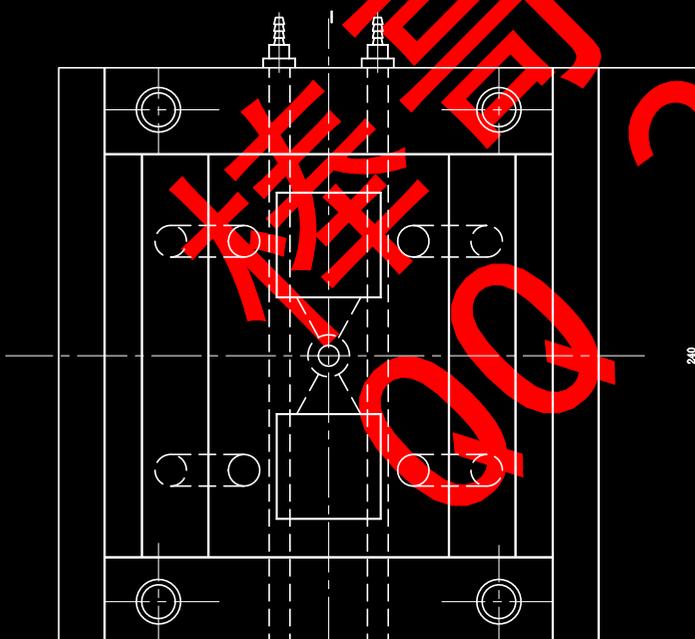
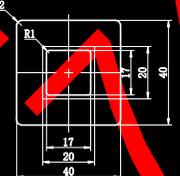
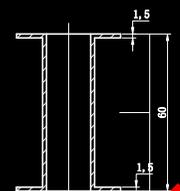
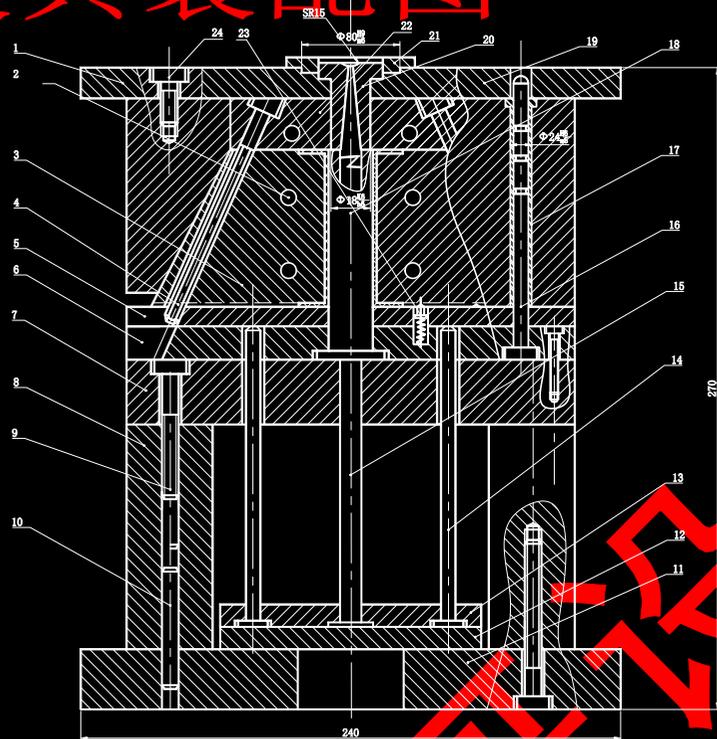


样图设计  
QQ 29467473

|     |  |  |  |    |      |
|-----|--|--|--|----|------|
| 工件图 |  |  |  | 比例 | 3:2  |
|     |  |  |  | 材料 | SPVC |
| 制图  |  |  |  | 序号 | 19   |
| 审核  |  |  |  |    |      |

# A1-模具装配图

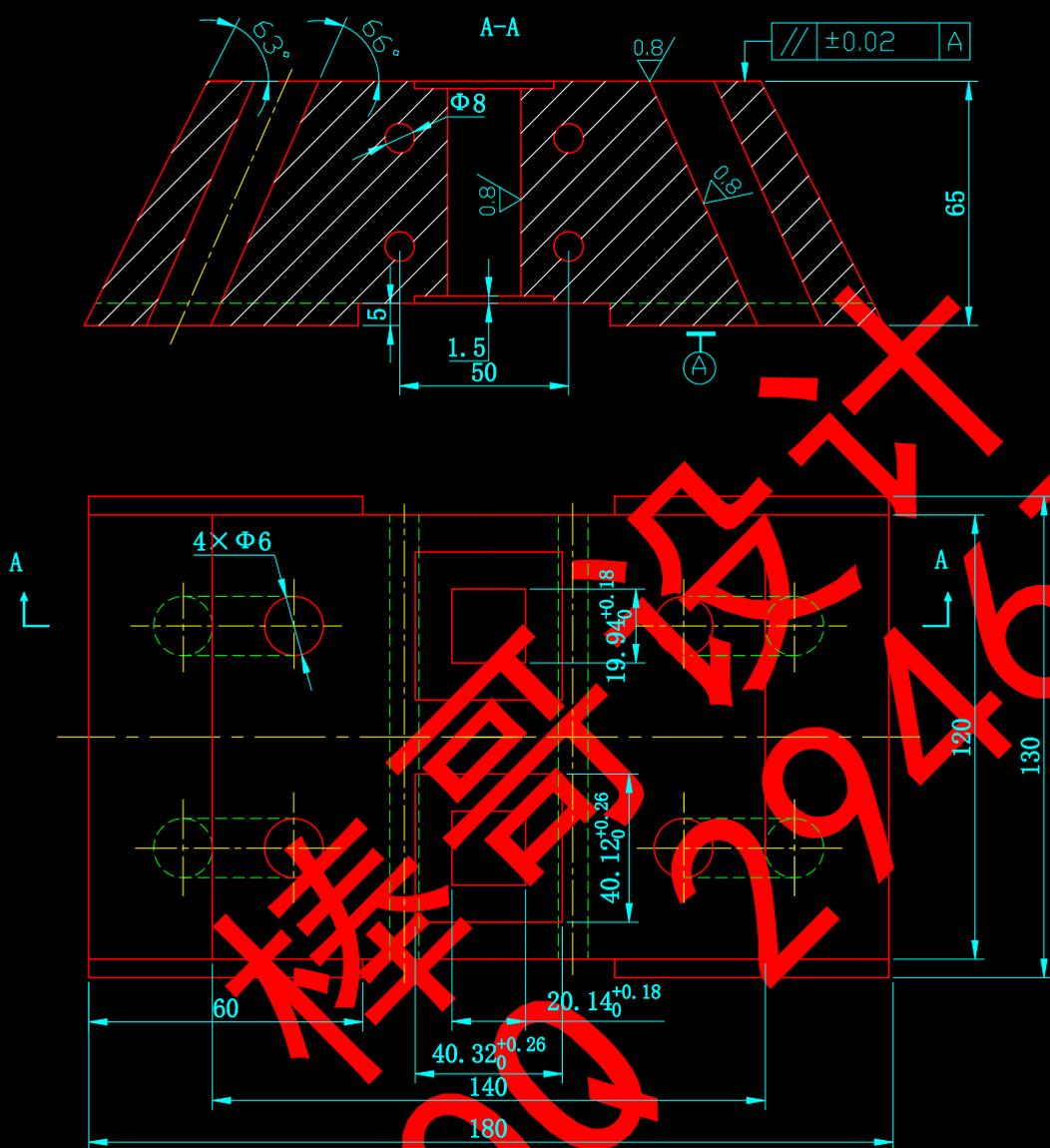


- 技术要求:**
- 1、导柱与导套要同轴。
  - 2、先安装定模部分，后安装动模部分。
  - 3、安装时要有磨出安装基面
  - 4、动模型芯压入时要保证同轴度。

|    |           |   |          |            |
|----|-----------|---|----------|------------|
| 24 | 螺钉M8×45   | 4 | T8       | GB15782-86 |
| 23 | 弹簧销       | 4 | 45#      |            |
| 22 | 斜楔固定板     | 1 | 45#      |            |
| 21 | 定位环       | 1 | 45#      |            |
| 20 | 浇口套A10×45 | 1 | 45#      | GB119-86   |
| 19 | 定模板       | 1 | 45#      |            |
| 18 | 型芯        | 2 | 45#      | 55HRC      |
| 17 | 导套        | 4 | T8       |            |
| 16 | 导柱        | 4 | T8       |            |
| 15 | 拉料杆       | 1 | T8       |            |
| 14 | 顶杆        | 4 | 45#      | 55HRC      |
| 13 | 顶杆固定板     | 1 | 45#      |            |
| 12 | 顶杆垫板      | 1 | 45#      | 45HRC      |
| 11 | 模脚垫板      | 1 | 45#      |            |
| 10 | 销钉A10×45  | 4 | 45#      | GB119-86   |
| 09 | 螺钉M10×45  | 4 | T8       | GB5782-86  |
| 08 | 模脚        | 4 | Q235     |            |
| 07 | 支承板       | 1 | 45#      |            |
| 06 | 型芯固定板     | 1 | 45#      |            |
| 05 | 推件板       | 1 | 45#      |            |
| 04 | 斜导柱       | 4 | T8       | 55HRC      |
| 03 | 哈夫块       | 2 | 3Cr2W18V | 55HRC      |
| 02 | 冷却水孔      | 6 |          |            |
| 01 | 定模斜楔      | 1 | 45#      |            |

| 序号           | 名称 | 数量 | 材料        | 备注      |
|--------------|----|----|-----------|---------|
| 线圈高骨架注塑模具装配图 |    |    |           | 比例 1:1  |
|              |    |    |           | 共1张 第1张 |
| 制图           |    |    | 机械工程学院    | 图号 A1   |
| 审核           |    |    | 03模具设计与制造 |         |

# A3-哈夫块



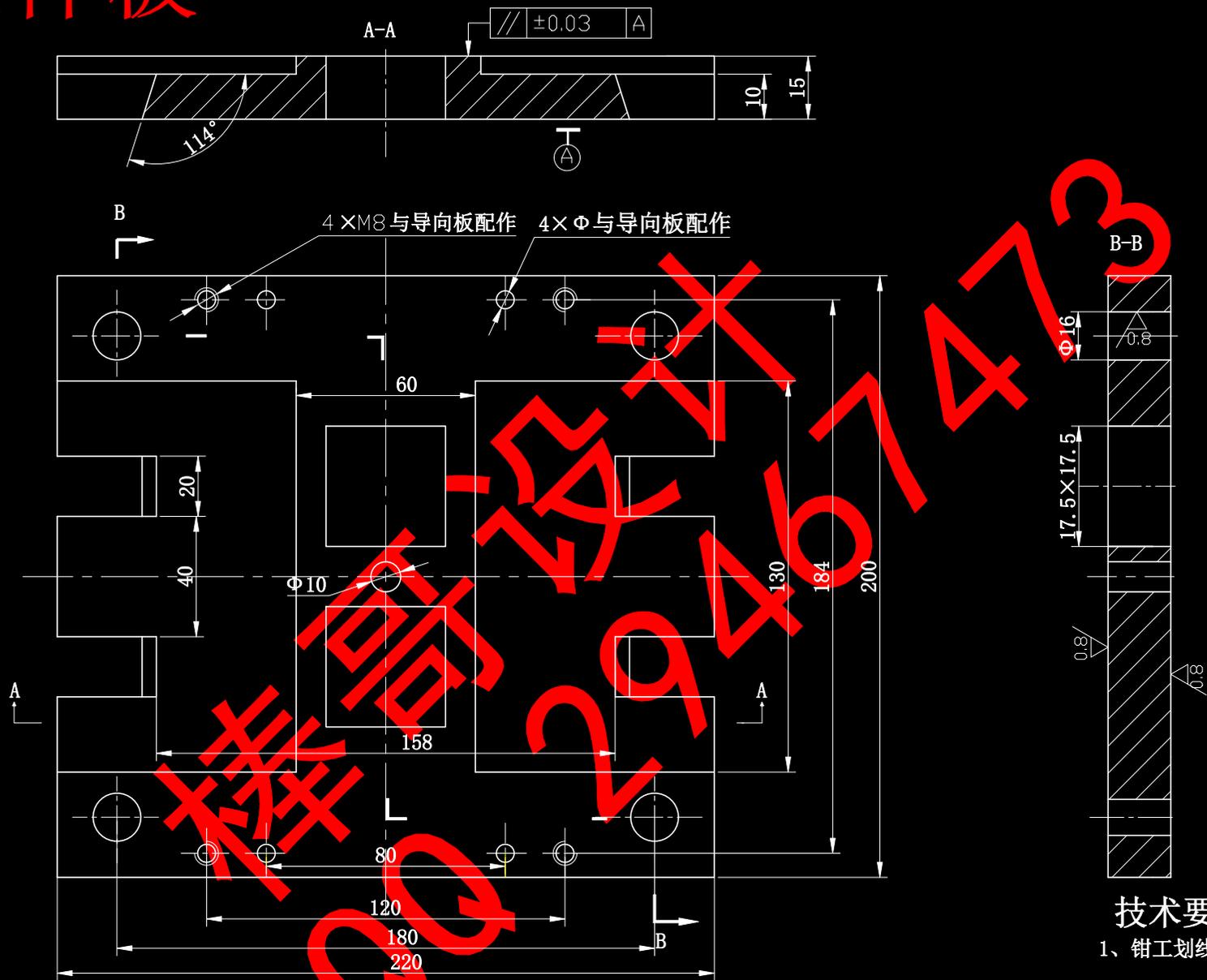
其余为  $\sqrt{6.3}$

## 技术要求:

- 1、热处理到 5-5 HRC.
- 2、此哈夫块为一整体，  
在安装前将沿180中心处切割开；
- 3、其工作表面将渗氮处理；

|     |  |                     |    |          |
|-----|--|---------------------|----|----------|
| 哈夫块 |  |                     | 比例 | 1: 2     |
|     |  |                     | 材料 | 3Cr2W18V |
| 制图  |  | 机械工程学院<br>03模具1班51号 | 序号 | 03       |
| 审核  |  |                     |    |          |

# A3-推件板



其余为  $\sqrt{6.3}$

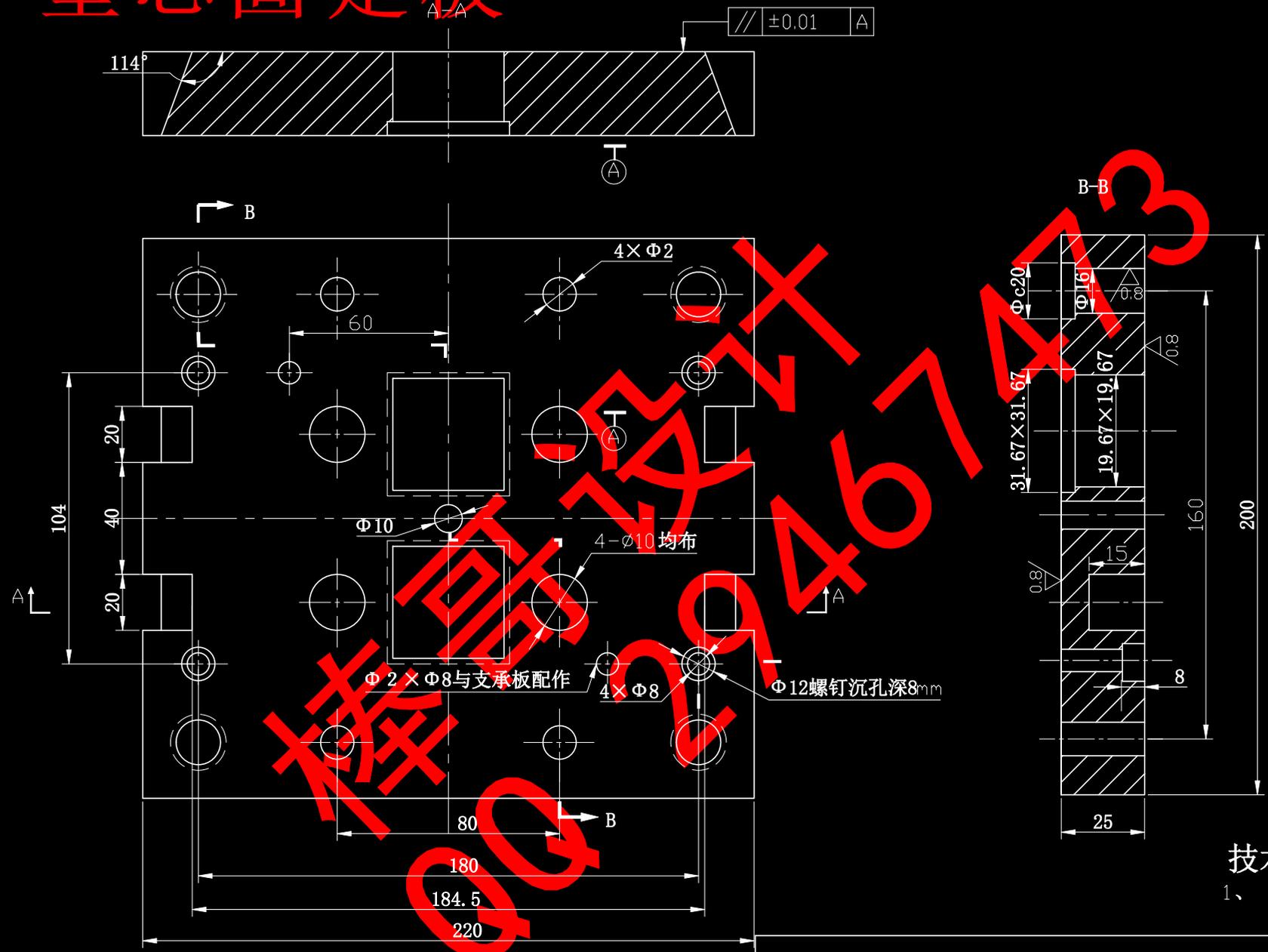
## 技术要求:

- 1、钳工划线以中心为基准;

| 推件板 |  |  | 比例 | 1:2 |
|-----|--|--|----|-----|
|     |  |  | 材料 | 45# |
| 制图  |  |  | 序号 | 05  |
| 审核  |  |  |    |     |

# A3-型芯固定板

其余为  $\sqrt{6.3}$



技术要求:  
1、 钳工划线都以中心为基准;

|       |  |    |      |
|-------|--|----|------|
| 型芯固定板 |  | 比例 | 1: 2 |
|       |  | 材料 | 45#  |
| 制图    |  | 序号 | 06   |
| 审核    |  |    |      |

# A3-支承板

其余为  $\sqrt{6.3}$



精高设计 29407413 QQ

|                                 |  |  |    |      |
|---------------------------------|--|--|----|------|
| <h2 style="margin: 0;">支承板</h2> |  |  | 比例 | 1: 2 |
|                                 |  |  | 材料 | 45#  |
| 制图                              |  |  | 序号 | 07   |
| 审核                              |  |  |    |      |

# A3-主型芯



其余  $\sqrt{3.2}$

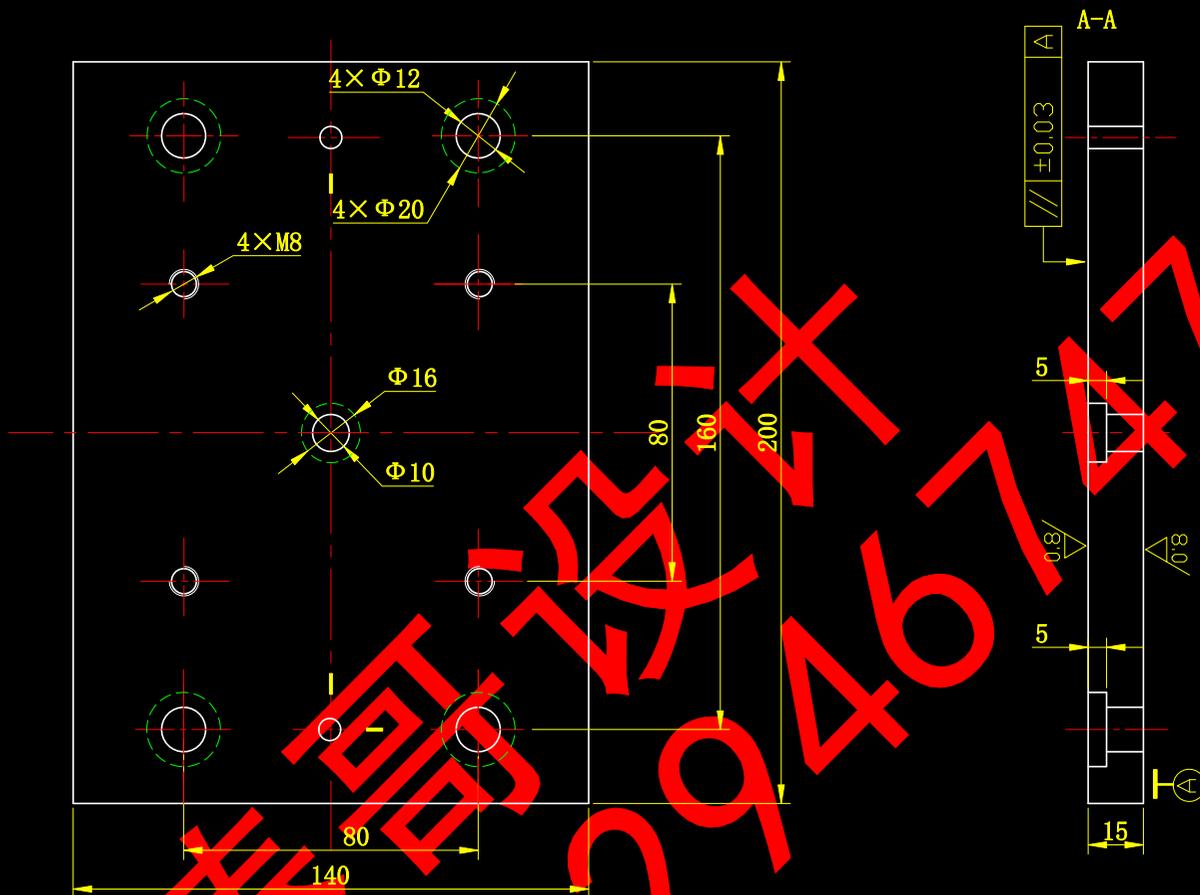
## 技术要求:

- 1、热处理至55HRC
- 2、成型部分高度尺寸61.7有5度的斜角;

|     |  |  |  |    |          |
|-----|--|--|--|----|----------|
| 主型芯 |  |  |  | 比例 | 1: 1     |
|     |  |  |  | 材料 | 3Cr2W18V |
| 制图  |  |  |  | 序号 | 18       |
| 审核  |  |  |  |    |          |

# A4-顶杆固定板

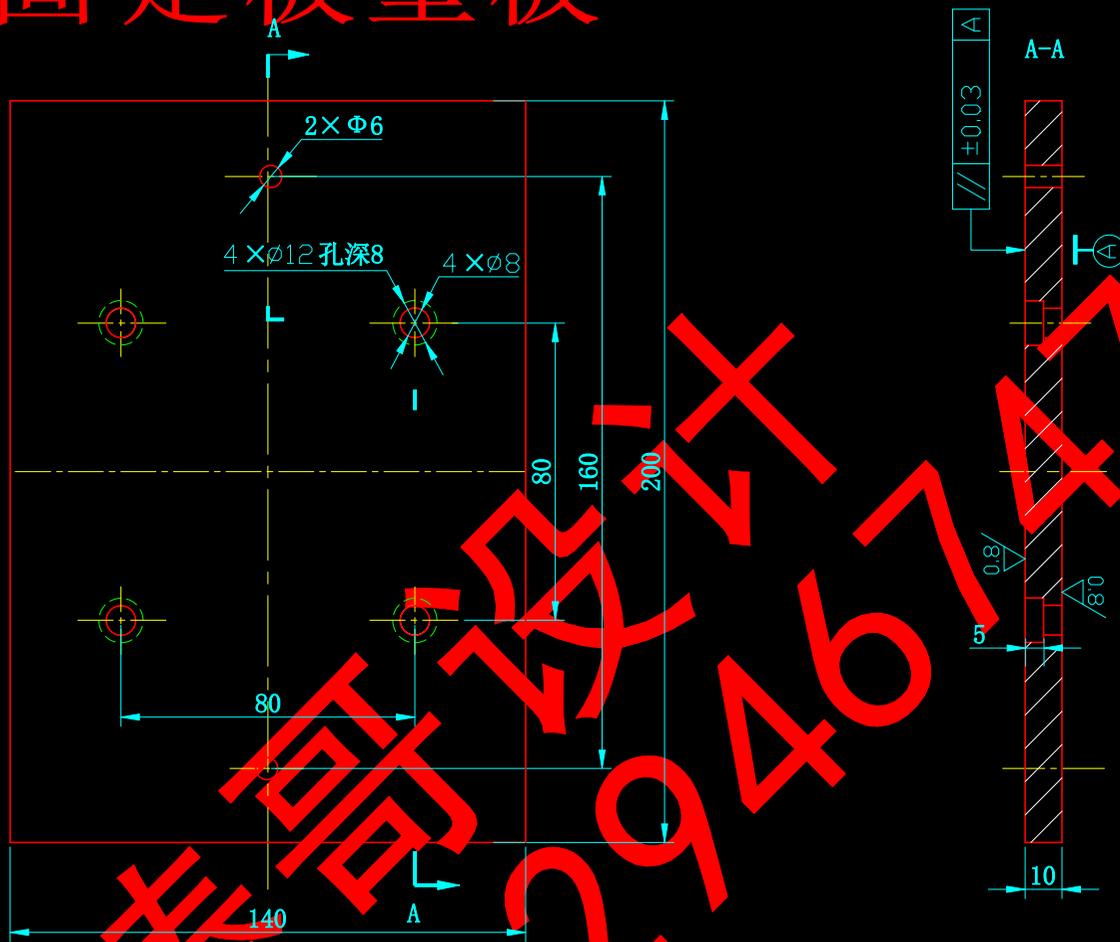
其余为  $\sqrt{6.3}$



机械工业出版社  
 29467473  
 QQ

|       |  |                     |    |    |     |
|-------|--|---------------------|----|----|-----|
| 顶杆固定板 |  |                     |    | 比例 | 1:2 |
|       |  |                     |    | 材料 | 45# |
| 制图    |  | 机械工程学院<br>03模具1班51号 | 序号 | 13 |     |
| 审核    |  |                     |    |    |     |

# A4-顶杆固定板垫板



其余为  $\sqrt{6.3}$

## 技术要求:

- 1、销钉孔与螺钉孔与顶杆固定板配作。
- 2、热处理到43-48HRC

## 顶杆固定板垫板

比例 1:2

材料 45#

制图

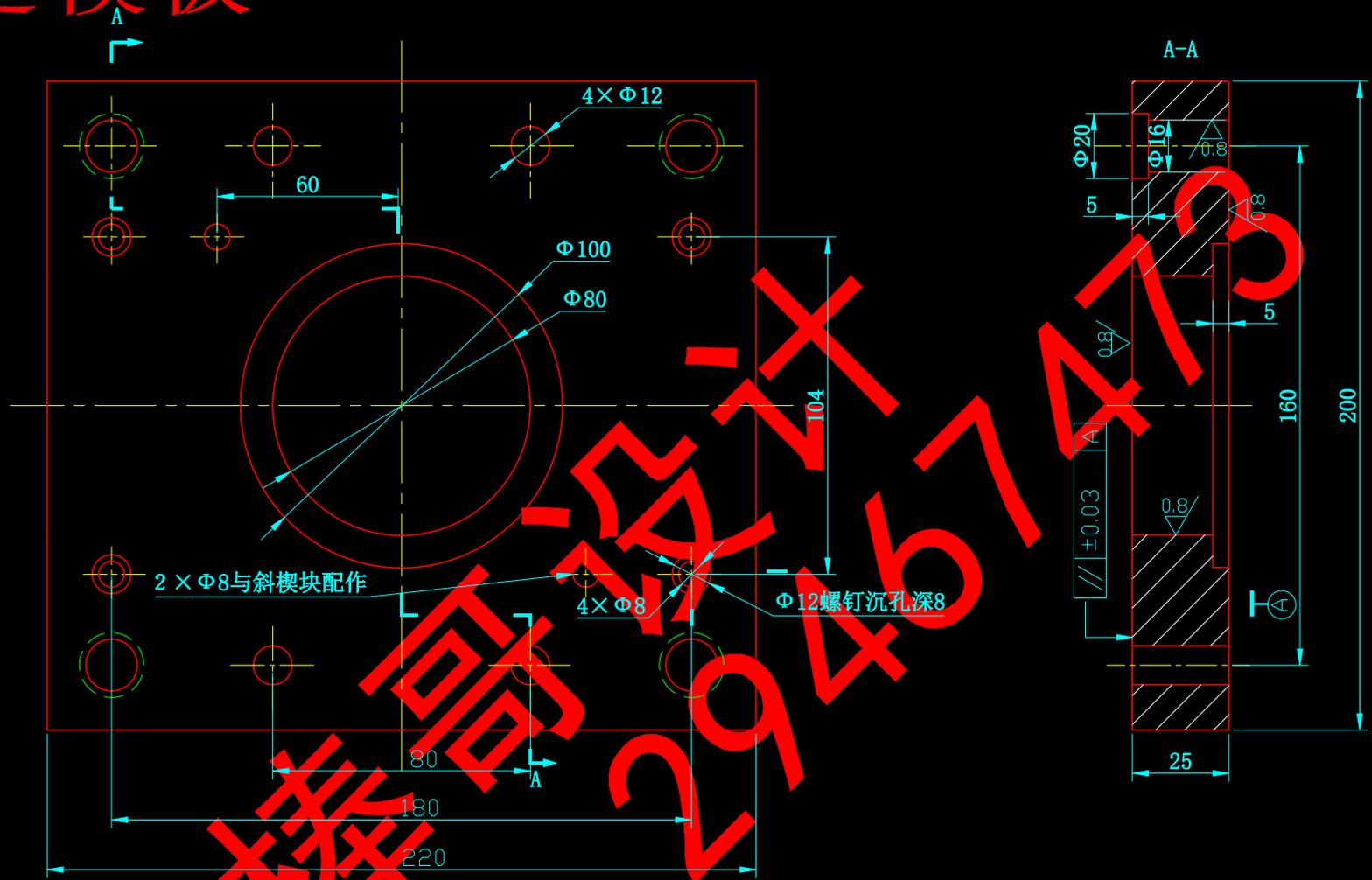
审核

机械工程学院  
03模具1班51号

序号

12

# A4-定模板

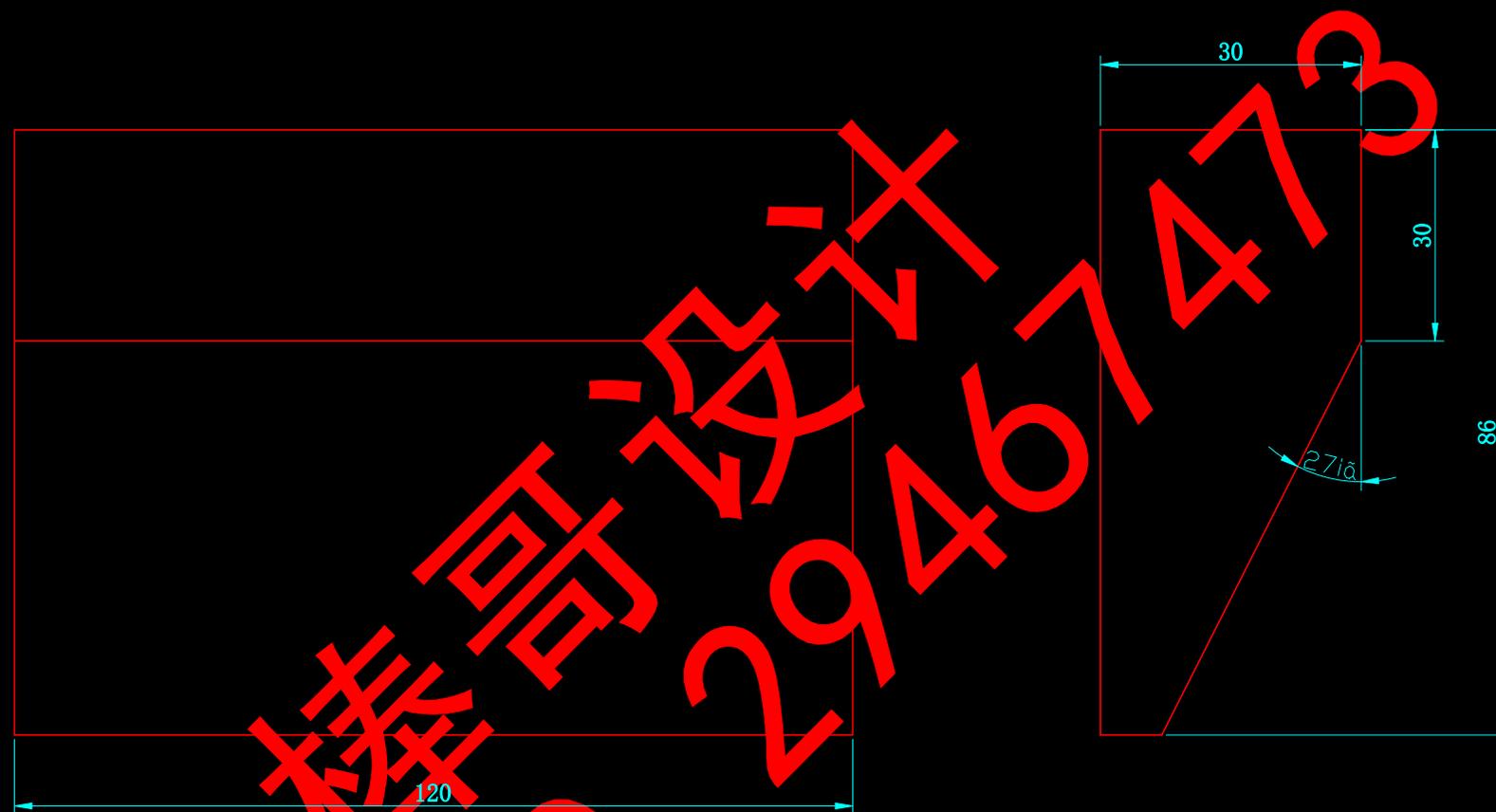


机械工业出版社  
 29467473  
 QQ

|     |  |                     |    |     |
|-----|--|---------------------|----|-----|
| 定模板 |  |                     | 比例 | 1:2 |
|     |  |                     | 材料 | 45# |
| 制图  |  | 机械工程学院<br>03模具1班51号 | 序号 | 19  |
| 审核  |  |                     |    |     |

# A4-定模斜楔块

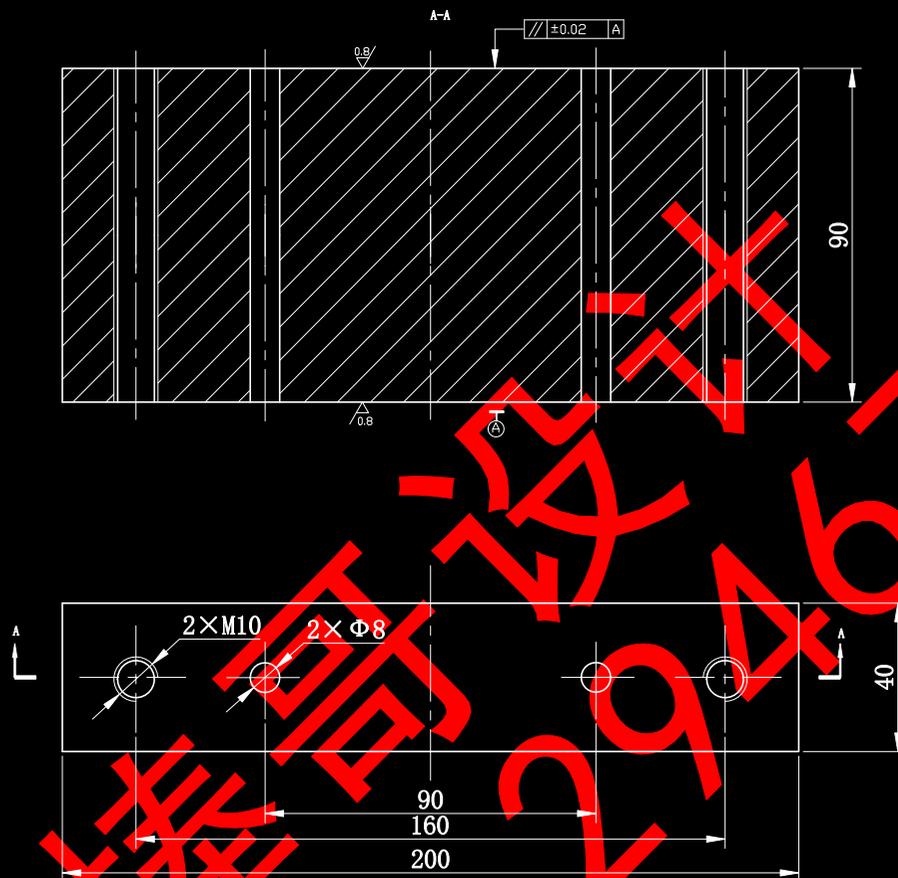
其余为  $\sqrt[6.3]{}$



|       |  |                     |    |    |     |
|-------|--|---------------------|----|----|-----|
| 定模斜楔块 |  |                     |    | 比例 | 1:1 |
|       |  |                     |    | 材料 | 45# |
| 制图    |  | 机械工程学院<br>03模具1班51号 | 序号 | 01 |     |
| 审核    |  |                     |    |    |     |

# A4-模脚

其余为  $\sqrt[6.3]{}$

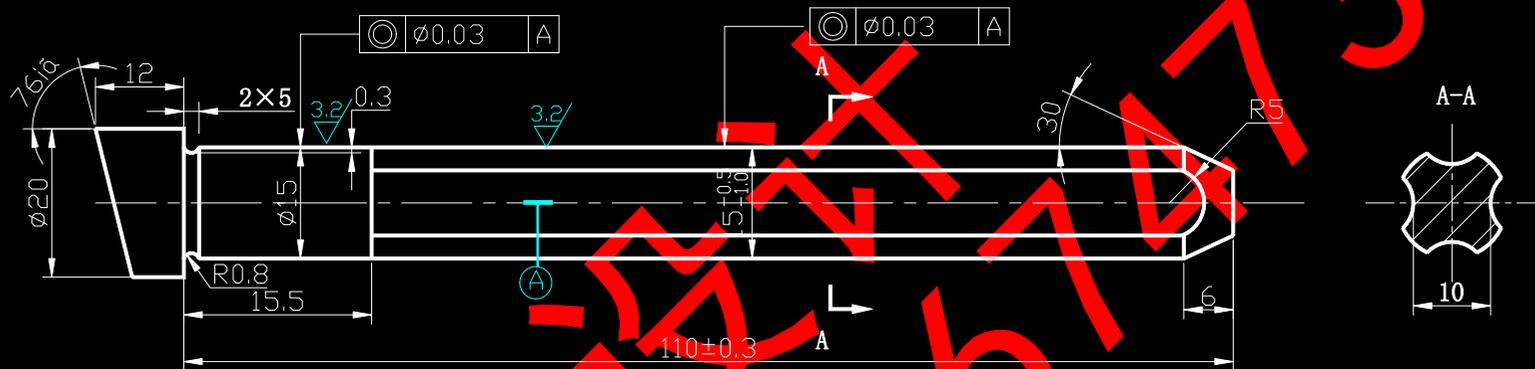


机械工业出版社 29467473

|     |  |                     |    |      |
|-----|--|---------------------|----|------|
| 模 脚 |  |                     | 比例 | 1: 2 |
|     |  |                     | 材料 | 45#  |
| 制图  |  | 机械工程学院<br>03模具1班51号 | 序号 | 08   |
| 审核  |  |                     |    |      |

# A4-斜导柱

其余为  $\sqrt{6.3}$



## 技术要求:

- 1、要求热处理达55HRC;
- 2、斜导柱与固定板之间用H7/m6配合

精高9463

QQ

|     |  |  |  |    |     |
|-----|--|--|--|----|-----|
| 斜导柱 |  |  |  | 比例 | 1:1 |
|     |  |  |  | 材料 | T8  |
| 制图  |  |  |  | 序号 | 04  |
| 审核  |  |  |  |    |     |