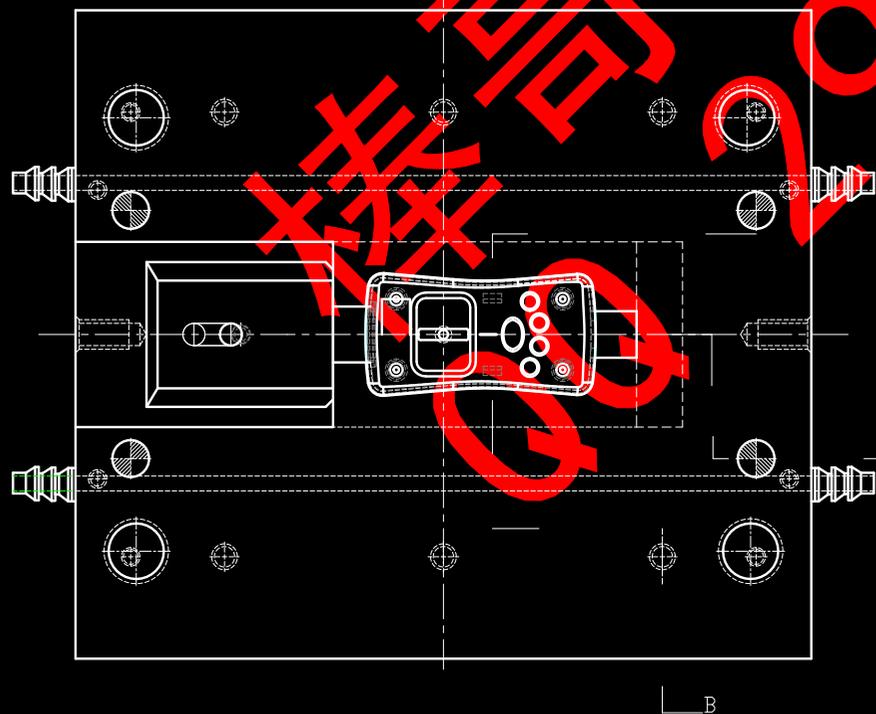
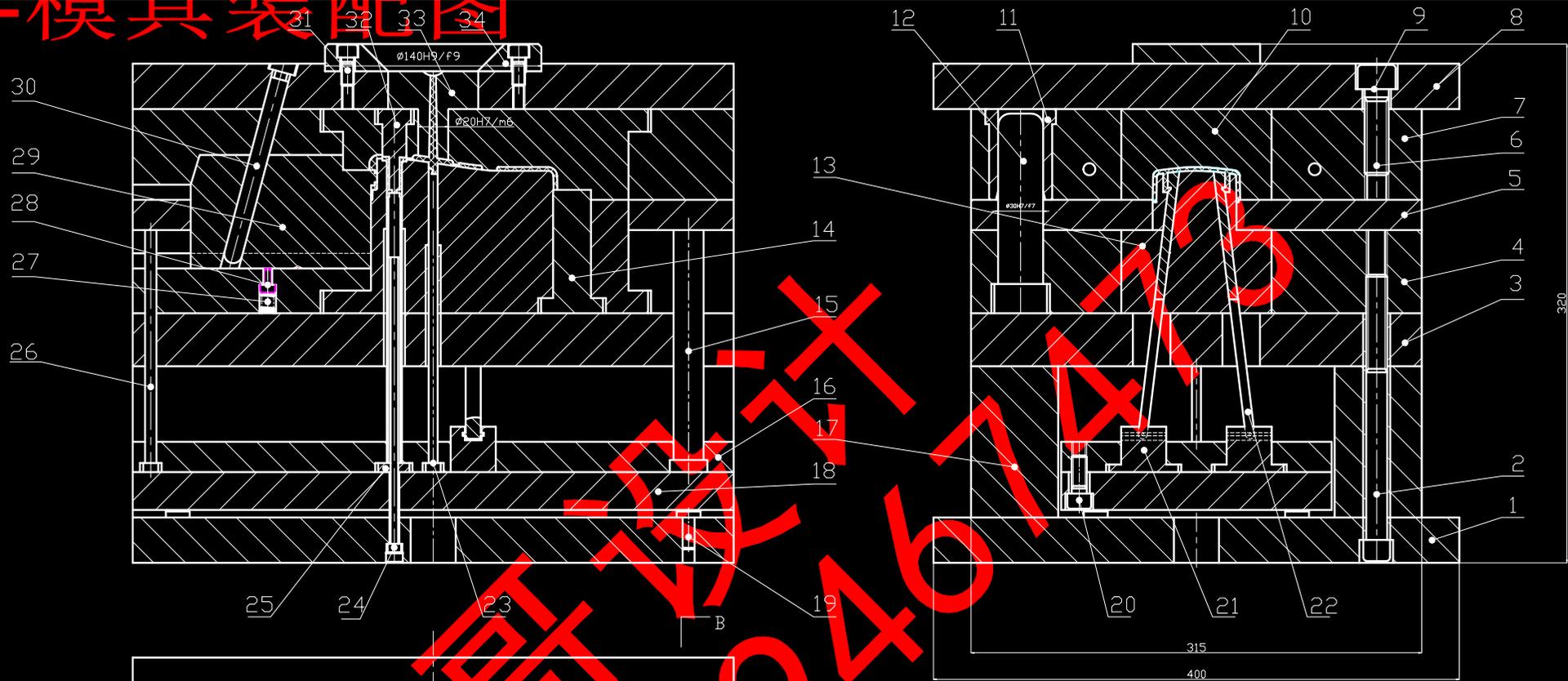


A0-模具装配图



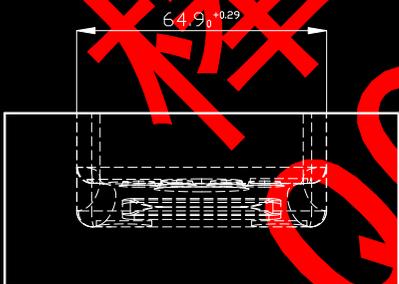
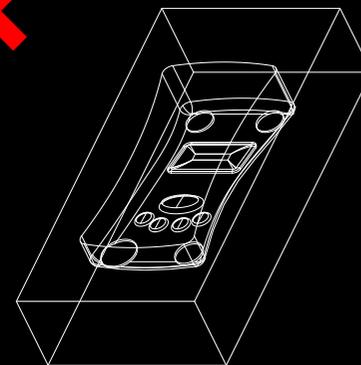
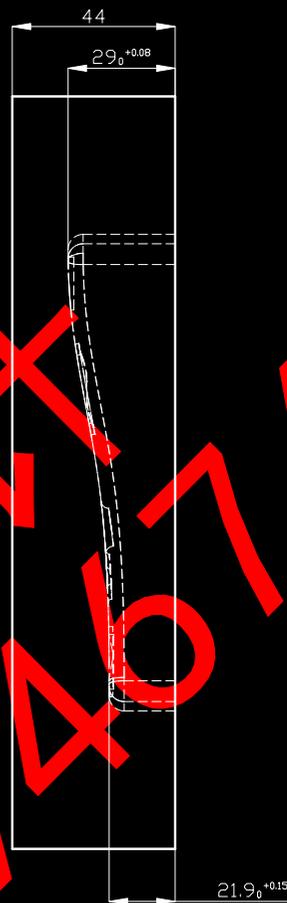
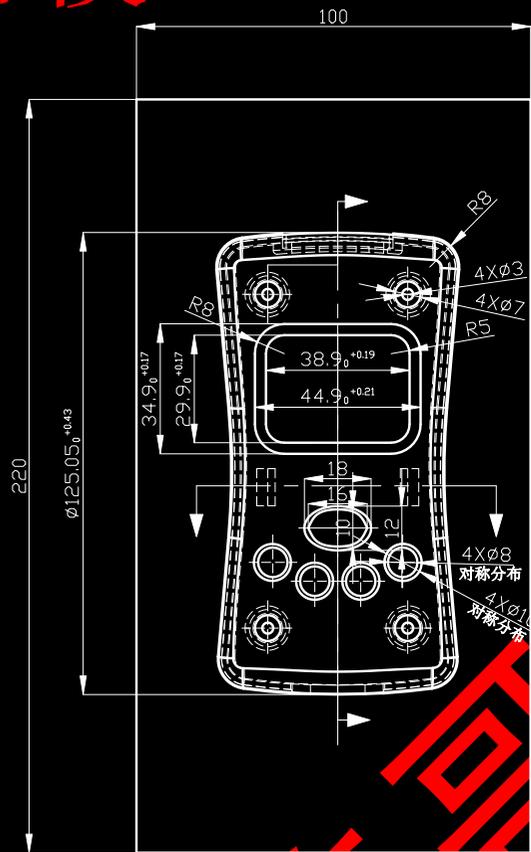
技术要求

- 1、装配时，对两分型面进行修研，应使垂直分型面接触吻合，水平分型面稍留有间隙，间隙在0.01~0.02mm之间，用红丹显示时，当垂直分型面显出黑亮点，水平分型面稍见红点即可；
- 2、检查各活动机构配合是否适当，保证没有松动和咬死现象；
- 3、装配后进行试验验收，脱模机构不得有干涉现象，塑件质量要达到设计要求，如不符合，修模再试。

04	MJ34	定位环	1	45			
05	MJ35	缺口块	1	45			
06	MJ32	定模零件	1	40Cr			
07	MJ31	螺栓	4	65Mn			
08	MJ30	斜导柱	1	T10A			
09	MJ29	滑套	1	45			
28	MJ28	定位销	1	45			
27	MJ27	弹簧	1	45			
26	MJ28	顶杆	1	45			
25	MJ25	推管	4	45			
24	MJ24	型芯	4	40Cr			
23	MJ23	顶料杆	1	T8			
22	MJ22	斜顶杆	2	45			
21	MJ21	面顶杆	2	45			
20	MJ20	螺栓	6	65Mn			M10
19	MJ19	限位螺钉	4	65Mn			
18	MJ18	推板	1	45			调质
17	MJ17	垫块	2	45			调质
16	MJ16	推板固定板	1	45			调质
15	MJ15	复位杆	4	45			
14	MJ14	动模零件	1	40Cr			
13	MJ13	动模型芯	4	40Cr			
12	MJ12	导柱	4	T10A			表面淬火
11	MJ11	导柱	4	T10A			
10	MJ10	定模型芯	4	40Cr			
9	MJ09	螺栓	6	65Mn			M16
8	MJ08	定模压板	1	45			调质
7	MJ07	定模板	1	45			调质
6	MJ06	限位	1	65Mn			M16
5	MJ05	限位	1	45			调质
4	MJ04	动模板	1	45			调质
3	MJ03	支撑板	1	45			调质
2	MJ02	长角螺钉	4	65Mn			M14
1	MJ01	动模压板	1	45			调质

代号	名称	数量	材料	比例	备注
模具装配图					
设计	审核	制图	校对	日期	对讲机外壳
设计	审核	制图	校对	日期	注塑模具装配图
共18张	第1张				

A2-凹模

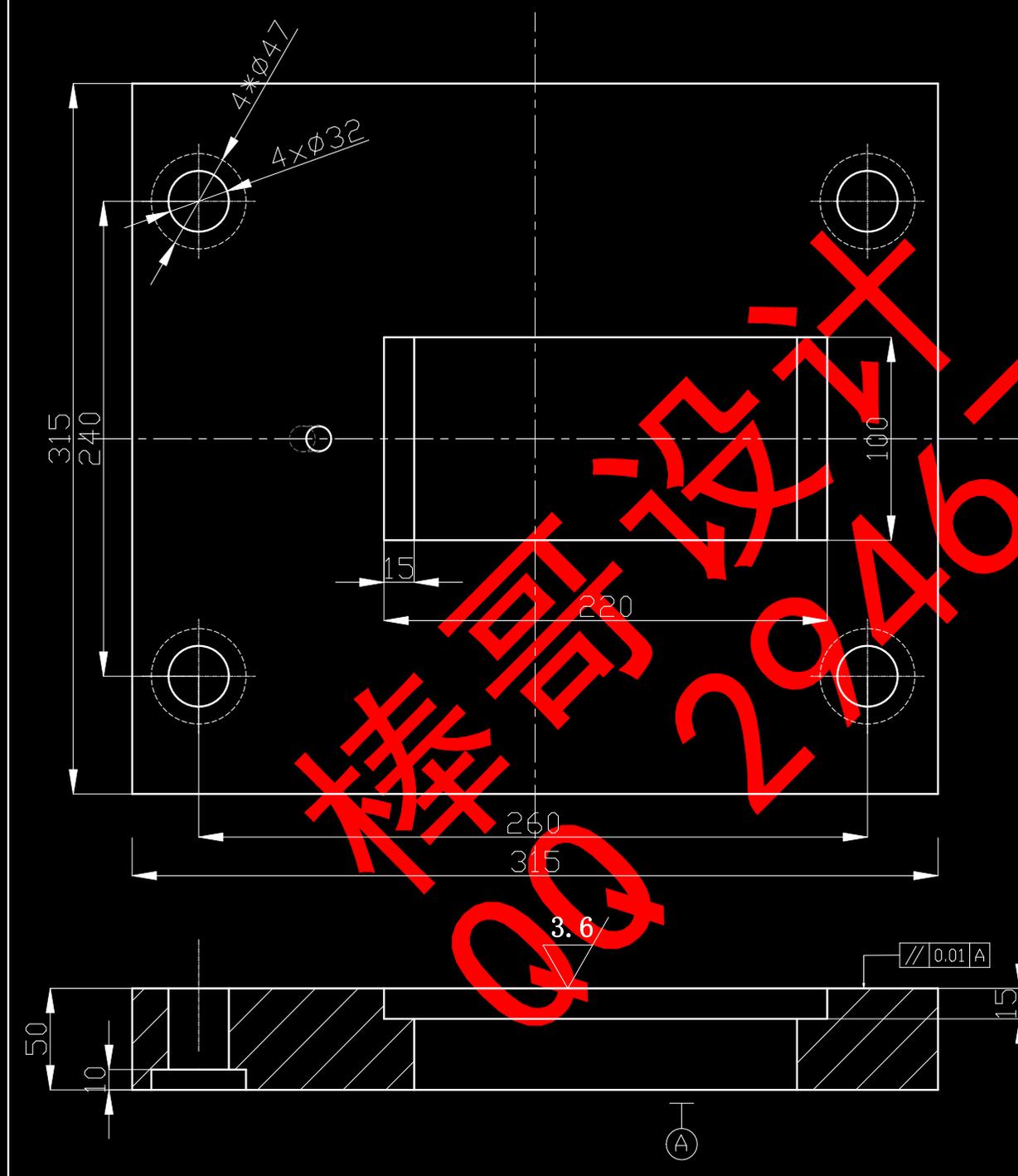


技术要求

- 1: 未注尺寸公差按 GB/T1804-2000 中的js14
- 2: 调质H235B
- 3: 棱边需倒钝
- 4: 未标注圆角为R3

						40Cr		凹模
设计	审核	工艺	标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
						阶段标记		共18张 第8张
						重量比例		
						1:1		MJ10
						批准		

A2-定模板

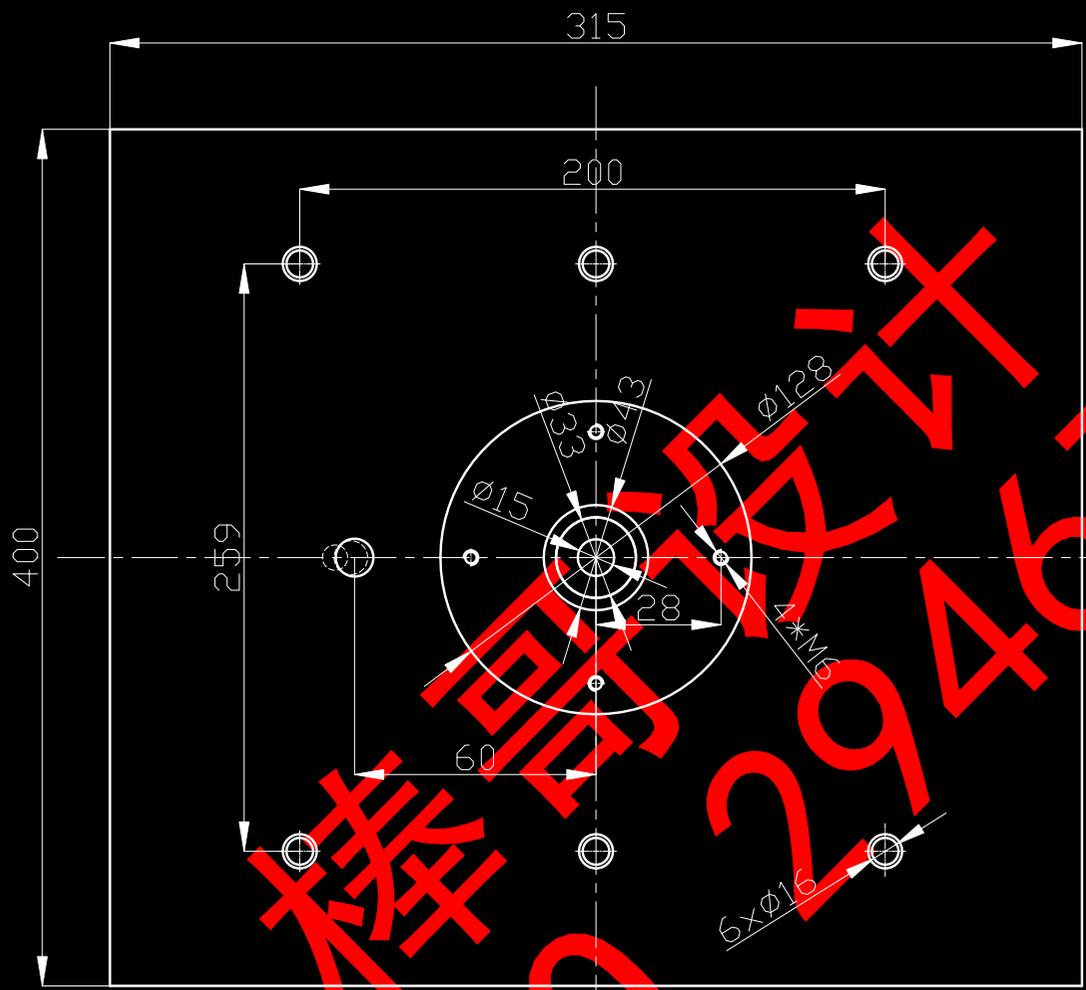


其他 $\sqrt{12.5}$

技术要求
调质处理 $\geq 200HRC$.

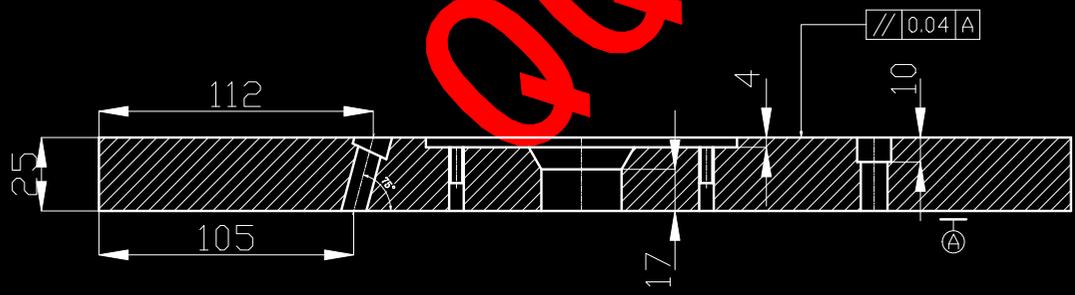
					45		桂林航天工业高等专科学校 XXXXXXXXXX	
设计	标准化	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
审核						1:2		
工艺	批准			共18张	第6张	MJ07		

A2-定模座板



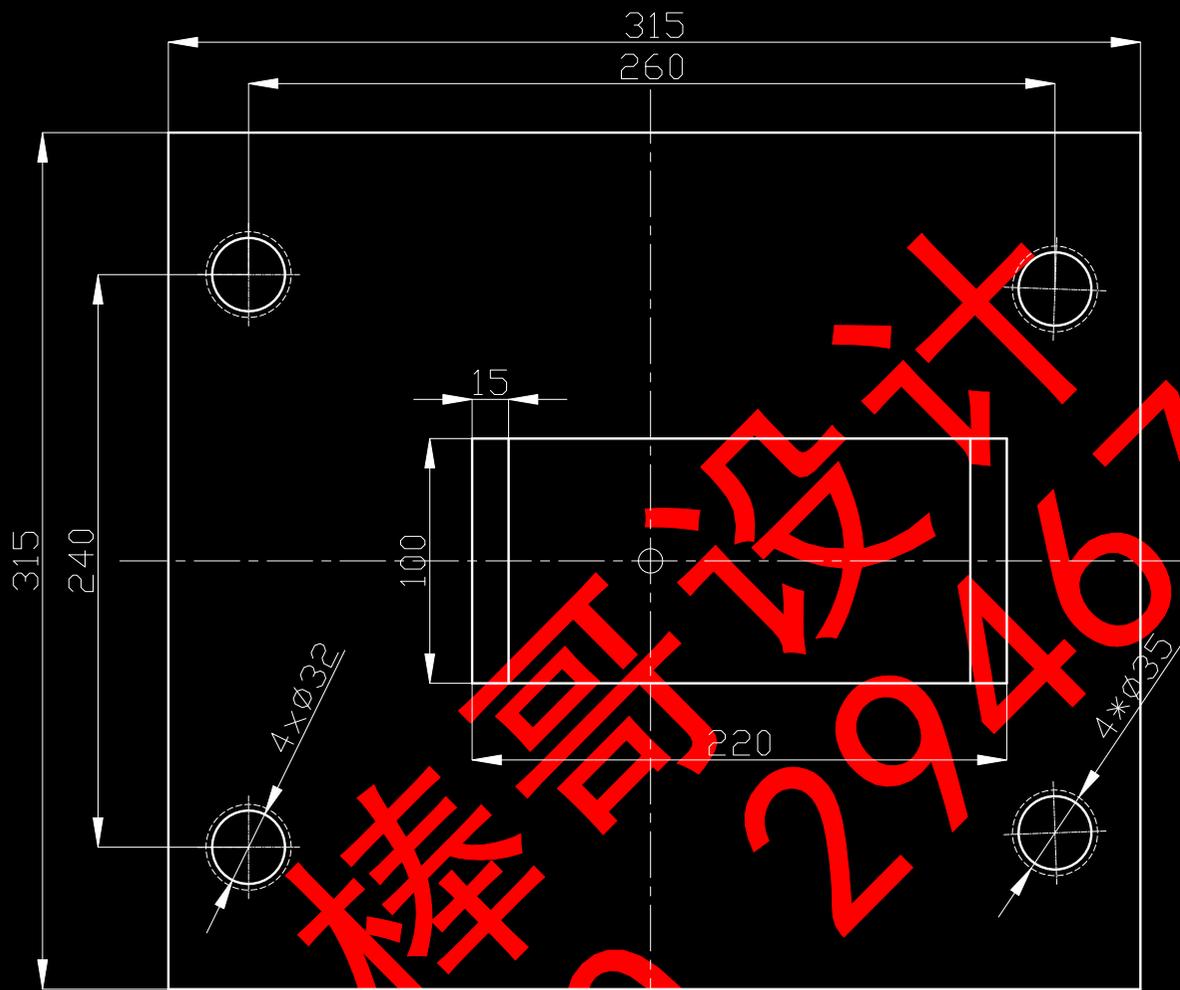
其他 $\nabla 12.5$

技术要求
调质处理 $\geq 200\text{HRC}$.



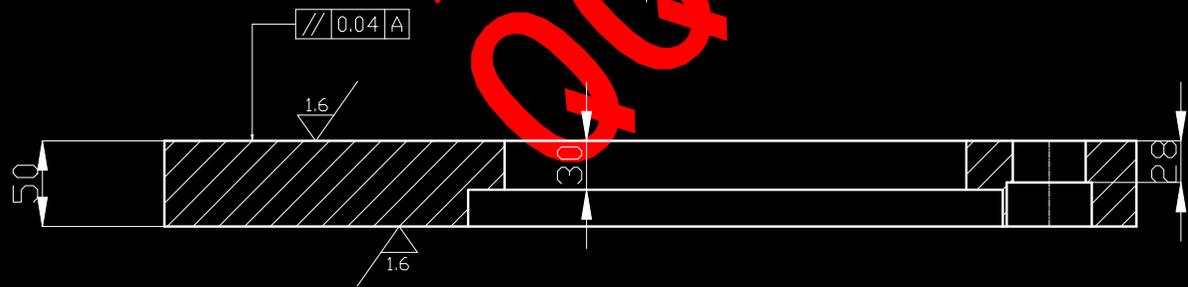
					45		定模座板
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	
设计		标准化					1:2
审核							
工艺		批准			共18张	第7张	MJ08

A2-动模板



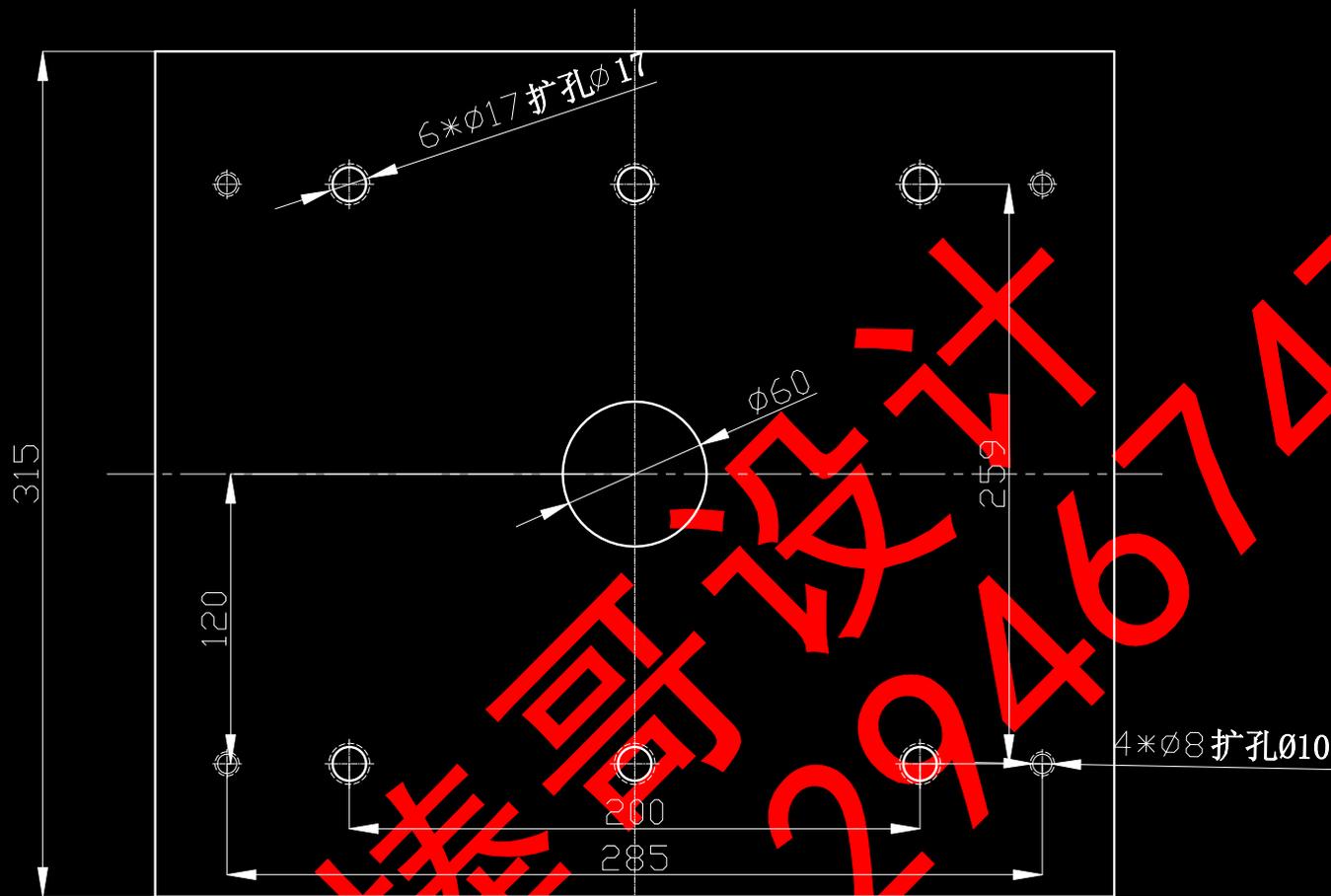
其他 $\sqrt{6.4}$

技术要求
调质处理 $\geq 200\text{HRC}$.



					45		动模板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量
设计			标准化				比例	
审核							1:2	
工艺			批准			共18张	第4张	
							MJ04	

A2-动模座板



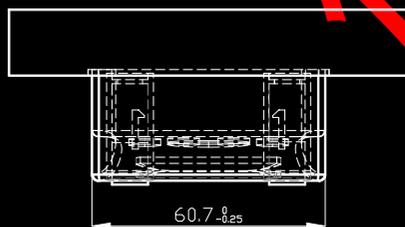
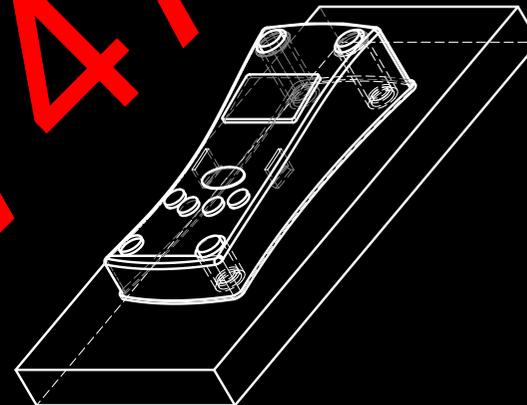
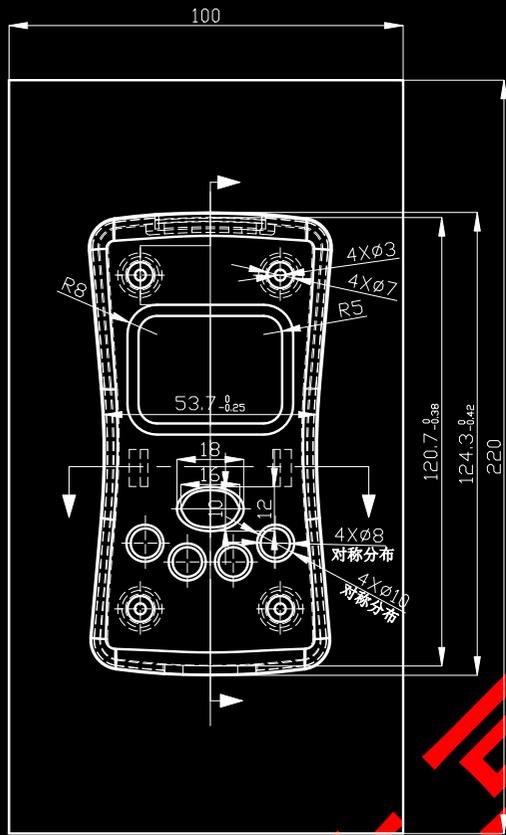
其他 $\sqrt{3.2}$

技术要求
1、孔径表面粗糙度为 $R_a-1.6-0.8 \mu m$



					45		动模座板	
设计	审核	工艺	标准化	批准	阶段标记	重量		比例
							1:2	
						共18张	第2张	MJ01

A2-凸模

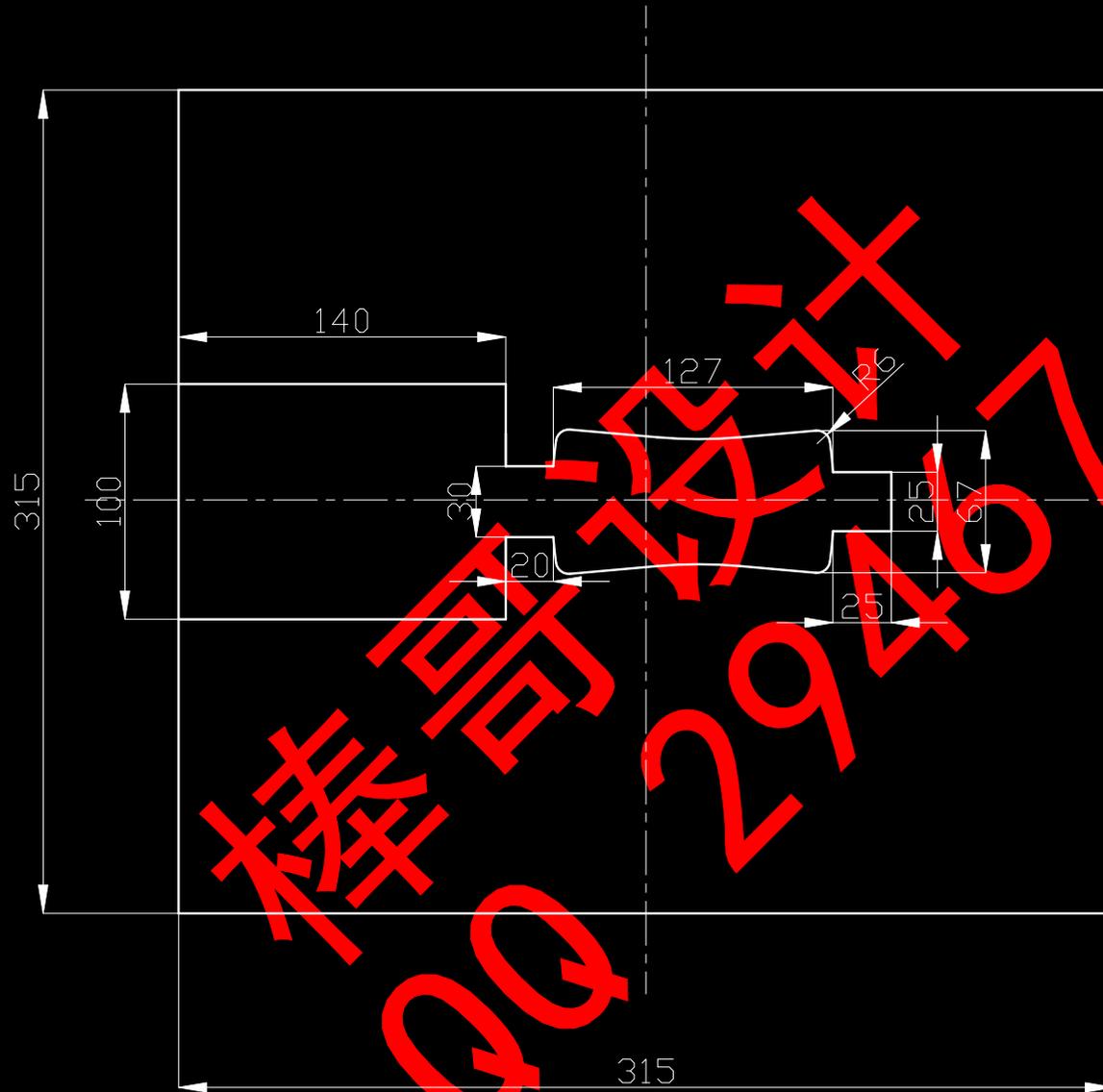


技术要求

- 1: 未注尺寸公差按 GB/T1804-2000中的js14
- 2: 调质H235B
- 3: 棱边需倒钝
- 4: 未标注圆角为R3

						40Cr		凸模
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	
审核								
工艺			批准			共18张	第11张	
								MJ13

A2-推板



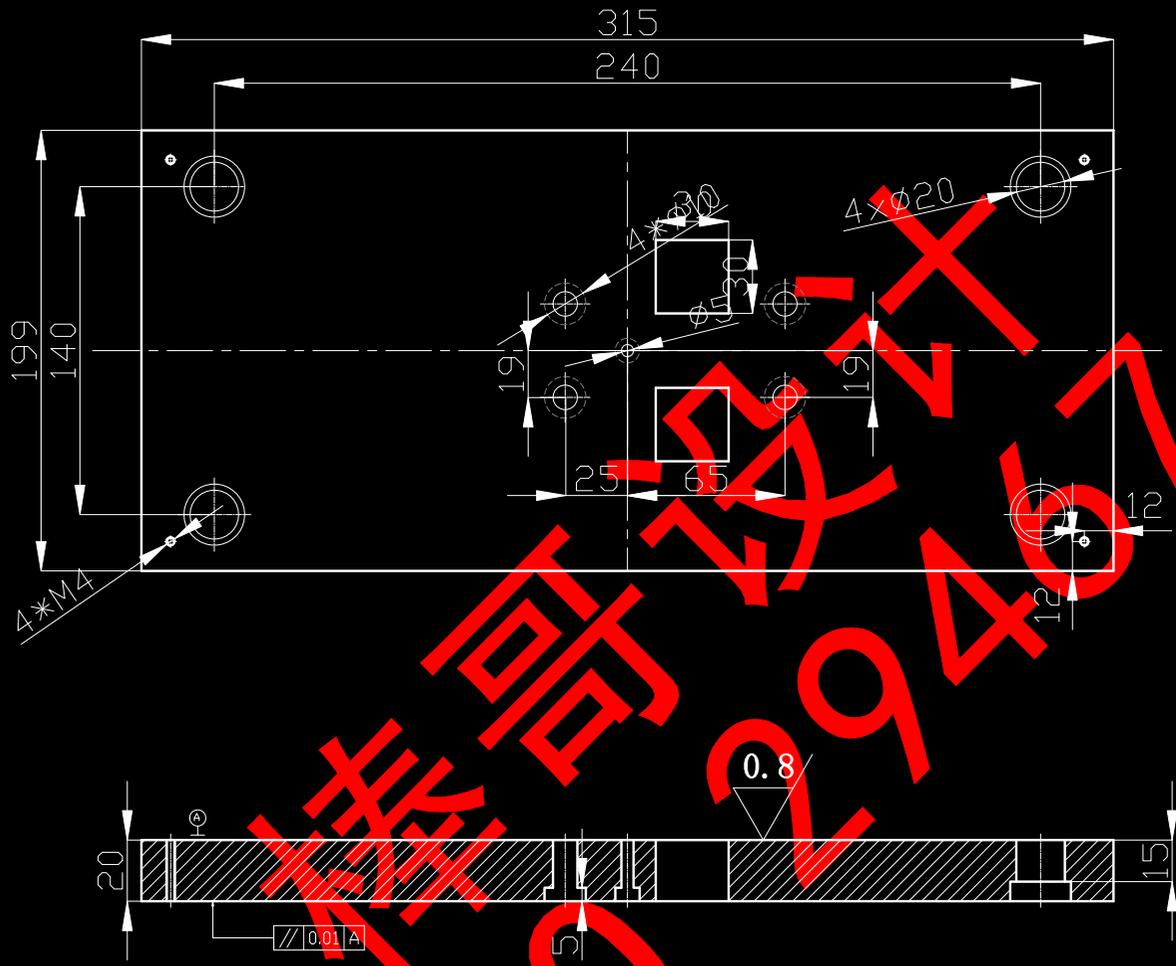
其他 ∇ 12.5

机械工业出版社
QQ 29407473

技术要求
调质处理 $\geq 200\text{HRC}$.

					45		推板
设计	标准化	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
审核						1:2	
工艺	批准			共18张 第13张		MJ18	

A2-推板固定板

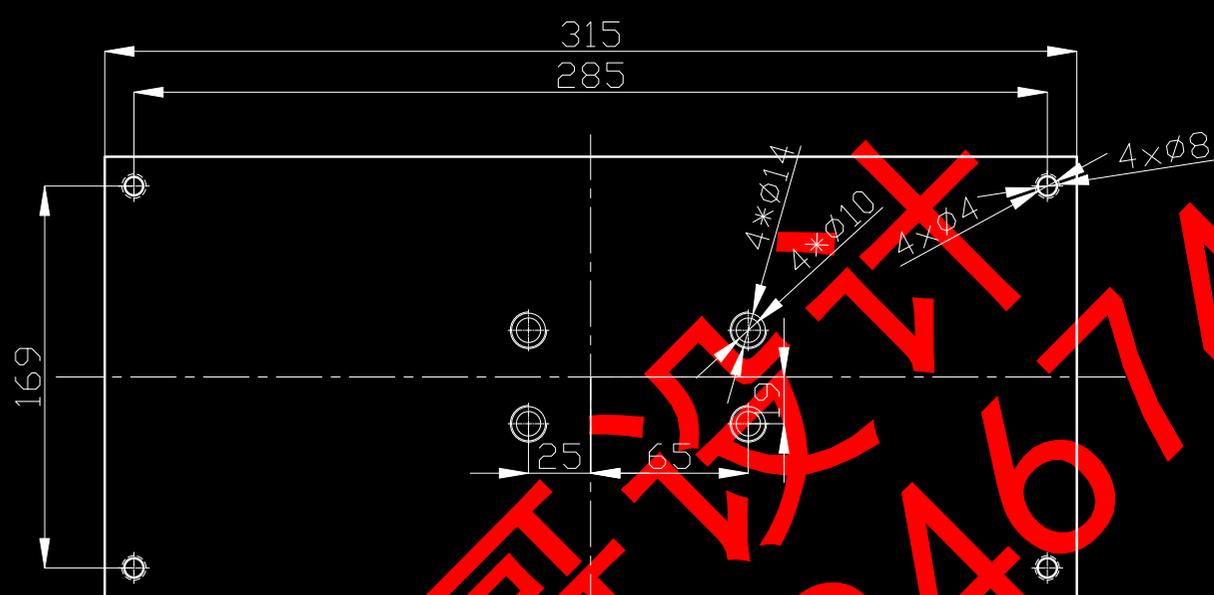


其他 $\nabla 12.5$

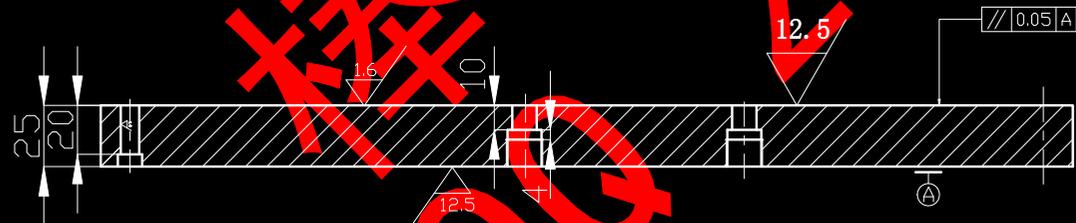
技术要求
调质处理 $\geq 200HRC$.

					45		推板固定板
设计	标准化	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
审核						1:2	
工艺	批准			共18张	第12张	MJ16	

A2-推块



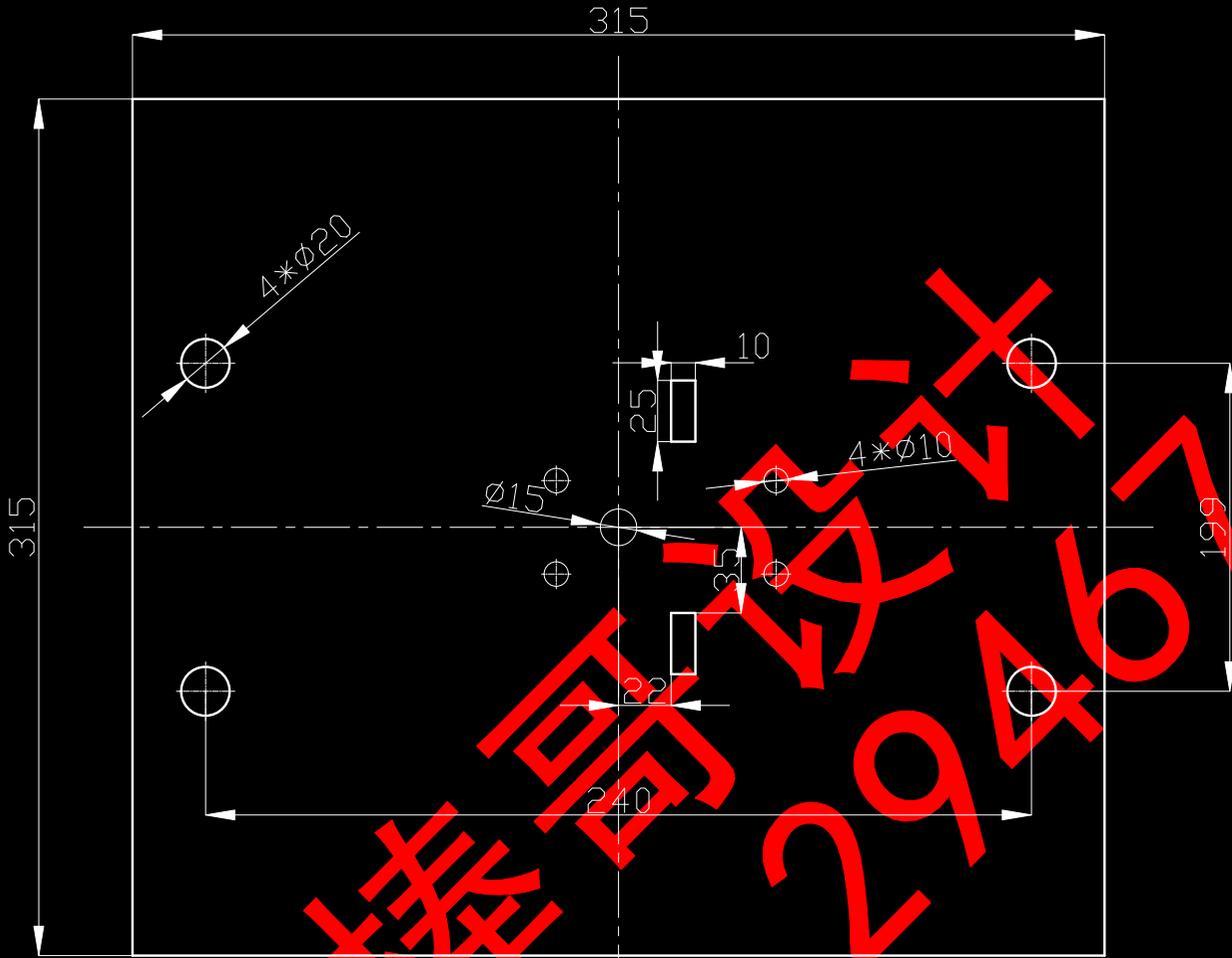
12.5
其他



技术要求
调质处理 ≥ 200HRC.

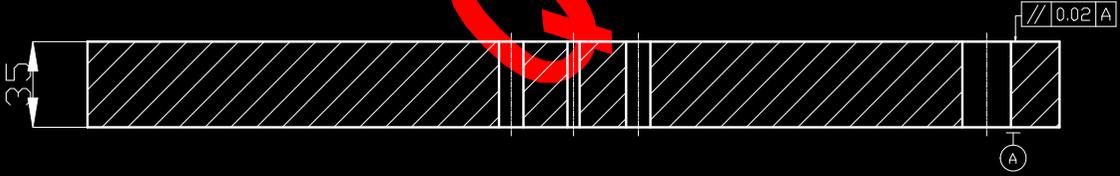
				45		推块
设计	标准化	签名	年月日	阶段标记	重量比例	
审核					1:2	MJ05
工艺	批准			共18张	第5张	

A2-支撑板



其他 $\nabla 3.2$

技术要求
 1、孔内表面粗糙度为 $R_a=0.8-1.6 \mu\text{m}$,
 其中配合面 $R_a=0.8-1.6 \mu\text{m}$
 其余为 $R_a=6.3-12.5 \mu\text{m}$



					45		支撑板
设计	审核	工艺	批准	共18张	第2张	MJ03	

A3-定位环

其他 ∇ 3.2

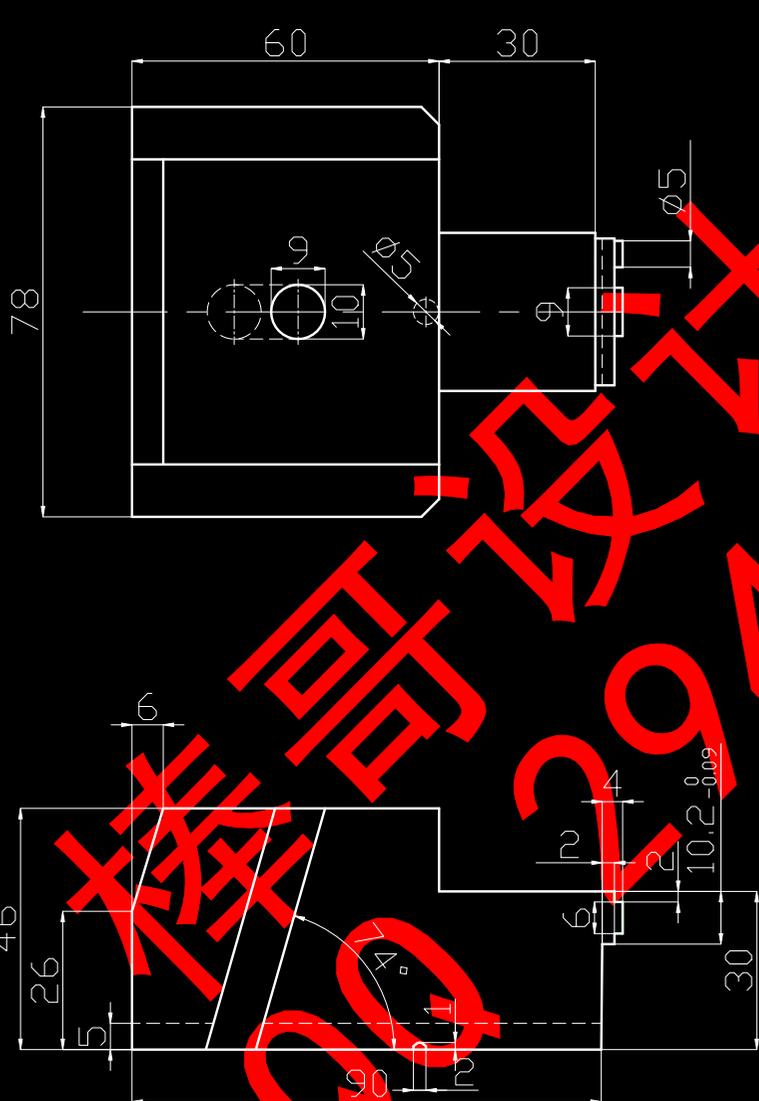


技术要求

- 1、热处理 HRC 50

							45				
										定位环	
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			
审核											
工艺		批准			共18张		第17张		MJ34		

A3-滑块



其他 $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1: 要求热处理达到调质 55-60HRC
- 2: 未注形位公差按 GB/T1184-1996附录一
- 3: 其他按GB/T4170-1984

						45			滑块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJ29
设计			标准化					1:1	
审核						共18张		第15张	
工艺			批准						

其他 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1: 要求热处理达到调质 55-60HRC
- 2: 未注形位公差按 GB/T1184-1996附录一
- 3: 其他按GB/T4170-1984

设计						
审核						
工艺						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	

T10A

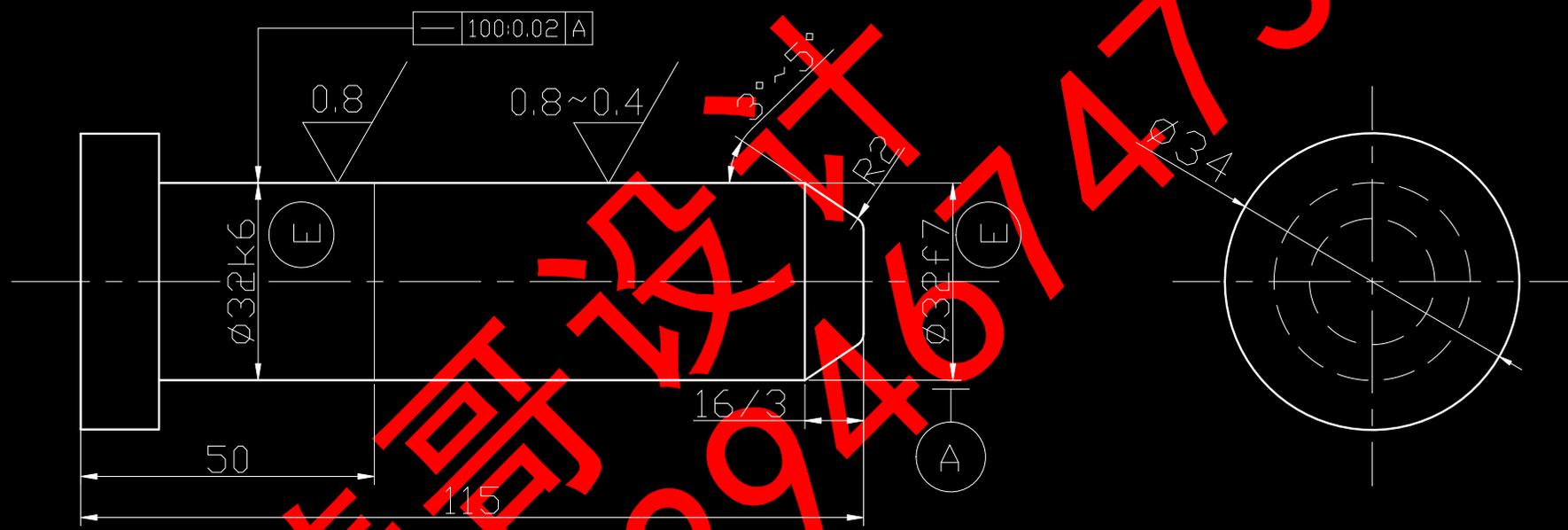
阶段标记	重量	比例
		1:1
共18张	第9张	

导套

MJ11

A4-导柱

其他 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1: 要求热处理达到调质 55-60HRC
- 2: 未注形位公差按 GB/T1184-1996附录一
- 3: 其他按GB/T4170-1984

设计	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
审核					
工艺			批准		

T10A

阶段标记 重量 比例
共18张 第10张

导柱

MJ12

A4-固定座



技术要求

- 1: 要求热处理达到调质
55-60HRC
- 2: 未注形位公差按
GB/T1184-1996附录一
- 3: 其他按GB/T4170-1984

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		

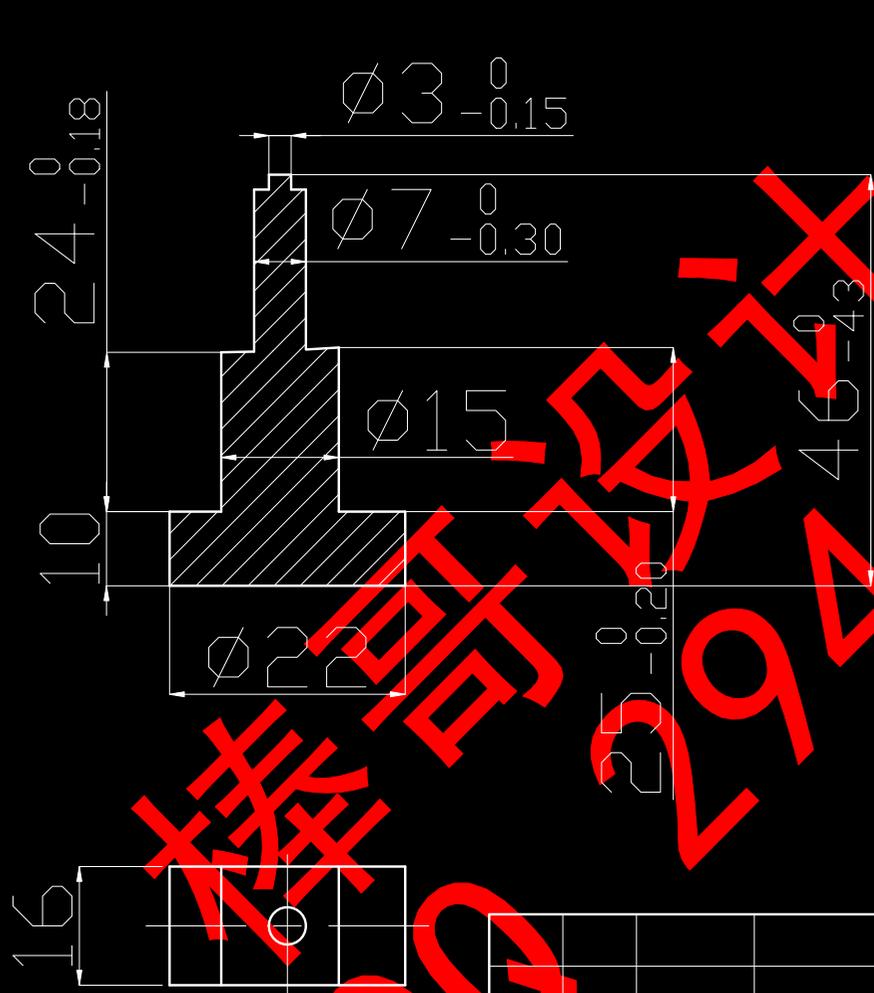
45

阶段标记	重量	比例
		1:1
共18张	第14张	

固定座

MJ21

A4-镶件



其他 $\frac{6.4}{\nabla}$

技术要求
 1: 未注尺寸公差按 GB/T1804-2000中的js14
 2: 棱边需倒钝

镶件设计 29467473 QQ

						40Cr			镶件
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	
审核									
工艺				批准		共18张	第16张	MJ32	