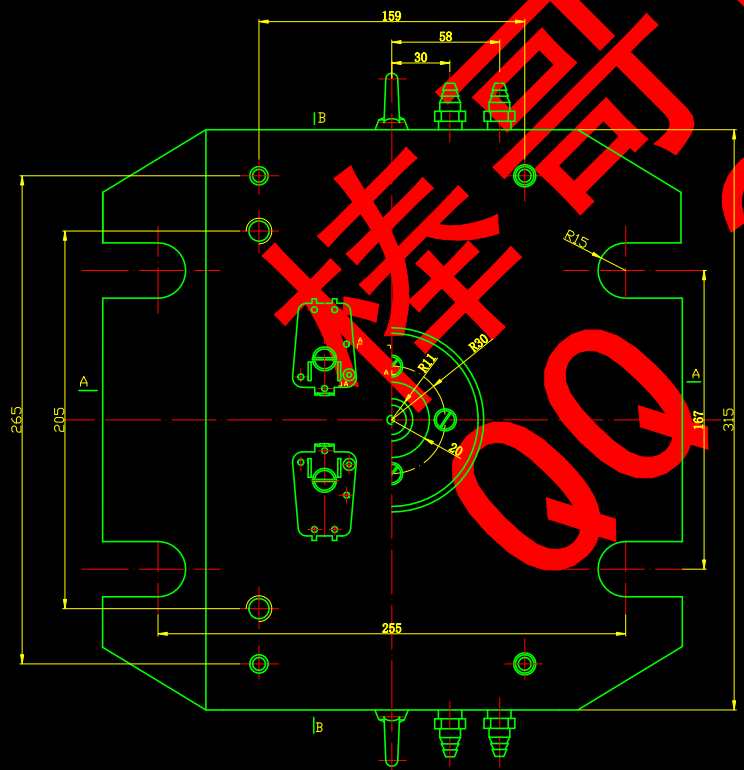
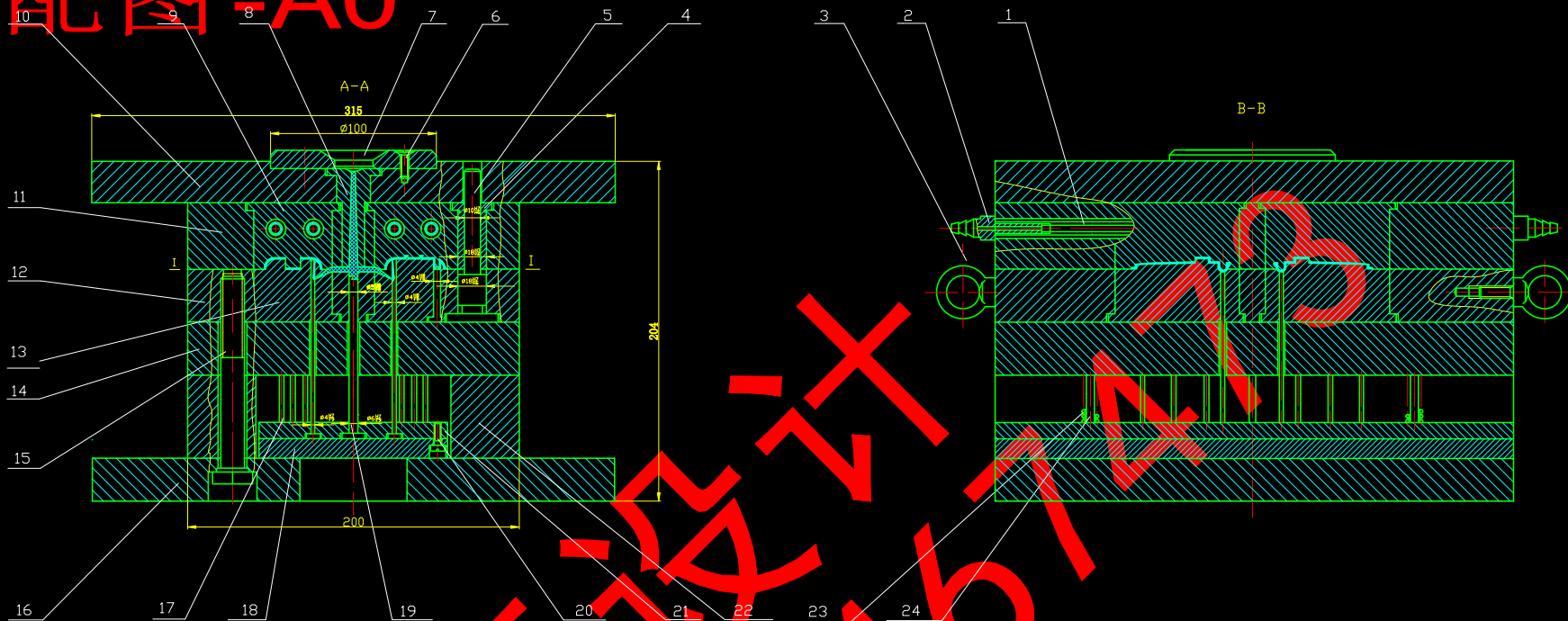


装配图 - A0



说明

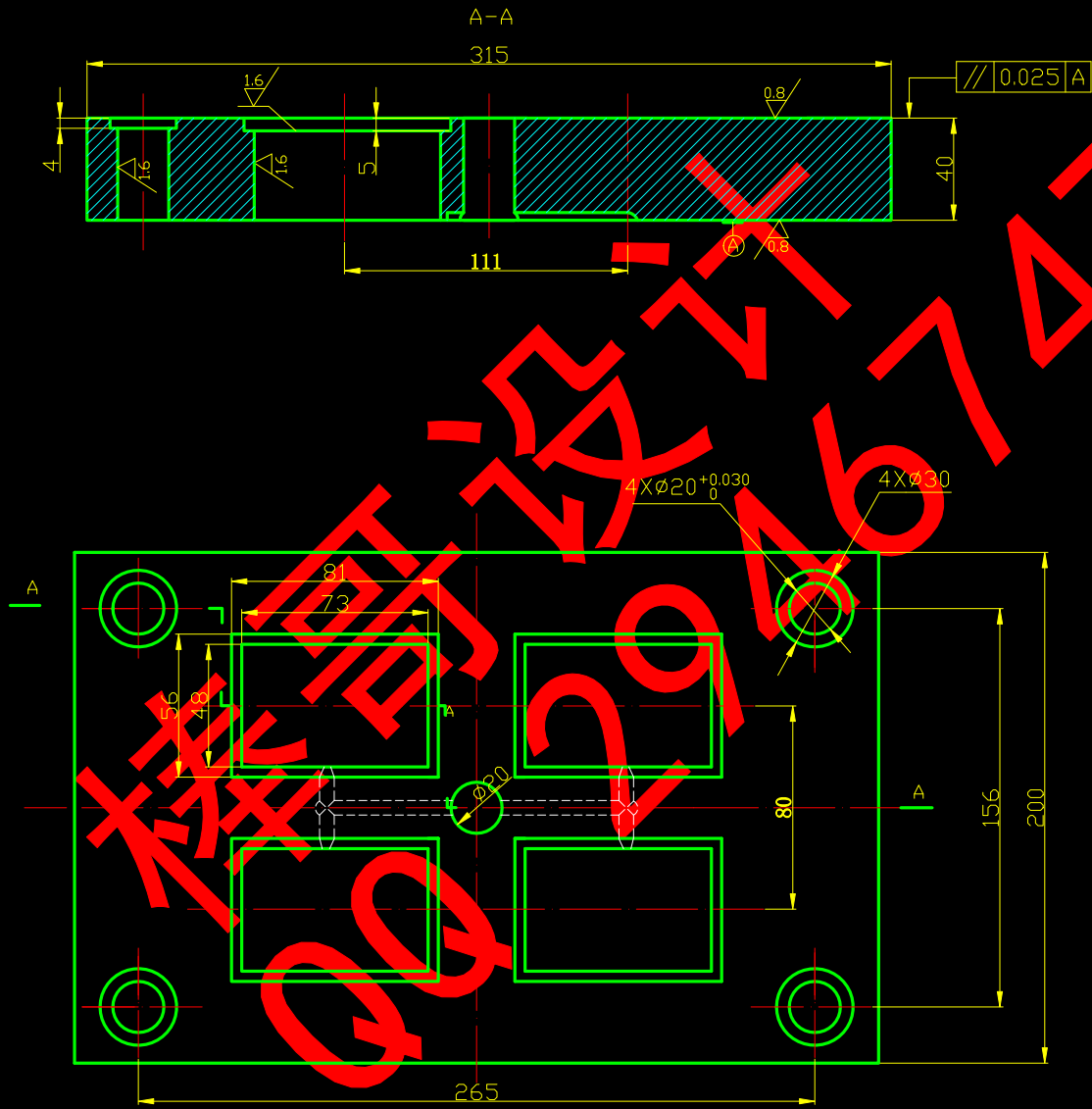
开模时, 密封机从合模顶部将模腔打开, 当模具的取出机构与模具顶杆接触时, 密封机具有密封功能, 防止上部的密封件。
同时, 由密封机进行定位。
密封件, 密封件, 密封件。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
24	HT200-11	壳体	4	TMA	铸态	
23	HT200-11	轴	4	HT200	铸态	
22	HT200-11	轴	2	HT200	铸态	
21	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
20	HT200-11	轴	4	TMA	不涂防锈油	
19	HT200-11	轴	1	TMA	铸态	
18	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
17	HT200-11	轴	1	TMA	铸态	
16	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
15	HT200-11	轴	4	TMA	不涂防锈油	
14	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
13	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
12	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
11	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
10	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
9	HT200-11	轴	4	HT200	铸态	
8	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
7	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	
6	HT200-11	轴	6	TMA	不涂防锈油	
5	HT200-11	轴	4	TMA	铸态	
4	HT200-11	轴	4	HT200	铸态	
3	HT200-11	轴	2	HT200	铸态	
2	HT200-11	轴	4	TMA	铸态	
1	HT200-11	轴	1	HT200	铸态	

姓名	学号	日期	比例	数量	比例
共 5 页				第 1 页	1:1

盐城工学院
注塑模装配图
SJSZM-00

2-定模板-A1



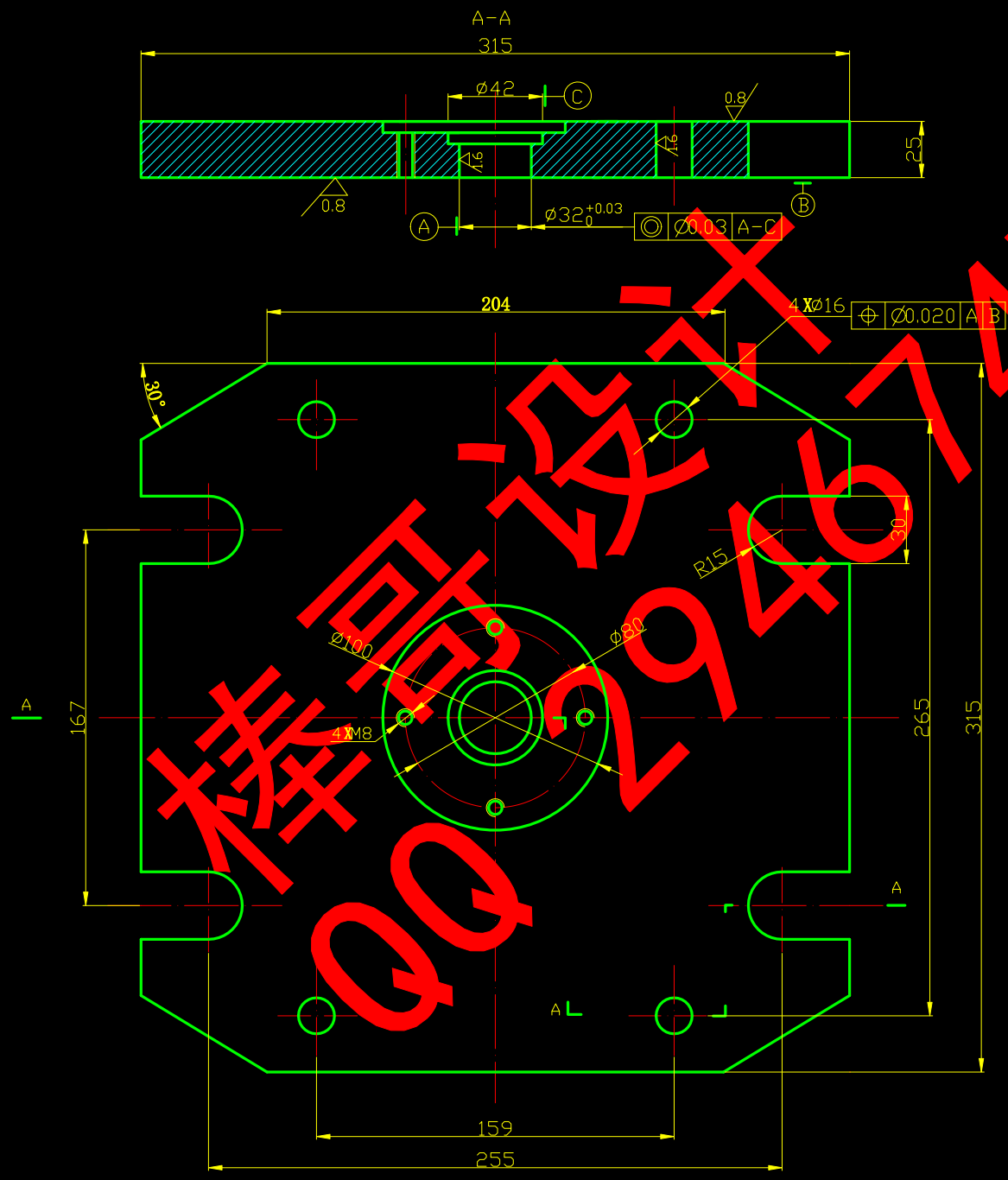
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注倒角1.0X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

					45				
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				定模板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张
									SJZSM-06

3-定模固定板-A1



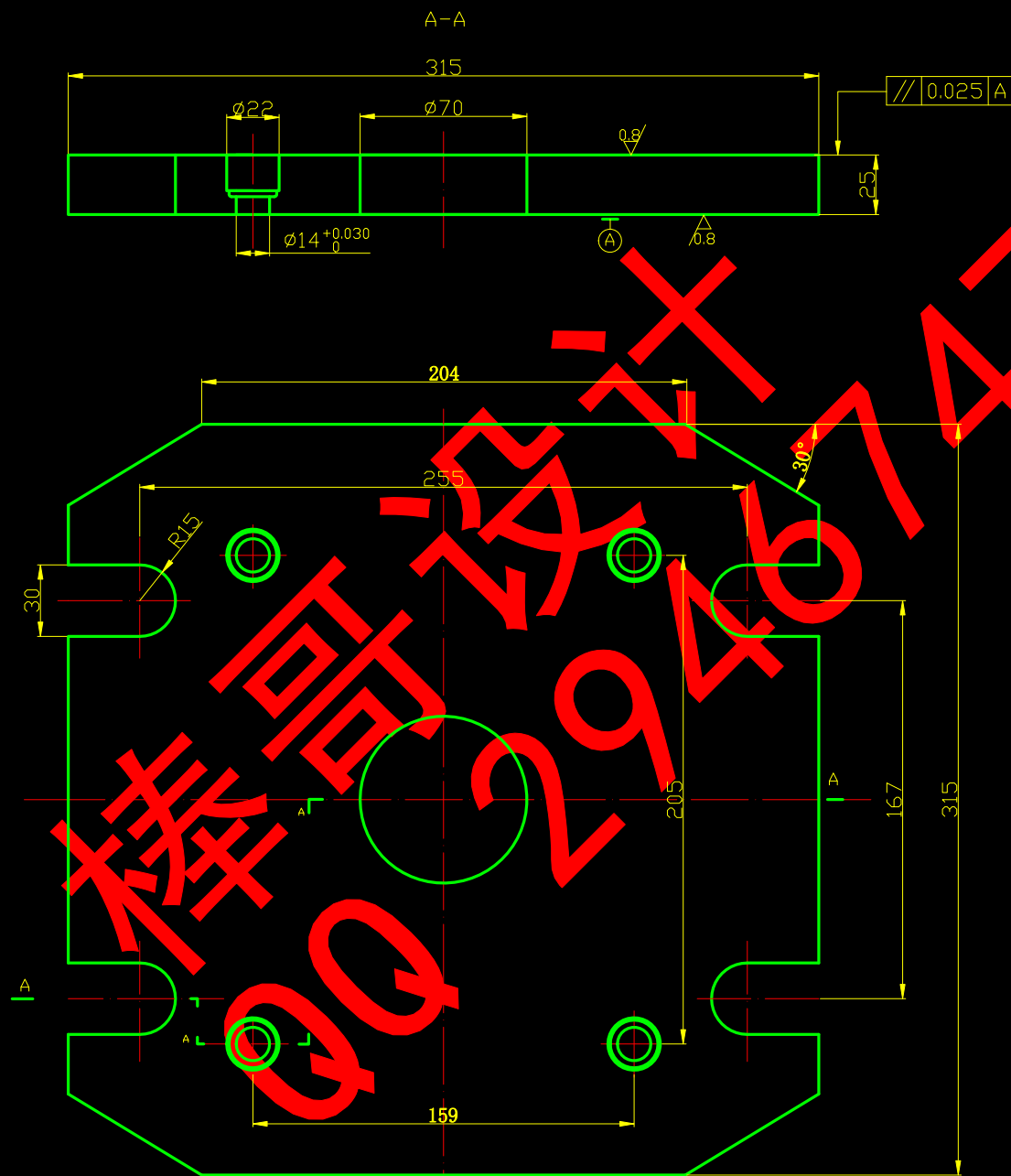
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	定模固定板
设计			标准化						
审核								1:1	SJZSM-07
工艺			批准			共	张	第	

4-动模固定板-A1



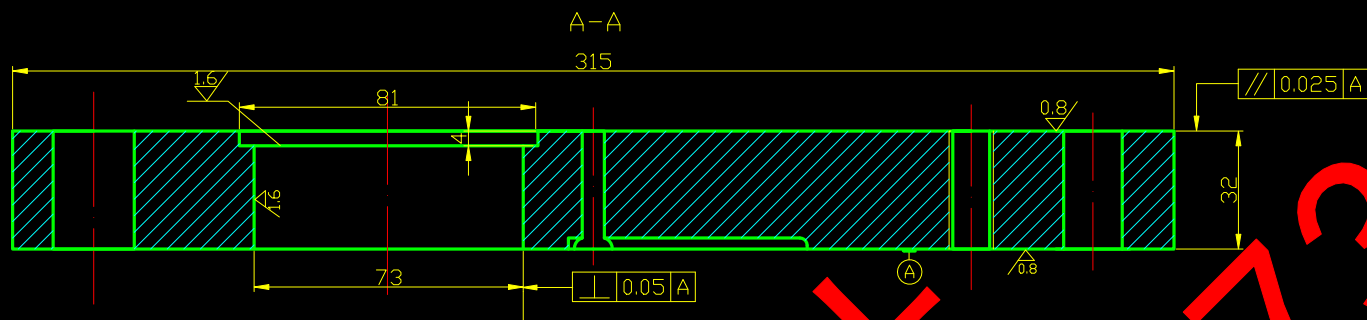
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

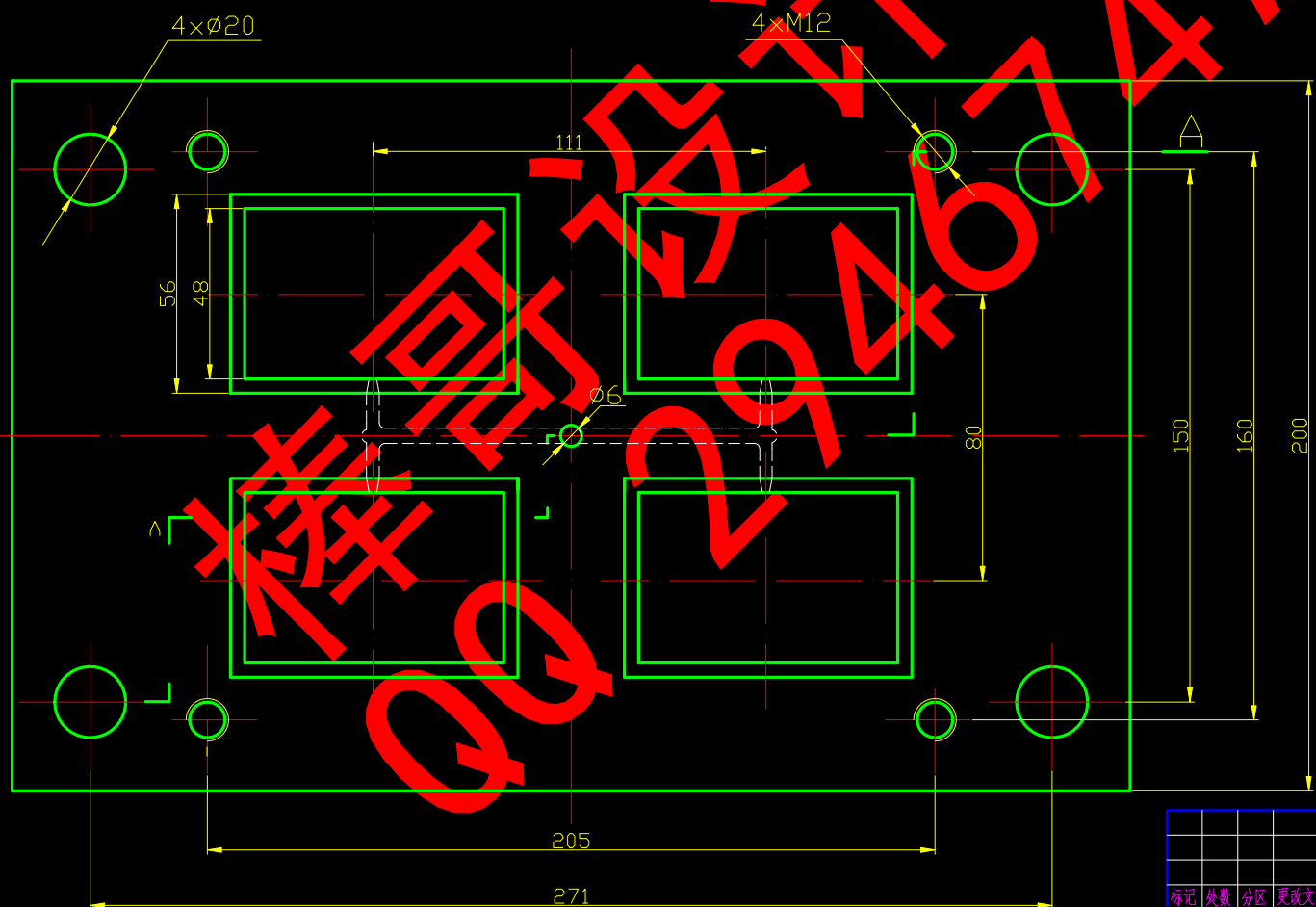
1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注明圆角半径R=0.5.

					45			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日			动模固定板
设计			标准化			阶段标记	重量	
审核							比例	SJZSM-03
工艺			批准			共	张第	

5-动模板-A2



其余 $\sqrt{12.5}$

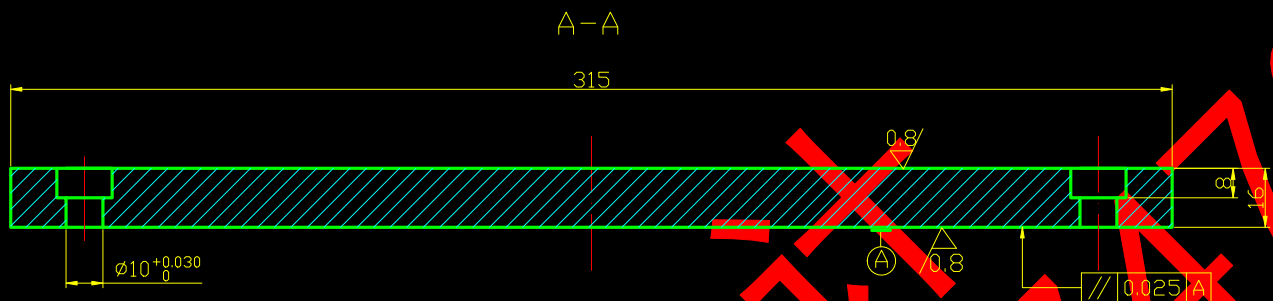


技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

						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						1:1		
审核						共 张		第 张			
工艺			批准							SJZSM-02	

6-推板-A2



其余 $R_{a} 12.5$



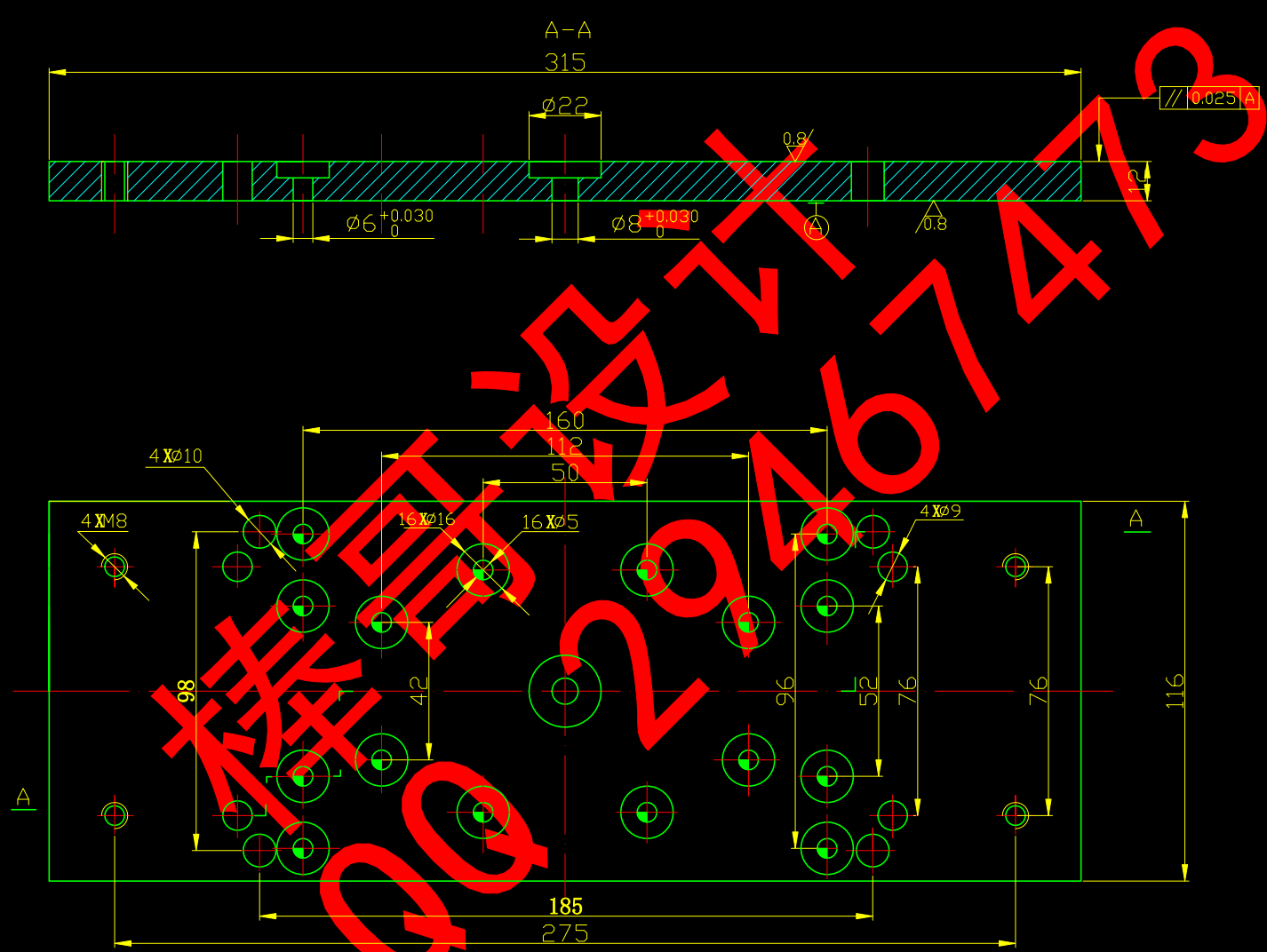
技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

机械工业出版社
 29467463

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			推板		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张			SJZSM-08	

7-推杆固定板-A2



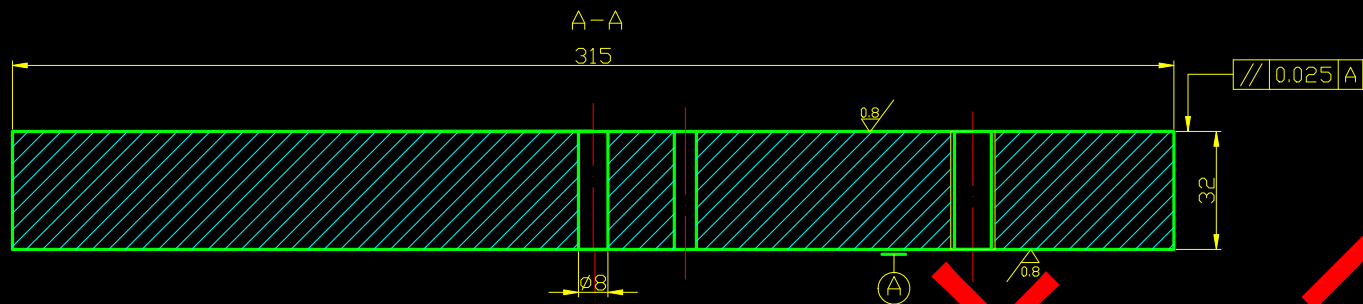
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

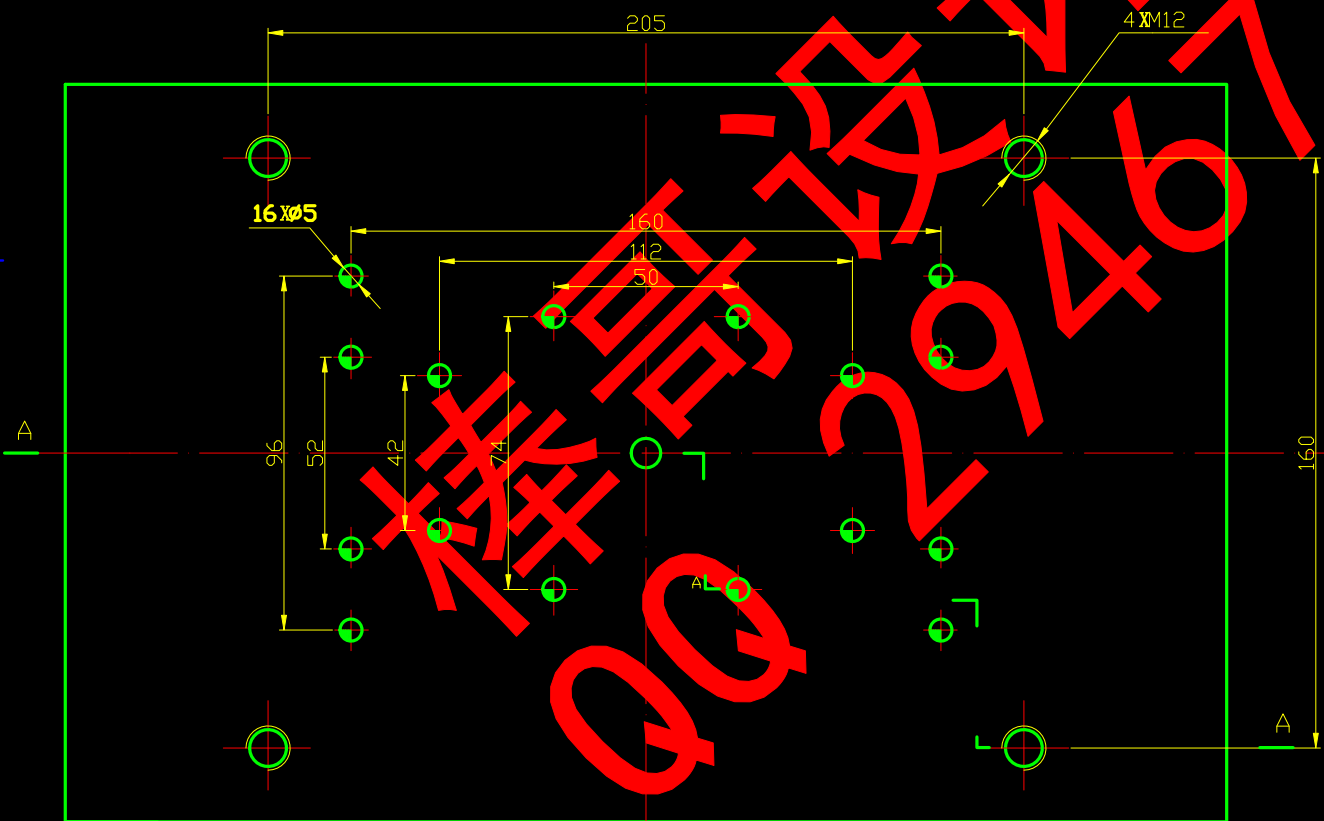
1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	推杆固定板
设计			标准化						
审核								1:1	SJZSM-10
工艺			批准			共	张	第	

8-支撑板-A2



其余 $\sqrt{12.5}$

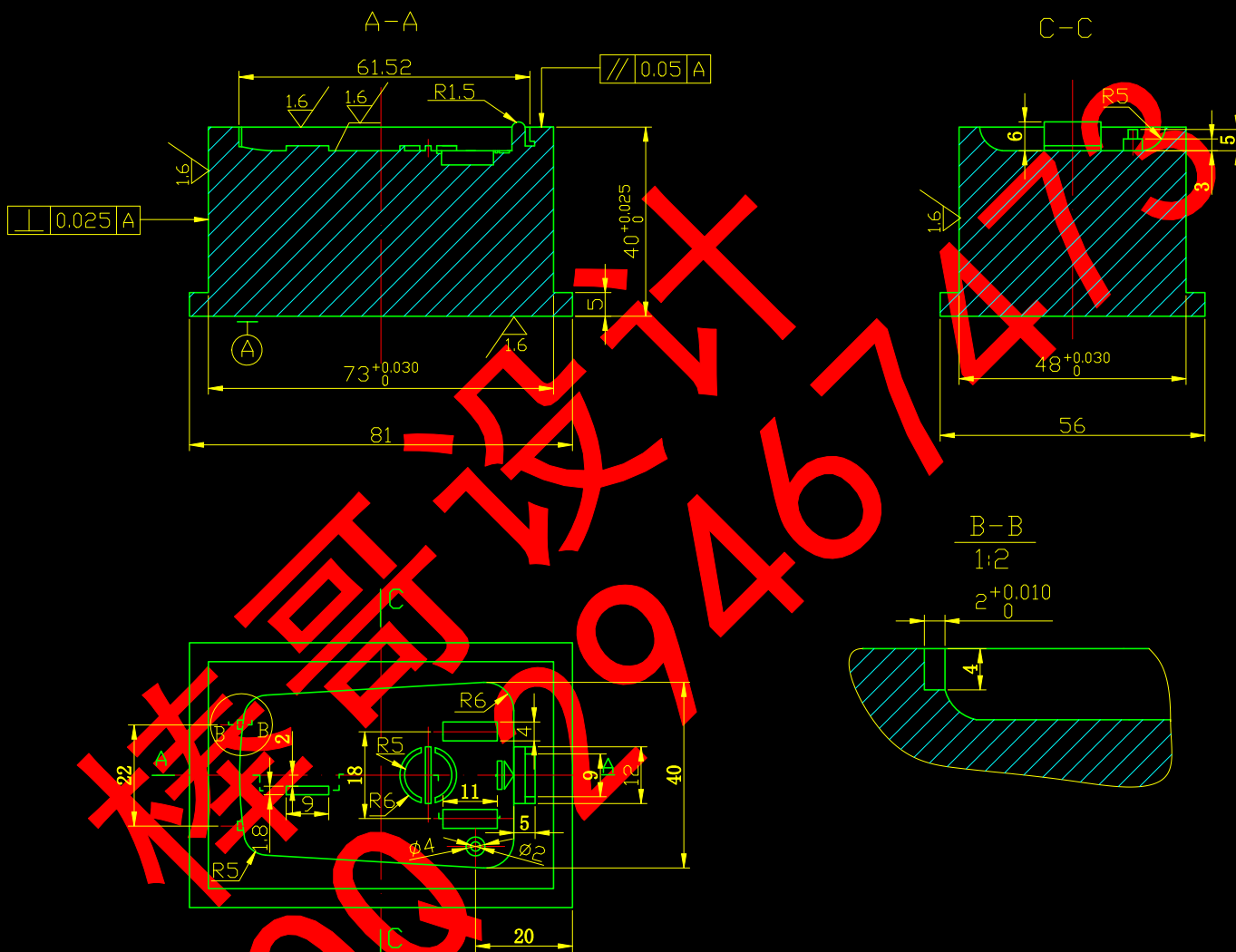


技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			支撑板		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张			SJZSM-15	

10-型腔-A3



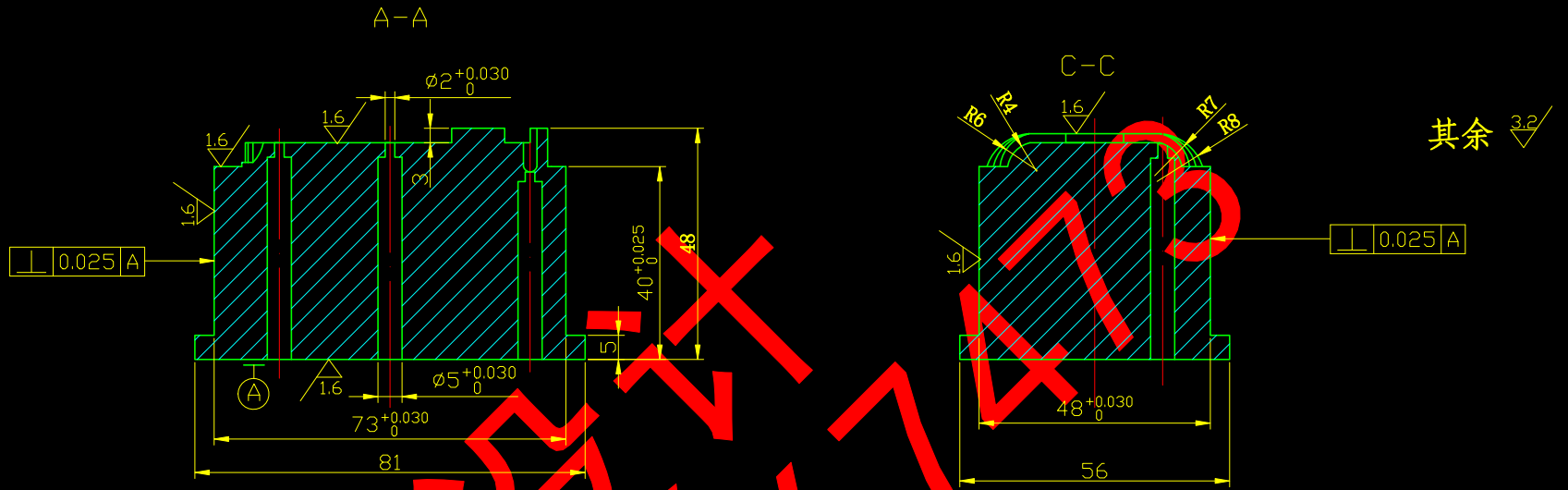
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 热处理HRC38-42;
2. 锐角去毛倒角;
3. 未注圆角R=0.5mm.

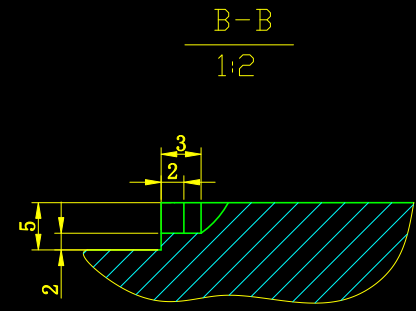
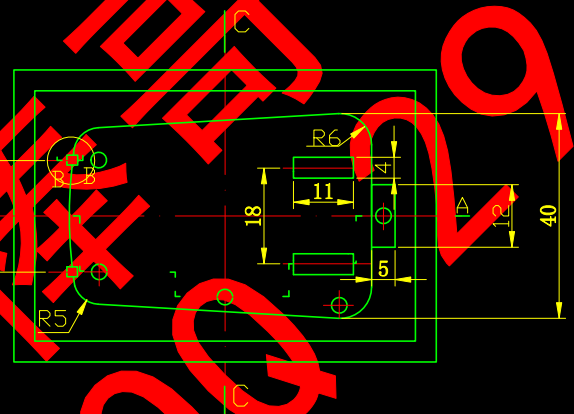
						45			型腔
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	
						SJZSM-11			

1-型芯-A3



森泰哥设计 2946 QQ

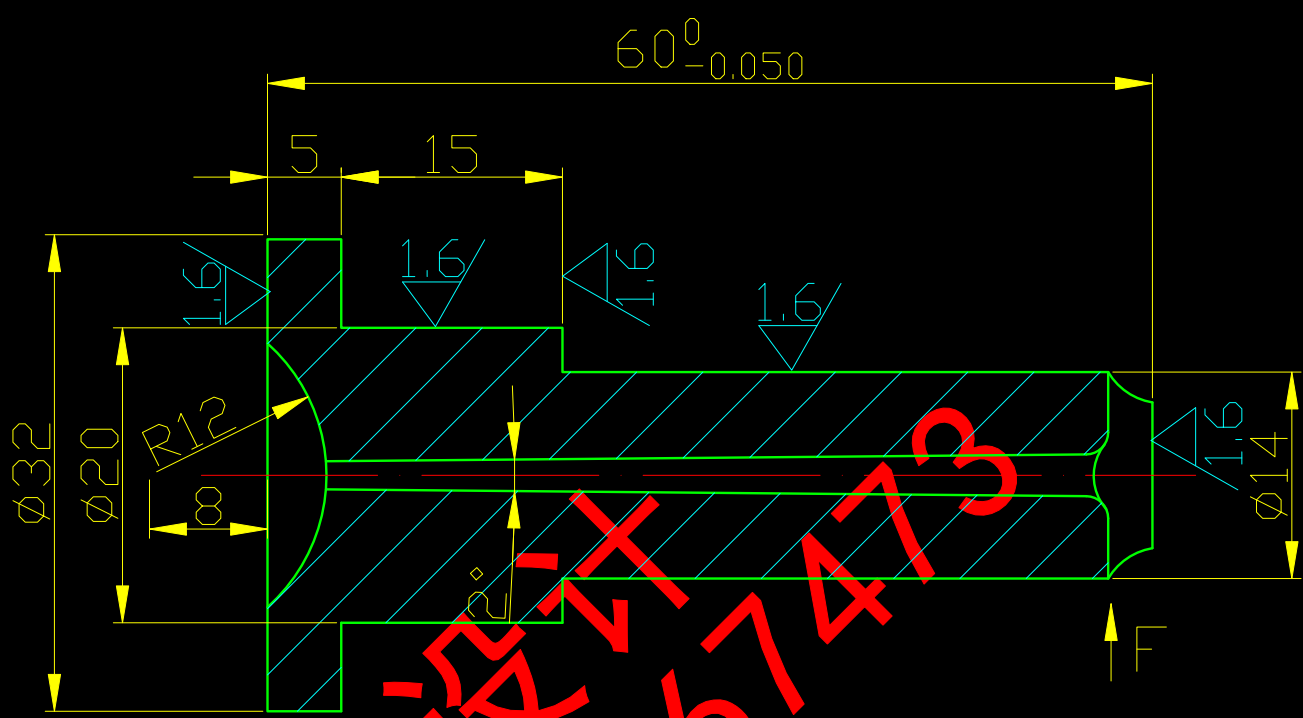
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 热处理HRC38-42;
2. 锐角去毛倒角;
3. 未注圆角R=0.5mm.

						45			型 芯
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第 张	
						SJZSM-12			



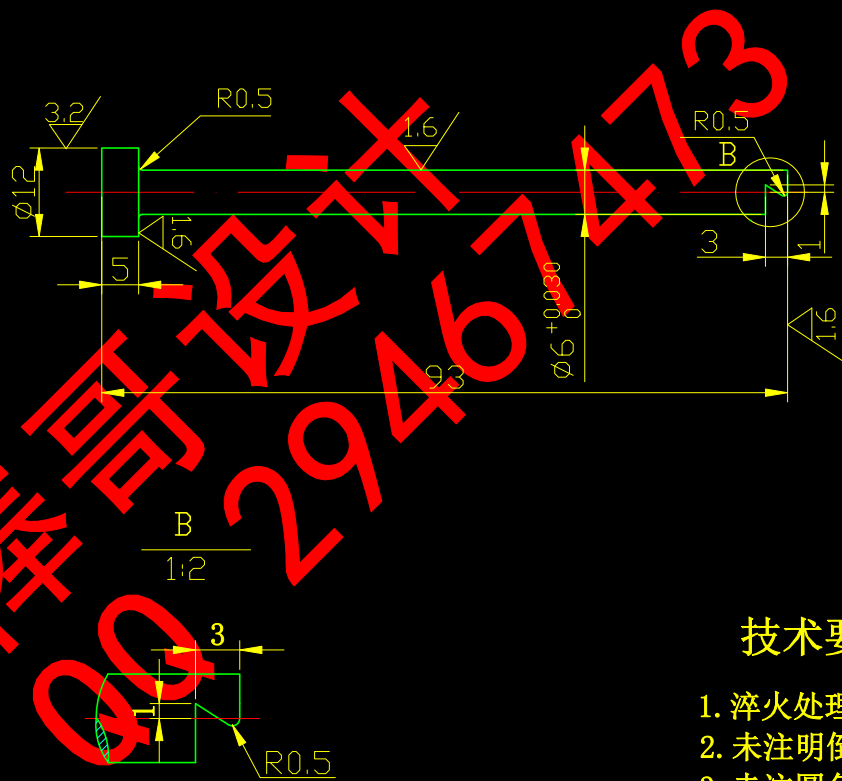
机械零件设计 29467473

技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注导角1X45° ;
3. 未注圆角R=0.5。

45						浇口套		
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					2: 1
审核								SJZSM-04
工艺			批准			共 张 第 张		

其余 $\sqrt{12.5}$



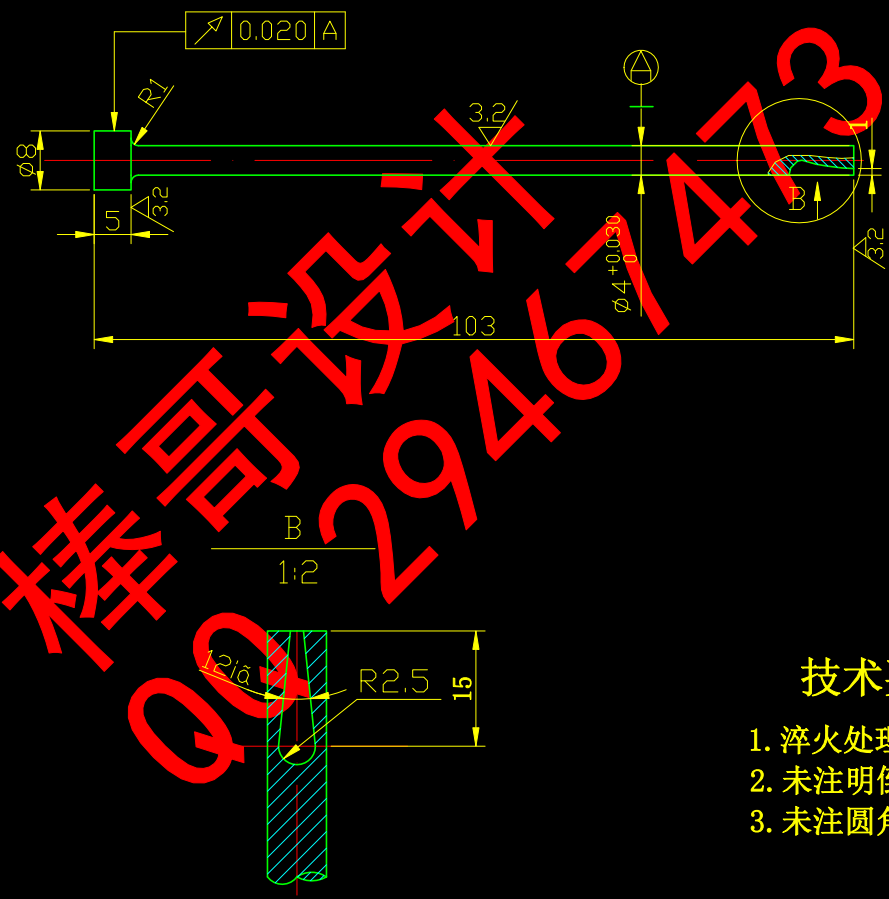
技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

						45			拉料杆	
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	SJZSM-05	
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

4-推杆-A4

其余 $\sqrt[12.5]{}$



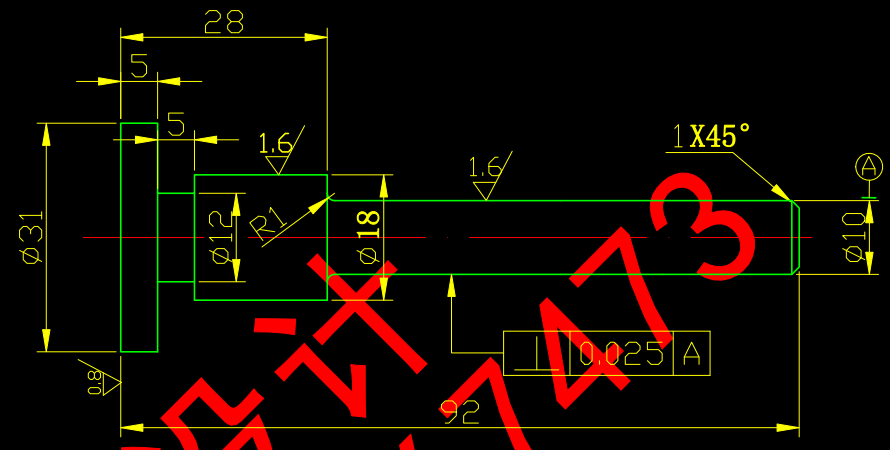
技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角1X45°;
3. 未注圆角半径R=0.5.

						T8A			推杆	
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	SJZSM-09	
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

15-有肩导柱-A4

其余 $\sqrt{12.5}$



棒哥设计 QQ 29467473

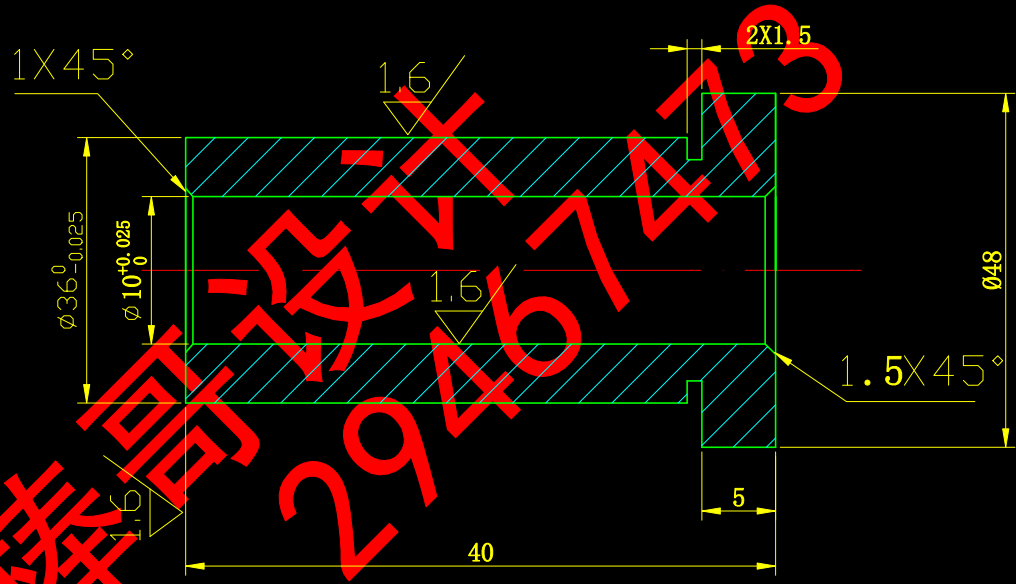
技术要求

1. 未注圆角 $R=0.5$;
2. 未注明倒角 $1X45^\circ$;

45						有肩导柱	
阶段标记							
比例						1:1	
共 张 第 张						SJZSM-13	

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

其余 $12.5\sqrt{}$



技术要求

1. 淬火处理HRC38-42;
2. 未注明倒角 $1 \times 45^\circ$;
3. 未注圆角半径 $R=0.5$.

						45			有肩导套
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					2:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						SJZSM-14