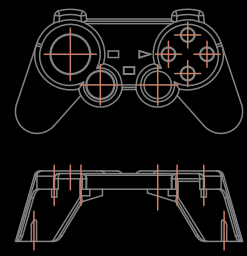
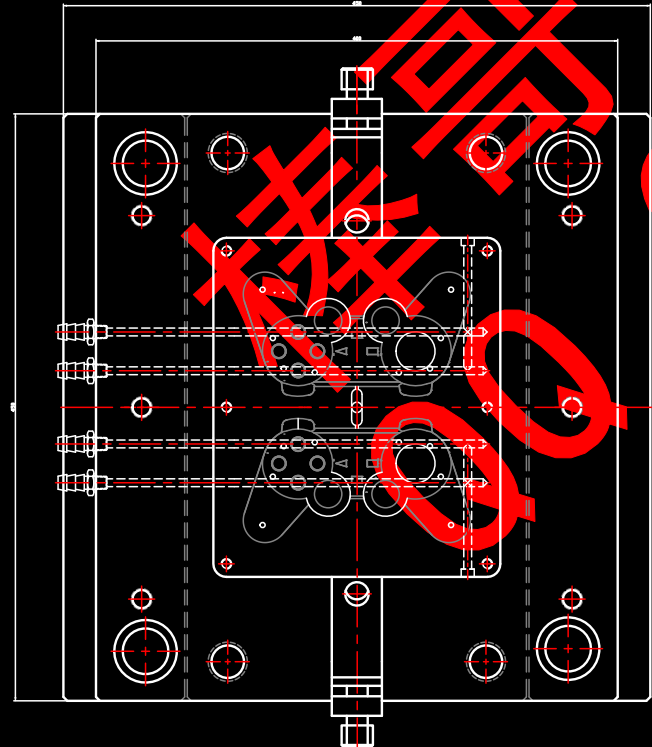
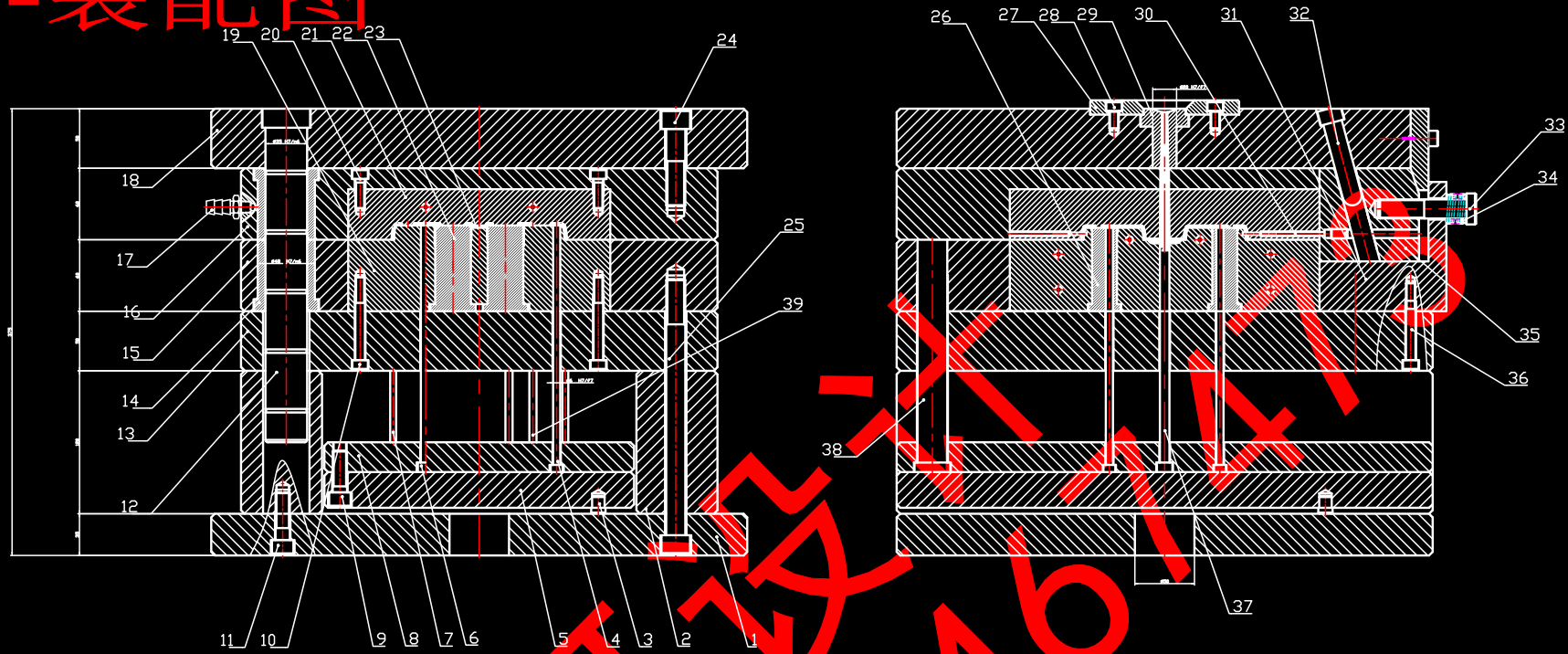


A0-装配图



产品图
材料: ABS

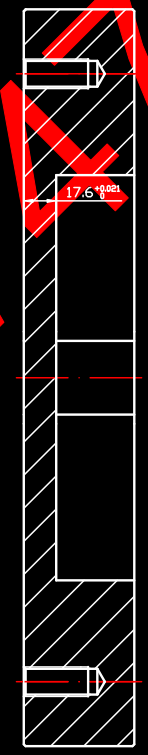
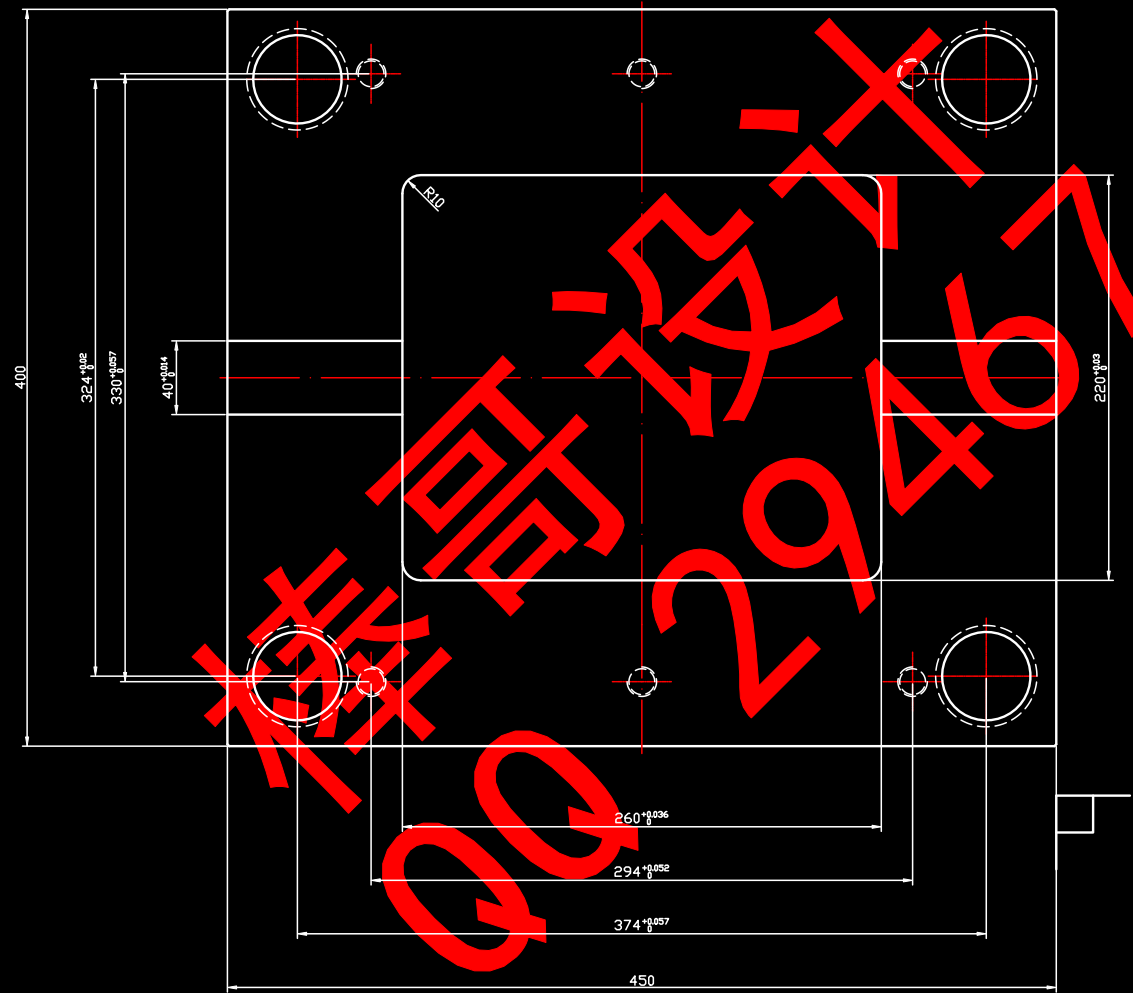
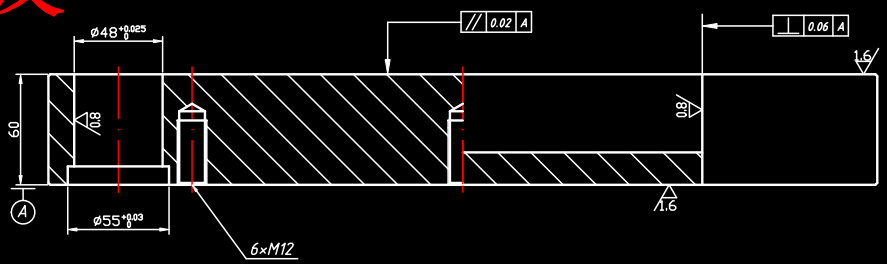
技术要求

- 1、动、定模装配后,需检查分型面的配合以及滑块的配合情况,用红漆进行对位装配,使型芯型腔滑块配合良好;
- 2、检查各个活动机构配合是否恰当,保证没有松动和吹死现象;
- 3、装配调试好后进行试模验收,注意零件是否饱满,是否有飞边,顶出机构是否正常工作,顶出后工件是否变形,有无需要修模试模;
- 4、凸模与凹模装配后的配合间隙,应保持周围均匀。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	1	底板	1	1:1	GB/T 1804-M
2	2	顶板	1	1:1	GB/T 1804-M
3	3	侧板	2	1:1	GB/T 1804-M
4	4	凸模	2	1:1	GB/T 1804-M
5	5	凹模	2	1:1	GB/T 1804-M
6	6	滑块	2	1:1	GB/T 1804-M
7	7	型芯	2	1:1	GB/T 1804-M
8	8	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
9	9	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
10	10	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
11	11	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
12	12	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
13	13	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
14	14	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
15	15	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
16	16	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
17	17	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
18	18	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
19	19	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
20	20	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
21	21	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
22	22	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
23	23	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
24	24	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
25	25	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
26	26	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
27	27	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
28	28	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
29	29	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
30	30	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
31	31	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
32	32	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
33	33	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
34	34	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
35	35	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
36	36	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
37	37	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
38	38	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M
39	39	型腔	2	1:1	GB/T 1804-M

A2-定模板

其余: $\sqrt{6.3}$



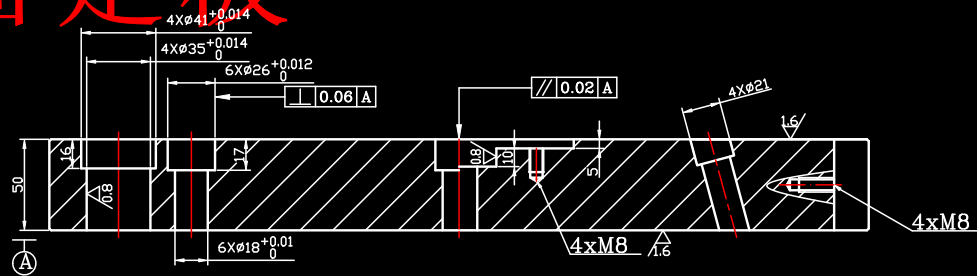
机械工业出版社
 29467463

技术要求:

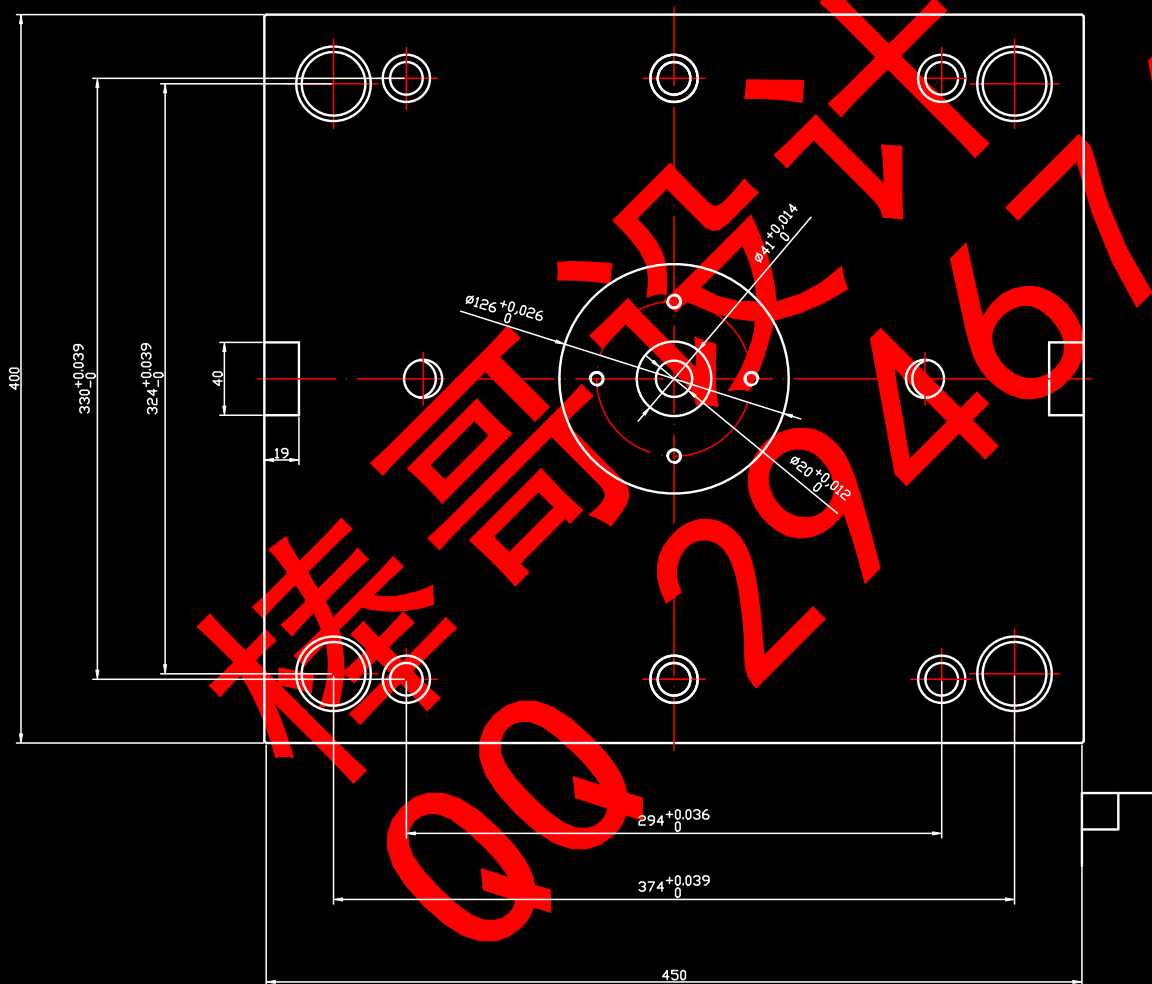
- 1、未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
- 2、调质, HB230 ~ 270.

						45	广东工业大学	
标记	处数	分区	图号文件号	签名	年月日	定模板		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日			
						阶段标记	重量	比例
								1:2
						共 15 张		第 5 张
						LY-04		

A2-定模固定板



其余: $\sqrt{6.3}$



机械工业出版社
 29461473

技术要求:

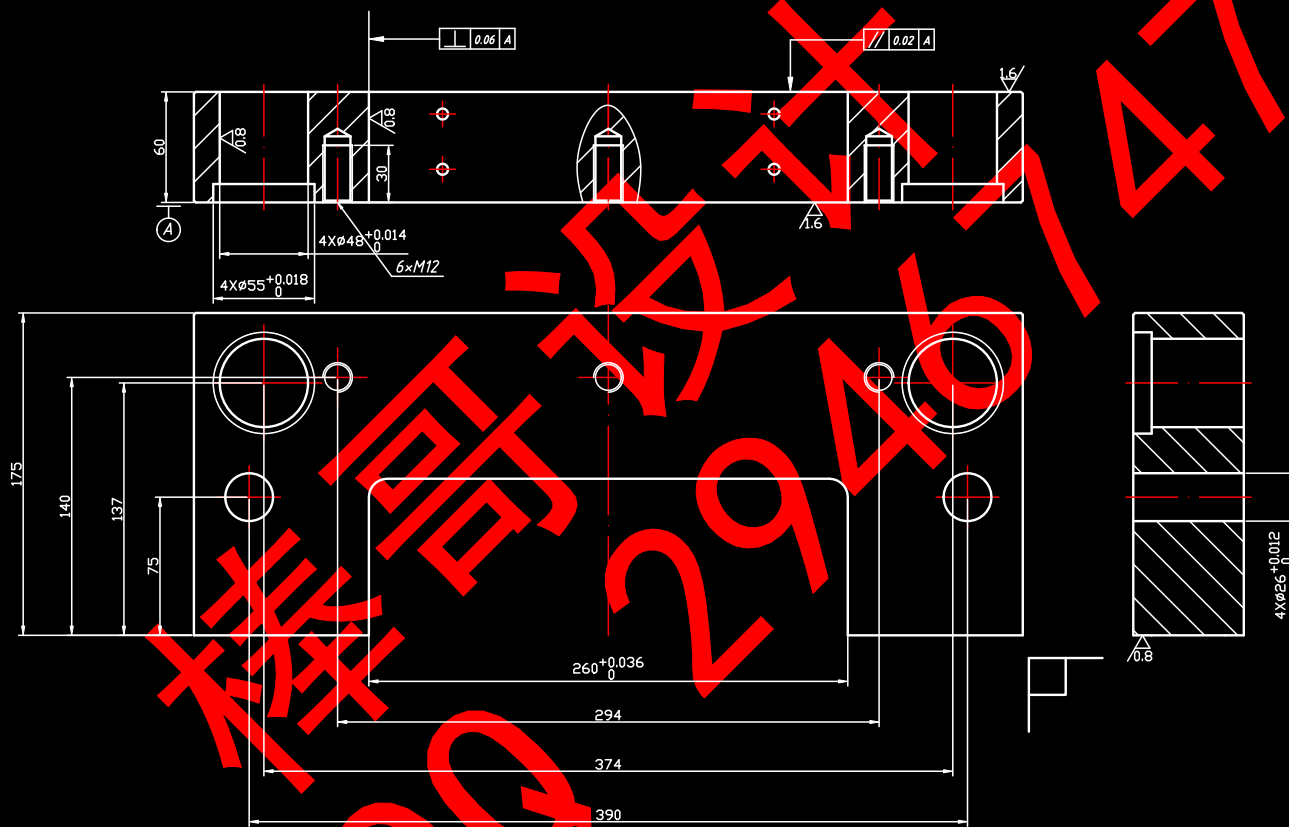
- 1、未注倒角 1*45° ;
- 2、调质, HB230~270。

						45		广东工业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-05
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日				
审核						共 15 张		第 6 张	
工艺				批准					

机械工业出版社

A2-动模板

其余: $\sqrt{R3}$



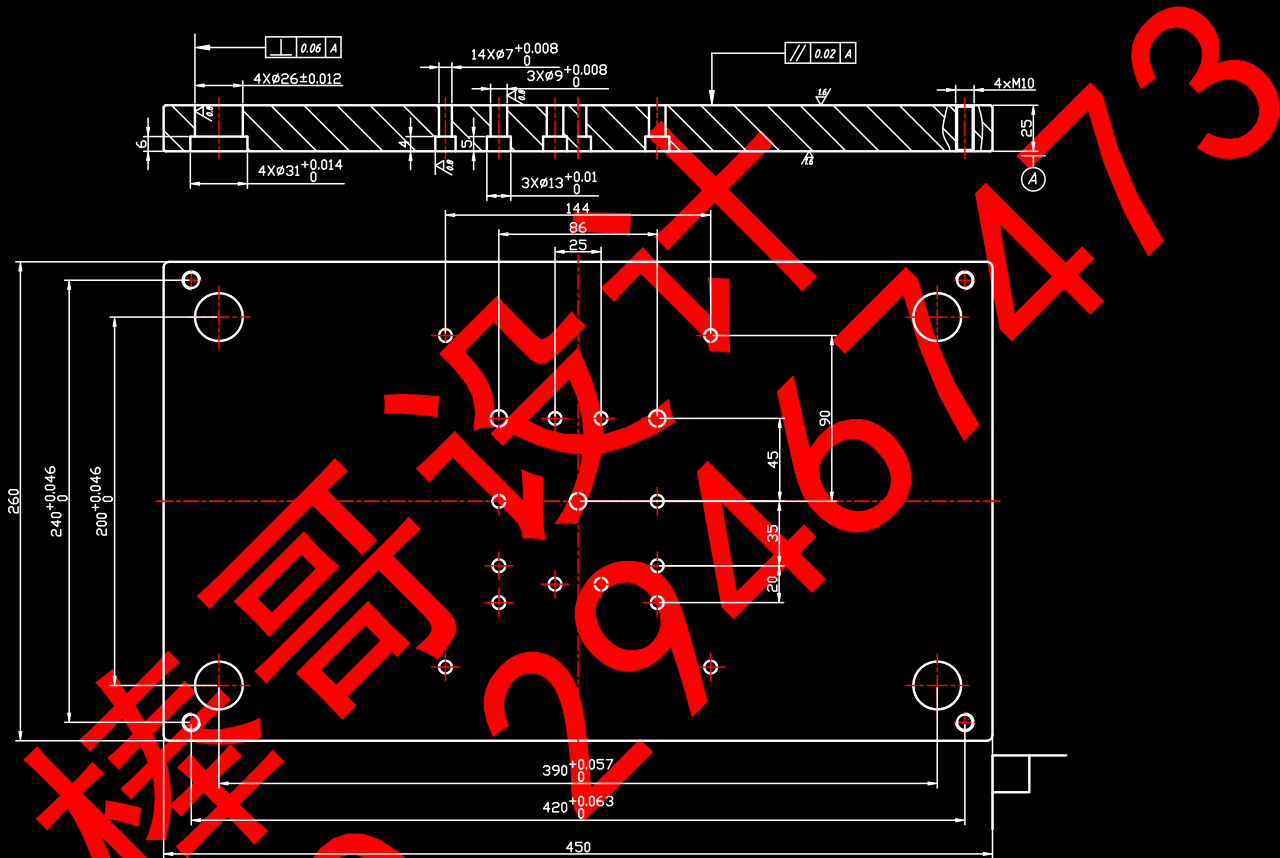
技术要求:

- 1、未注倒角 1*45° ;
- 2、调质, HB230~270。

						45			广东工业大学	
									动模板	
标记	处数	分区	图号文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-03	
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日					
审核								1:2		
工艺				批准		共 15 张		第 4 张		

A2-推板固定板

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



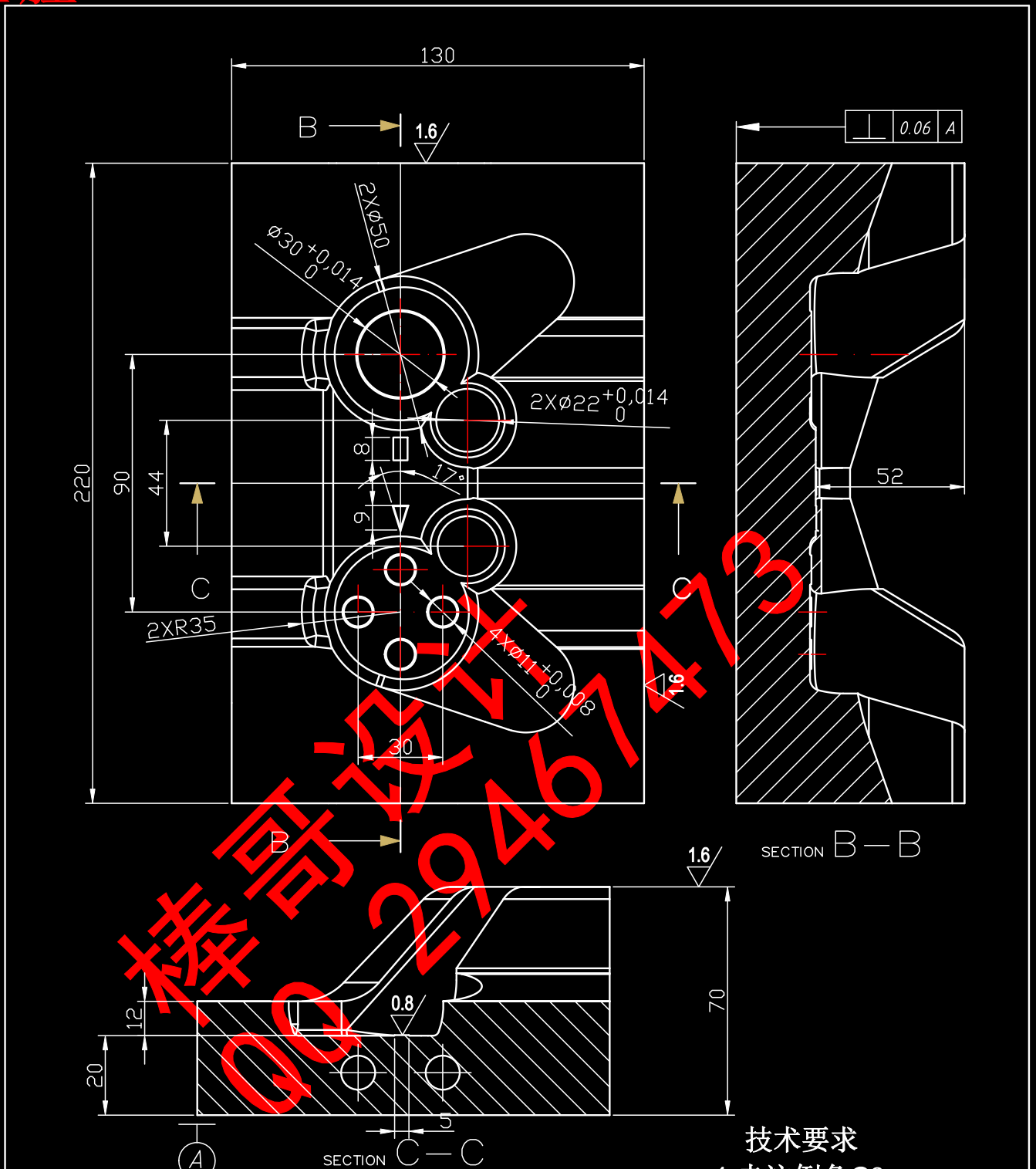
精校哥设计 29461473 QQ

技术要求:

- 1、未注圆角R=3mm;
- 2、调质处理: HB230~270;
- 3、未注顶针孔中心线到基准尺寸公差为 ± 0.02 .

						45	广东工业大学	
						推板固定板		
标记	处数	分区	图号文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日			
审核						共 15 张		第 2 张
工艺				批准		LY-01		

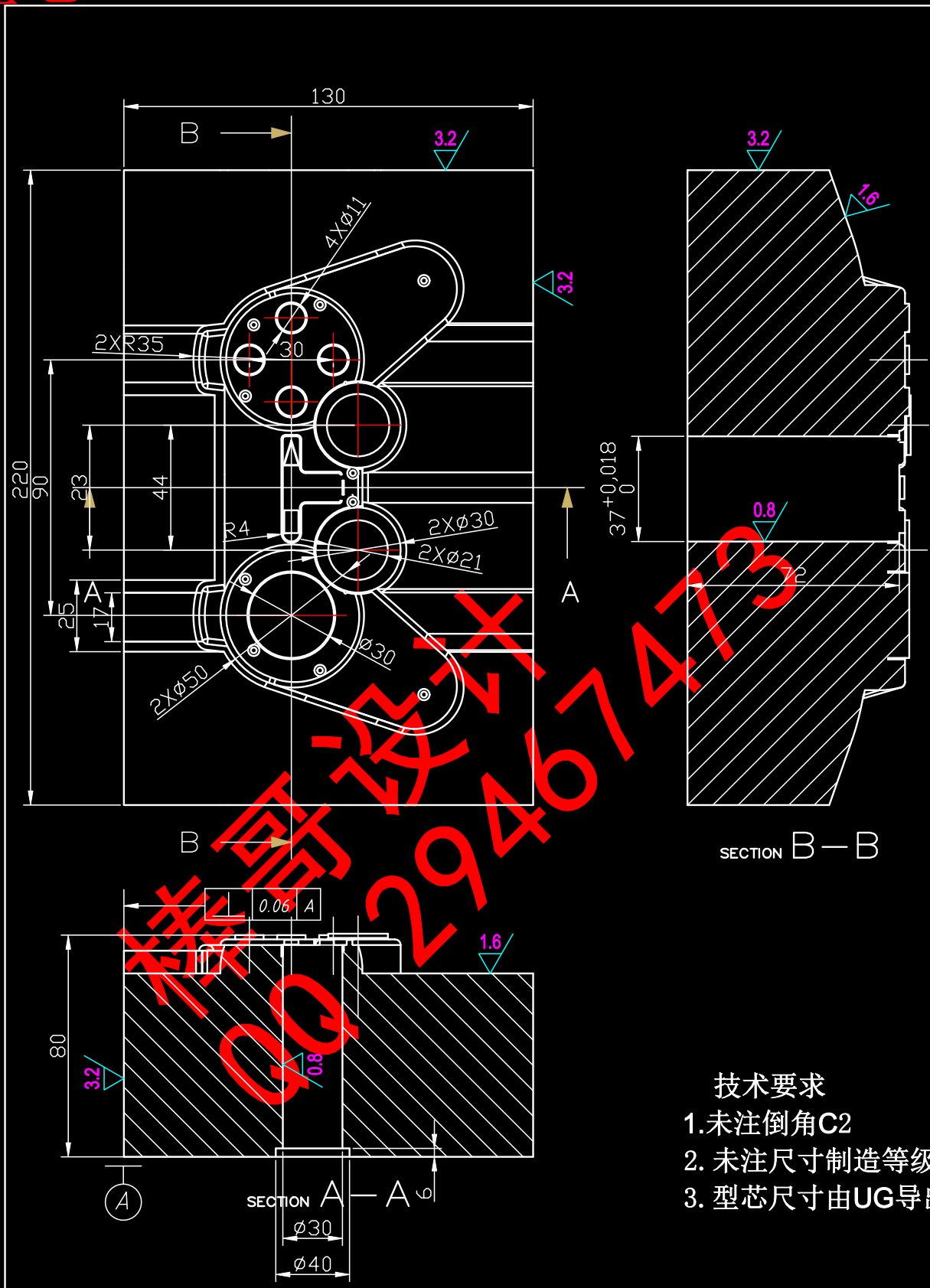
A2-型腔



- 技术要求**
1. 未注倒角C2
 2. 未注尺寸制造等级IT7
 3. 型芯尺寸由UG导出

						P20			广东工业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	型腔		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日						
审核						共 16 张			LY-08		
工艺			批准			第 9 张					

A2-型芯

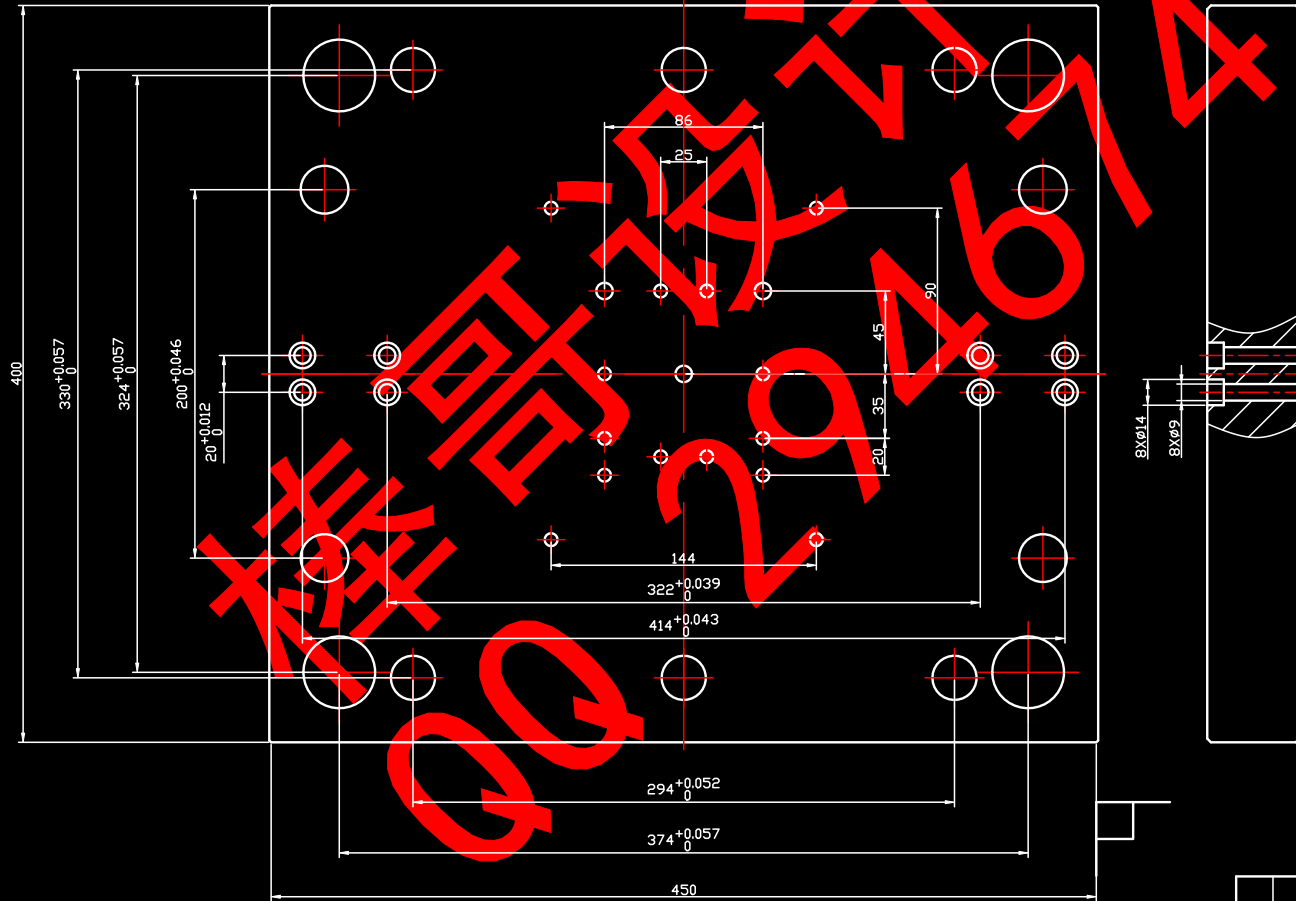
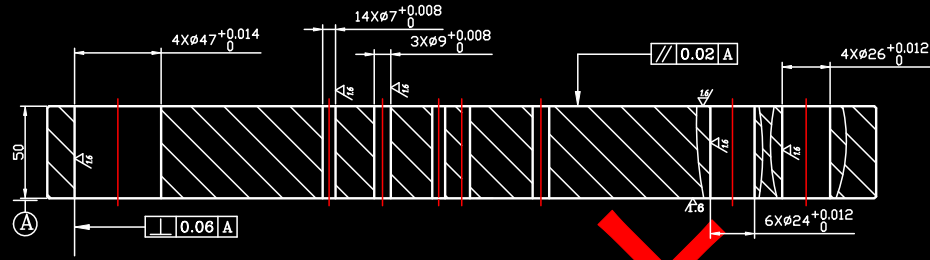


- 技术要求**
1. 未注倒角C2
 2. 未注尺寸制造等级IT7
 3. 型芯尺寸由UG导出

						P20			广东工业大学		
									型芯		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-07		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日						
审核						共 16 张 第 8 张					
工艺			批准								

A2-支撑板

其余 ∇ 3.2

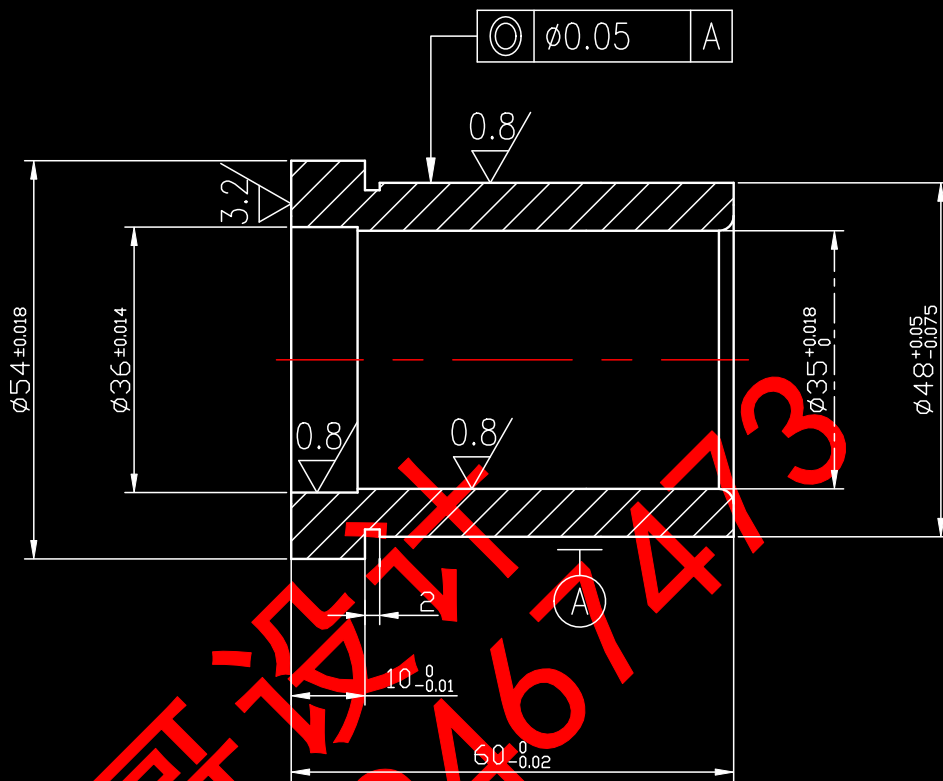


技术要求:

- 1、未注倒角 $c=3\text{mm}$;
- 2、调质处理: HB230~270;
- 3、未注顶针孔中心线到基准尺寸公差为 ± 0.02 .

						45			广东工业大学	
									支撑板	
标记	处数	分区	图号	文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-02
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日					
审核							共 15 张		第 3 张	
工艺					批准					

九 $\sqrt{6.3}$



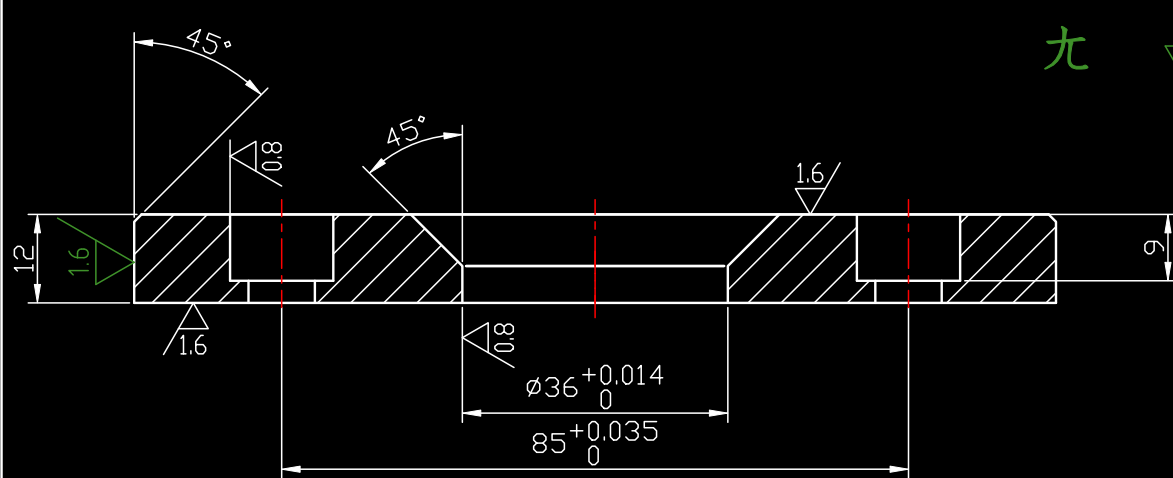
棒哥设计 29461473

技术要求

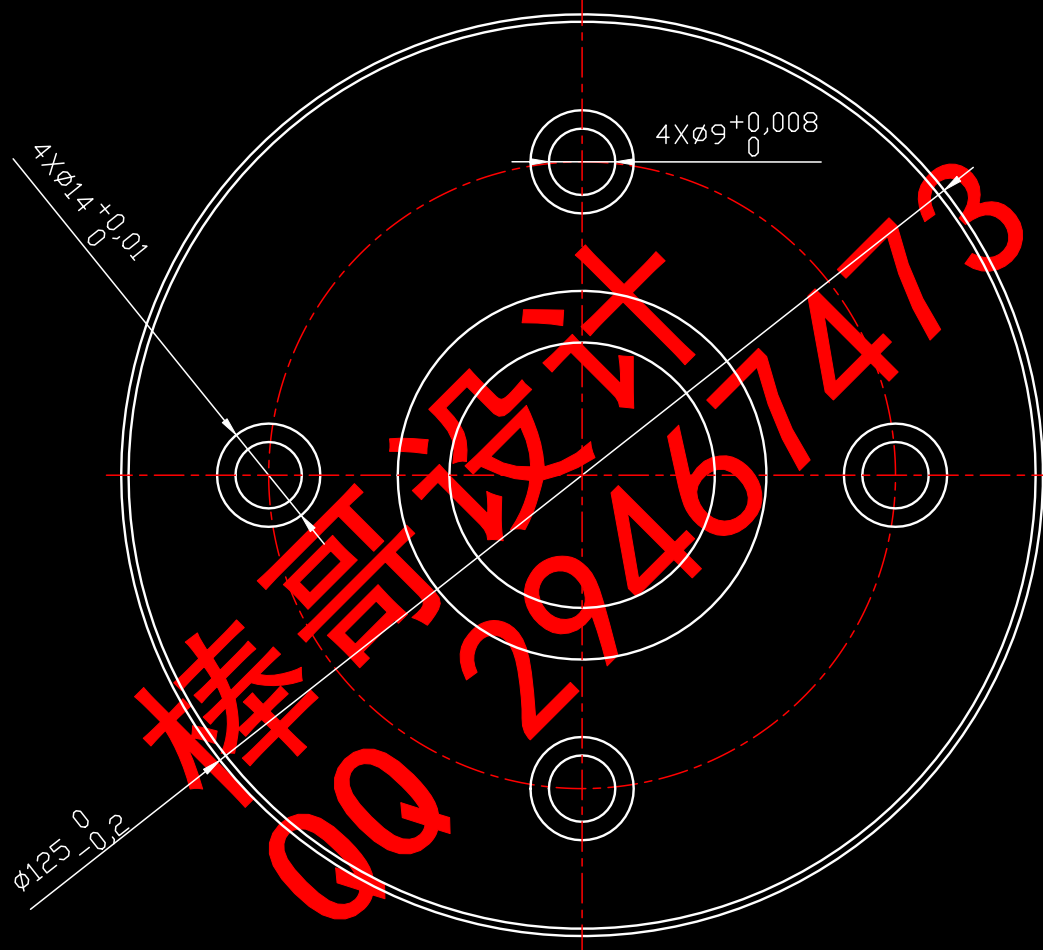
淬火处理50-55HRC

						T10A			广东工业大学	
									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	LY-06	
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日					
审核						共 15 张		第 7 张		
工艺			批准							

A4-定位圈



九 $\sqrt{3.2}$



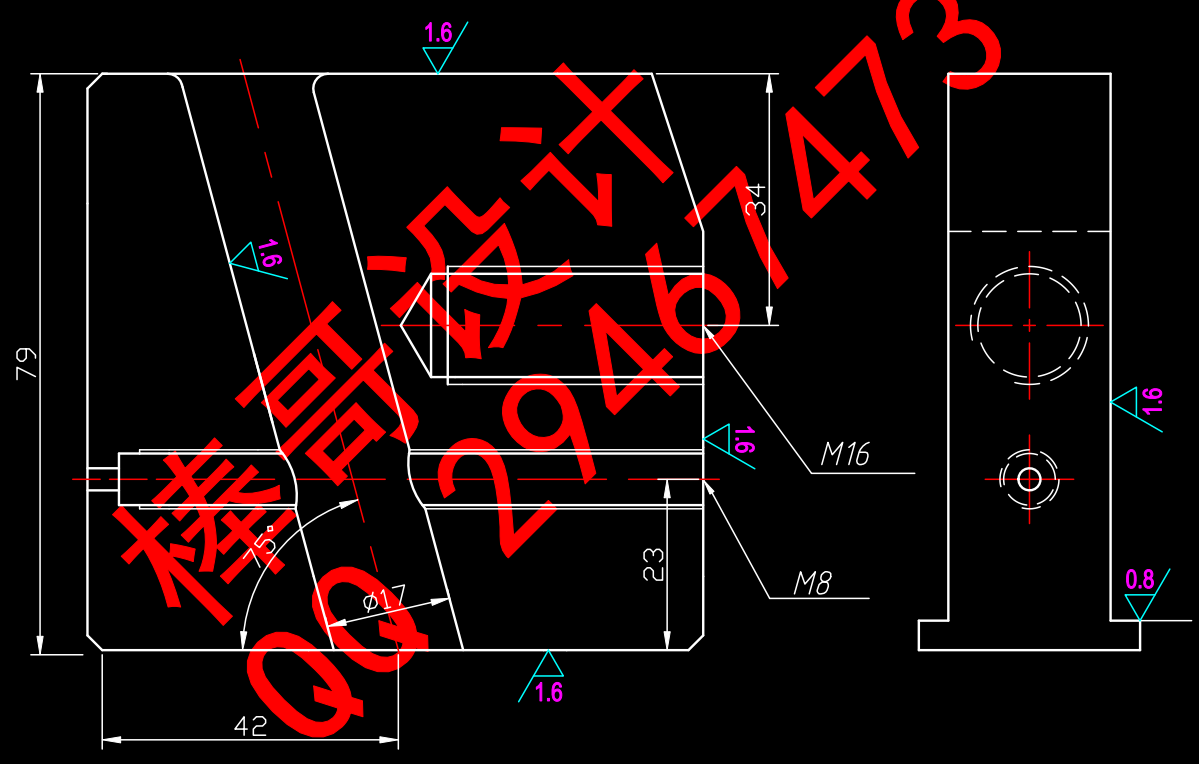
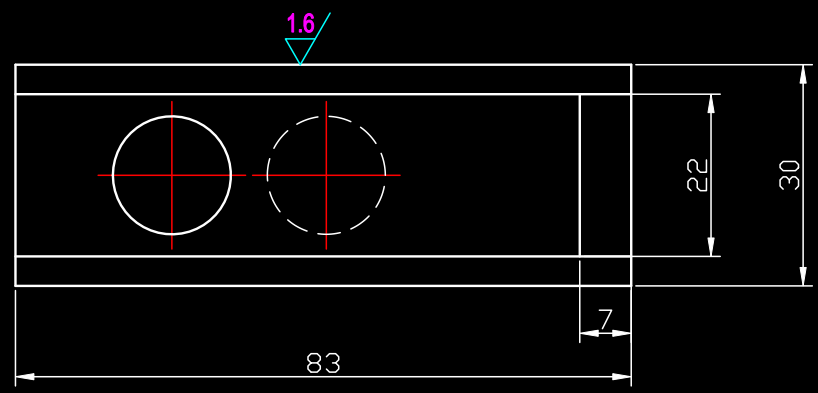
技术要求

1. 淬火处理40-45HRC

					45			广东工业大学	
梓暮	揭杆	分	更改文件	名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-11
挖数	林仪		梓准化		2011.05.23				
机核						共 16 张 第 12 张			
工胎			批准						

A4-滑块

其余 $\sqrt{3.2}$

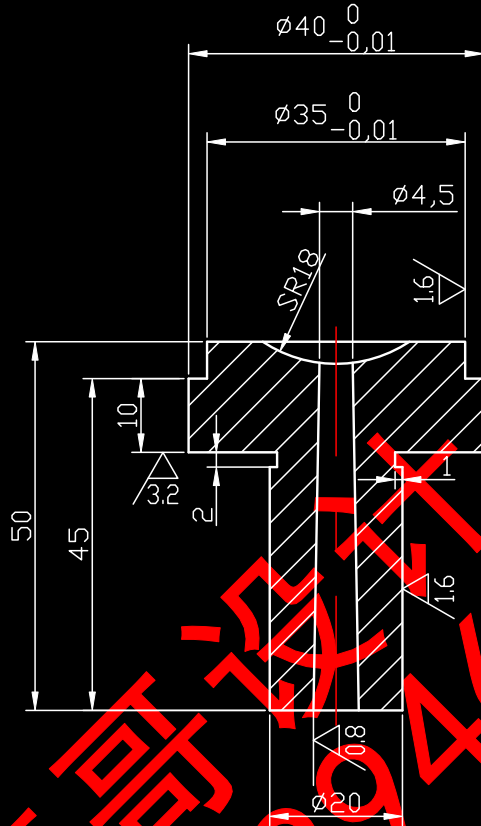


精高设计 29467473

- 技术要求**
1. 未注倒角C2
 2. 淬火HRC54~58

						45			广东工业大学		
						滑块			LY-14		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日			1:1			
审核						共 16 张 第 15 张					
工艺			批准								

其余 $6.3/\sqrt{\quad}$



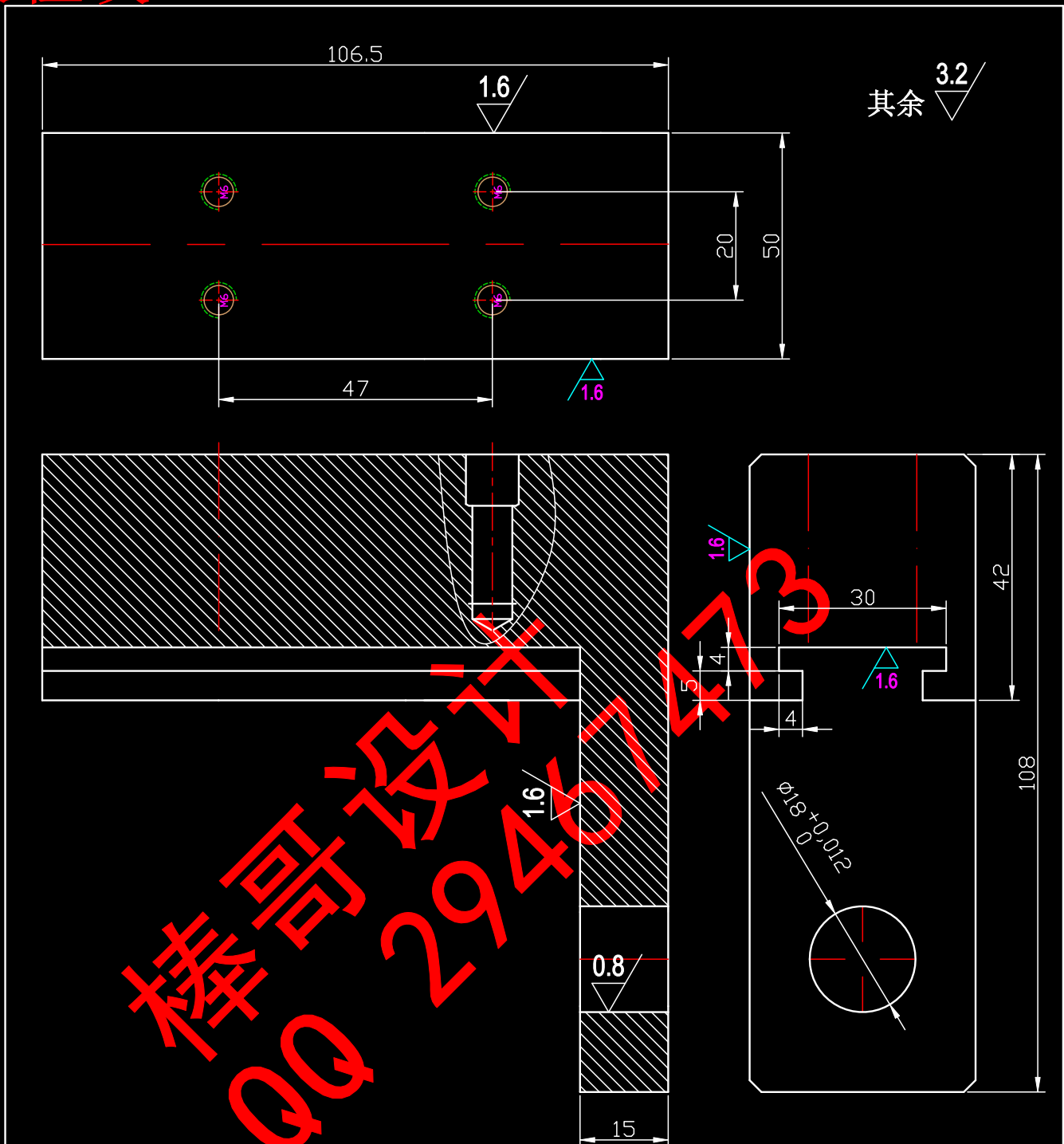
森哥设计 QQ 29467473

技术要求

- 1、表面氮化
- 2、淬火HRC50~55

						T10A			广东工业大学		
									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	LY-12		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日						
审核						共 16 张			第 13 张		
工艺			批准								

A4-限位块



棒哥设计 QQ 294652733

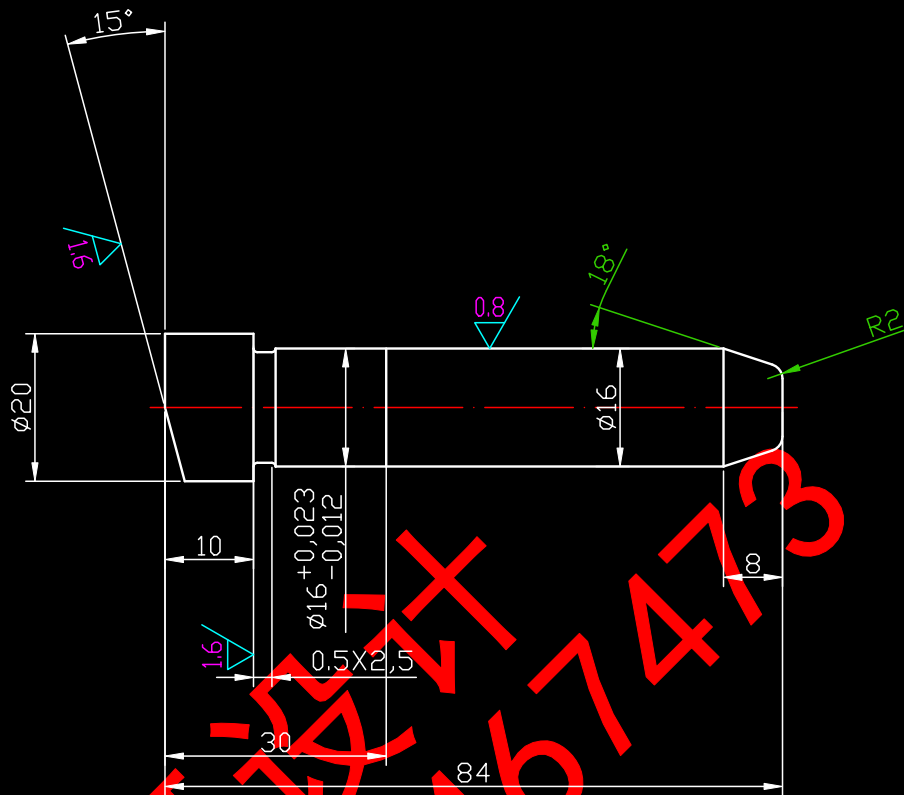
技术要求

1. 未注倒角C2
2. 淬火50-55HRC
3. 未注螺纹孔中心线到基准尺寸公差为 ± 0.02

						T10A			广东工业大学		
						限位块			LY-13		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日			1:1			
审核						共 16 张			第 14 张		
工艺			批准								

A4-斜导柱

其余 $\sqrt{3.2}$

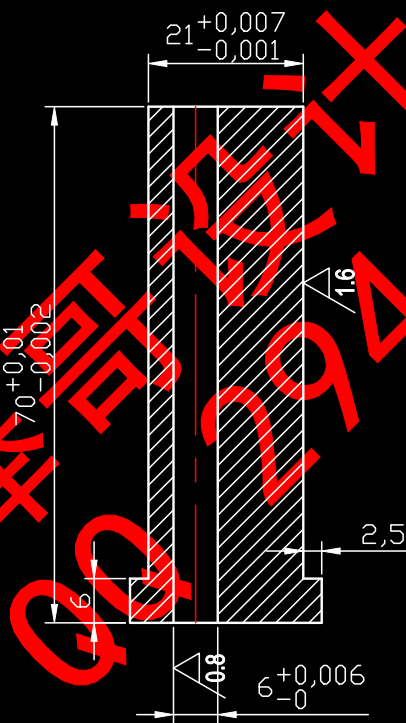
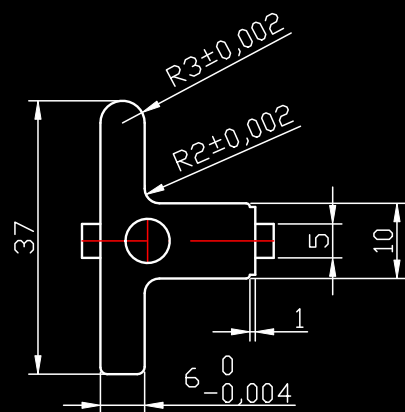


技术要求:

- 1、热处理 HRC50-55
- 2、未标注的圆角为R0.5

						T10A			广东工业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-15		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日						
审核						共 16 张			第 16 张		
工艺			批准								

其余 $\sqrt{3.2}$

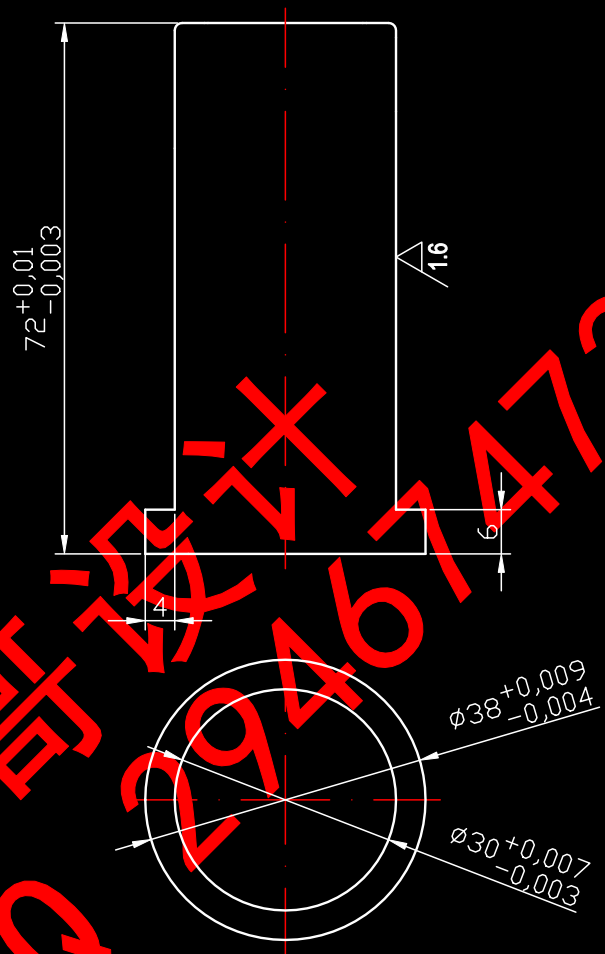


技术要求

- 1.未注圆角R1
- 2.淬火HRC50-55

						T10A			广东工业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-10		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日						
审核						共 16 张			第 11 张		
工艺			批准								

其余 $\sqrt{3.2}$



- 技术要求
1. 未注圆角R1
 2. 淬火HRC50-55

						T10A			广东工业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LY-09		
设计	林仪	2010-5-30	标准化	签名	年月日						
审核						共 16 张			第 10 张		
工艺			批准								