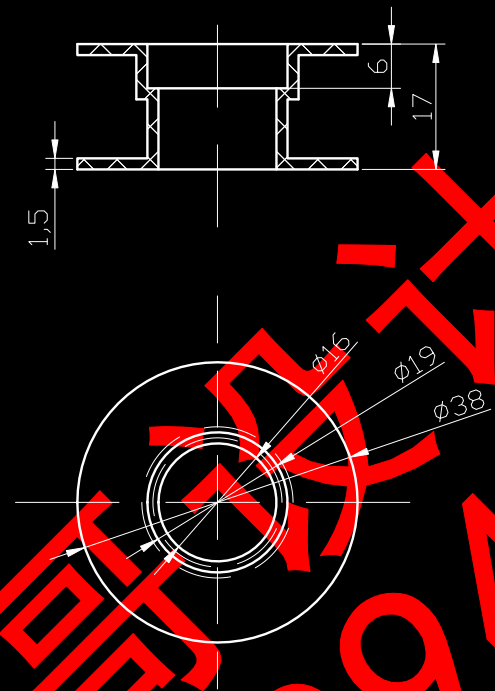


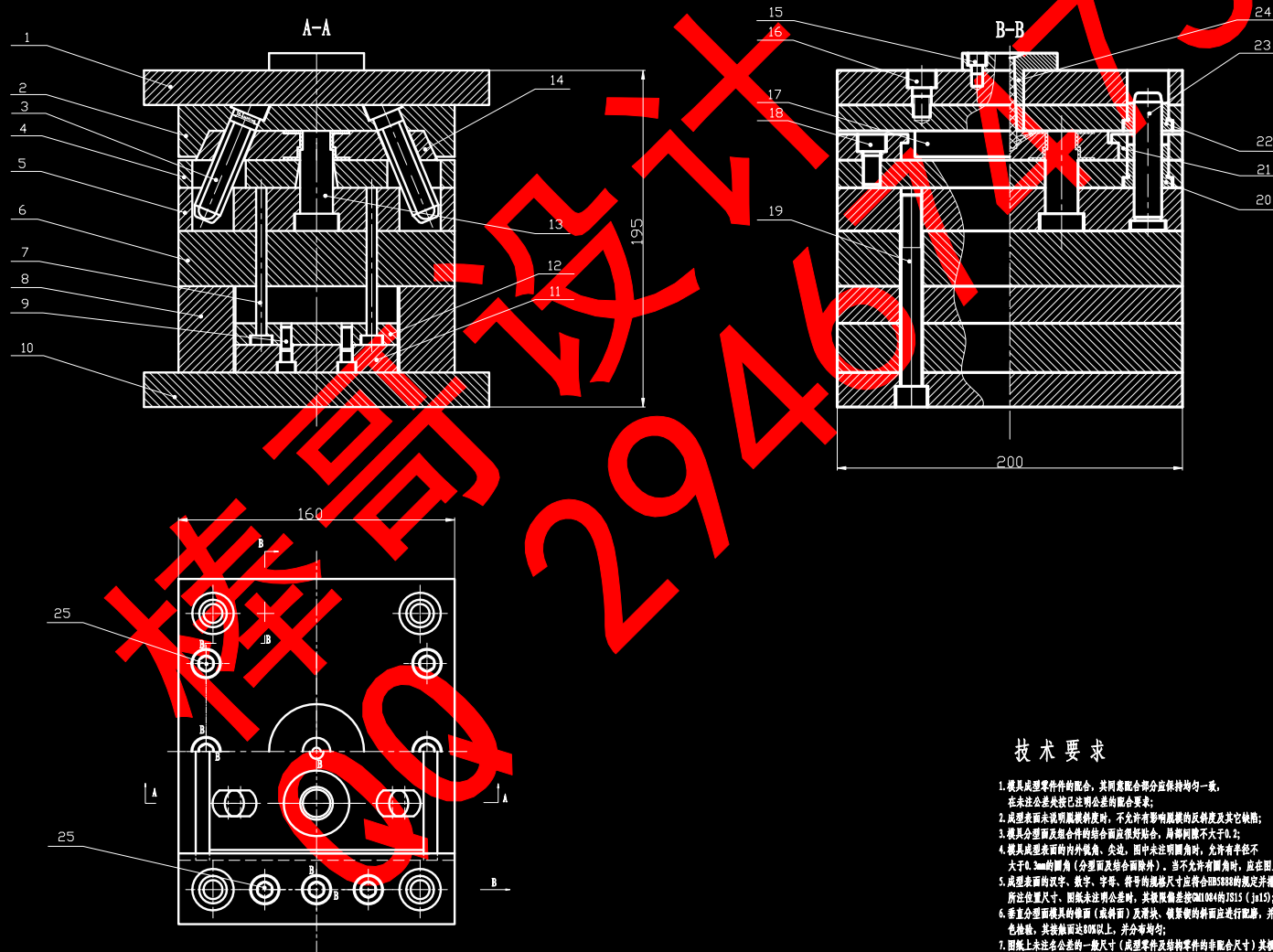
0-塑件-A4



- 1 塑料名称: 骨架
- 2 材料: ABS
- 3 批量生产
- 4 未标注公差按IT14

塑 件			材料	ABS	比例	1:1
			数量	1	图号	8
制图	罗斌	11. 4. 28	南昌航空大学科技学院			
审核						

1-装配图-A0



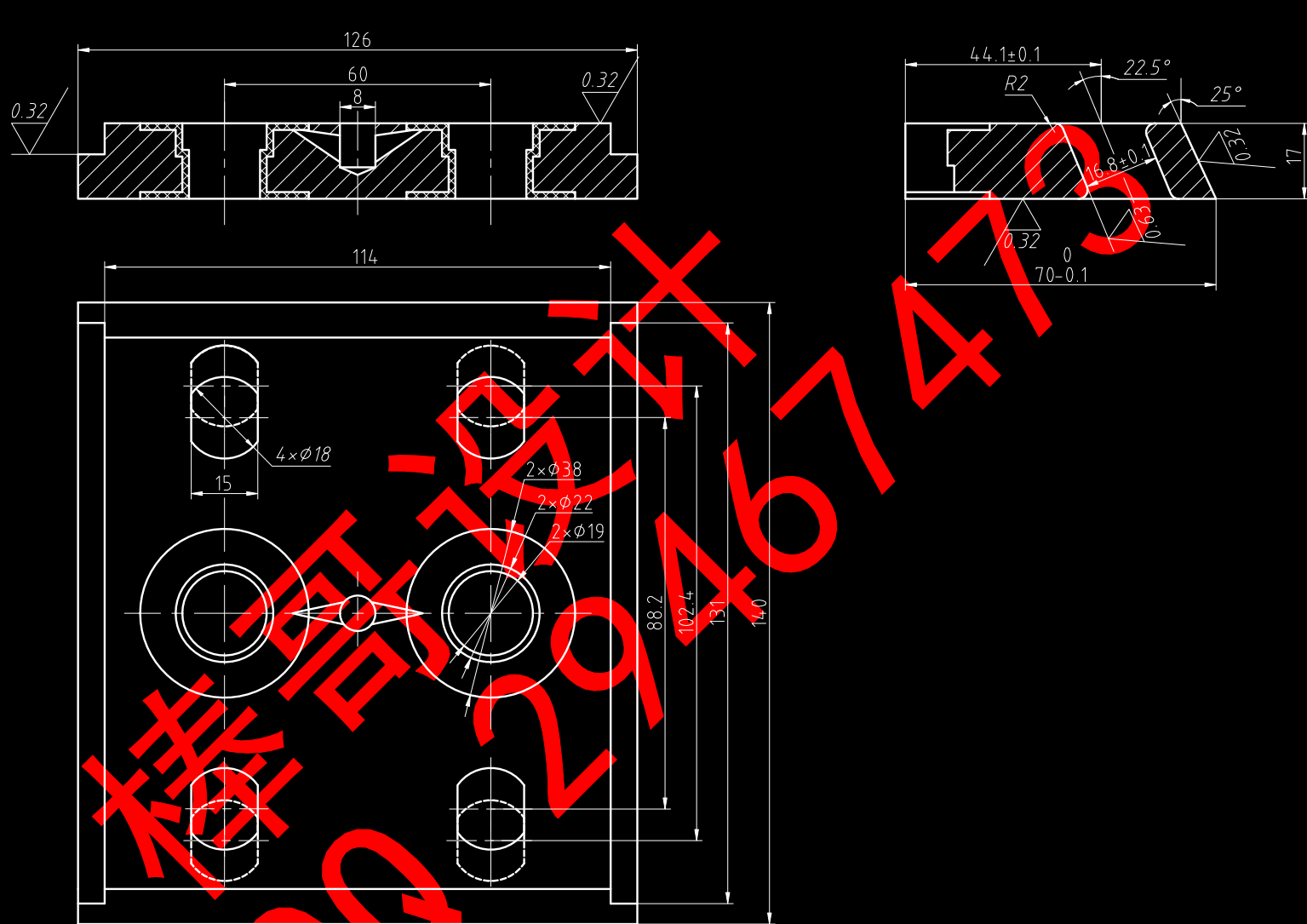
技术要求

- 模具成型零件的配合,其同轴配合部分应保持均匀一致,在公差带内按已注公差配合要求;
- 成型表面未注明圆角时,不允许有圆角,圆角半径不大于0.5;
- 模具分型面及配合面的配合应很好,间隙不得超过0.1;
- 模具成型表面的内外圆角、尖边、图中未注明圆角时,允许有半径不大于0.3mm的圆角(分型面及配合面除外),应在图上注明;
- 成型表面的尺寸、圆角、尖边、图中未注明圆角时,应符合GB1004的规定并系列化;
- 垂直分型面模具的端面(或侧面)及滑块、侧滑块的侧面应进行配磨,并进行着色检验,其接触面应达80%以上,并分布均匀;
- 图纸上未注公差的一般尺寸(成型零件及结构零件的配合尺寸)其公差按GB1004,其公差按GB1004,公差按GB1004,公差按GB1004;
- 图纸上未注公差的一般尺寸(成型零件及结构零件的配合尺寸)其公差按GB1004,公差按GB1004,公差按GB1004,公差按GB1004;
- 各装配面两承压面的平行度公差按GB1004附录5级;
- 顶出机构的顶出端面与所在构型保持平行;
- 导柱、导套孔对基准平面的垂直度公差按GB1004附录4级,导柱与导套之间的配合按GB1004附录5级;
- 导柱(直导柱、带导柱)其配合部位的大径与小径的圆度公差按GB1004附录5级;

25	内六角螺钉	4	4.5#	
24	导柱套	1	4.5#	
23	导柱套	4	T8A	SP-S8HRC
22	导柱套	4	T8A	SP-S8HRC
21	导柱套	1	A3	
20	导柱套	4	T8A	SP-S8HRC
19	内六角螺钉	2	4.5#	
18	内六角螺钉	2	4.5#	
17	导柱套	2	0.235	硬度 HB216~260
16	内六角螺钉	4	4.5#	
15	内六角螺钉	2	4.5#	
14	导柱套	2	4.5#	SP-S8HRC
13	导柱套	1	T8A	
12	导柱套	1	4.5#	
11	导柱套	2	T8A	
10	导柱套	4	A3	
9	内六角螺钉	2	4.5#	
8	导柱套	4	4.5#	
7	导柱套	2	T8A	
6	导柱套	1	4.5#	
5	导柱套	1	A3	
4	导柱套	4	T8A	
3	导柱套	2	T8A	SP-S8HRC
2	导柱套	1	0.235	
1	导柱套	1	A3	

序号	名称	数量	材料	热处理/备注
装配图				
数量			1	比例 1:1
图号			17	
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院	
审核				

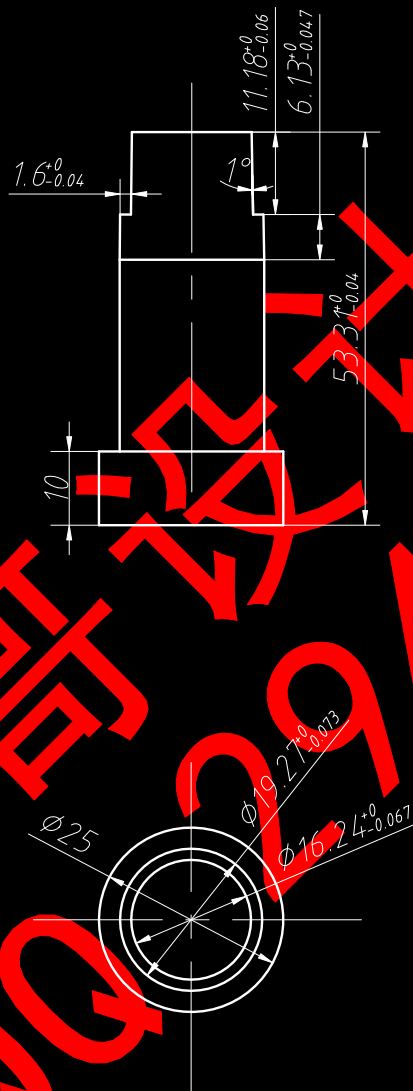
2-型腔-A3



技术要求:
1 材料: T8A
2 热处理: 54~58HRC

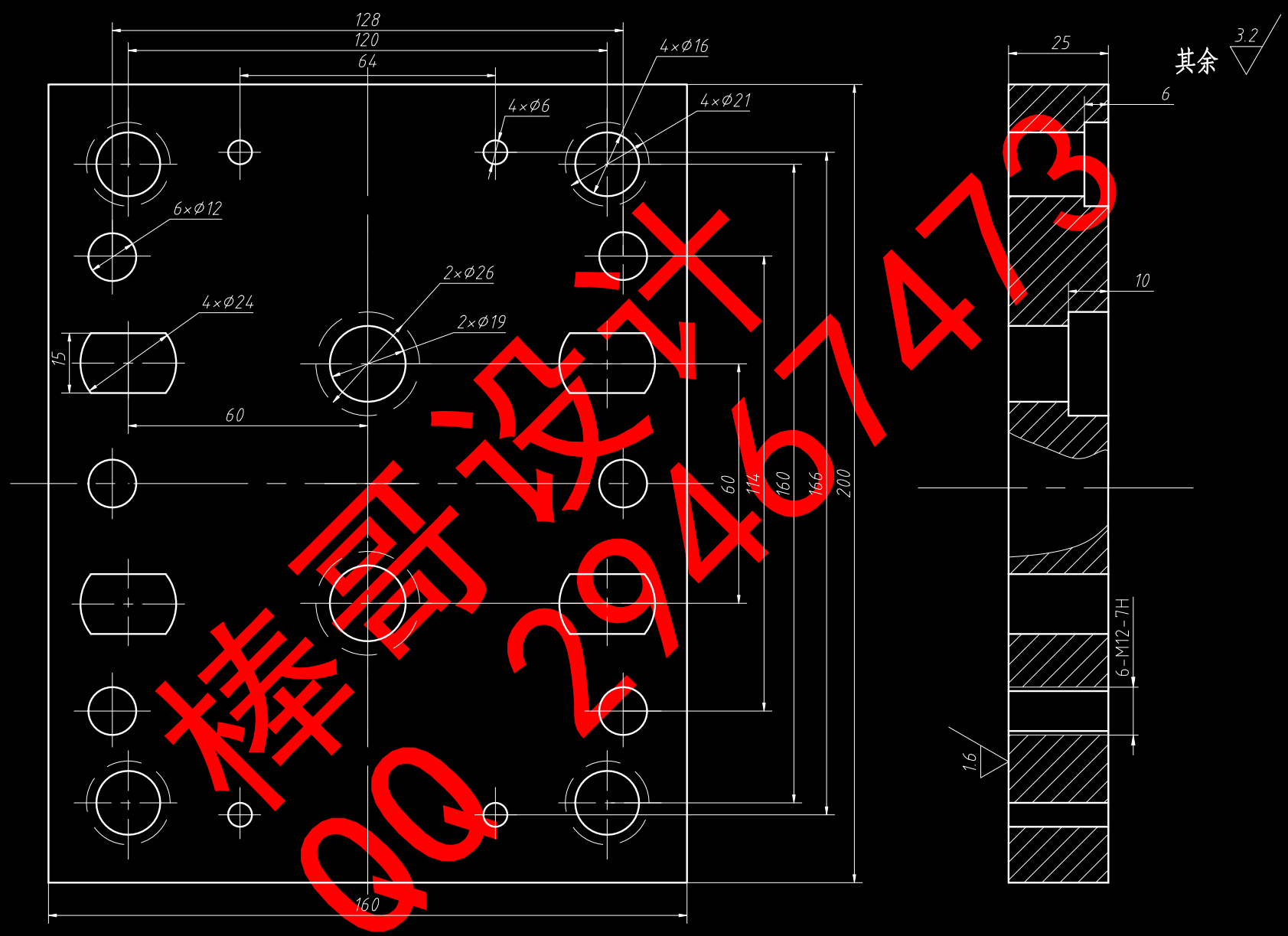
型 腔			材料	T8A	比例	1: 1
			数量	1	图号	15
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

3-型芯-A4



型 芯		材料	T8A	比例	1: 1
		数量	1	图号	16
制图	罗斌	11. 4. 28	南昌航空大学科技学院		
审核					

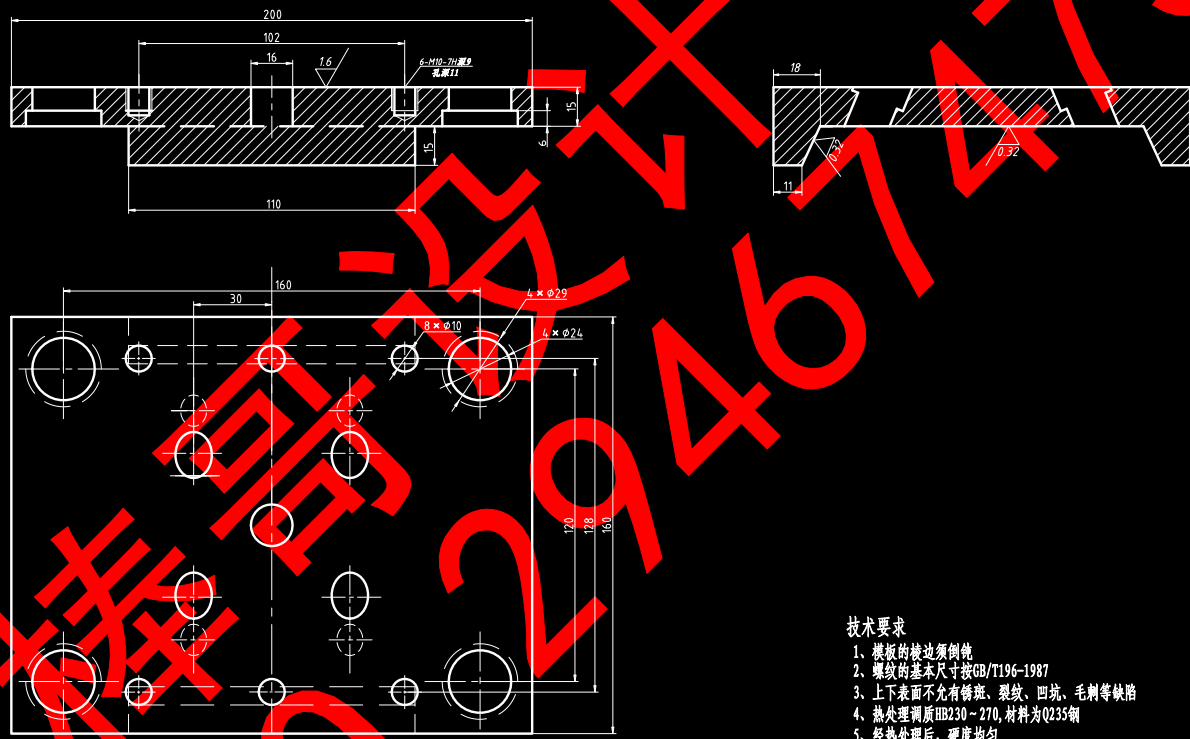
4-动模板-A3



动模板			材料	A3	比例	1: 1
			数量	1	图号	11
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

5-定模板-A1

其余 $\sqrt{3.2}$

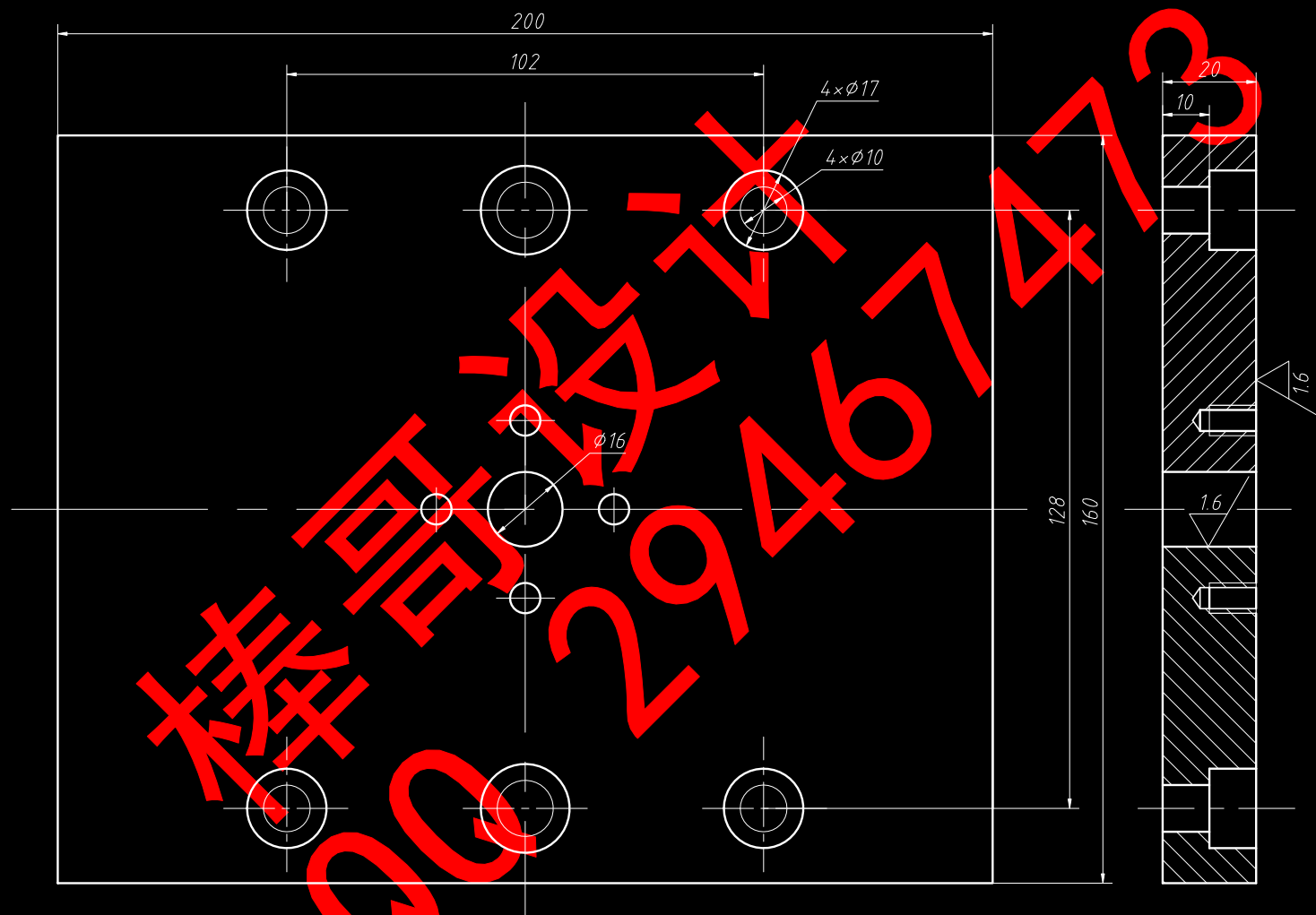


- 技术要求
- 1、模板的坡边须倒钝
 - 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
 - 3、上下表面不允许有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
 - 4、热处理调质HB230~270,材料为Q235钢
 - 5、经热处理后,硬度均匀

定模板		材料	Q235	比例	1:1
数量	1	规格	1	序号	6
日期	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院		
审核					

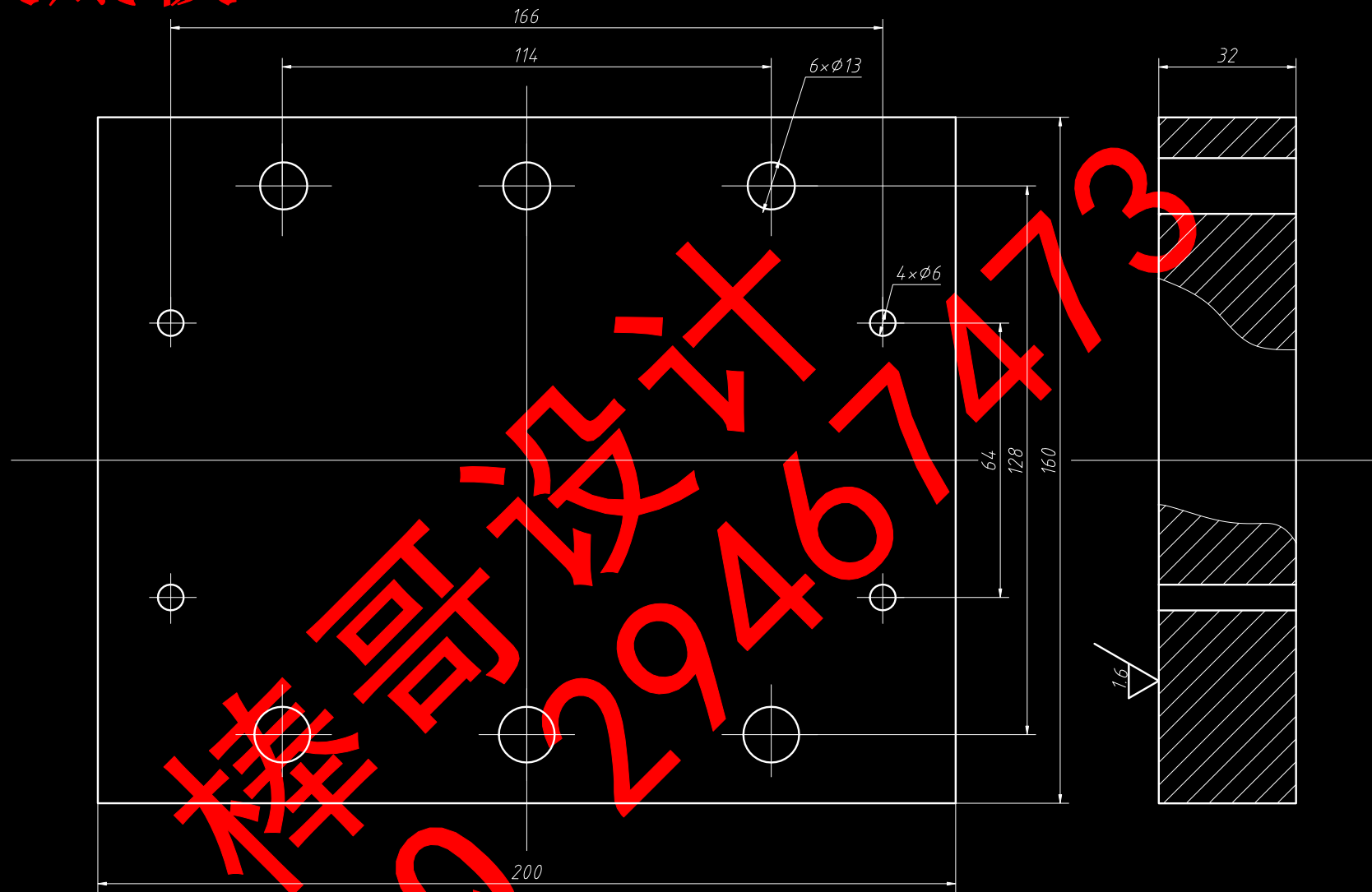
6-定模底板-A3

其余 $\sqrt{3.2}$



定模底板			材料	A3	比例	1:1
			数量	1	图号	7
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

7-动模底板-A3

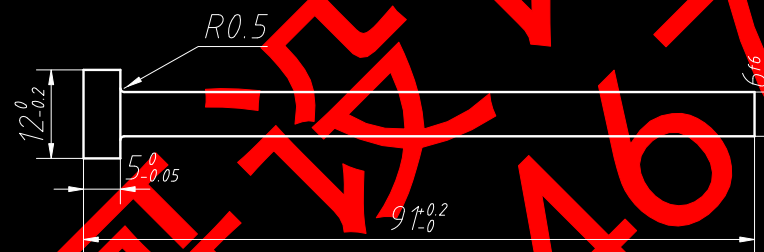


技术要求

- 1、板的棱边需倒钝
- 2、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷
- 3、热处理调质HB230~270,材料为Q235钢
- 4、经热处理后,硬度均匀

动模底板		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	9
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院		
审核					

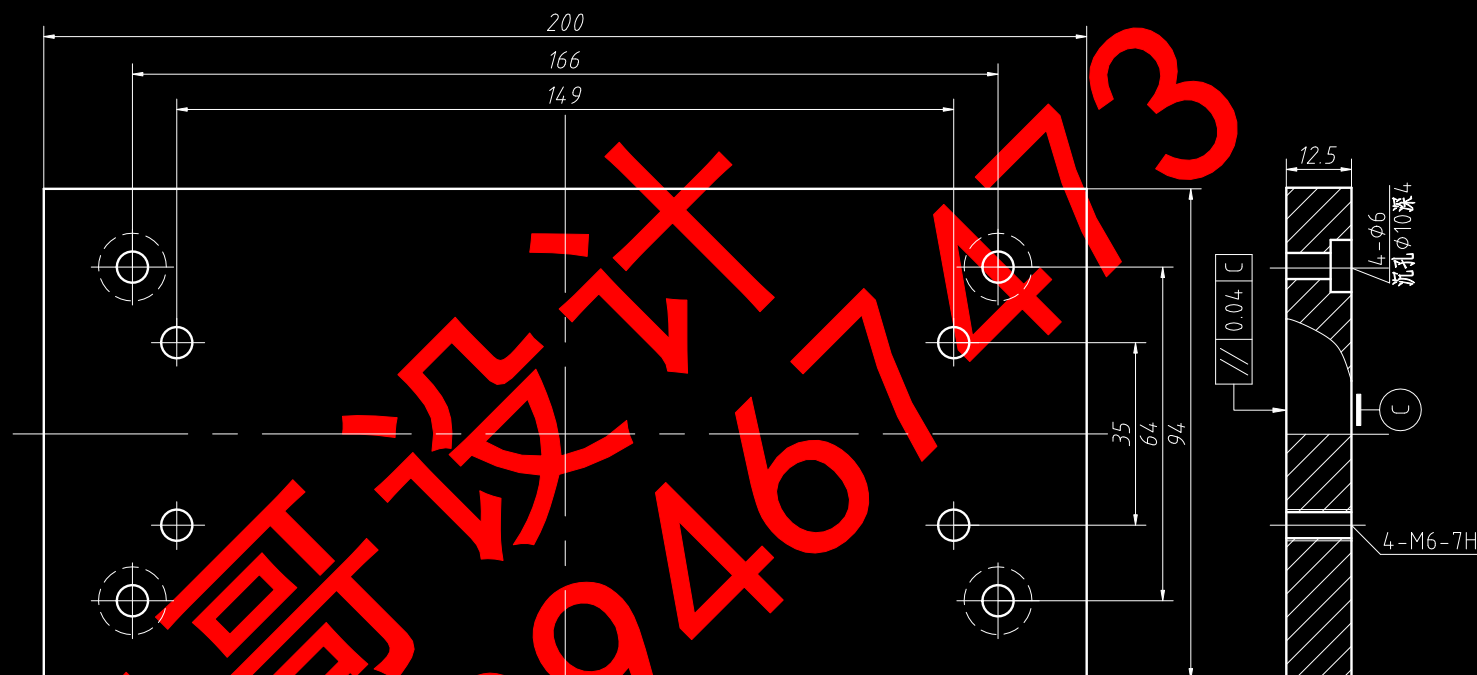
8-推杆-A4



推 杆			材料	T8A	比例	1: 1
			数量	2	图号	12
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

9-推杆固定板-A3

其余 $\sqrt{3.2}$

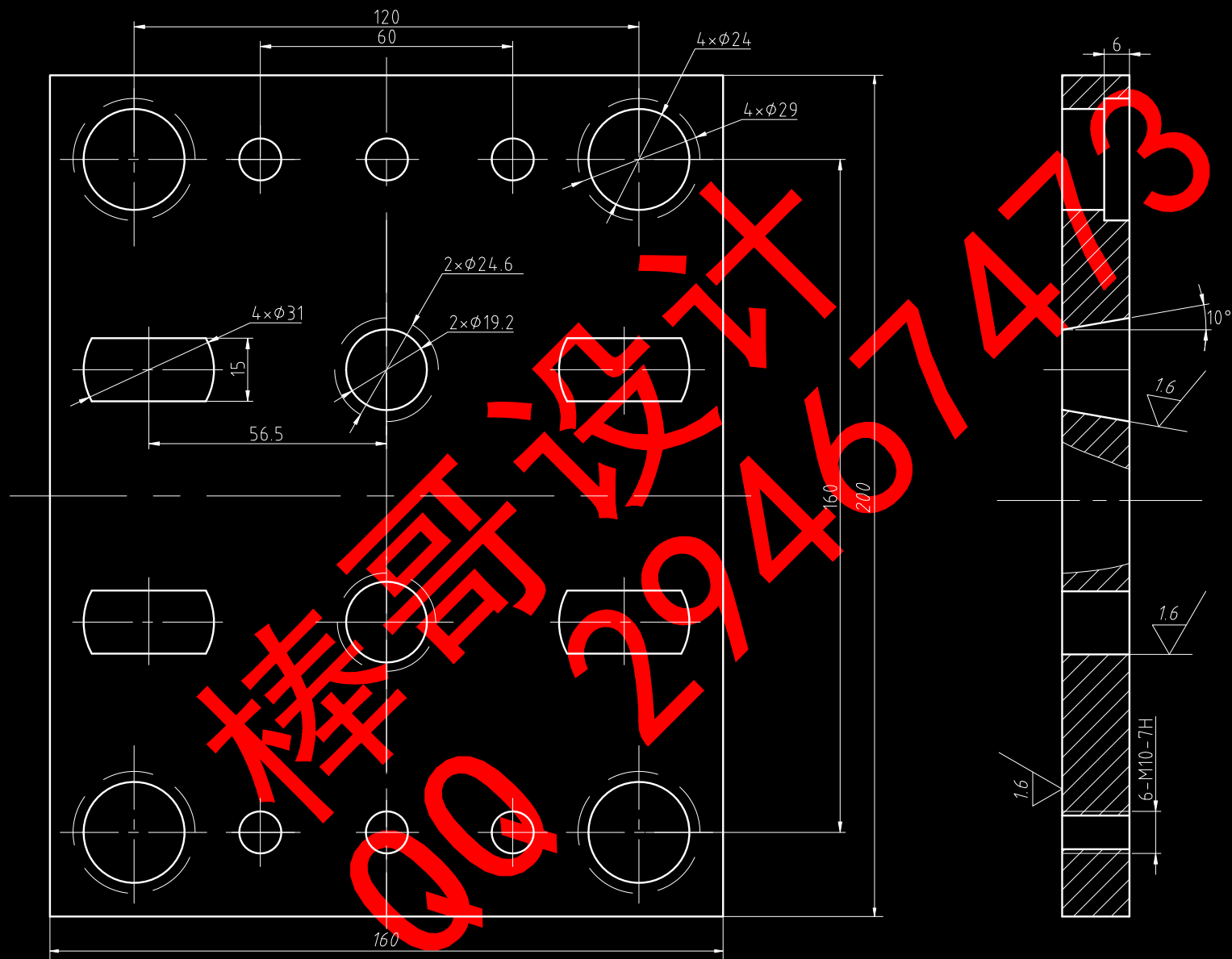


技术要求

- 1、推杆固定板的棱边需倒钝
- 2、螺纹的基本尺寸按GB/T196-1987
- 3、上下表面不允有裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

推杆固定板			材料	45	比例	1: 1
			数量	1	图号	13
制图	罗斌	11. 4. 28	南昌航空大学科技学院			
审核						

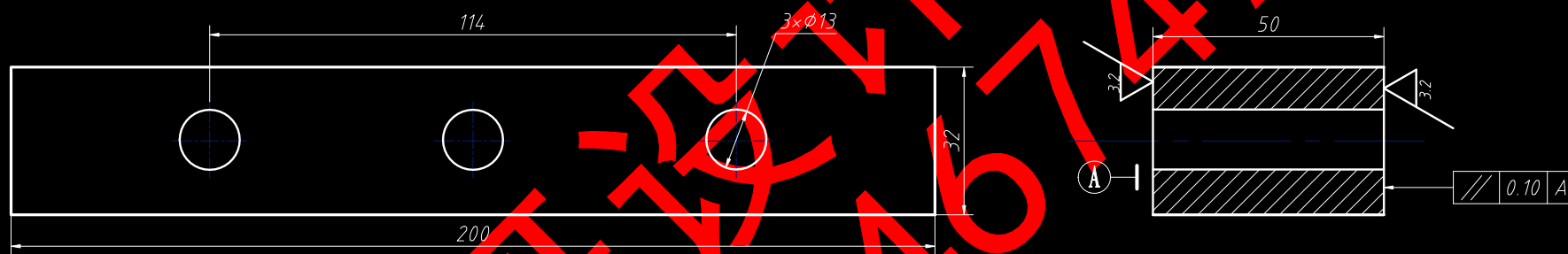
10-推板-A3



推板		材料	T8A	比例	1: 1
		数量	4	图号	10
制图	罗斌	11. 4. 28	南昌航空大学科技学院		
审核					

1-垫块-A3

其余 $\sqrt{6.3}$



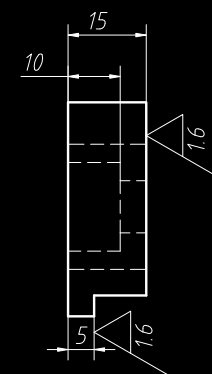
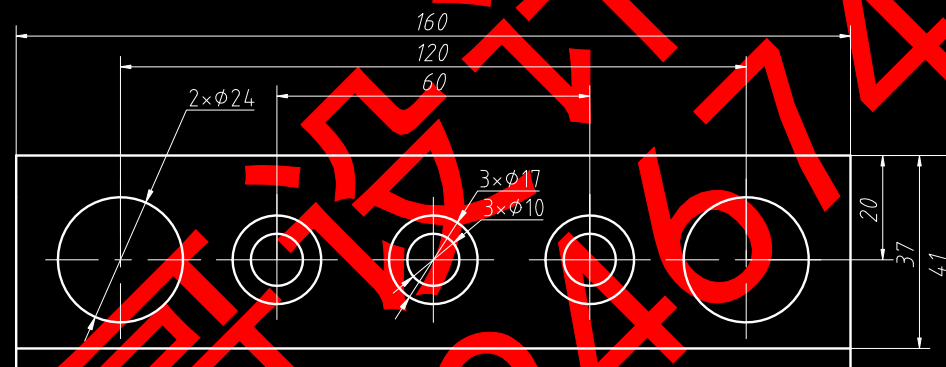
技术要求

- 1、材料为45
- 2、垫块的棱边需倒钝
- 3、上下表面不允有锈斑、裂纹、凹坑、毛刺等缺陷

垫 块			材料	45	比例	1:1
			数量	4	图号	5
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

12-导滑条-A3

其余 $\sqrt{3.2}$

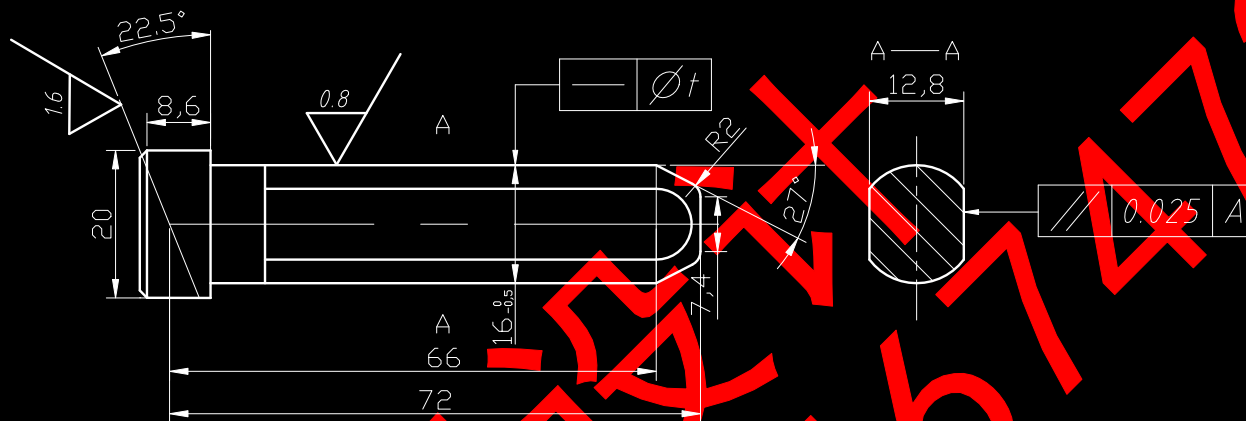


技术要求:
1 调质至28~30HRC后铣削成形。

导滑条			材料	A3	比例	1:1
			数量	1	图号	2
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

13-斜导柱-A4

其余 $\sqrt{6.3}$

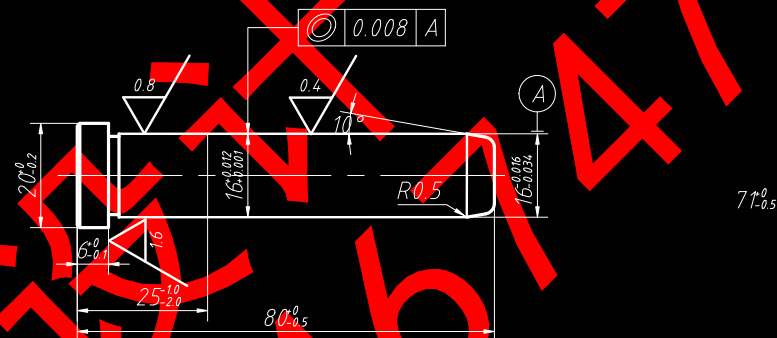


技术要求

- 1、材料为T8A，热处理要求硬度HRC $\geq$ 55
- 2、与滑块之间的配合采用H11/b11
- 3、固定端与模板之间采用H7/m6过盈配合

斜导柱			材料	T8A	比例	1: 1
			数量	2	图号	14
制图	罗斌	11. 4. 28	南昌航空大学科技学院			
审核						

14-导柱-A4

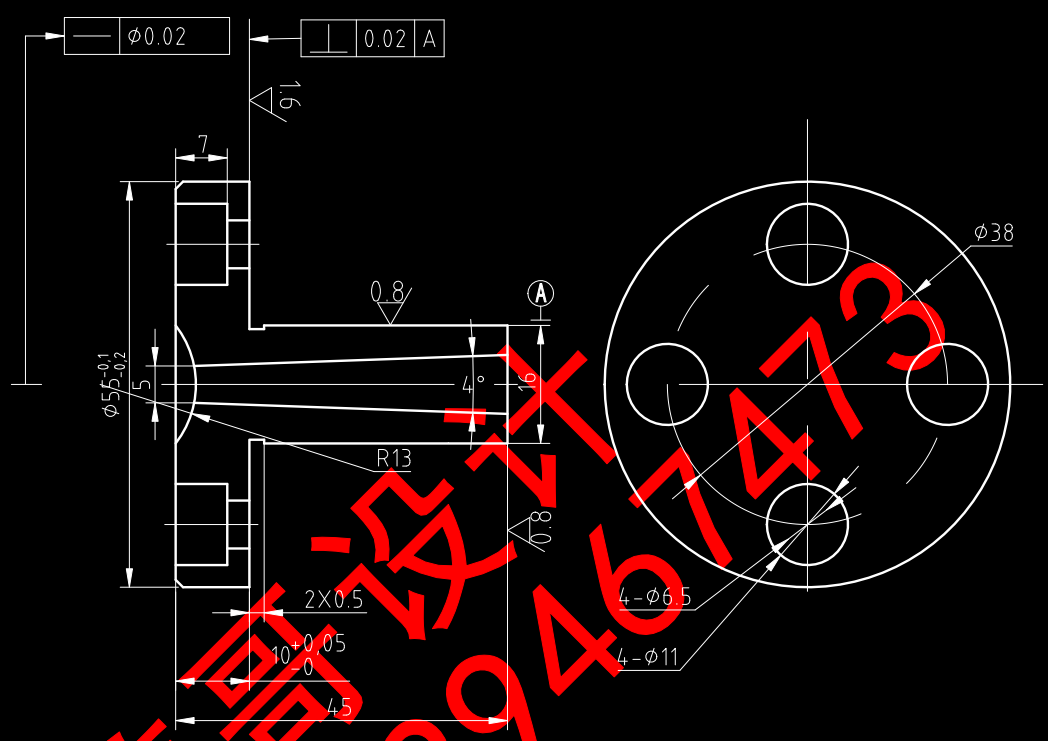


技术要求

- 1、材料为T8A，热处理要求硬度HRC >55
- 3、固定端与模板之间采用H7/m6过盈配合

导柱			材料	T8A	比例	1:1
			数量	4	图号	4
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1、主流道畅通，表面无缺陷
- 2、热处理HRC53~57，材料为45钢
- 3、经热处理后，硬度均匀

浇口套			材料	45	比例	1:1
			数量	1	图号	1
制图	罗斌	11.4.28	南昌航空大学科技学院			
审核						