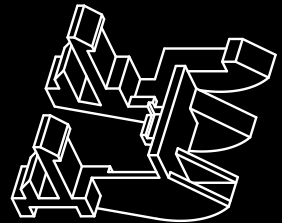
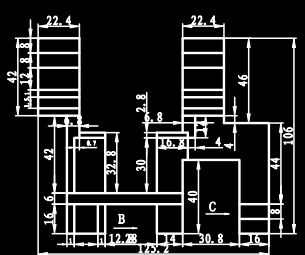
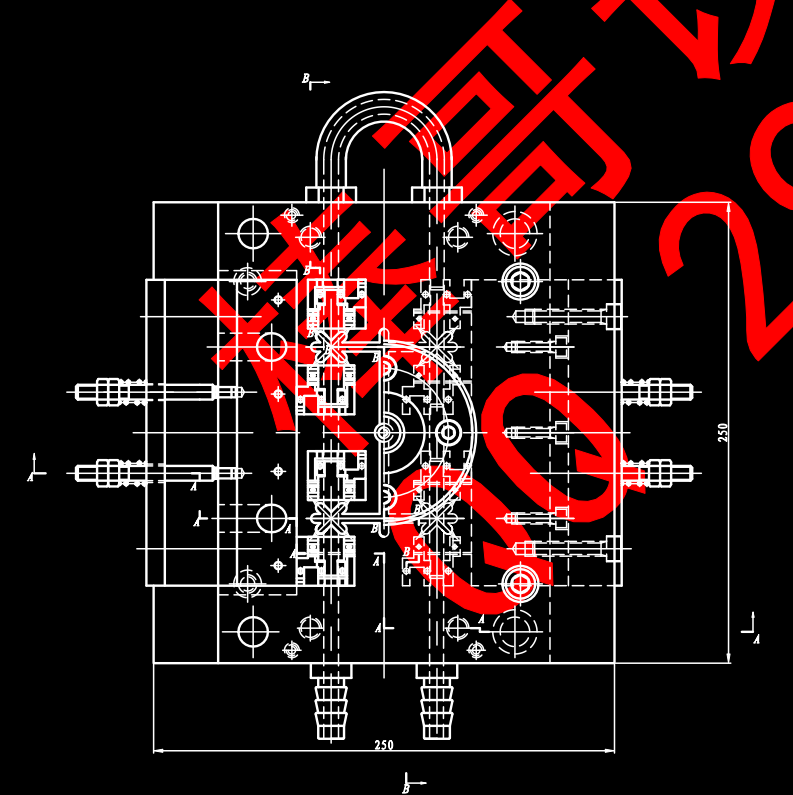
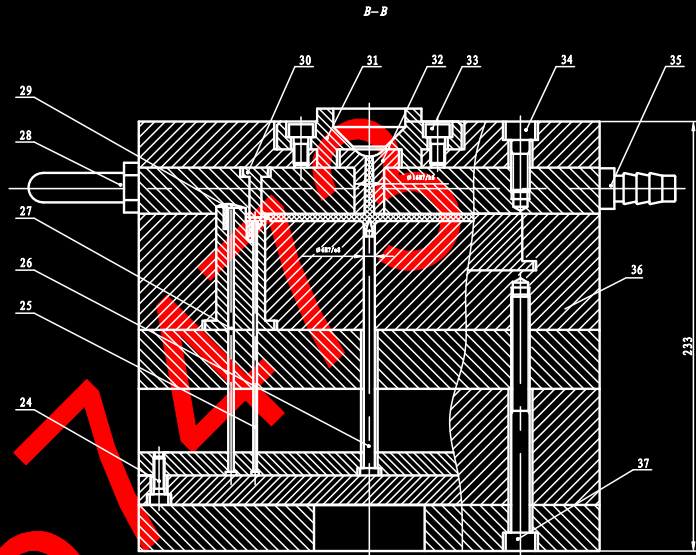
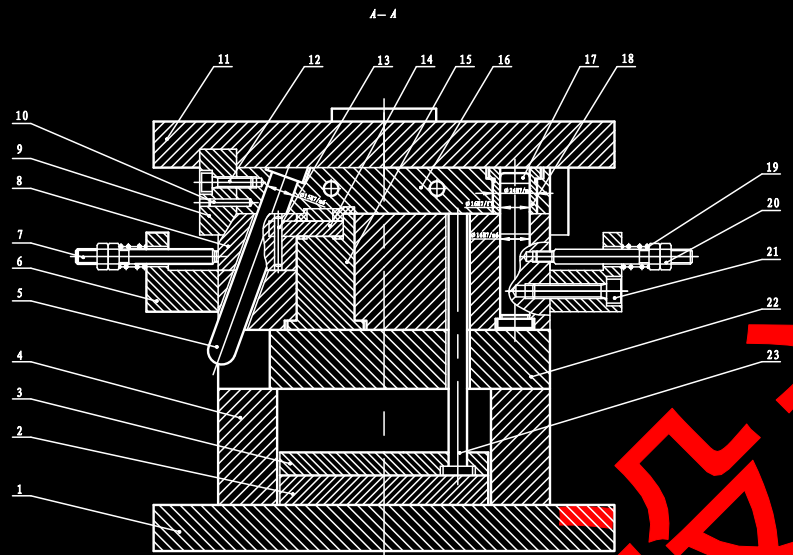




# AO-装配图



### 技术要求

1. 装配时，对同分圆面进行修研，应使各分圆面接触均匀，水平分圆面接触面有凹痕，凹痕在0.01mm-0.02mm之内，用尖刀刮平时，应使各分圆面刮出光亮面，水平分圆面用红色点即可。
2. 检查各滑移机构配合是否适当，保证没有松动和异响现象。
3. 装配后进行试模装配，属装配缺陷不得有干涉现象，零件质量要满足设计要求，如不满足，参照图注。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
37	GB70-85	螺钉M10×90	4	Q235	
36	CWF-00-25	芯模板	1	45钢	HB230-270
35	CWF-00-24	木楔	2	45钢	锻件
34	GB70-85	螺钉M10×70	4	Q235	
33	GB70-85	螺钉M8×12	4	Q235	
32	CWF-00-23	主梁密封套	1	45钢	HB230-55
31	CWF-00-22	定位销	1	45钢	HB230-270
30	CWF-00-21	副模小梁芯	8	45钢	HB230-55
29	CWF-00-20	垫片	8	ABS	
28	GB-14	尼龙扎带	1	PVC	
27	CWF-00-19	连杆	24	T8A	HB230-58
26	CWF-00-18	连杆杆	1	T8A	HB230-55
25	CWF-00-17	连杆	16	T8A	HB230-58
24	GB70-85	螺钉M6×20	4	Q235	
23	CWF-00-16	垫块	4	T8A	HB230-55
22	CWF-00-15	芯模板	1	45钢	HB230-270
21	GB70-85	螺钉M8×40	6	Q235	
20	GB6175-86	螺母	8	Q235	HB230-55
19	GB/T3358-93	耐粘橡胶衬套	4	Q390	HB230-55
18	CWF-00-14	导头芯轴 φ24	4	20钢	HB230-58
17	CWF-00-13	导头芯轴 φ15	4	20钢	HB230-58
16	CWF-00-12	芯模板	1	45钢	HB230-270
15	CWF-00-11	芯模板芯	8	45钢	HB230-270
14	CWF-00-10	垫块	8	45钢	HB230-55
13	GB119-86	圆柱销	8	T8A	HB230-55
12	GB70-85	螺钉M6×25	4	Q235	
11	CWF-00-09	芯模板	1	45钢	HB230-270
10	GB119-86	圆柱销	4	T8A	HB230-55
9	CWF-00-08	垫块	2	45钢	HB230-270
8	CWF-00-07	垫块	2	T8A	HB230-58
7	GB97-88	无头圆柱	4	T8	HB230-55
6	CWF-00-06	垫块	2	45钢	HB230-270
5	CWF-00-05	垫块	4	T8A	HB230-55
4	CWF-00-04	垫块	1	45钢	HB230-270
3	CWF-00-03	连杆副定板	1	45钢	HB230-270
2	CWF-00-02	芯模	1	45钢	HB230-270
1	CWF-00-01	芯模板	1	45钢	HB230-270

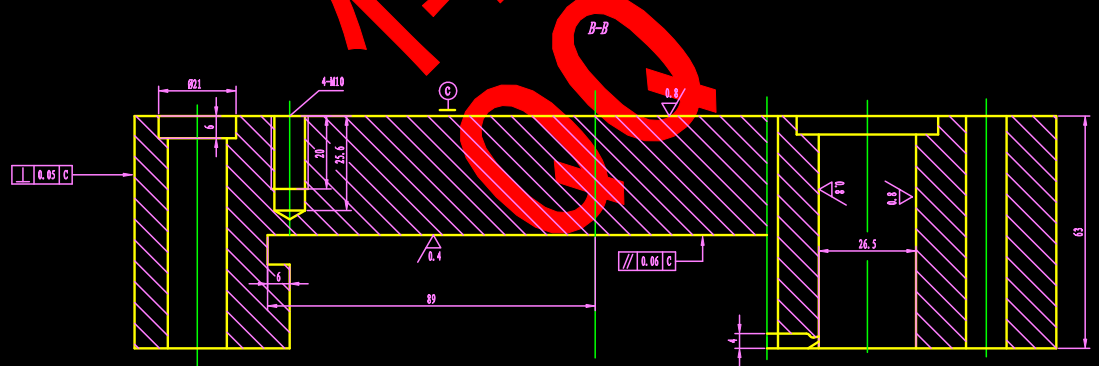
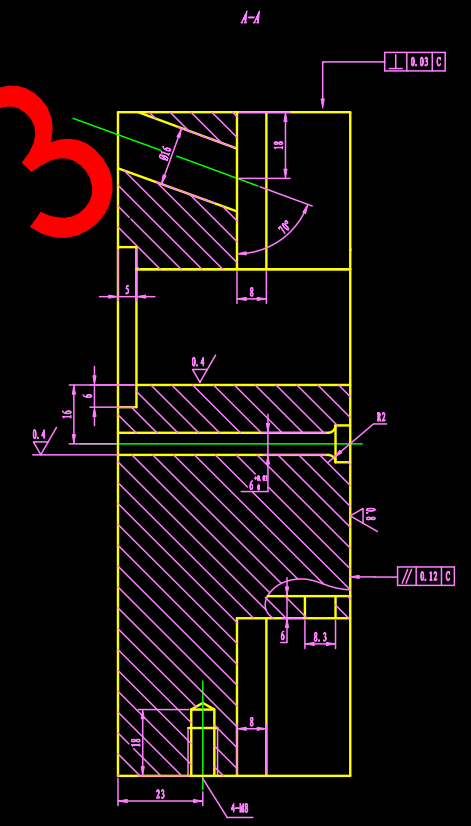
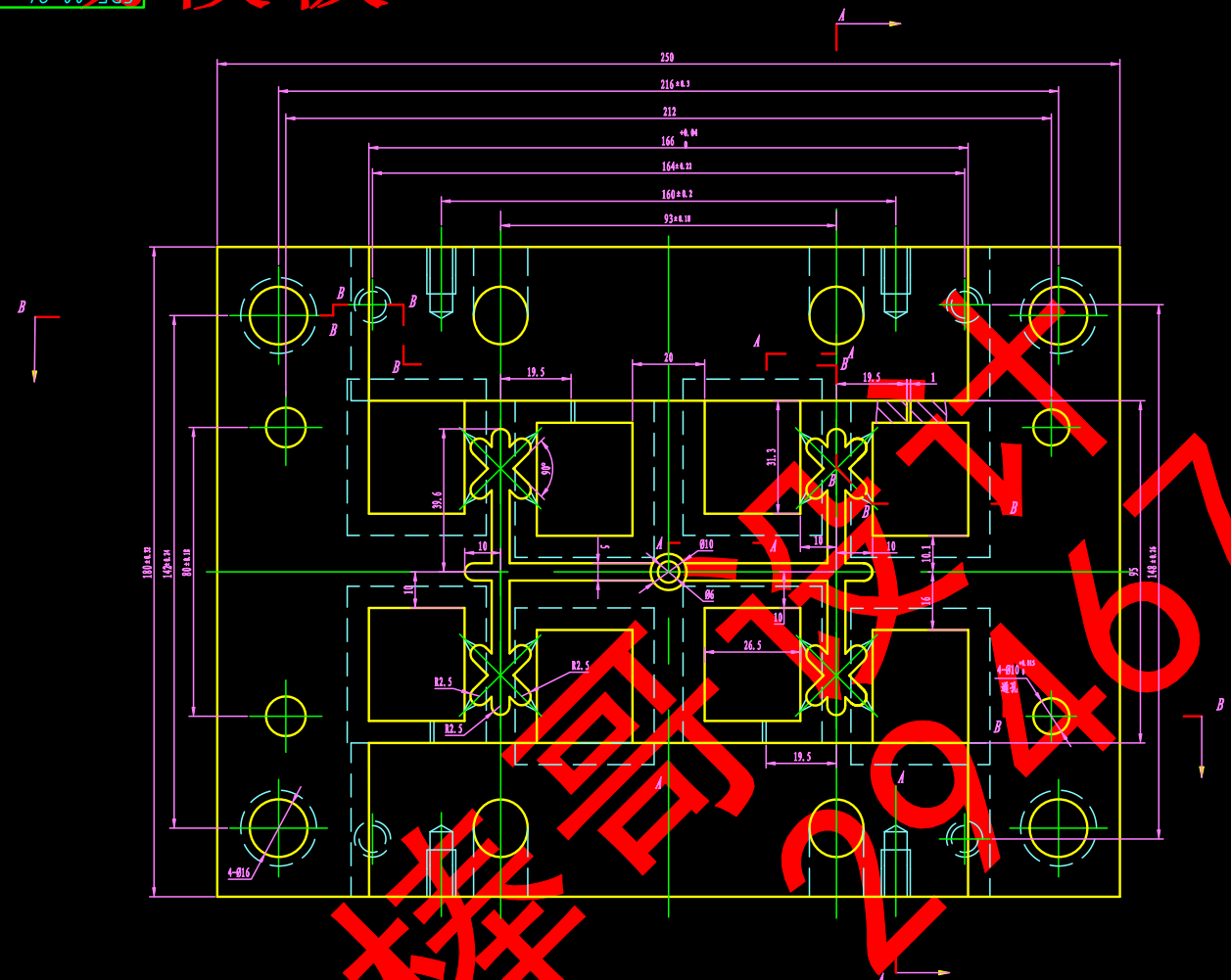
装配图				南京工程学院	
				磁带复位键	
				模具装配图	
图号	比例	设计	审核	日期	1/1
设计	审核	日期	日期	日期	日期
工艺	材料	数量	材料	数量	材料





# A2 动模板

其余 6.3 /



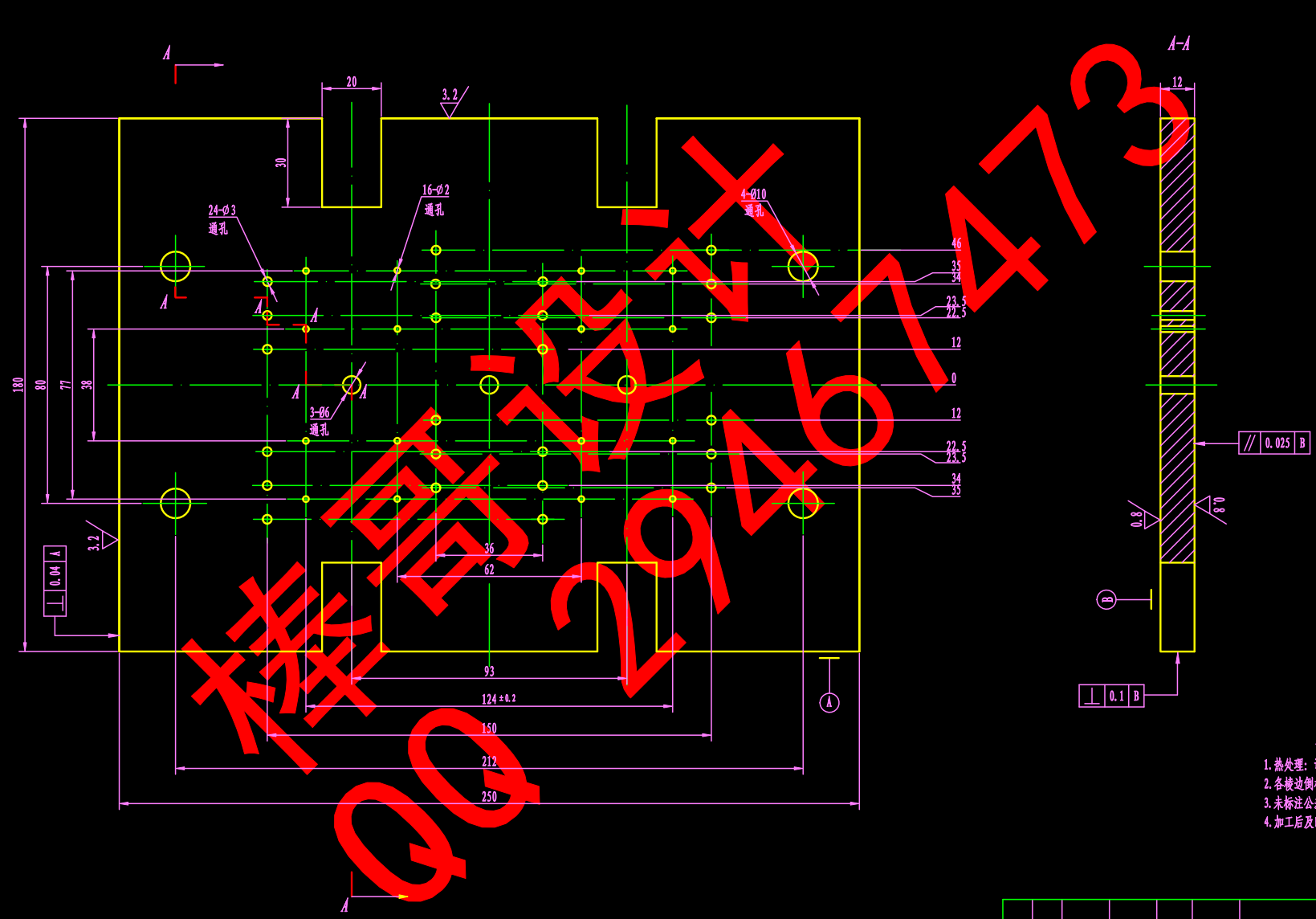
- 技术要求**
1. 热处理: 调质, HRC230-270;
  2. 动模板与拉料杆的配合为 $\phi 6H7/e8$ ;
  3. 与滑块在垂直于滑动方向上的配合要求为 $16G7/f7$ ;
  4. 与带头导柱的配合为 $\phi 16H7/m6$ ;
  5. 各棱边倒棱角。

设计	刘瑞珊
审核	
工艺	

					45钢			南京工程学院	
标记	类别	分区	更改文件号	签名	年月日			动模板	
设计	刘瑞珊	2012.4.10	标准化			阶段	标记	重量	比例
审核			张敏	10模具本				1	1:1
工艺			学号	055112203009		共26张 第25张		CDF-00-24	

# A2 支撑板

51-00-1007



其余 6.4

### 技术要求

1. 热处理: 调质, 表面硬度HB230-270;
2. 各棱边倒棱角;
3. 未标注公差是 $\pm 0.25$ ;
4. 加工后及时去毛刺。

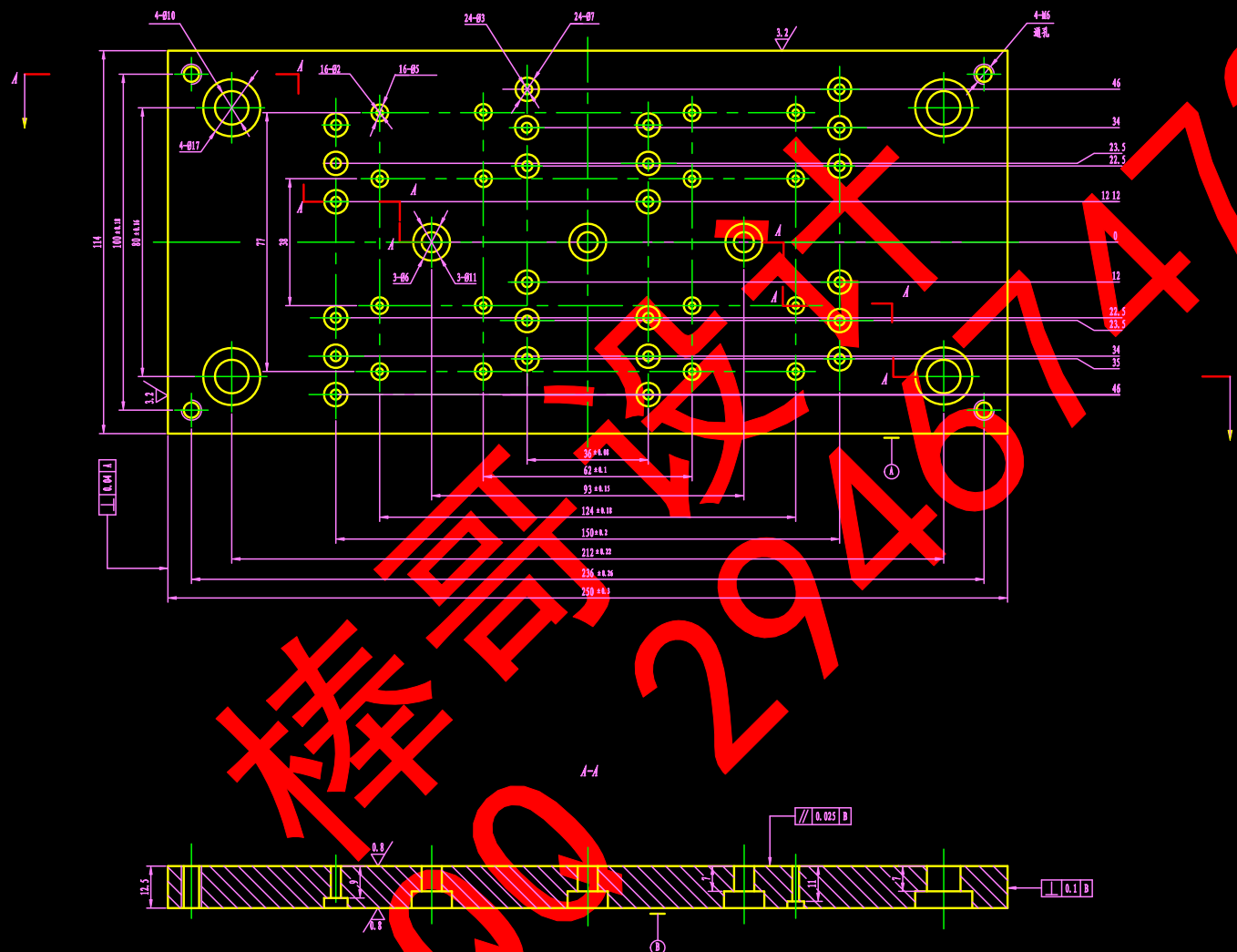
审核	
设计	
制图	
校对	
工艺	
材料	
重量	
比例	
图号	
日期	

					45钢		南京工程学院	
							支撑板	
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	刘珊珊	2012.4.10	标准化				1	1:1
审核			学号	100810203109				
工艺			批准			共26张 第16张		
							CDP-00-15	

# A2-推杆固定板

EQ-00-03

其余 6.4



### 技术要求

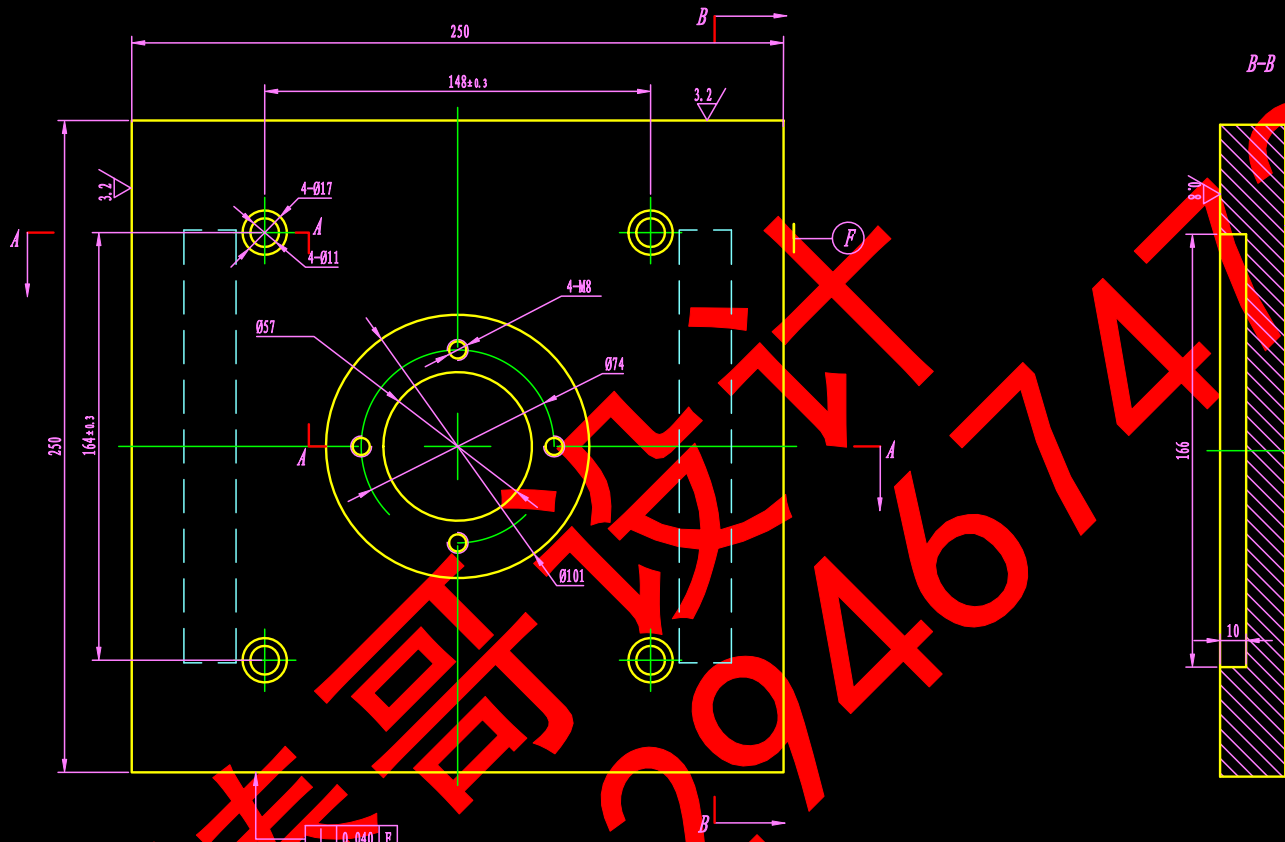
1. 热处理：调质，表面硬度HB230-270；
2. 各接边倒棱角；
3. 未标注公差是±0.25；
4. 加工后及时去毛刺。

借(者) 职称/姓名  
 图号/图名  
 底图号  
 姓名  
 日期  
 日期

						45钢			南京工程学院	
									推杆固定板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	序号	数量	比例	CDF-00-03	
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化							
审核				张敏	2012.12.20	共26张 第4张				
工艺				批准	2012					

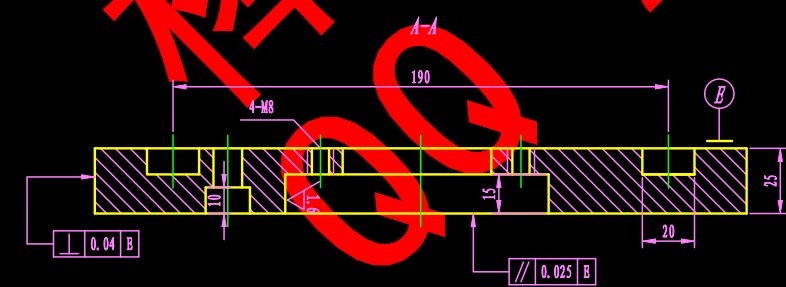
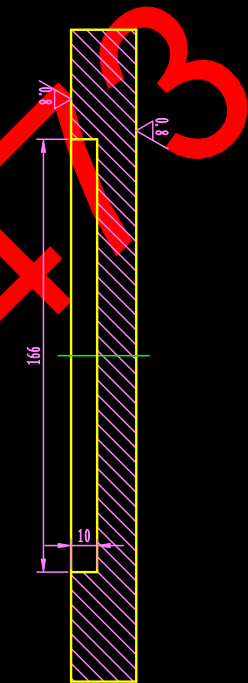
# A3-定模座板

60-00-d(0)



B-B

其余  $\sqrt{6.3}$



### 技术要求

1. 热处理：调质，表面硬度HB230~270；
2. 未标注倒角0.5×45°；
3. 定模座板与主流道衬套的配合为Ø16H7/k6

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
			班级	10模具本	
审核			学号	08881020	
工艺			批准	2009	

45钢

阶段标记	重量	比例
	1	1:1

共26张 第10张

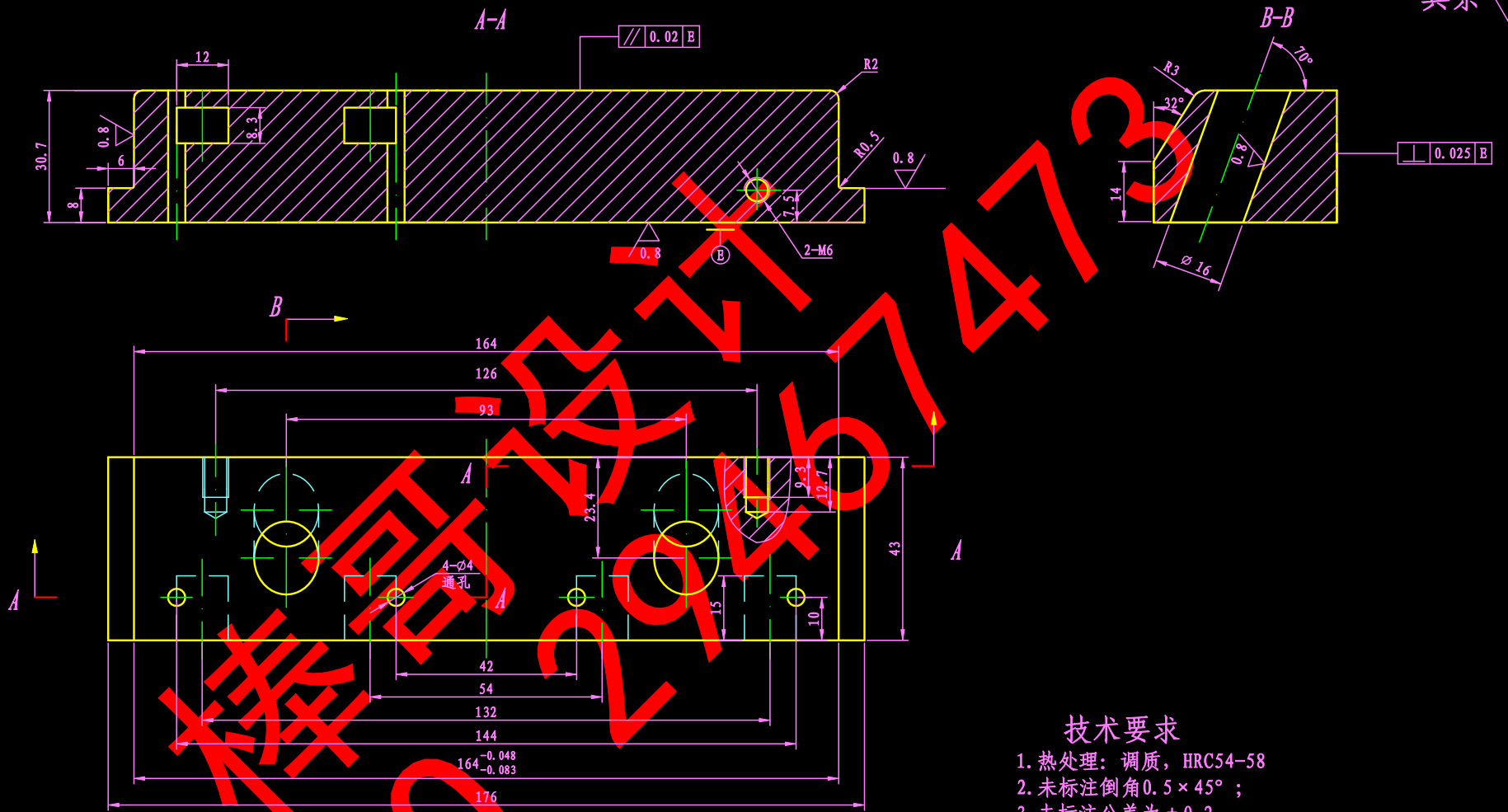
南京工程学院

定模座板

CDF-00-09



其余  $\sqrt{6.3}$



- ### 技术要求
1. 热处理: 调质, HRC54-58
  2. 未标注倒角  $0.5 \times 45^\circ$  ;
  3. 未标注公差为  $\pm 0.2$  .

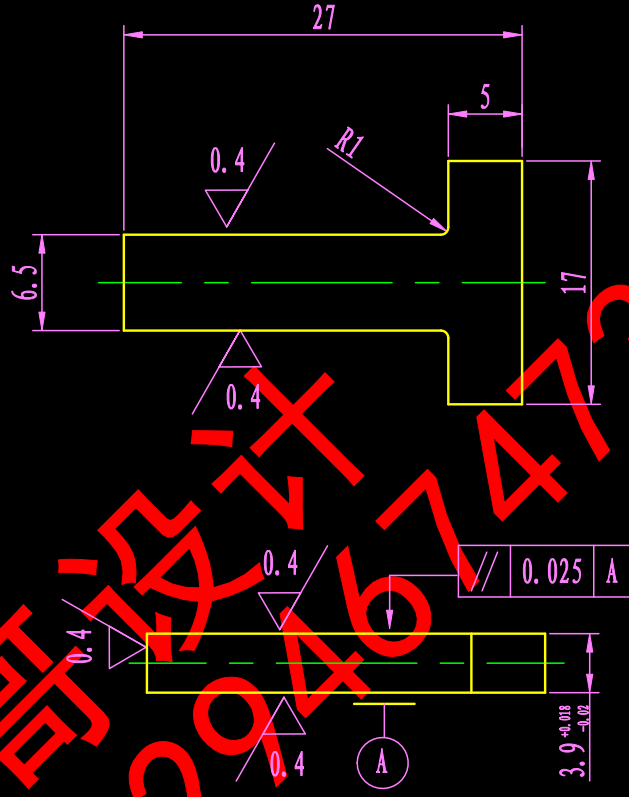
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签名
日期
日期

						T8A			南京工程学院		
									滑块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CDF-00-07		
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化								
审核			班级	10模具本							
工艺			学号	088810202009							
						共 26 张 第 8 张					

# A4-凹模小型芯

CDF-00-21

其余  $\sqrt{6.3}$



## 技术要求

1. 热处理: 调质, HRC50-55;
2. 小型芯头部倒角R0.5, 其余未标注 $0.5 \times 45^\circ$ 。

棒哥设计 202007473

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45钢	阶段标记	重量	比例
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化						
审核			学号	08881020	2009	共26张 第22张			
工艺			批准						

南京工程学院

凹模小型芯

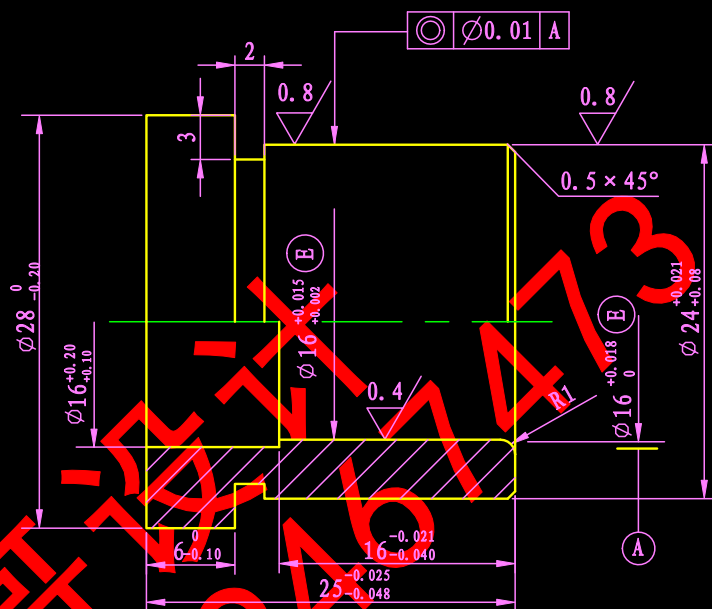
CDF-00-21



# A4-带头导套

CDF-00-14

其余  $6.3/\sqrt{\quad}$



## 技术要求

1. 热处理：20钢渗碳0.5-0.8，淬硬HRC54-58；
2. 图中标注的同轴度为6级精度要求；
3. 与定模座板的配合为 $\varnothing 24H7/m6$ ；
4. 与带头导柱配合为 $\varnothing 16H7/f7$ ；
5. 其余倒圆角R0.5。

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

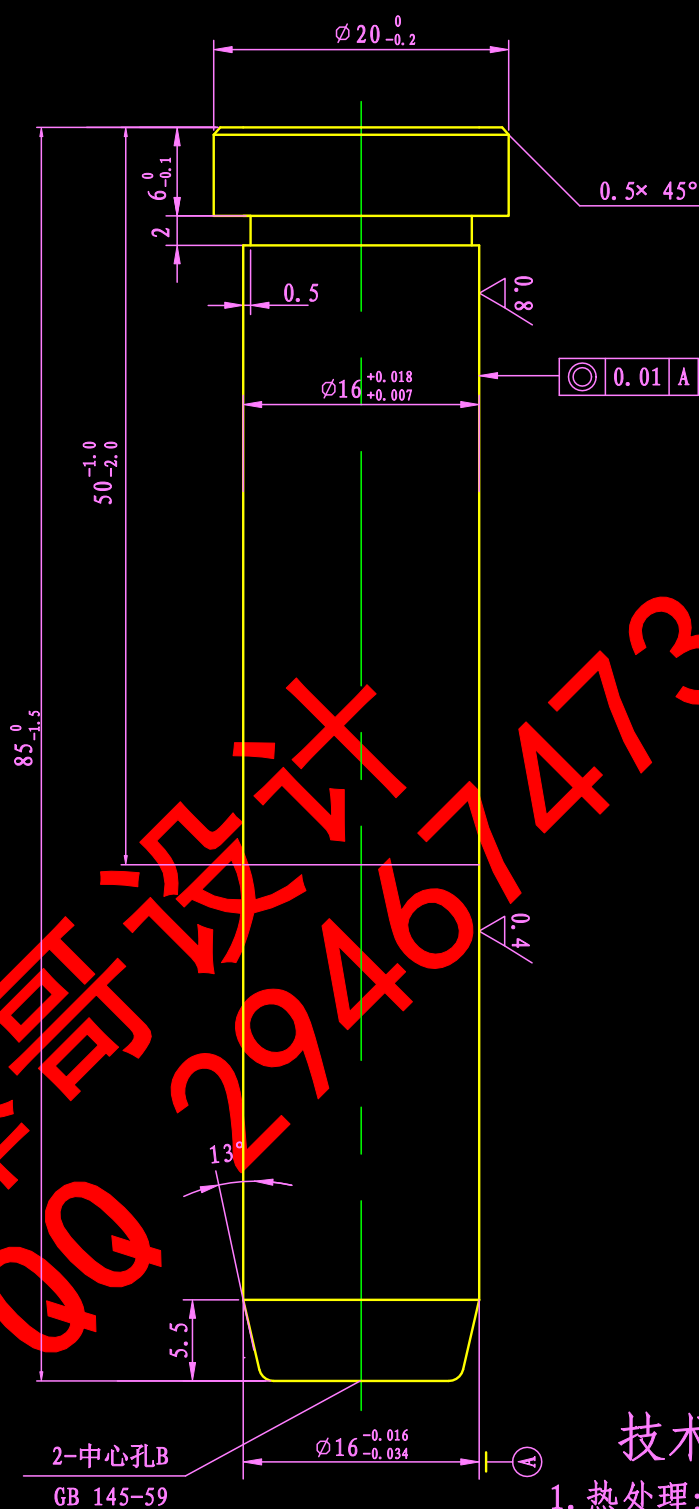
日期

日期

						20钢			南京工程学院		
									带头导套		
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	刘珊珊	2012.4.10	标准化				1	2:1			
			班级	10模具本					CDF-00-14		
	审核		学号	08881020 2009							
	工艺		批准			共26张 第15张					

# A4-带头导柱

CDF-00-13



其余  $\sqrt{3.2}$

## 技术要求

1. 热处理：渗碳HRC54-58；
2. 未标注公差为  $\pm 0.25$ 。

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号  
签名  
日期  
日期  
工艺

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具本	
工艺			学号	0888102 02009	
			批准		

20钢

南京工程学院

带头导柱

阶段标记	重量	比例
	1	1:1

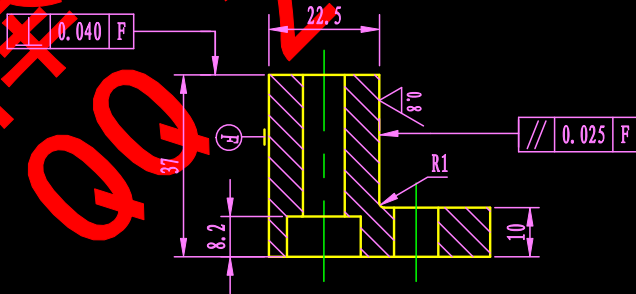
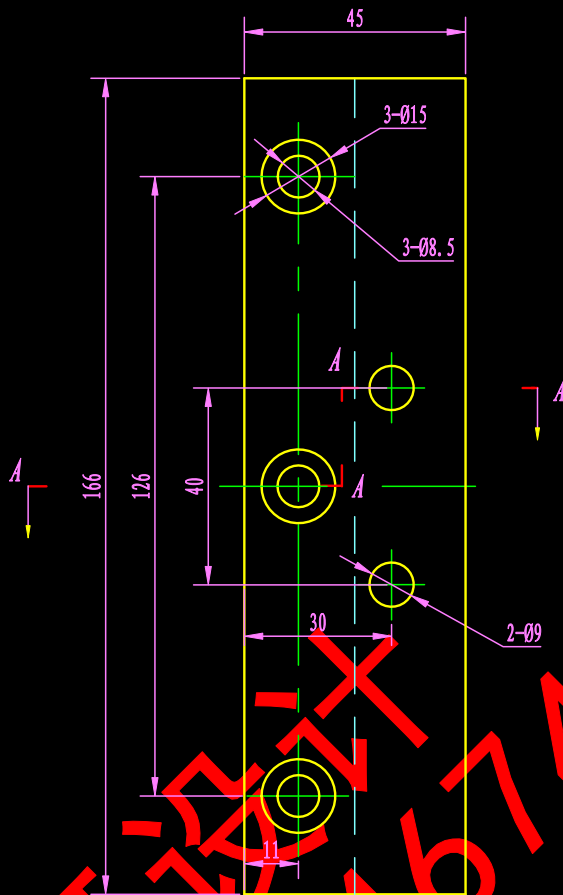
CDF-00-13

共26张 1第 张

# A4-挡块

CDF-00-06

其余  $\sqrt{6.3}$



## 技术要求

1. 其余未标注倒角R0.5;
2. 与滑块接触的平面硬度要求HRC50-55.

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具本	
工艺			学号	08881020 2009	
			批准		

45钢

南京工程学院

挡块

阶段标记

重量

比例

1

1:1.5

CDF-00-06

共26张 第7张

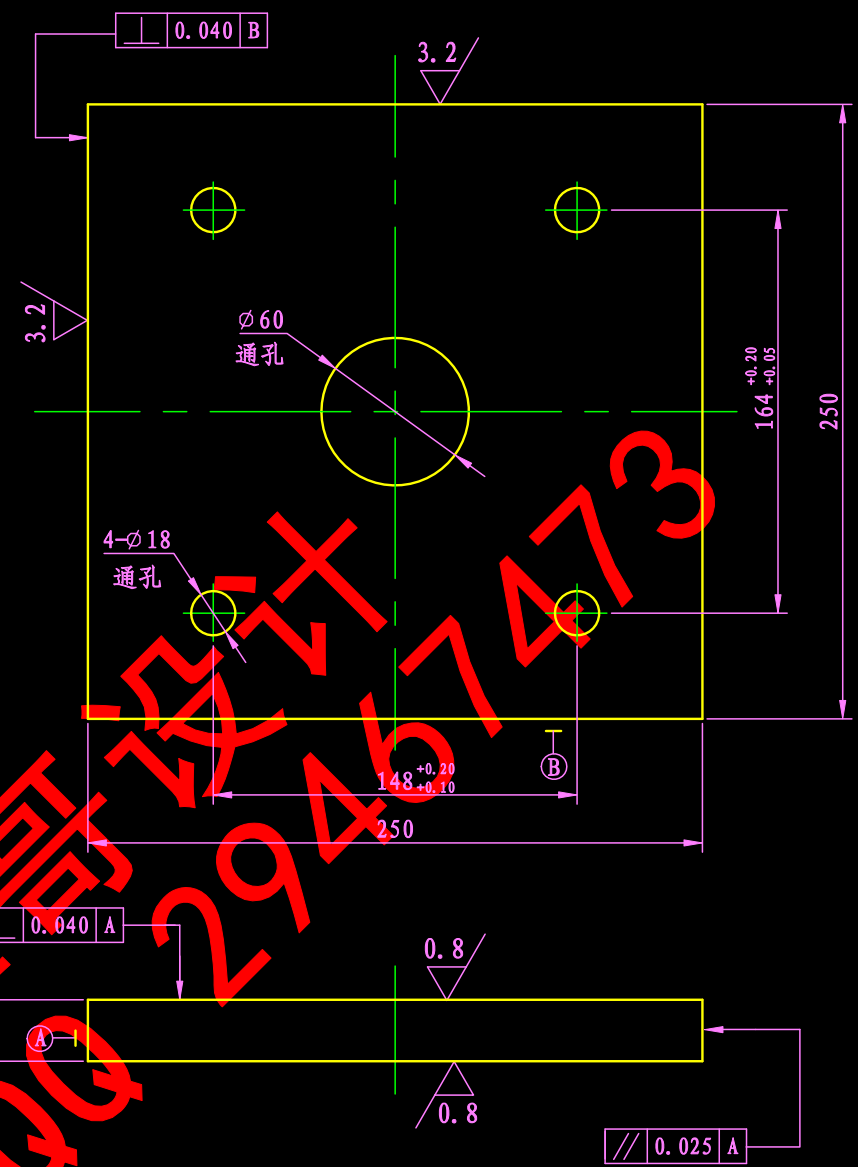


# A4-动模垫板

CDF-00-01

其余  $\sqrt{6.3}$

精加工设计 29467473 QQ



## 技术要求

1. 热处理：调质，表面硬度HB230-270；
2. 未注公差为  $\pm 0.5$ 。

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号  
签名  
日期  
日期  
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具本	
工艺			学号	08881020	
			批准	2009	

45钢		
阶段标记	重量	比例
	1	1:3
共26张 第2张		

南京工程学院
动模垫板
CDF-00-01

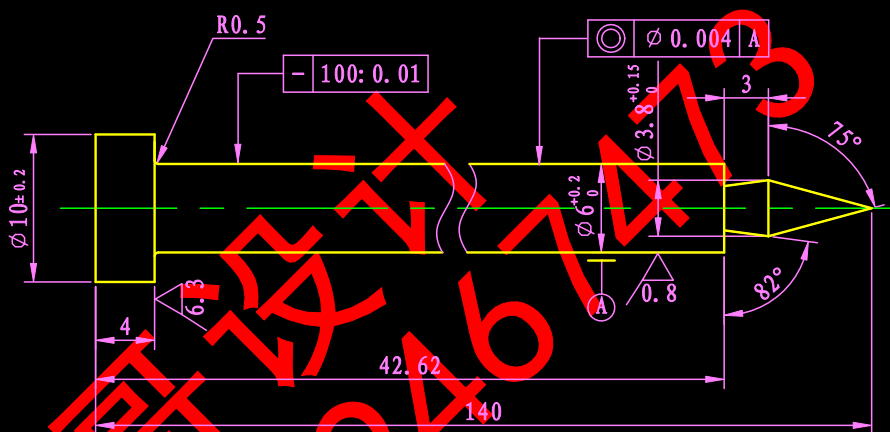




# A4-拉料杆

CDF-00-18

其余  $\sqrt{3.2}$



## 技术要求

1. 工作端棱边不允许倒钝
2. 工作端面不允许有中心孔
3. 热处理HRC38~42, 工作端热处理HRC50~55
4. 未注公差为 $\pm 0.5$

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号						T8A	南京工程学院		
签名							拉料杆		
日期	设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		阶段标记	重量	比例	CDF-00-18
日期	审核			学号	08881020 2009		1	2:1	
	工艺			批准		共26张 第19张			

# A4-水嘴

CDF-00-24



## 技术要求

1. 未注明倒角R0.5;
2. 加工完成后镀锌。

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具本	
工艺			学号	08881020	
			批准	2009	

45钢

阶段标记 重量 比例

1 1:1

共26张 第25张

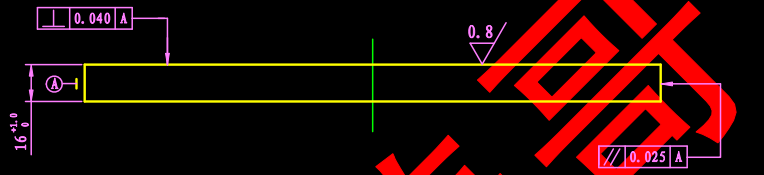
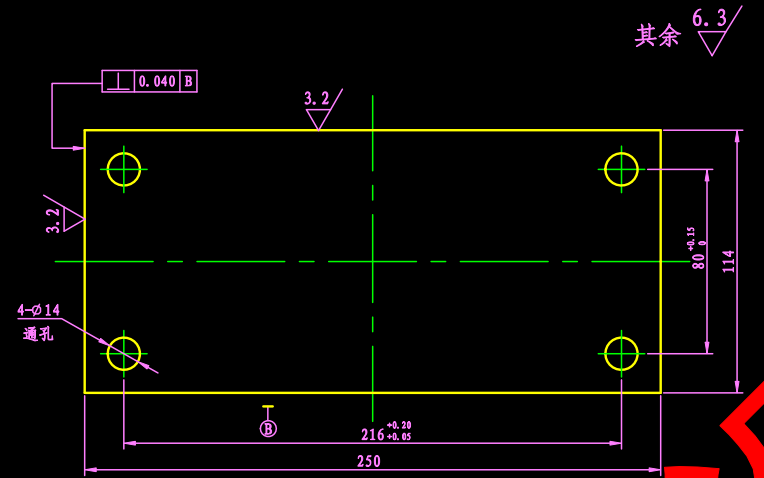
南京工程学院

水嘴

CDF-00-24

# A4-推板、垫块

CDF-00-02



### 技术要求

1. 热处理：调质，表面硬度HB230-270；
2. 未注公差为 ±0.5。

借(调)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

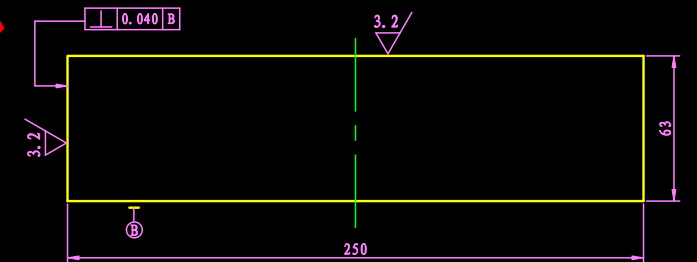
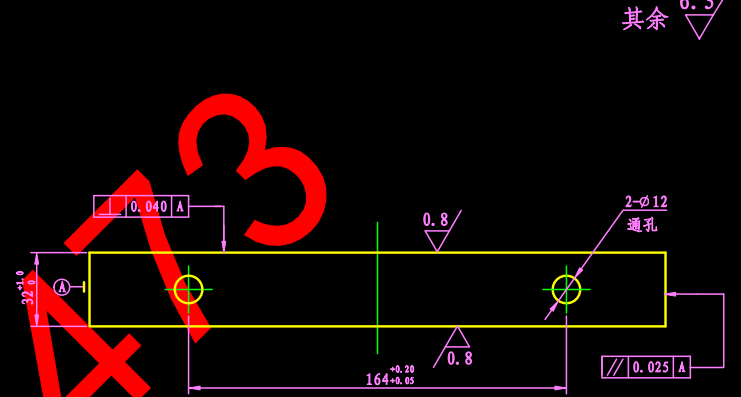
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具本	
工艺			学号	08881020 2009	
			批准		

45钢	阶段标记	重量	比例
		1	1:2
共26张 第3张			

南京工程学院
推板
CDF-00-02

70-00-100



### 技术要求

1. 热处理：调质，表面硬度230HB-270HB
2. 未注公差为 ±0.5

借(调)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
审核			班级	10模具本	
工艺			学号	08881020 2009	
			批准		

45钢	阶段标记	重量	比例
		1	1:2
共26张 第5张			

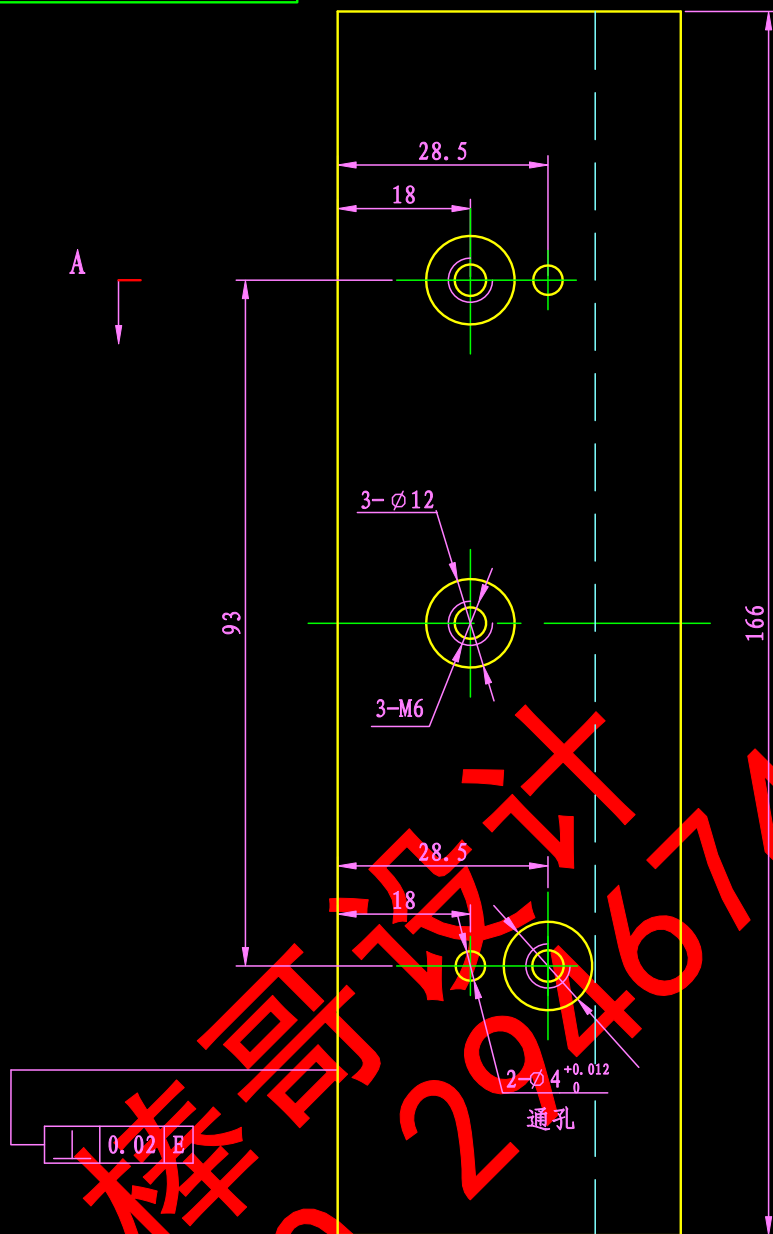
南京工程学院
垫块
CDF-00-04





# A4-楔紧块

CDF-00-08



其余  $\nabla 6.3$

## 技术要求

1. 热处理：调质，HRC50-55；
2. 与销的配合采用 $\text{Ø}4\text{H}7/\text{n}6$ ；
3. 其余为标注倒角R0.5。

借(通)用件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘珊珊	2012.4.10	标准化		
			班级	10模具本	
审核			学号	08881020	2009
工艺			批准		

45钢

南京工程学院

楔紧块

阶段标记 重量 比例

1 1:1

CDF-00-08

共26张 第9张





