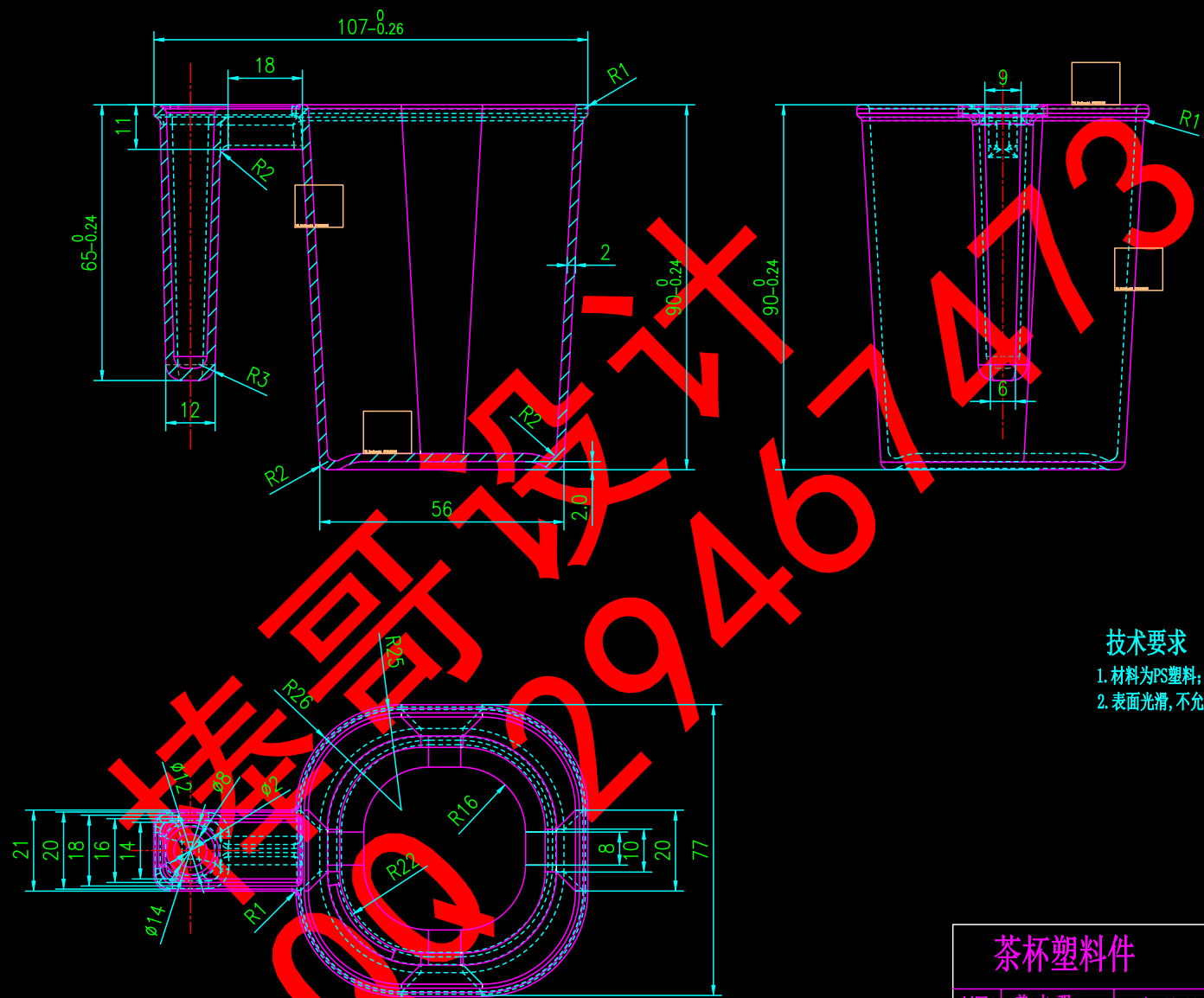


A3-塑件图

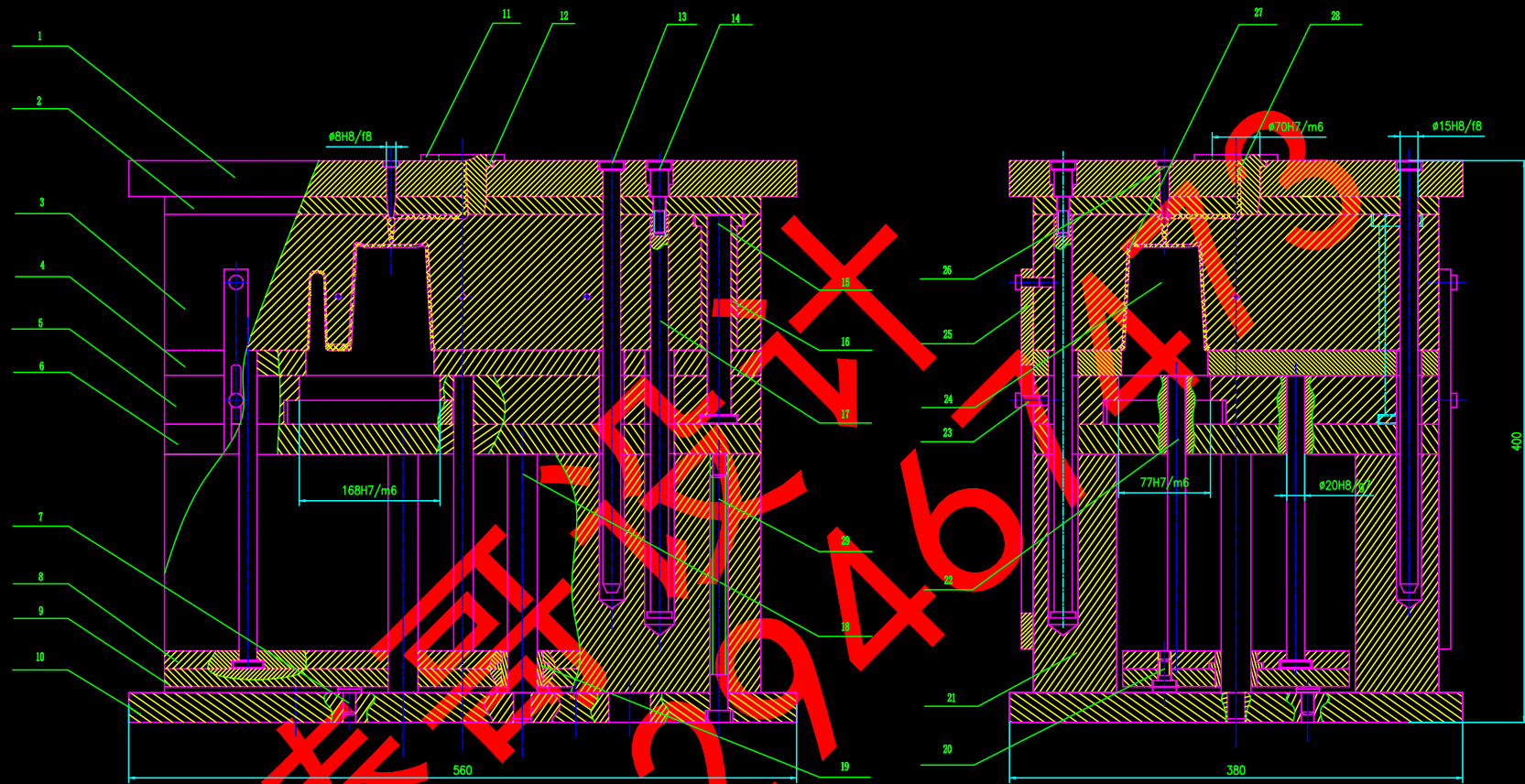


技术要求

1. 材料为PS塑料;
2. 表面光滑, 不允许有明显的浇注痕迹;

茶杯塑料件			比例	1:1	05
			件数	4	
制图	姜志强	2008年5月4日	材料	ABS塑料	05机制(1)班
校核			洛 阳 理 工 学 院		
审核					

A2-装配图

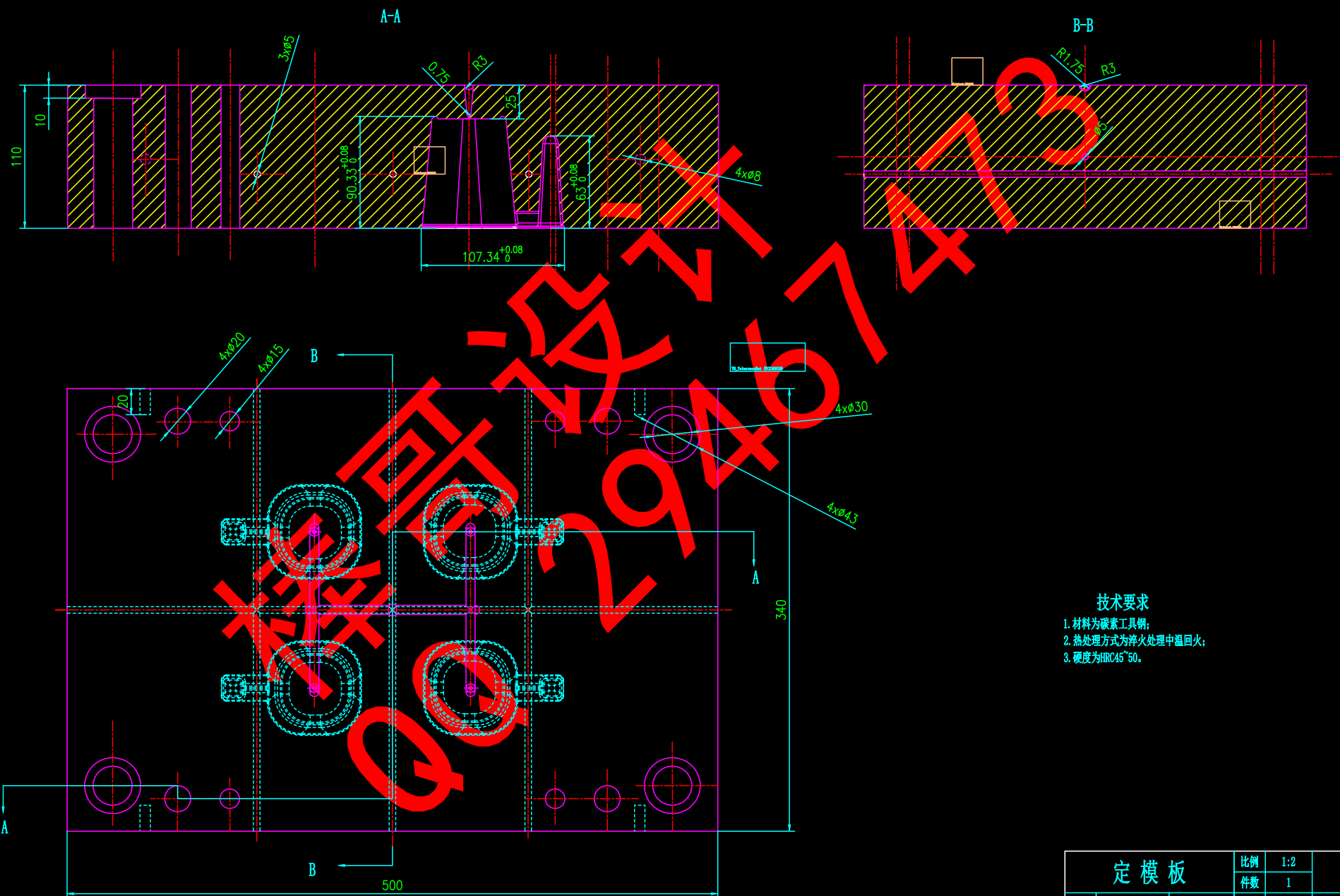


技术要求

- 装配后要保证分模良好;
- 模具开模距离为200mm;
- 零件推出距离为100mm;
- 成型周期为80秒。

29	紧固螺钉	4	45		12	微口套	1	T10A	
28	浇道衬料	1	ABS		11	定位圈	1	A3	
27	型件	4	ABS		10	动模垫板	1	A3	
26	拉料杆	4	45		9	推板固定板	1	A3	
25	拉板	4	A3		8	推板	1	A3	
24	型芯	4	A3		7	支撑钉	2	45	
23	限位销	8	45		6	支撑板	1	A3	
22	推杆	5	45		5	动模板	1	A3	
21	垫块	2	A3		4	型件垫板	1	A3	
20	螺钉	4	45		3	定模板	1	A3	
19	推板导套	2	T8A		2	分流道推板	1	A3	
18	推板导柱	2	T8A		1	定模垫板	1	A3	
17	拉杆	4	T8A	序号	名称	件数	材料	备注	
16	导套	4	T8A	模具装配图			比例	1:2	
15	导柱	4	T8A				共6张	第6张	
14	限位螺钉	4	45				制图	2008年5月10日	
13	定模导柱	4	45	审核	共6张	第6张	洛阳理工学院		
12	序号	名称	件数	材料	备注	审核			

A2-定模板

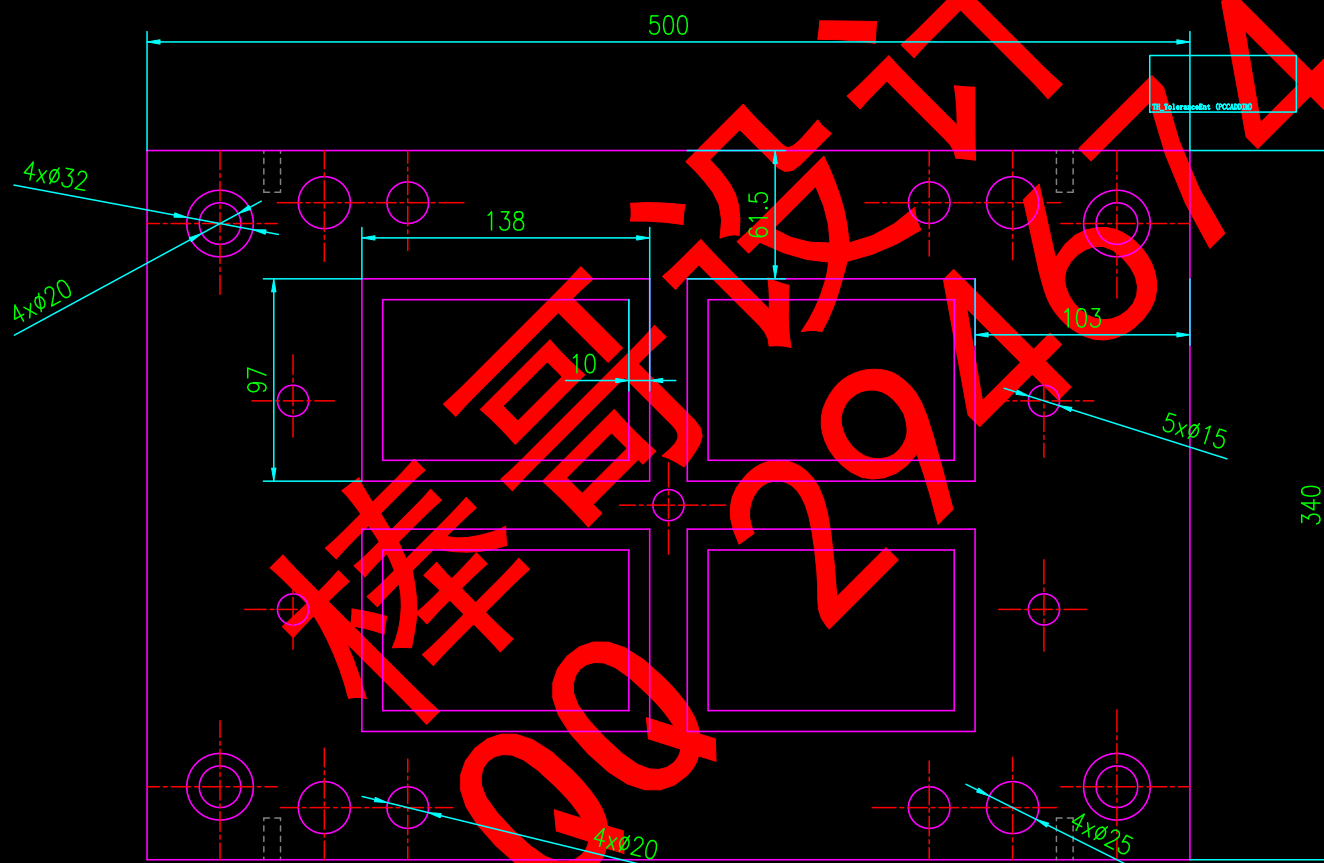


技术要求

1. 材料为碳素工具钢;
2. 热处理方式为淬火处理中温回火;
3. 硬度为HRC45~50.

定模板			比例	1:2	02
制图	姜志强	2008年5月3日	件数	1	
校核			材料	T10A	05机制(1)班
审核			洛阳理工学院		

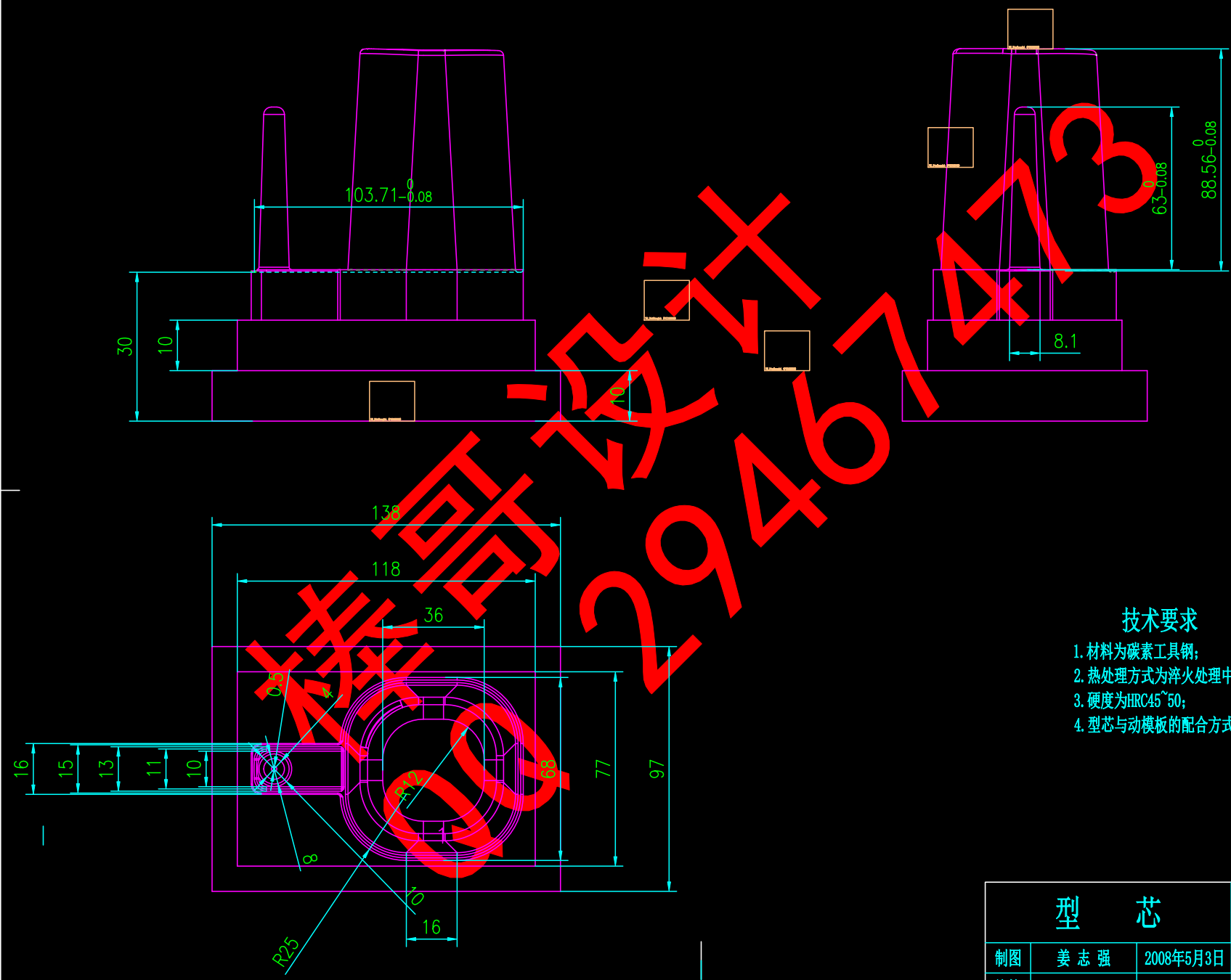
Technical drawing of a stepped block. The block has a total length of 20, a height of 10, and a width of 8. The top surface is divided into sections of different heights (8, 10, 12, 14, 16, 18, 20) by vertical steps. The drawing includes a top view and a side view, with dimensions 8, 10, and 20 indicated.



1. 材料为碳素工具钢;
2. 热处理方式为淬火处理中温回火;
3. 硬度为HRC45~50;
4. 动模板与型芯的配合方式为H7/m6的过渡配合。

动模板			比例	1:2.5	01
			件数	1	
制图	姜 志 强	2008年5月3日	材料	A3 钢	05机制(1)班
校核			洛 阳 理 工 学 院		
审核					

A3-型芯



技术要求

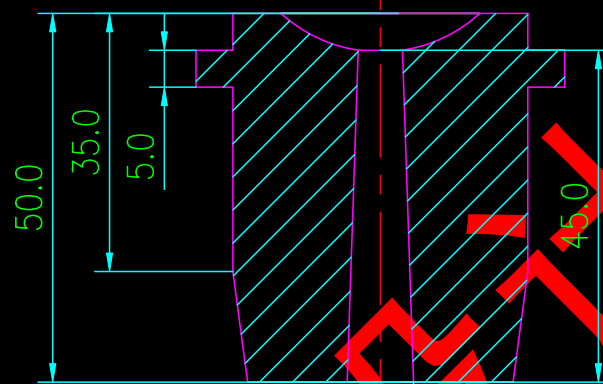
1. 材料为碳素工具钢;
2. 热处理方式为淬火处理中温回火;
3. 硬度为HRC45~50;
4. 型芯与动模板的配合方式为H7/m6的过渡配合。

型 芯			比例	1:3	03
			件数	4	
制图	姜 志 强	2008年5月3日	材料	A3钢	05机制(1)班
校核			洛 阳 理 工 学 院		
审核					

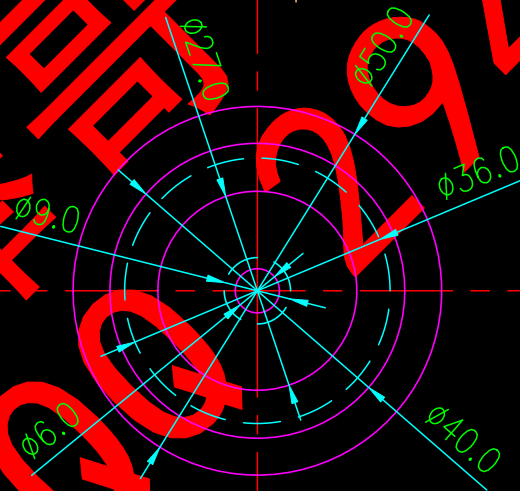
A4-浇口套¹

2

其余 $\sqrt{3.2}$



$\sqrt{1.6}$



技术要求

1. 材料为T10A碳素工具钢;
2. 热处理方式为淬火处理;
3. 硬度为HRC50~55;
4. 浇口套与定位圈的配合采用H7/m6的过渡配合。

浇口套

比例
件数

1:1
1

04

制图
校核
审核

姜志 强

2008年5月3日

材料

T10A碳素工具钢

05机制(1)班

洛 阳 理 工 学 院