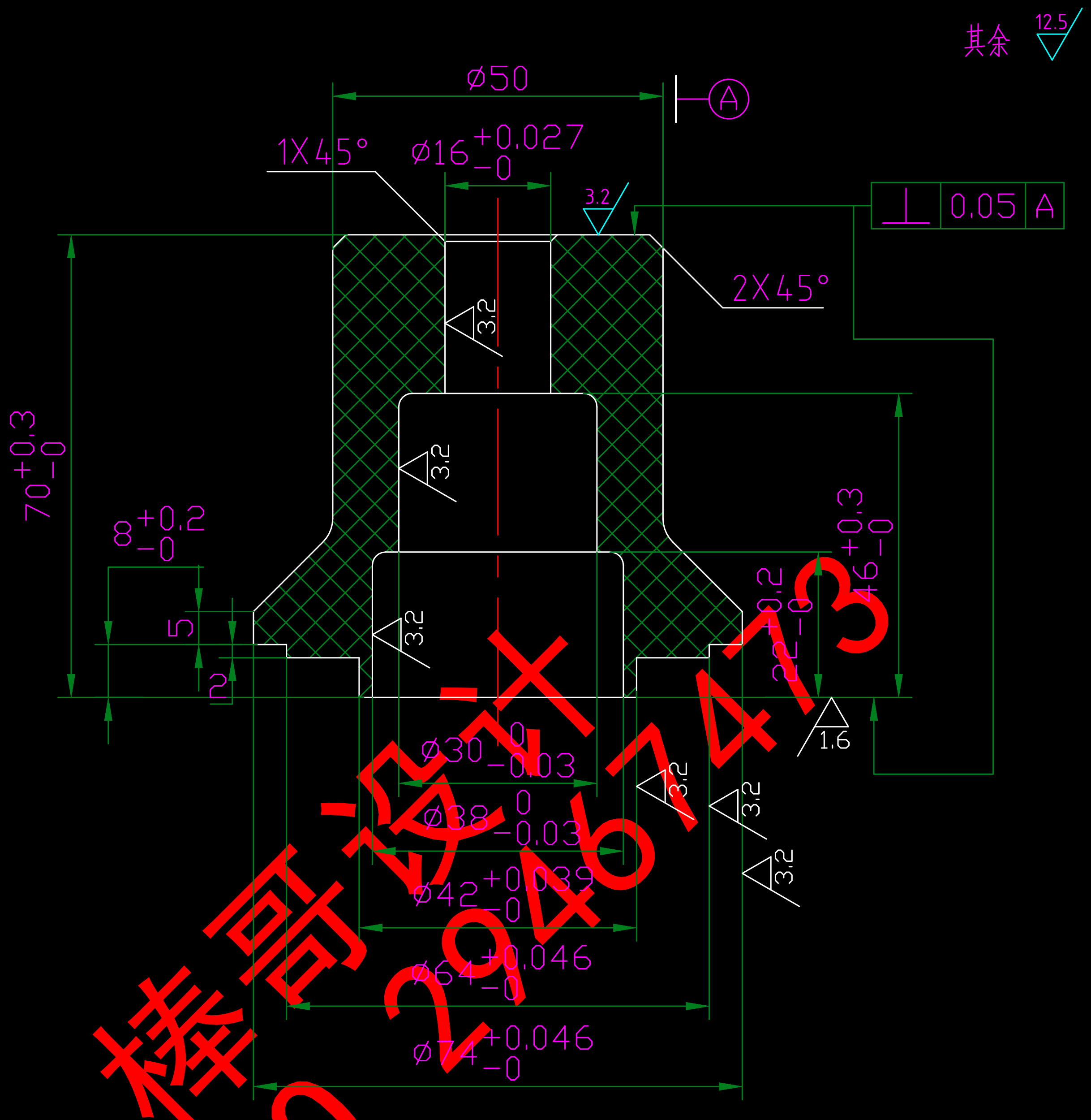
A4-固定座


其余 12.5
ø50
A
1X45°
ø16 +0.027 −0
3.2
⊥ 0.05 A
2X45°
3.2
3.2
3.2
70 +0.3 −0
8 +0.2 −0
5
2
46 +0.3 −0
22 +0.2 −0
1.6
ø30 0 −0.03
ø38 0 −0.03
ø42 +0.039 −0
ø64 +0.046 −0
ø74 +0.046 −0
3.2
3.2
3.2

棒哥设计
QQ 2946747

技术要求

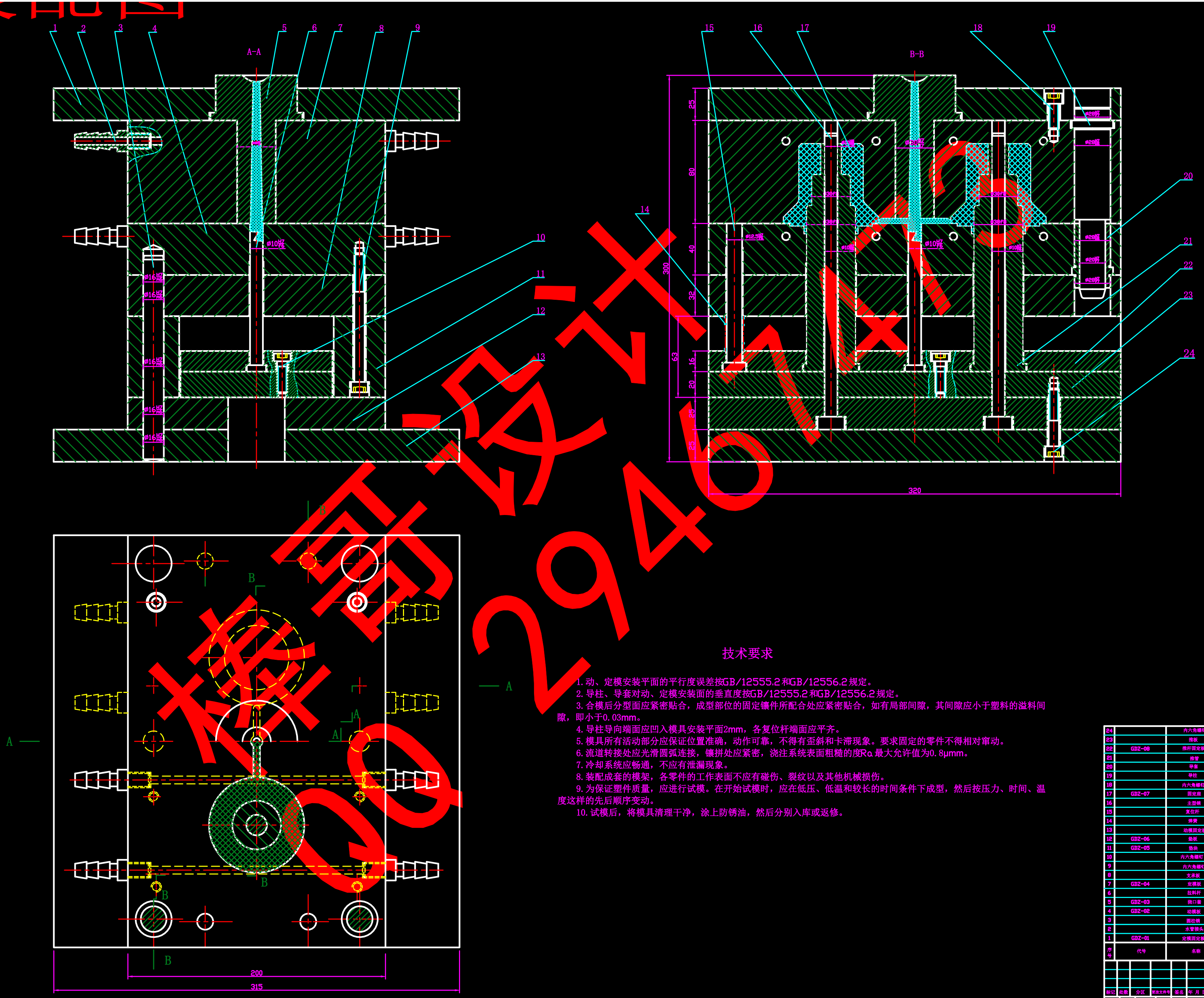
1. 未注圆角为R1。

2. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等陷。

3. 塑件注射后须进行后处理：水煮盐2-4小时。

						PA66		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日			固 定 座
设计			标准化			阶段标记	数量 重量 比例	
							1 1:1	GDZ-07
审核						共 9 张 第 8 张		
工艺			批准					

A0-装配图



棒哥设计 QQ 2946

技术要求

1. 动、定模安装平面的平行度误差按GB/12555.2和GB/12556.2规定。
2. 导柱、导套对动、定模安装面的垂直度按GB/12555.2和GB/12556.2规定。
3. 合模后分型面应紧密贴合，成型部位的固定镶件所配合处应紧密贴合，如有局部间隙，其间隙应小于塑料的溢料间隙，即小于0.03mm。
4. 导柱导向端面应凹入模具安装平面2mm，各复位杆端面应平齐。
5. 模具所有活动部分应保证位置准确，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。
6. 流道转接处应光滑圆弧连接，镶拼处应紧密，浇注系统表面粗糙的度Ra最大允许值为0.8μmm。
7. 冷却系统应畅通，不应有泄漏现象。
8. 装配成套的模架，各零件的工作表面不应有碰伤、裂纹以及其他机械损伤。
9. 为保证塑件质量，应进行试模。在开始试模时，应在低压、低温和较长的时间条件下成型，然后按压力、时间、温度这样的先后顺序变动。
10. 试模后，将模具清理干净，涂上防锈油，然后分别入库或返修。

序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	总计质量	备注
24		内六角螺钉	4	Q235A			[illegible]
23		推板	1	Q235A			
22	GDZ-08	推杆固定板	1	Q235A			
21		推管	2	T10A			GB4169.1-84
20		导套	4	20			GB4169.3-84
19		导柱	4	20			GB4169.5-84
18		内六角螺钉	4	Q235A			螺钉 GB70-85 [illegible]
17	GDZ-07	固定座	2	PA66			
16		主型销	2	45			
15		复位杆	4	T10A			
14		弹簧	4	60SiMnA			[illegible] GB/T2089-94
13		动模固定板	1	Q235A			
12	GDZ-06	垫板	1	Q235A			
11	GDZ-05	垫块	2	Q235A			
10		内六角螺钉	4	Q235A			螺钉 GB70-85 [illegible]
9		内六角螺钉	2	Q235A			螺钉 GB70-85 [illegible]
8		支承板	1	Q235A			
7	GDZ-04	定模板	1	Q235A			
6		拉料杆	1	T8A			
5	GDZ-03	浇口套	1	T8A			
4	GDZ-02	动模板	1	Q235A			
3		圆柱销	2	35			销 GB119-86 [illegible]
2		水管接头	16	45			
1	GDZ-01	定模固定板	1	Q235A			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	材料标记		
设计			标准化			阶段标记	质量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共 9 张	第 1 张	

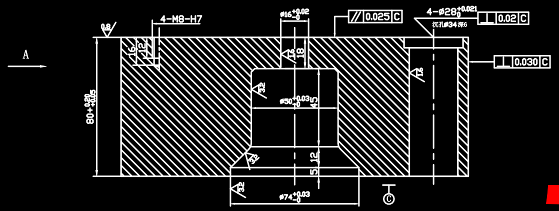
固定座注塑模具

GDZ-00

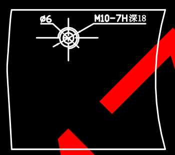
A1-定模板

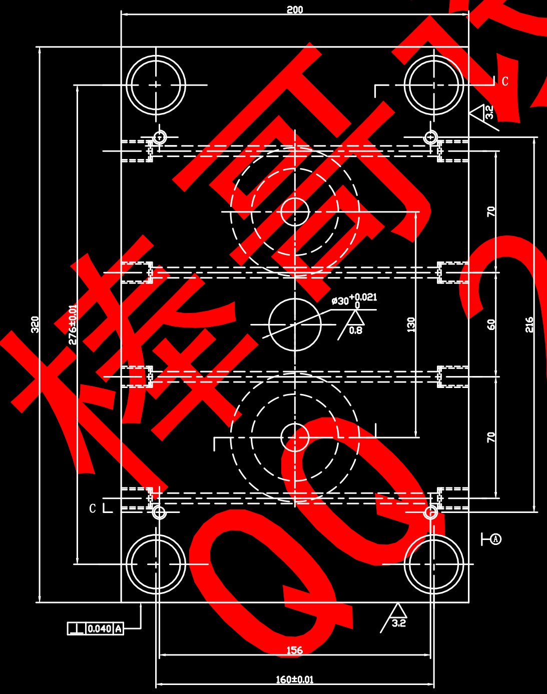
其余 6.3

C-C


A
0.8
4-M8-H7
16
12
ø16 +0.02 -0
1.6
18
// 0.025 C
4-ø28 +0.021 0
沉孔ø34深6
⊥ 0.02 C
⊥ 0.030 C
80 +0.20 +0.05
3.2
ø50 +0.03 +0
45
12
5
ø74 +0.03 -0
C

A向


ø6
M10-7H深18


200
C
3.2
70
ø30 +0.021 0
0.8
130
60
216
320
276±0.01
70
C
A
⊥ 0.040 A
3.2
156
160±0.01

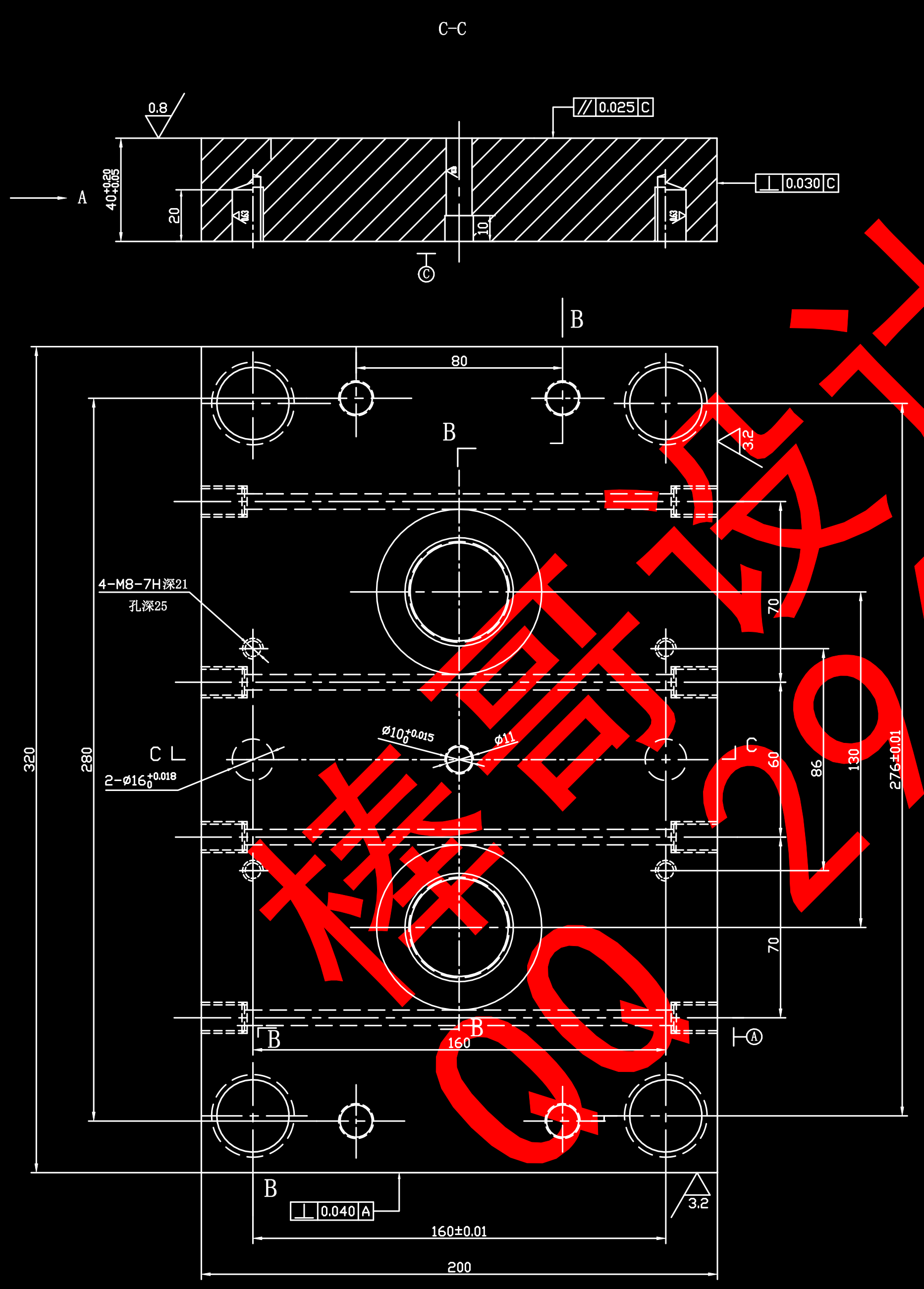
棒哥设计
QQ 29467473

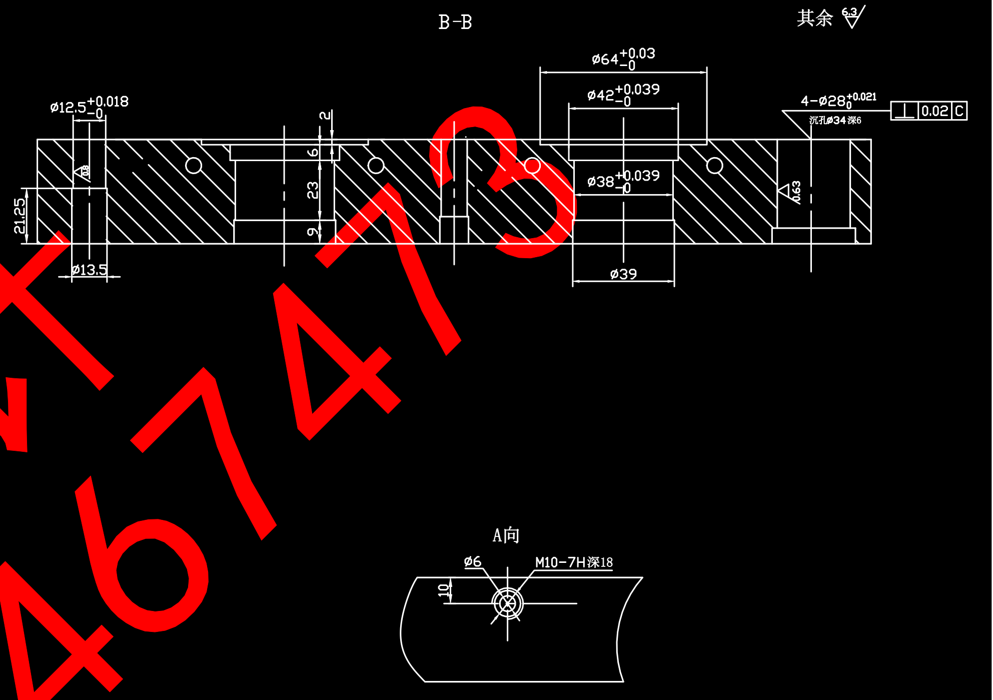
技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。
2. 调制处理，硬度值为HBS243-270。
3. 模板棱边须倒钝。
4. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
5. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	Q235A			
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	定模板
								1:1.5	
审核						共 9 张		第 5 张	GDZ-04
工艺			批准						

A1-动模板


C-C
0.8
// 0.025 C
A
40+0.20+0.05
20
10
⊥ 0.030 C
C
B
80
B
3.2
4-M8-7H深21
孔深25
70
320
280
C
2-ø16+0.018 0
ø10+0.015 0
ø11
C
60
86
130
276±0.01
70
B
160
B
A
B
⊥ 0.040 A
3.2
160±0.01
200


B-B
其余 6.3
ø64+0.03 -0
ø42+0.039 -0
ø12.5+0.018 -0
2
6
23
9
21.25
0.8
ø38+0.039 -0
4-ø28+0.021 0
沉孔ø34深6
⊥ 0.02 C
0.63
ø13.5
ø39
A向
ø6
M10-7H深18
10

棒哥设计 QQ 29467473

技术要求

1.加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。

2.调制处理，硬度值为HBS243-270。

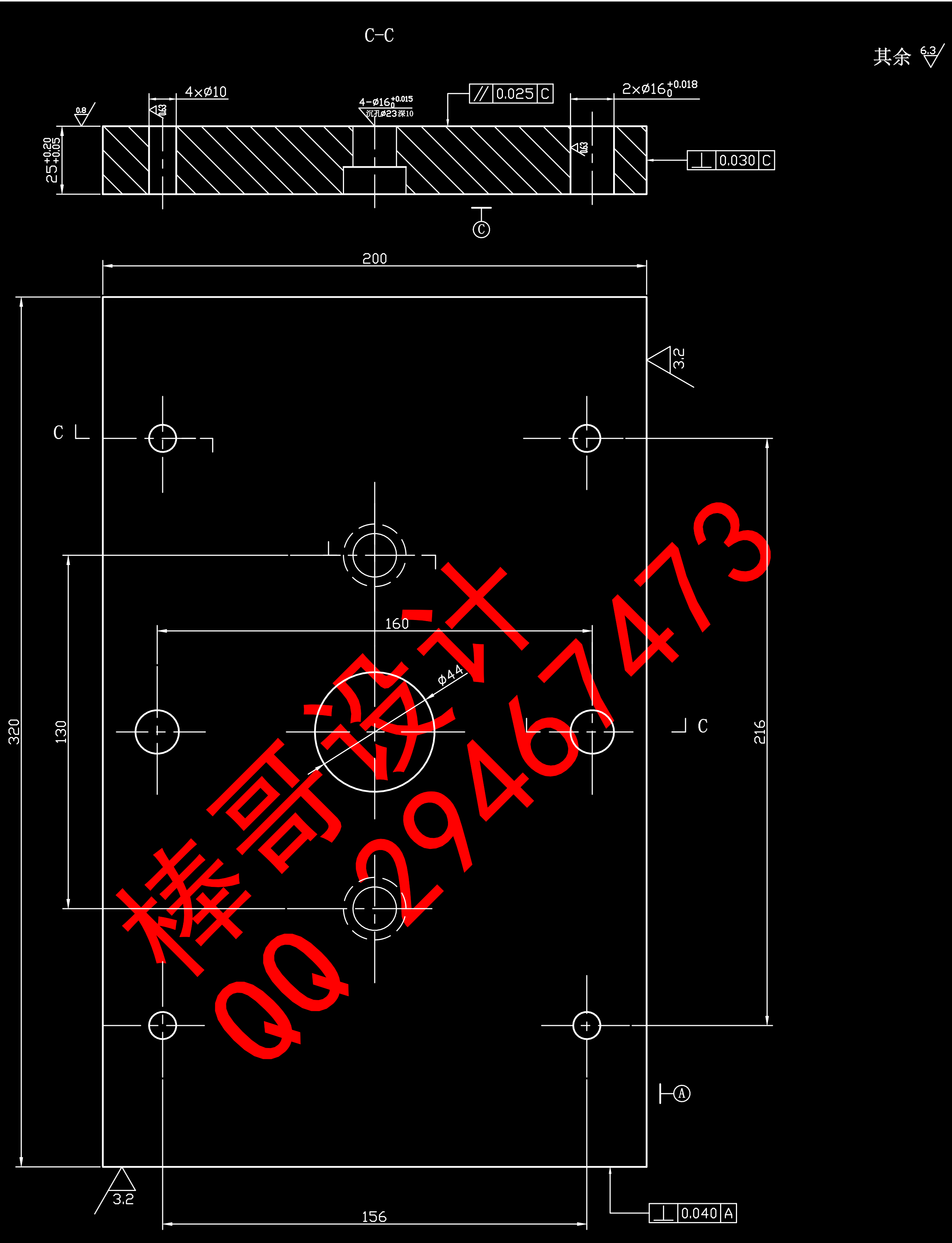
3.模板棱边须倒钝。

4.零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。

5.零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	Q235A			动模板
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	
								1:1	GDZ-02
审核						共 9 张		第 3 张	
工艺			批准						

A2-垫板


C-C
其余 6.3
0.8
4×Ø10
6.3
4-Ø16$^{+0.015}_{0}$
沉孔Ø23深10
// 0.025 C
2×Ø16$^{+0.018}_{0}$
6.3
⊥ 0.030 C
25$^{+0.20}_{+0.05}$
C
200
3.2
C
C
160
Ø44
130
320
216
A
3.2
156
⊥ 0.040 A

棒哥设计
QQ 294647473

技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。

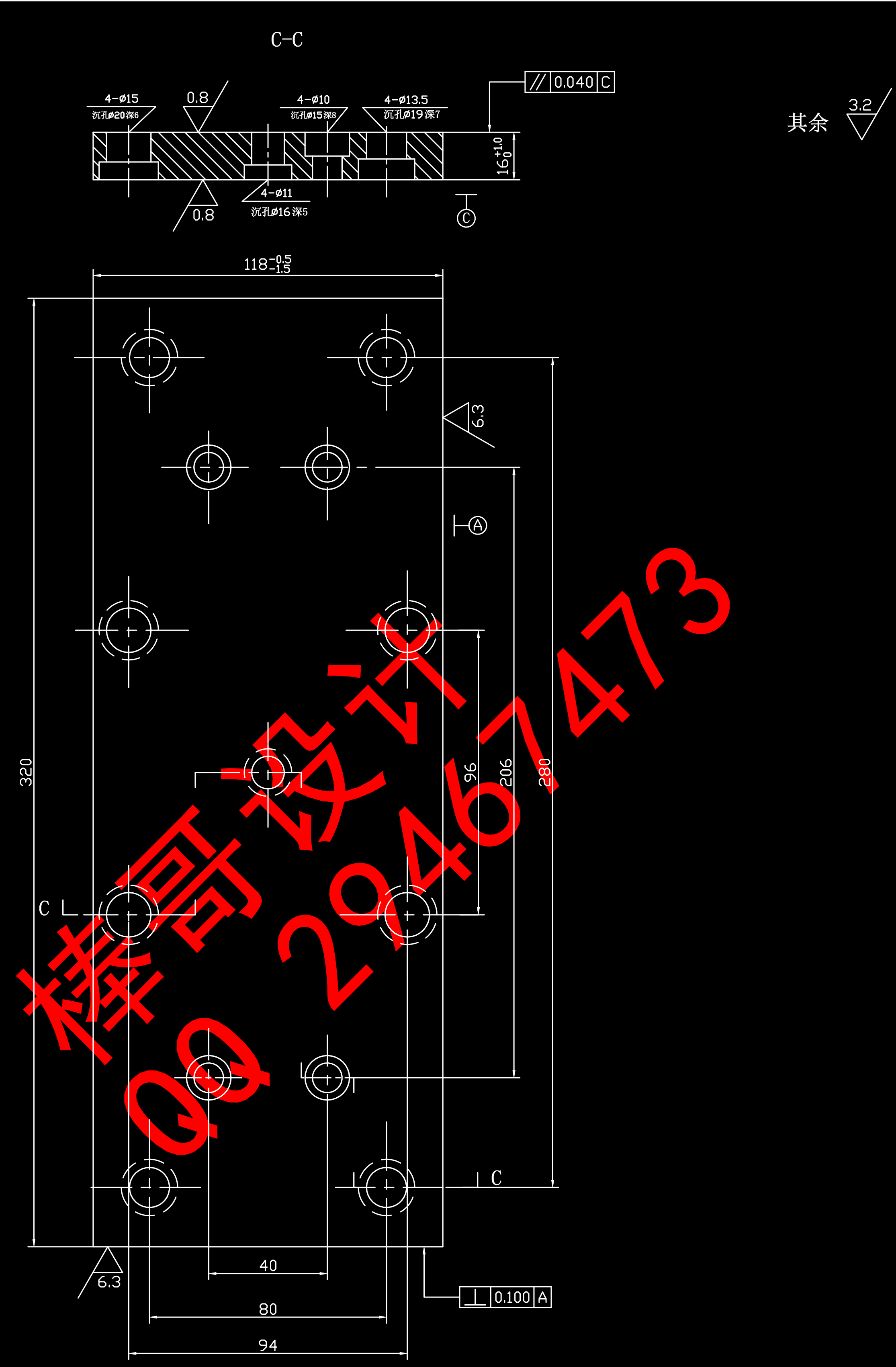
2. 垫板棱边须倒钝。

3. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。

4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	Q235A			
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	垫板
								1:1	
审核									GDZ-06
工艺			批准			共 9 张	第 7 张		

A2-推杆固定板


C-C
4-ø15
沉孔ø20深6
0.8
4-ø10
沉孔ø15深8
4-ø13.5
沉孔ø19深7
// 0.040 C
$16^{+1.0}_{0}$
4-ø11
沉孔ø16深5
0.8
C
其余 3.2
$118^{-0.5}_{-1.5}$
6.3
A
320
96
206
280
C
C
6.3
40
80
94
⊥ 0.100 A

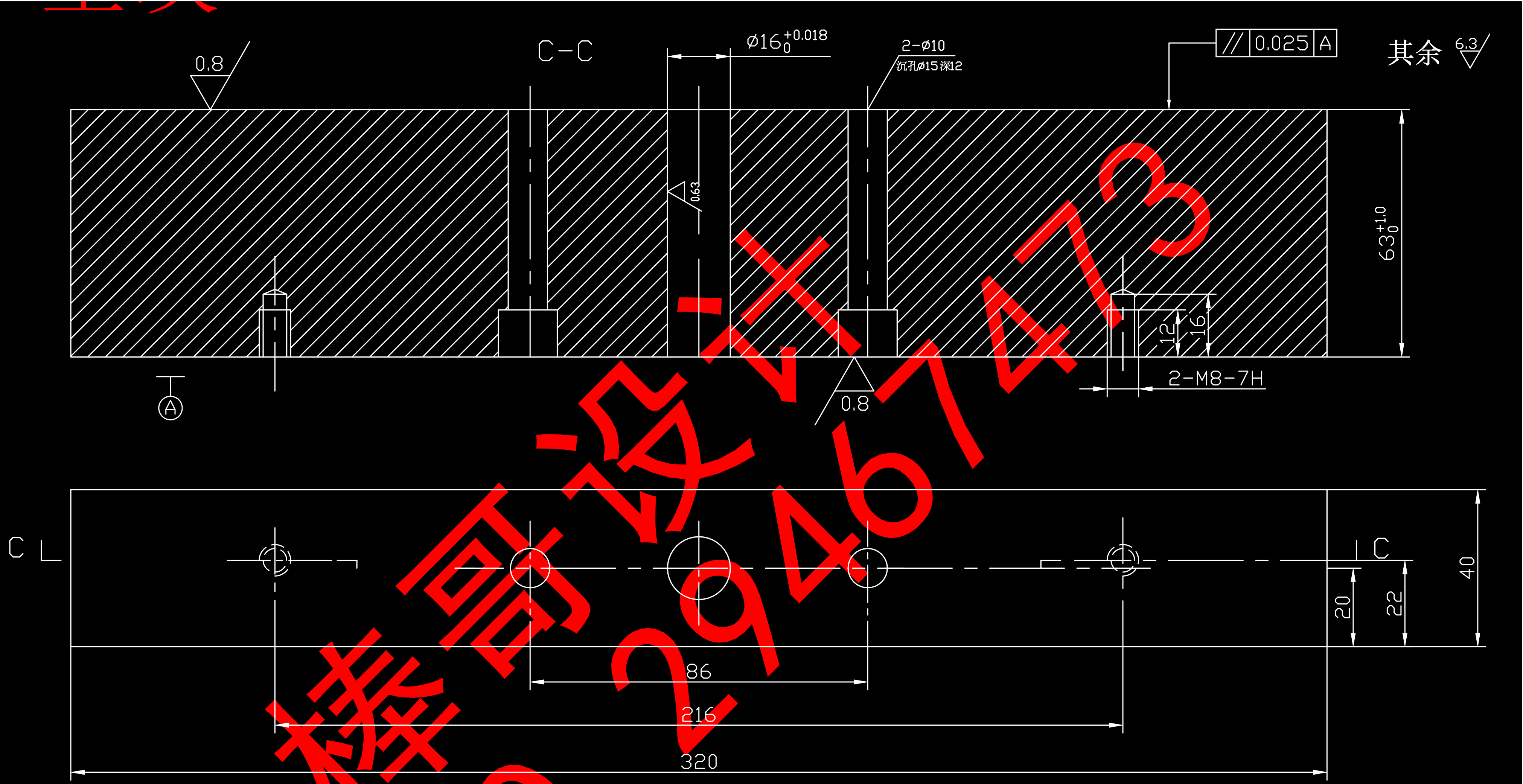
棒哥设计 QQ 2946747 3

技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。
2. 零件棱边须倒钝。
3. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	Q235A	推杆固定板
设计		标准化				阶段标记 / 质量 / 比例	
						1:1	GDZ-08
审核							
工艺		批准				共 9 张 第 9 张	

A3-垫块


0.8
C-C
Ø16$^{+0.018}_{0}$
2-Ø10
沉孔Ø15深12
// 0.025 A
其余 6.3
0.63
63$^{+1.0}_{0}$
12
16
2-M8-7H
A
0.8
C
C
86
216
320
20
22
40

棒哥设计 QQ 2946743

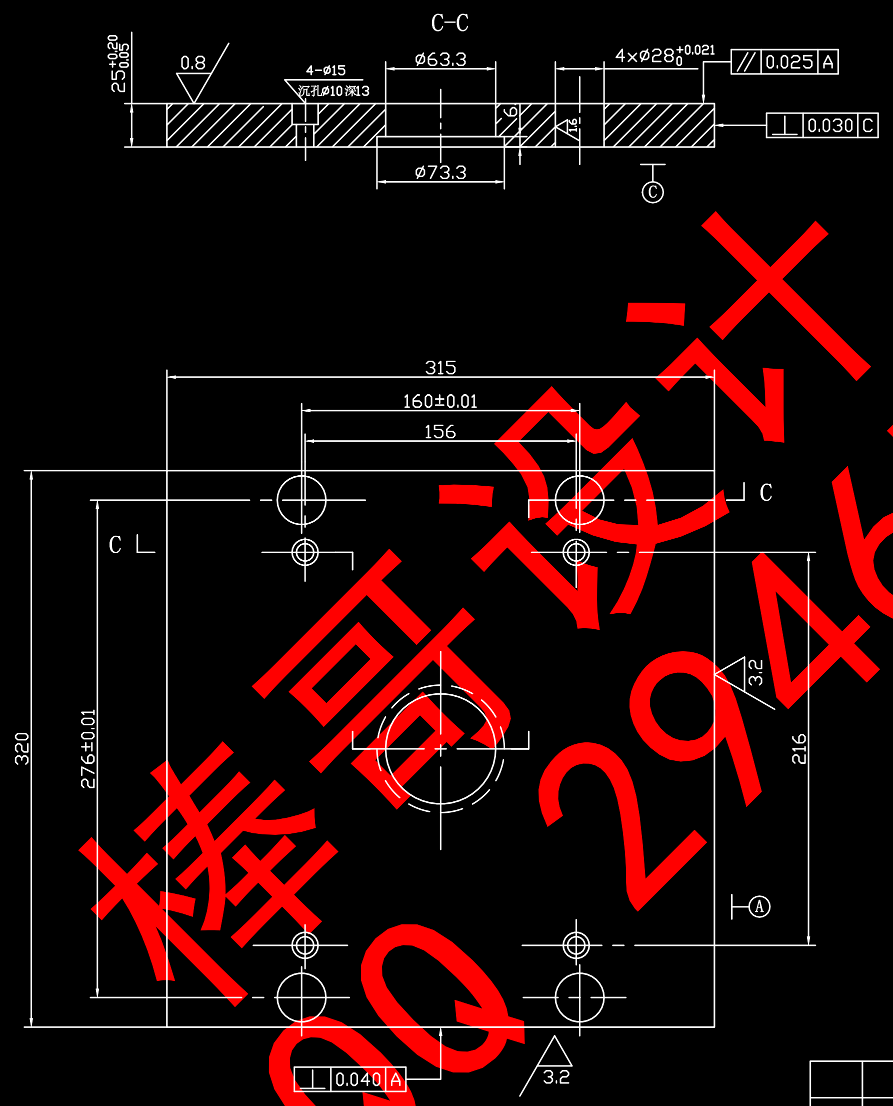
技术要求

1. 垫块棱边须倒钝。
2. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	Q235A	垫块
设计		标准化				阶段标记 / 质量 / 比例	
						1:1	GDZ-05
审核							
工艺		批准				共 9 张 第 6 张	

A3-定模固定板

其余 6.3


C-C
25+0.20 +0.05
0.8
4-ø15
沉孔ø10深13
ø63.3
4×ø28+0.021 0
// 0.025 A
⊥ 0.030 C
6
15
ø73.3
C
315
160±0.01
156
C
C
320
276±0.01
216
3.2
A
⊥ 0.040 A
3.2

棒哥设计 QQ 29467473

技术要求

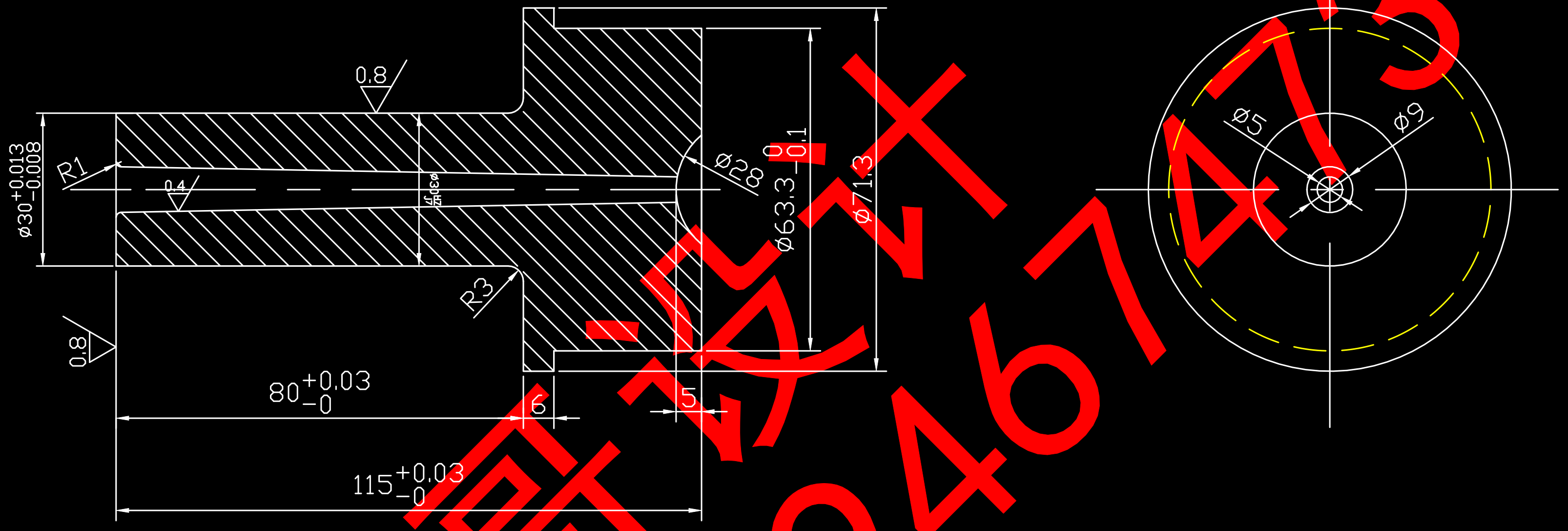
1. 加工前对毛进行人工时效处理，以去处毛坯残余应力。
2. 模板棱边须倒钝。
3. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

Q235A			定模固定板
阶段标记	质量	比例	
		1:3	GDZ-01
共 9 张		第 2 张	

A3-浇口套

其余 6.3


0.8
R1
0.4
ø30+0.013 -0.008
R3
0.8
80+0.03 -0
6
5
115+0.03 -0
ø28
ø63.3 0 -0.1
ø71.3
ø5
ø9

技术要求

1. 未注倒角为1×45°。

2. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。

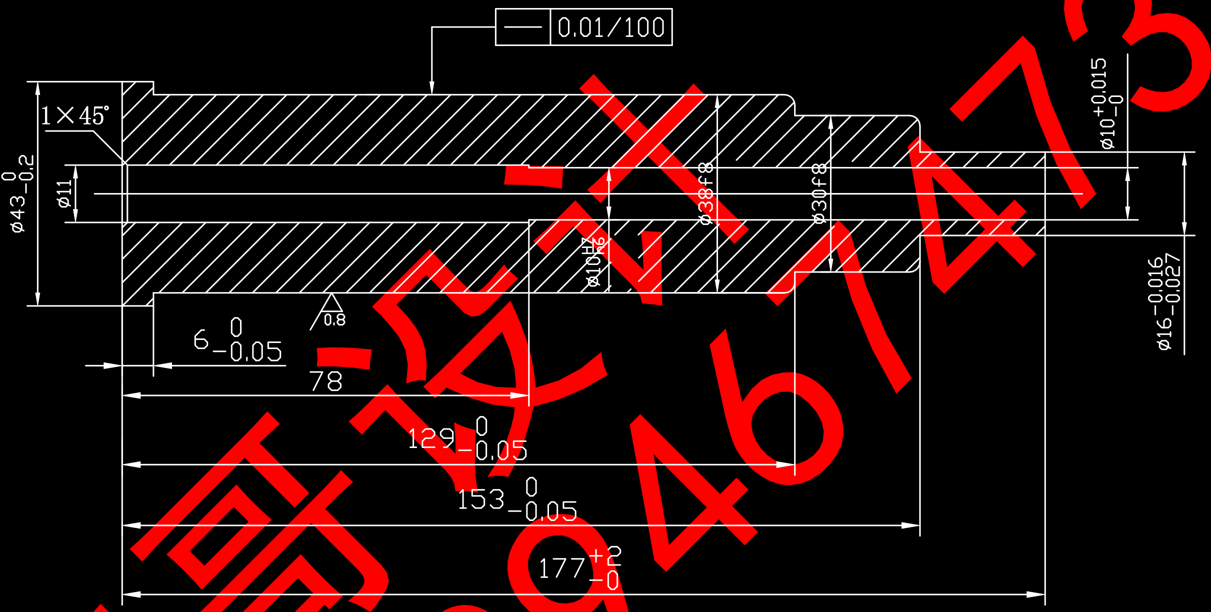
3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等陷。

						T8A	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		浇口套
设计		标准化				阶段标记	质量	比例
								2:1
审核						共 9 张	第 4 张	GDZ-03
工艺		批准						

棒哥设计 00 29467473

A3-拉料杆

其余 6.3


0.01/100
1×45°
ø43 0 −0.2
ø11
ø10H8
ø38f8
ø30f8
ø10 +0.015 −0
ø16 −0.016 −0.027
0.8
6 0 −0.05
78
129 0 −0.05
153 0 −0.05
177 +2 −0

棒哥设计QQ 29467473

技术要求

1. 未注倒角为1×45°。

2. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。

3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	T8A	拉料杆
设计		标准化		阶段标记	质量	比例	
						1:1	
审核							
工艺		批准		共 9 张	第 0 张		