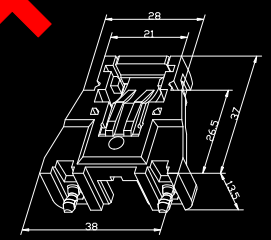
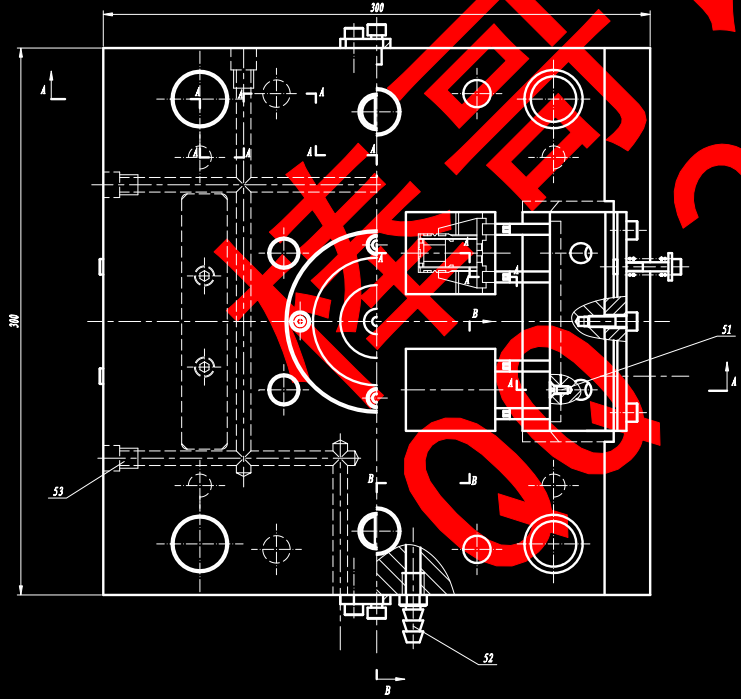
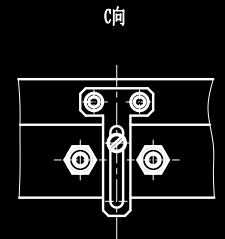
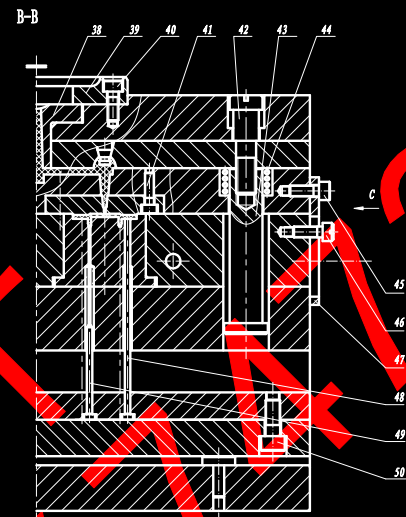
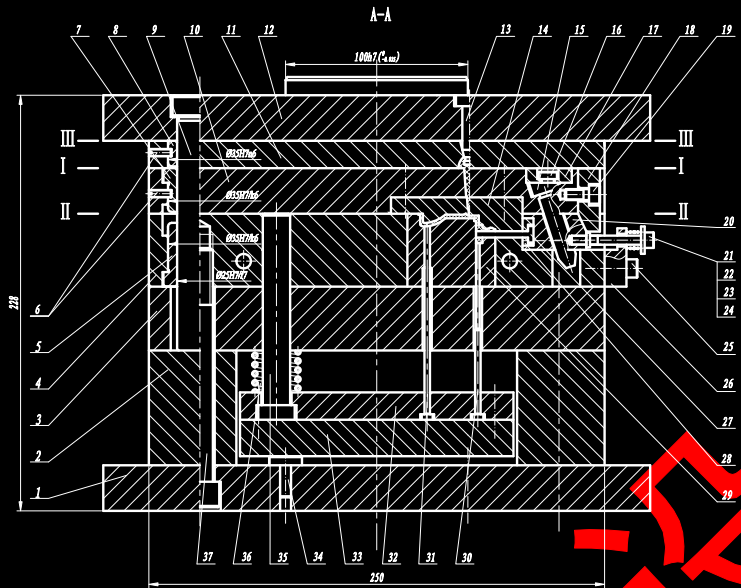


A0-装配图



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	HT-20	模头	6	HT-20		
52	HT-20	分型面	2	HT-20		
51	HT-20	固定板板厚10×10	4	HT-20		
50	HT-20	内六角螺栓板厚10×10	4	HT-20		
49	HT-20	垫块	8	HT-20		
48	HT-20	垫块	8	HT-20		
47	HT-20	垫块	2	HT-20		
46	HT-20	垫块	2	HT-20		
45	HT-20	内六角螺栓板厚10×10	4	HT-20		
44	HT-20	垫块	2	HT-20		
43	HT-20	垫块	2	HT-20		
42	HT-20	垫块	2	HT-20		
41	HT-20	内六角螺栓板厚10×10	12	HT-20		
40	HT-20	内六角螺栓板厚10×10	4	HT-20		
39	HT-20	垫块	1	HT-20		
38	HT-20	垫块	1	HT-20		
37	HT-20	垫块	4	HT-20		
36	HT-20	垫块	4	HT-20		
35	HT-20	垫块	4	HT-20		
34	HT-20	垫块	4	HT-20		
33	HT-20	垫块	4	HT-20		
32	HT-20	垫块	4	HT-20		
31	HT-20	垫块	4	HT-20		
30	HT-20	垫块	4	HT-20		
29	HT-20	垫块	4	HT-20		
28	HT-20	垫块	4	HT-20		
27	HT-20	垫块	4	HT-20		
26	HT-20	垫块	4	HT-20		
25	HT-20	垫块	4	HT-20		
24	HT-20	垫块	4	HT-20		
23	HT-20	垫块	4	HT-20		
22	HT-20	垫块	4	HT-20		
21	HT-20	垫块	4	HT-20		
20	HT-20	垫块	4	HT-20		
19	HT-20	垫块	4	HT-20		
18	HT-20	垫块	4	HT-20		
17	HT-20	垫块	4	HT-20		
16	HT-20	垫块	4	HT-20		
15	HT-20	垫块	4	HT-20		
14	HT-20	垫块	4	HT-20		
13	HT-20	垫块	4	HT-20		
12	HT-20	垫块	4	HT-20		
11	HT-20	垫块	4	HT-20		
10	HT-20	垫块	4	HT-20		
9	HT-20	垫块	4	HT-20		
8	HT-20	垫块	4	HT-20		
7	HT-20	垫块	4	HT-20		
6	HT-20	垫块	4	HT-20		
5	HT-20	垫块	4	HT-20		
4	HT-20	垫块	4	HT-20		
3	HT-20	垫块	4	HT-20		
2	HT-20	垫块	4	HT-20		
1	HT-20	垫块	4	HT-20		

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$

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

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

A2-推杆布置

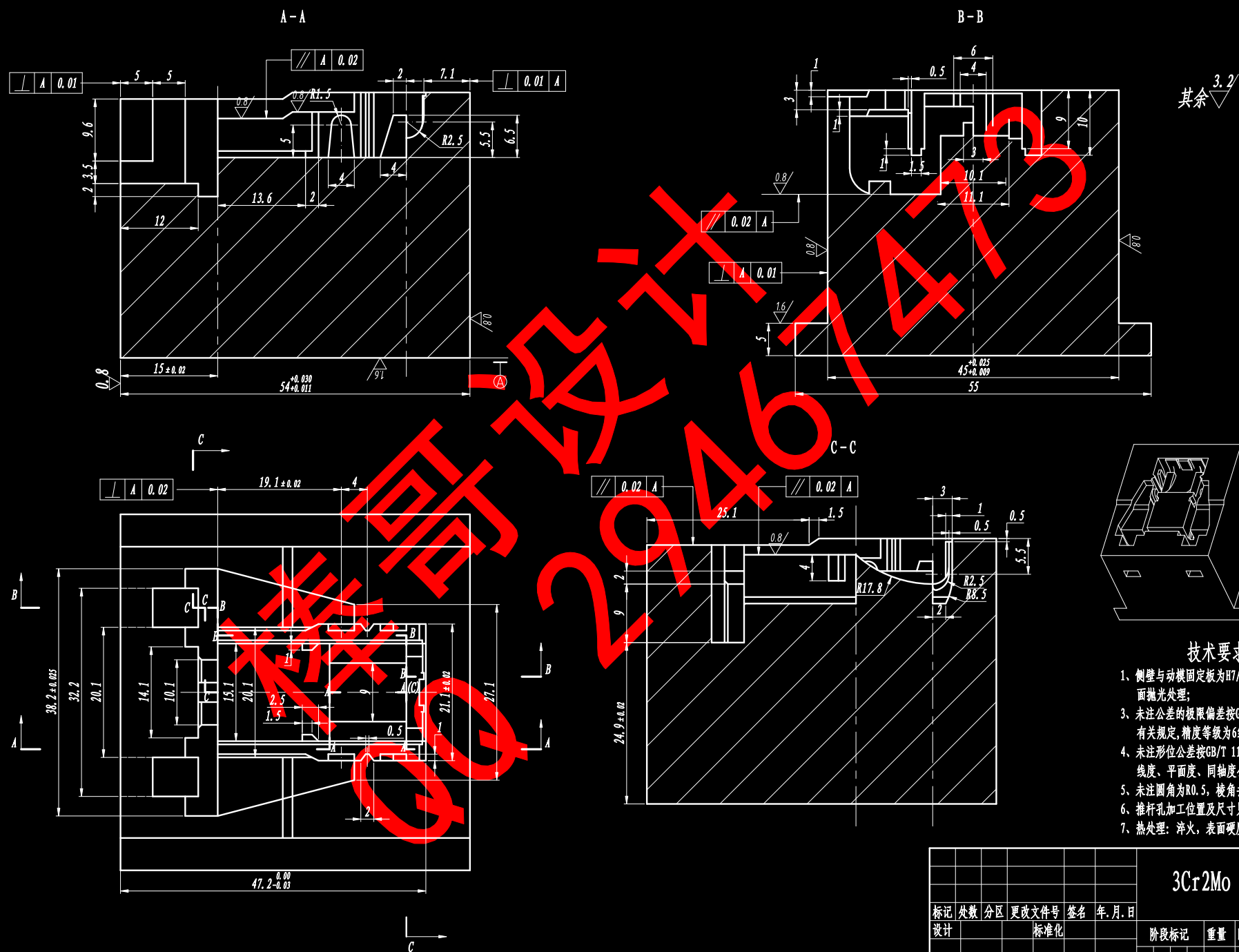


技术要求

- 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。

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

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의极限偏差按GB/T 1804—2000中有关规定，精度等级为G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、推杆孔加工位置尺寸见推杆布置图；
- 7、热处理：淬火，表面硬度54—58HRC。

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

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

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or base plate, showing top and side views with dimensions and tolerances.

Top View Dimensions:

- Overall width: 300
- Overall height: 250
- Distance between center lines of large circles: 180
- Distance between center lines of small circles: 230
- Radius of large circles: $R32$
- Radius of small circles: $R8$

Top View Features and Tolerances:

- Four large circles with diameter $\varnothing 15.2$ and feature control frame: $\varnothing 0.1(M) A B C$
- Four small circles with diameter $\varnothing 16$
- Four small circles with diameter $\varnothing 3.6$
- Four small circles with diameter $\varnothing 25$
- Four small circles with diameter $\varnothing 32$
- Surface texture symbol: $\sqrt{6.3}$ (其余)

Side View Dimensions:

- Overall height: 194
- Distance from top surface to center line of large circles: 110
- Distance from top surface to center line of small circles: 194

Side View Features and Tolerances:

- Surface texture symbol: $\sqrt{0.01} A$
- Surface texture symbol: $\sqrt{0.02} A$
- Surface texture symbol: $\sqrt{0.20} 35-0.05$

- 1、导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 2、未注公差의 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、所有刃边均需倒钝;
- 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。

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

Technical drawing of a mechanical part, showing multiple views and dimensions. The drawing includes a large red watermark reading "机械制图" (Mechanical Drawing) and "2946747".

Top View: Shows a rectangular part with a central circular feature. Dimensions include 100, 101.98, 140, 194, 25, 36, 42, 4, 5, 65, 80, 82, 84, 86, 88, 90, 92, 94, 96, 98, 100, 102, 104, 106, 108, 110, 112, 114, 116, 118, 120, 122, 124, 126, 128, 130, 132, 134, 136, 138, 140, 142, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176, 178, 180, 182, 184, 186, 188, 190, 192, 194, 196, 198, 200, 202, 204, 206, 208, 210, 212, 214, 216, 218, 220, 222, 224, 226, 228, 230, 232, 234, 236, 238, 240, 242, 244, 246, 248, 250, 252, 254, 256, 258, 260, 262, 264, 266, 268, 270, 272, 274, 276, 278, 280, 282, 284, 286, 288, 290, 292, 294, 296, 298, 300, 302, 304, 306, 308, 310, 312, 314, 316, 318, 320, 322, 324, 326, 328, 330, 332, 334, 336, 338, 340, 342, 344, 346, 348, 350, 352, 354, 356, 358, 360, 362, 364, 366, 368, 370, 372, 374, 376, 378, 380, 382, 384, 386, 388, 390, 392, 394, 396, 398, 400, 402, 404, 406, 408, 410, 412, 414, 416, 418, 420, 422, 424, 426, 428, 430, 432, 434, 436, 438, 440, 442, 444, 446, 448, 450, 452, 454, 456, 458, 460, 462, 464, 466, 468, 470, 472, 474, 476, 478, 480, 482, 484, 486, 488, 490, 492, 494, 496, 498, 500, 502, 504, 506, 508, 510, 512, 514, 516, 518, 520, 522, 524, 526, 528, 530, 532, 534, 536, 538, 540, 542, 544, 546, 548, 550, 552, 554, 556, 558, 560, 562, 564, 566, 568, 570, 572, 574, 576, 578, 580, 582, 584, 586, 588, 590, 592, 594, 596, 598, 600, 602, 604, 606, 608, 610, 612, 614, 616, 618, 620, 622, 624, 626, 628, 630, 632, 634, 636, 638, 640, 642, 644, 646, 648, 650, 652, 654, 656, 658, 660, 662, 664, 666, 668, 670, 672, 674, 676, 678, 680, 682, 684, 686, 688, 690, 692, 694, 696, 698, 700, 702, 704, 706, 708, 710, 712, 714, 716, 718, 720, 722, 724, 726, 728, 730, 732, 734, 736, 738, 740, 742, 744, 746, 748, 750, 752, 754, 756, 758, 760, 762, 764, 766, 768, 770, 772, 774, 776, 778, 780, 782, 784, 786, 788, 790, 792, 794, 796, 798, 800, 802, 804, 806, 808, 810, 812, 814, 816, 818, 820, 822, 824, 826, 828, 830, 832, 834, 836, 838, 840, 842, 844, 846, 848, 850, 852, 854, 856, 858, 860, 862, 864, 866, 868, 870, 872, 874, 876, 878, 880, 882, 884, 886, 888, 890, 892, 894, 896, 898, 900, 902, 904, 906, 908, 910, 912, 914, 916, 918, 920, 922, 924, 926, 928, 930, 932, 934, 936, 938, 940, 942, 944, 946, 948, 950, 952, 954, 956, 958, 960, 962, 964, 966, 968, 970, 972, 974, 976, 978, 980, 982, 984, 986, 988, 990, 992, 994, 996, 998, 1000, 1002, 1004, 1006, 1008, 1010, 1012, 1014, 1016, 1018, 1020, 1022, 1024, 1026, 1028, 1030, 1032, 1034, 1036, 1038, 1040, 1042, 1044, 1046, 1048, 1050, 1052, 1054, 1056, 1058, 1060, 1062, 1064, 1066, 1068, 1070, 1072, 1074, 1076, 1078, 1080, 1082, 1084, 1086, 1088, 1090, 1092, 1094, 1096, 1098, 1100, 1102, 1104, 1106, 1108, 1110, 1112, 1114, 1116, 1118, 1120, 1122, 1124, 1126, 1128, 1130, 1132, 1134, 1136, 1138, 1140, 1142, 1144, 1146, 1148, 1150, 1152, 1154, 1156, 1158, 1160, 1162, 1164, 1166, 1168, 1170, 1172, 1174, 1176, 1178, 1180, 1182, 1184, 1186, 1188, 1190, 1192, 1194, 1196, 1198, 1200, 1202, 1204, 1206, 1208, 1210, 1212, 1214, 1216, 1218, 1220, 1222, 1224, 1226, 1228, 1230, 1232, 1234, 1236, 1238, 1240, 1242, 1244, 1246, 1248, 1250, 1252, 1254, 1256, 1258, 1260, 1262, 1264, 1266, 1268, 1270, 1272, 1274, 1276, 1278, 1280, 1282, 1284, 1286, 1288, 1290, 1292, 1294, 1296, 1298, 1300, 1302, 1304, 1306, 1308, 1310, 1312, 1314, 1316, 1318, 1320, 1322, 1324, 1326, 1328, 1330, 1332, 1334, 1336, 1338, 1340, 1342, 1344, 1346, 1348, 1350, 1352, 1354, 1356, 1358, 1360, 1362, 1364, 1366, 1368, 1370, 1372, 1374, 1376, 1378, 1380, 1382, 1384, 1386, 1388, 1390, 1392, 1394, 1396, 1398, 1400, 1402, 1404, 1406, 1408, 1410, 1412, 1414, 1416, 1418, 1420, 1422, 1424, 1426, 1428, 1430, 1432, 1434, 1436, 1438, 1440, 1442, 1444, 1446, 1448, 1450, 1452, 1454, 1456, 1458, 1460, 1462, 1464, 1466, 1468, 1470, 1472, 1474, 1476, 1478, 1480, 1482, 1484, 1486, 1488, 1490, 1492, 1494, 1496, 1498, 1500, 1502, 1504, 1506, 1508, 1510, 1512, 1514, 1516, 1518, 1520, 1522, 1524, 1526, 1528, 1530, 1532, 1534, 1536, 1538, 1540, 1542, 1544, 1546, 1548, 1550, 1552, 1554, 1556,

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$

- 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의 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、所有边缘均需倒钝；
- 6、热处理：调质，硬度达230—270HB。

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

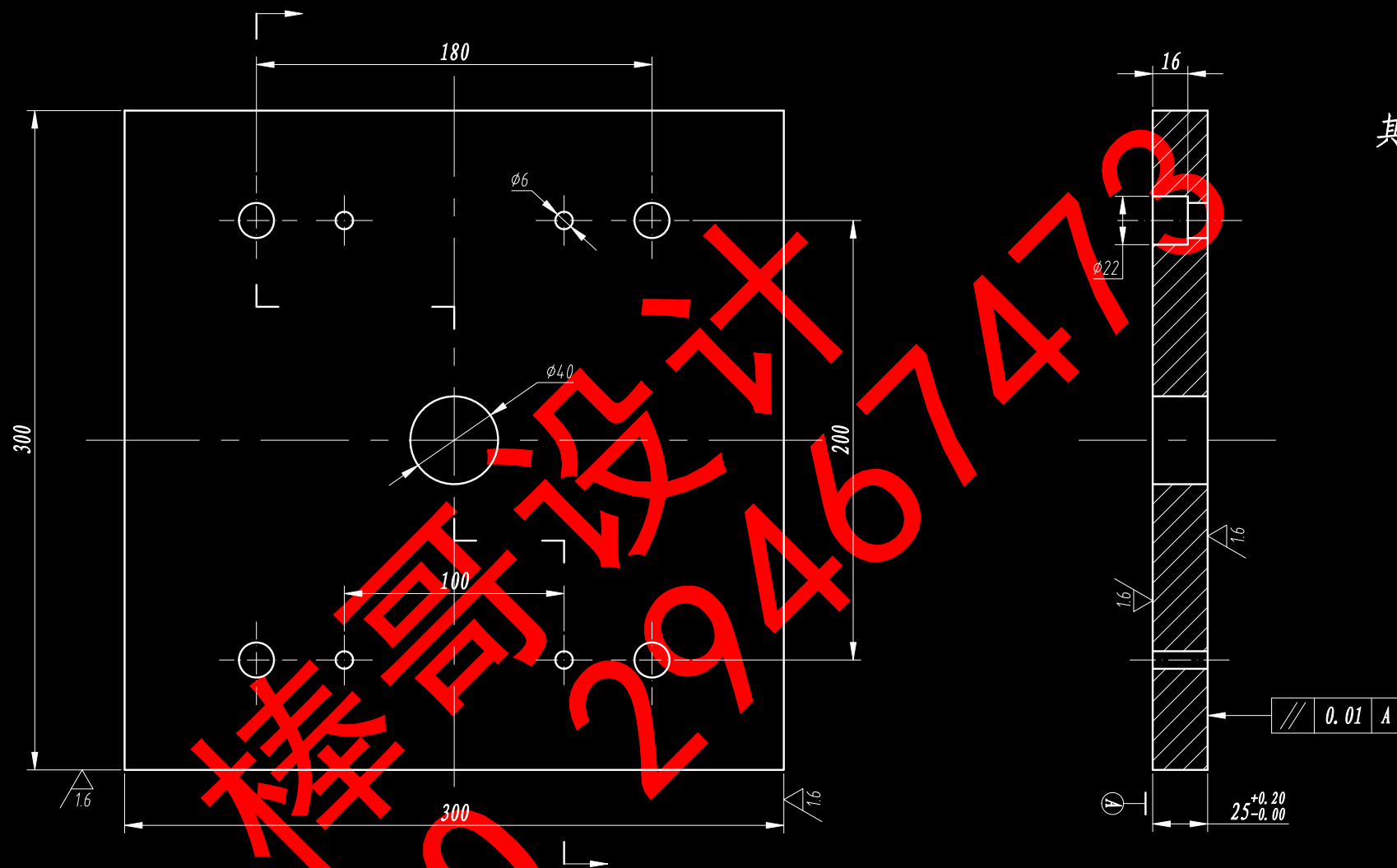
						T8			側滑块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日				阶段标记		
设计			标准化		2005. 6. 2						
										1. 5: 1	
审核						共 张 第 张			YBL-07		
工艺			批准								

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



- | | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-------|---------|----|-----|------------------|----|
| | | | | | | Q235A | | | | 垫块 |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年.月.日 | | | | | |
| 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 | | | | |

A3-动模座



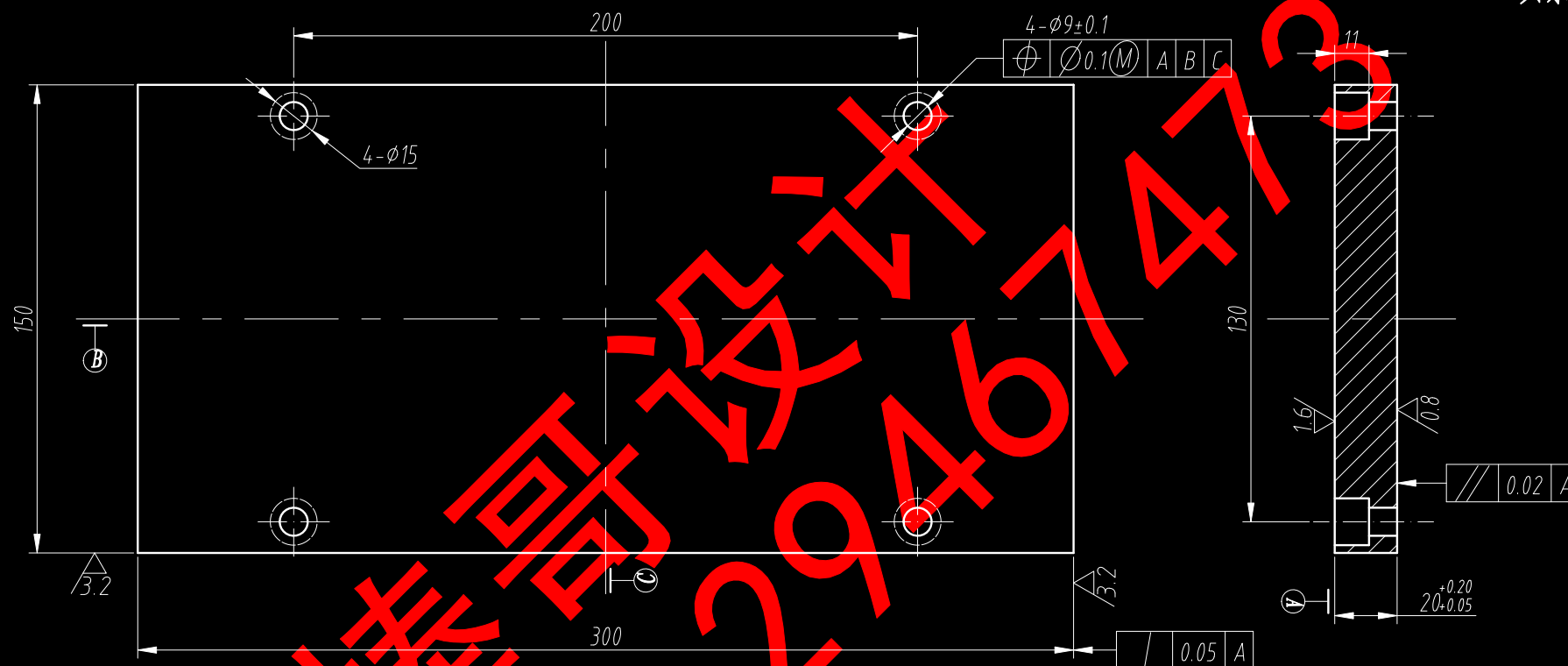
其余 $\sqrt{6.3}$

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。

						45			动模座板
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			标准化					1:2	GB/T 4169.8-1984
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

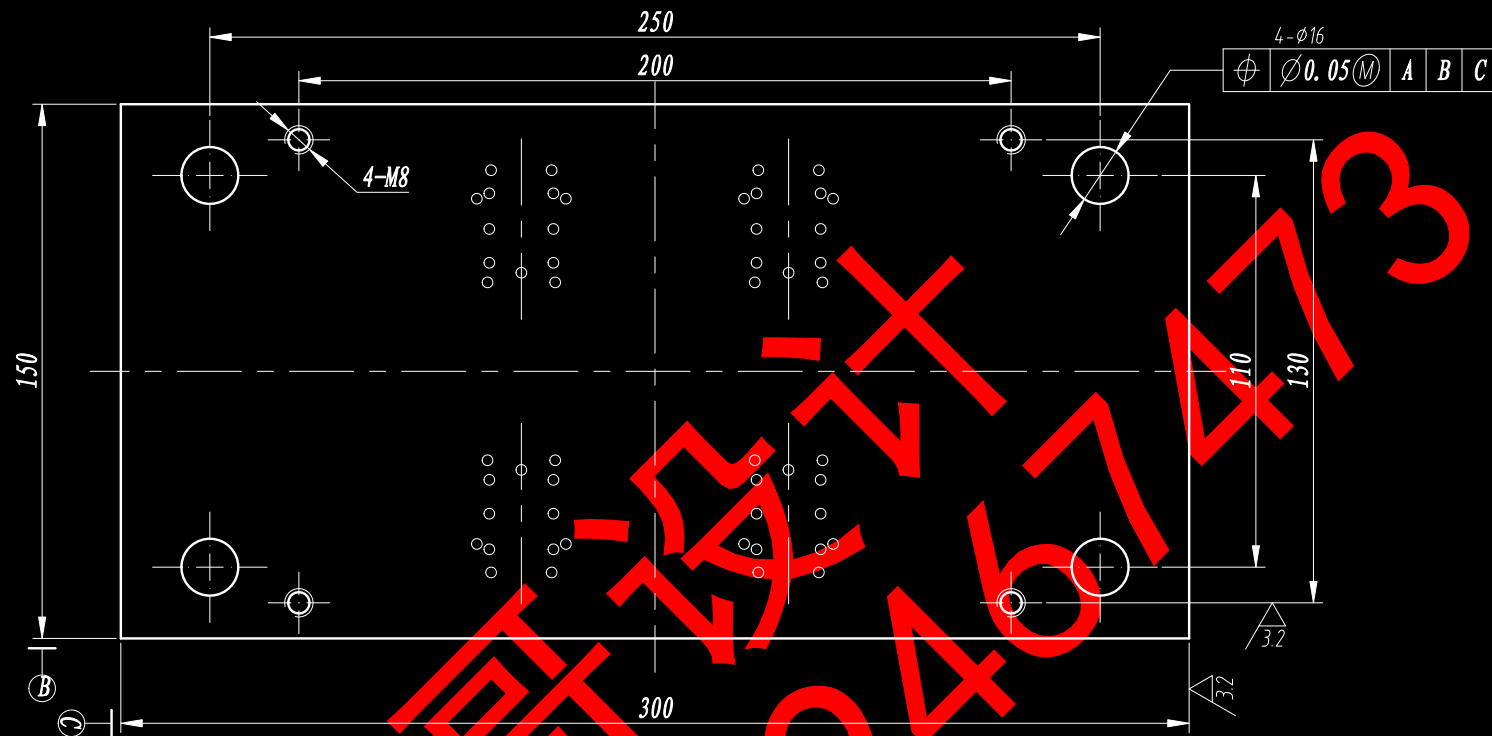
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



- 1、未注公差의 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。

						45				推板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日					阶段标记	
设计			标准化								
									1:1.5		
审核						共 张 第 张					
工艺			批准								

A3-推杆固定板



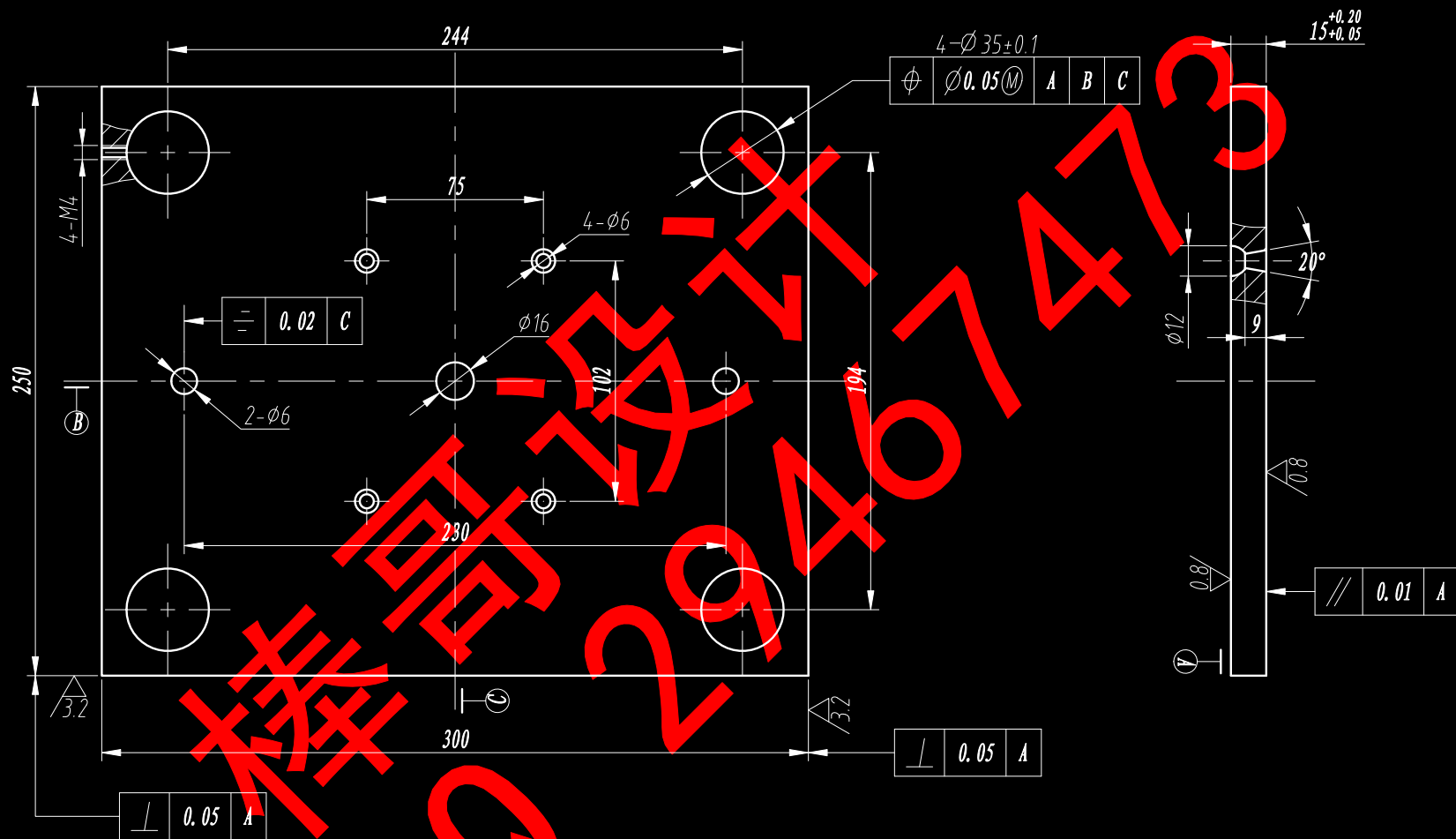
其余 6.3

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。

						45			推杆固定板
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			标准化					1:1.5	GB/T 4169.8-1984
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A3-脱浇道板



其余 6.3

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。

						45			脱浇道板
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			标准化					1:2	GB/T 4169.8-1984
审核									
工艺			批准			共	张	第	张