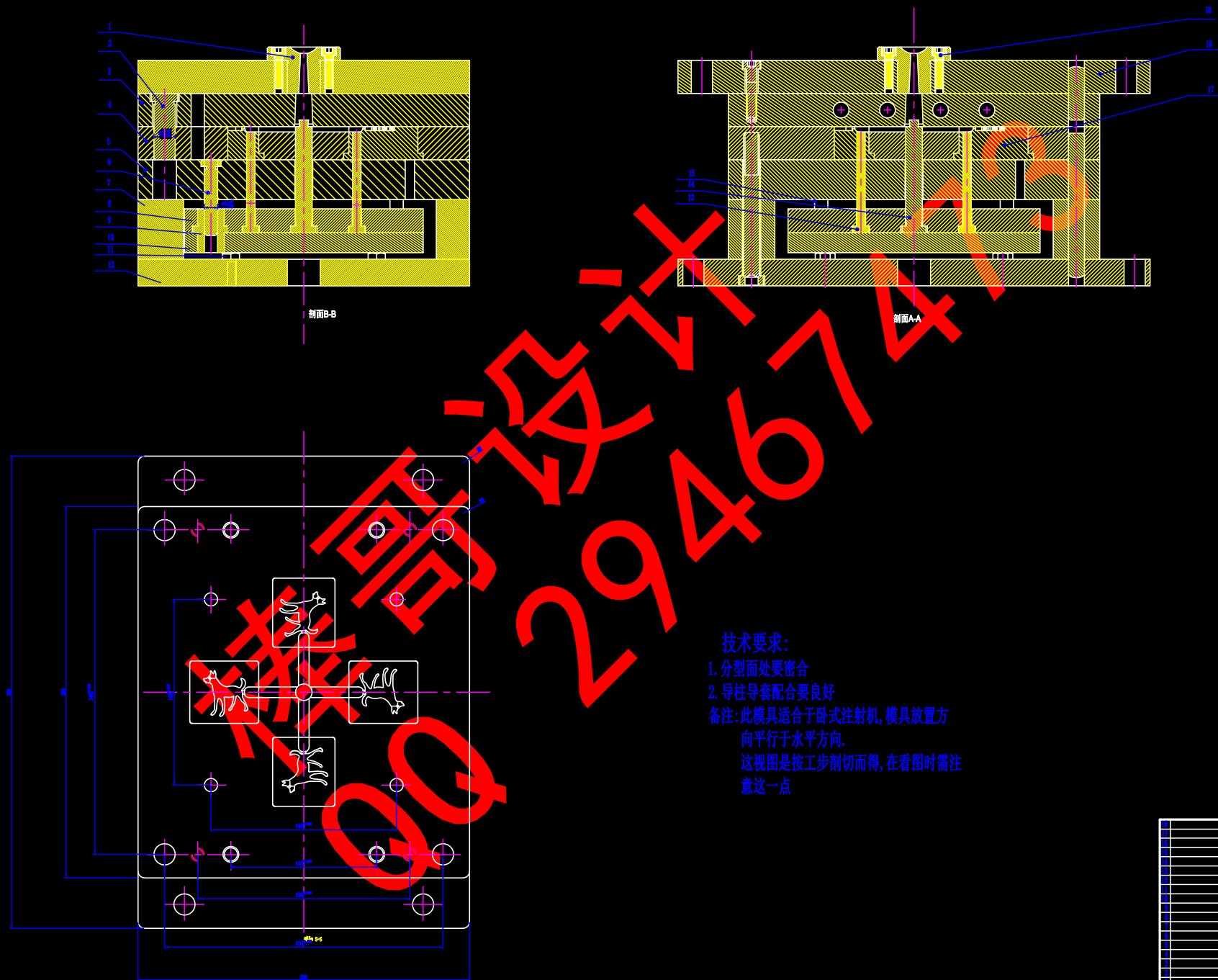


A0-注射模装配图

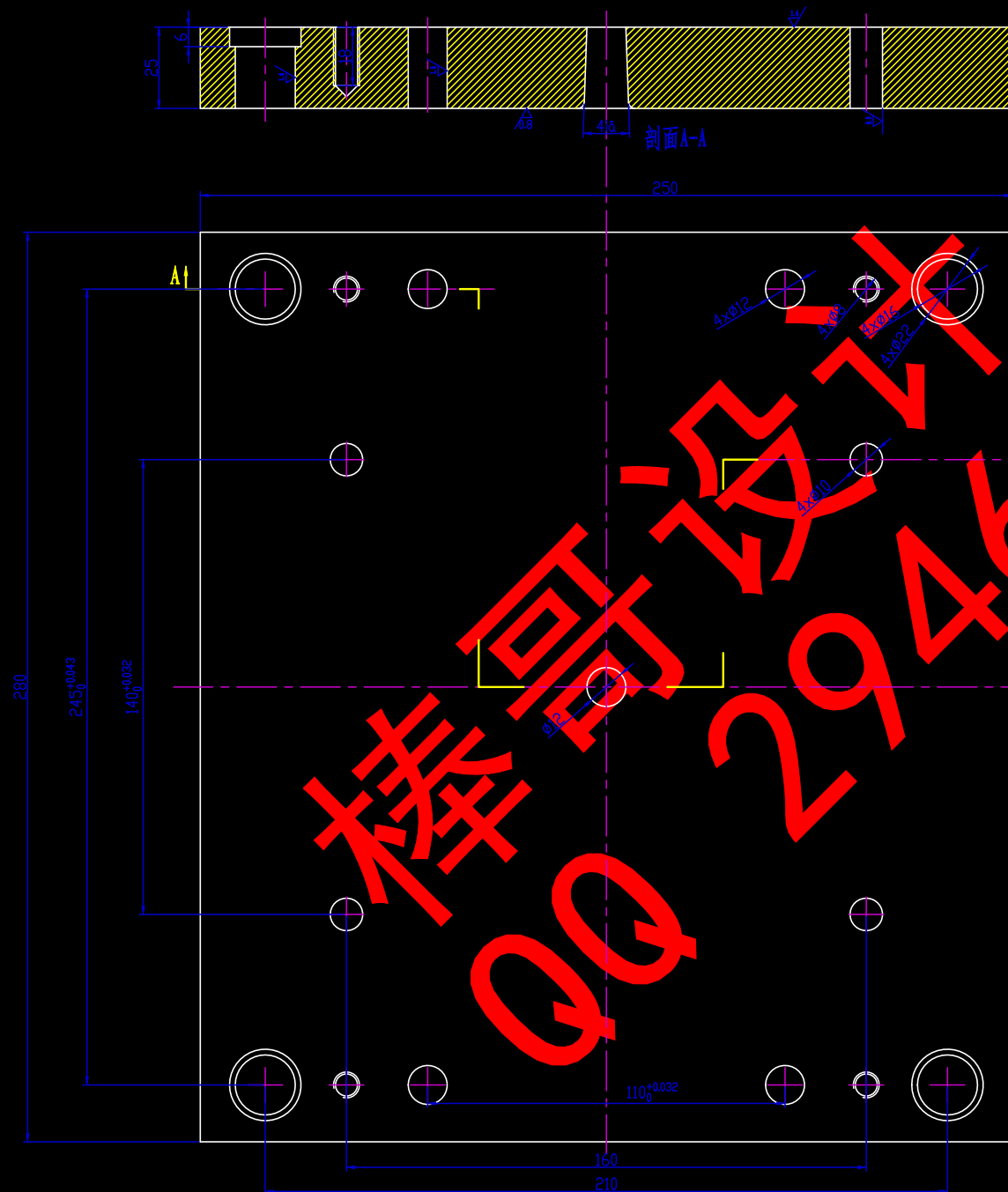


技术要求:
1. 分型面处要密封
2. 导柱导套配合要良好
备注:此模具适合于卧式注射机, 模具放置方向平行于水平方向.
这视图是按工步剖切而得, 在看图时需注意这一点

序号	代号	名称	材料	数量	比例	备注
1	1	模座	HT200	1	1:1	
2	2	模座	HT200	1	1:1	
3	3	模座	HT200	1	1:1	
4	4	模座	HT200	1	1:1	
5	5	模座	HT200	1	1:1	
6	6	模座	HT200	1	1:1	
7	7	模座	HT200	1	1:1	
8	8	模座	HT200	1	1:1	
9	9	模座	HT200	1	1:1	
10	10	模座	HT200	1	1:1	
11	11	模座	HT200	1	1:1	
12	12	模座	HT200	1	1:1	
13	13	模座	HT200	1	1:1	
14	14	模座	HT200	1	1:1	
15	15	模座	HT200	1	1:1	
16	16	模座	HT200	1	1:1	
17	17	模座	HT200	1	1:1	
18	18	模座	HT200	1	1:1	
19	19	模座	HT200	1	1:1	
20	20	模座	HT200	1	1:1	
21	21	模座	HT200	1	1:1	
22	22	模座	HT200	1	1:1	
23	23	模座	HT200	1	1:1	
24	24	模座	HT200	1	1:1	
25	25	模座	HT200	1	1:1	
26	26	模座	HT200	1	1:1	
27	27	模座	HT200	1	1:1	
28	28	模座	HT200	1	1:1	
29	29	模座	HT200	1	1:1	
30	30	模座	HT200	1	1:1	
31	31	模座	HT200	1	1:1	
32	32	模座	HT200	1	1:1	
33	33	模座	HT200	1	1:1	
34	34	模座	HT200	1	1:1	
35	35	模座	HT200	1	1:1	
36	36	模座	HT200	1	1:1	
37	37	模座	HT200	1	1:1	
38	38	模座	HT200	1	1:1	
39	39	模座	HT200	1	1:1	
40	40	模座	HT200	1	1:1	
41	41	模座	HT200	1	1:1	
42	42	模座	HT200	1	1:1	
43	43	模座	HT200	1	1:1	
44	44	模座	HT200	1	1:1	
45	45	模座	HT200	1	1:1	
46	46	模座	HT200	1	1:1	
47	47	模座	HT200	1	1:1	
48	48	模座	HT200	1	1:1	
49	49	模座	HT200	1	1:1	
50	50	模座	HT200	1	1:1	
51	51	模座	HT200	1	1:1	
52	52	模座	HT200	1	1:1	
53	53	模座	HT200	1	1:1	
54	54	模座	HT200	1	1:1	
55	55	模座	HT200	1	1:1	
56	56	模座	HT200	1	1:1	
57	57	模座	HT200	1	1:1	
58	58	模座	HT200	1	1:1	
59	59	模座	HT200	1	1:1	
60	60	模座	HT200	1	1:1	
61	61	模座	HT200	1	1:1	
62	62	模座	HT200	1	1:1	
63	63	模座	HT200	1	1:1	
64	64	模座	HT200	1	1:1	
65	65	模座	HT200	1	1:1	
66	66	模座	HT200	1	1:1	
67	67	模座	HT200	1	1:1	
68	68	模座	HT200	1	1:1	
69	69	模座	HT200	1	1:1	
70	70	模座	HT200	1	1:1	
71	71	模座	HT200	1	1:1	
72	72	模座	HT200	1	1:1	
73	73	模座	HT200	1	1:1	
74	74	模座	HT200	1	1:1	
75	75	模座	HT200	1	1:1	
76	76	模座	HT200	1	1:1	
77	77	模座	HT200	1	1:1	
78	78	模座	HT200	1	1:1	
79	79	模座	HT200	1	1:1	
80	80	模座	HT200	1	1:1	
81	81	模座	HT200	1	1:1	
82	82	模座	HT200	1	1:1	
83	83	模座	HT200	1	1:1	
84	84	模座	HT200	1	1:1	
85	85	模座	HT200	1	1:1	
86	86	模座	HT200	1	1:1	
87	87	模座	HT200	1	1:1	
88	88	模座	HT200	1	1:1	
89	89	模座	HT200	1	1:1	
90	90	模座	HT200	1	1:1	
91	91	模座	HT200	1	1:1	
92	92	模座	HT200	1	1:1	
93	93	模座	HT200	1	1:1	
94	94	模座	HT200	1	1:1	
95	95	模座	HT200	1	1:1	
96	96	模座	HT200	1	1:1	
97	97	模座	HT200	1	1:1	
98	98	模座	HT200	1	1:1	
99	99	模座	HT200	1	1:1	
100	100	模座	HT200	1	1:1	

[illegible]

A2-定模板



制图			定模板			
指导			比例	1: 1	材料	45钢
审核			图纸	A2		

Figure 10-10 is a technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a section view A-A.

Top View Dimensions:

- Overall width: 250
- Overall height: 280
- Horizontal dimensions from the left edge:
 - 25^{+0.043}₀
 - 50^{+0.043}₀
 - 110
 - 160^{+0.032}₀
 - 210^{+0.043}₀
- Vertical dimensions from the top edge:
 - 15
 - 47
 - 52^{+0.032}₀
 - 140
 - 245^{+0.043}₀
- Internal features:
 - Four rectangular cutouts, each 60x47.
 - Four circular holes, each with a diameter of $\phi 10$.
 - Four circular holes, each with a diameter of $\phi 12.5$.
 - Four circular holes, each with a diameter of $\phi 16$.

Section View A-A:

- Section A-A is a cross-section through the part, showing the internal structure.
- The section view is labeled A-A at both ends.
- The section view shows the internal features, including the rectangular cutouts and the circular holes.

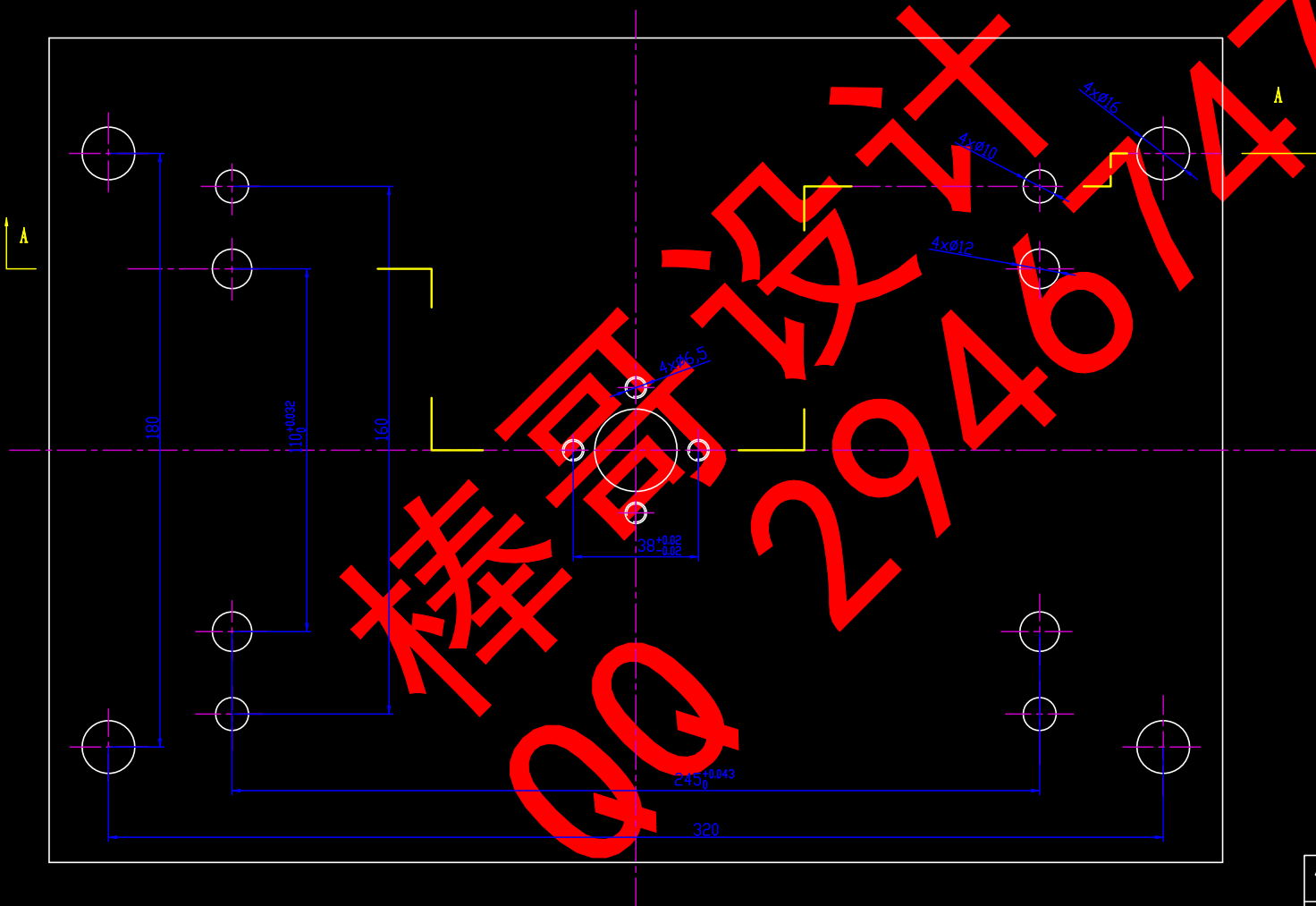
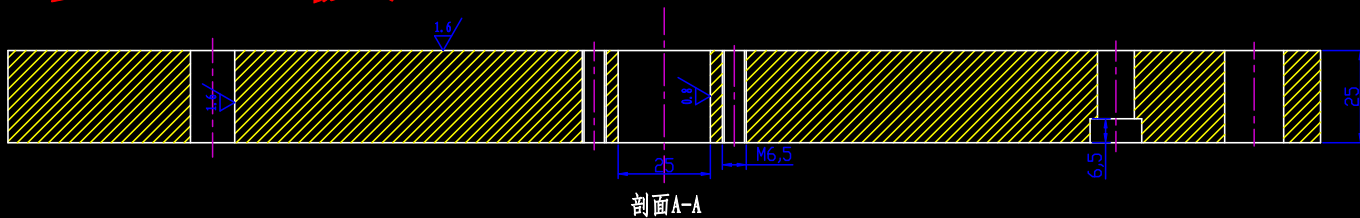
¼¼E50°Ç 6 :
ÈÈ'JA 1 'ã»54-58HRC

制图			动模板			
指导			比例	1: 1	材料	45 钢
审核			图纸	A2		



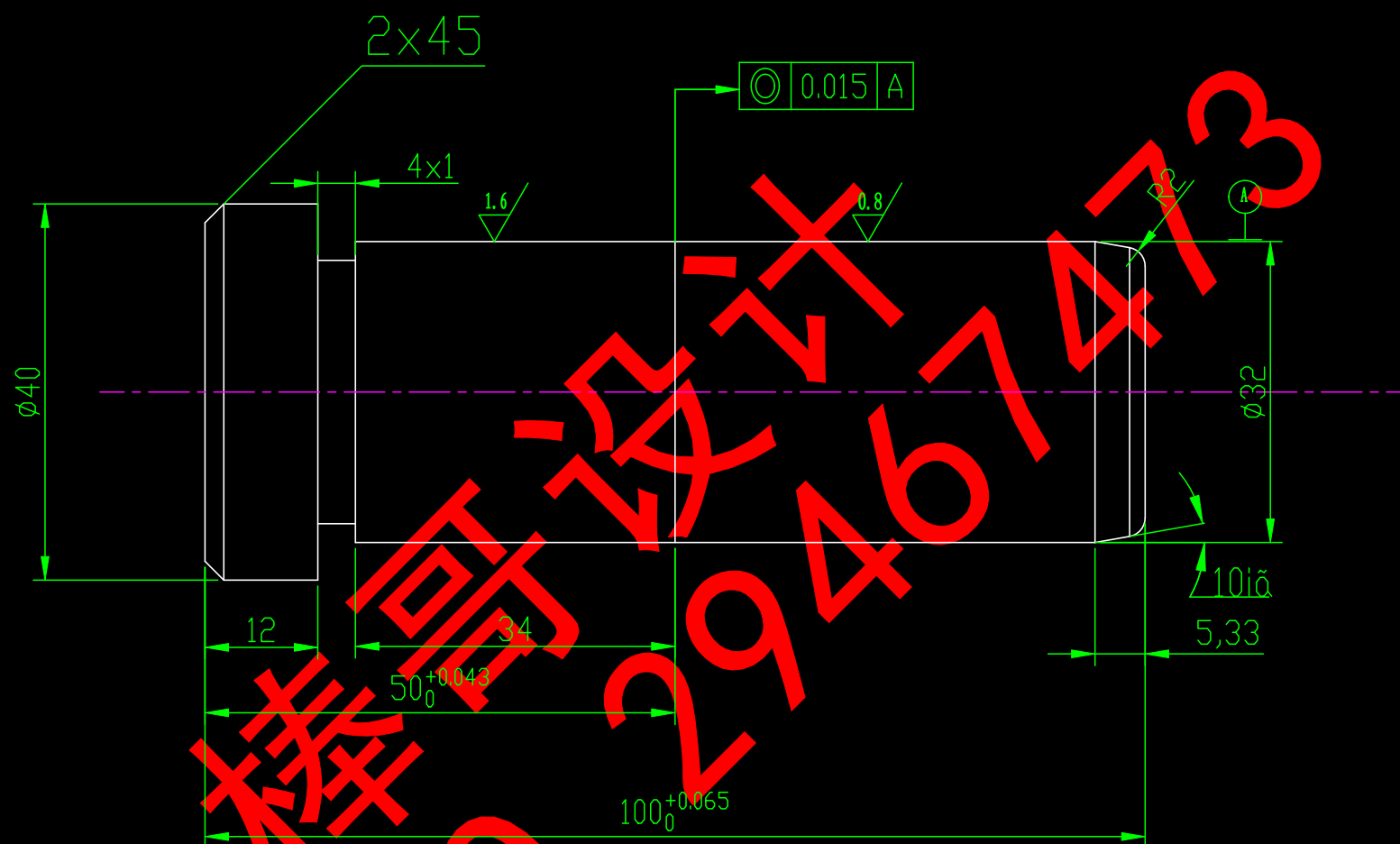
制图			动模垫板			
指导			比例	1: 1	材料	45 钢
审核			图纸	A2		

A2-浇口板



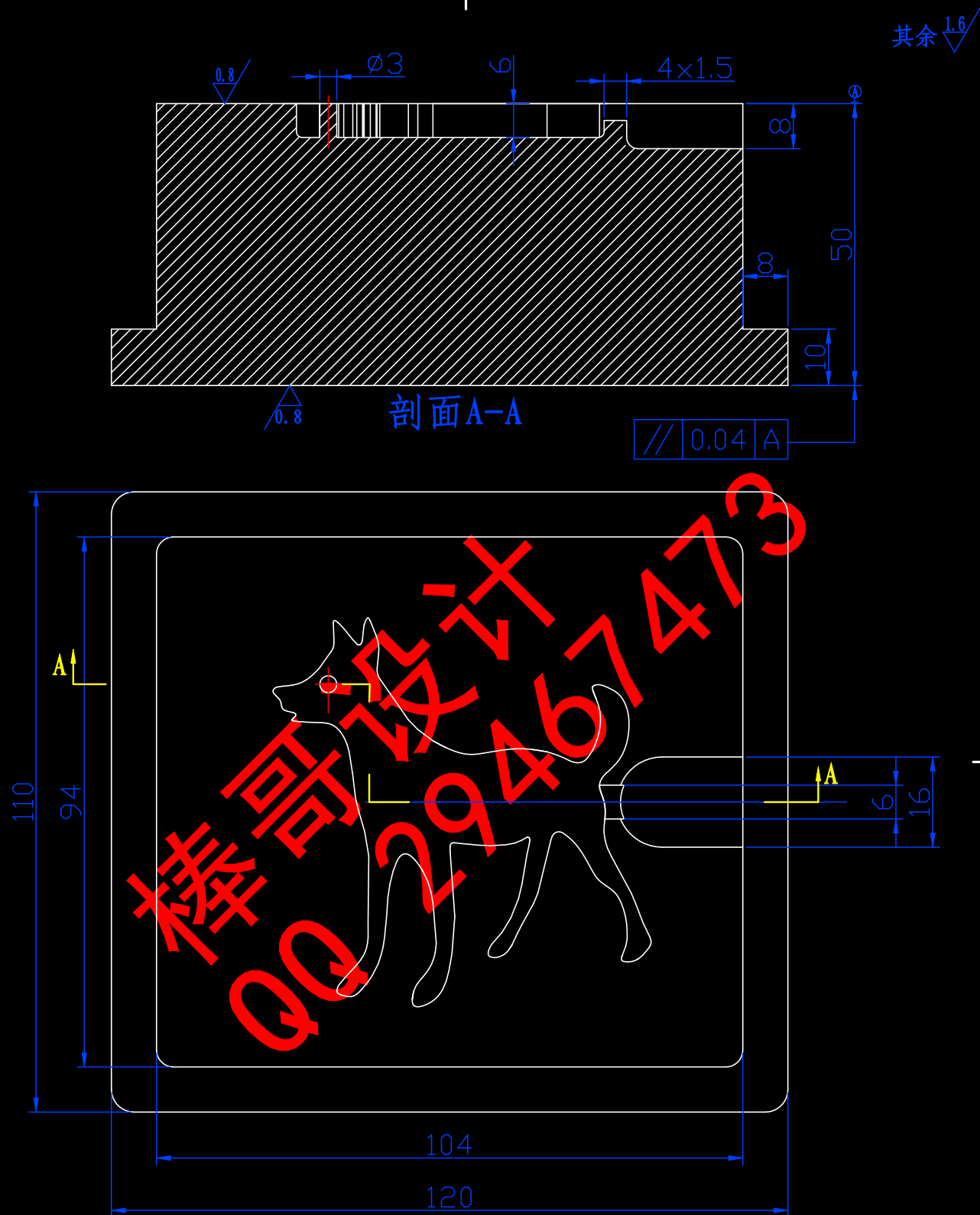
制图			浇口板			
指导			比例	1: 1	材料	45 钢
审核			图纸	A2		

A3-导柱



制图			导柱			
指导			比例	2: 1	材料	T10A
审核			图纸	A3		

A3-动模镶件



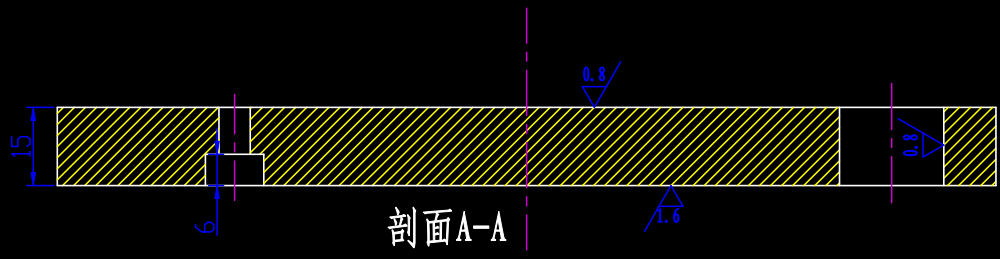
技术要求:

1. 热处理53-58HRC
2. 公差尺寸磨配

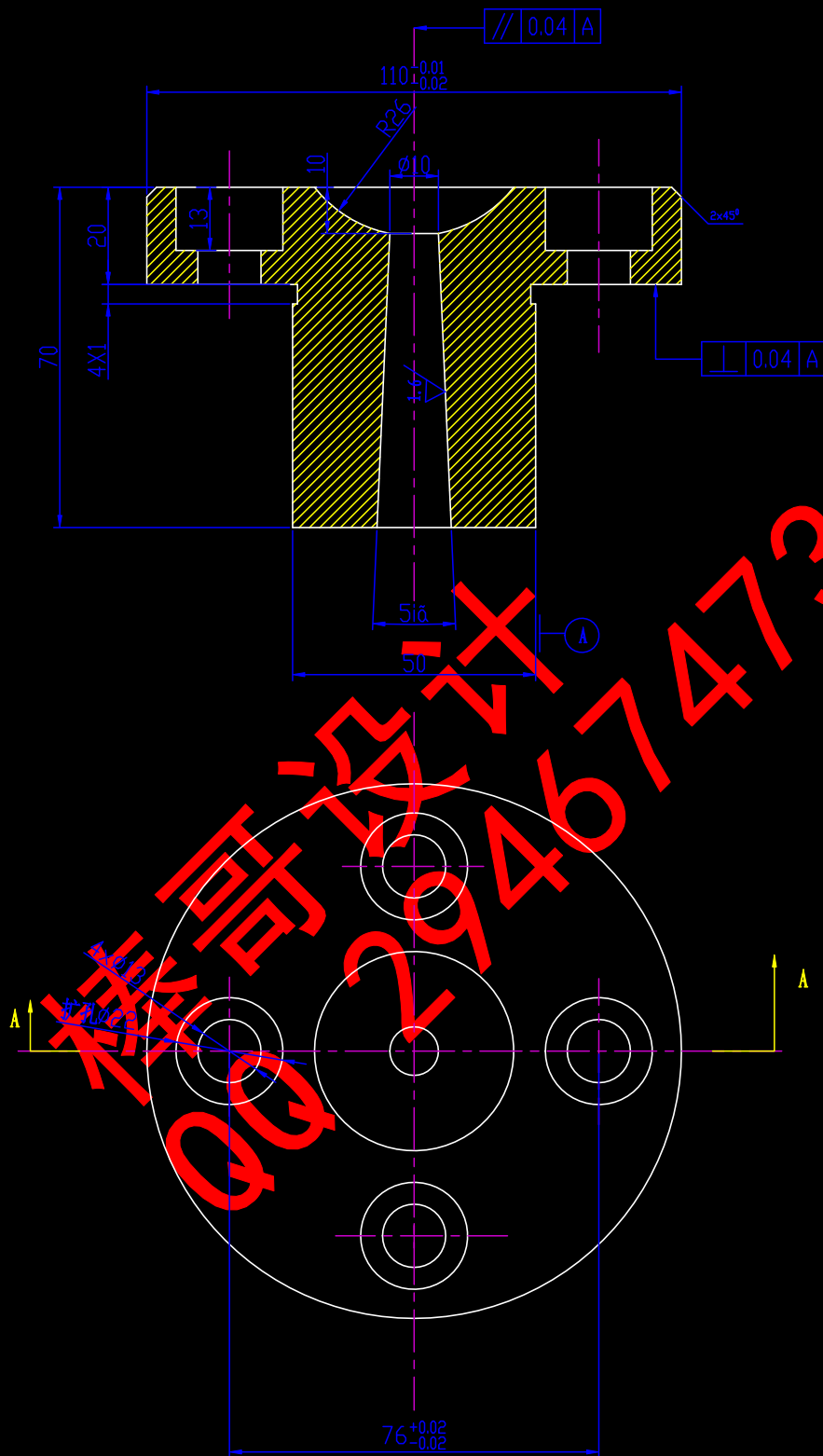
制图			动模镶件			
指导			比例	2: 1	材料	45 钢
审核			图纸	A4		

A3-推板

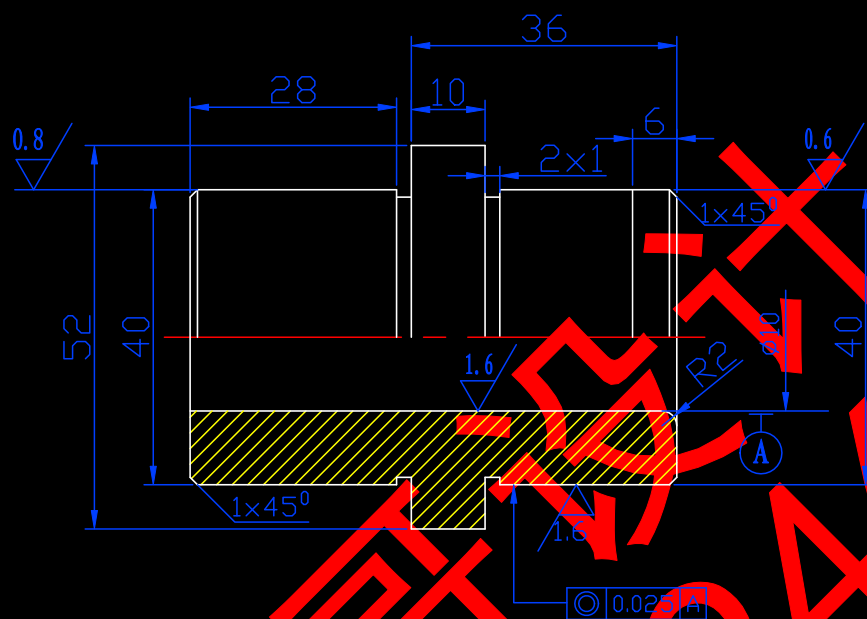
其余 $\sqrt{1.6}$



制图			推板			
指导			比例	1: 1	材料	45 钢
审核			图纸	A3		



制图			主流道衬套			
指导			比例	2: 1	材料	T10A
审核			图纸	A3		



技术要求：去毛刺
热处理要求HRC=54-58

制图			导套			
指导			比例	2: 1	材料	T10A
审核			图纸	A4		

制图			拉料杆			
指导			比例	1: 1	材料	T10A
审核			图纸	A4		

A4-推杆



技术要求:
去毛刺
热处理HRC=54-58

制图			推杆			
指导			比例	2: 1	材料	T10A
审核			图纸	A4		

A4-小导柱



技术要求:

1. 去毛刺

2. 热处理要求淬火54-58HRC

制图

指导

审核

小导柱

比例

2: 1

材料

T10A

图纸

A4