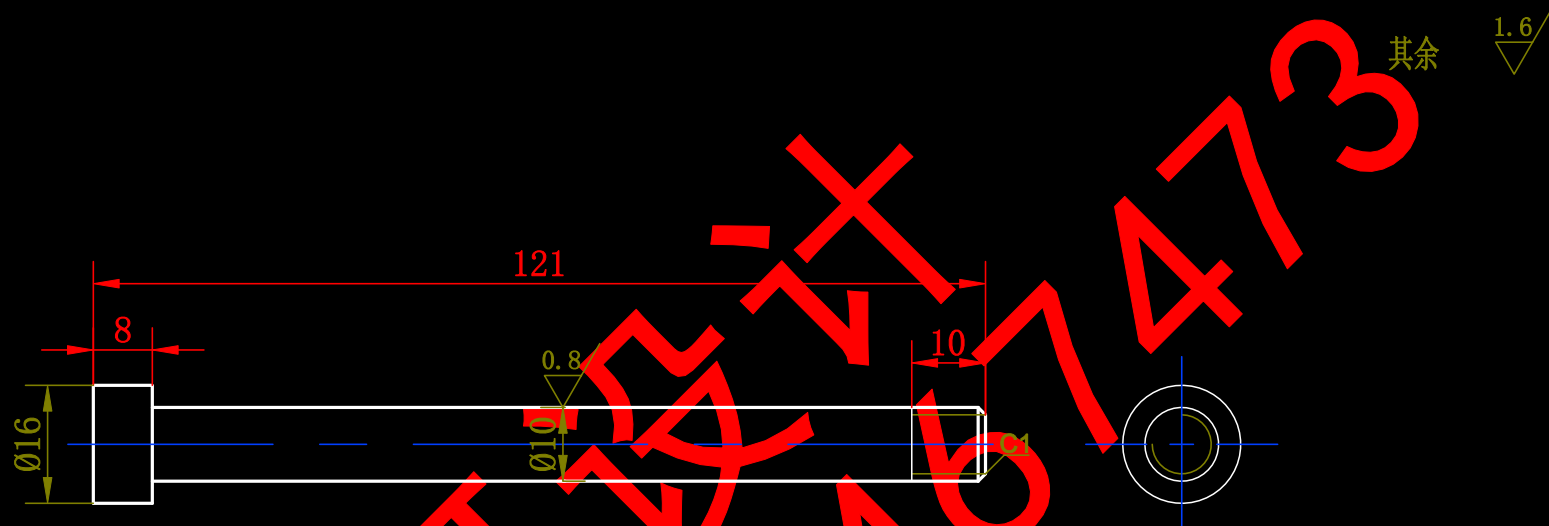


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为Ra1.6；

型芯1			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	11
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

A4-限位拉杆

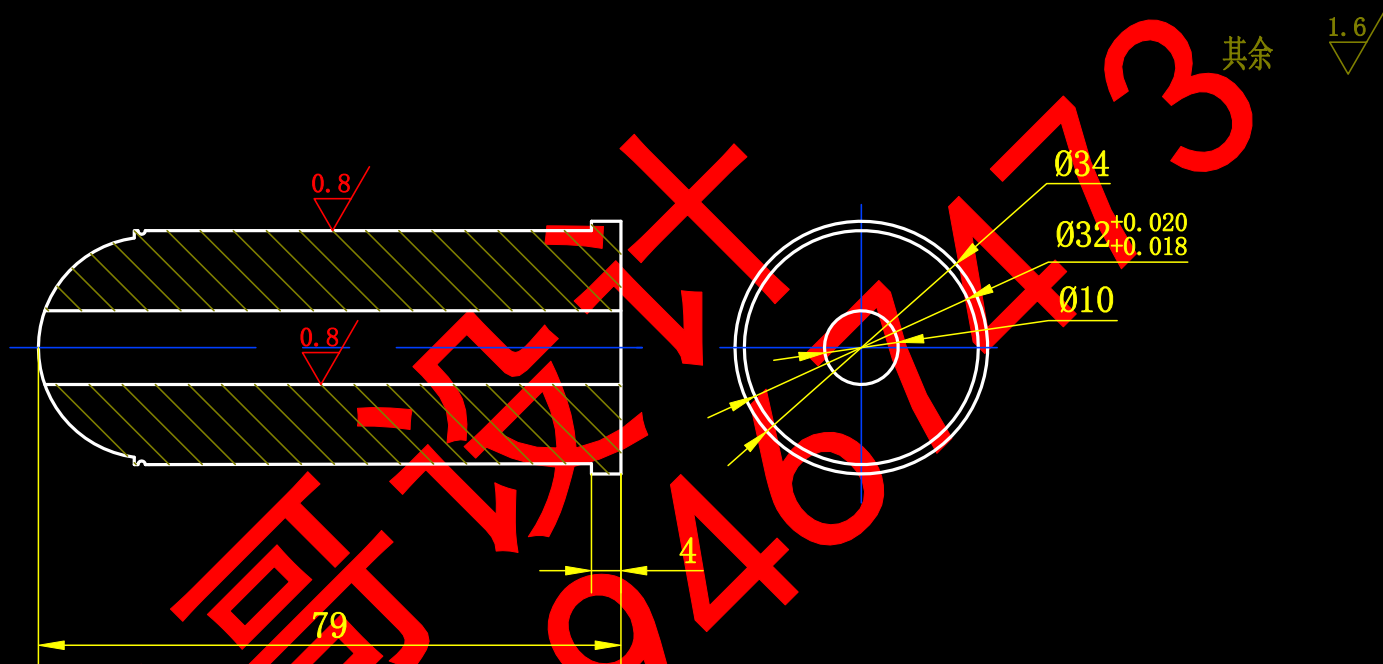


技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为 $Ra1.6$ ；

限位拉杆			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	10
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

A4-型芯1



技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为Ra1.6；

型芯1			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	7
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

A4-型芯2



技术要求

- 1 热处理：淬火回火后硬度为50~55HRC；
- 2 与凸模固定板配合是小间隙配合；
- 3 未注表面粗糙度为Ra1.6；

型芯2			班级	模0302	比例	1:1
			学号	36	图号	6
制图	黄剑辉	06.05	湖南工学院			
审核						

图纸汇总

