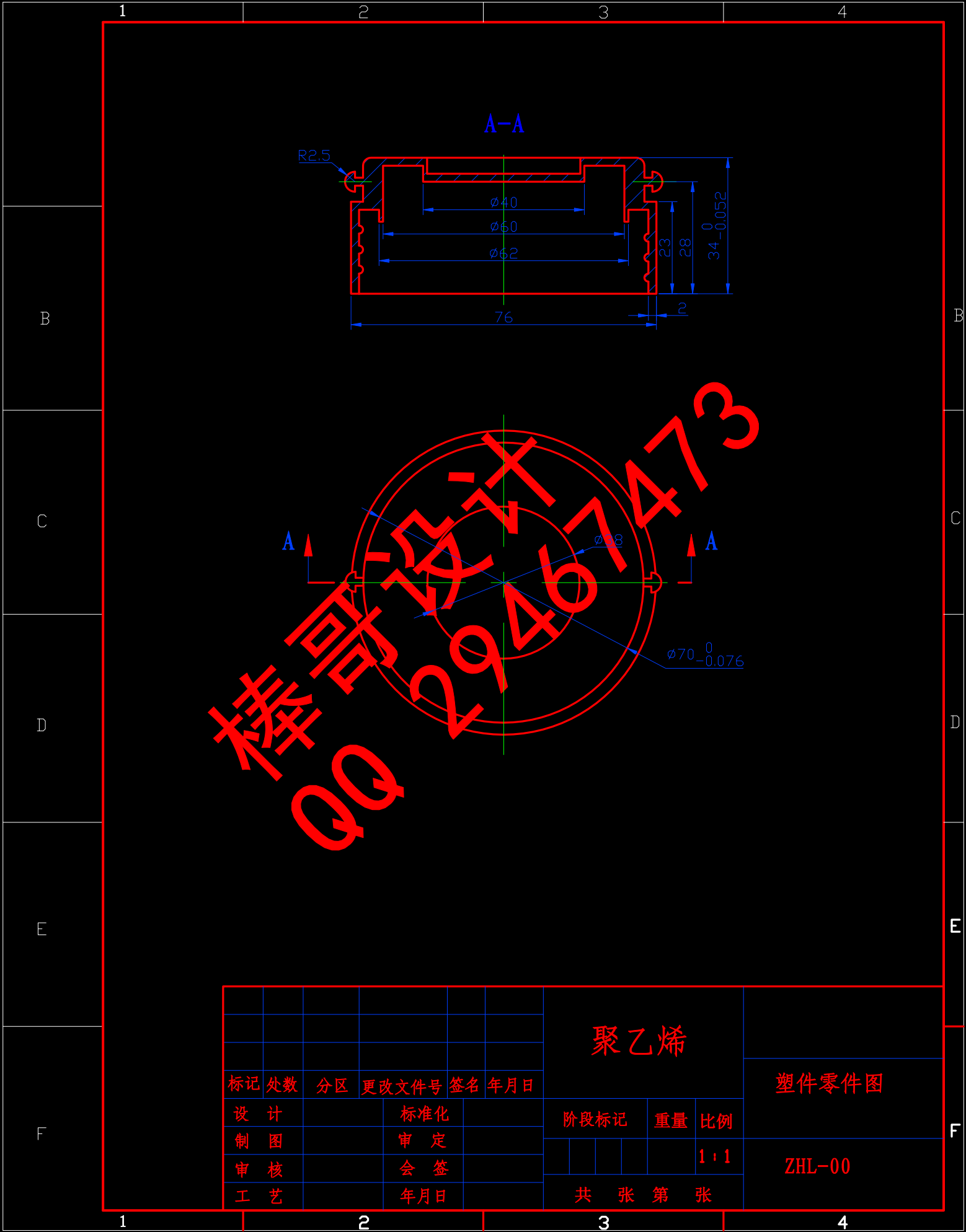
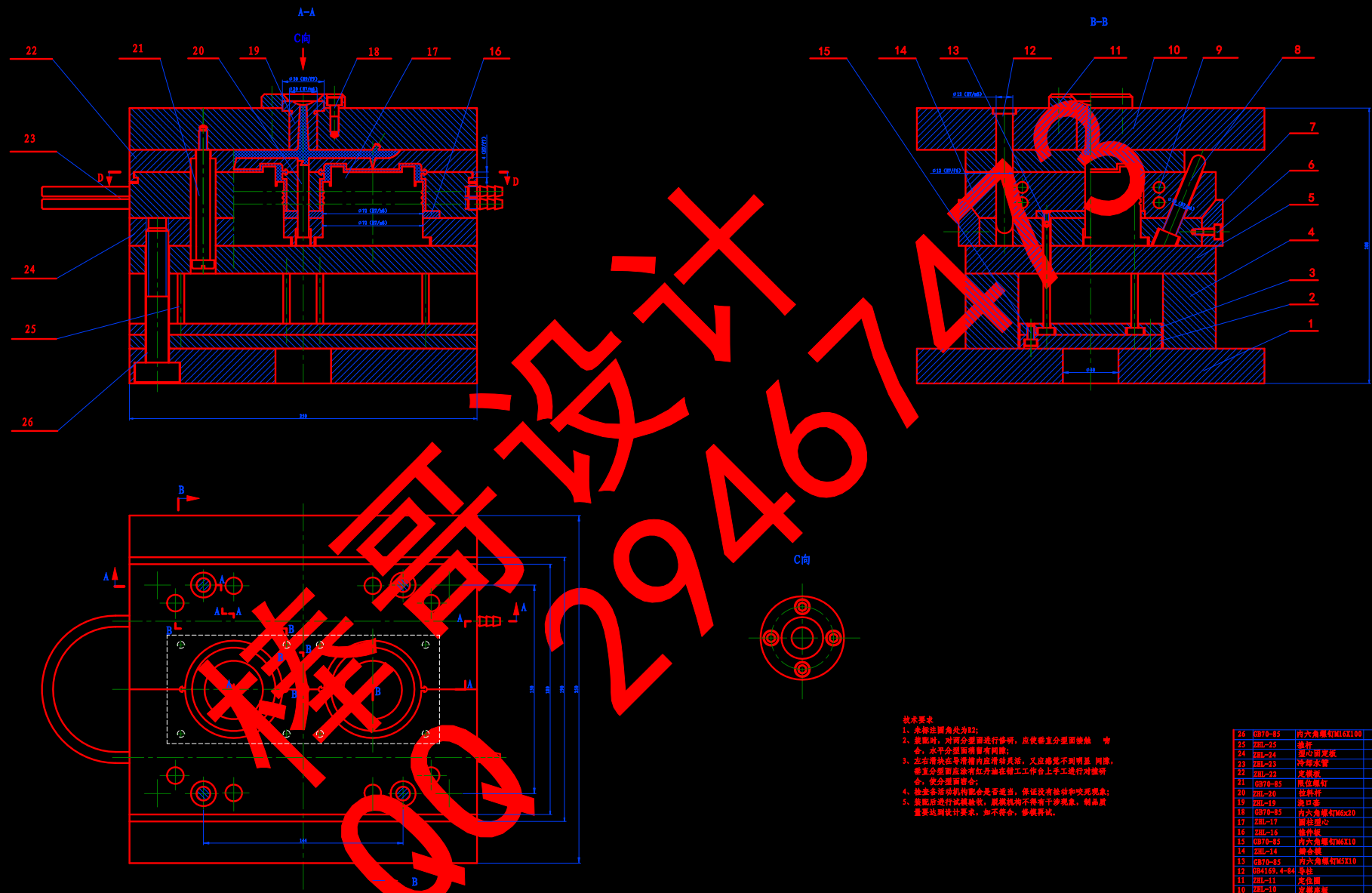


A4-茶杯杯盖



						聚乙烯				
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	ZHL-00
制图			审 定							
审核			会 签						1 : 1	
工艺			年月日			共 张 第 张				

A0-模具装配图



- 技术要求
1. 未标注圆角均为R2;
 2. 装配时, 对动分型面进行修研, 应使垂直分型面接触, 中合, 水平分型面稍有间隙;
 3. 左右滑块在导滑槽内应滑动灵活, 又应感觉不到明显 间隙, 垂直分型面应涂有红丹油在钳工工作台上手工进行对研研合, 使分型面密合;
 4. 检查各运动副的配合是否适当, 保证没有松动和咬死现象;
 5. 装配后进行试模验收, 脱模机构不得有干涉现象, 制品质量要达设计要求, 如不符合, 修模再试。

26	GB70-85	内六角螺钉GX100	4	45钢		
25	ZHL-25	垫块	6	T8A	54-5HRC	
24	ZHL-24	定位固定板	1	45钢	230~270HB	
23	ZHL-23	冷却水管	2			
22	ZHL-22	皮圈板	1	40Cr		
21	GB70-85	定位螺钉	4	45钢	43-48HRC	
20	ZHL-20	导杆杆	1	T10A	50-55HRC	
19	ZHL-19	进口套	1	T10A	50-55HRC	
18	GB70-85	内六角螺钉M6x20	4	45钢		
17	ZHL-17	侧挂型心	2	Cr12MoV	58-62HRC	
16	ZHL-16	导件板	1	T10A	50-55HRC	
15	GB70-85	内六角螺钉M6x10	4	45钢		
14	ZHL-14	侧板板	2	40Cr		
13	GB70-85	内六角螺钉M6x10	4	45钢	54-58HRC	
12	GB4169.4-84	导柱	4	T10A	54-58HRC	
11	ZHL-11	定位圈	1	45钢		
10	ZHL-10	定侧固定板	1	45钢	230~270HB	
9	ZHL-09	冷却水孔	4			
8	ZHL-08	侧导柱	4	T10A	54-58HRC	
7	ZHL-07	侧导块	2	T10A	54-58HRC	
6	GB70-85	内六角螺钉M4x16	6	45钢		
5	ZHL-05	定侧板	1	Q235A	230~270HB	
4	ZHL-04	定块	2	Q235A		
3	ZHL-03	导杆固定板	1	Q235A		
2	ZHL-02	导杆	1	45钢	43-48HRC	
1	ZHL-01	侧导固定板	1	45钢	230~270HB	

序号	代号	名称	数量	材料	热处理	备注
装配图						
设计: 张明 审核: 李强 日期: 2023.10.10						
比例: 1:1						
共 1 张 第 1 张						

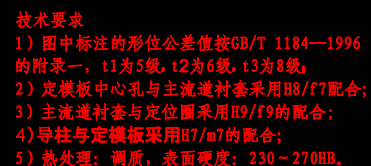
Technical drawing of a mold assembly, showing a cross-section of the mold body and a detailed view of the guide pin and bushing.

Dimensions and Tolerances:

- Top view: 0.100 ± 0.010 B
- Side view: 0.040 ± 0.004 A
- Guide pin diameter: $\phi 20$
- Guide bushing diameter: $\phi 20$
- Guide pin length: 144
- Guide bushing length: 144

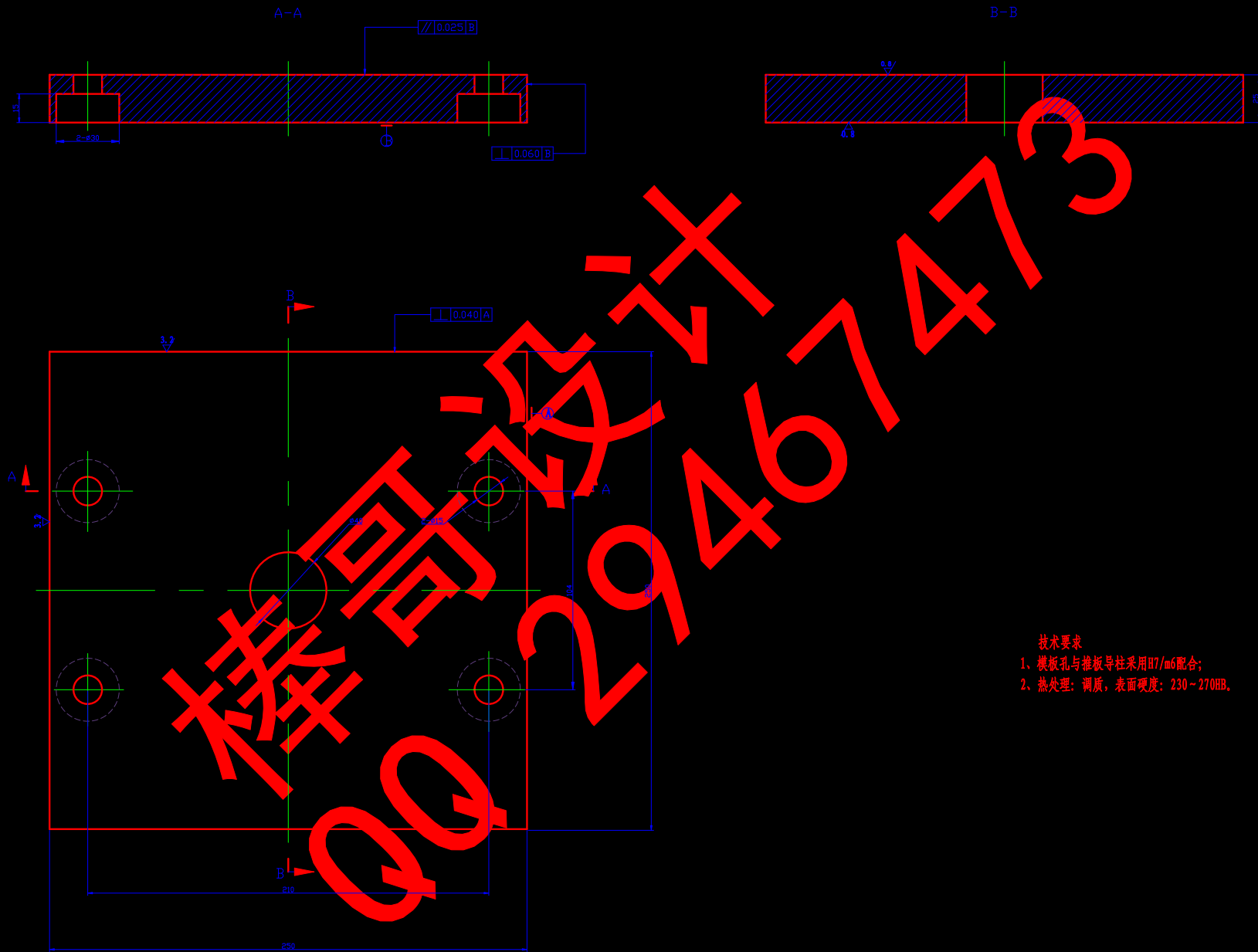
Technical Requirements:

- 1) 图中标注的形位公差值按GB/T 1184—1996的附录一，t1为5级，t2为6级，t3为8级；
- 2) 定模板中心孔与主流道衬套采用H8/f7配合；
- 3) 主流道衬套与定位圈采用H9/f9的配合；
- 4) 导柱与定模板采用H7/m7的配合；
- 5) 热处理：调质，表面硬度：230~270HB。



					45钢	机电学院 02级机设2班	
						定模底板	
标记 数量 分區 图號及件号 签名 年月日							
设计		标准号		阶段标记 重量 比例			
制图		审定				1: 1	
审核		会签				ZHL-10	
工艺		年月日				共 张 第 张	

A1-动模座板



技术要求

- 1、模板孔与推板导柱采用H7/m6配合；
- 2、热处理：调质，表面硬度：230~270HB。

				45钢			机电学院 02级机设2班	
标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年月日	阶段标记	数量	比例
设计			标准化					1:1
制图	张华球	审定						
审核		会签						
工艺		年月日				共张	第张	
							动模座板	
							YBL-01	

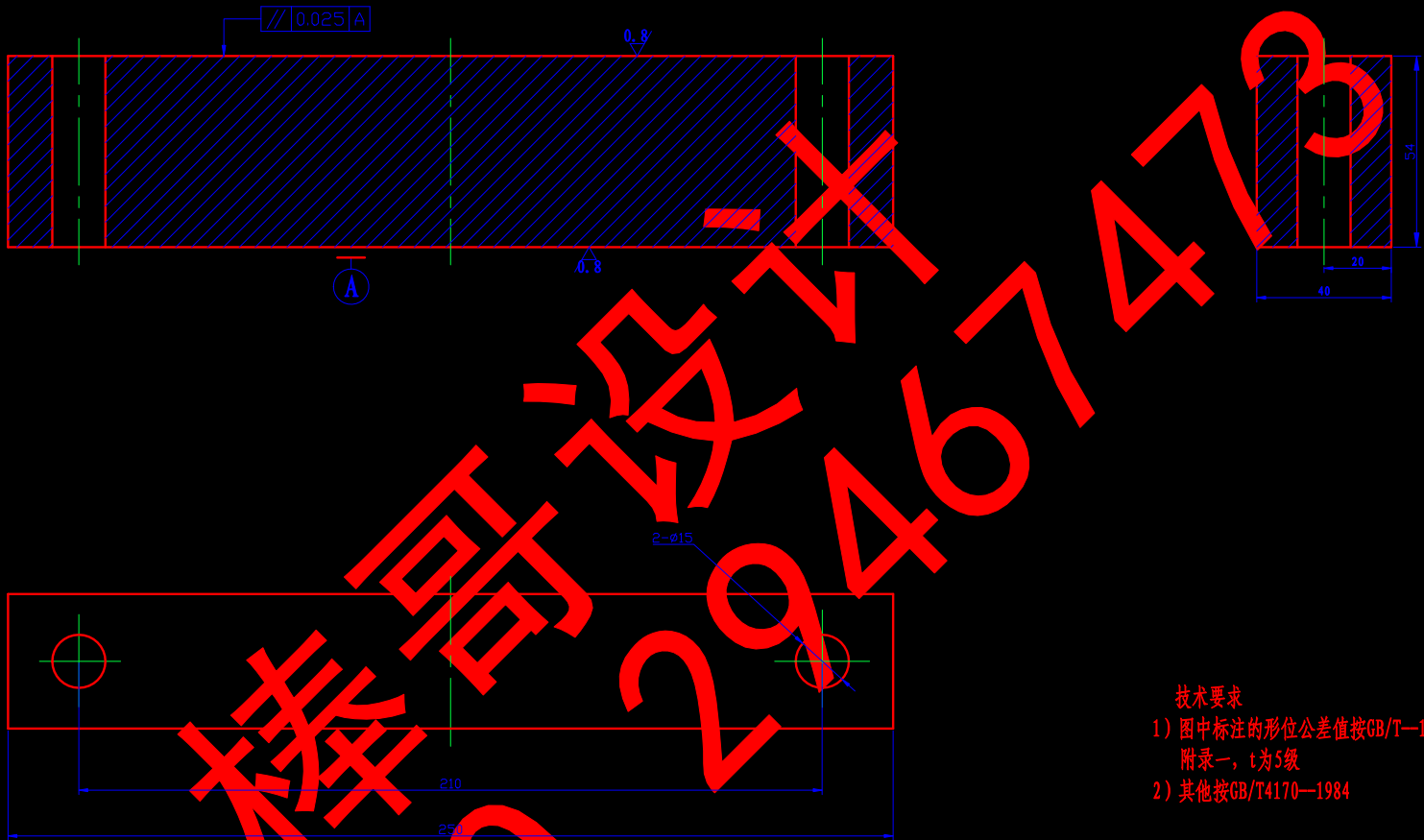


- 1、该瓣合模为矩形槽导滑形式;
- 2、开模时, 不与导柱发生干涉, 和定模板相连;
- 3、瓣合模与定模板采用H7/f7的配合;
- 4、热处理: 淬火, 表面硬度为54~58HRC。

						40Cr	湖南科技大学 机电学院02级机设2班		
							瓣 合 模		
标记 设计	处数 张华珠	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
									1: 1
审核 工艺						共 张	第 张	ZHL-14	
				批准					

A2-垫块

其余 $\sqrt[6]{3}$

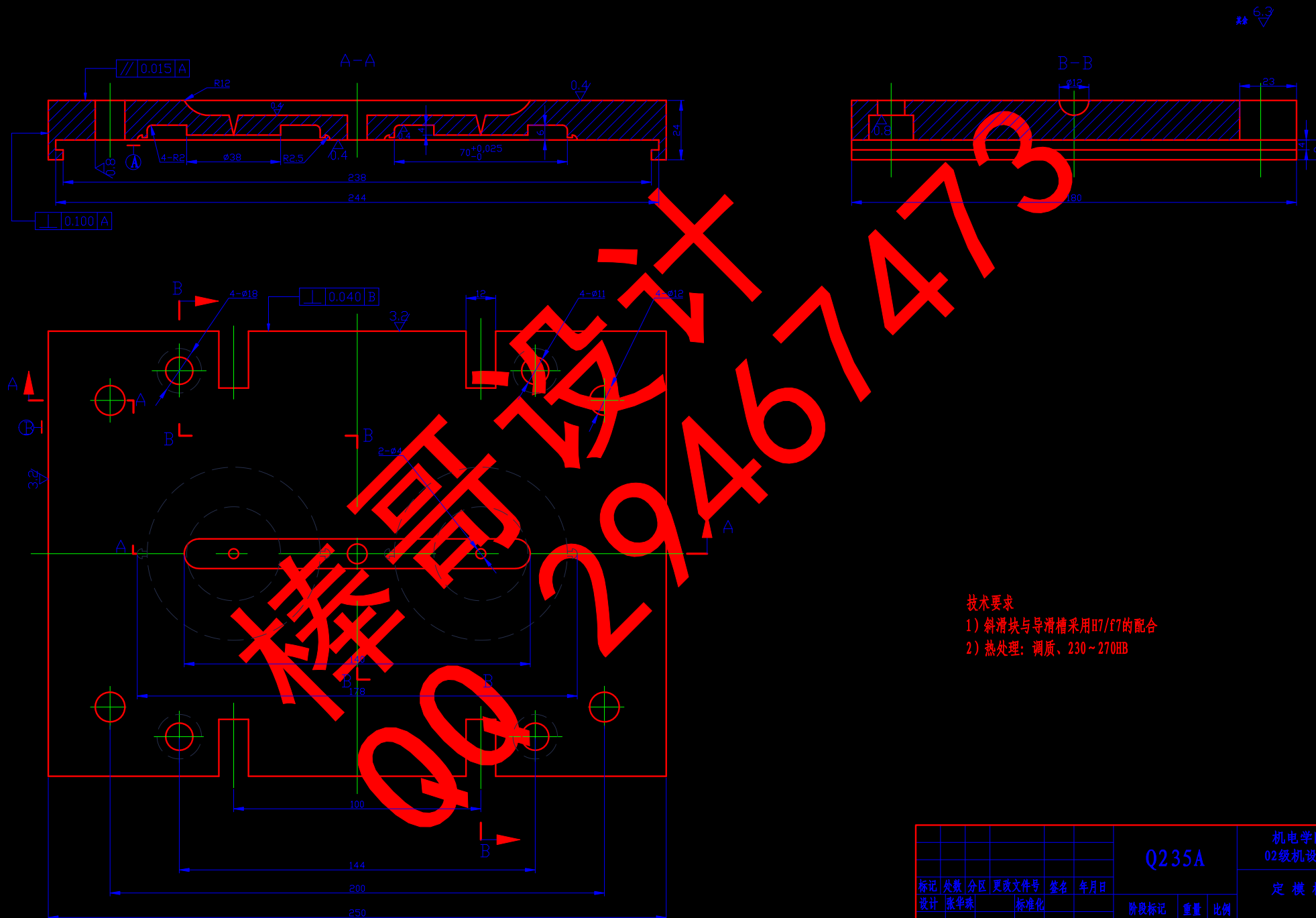


技术要求

- 1) 图中标注的形位公差值按GB/T—1996附录一，t为5级
- 2) 其他按GB/T4170—1984

							Q235A			机电学院 02级机设2班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	垫块
设计	张华珠		标准化							
审核							共张	第张	1:1	ZHL-04
工艺			批准							

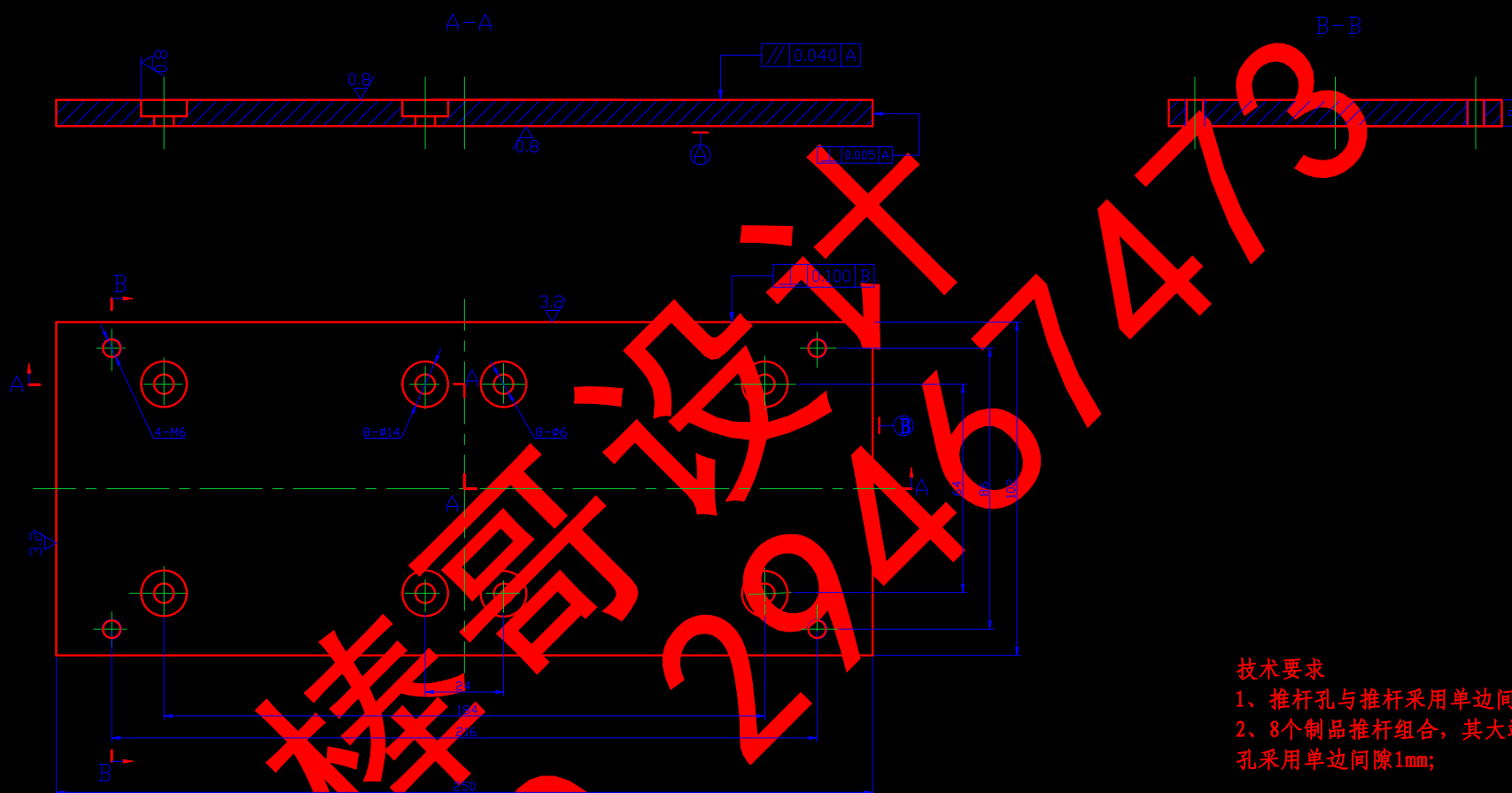
A2-定模板



技术要求

- 1) 斜滑块与导滑槽采用H7/f7的配合
- 2) 热处理: 调质、230~270HB

A2-推杆固定板



技术要求

- 1、推杆孔与推杆采用单边间隙0.5mm;
- 2、8个制品推杆组合,其大端外缘与孔采用单边间隙1mm;

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

Top View Dimensions:

- Total width: 196
- Distance between hole centers: 100
- Hole diameter: $\varnothing 24$
- Total height: 78
- Distance from bottom edge to hole center: 62
- Distance from left edge to hole center: 24

Surface Texture Symbols:

- Symbol 1: $\sqrt{0.040} A$
- Symbol 2: $\sqrt{0.060} B$

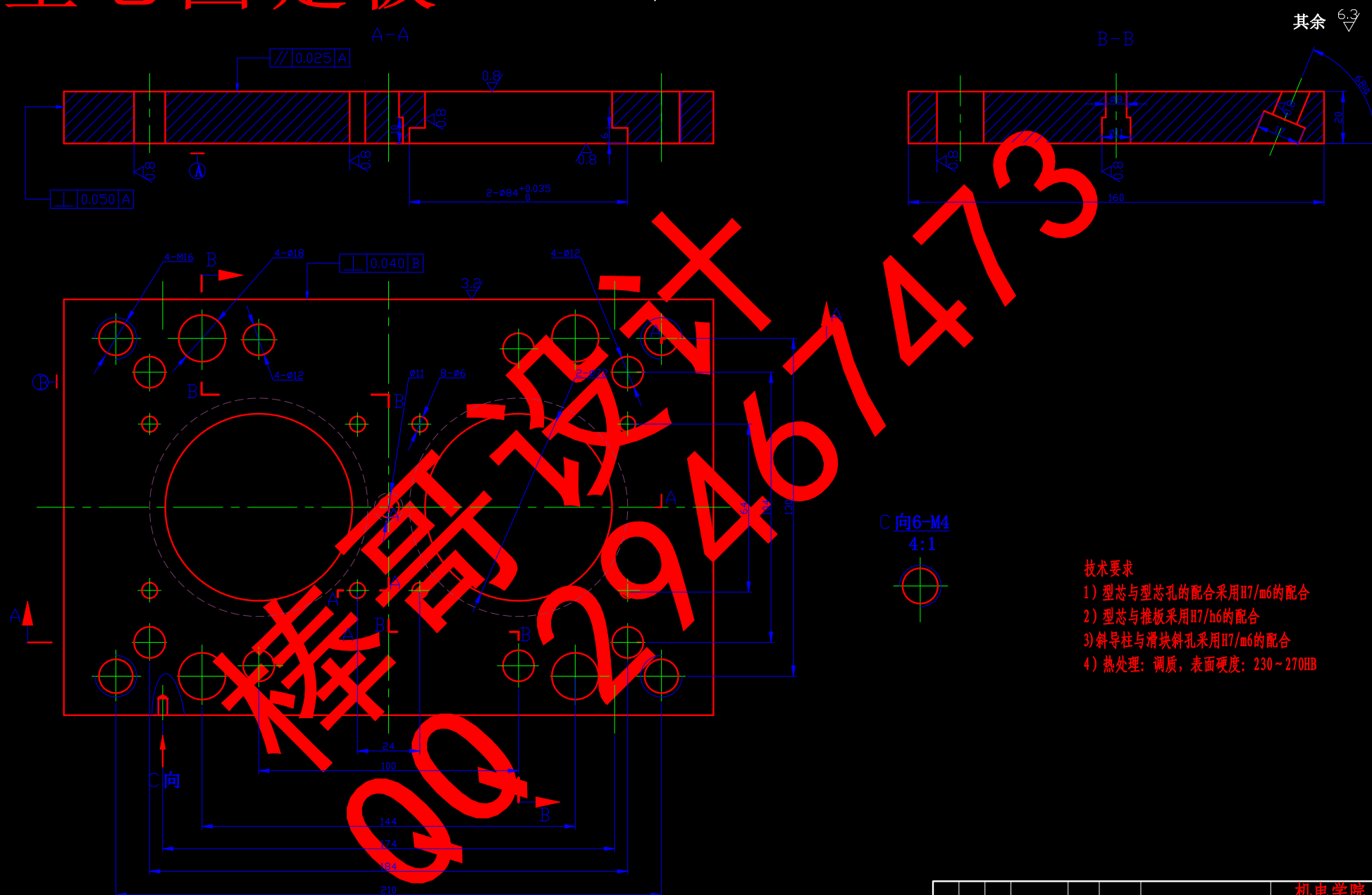
Section Line: A-A

Other Dimensions:

- Top view hole diameter: $\varnothing 8$
- Side view hole diameter: $\varnothing 72$
- Side view hole depth: 3.2
- Side view hole position: 0.8

						T10A	机电学院 02级机设2班		
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	推 件 板
制图			审 定						
审核			会 签						ZHL-16
工艺			年月日			共 张 第 张			

A2-型心固定板



技术要求

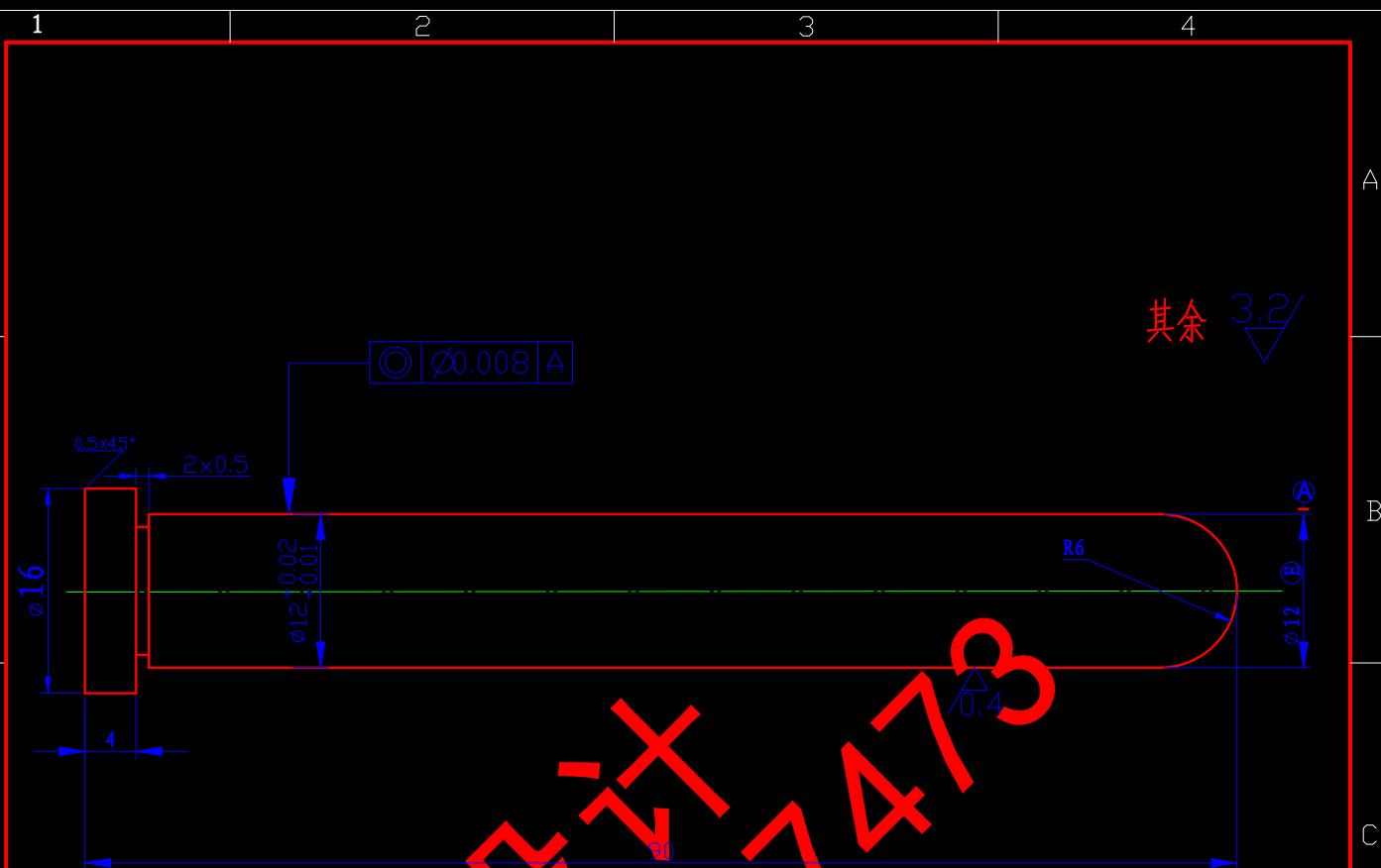
- 1) 型芯与型芯孔的配合采用H7/m6的配合
- 2) 型芯与推板采用H7/h6的配合
- 3) 斜导柱与滑块斜孔采用H7/m6的配合
- 4) 热处理: 调质, 表面硬度: 230~270HB

						Q235A			机电学院		
									02级机设2班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	型心固定板
设计				标准化							
审核						共 张			第 张	1: 1	ZHL-24
丁步				批准							



						Q235A			湖南科技大学 机电学院02级机设2班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例 1:1	ZHL-05
设计			标准化							
审核										
工艺			批准		共 张 第 张					

A4-导柱

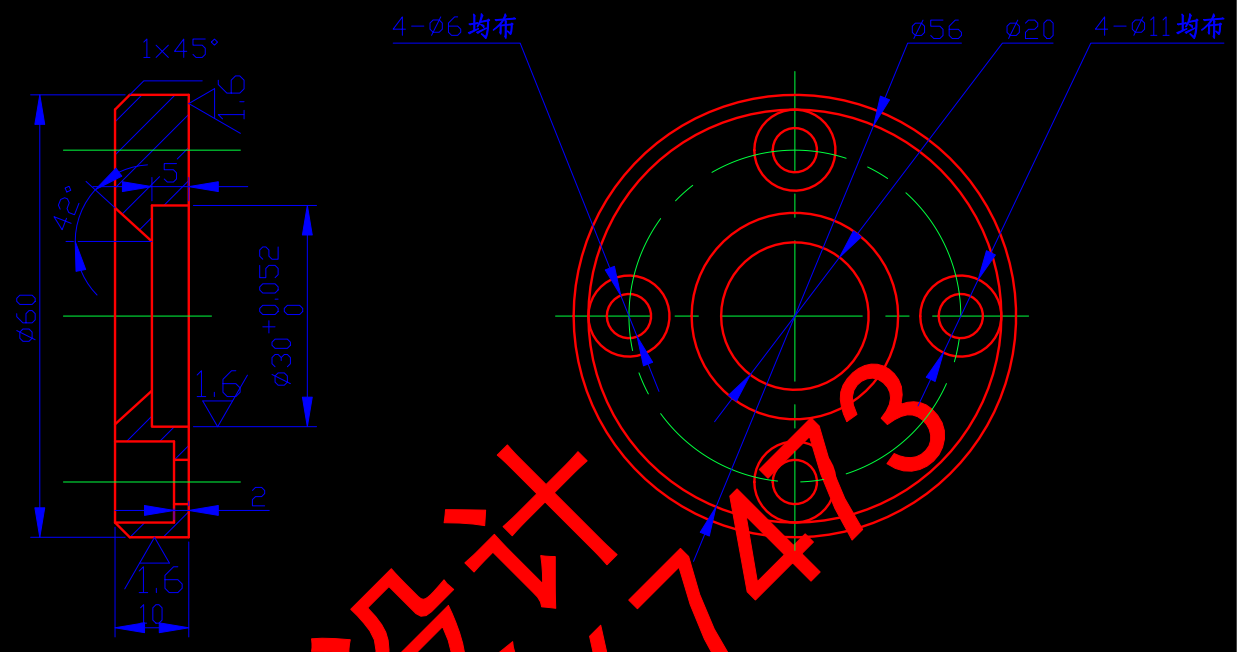


技术要求

- 1、导柱与导套采用H7/f7的配合;
- 2、热处理 28A: 淬火50~55HRC;
- 3、图中标注的形位公差为6级。

A4-定位圈

其余 6.3

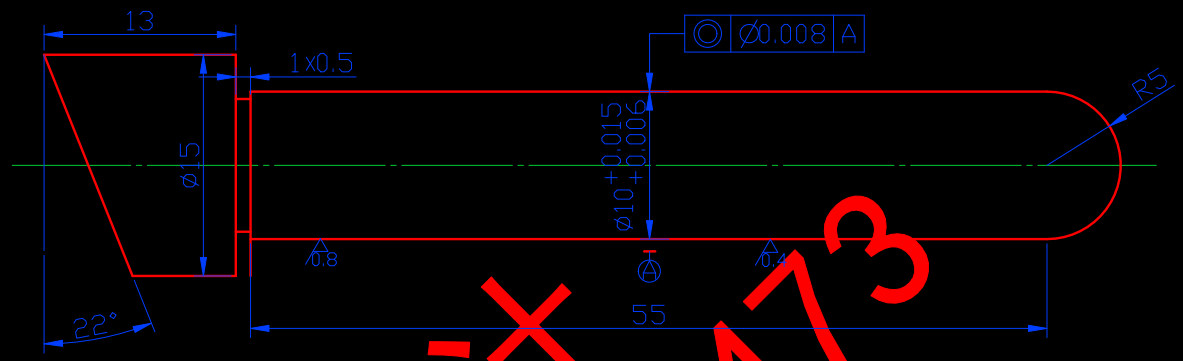


技术要求

- 1、定位圈与注射机模板定位孔为间隙配合;
- 2、定位圈与浇口套采用H9/f9的配合

						45钢					定 位 圈	
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	ZHL-11
										1:1		
审核												
工艺			批准				共 张 第 张					

其余 3.2

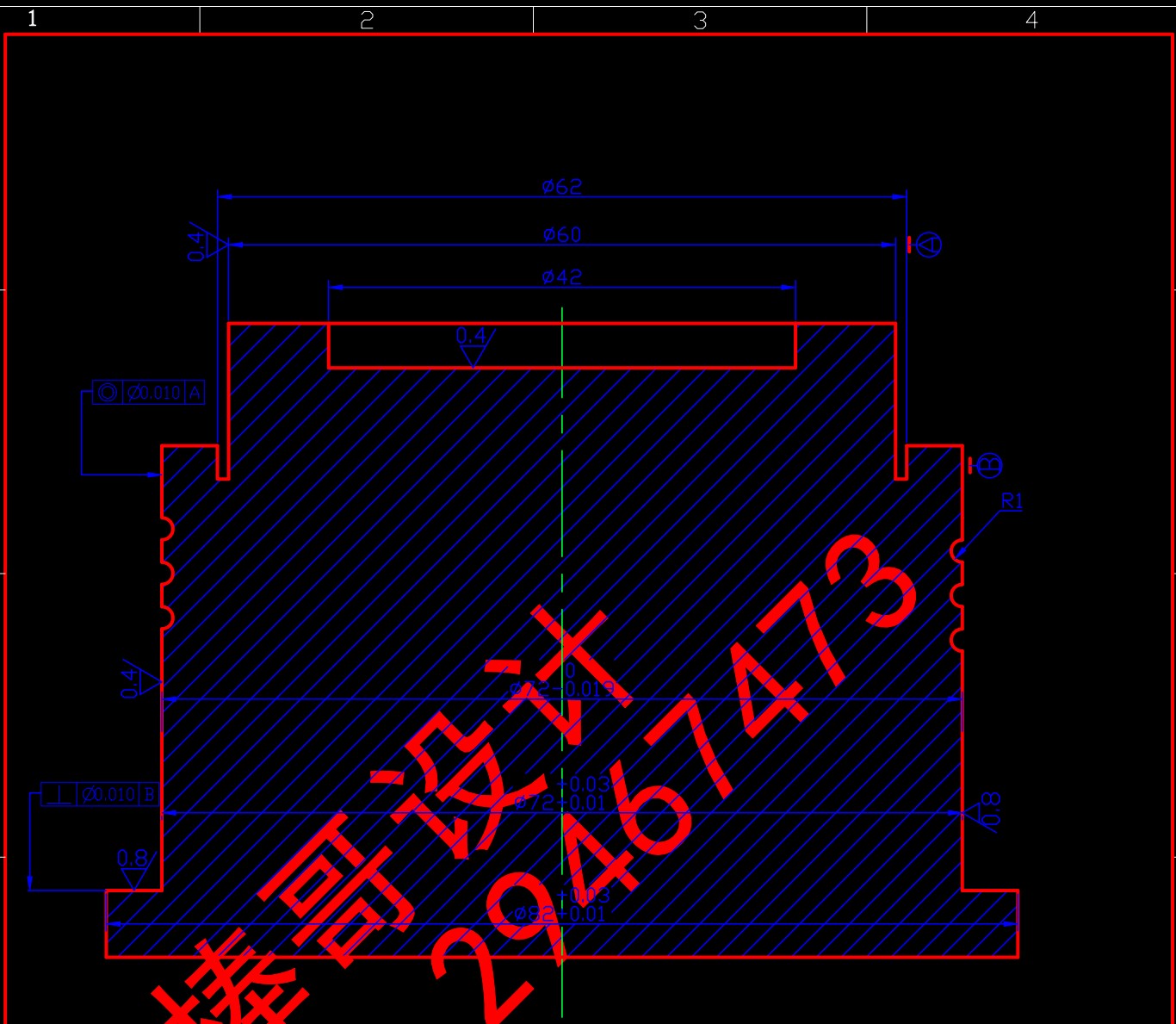


技术要求

- 1、导柱固定端与模板采用H7/k6 配合；
- 2、导柱与导套采用H7/f7 配合；
- 3、热处理 T8A：淬火50~55HRC，
20钢：渗碳0.5~0.8 淬硬56~60HRC；
- 4、图中标注的形位公差为G 级。

						T8A			带头导柱	
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	GB4169.4-84
									2:1	
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A4-型心



技术要求

- 1) 型芯与推件板采用H7/f6的配合，与型芯固定板采用H7/m6的配合；
- 2) 热处理：淬火、表面硬度56~62HRC；

						Cr12MoV			圆柱型芯
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	
制图				审定					ZHL-17
审核				会签					
工艺				年月日		共	张	第	
						张			