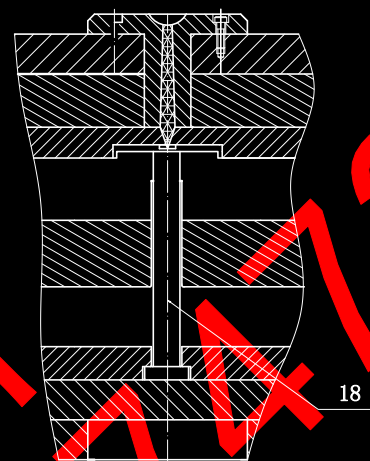
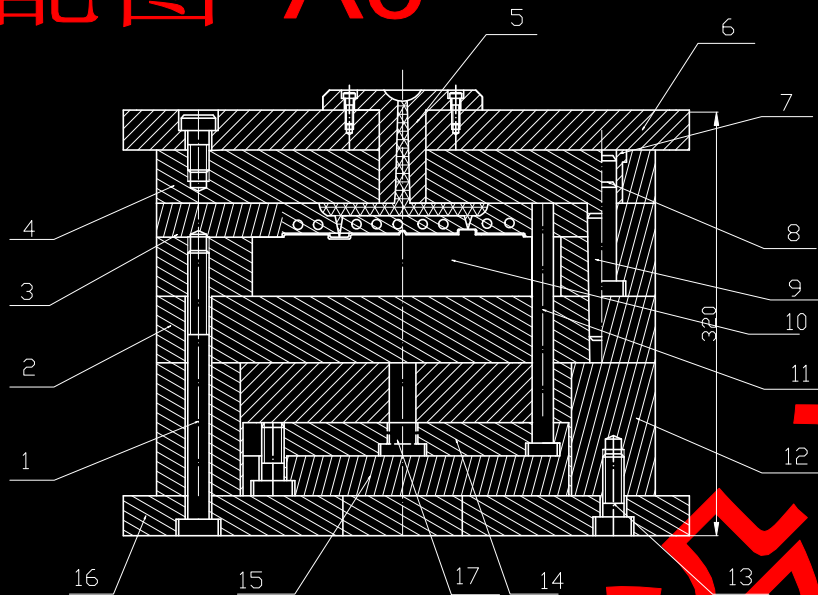


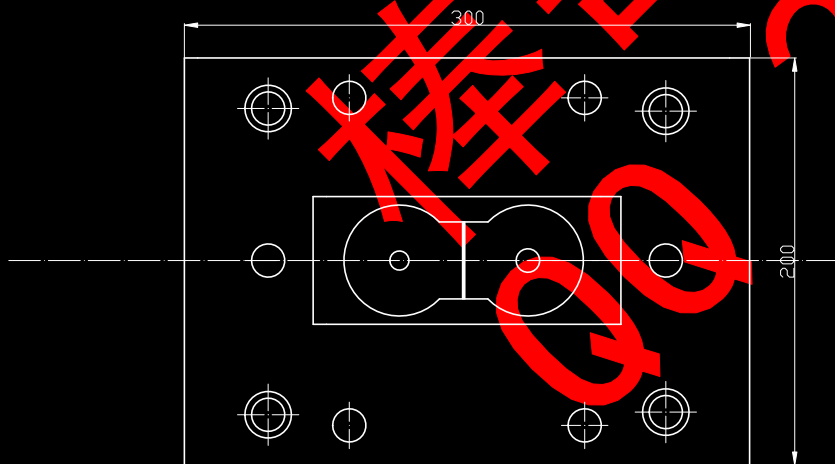
1-装配图-A0



A-A局部图

技术要求:

1. 装配前要对零件进行测量, 合格零件必须去磁, 并将零件擦拭干净;
2. 型芯与固定板是过盈配合;
3. 允许顶杆端面高出型面不大于0.1mm;
4. 导柱端面应采取过盈配合, 起导向部分的采用间隙配合;
5. 组装各系统时要求各系统达到设计要求;
6. 保证模具上下平面偏差不大于0.05mm;
7. 模具、模架及各零件的工作表面不应有凹痕、裂纹、毛刺等缺陷;
8. 试模合格后打上模具记号。

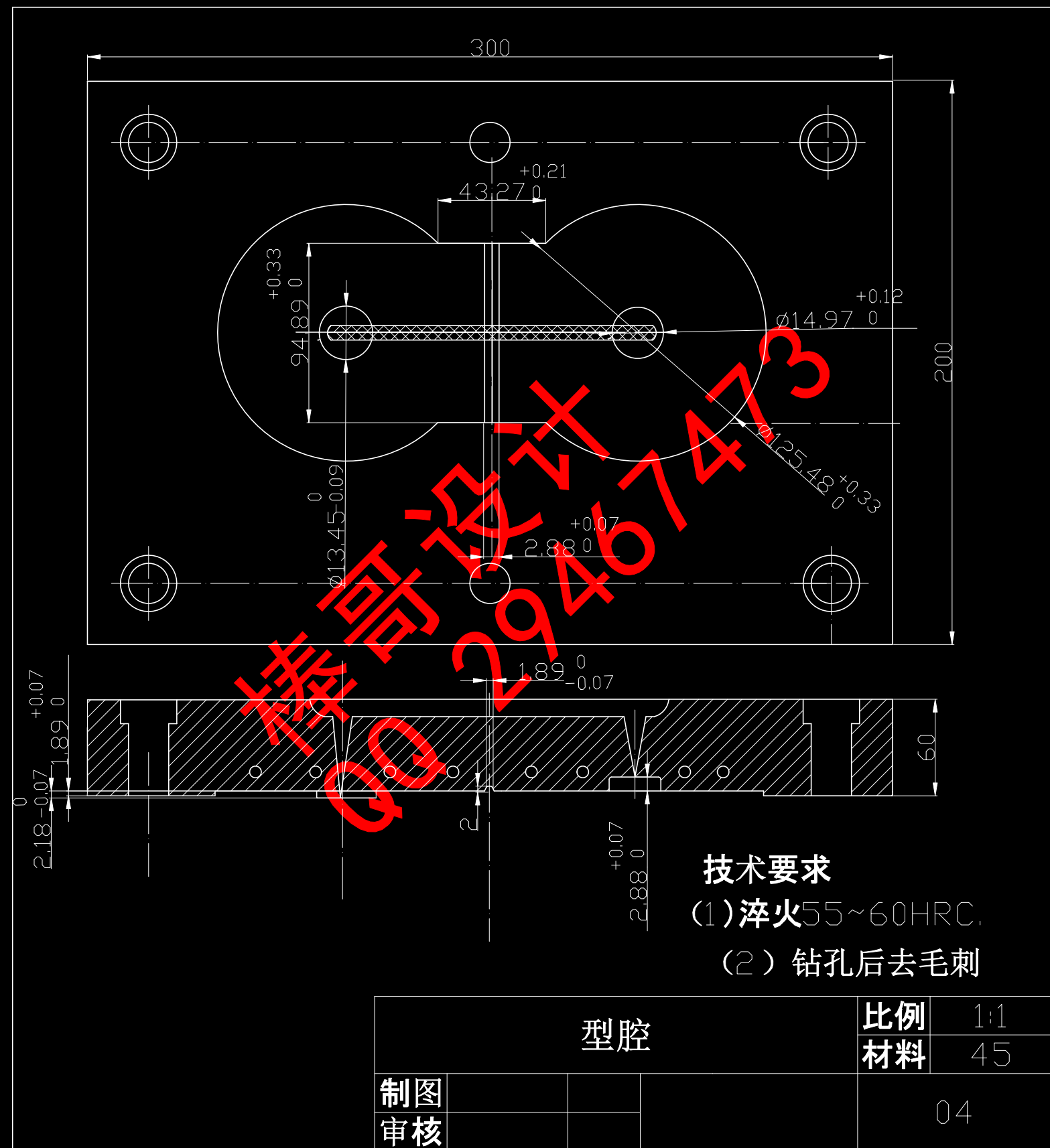


18	顶杆	4	T10A	调质30HRC
17	顶料杆	1	T10A	调质30HRC
16	动模板	1	45	
15	顶杆垫板	1	45	
14	顶杆固定板	1	45	
13	定位螺钉	4		M10*30
12	垫铁	2	45	
11	回程杆	4	45	
10	型芯	1	45	
9	定位销钉	2	45	调质30HRC
8	导柱	4	T8A	
7	导套	4	T8A	
6	定模板	1	45	
5	浇口套	1	45	
4	定模型腔	1	45	
3	动模型腔	1	45	
2	垫板	1	T8A	
1	螺钉	4		M10*80
序号	材 料	数量	材料	备 注

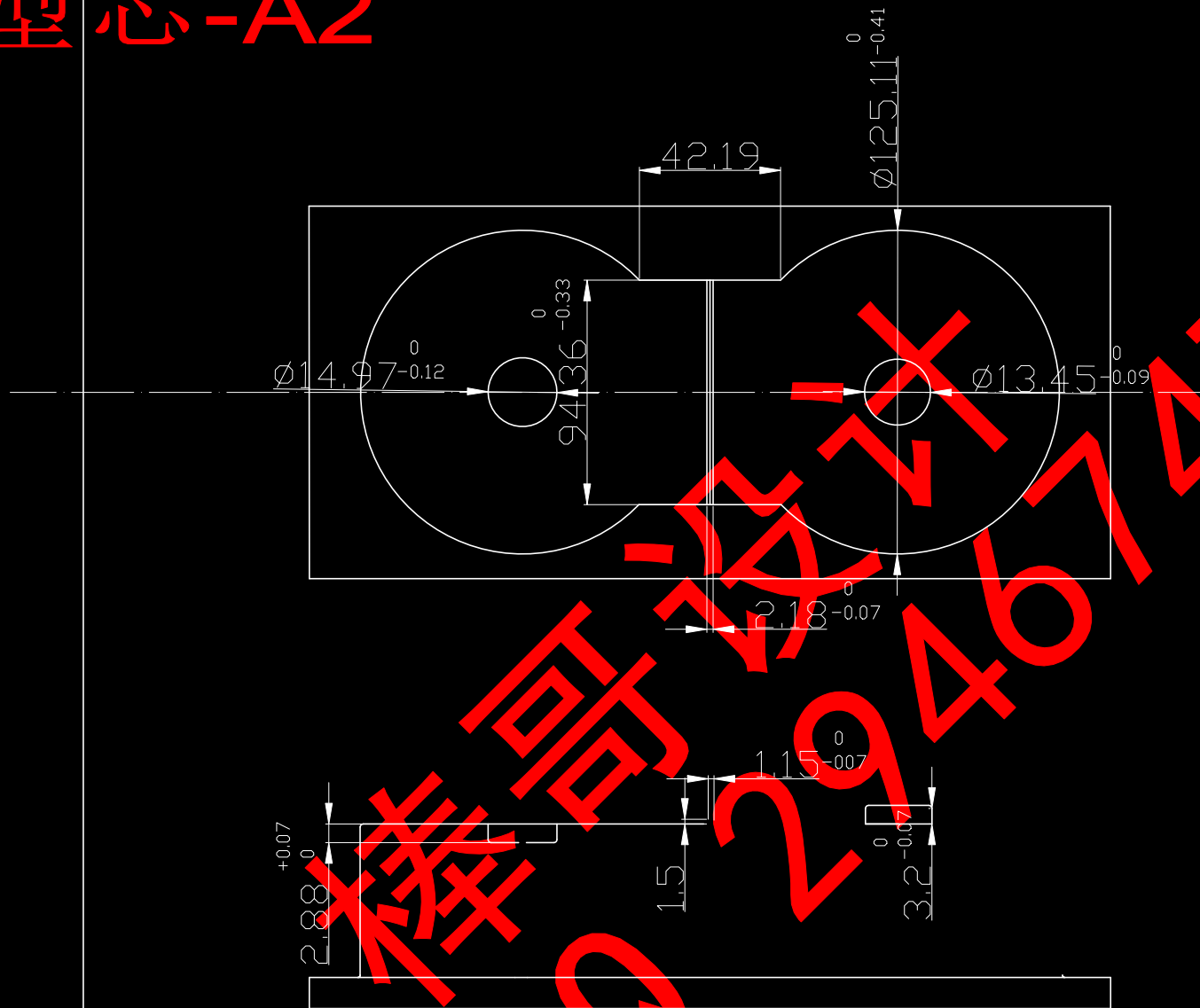
CD 盒注塑模具

图号 00
比例 1: 1

2-型腔-A1



3-型芯-A2

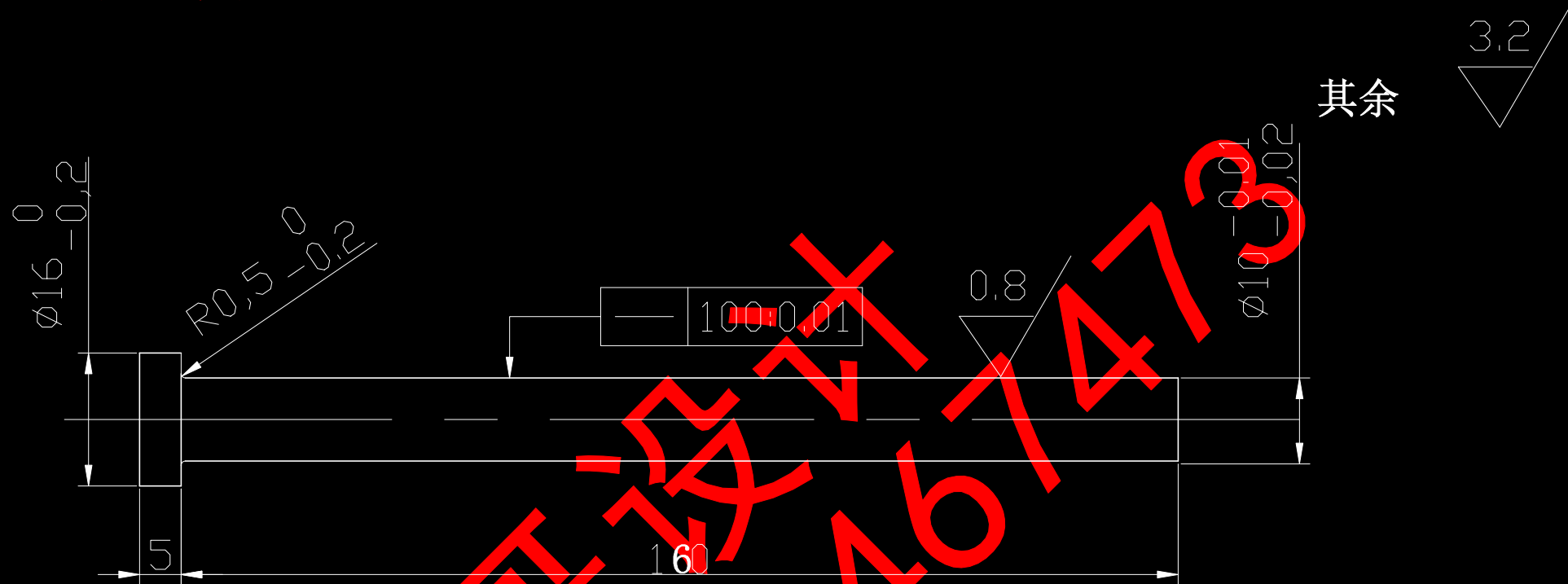


技术要求:

- (1) 淬火55~60HRC.
- (2) 钻孔后去毛刺

型芯				比例	1:1
				材料	45
制图				010	
审核					

4-回程杆-A4

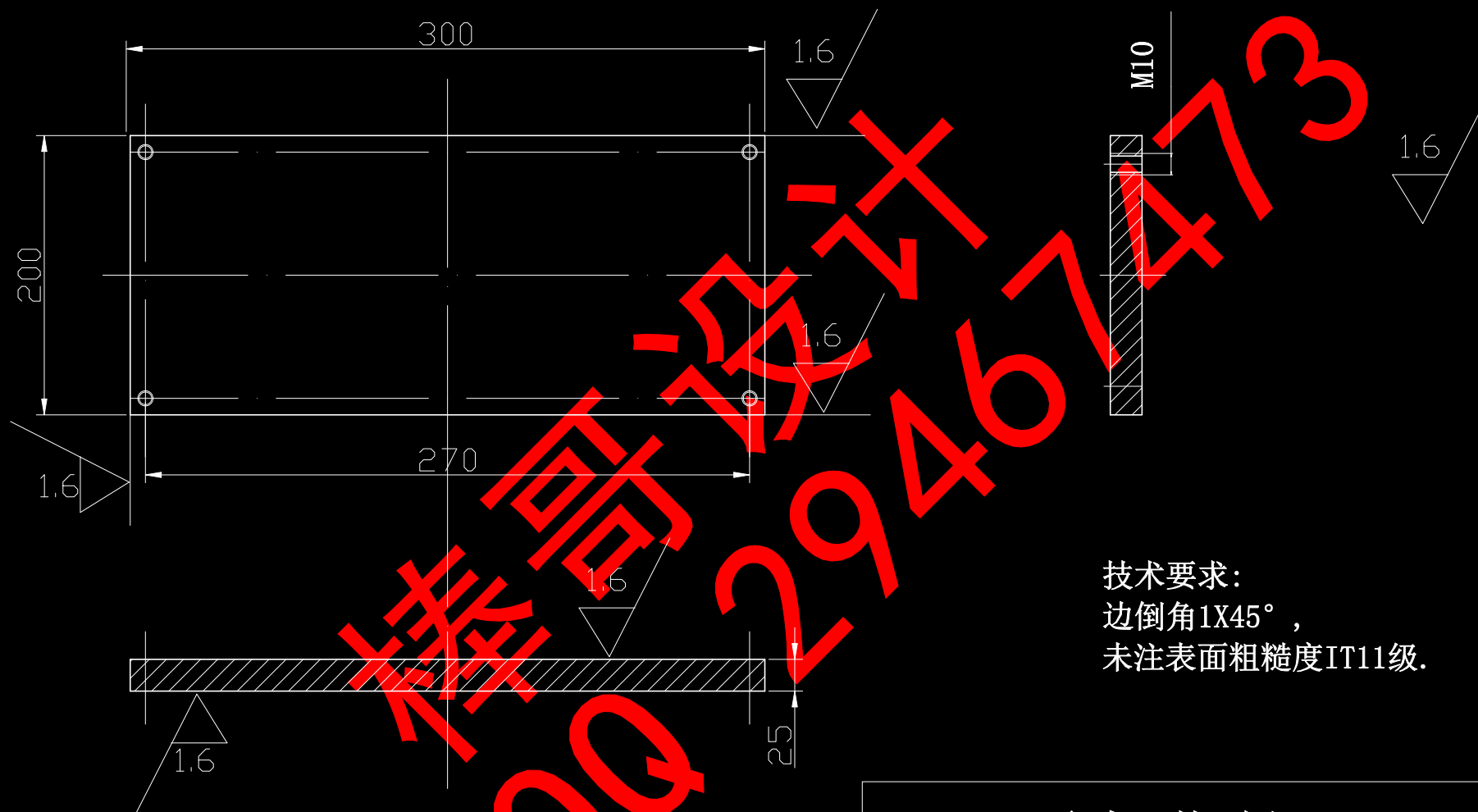


技术要求:

- (1) 工作端棱边不许倒钝
- (2) 工作端面不许有中心孔
- (3) 淬火55~60HRC
- (4) 未注圆角为Ra0.5

回 程 杆				比例	1:1
				材料	45
制图				011	
审核					

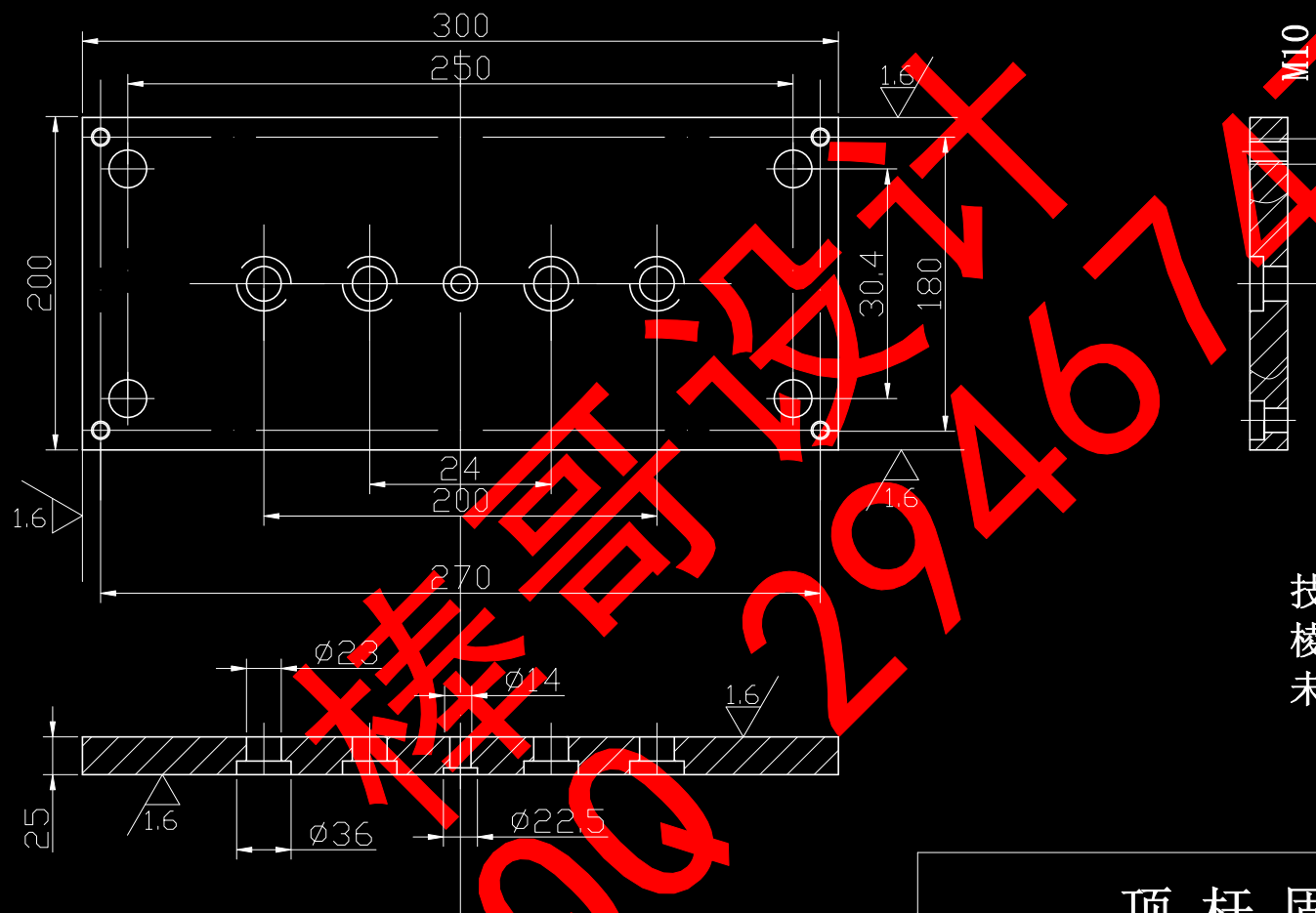
5-顶杆垫板-A4



技术要求:
边倒角1X45° ,
未注表面粗糙度IT11级.

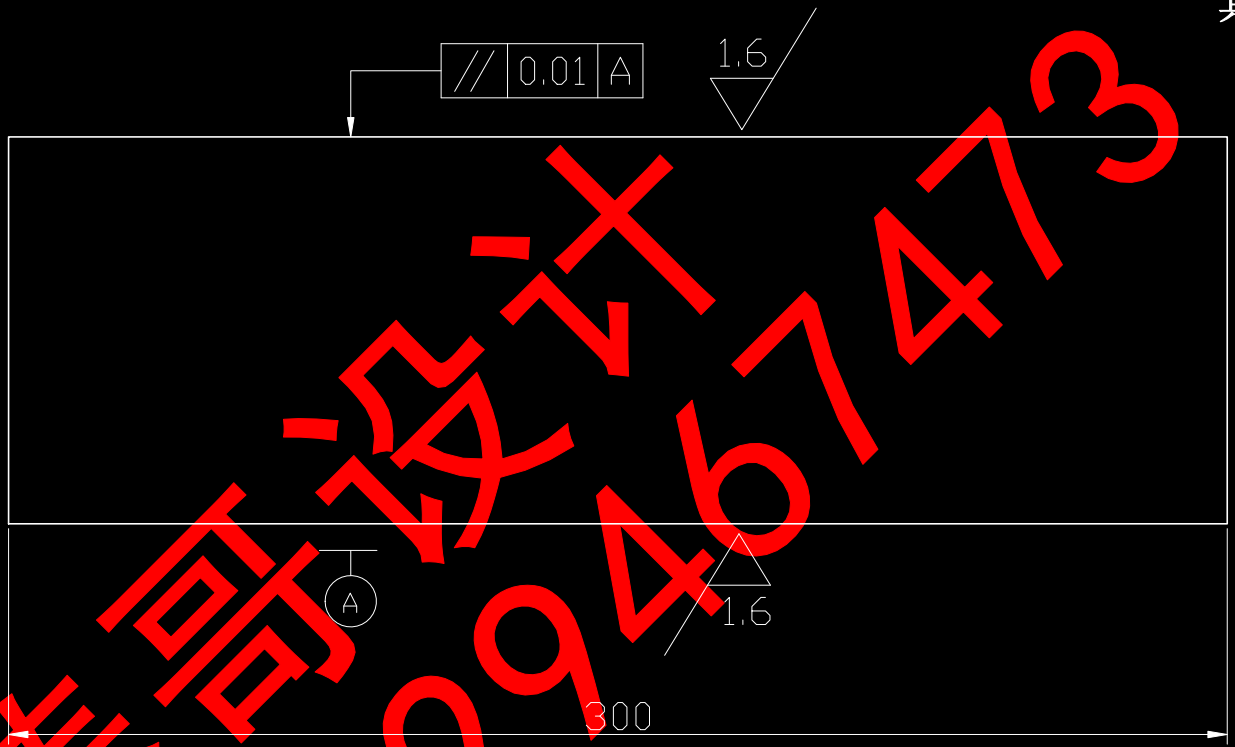
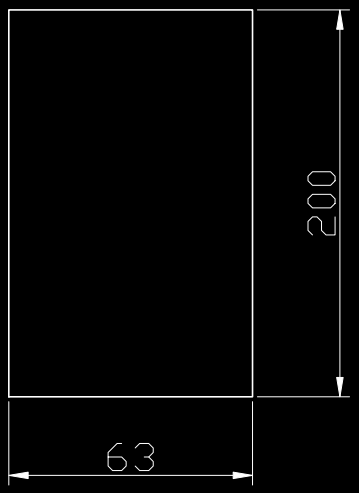
顶 杆 垫 板				比例	1：1
				材料	45
制图				015	
审核					

6-顶杆固定板-A4



顶杆固定板				比例	1:1
				材料	45
制图				014	
审核					

7-垫块-A4



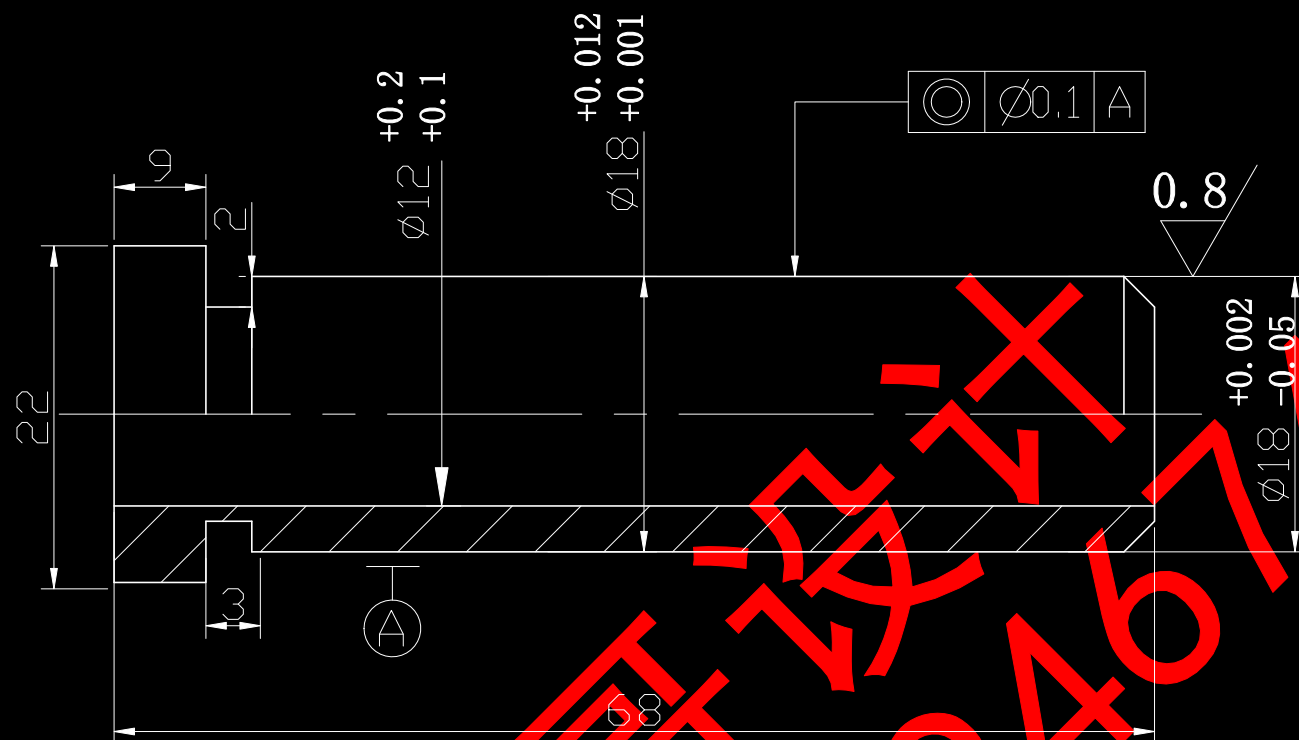
其余 $\frac{6.4}{\sqrt{\text{ }}$

技术要求:

1. 淬火55-60HRC

垫 块				比例	1：1
				材料	T8A
制图				02	
审核					

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

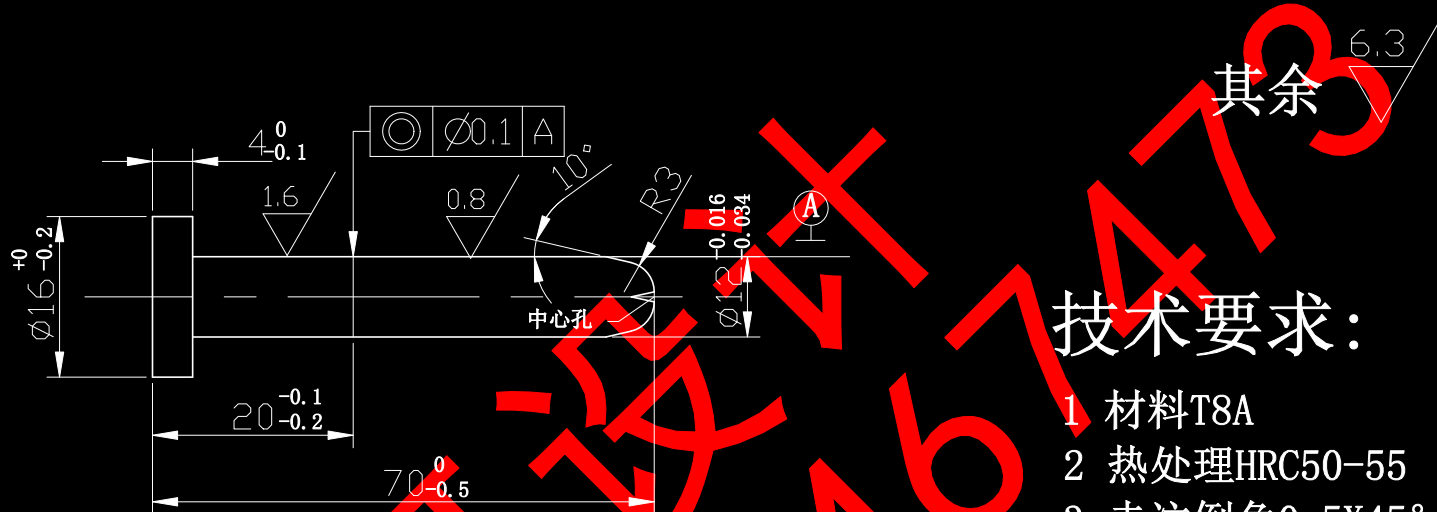


技术要求:

- 1 淬火达到50-55HRC
- 2 未注倒角 0.5×45

导套				比例	1:1
				材料	T8A
制图				07	
审核					

9-导柱-A4



技术要求:

- 1 材料T8A
- 2 热处理HRC50-55
- 3 未注倒角0.5X45°
- 4 滑动部分配合为H7/K6

导柱

比例	1 : 1
材料	T8A

制图			
审核			

共 张
第7张

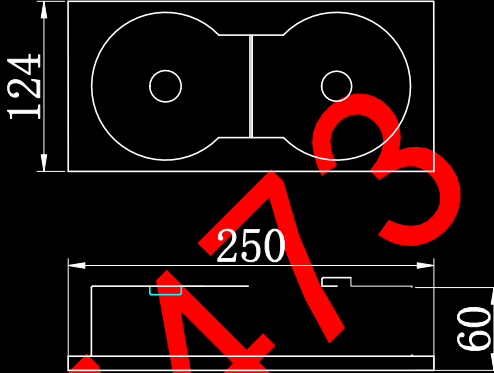
工艺卡1

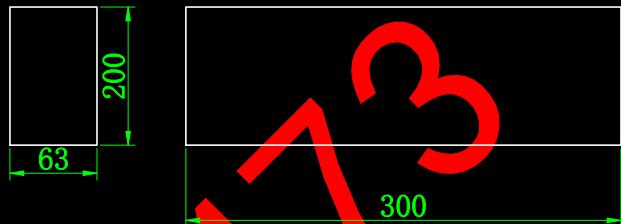
邵阳学院

工装工艺卡片

共第1页

页

工装图号		件号	124 					
零件名称		CD盒型芯					数量	1
材料牌号		45						
单件毛坯尺寸		250mmx124mmx60mm						
单件总工时								
工序号	工种	工序主要内容			工作者	定额工时	检验结果	
1	下料	锯床下料, 260mmx140mmx80						
2	锻造	锻六方, 255mmx130mmx70mm						
3	热处理	退火, HBS< 229						
4	立铣	铣六方, 250mm x 124mm x 60mm						
5	平磨	光上下面, 磨两侧面, 对90°						
6	钳	倒角去毛刺, 划线, 做螺纹孔及销钉孔。						
7	工具铣	钻各型孔						
8	热处理	淬火达到55~60HRC						
9	平磨	磨上下面及基准面, 对90°						
10	线切割	找正, 切割各型孔留研磨量0.01~0.02mm						
11	钳	研磨各型孔。						
12								
13								
更改记录								
超差处理记录								
编制		郭栋华		校对	郭栋华	定额员		

邵阳学院		工装工艺卡片				共 第 1	页 页	
工装图号		件号						
零件名称		垫 块	数量					1
材料牌号		T8A						
单件毛坯尺寸		300mmx200mmx63mm						
单件总工时								
工序号	工种	工 序 主 要 内 容			工作者	定额工 时	检验结 果	
1	下料	锯床下料, 320mm×220mm×70mm						
2	锻造	锻六方, 305mm×205mm×66mm						
3	热处理	退火至HBS≤229						
4	立铣	铣六方, 302×202mm×65mm						
5	平磨	光上下面, 磨两侧面, 对90°						
6	钳	倒角去毛刺						
7	工具铣	300mm×200mm×63mm						
8	热处理	淬火到55~60HRC						
9	平磨	磨上下面及基准面, 对90°						
10	钳工	各型面留研磨量0.01~0.02mm						
11	钳工	研磨各型面。						
12								
13								
更改记录								
超差处理记录								
编制		郭栋华		校对	郭栋华	定额员		

邵阳学院		工装工艺卡片				共 第 1	页 页	
工装图号		件号						
零件名称		回程杆	数量					1
材料牌号		45						
单件毛坯尺寸		Φ10×160 Φ12×5						
单件总工时								
工序号	工种	工 序 主 要 内 容			工作者	定额工 时	检验结 果	
1	下料	Φ15mm×180mm						
2	热处理	退火至HBS≤229						
3	平磨	Φ13mm×6×Φ11mm×162m						
4	钳	倒内圆角						
5	工具铣	Φ12mm×5×Φ10mm×160mm						
6	热处理	淬火到55~60HRC						
7	平磨	磨上下面及基准面，对90°						
8	钳工	各型面留研磨量0.01~0.02mm						
9	钳工	研磨各型面。						
10								
11								
12								
13								
更改记录								
超差处理记录								
编制		郭栋华		校对	郭栋华	定额员		