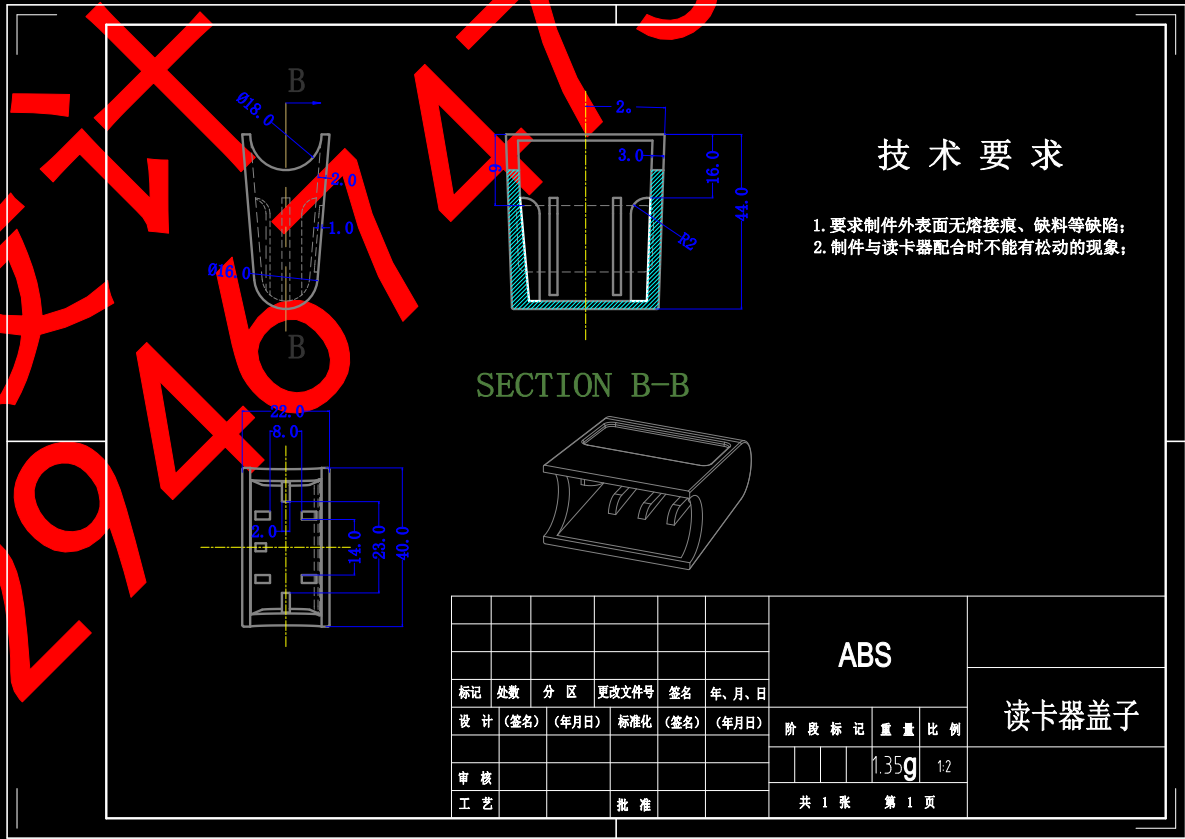
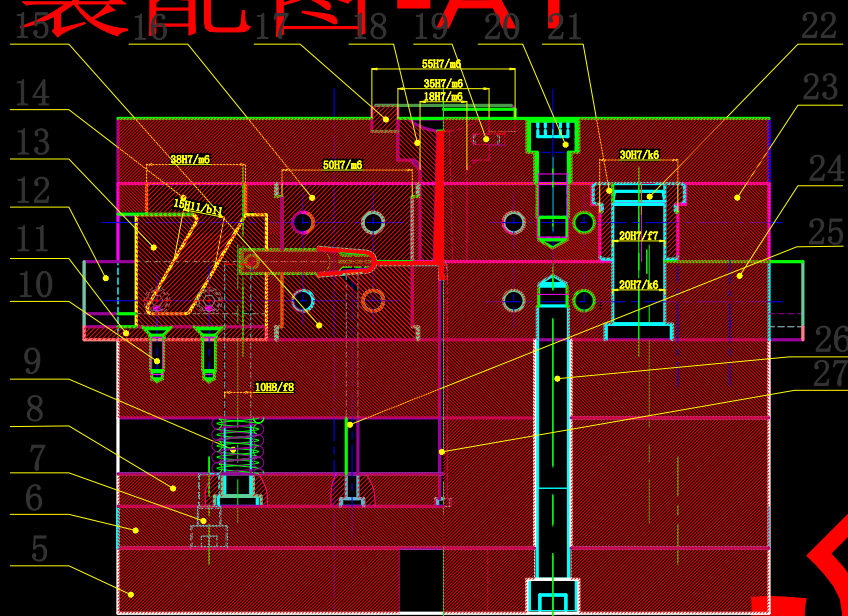


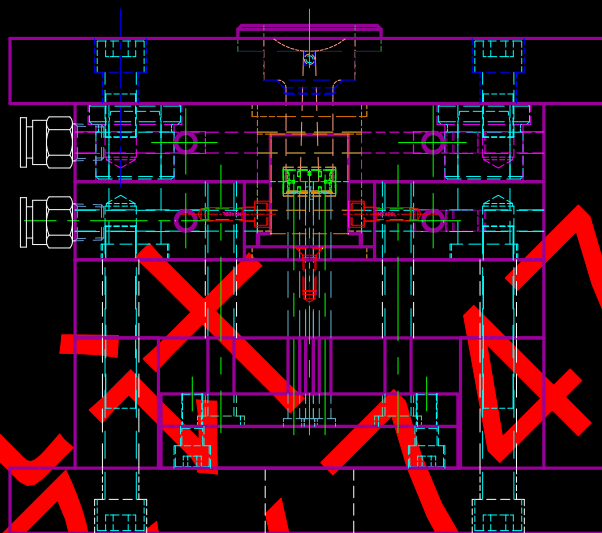
读卡器盖零件图-A4



总装配图-A1

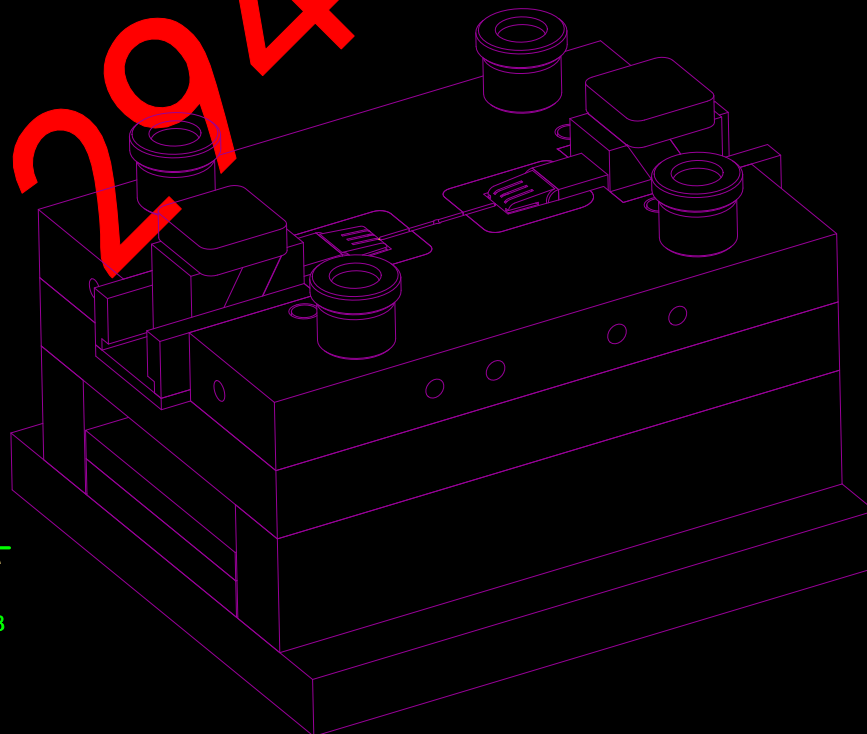
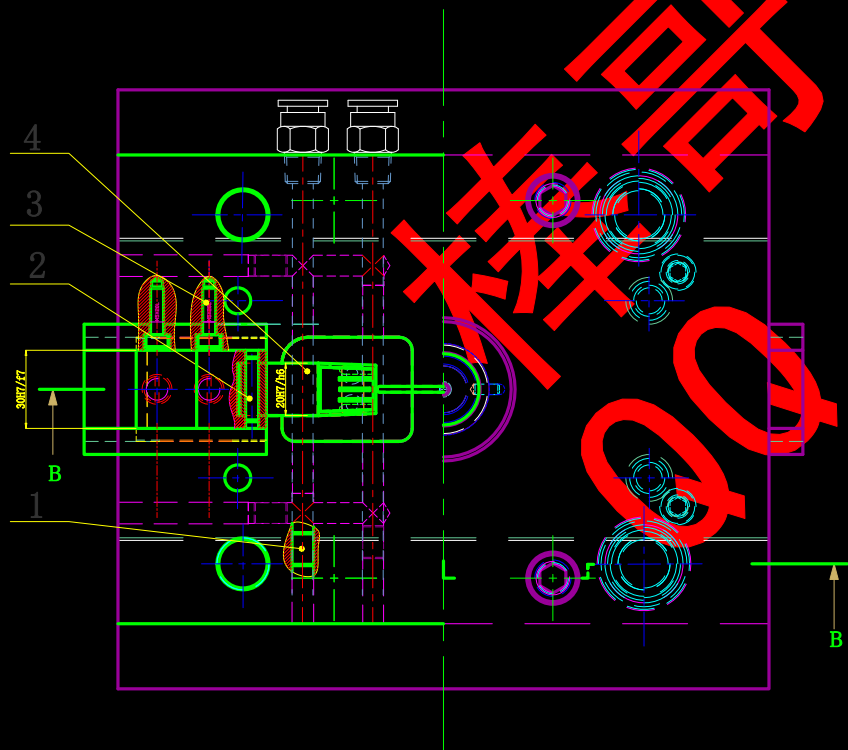


SECTION B-B



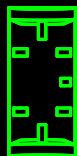
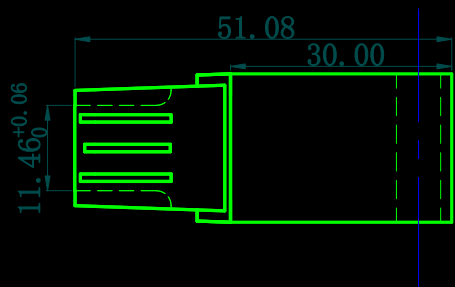
技术要求

- 1.要求模具各运动部分要运动准确并且顺畅,左右滑块在T型槽内运动灵活又感觉不到明显间隙;
- 2.动定模分型面应经行研合,调整修模使分型面密合;
- 3.第一次试模应注意塑料是否能充满型腔,飞边是否过大,顶出与复位机构是否能正常工作,顶出后的工件是否变形等,如有不妥,修模再试。



27	拉料杆	1	T8A	50°55HRC
26	内六角螺钉	4		M12
25	推杆	4	T8A	50°55HRC
24	型芯固定板	1	45	230°270HB
23	型腔固定板	1	45	230°270HB
22	导柱	4	T8A	50°55HRC
21	导套	4	T8A	50°55HRC
20	内六角螺钉	4		M12
19	销钉	1	45	04
18	溢料杆	1	T10A	50°55HRC
17	定位圈	1	45	
16	型腔	2	Gr12	54°58HRC
15	型芯	2	Gr12	54°58HRC
14	斜销	2	T10A	54°58HRC
13	斜滑块	2	T10A	54°58HRC
12	导套	4	T10A	54°58HRC
11	导板	2	T10A	54°58HRC
10	螺钉	4		M5
9	复位杆	4	T10A	54°58HRC
8	推杆固定板	1	45	
7	内六角螺钉	4		M8
6	推板	1	45	43°48HRC
5	动模座板	1	45	230°270HB
4	侧型芯	2	Gr12	54°58HRC
3	内六角螺钉	8		M5
2	销钉	2	45	05
1	管塞	8	橡胶	
序号 名称		数量	材料	备注
读卡器盖注塑模		比例 1:1	重量 75kg	共1张 第1张
制图 李洲承		08/6/7	桂林航天工业高等专科学校	
校核				

侧型芯-A4

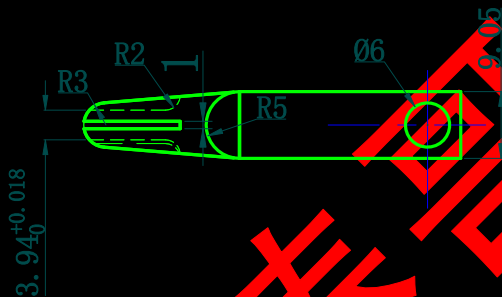


其余

3.2

技术要求

1. 热处理硬度
54HRC~58HRC;
2. 未注公差按IT8级加工



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-10			
审核					
工艺			批准		

T10A

阶段标记

重量

比例

0.12kg

1:1

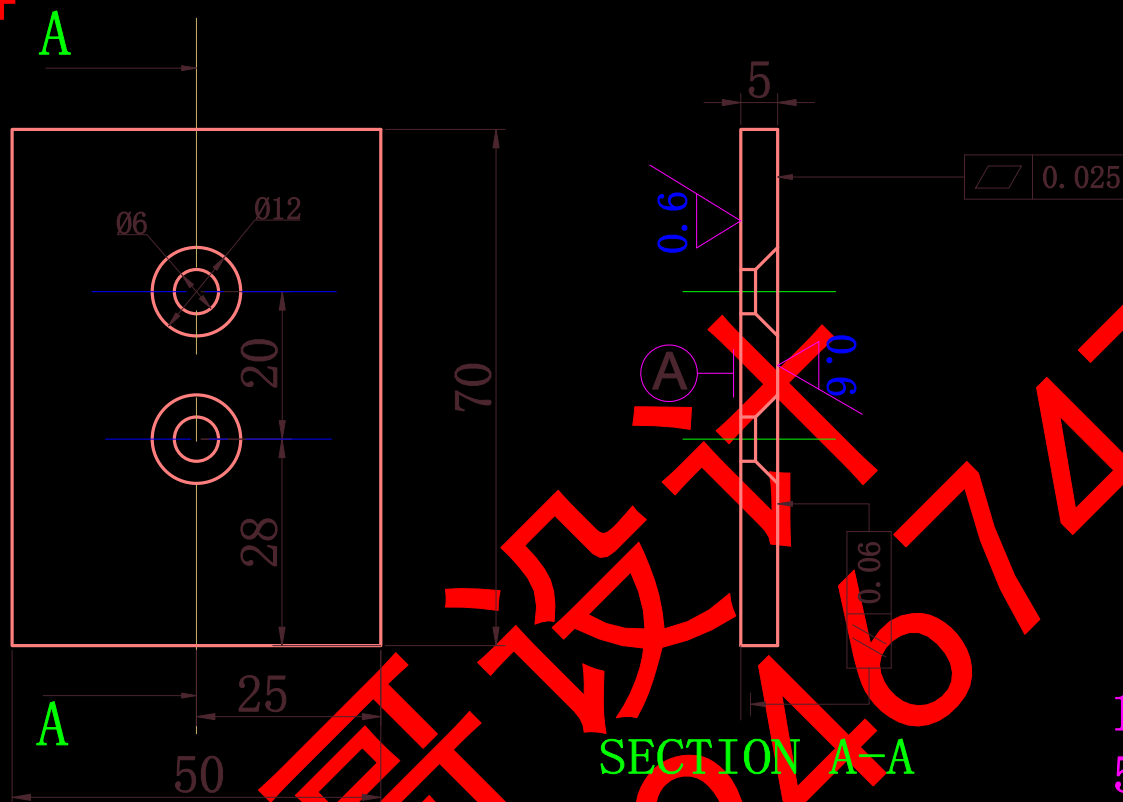
共 1 张

第 1 页

桂林航天工业
高等专科学校

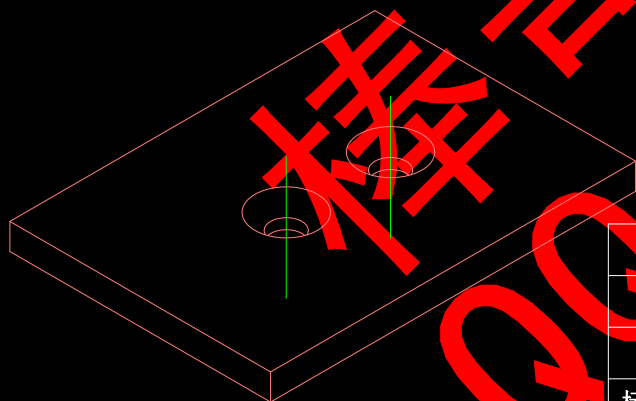
侧型芯

06



技术要求

1. 热处理硬度
54HRC~58HRC;
2. 要求与滑块配合时运动顺畅;



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-10			
审核					
工艺			批准		

T10A

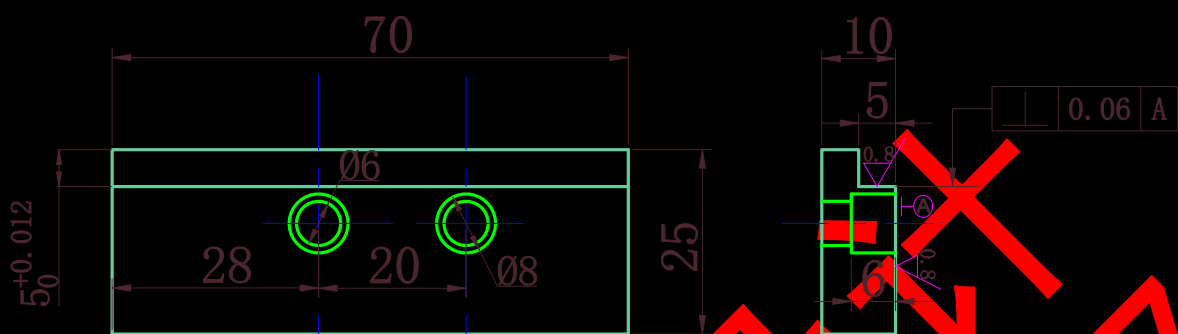
阶段	标记	重量	比例
		0.12kg	1:1
共 1 张		第 1 页	

桂林航天工业
高等专科学校

导滑板

07

导滑槽-A4



其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 热处理硬度
54HRC~58HRC;
2. 要求与滑块配合时运动顺畅;

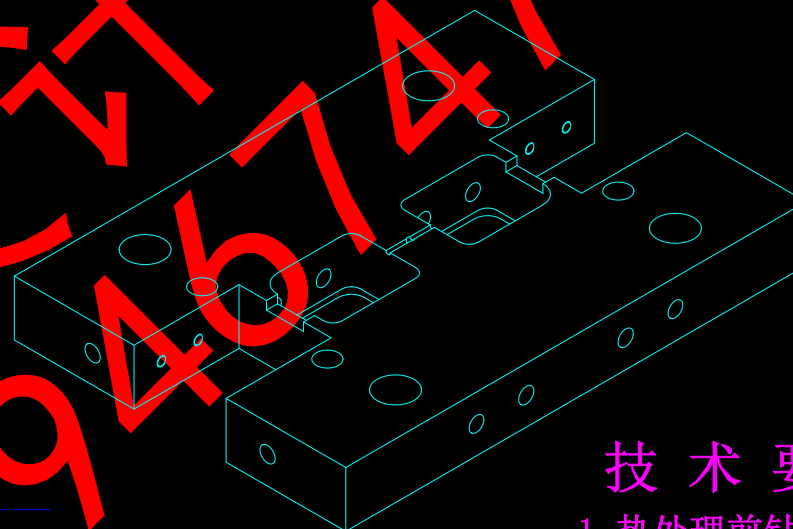
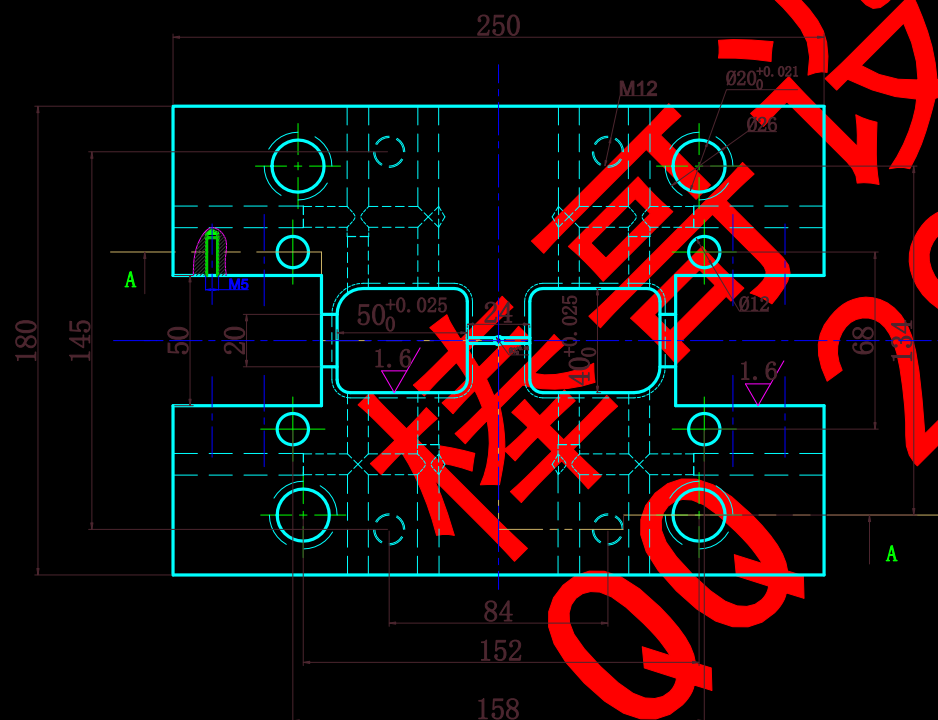
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-10			
审核					
工艺			批准		

T10A		
阶段标记	重量	比例
	0.12kg	1:1
共 1 张 第 1 页		

桂林航天工业 高等专科学校
导滑槽
08

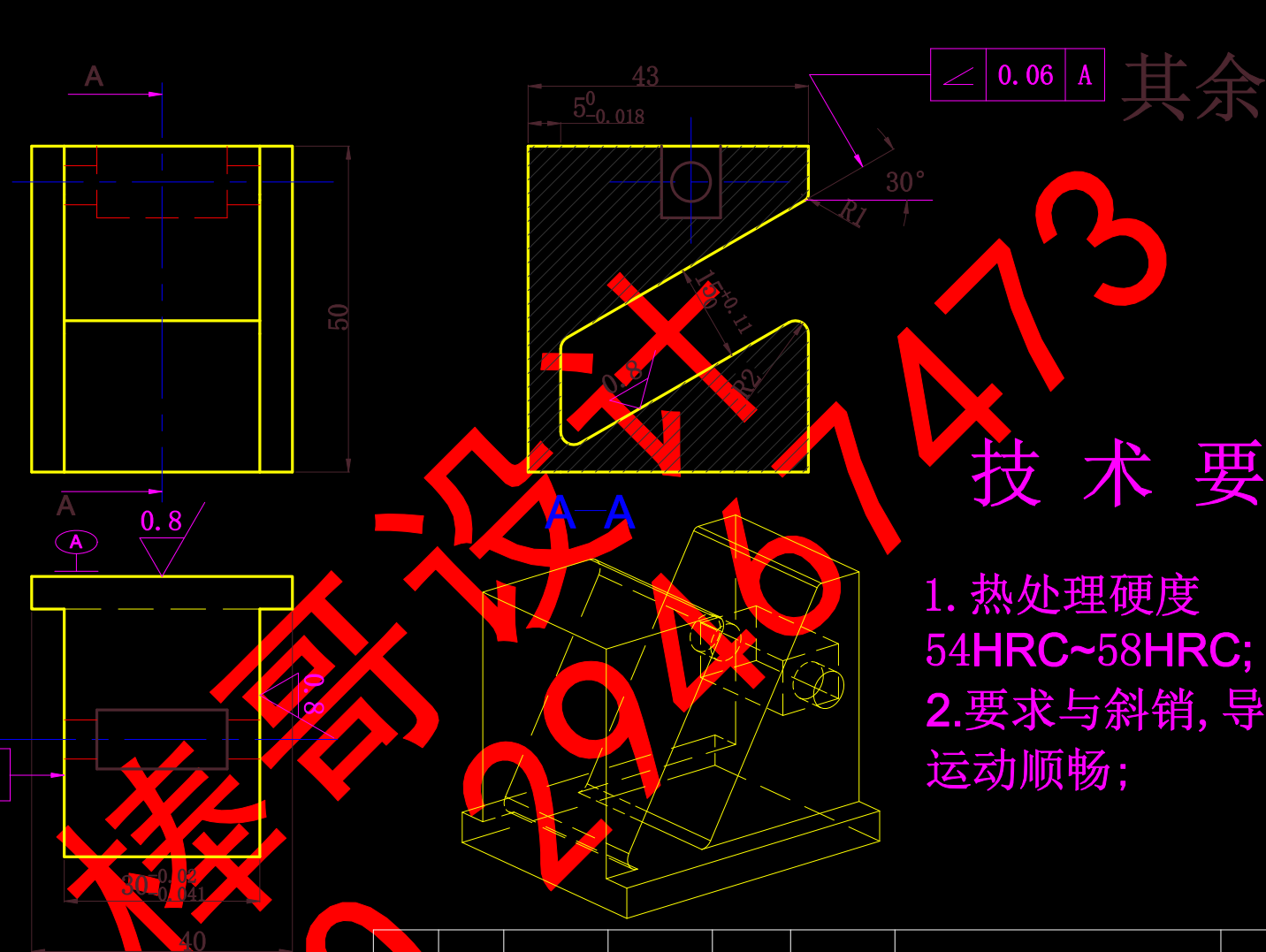
						45	桂林航天工业高等专科学校	
							动模板	
标记	成绩	分	英文序号	姓名	年、月、日	所教标记	重量	比例
实行	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			
时间						05		
工况						实重量比例		

其余



1. 热处理前钻好水道, 穿丝孔;
2. 热处理硬度 54HRC~58HRC
3. 先加工好型芯镶件, 再配做镶件孔;
4. 未注明孔间尺寸公差差均按IT8级精度加工;

										45	桂林航天工业 高等专科学校	
											动模板	
标记	页数	分区	原文文件号	签名	年、月、日							
设计	(签名)	(年月日)	审核校	(签名)	(年月日)	附原标记	重量	比例				
20-06-1						7.4kg 1 : 1						
审查												
工艺						12						



技术要求

1. 热处理硬度
54HRC~58HRC;
2. 要求与斜销, 导滑槽配合时
运动顺畅;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-10			
审核					
工艺			批准		

T10A

阶段	标记	重量	比例
		0.18kg	1:1
共 1 张		第 1 页	

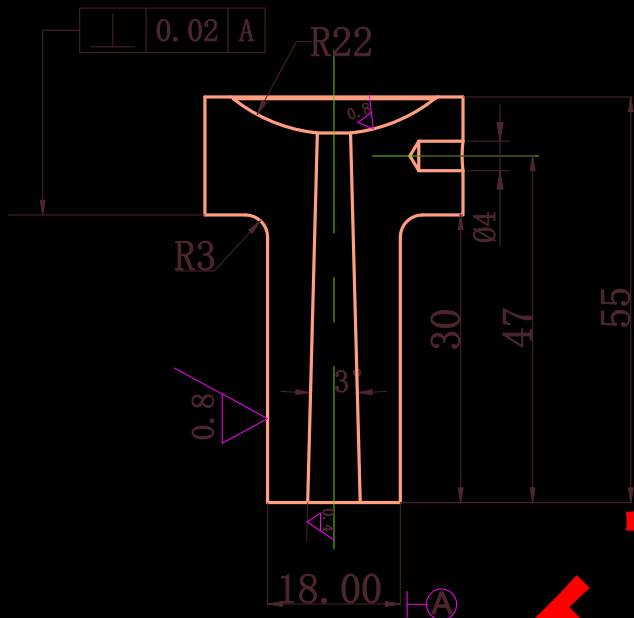
桂林航天工业
高等专科学校

斜滑块

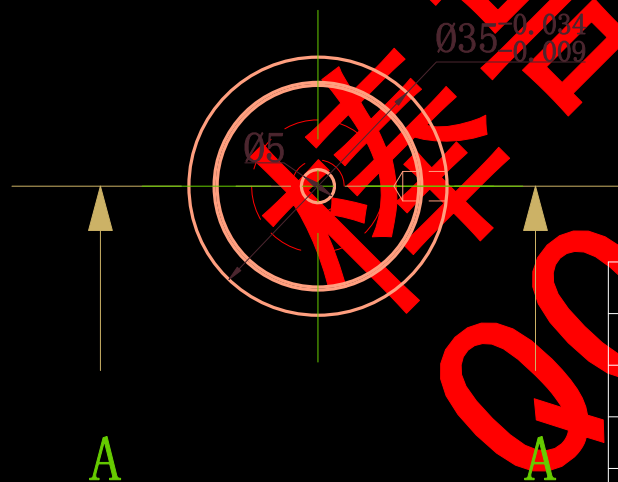
09

浇口套-A4

其余 $\sqrt{3.2}$



SECTION A-A



技术要求

1. 热处理硬度
50HRC~55HRC;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-10			
审核					
工艺			批准		

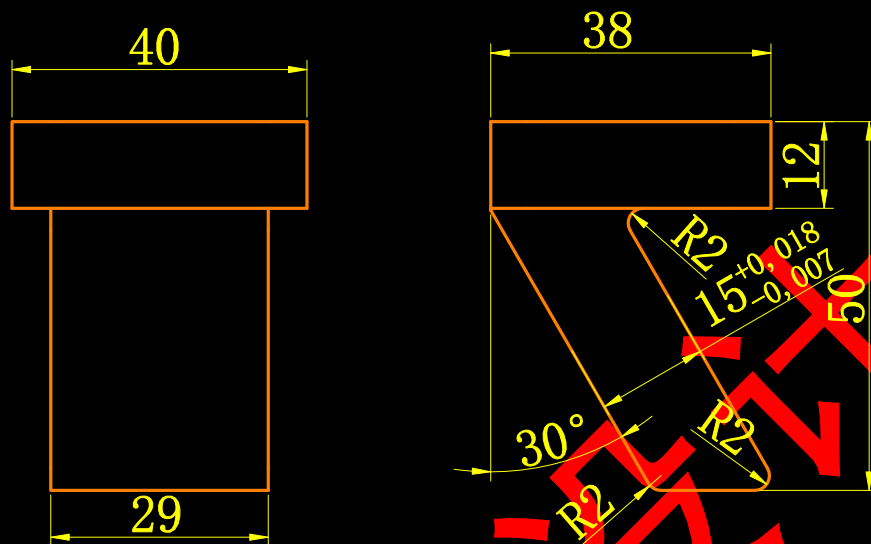
T10A

阶段标记	重量	比例
	0.18kg	1:1
共 1 张 第 1 页		

桂林航天工业
高等专科学校

浇口套

10



其余

3.2

技术要求

1. 热处理硬度
54HRC~58HRC;
2. 要求与滑块配合时运动顺畅;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-10			
审核					
工艺			批准		

T10A

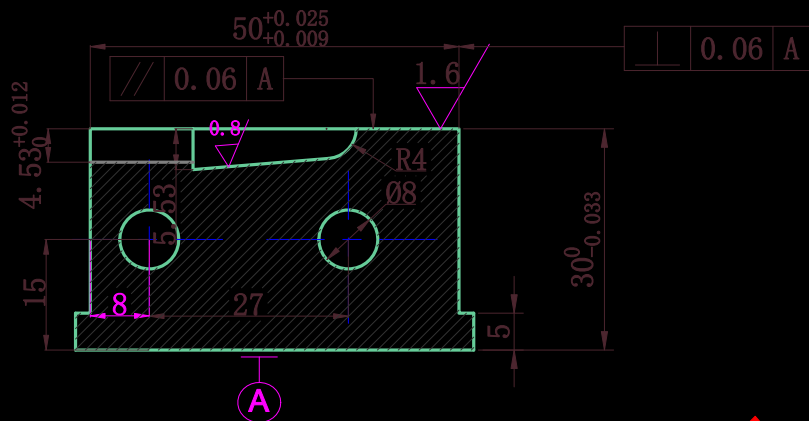
桂林航天工业
高等专科学校

斜销

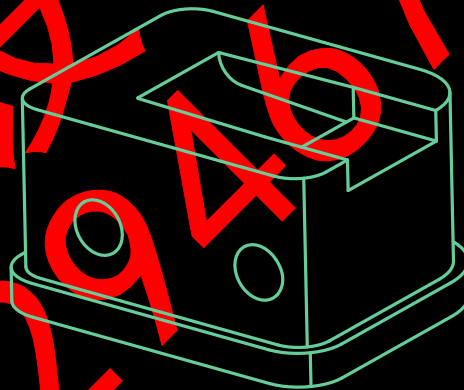
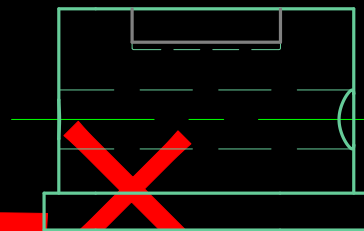
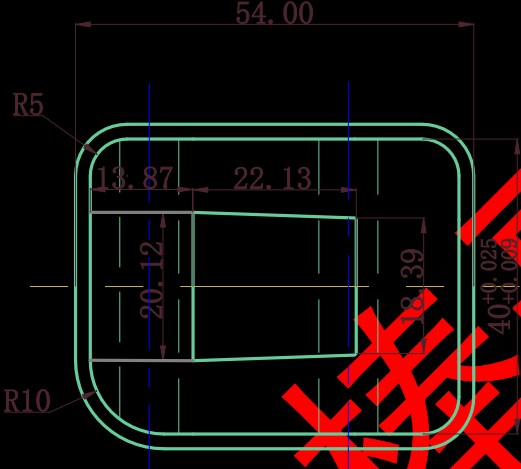
11

阶段	标记	重量	比例
		0.12kg	1:1
共 1 张		第 1 页	

型腔-A4



SECTION A-A



其余

3.2

技术要求

1. 热处理前钻好水道
2. 热处理硬度54HRC~58HRC
3. 先加工好型腔镶件, 再配做镶件孔;

Cr12

桂林航天工业
高等专科学校

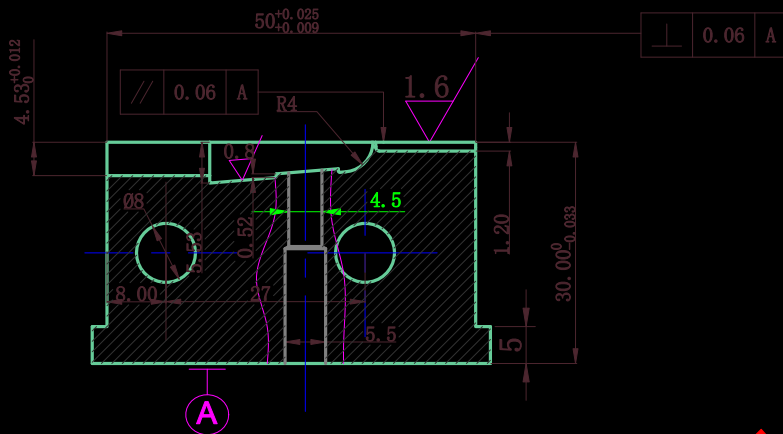
型腔

04

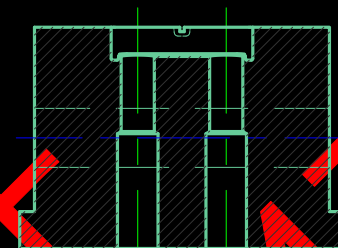
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-08			
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
	0.43kg	1:1
共 1 张	第 1 页	

型芯-A4



SECTION A-A

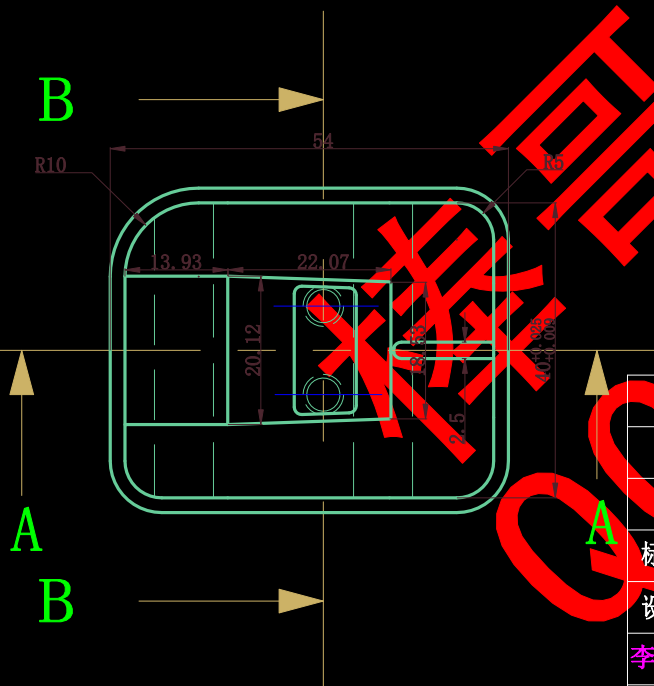
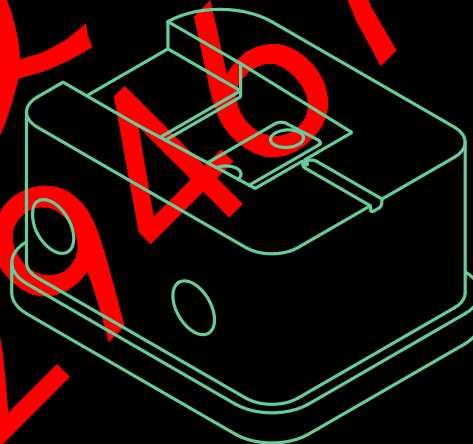


SECTION B-B

其余 3.2

技术要求

1. 热处理前钻好水道
2. 热处理硬度54HRC~58HRC
3. 先加工好型芯镶件, 再配做镶件孔;



标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
李洲承		08-06-08			
审 核					
工 艺			批 准		

Cr12

桂林航天工业
高等专科学校

型芯

03

阶 段 标 记	重 量	比 例
	0.4kg	1:1
共 1 张		第 1 页