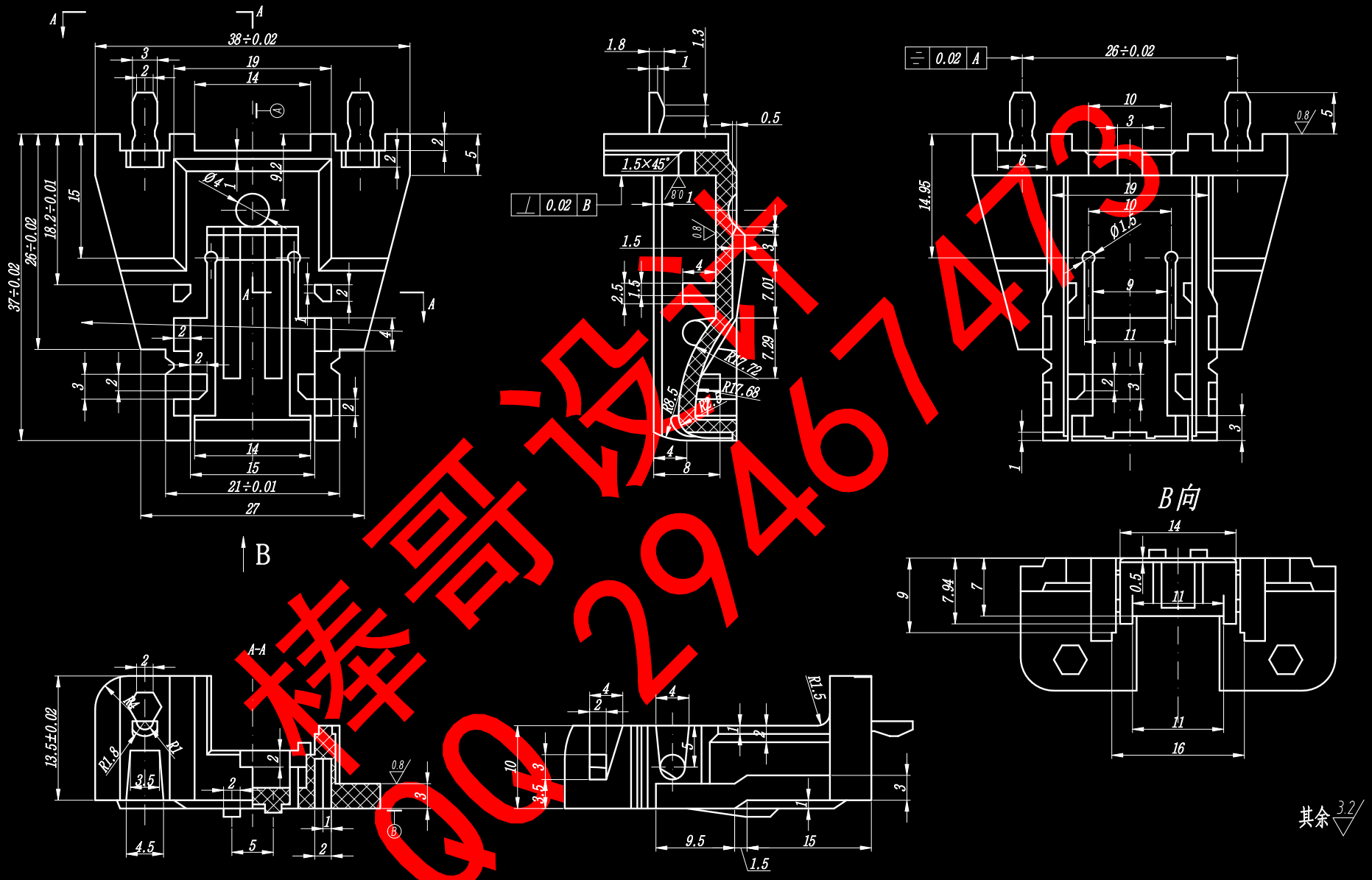
A2-工件图



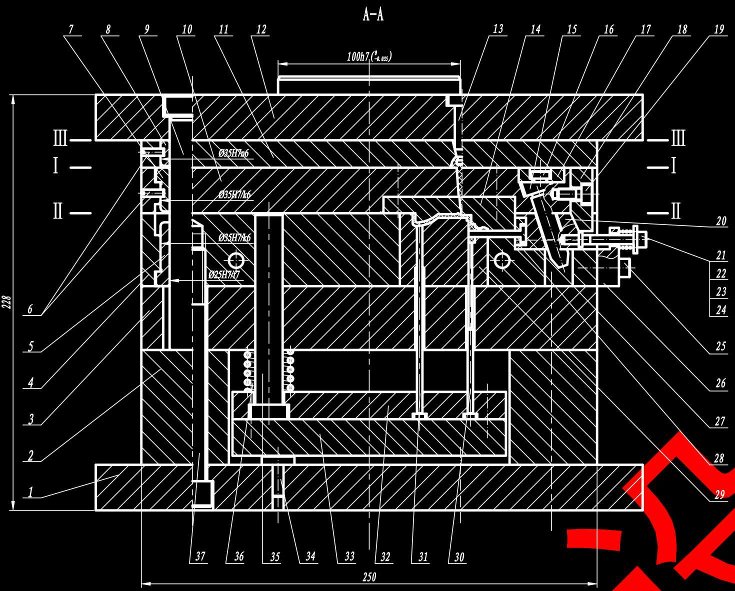
棒哥设计
QQ 2946747 3

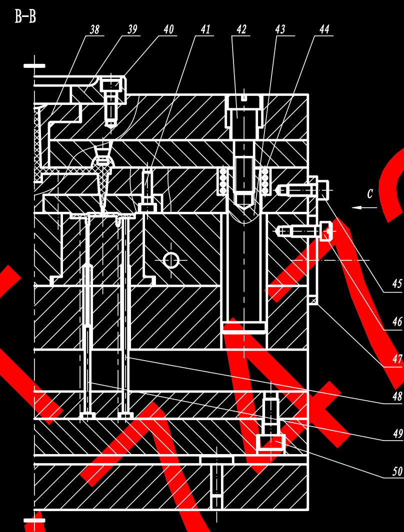
技术要求

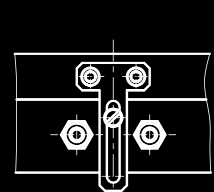
1、塑件要求边角无毛刺,表面无裂痕;
2、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为7级;
3、未注形位公差按等级均按C级;
4、未注圆角R=0.5。

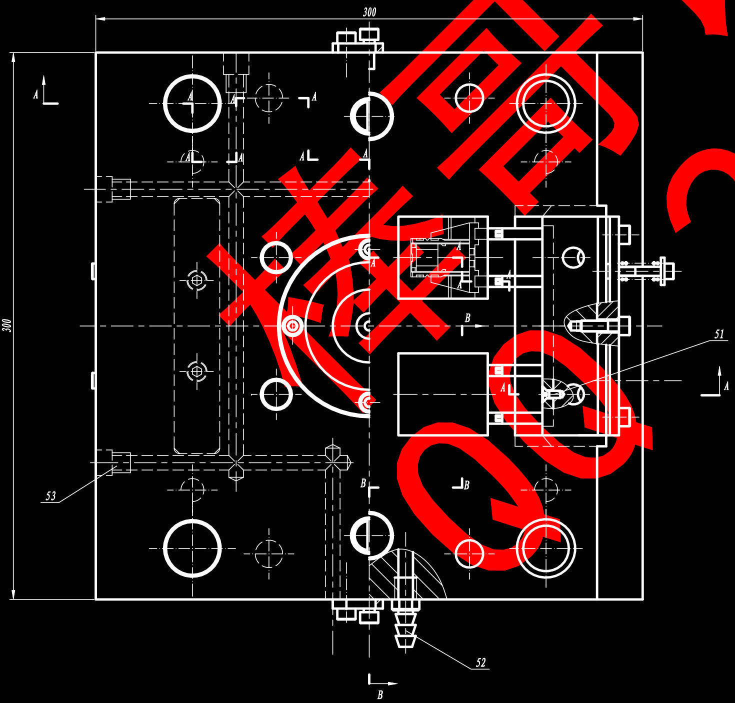
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	PC(聚碳酸脂)			挂钩座
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								3:1	
工艺			批准			共 张	第 张		

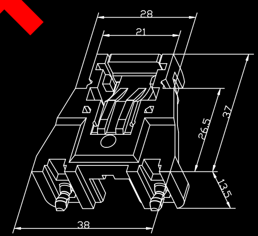
A0-装配图











技术要求

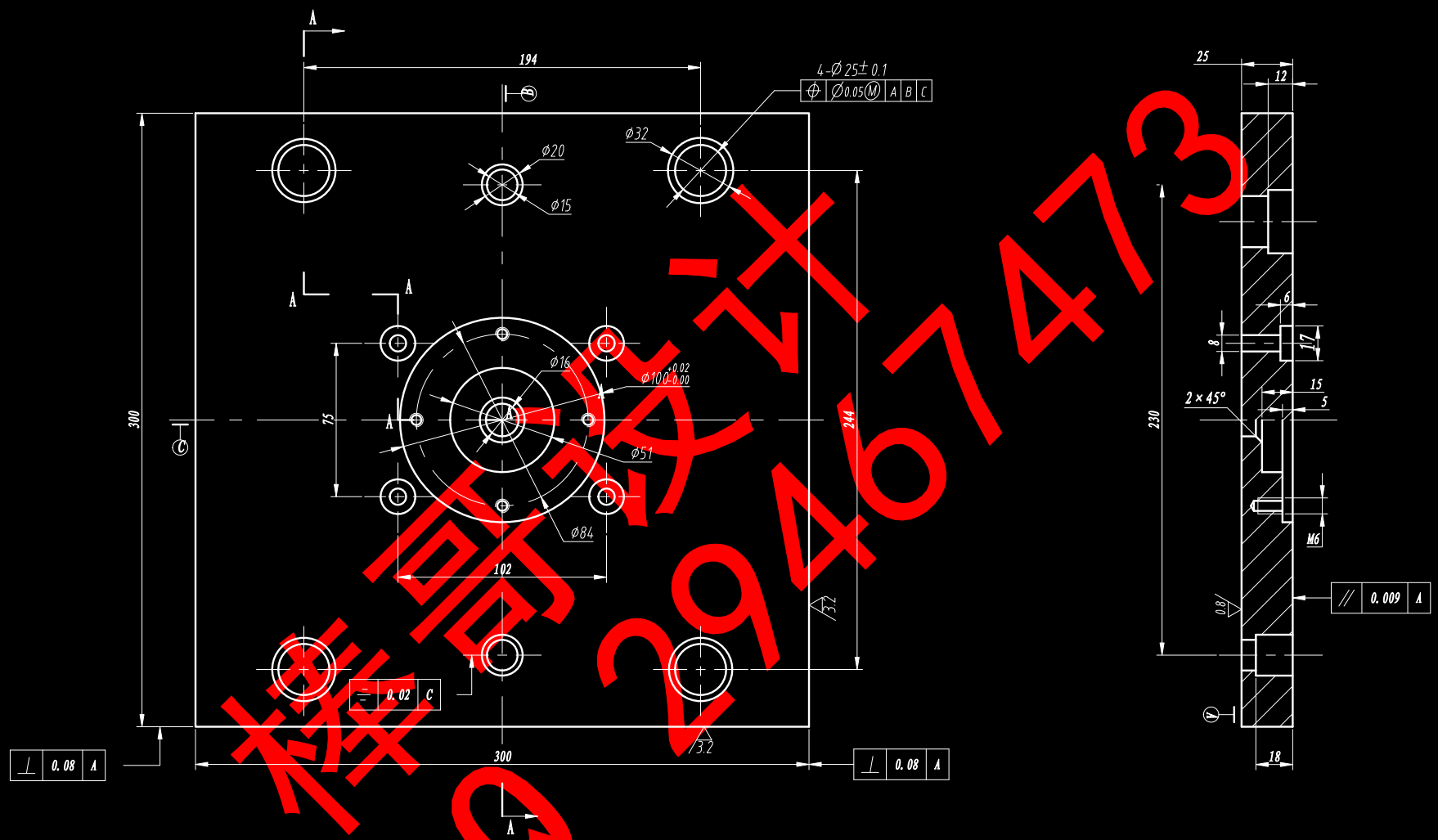
1、装配时，对各分型面进行修研，应使垂直分型面接触吻合，水平分型面稍留有间隙，间隙在0.01~0.02mm之间，用红丹显示时，当垂直分型面显出黑亮点，水平分型面稍见红点即可；
2、模具所有活动部位应保证位置准确，动作可靠，不得有歪斜和卡滞现象，要求固定的零件不得相对窜动；
3、装配后进行试模验收，脱模机构不得有干涉现象，塑件质量要达到设计要求，如不符合，修模再试。

序号	代号	名称	数量	材料	热处理	备注
53	YBL-26	堵头	6	黄铜		
52	YBL-25	水嘴	2	黄铜		
51	GB68-85	沉头螺钉M4×10	4	45		
50	GB70-85	内六角圆柱螺钉M8×30	4	45		
49	YBL-24	推杆ϕ1×106	8	65Mn	HRC54-58	
48	GB/T 4169.1-1984	推杆ϕ3×110	6	65Mn	HRC54-58	
47	YBL-23	拉板	2	45	HB230-270	
46	YBL-22	限位钉	2	45	HRC28-38	
45	GB70-85	内六角圆柱螺钉M6×20	4	45		
44	GB1358-78	弹簧ϕ22×25	2	60Si2Mn	HRC45-50	
43	YBL-21	拉杆	2	T8A	HRC54-58	
42	YBL-20	定距螺钉	2	45	HRC28-38	
41	GB70-85	内六角圆柱螺钉M6×20	12	45		
40	GB70-85	内六角圆柱螺钉M6×20	4	45		
39	YBL-19	定位圈	1	45	HRC45-50	
38	YBL-18	浇口套	1	T10	HRC38-45	
37	YBL-17	螺钉	4	45	HRC54-58	
36	GB1358-78	弹簧ϕ20×25	4	60Si2Mn	HRC45-50	
35	YBL-16	复位杆	4	T10	HRC54-58	
34	YBL-15	限位销	4	45	HB230-270	
33	GB/T 4169.9-1984	推板	1	45	HRC43-48	
32	GB/T 4169.9-1984	推杆固定板	1	45	HRC43-48	
31	GB/T 4169.1-1984	推杆ϕ3×106	3	65Mn	HRC54-58	
30	GB/T 4169.1-1984	推杆ϕ2×97	8	65Mn	HRC54-58	
29	YBL-14	型腔镶块	4	3Cr2Mo	HRC54-58	
28	YBL-13	侧型芯固定板	2	45	HRC43-48	
27	YBL-12	侧型芯	8	45	HRC54-58	
26	YBL-11	限位挡块	2	45	HB230-270	
25	GB70-85	内六角圆柱螺钉M6×25	6	45		
24	YBL-10	调整垫片	4	45	HB230-270	
23	YBL-9	垫片	4	08F		
22	GB1358-78	弹簧ϕ9×10	4	65Mn	HRC40-45	
21	YBL-08	滑块拉出钉	4	45		
20	YBL-07	侧滑块	2	T8	HRC40-45	
19	GB70-85	内六角圆柱螺钉M6×20	6	45		
18	YBL-06	楔紧块	2	45	HB230-270	
17	YBL-05	斜导柱固定板	2	45	HB230-270	
16	GB70-85	内六角圆柱螺钉M6×15	6	45		
15	YBL-04	斜导柱	4	T8	HRC54-58	
14	YBL-03	型芯镶块	4	3Cr2Mo	HRC54-58	
13	YBL-02	拉料钉	4	45	HB230-270	
12	GB/T 4169.8-1984	定模座板	1	45	HB230-270	
11	GB/T 4169.8-1984	脱浇道板	1	45	HB230-270	
10	GB/T 4169.8-1984	中间板	1	40Cr	HRC54-58	
9	GB/T 4169.4-1984	带头导柱	4	T8A	HRC55-62	
8	GB/T 4169.2-1984	直导套	4	T8	HRC50-55	
7	GB/T 4169.3-1984	带头导套	4	T8	HRC50-55	
6	YBL-01	固定销	8	45	HRC28-38	
5	GB/T 4169.3-1984	带头导套	4	T8	HRC50-55	
4	GB/T 4169.8-1984	动模板	1	40Cr	HRC54-58	
3	GB/T 4169.8-1984	支撑板	1	45	HB230-270	
2	GB/T 4169.6-1984	垫块	2	Q235A		
1	GB/T 4169.8-1984	动模座板	1	45	HB230-270	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	装配图	湖南科技大学 机电工程学院01316班
设计	唐岳锋		标准化		2005.6.2	阶段标记 重量 比例 1:1	塑料挂钩座 注射模具
审核							
工艺			批准			共 张 第 张	YBZ-00

楼哥设计 QQ 2946747

A2-定模座



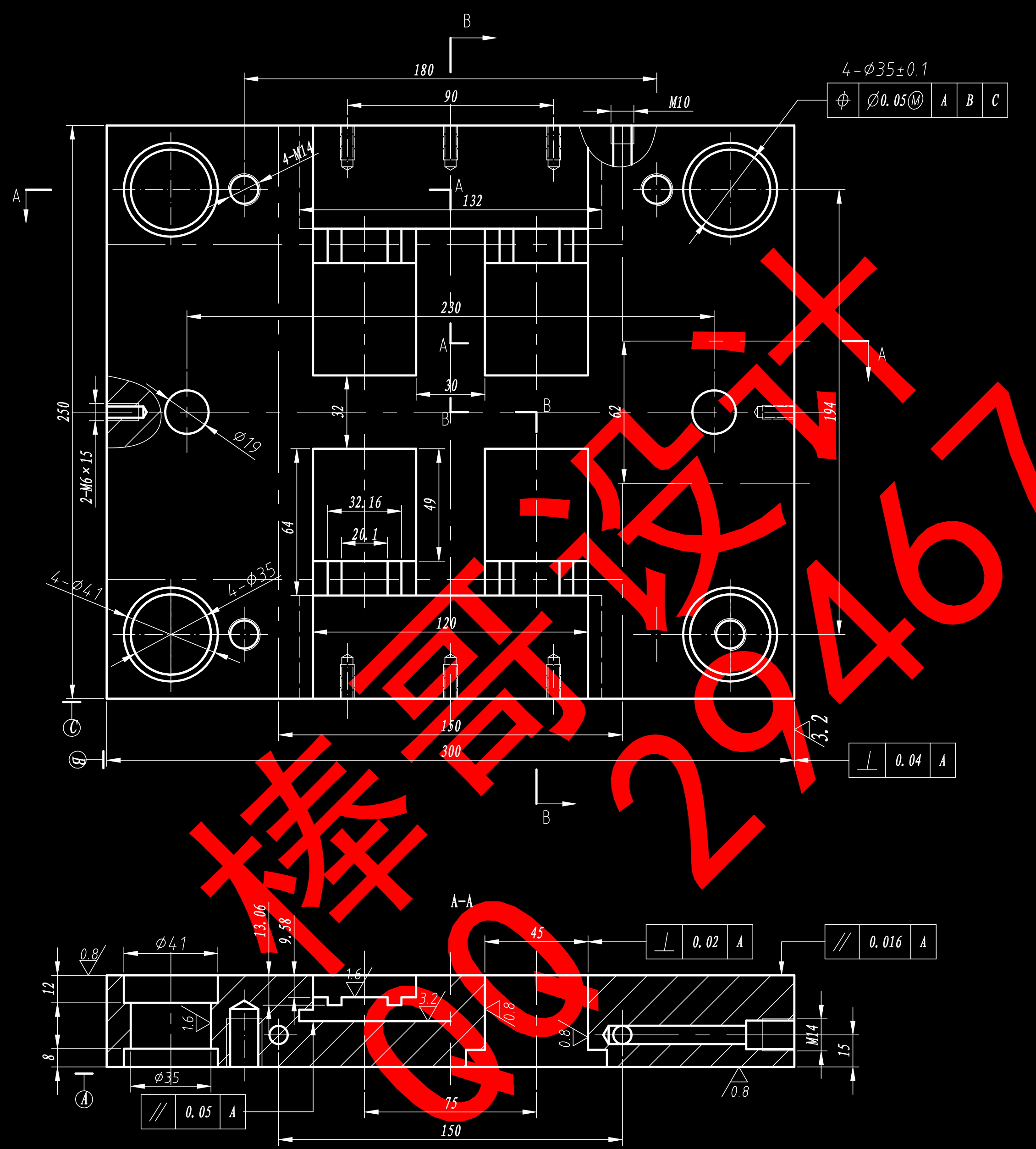
祥哥设计
QQ 2946747473

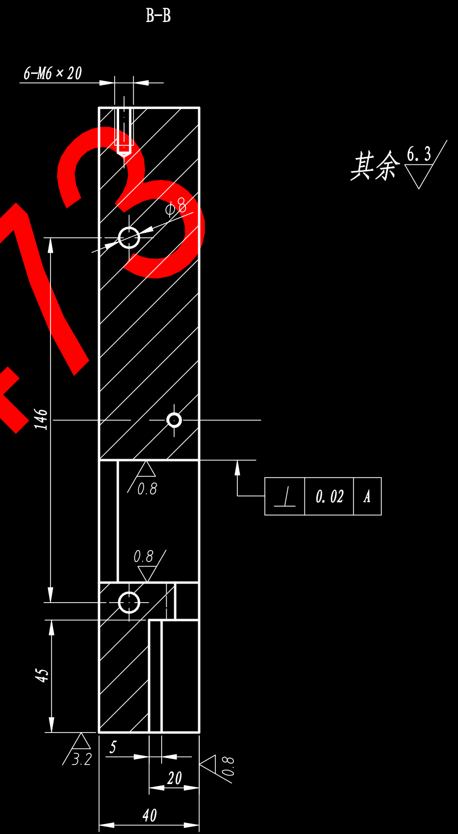
技术要求

1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
3、所有菱边均需倒钝;
4、热处理：调质，硬度230－270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	45			定模座板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1.5	GB/T 4169.8-1984
工艺			批准			共 张	第 张		

A2-动模板





棒哥设计 QQ 29467473

技术要求

1、型腔孔与型腔采用H7/m6配合;
2、导套孔与导套采用H7/k6配合;
3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
5、所有菱边均需倒钝;
6、热处理：调质，硬度230-270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	40Cr		动模板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1.5
审核								GB/T 4169.8-1984
工艺			批准			共 张 第 张		

A2-推杆布置

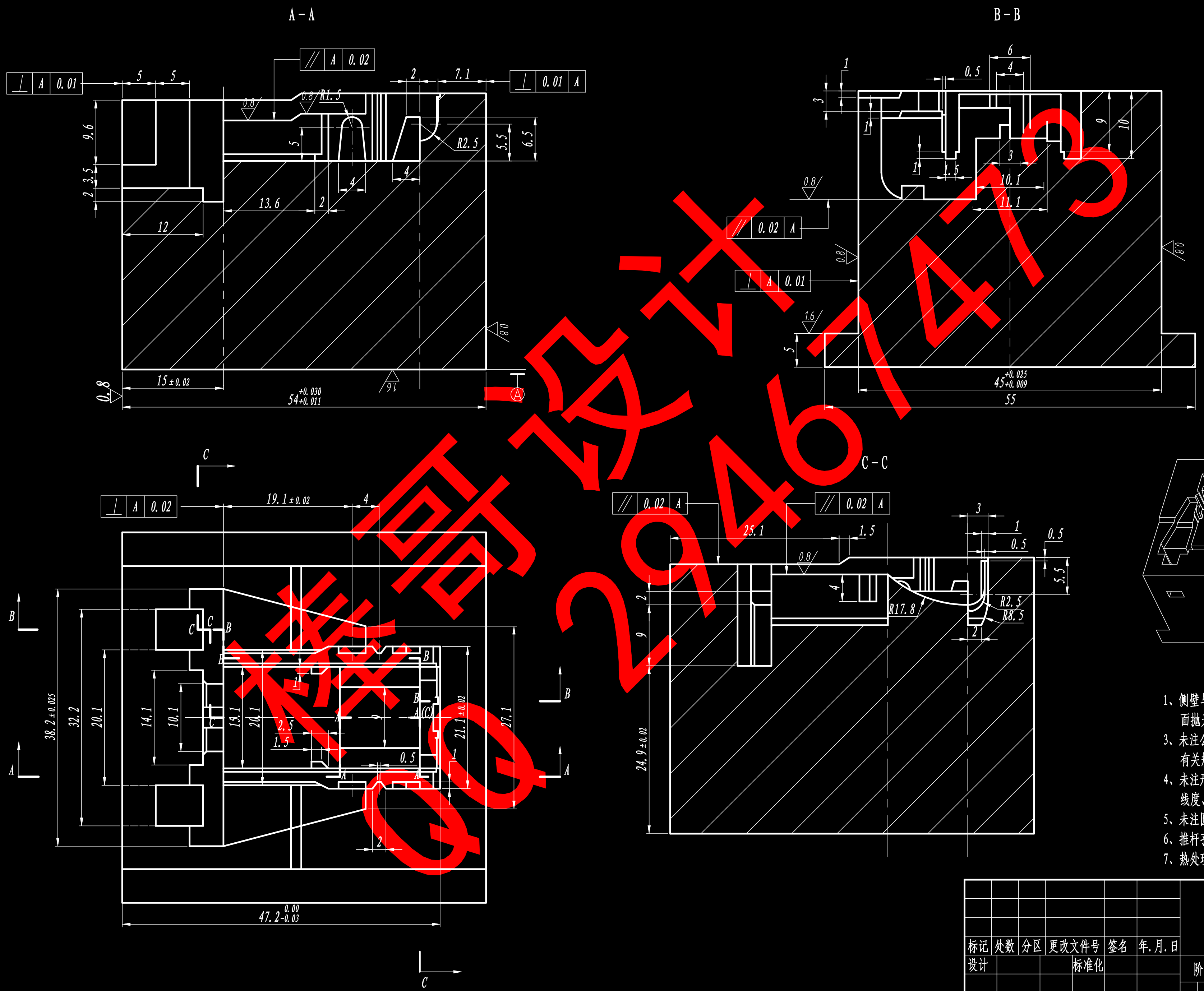
模具设计
QQ 2926674473

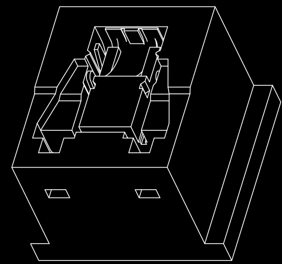
技术要求

1、此图为一个型腔的推杆布置，总推杆数应为单个型腔的四倍；
2、除直径1的推杆外，其余均为标准推杆，但为增强推杆强度，除直径3推杆外，其余均做成阶梯推杆。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	65Mn			推杆布置
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								5:1	GB/T 4169.1-1984
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

A2-型腔





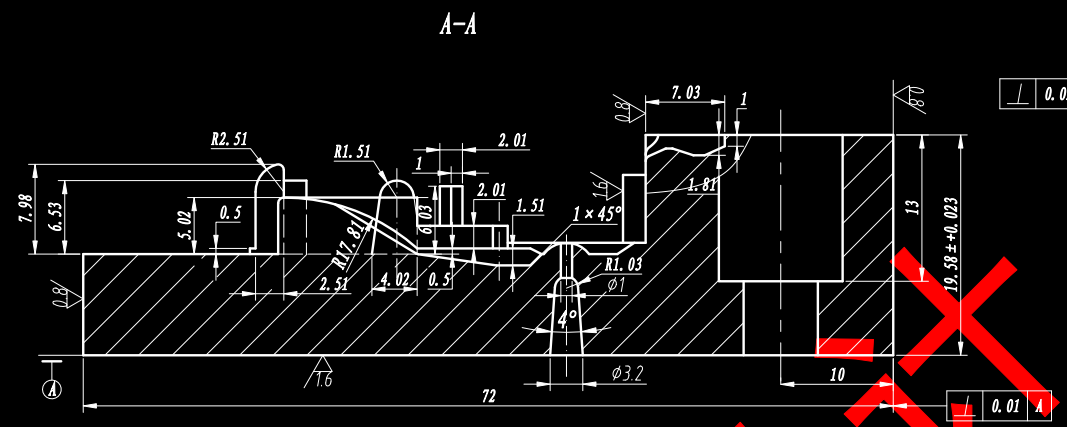
技术要求

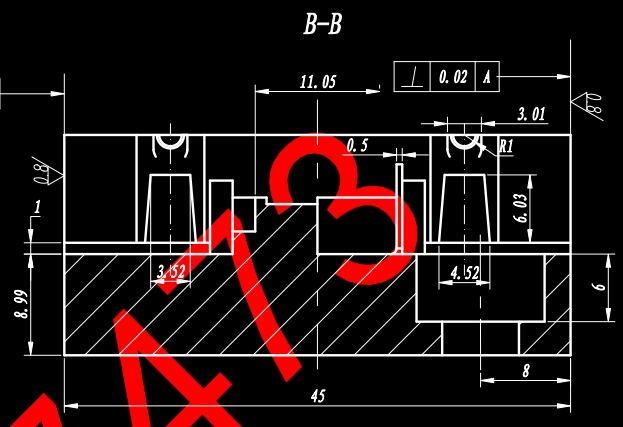
1、侧壁与动模固定板为H7/m6配合，要求表面抛光处理;
3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为6级;
4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺;
6、推杆孔加工位置及尺寸见推杆布置图;
7、热处理：淬火，表面硬度54－58HRC。

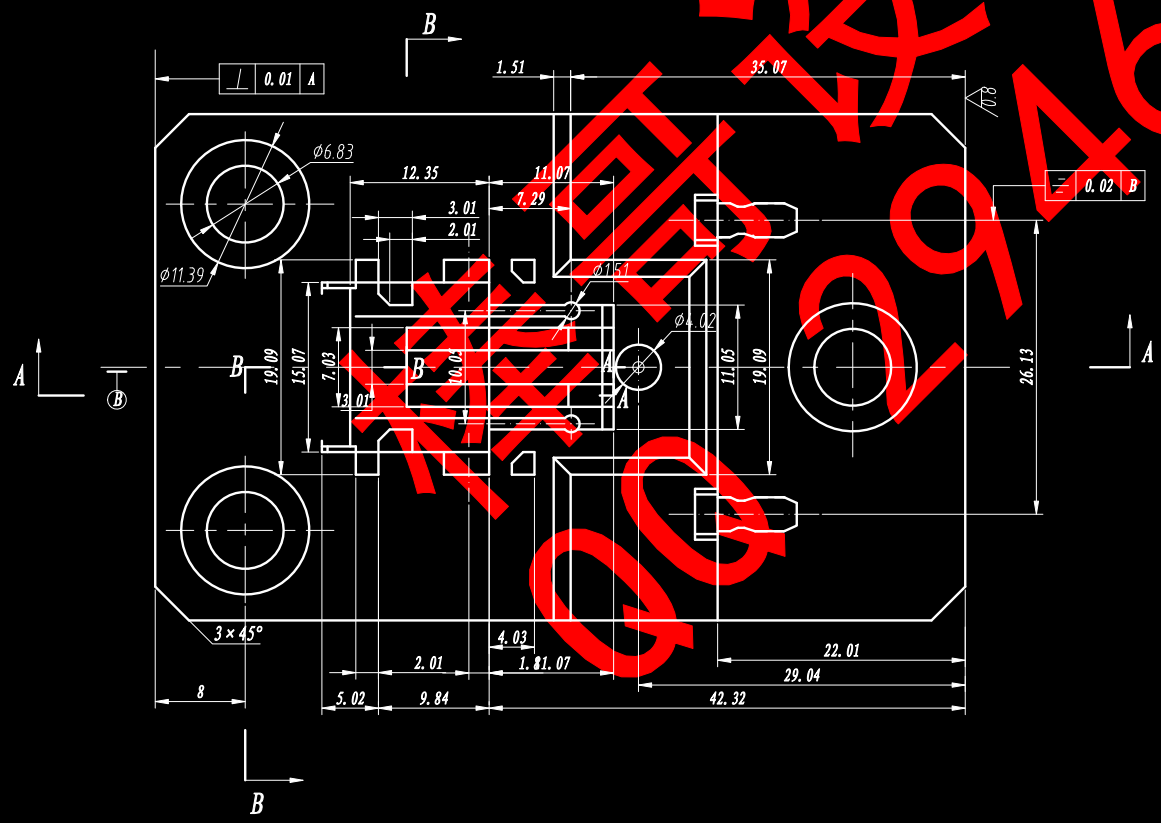
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	3Cr2Mo	型腔镶块
设计			标准化			阶段标记 / 重量 / 比例 2.5:1	
审核							YBL-15
工艺			批准			共 张 第 张	

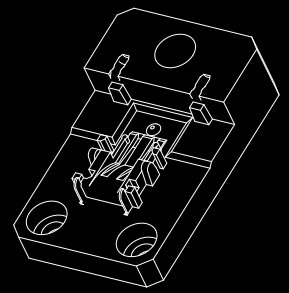
棒哥设计 QQ 29467473

A2-型芯









其余 3.2

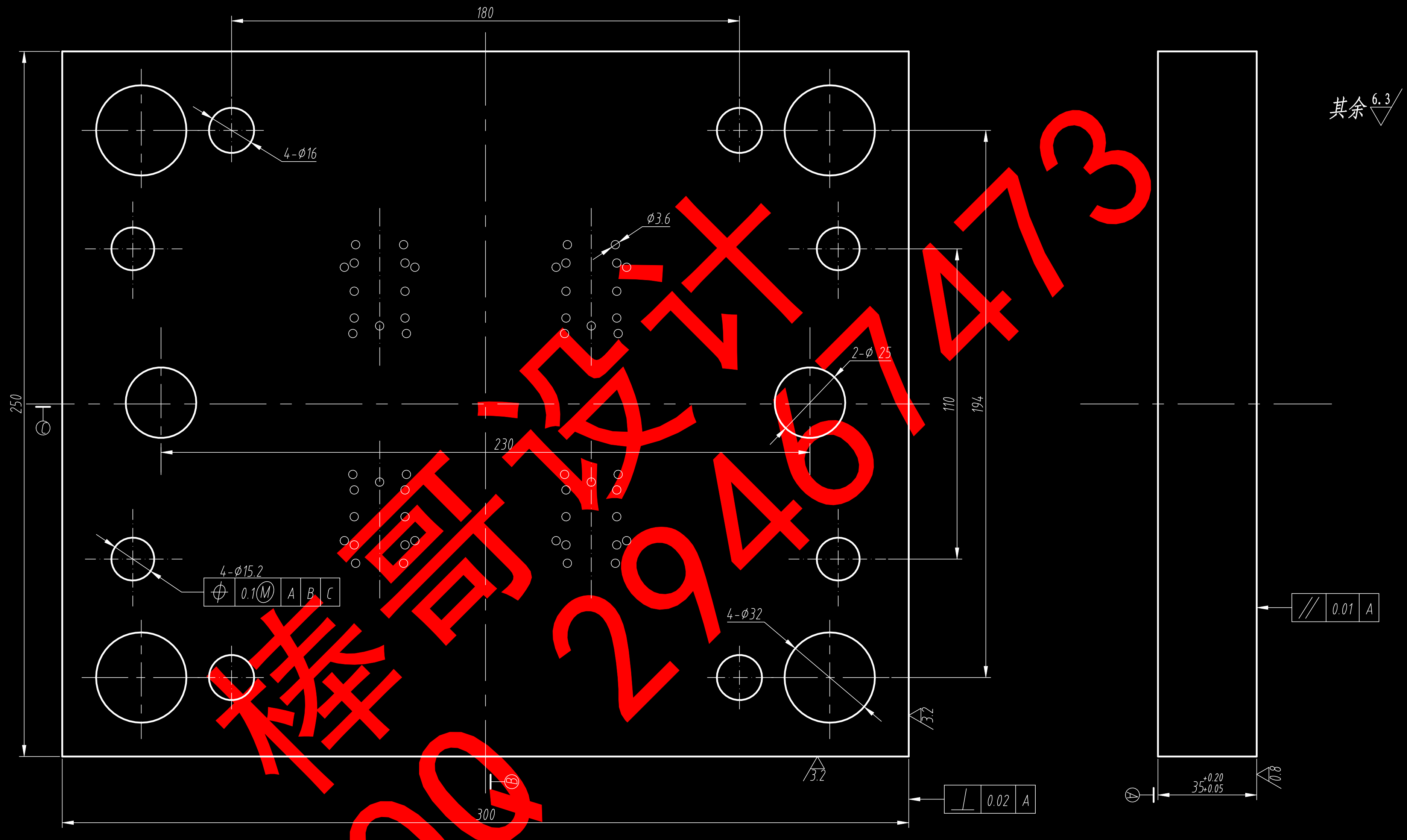
技术要求

1、侧壁与模板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；
6、热处理：淬火，表面硬度54－58HRC。

							3Cr2Mo		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日				型芯
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								3:1	YBL-03
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

毕设-设计 QQ:994674713

A2-支撑板



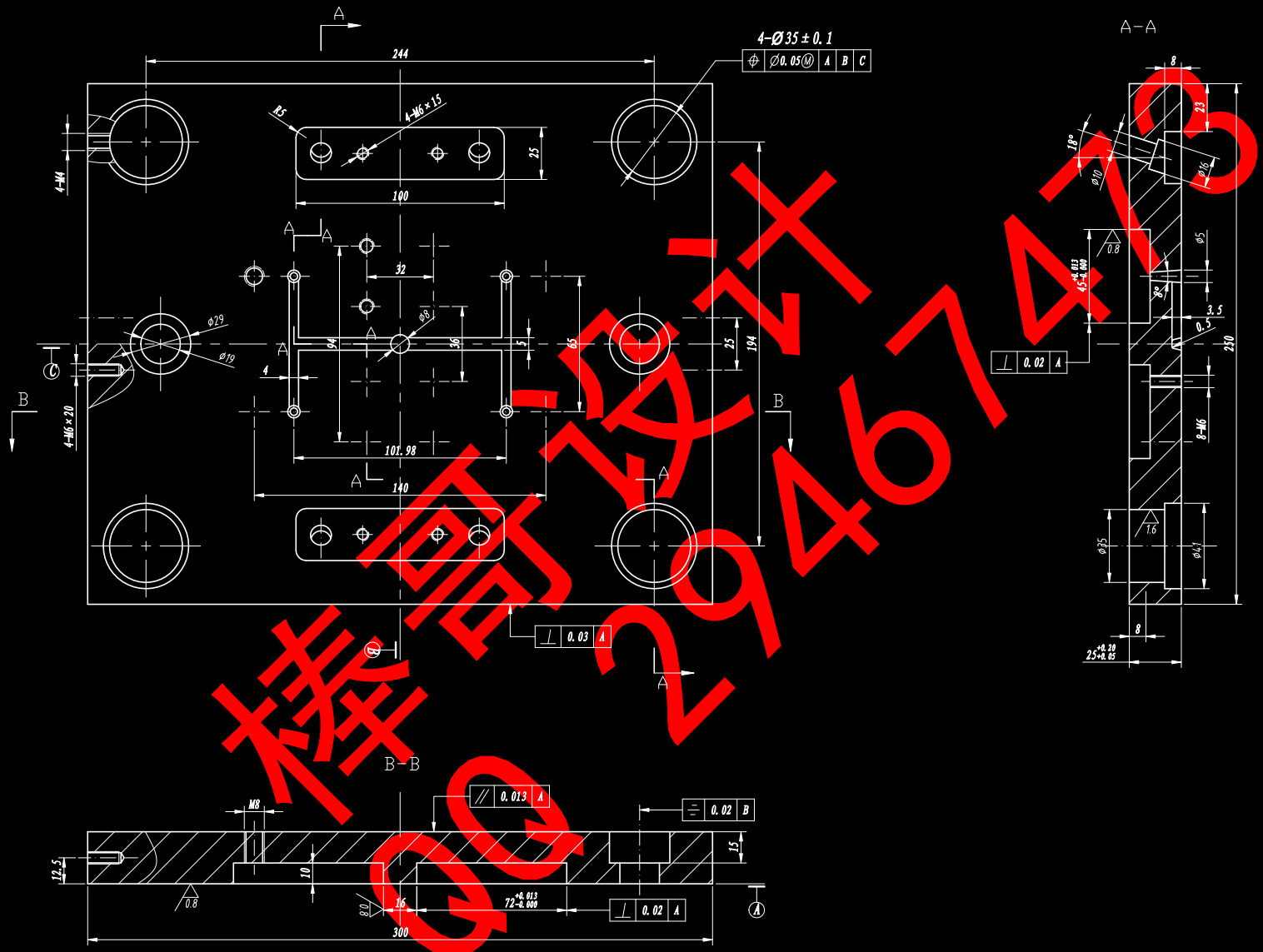
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

1、导套孔与导套采用H7/k6配合;
2、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
3、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
4、所有菱边均需倒钝;
5、推杆定位孔尺寸参照推杆布置图;
6、热处理：调质，硬度达230-270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	45			支撑板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	GB/T 4169.8-1984
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A2-中间板



其余 6.3

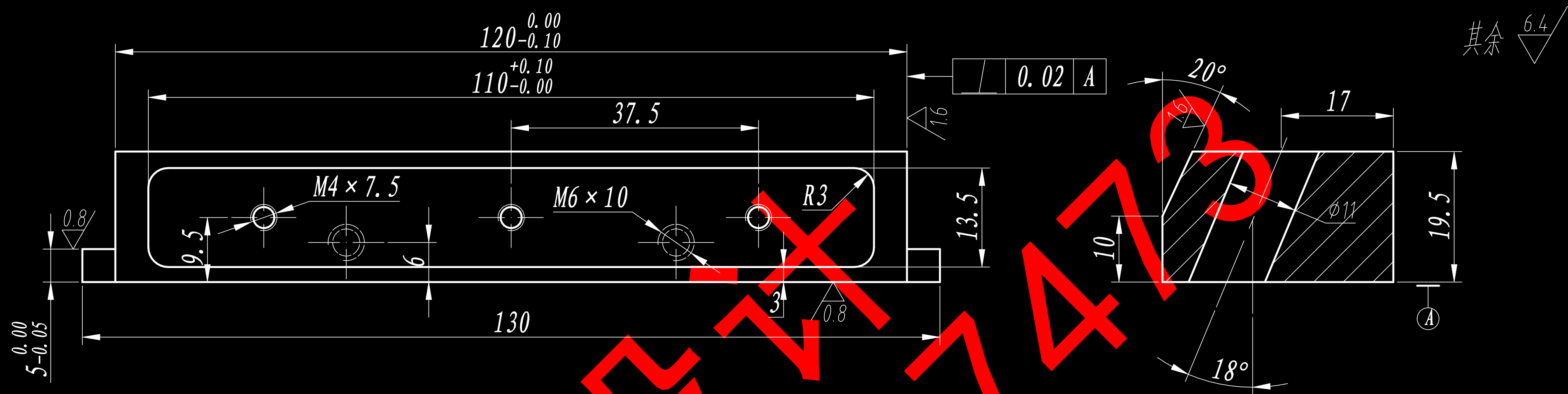
技术要求

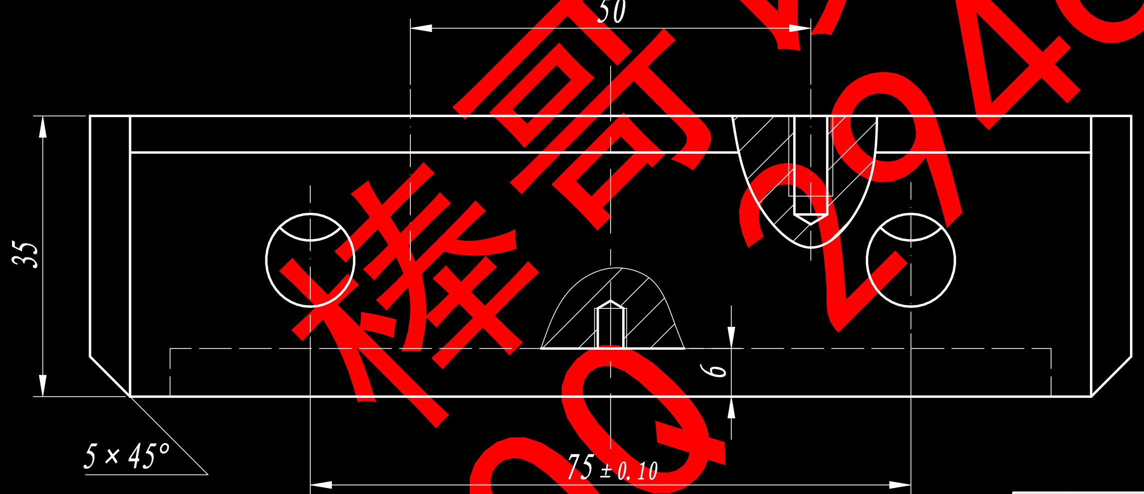
1、型芯孔与型芯采用H7/m6配合；
2、导套孔与导套采用H7/k6配合；
3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
5、所有菱边均需倒钝；
6、热处理：调质，硬度达230－270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	40Cr			中间板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1.5	GB/T 4169.8-1984
工艺			批准			共 张	第 张		

棒哥设计 QQ 2946747475

A3-侧滑块





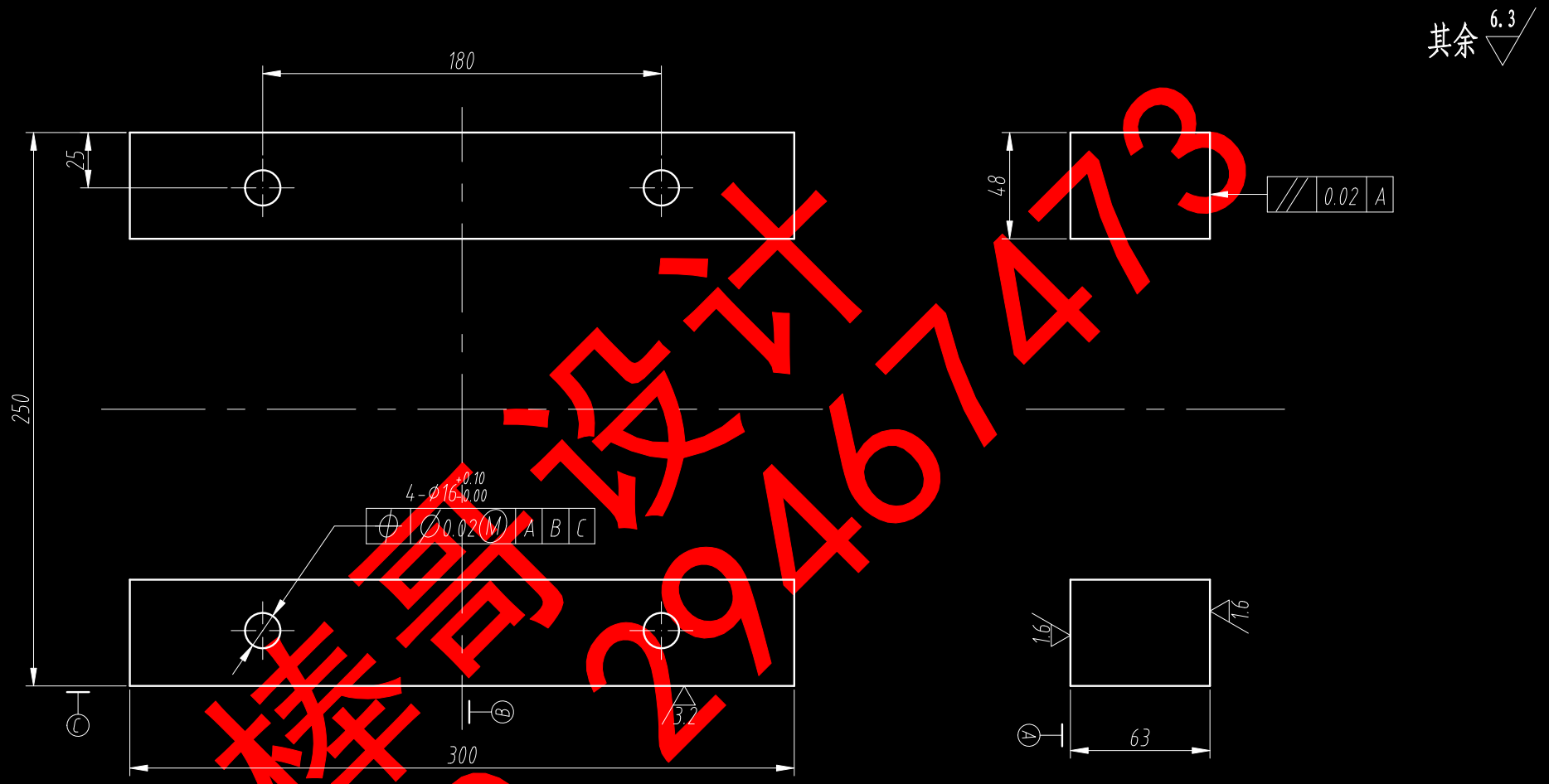
棒哥设计
QQ 2946743

技术要求

1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定,精度等级为7级;
2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
3、热处理：淬火，表面硬度40－45HRC。

						T8			侧滑块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日				
设计			标准化		2005.6.2	阶段标记	重量	比例	
审核								1.5:1	YBL-07
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-垫脚



技术要求

1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;

2、所有菱边均需倒钝;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	Q235A		垫块
设计			标准化			阶段标记	重量	比例 1:2
审核								GB/T 4169.8-1984
工艺			批准			共 张	第 张	

棒哥设计 QQ 2946747473

A3-动模座

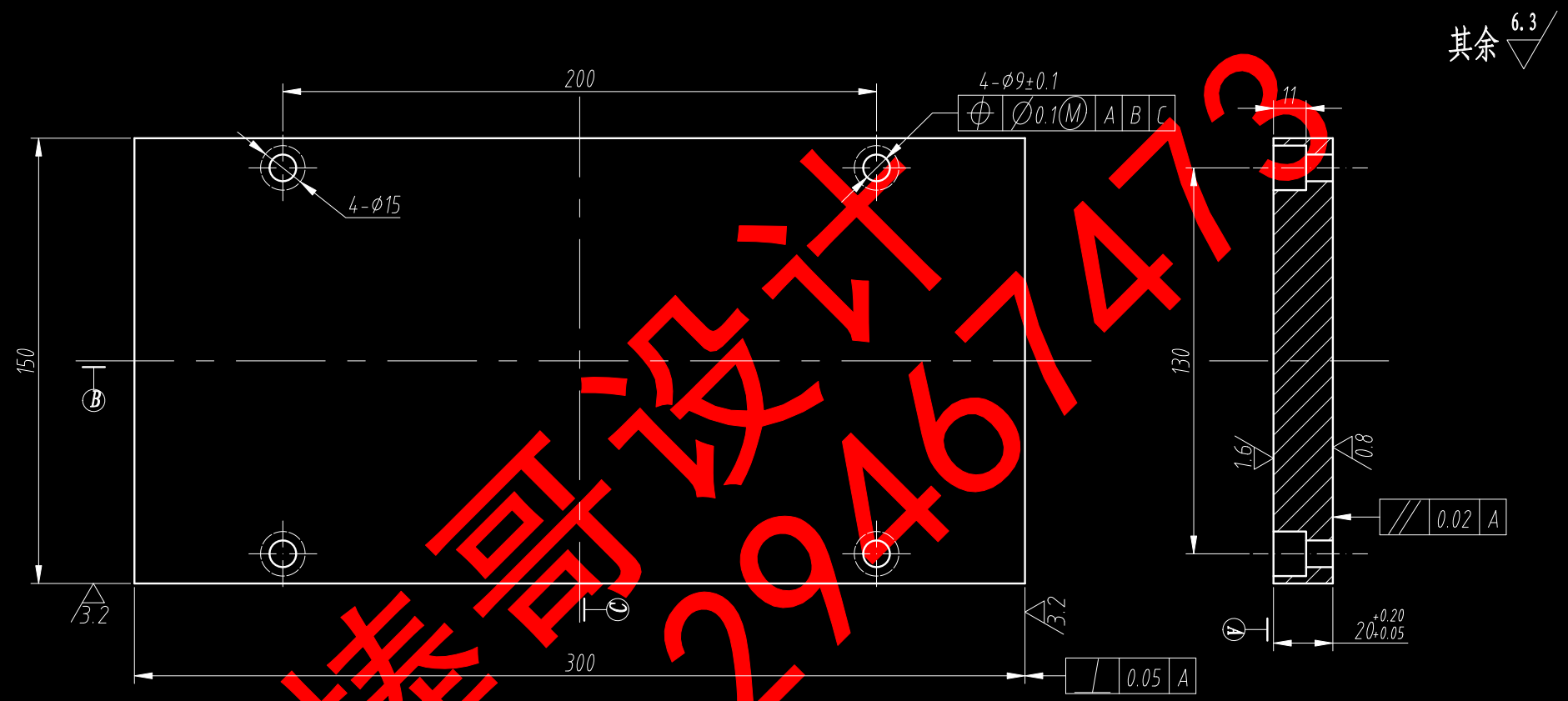
棒哥设计 QQ 2946747473

技术要求

1、导套孔与导套采用H7/k6配合；
2、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
3、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
4、所有菱边均需倒钝；
5、热处理：调质，硬度达230－270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	45			动模座板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	GB/T 4169.8-1984
工艺			批准			共 张	第 张		

A3-推板



棒哥设计 QQ 2946747473

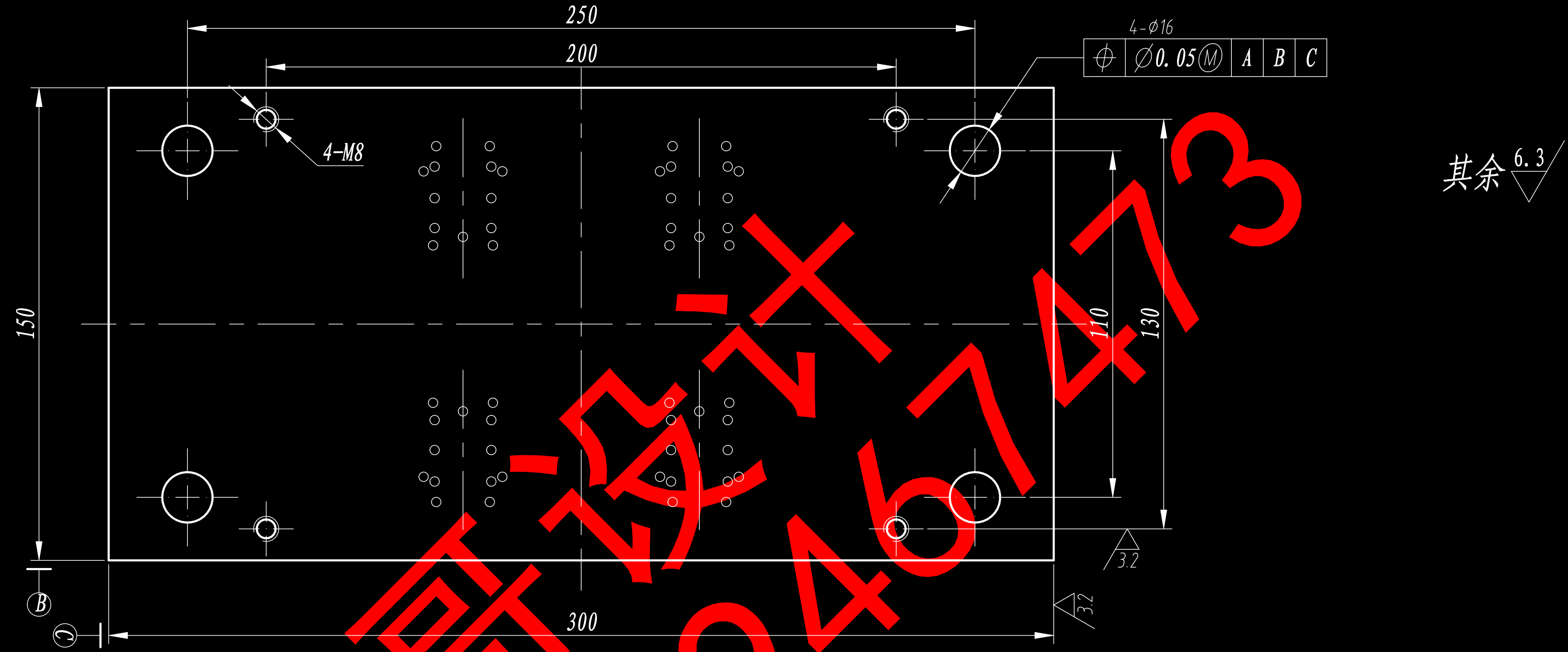
技术要求

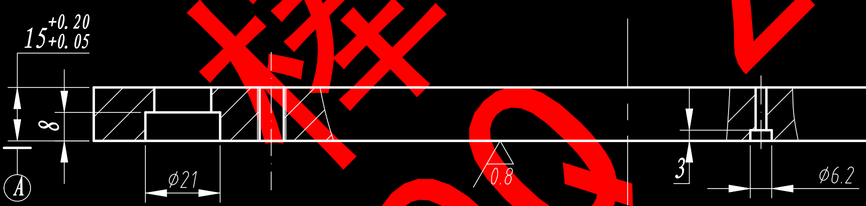
1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
2、所有菱边均需倒钝;
3: 热处理: 调质，硬度达230－270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	45			推板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1.5	GB/T 4169.8-1984
审核						共 张	第 张		
工艺			批准						

A3-推杆固定板

棒哥设计 QQ 29467473



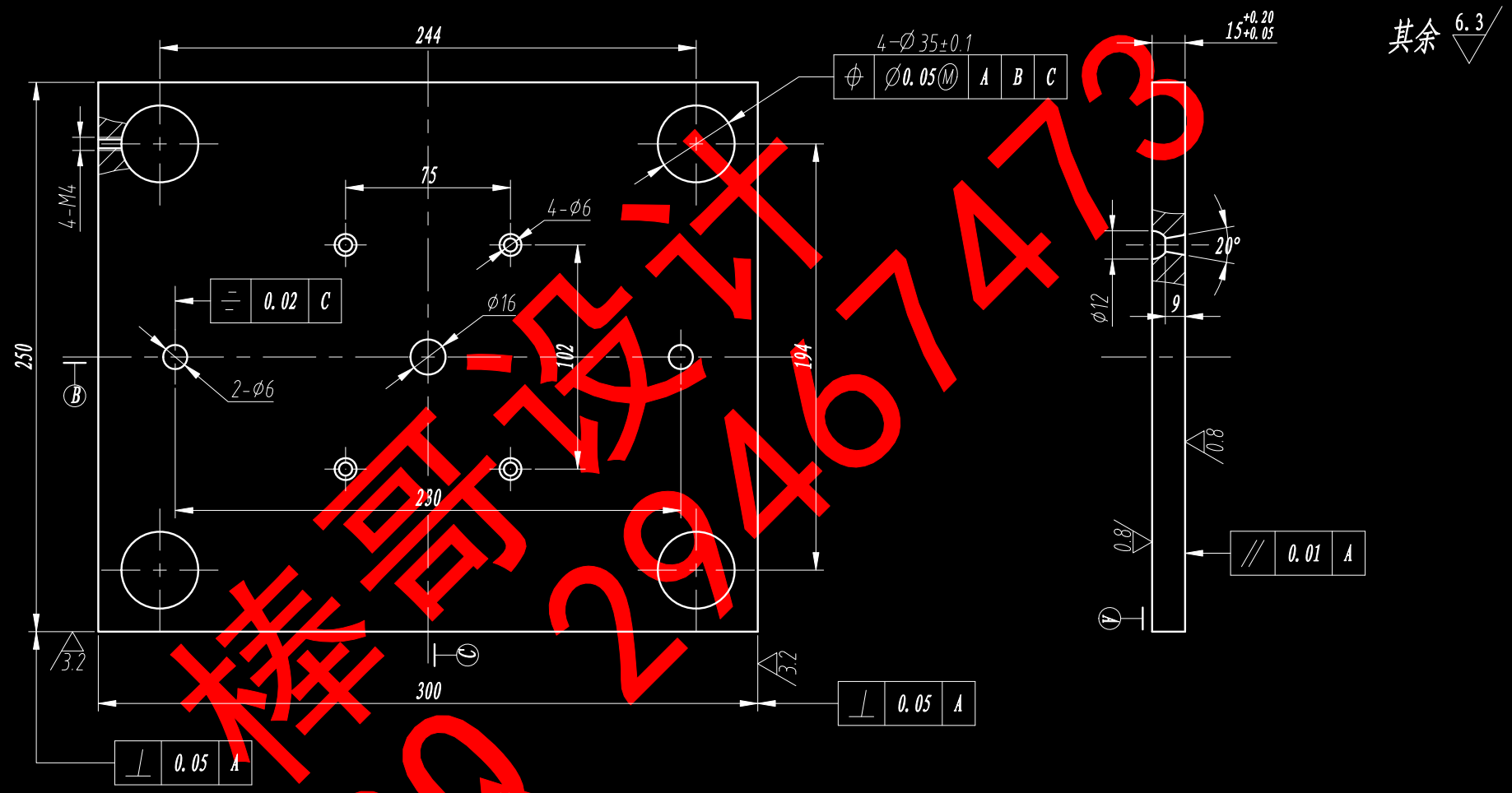


技术要求

1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
3、所有菱边均需倒钝;
4、推杆定位孔尺寸参照推杆布置图;
5、热处理：调质，硬度达230－270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	45	推杆固定板
设计		标准化				阶段标记 重量 比例	
审核						1:1.5	GB/T 4169.8-1984
工艺		批准				共 张 第 张	

A3-脱浇道板



梯哥设计
QQ 2946747473

技术要求

1、导套孔与导套采用H7/k6配合;
2、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
3、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
4、所有菱边均需倒钝;
5、热处理：调质，硬度达230－270HB。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	45		脱浇道板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:2
审核						共 张 第 张		GB/T 4169.8-1984
工艺			批准					