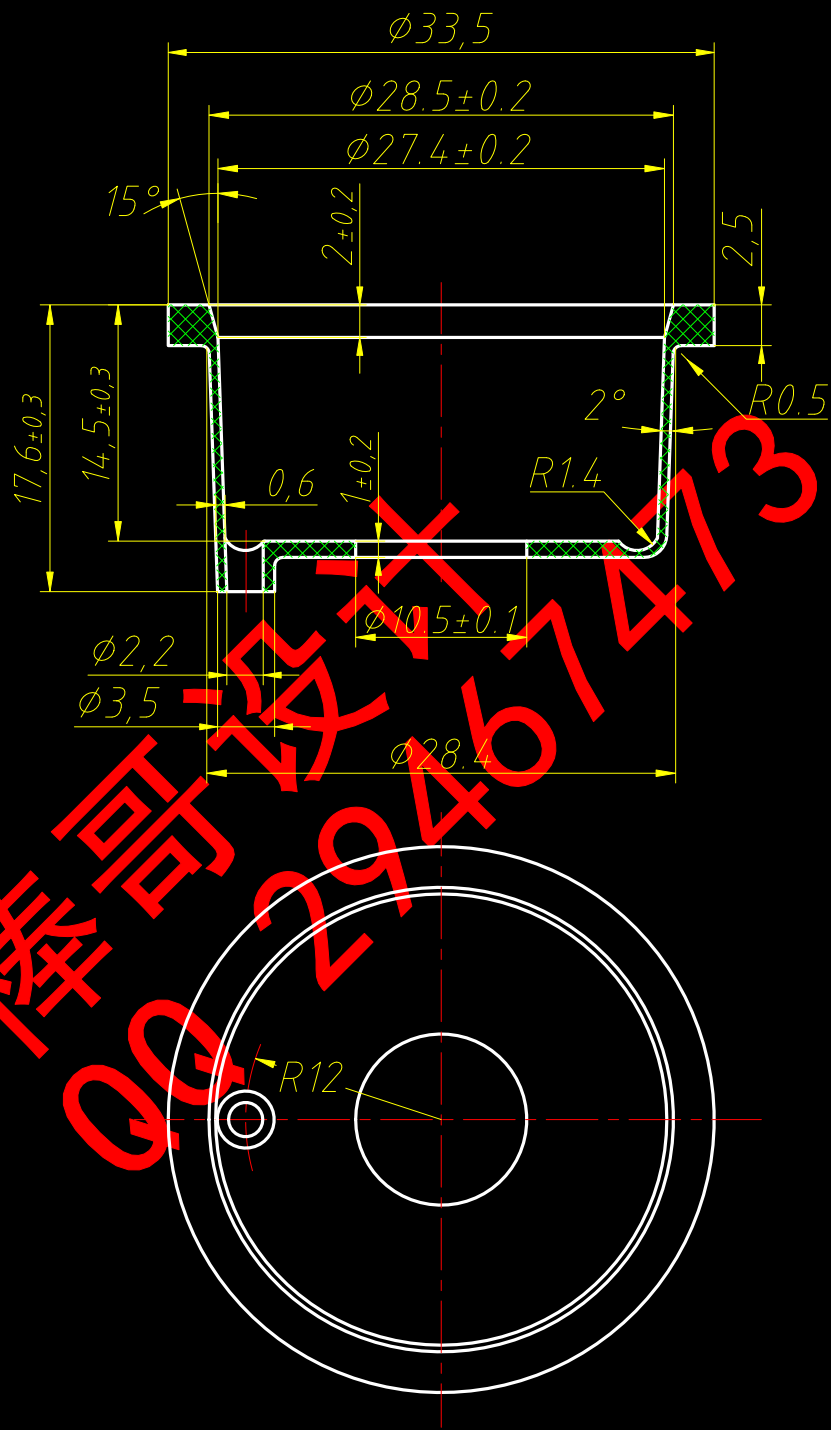


# 保护罩零件图-A4

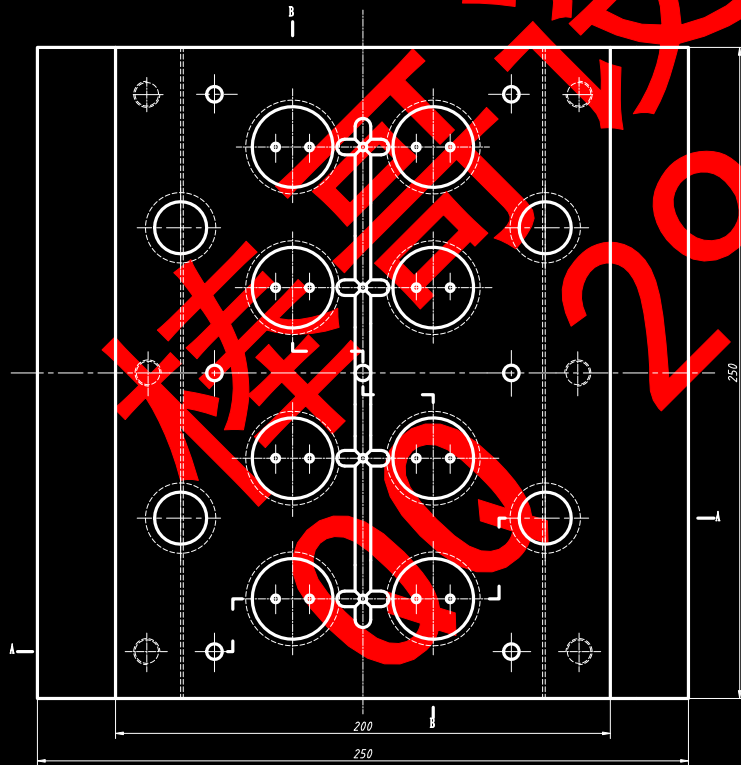
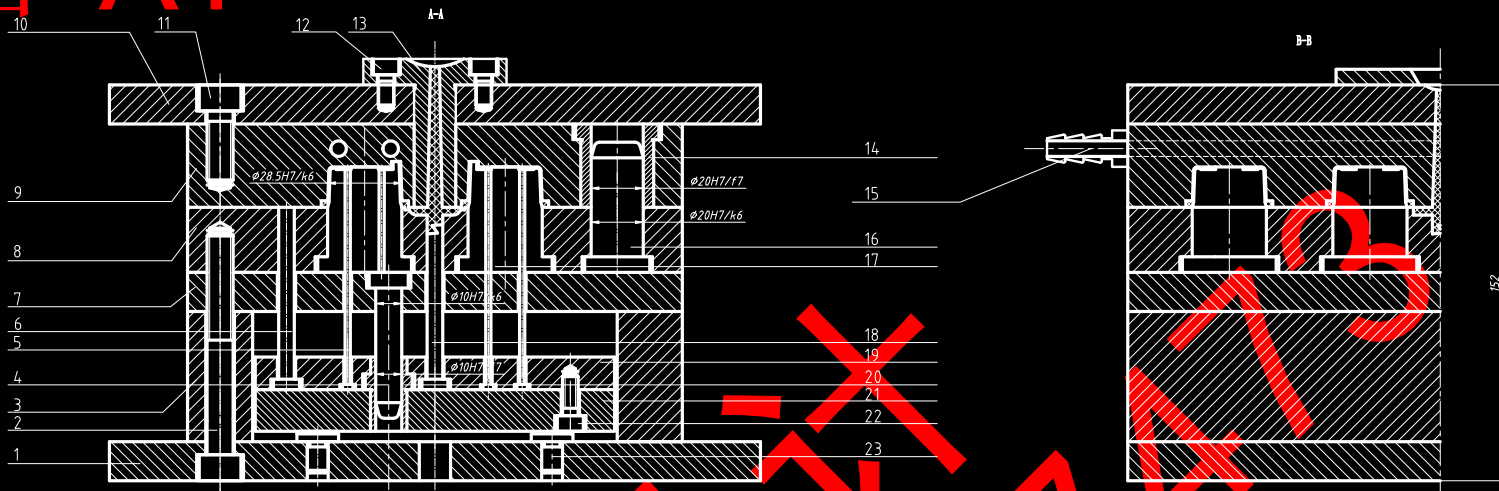


零件图号: 29401413  
 QQ: 29401413

借(通)用件登记  
描 图  
描 校  
旧底图总号  
底图总号  
签 字  
日 期

						ABS	浙江工贸职业技术学院		
						零件图			
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	(签名)	(年月日)	标准化	签 名	(年月日)				
	蔡金祥	2006.4.2							
审核						共 14 张 第 1 张			
工艺			批准						

# 装配图-A1



### 技术要求

1. 板类零件的棱边须倒钝
2. 定模与动模安装平面的平行度按GB/T12555.2和GB/T12556.2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
4. 流道转接处应光滑圆弧连接, 浇注系统表面粗糙度参数Ra最大允许值0.8um
5. 滑块运动平稳, 合模后滑块与楔紧块应压紧, 接触面积不小于3/4, 开模后定位准确可靠
6. 合模后分型面应紧密贴合, 成型零件的配合应紧密贴合
7. 螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
8. 冷却系统应畅通, 不应有滞漏现象
9. 模具、模架及其零件工作表面不允许有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
10. 螺钉安装孔、推杆孔、复位杆孔等孔距未注公差按GB/T1804-2000

23	限位钉	4	45钢		GB/T4169.9-84
22	内六角圆柱螺钉	6	45钢	M8X20	GB/T770-85
21	推杆垫板	1	45钢		GB/T4169.7-1984
20	导套	4	T8A	HRC50~55	GB/T4169.1-1984
19	推杆固定板	1	45钢		GB/T4169.7-1984
18	拉料杆	1	T8A		
17	型芯	8	CrWMn		
16	导柱	4	T8A	HRC50~55	GB/T4169.8-1984
15	水嘴	4	黄铜		
14	导套	4	T8A	HRC50~55	GB/T4169.4-1984
13	浇口套	1	45钢	HRC53~57	
12	内六角圆柱螺钉	4	45钢	M8X15	GB/T770-85
11	内六角圆柱螺钉	6	45钢	M10X40	GB/T4169.8-1984
10	上模座	1	45钢	HRC50~55	
9	凹模固定板	1	45钢		
8	凸模固定板	1	45钢	调质HB230~270	
7	凸模垫板	1	45钢		
6	复位杆	6	45钢	HRC43~48	
5	推杆	20	T8A		GB/T4169.8-1984
4	导柱	4	45钢	HRC50~55	GB/T4169.8-1984
3	垫块	2	45钢		GB/T4169.6-1984
2	内六角圆柱螺钉	6	45钢	M10X90	GB/T770-85
1	动模座板	1	45钢		
序号	名称	数量	材料	热处理/备注	代号

浙江工贸职业技术学院

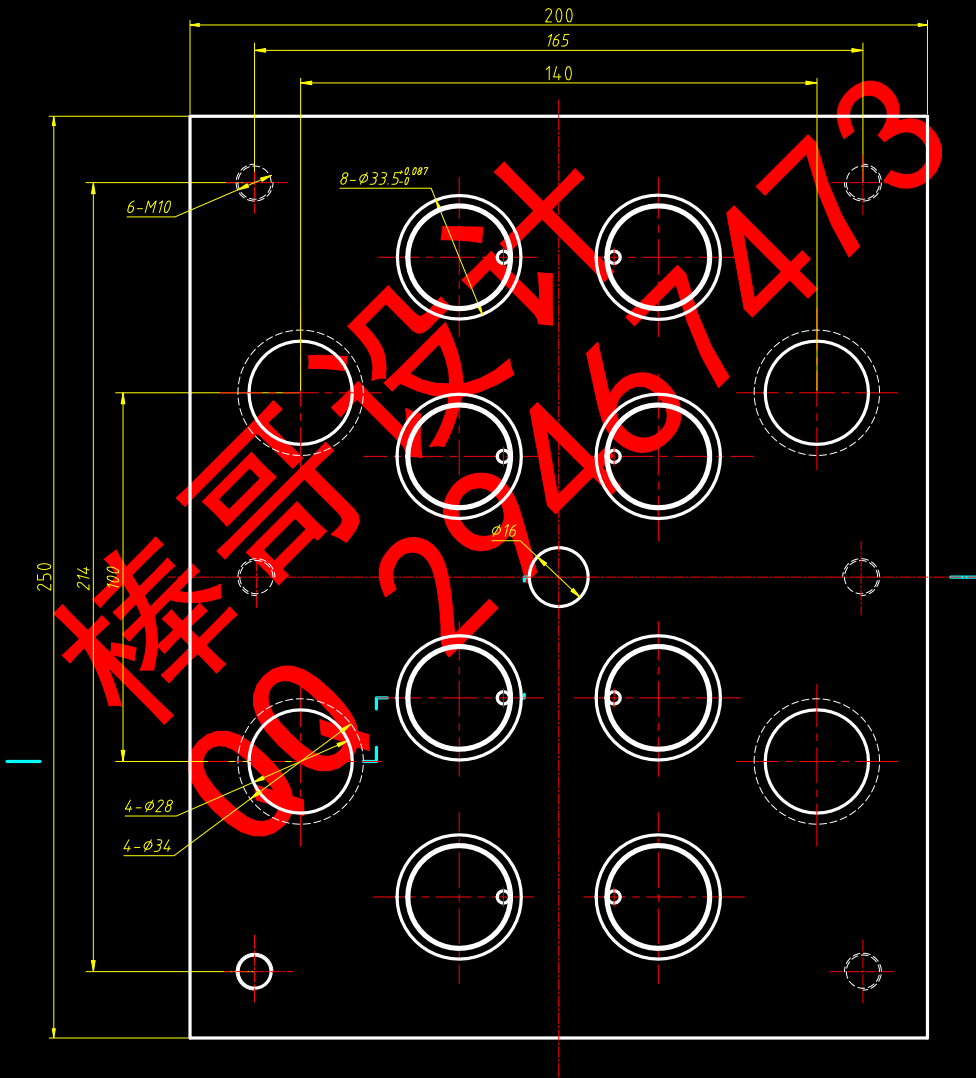
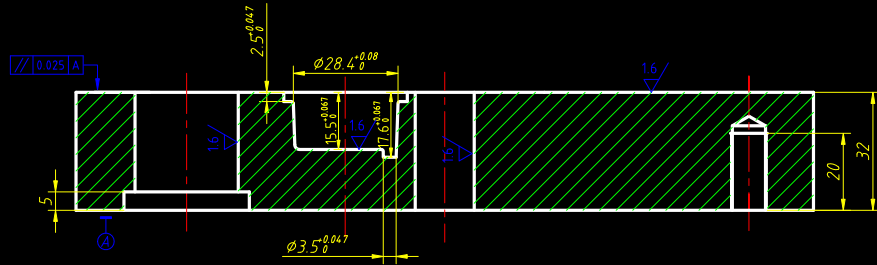
装配图

设计	审核	分图	更改次数	签名	日期
设计	审核	分图	更改次数	签名	日期
审核	工艺	批准			
			阶段标记	重量	比例
					1:1
			共 74 张	第 2 张	

图号  
比例  
日期

# 凹模-A3

其余:  $\sqrt[3]{3.2}$



### 技术要求

- 1、模板的棱边须倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允许有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
- 4、型腔应做抛光处理

信(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

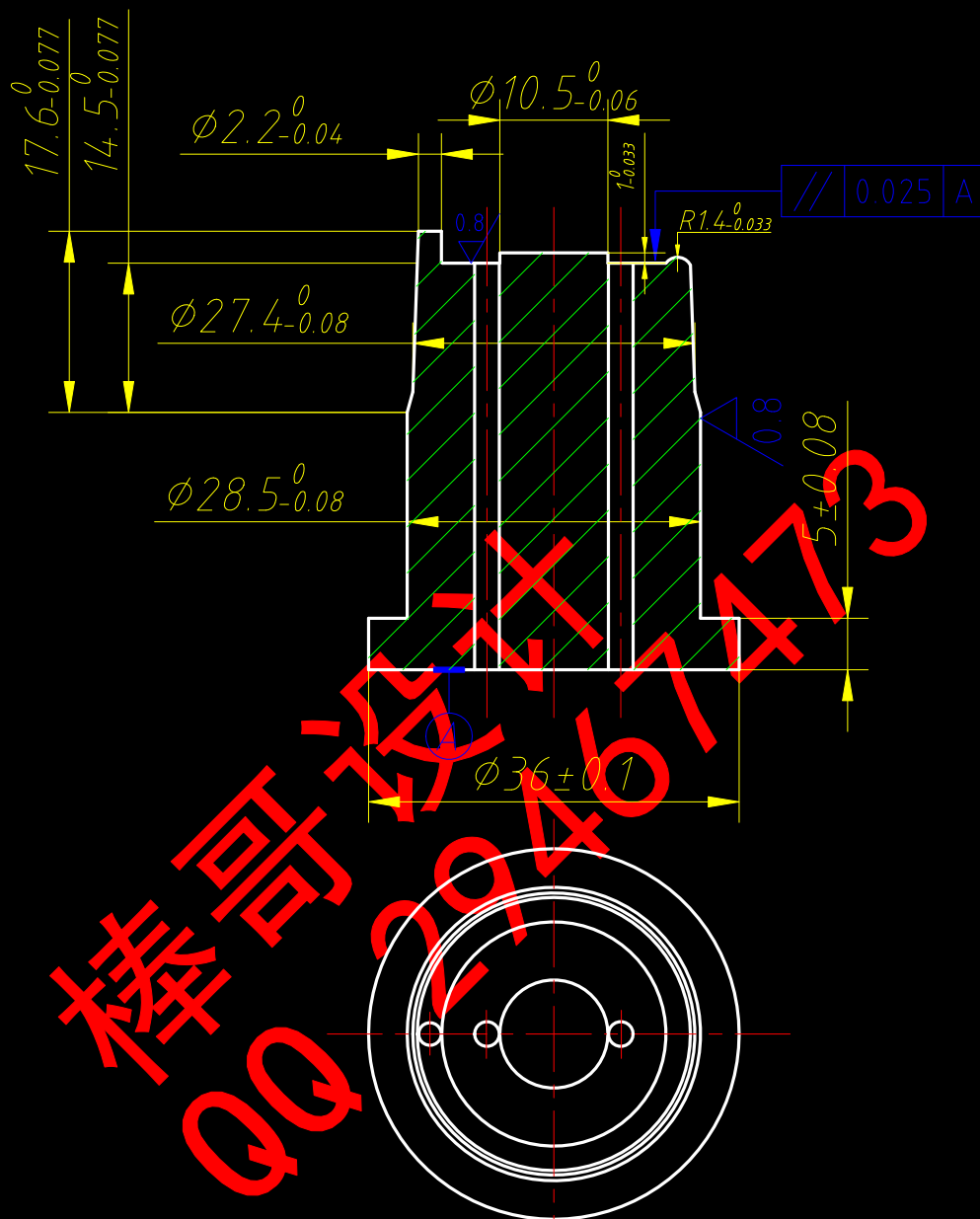
底图总号

签字

日期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
									凹模		
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	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥 2006.4.10							1:4			
工艺						批准	共 14 张 第 5 张				

其余:  $\sqrt{1.6}$



模具设计 2006.4.11

### 技术要求

- 1、模板的棱边须倒钝,工作面棱边不许倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、型芯及其工作表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
- 4、需淬火,表面硬度加强, HRC 50-60
- 5、固定端上端与模板之间采用H7/js6过渡配合
- 6、固定端下端与模板之间采用H7/m6过盈配合

借(通)用件登记  
描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

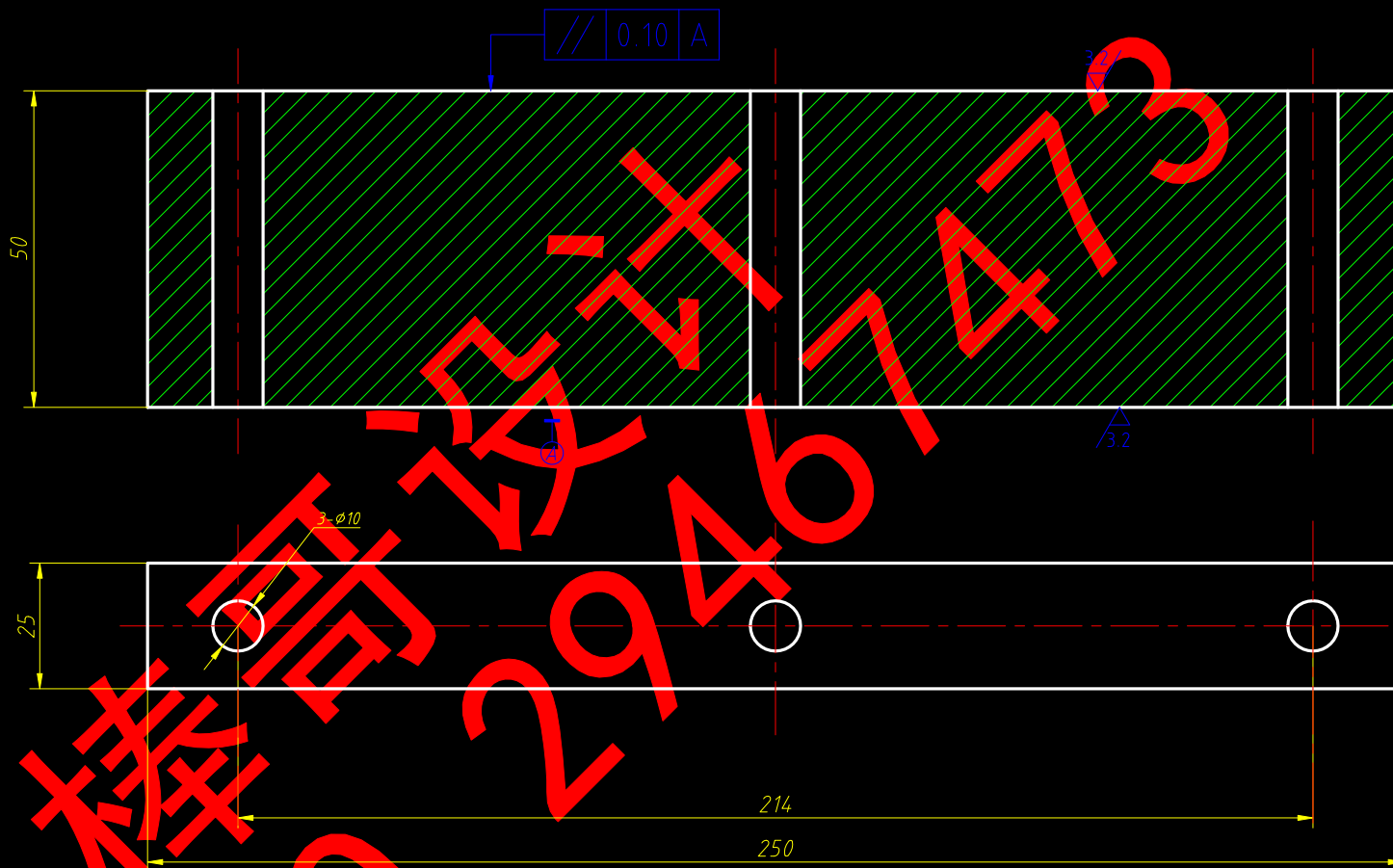
签 字

日 期

						CrWMn			浙江工贸职业技术学院		
						凸模					
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	(签名) 蔡金祥	(年月日) 2006.4.11	标准化	签名	(年月日)						
审核											
工艺			批准			共 14 张 第 6 张					

# 垫板-A3

其余:  $\sqrt[6.3]{}$



## 技术要求

- 1、垫块的棱边需倒钝
- 2、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

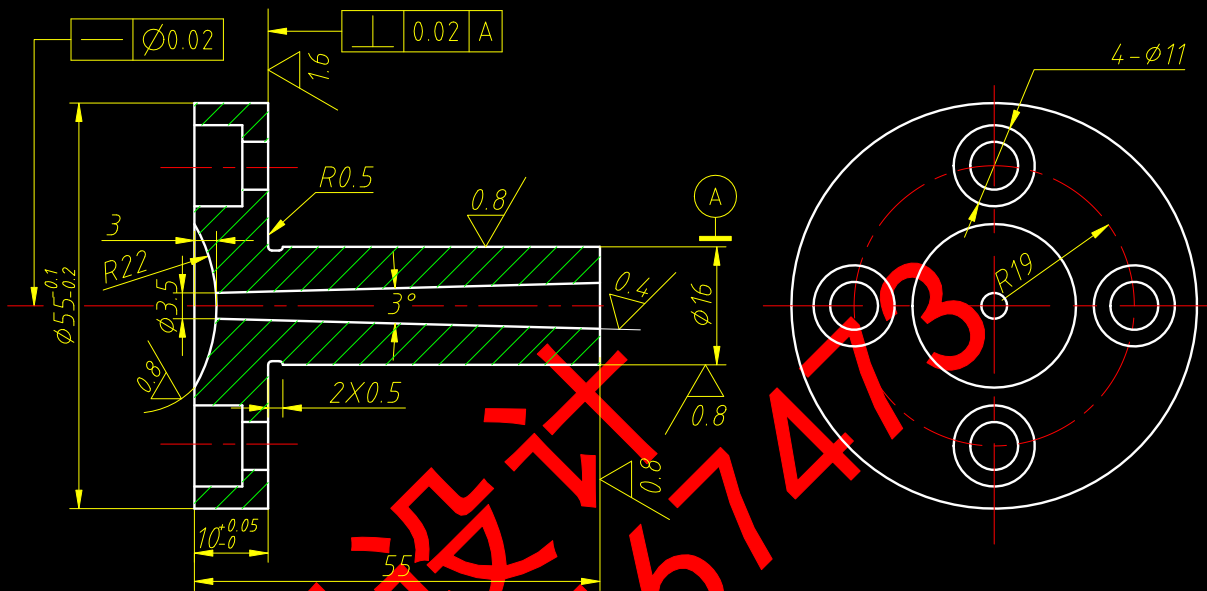
签字

日期

						45 #			浙江工贸职业技术学院		
									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			
设计	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
	蔡金祥	2006.4.11						1:2			
审核											
工艺			批准						共 14 张 第 11 张		

# 浇口套-A4

其余  $\sqrt{6.3}$



## 技术要求

- 1、主流道畅通，表面无缺陷
- 2、材料为45钢，热处理HRC53~57
- 3、经热处理后，硬度均匀

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计	蔡金祥	2006.4.13	标准化		
审核					
工艺			批准		

45钢

浙江工贸职业技术学院

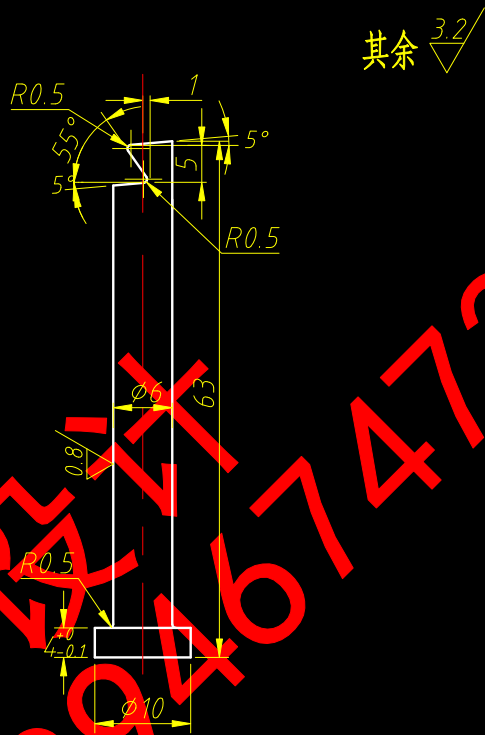
浇 口 套

阶段标记 重量 比例

1:1

共 14 张 第 3 张

# 拉料杆-A4



## 技术要求

- 1、零件无毛刺等缺陷
- 2、经热处理后，硬度要均匀
- 3、工作端面不允许倒钝

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

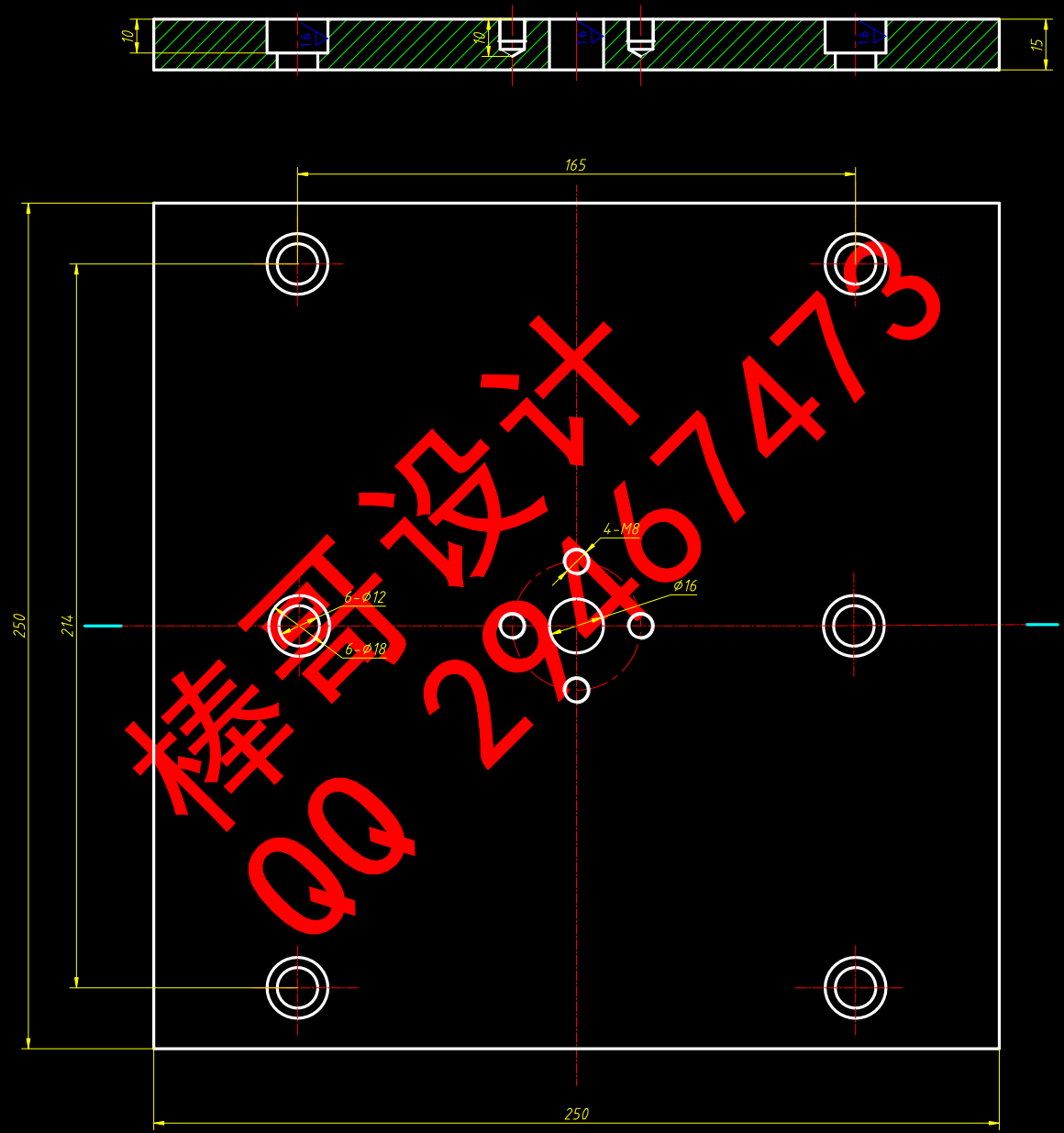
签 字

日 期

						45钢			浙江工贸职业技术学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	1:1		
设计	蔡金祥	2006.4.13	标准化								
审核											
工艺				批准							

# 上模座-A3

其余:  $\sqrt{3.2}$



### 技术要求

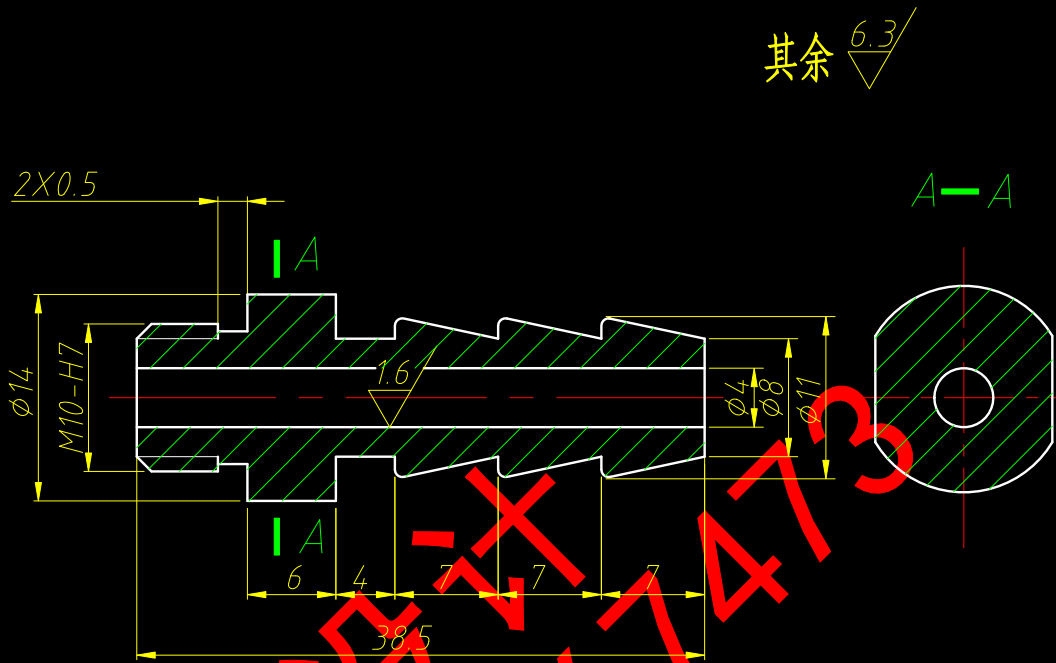
- 1、模板的棱边须倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

信(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
									上模座		
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	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥	2006.4.12						1:4			
工艺			批准			共 14 张 第 4 张					



# 水嘴-A4



## 技术要求

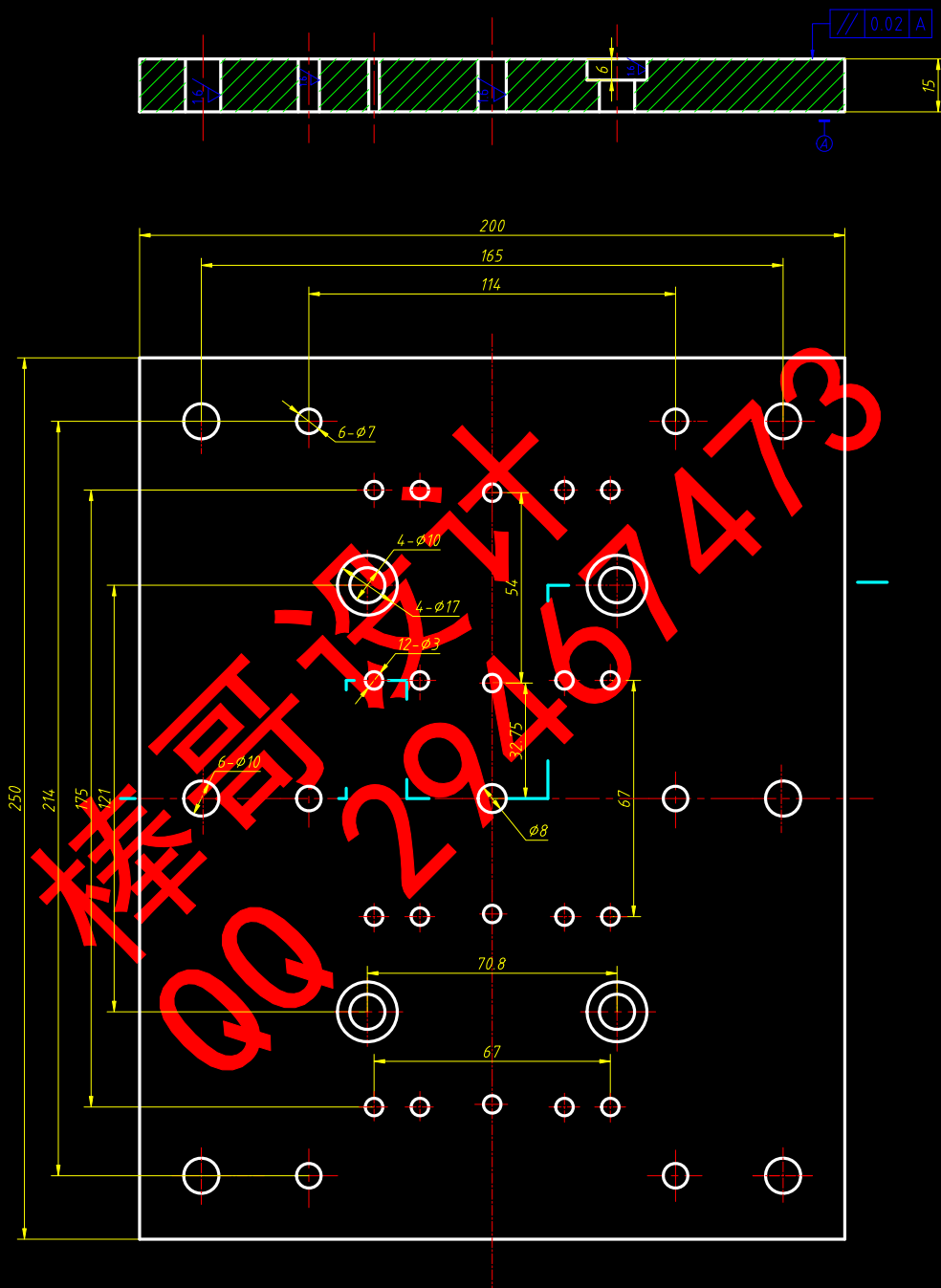
1. 流道畅通，无缺陷
2. 与模板的接口面一定要用密封圈加以密封

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号

底图总号							黄 铜	浙江工贸职业技术学院	
签 字	标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	日 期			
日 期	设计	蔡金祥	2006.4.14	标准化			阶段标记	重 量	比 例
	审 核								2:1
	工 艺			批 准			共 14 张 第 14 张		

# 凸模垫板-A3

其余:  $\sqrt{3.2}$



### 技术要求

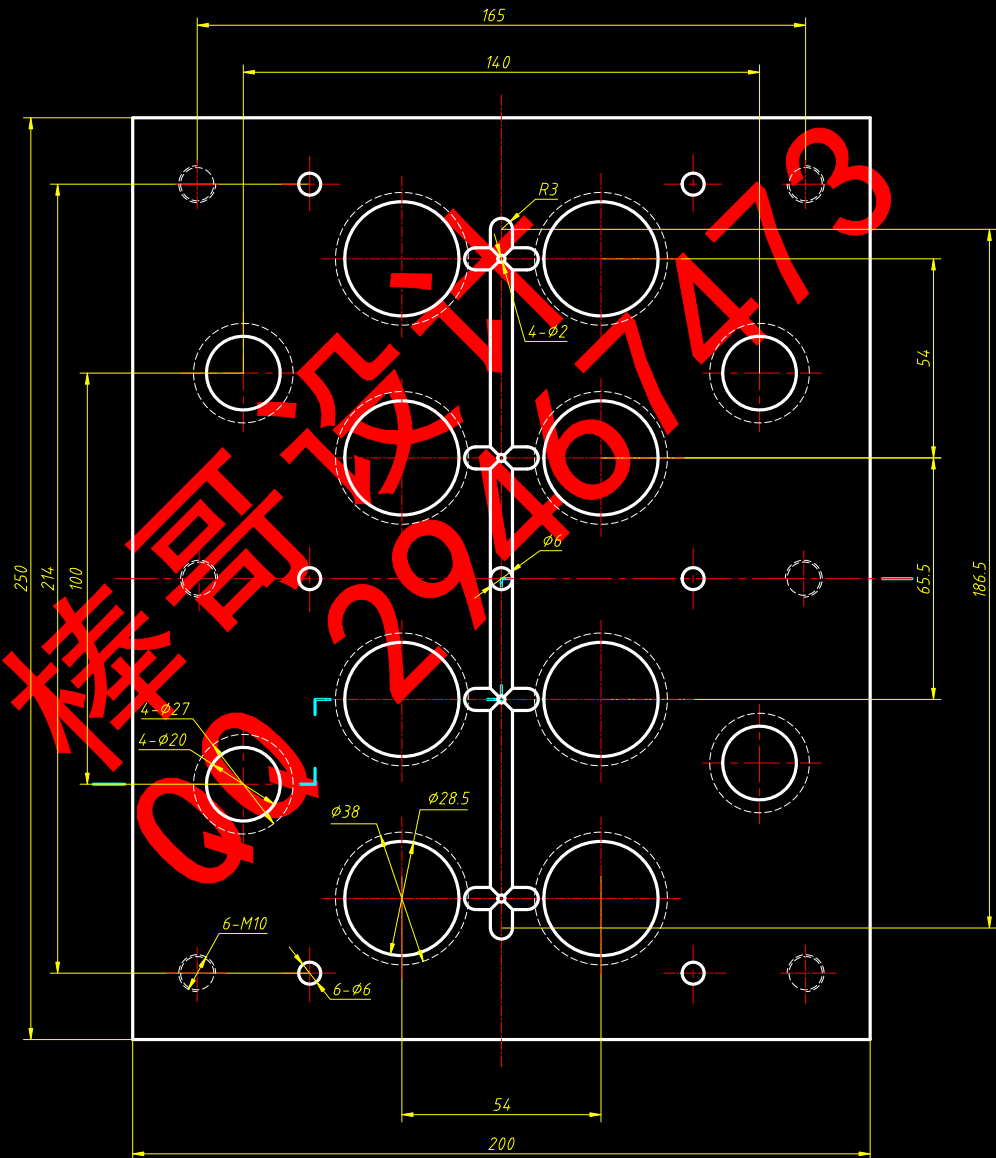
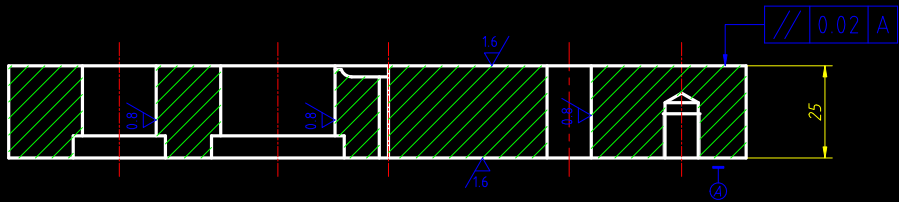
- 1、模板的棱边须倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

信(通)用件登记  
描图  
描校  
旧底图总号  
底图总号  
签字  
日期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
									凸模垫板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例			
设计	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥	2006.4.15							1:4		
工艺			批准						共 14 张 第 8 张		

# 凸模固定板-A3

其余:  $\sqrt{3.2}$



### 技术要求

- 1、模板的棱边须倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
- 4、流道转折处应光滑圆弧连接

信(通)用件登记  
描图

描校

旧底图总号

底图总号

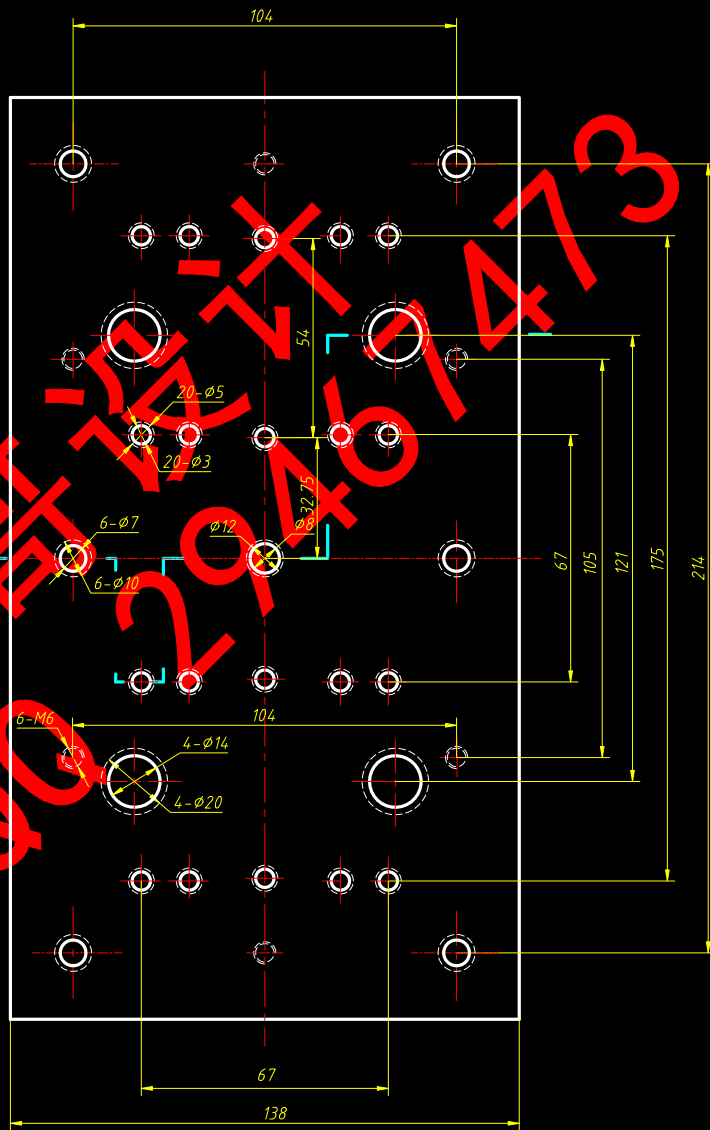
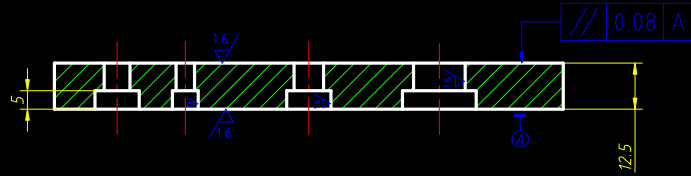
签字

日期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
						凸模固定板					
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	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥	2006.4.11							1:4		
工艺			批准			共 14 张 第 7 张					

# 推板固定板-A3

其余:  $\sqrt[3]{2}$



### 技术要求

- 1、推板的棱边需倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允有裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

值(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

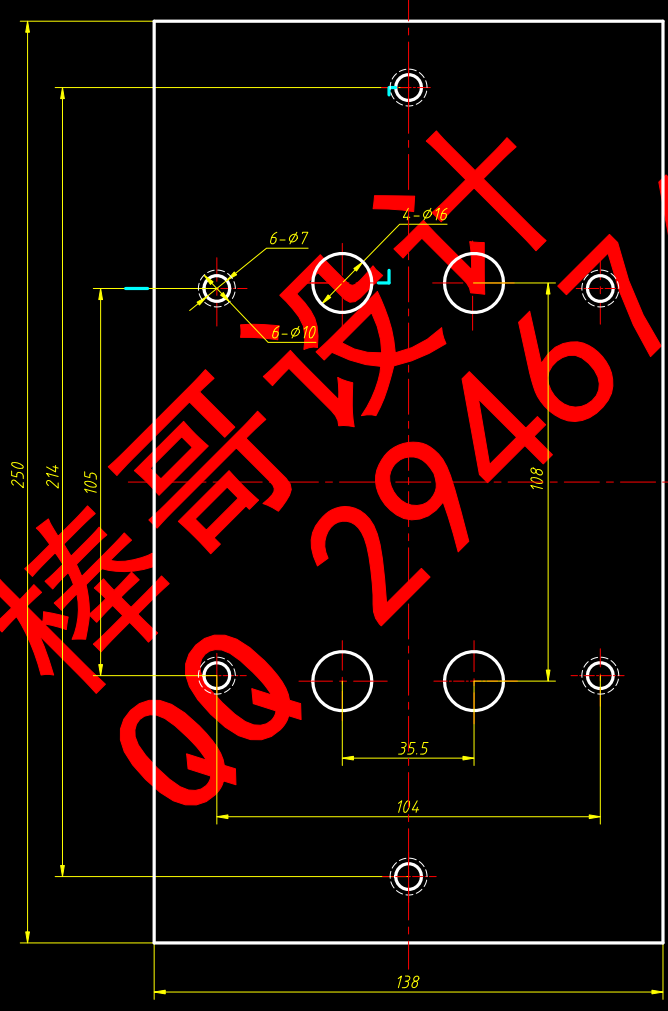
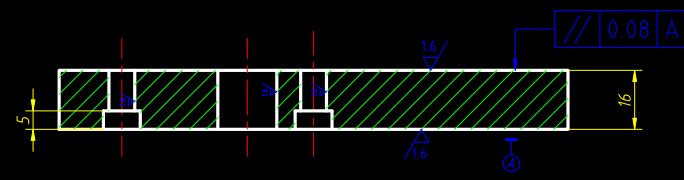
签字

日期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
						推杆固定板					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:4		
设计	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥		2006.4.13								
工艺			批准			共 14 张 第 9 张					

# 推板固定板垫板-A3

其余:  $\sqrt[32]{}$



机械零件 294673

### 技术要求

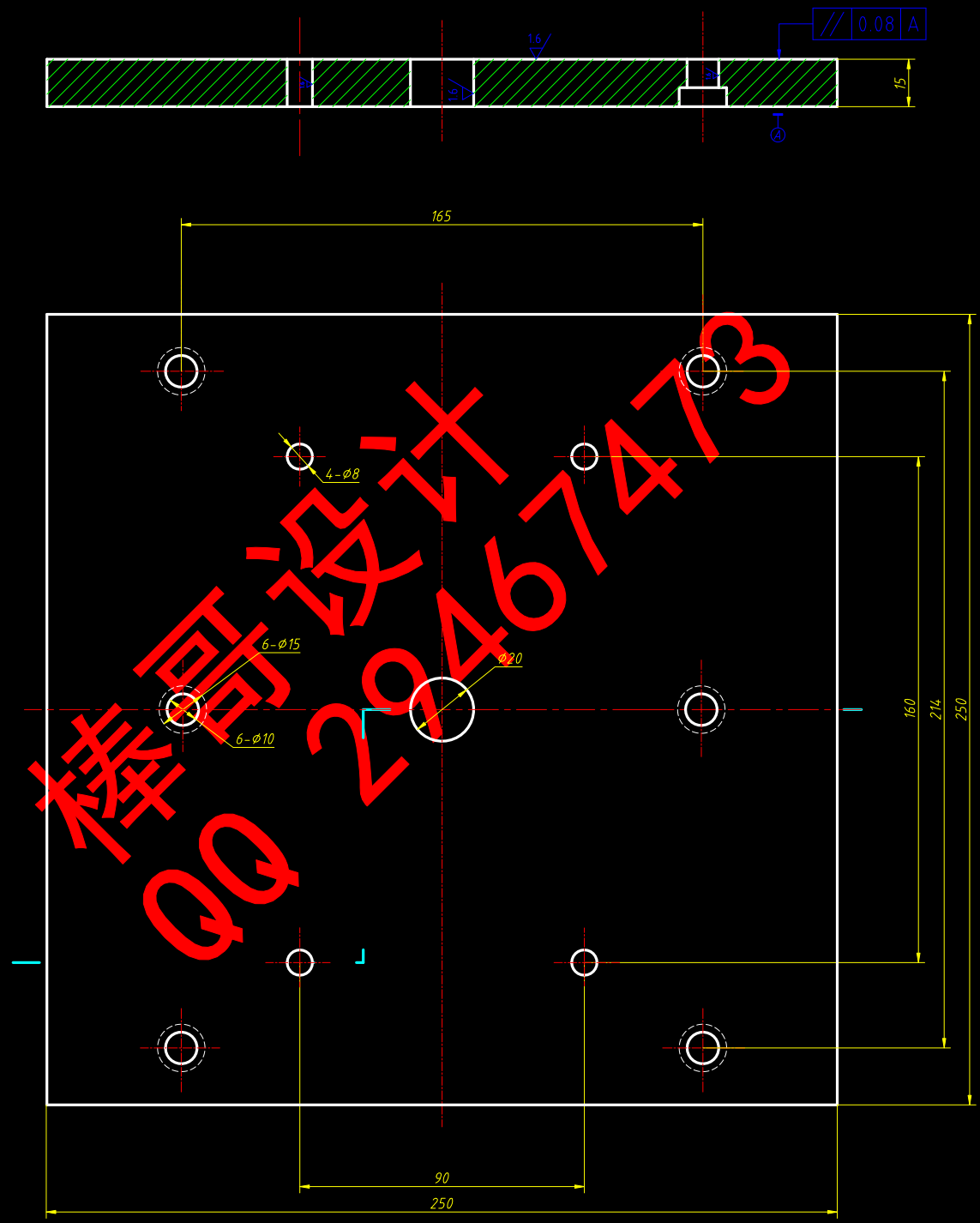
- 1、推板的棱边需倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允有裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

信(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
									推杆固定板垫板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例			
设计	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥		2006.4.13					1:4			
工艺			批准			共 14 张 第 10 张					

# 下模座-A3

其余:  $\sqrt[3.2]{}$



机械制图  
 QQ 294674733

### 技术要求

- 1、板的棱边需倒钝
- 2、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
- 3、螺钉安装孔孔距的未注公差按GB/T1804-2000

信(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						45#钢			浙江工贸职业技术学院		
						下模座					
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	(签名)	(年月日)	标准化	签名	(年月日)						
审核	蔡金祥	2006.4.14							1:1		
工艺			批准						共 14 张 第 12 张		