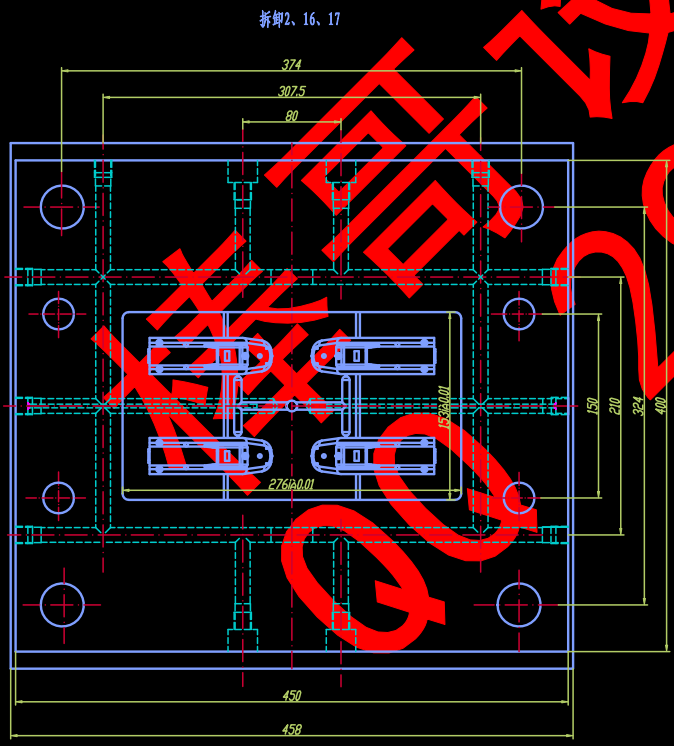
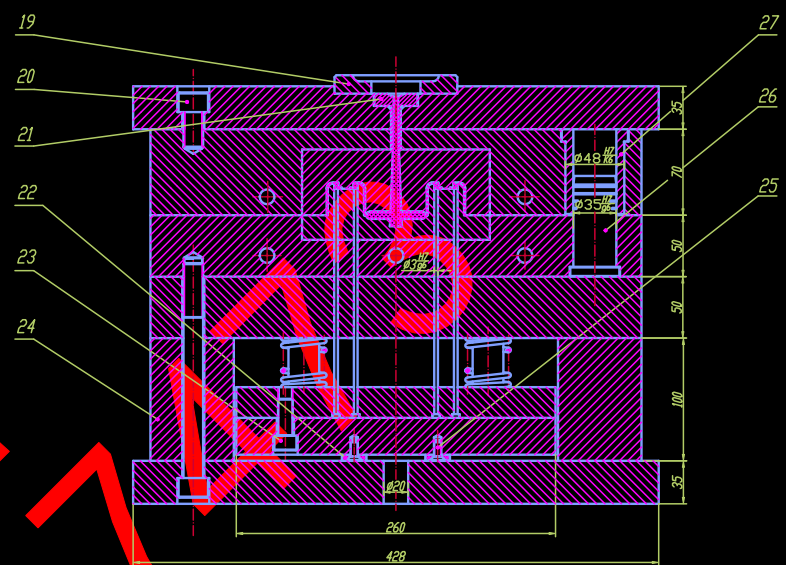
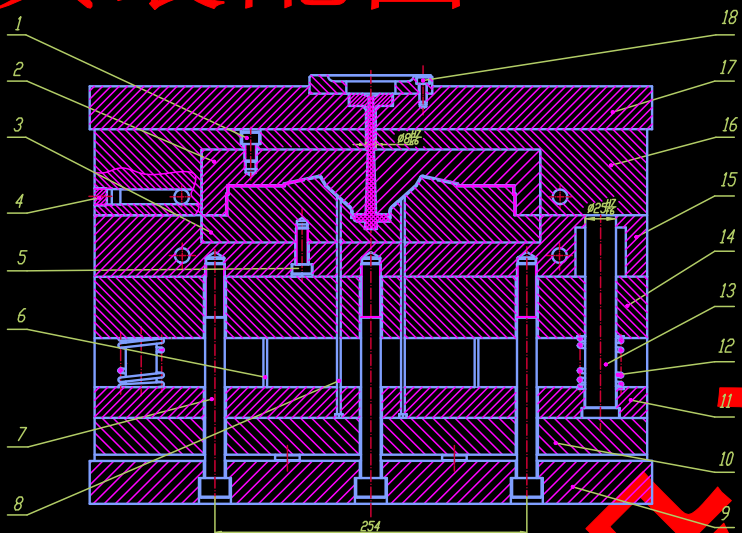


A0-模具装配图



技术要求

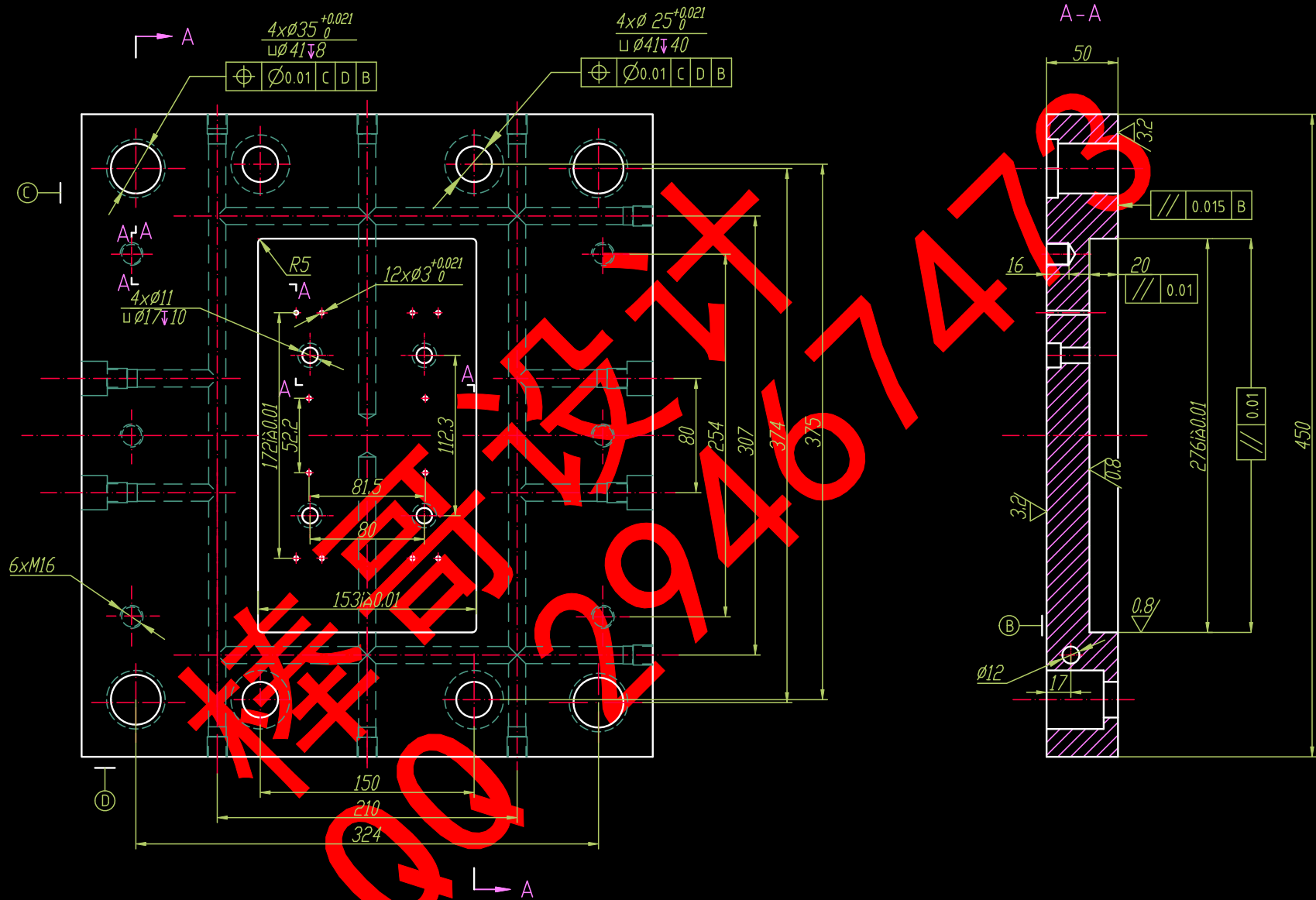
- 1、定模板和动模板安装平面的平行度按GB/T12555.2和GB/T12556.2的规定；
- 2、导柱、导套对定、动模安装面的垂直度按GB/T12555.2GB/T12556.2的规定；
- 3、模具所有活动部分应保证位置准确，动作可靠，不得有歪斜和卡滞现象。要求固定的零件不得相对窜动；
- 4、流道转接处应光滑圆角连接，浇注系统表面粗糙度为Ra<0.8um。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
24	HTCS-10	导套	4	T14		淬火
25	HTCS-11	导柱	4	T14		淬火
26	GM/77A.1-3000	上模固定板	4	1A.9		渗碳淬火
27	HTCS-17	夹板	2	HTCS		锻造
28	GM/77A.1-3000	下模固定板	4	1A.9		淬火
29	HTCS-15	导柱套	1	T14		淬火
30	GM/77A.1-3000	上模固定板	6	1A.9		渗碳淬火
31	HTCS-14	导柱套	1	45		锻造
32	GM/77A.1-3000	定模固定板	2	1A.9		渗碳淬火
33	HTCS-13	定模固定板	1	45		锻造
34	HTCS-12	定模固定板	1	45		锻造
35	HTCS-11	导柱套	1	45		锻造
36	HTCS-10	导柱套	1	45		锻造
37	HTCS-09	导柱套	4	T14		渗碳淬火
38	HTCS-08	导柱套	4	45		淬火
39	HTCS-07	导柱套	1	45		锻造
40	HTCS-06	导柱套	1	45		锻造
41	HTCS-05	导柱套	1	45		锻造
42	HTCS-04	导柱套	4	T14		渗碳淬火
43	GM/77A.1-3000	动模固定板	4	1A.9		渗碳淬火
44	HTCS-03	导柱套	4	T14		渗碳淬火
45	GM/77A.1-3000	下模固定板	4	1A.9		渗碳淬火
46	GM/77A.1-3000	动模固定板	8	HTCS		淬火
47	HTCS-02	导柱套	1	HTCS		淬火
48	HTCS-01	导柱套	1	HTCS		淬火
49	GM/77A.1-3000	上模固定板	4	1A.9		渗碳淬火

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						

盐城工学院
模具装配图
WJQC-00

A2-动模板



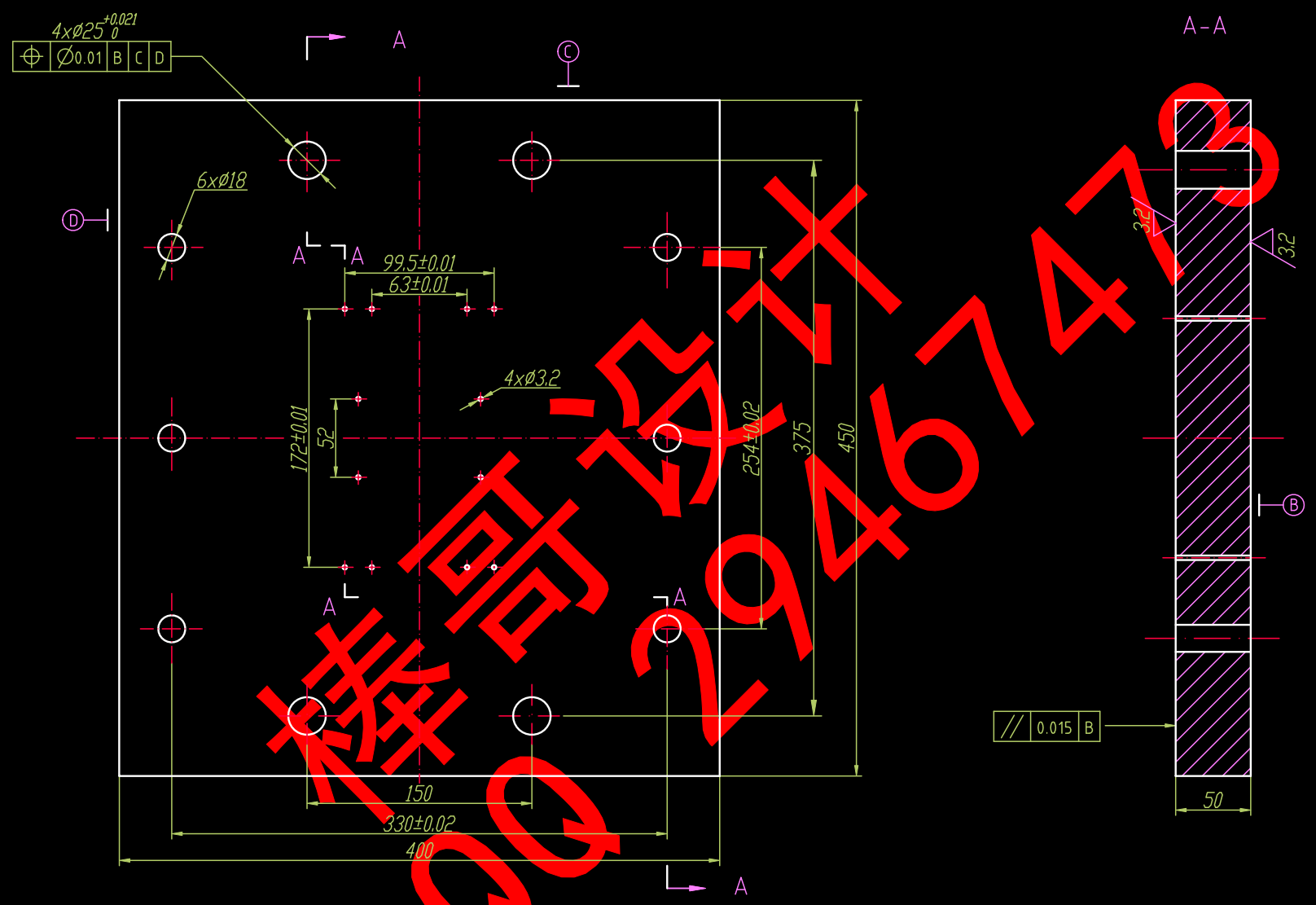
其余 6.3

技术要求
调质, 230~270HBS.

						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	比例	
设计			标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	
						WJQC-11			

A2-动模垫板

其余 $\sqrt{6.3}$

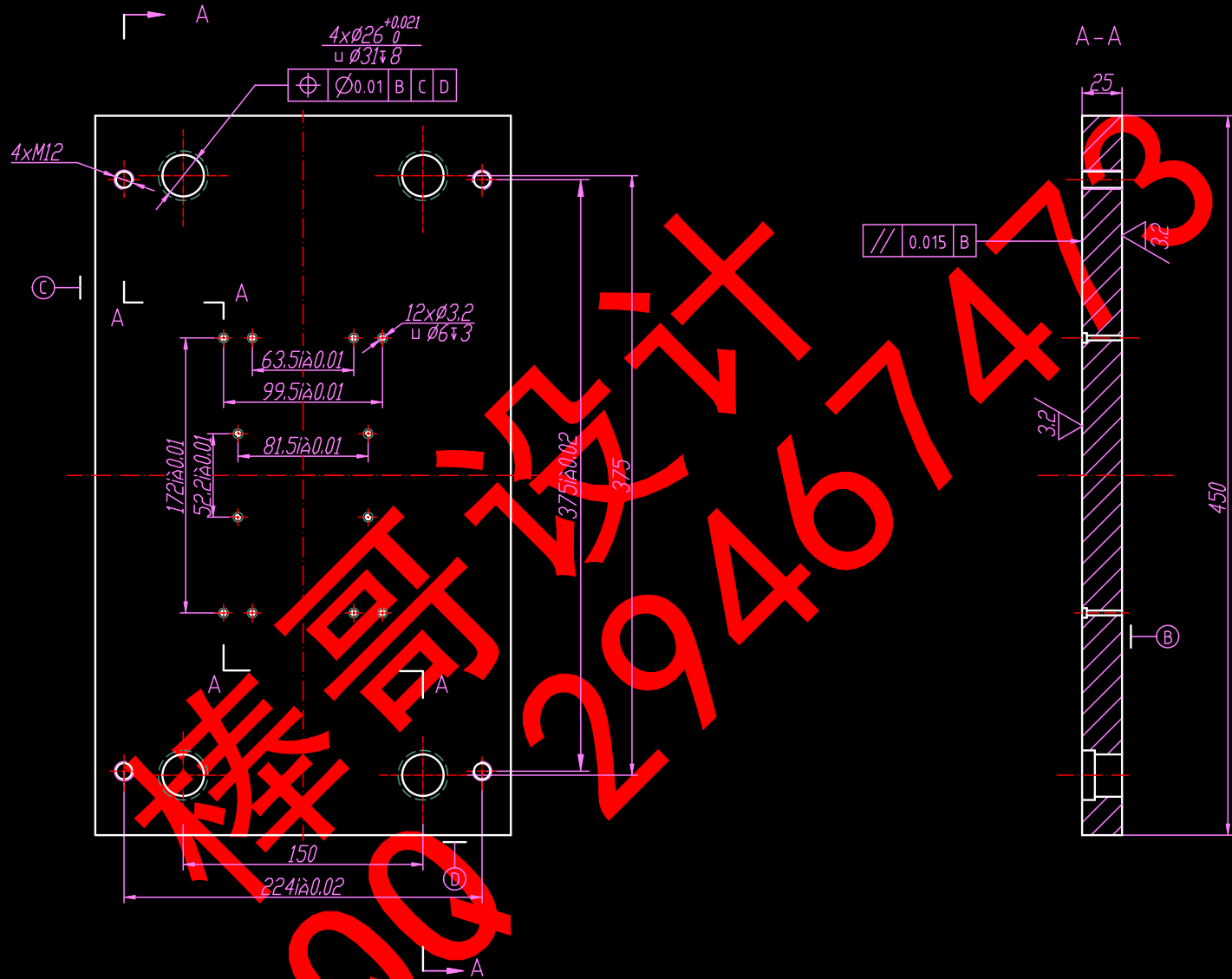


技术要求
调质, 230~270HBS.

						45			盐城工学院	
									动模垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	WJQC-10
设计	邹守一	06.6.10	标准化					1:2		
审核						共 张 第 张				
工艺				批准						

A2-推杆固定板

其余 6.3/

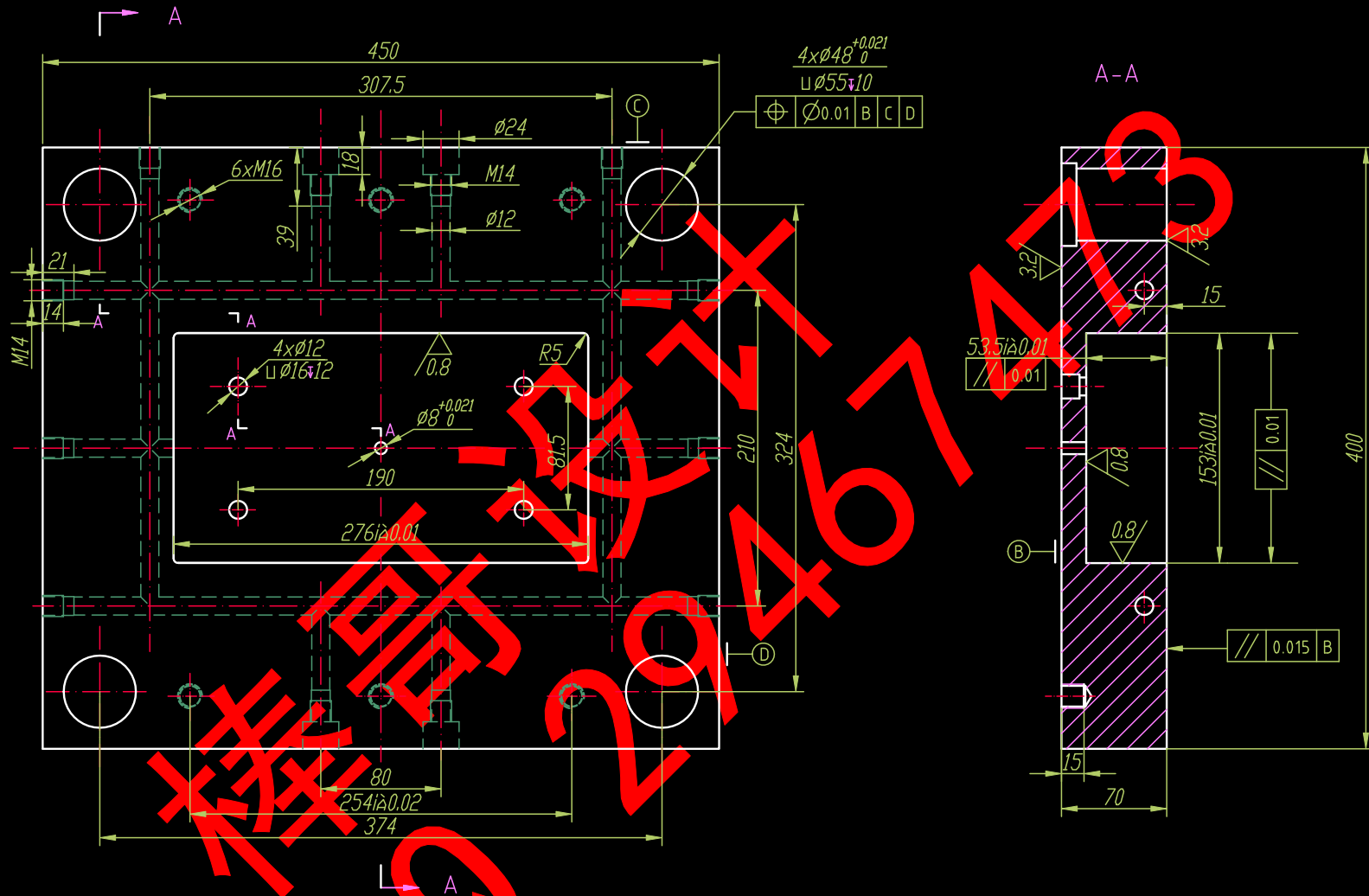


技术要求

调质, 230~270HBS.

						45			推杆固定板 WJQC-07
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	
审核								1:2	
工艺			批准			共	张	第 张	

A3-定模板



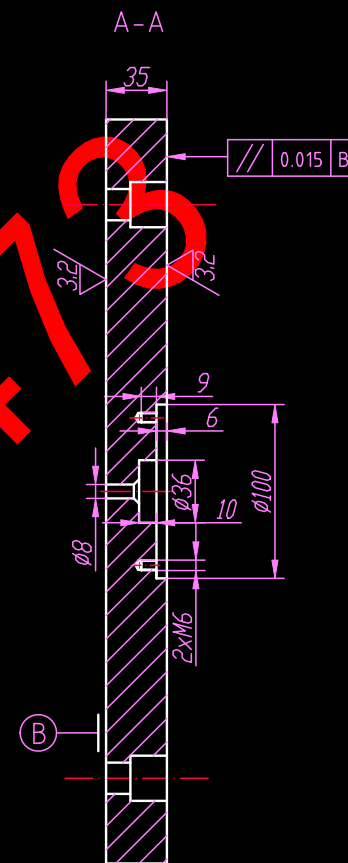
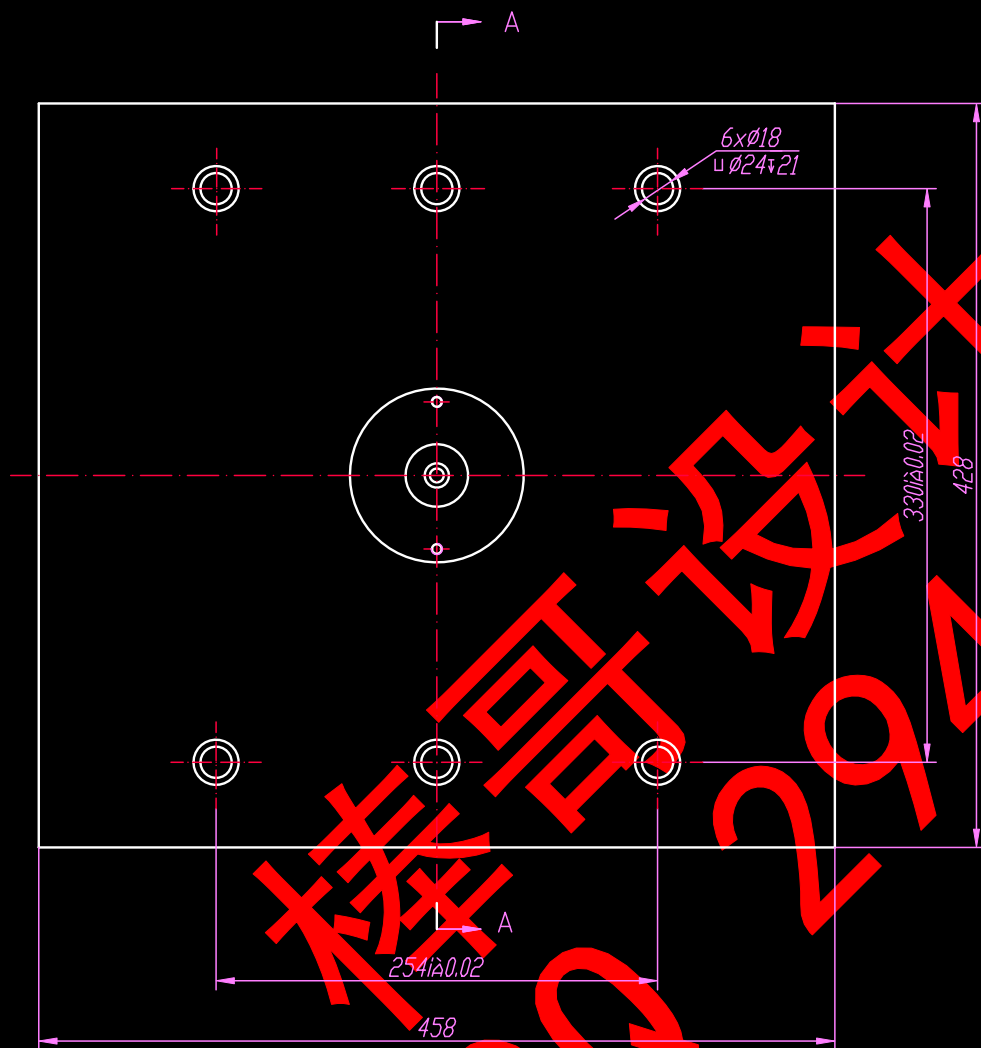
其余 6.3

技术要求
调质，230~270HBS。

						45			定模板
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					1:3	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			WJQC-12			

A3-定模固定板

其余 $\nabla 6.3$

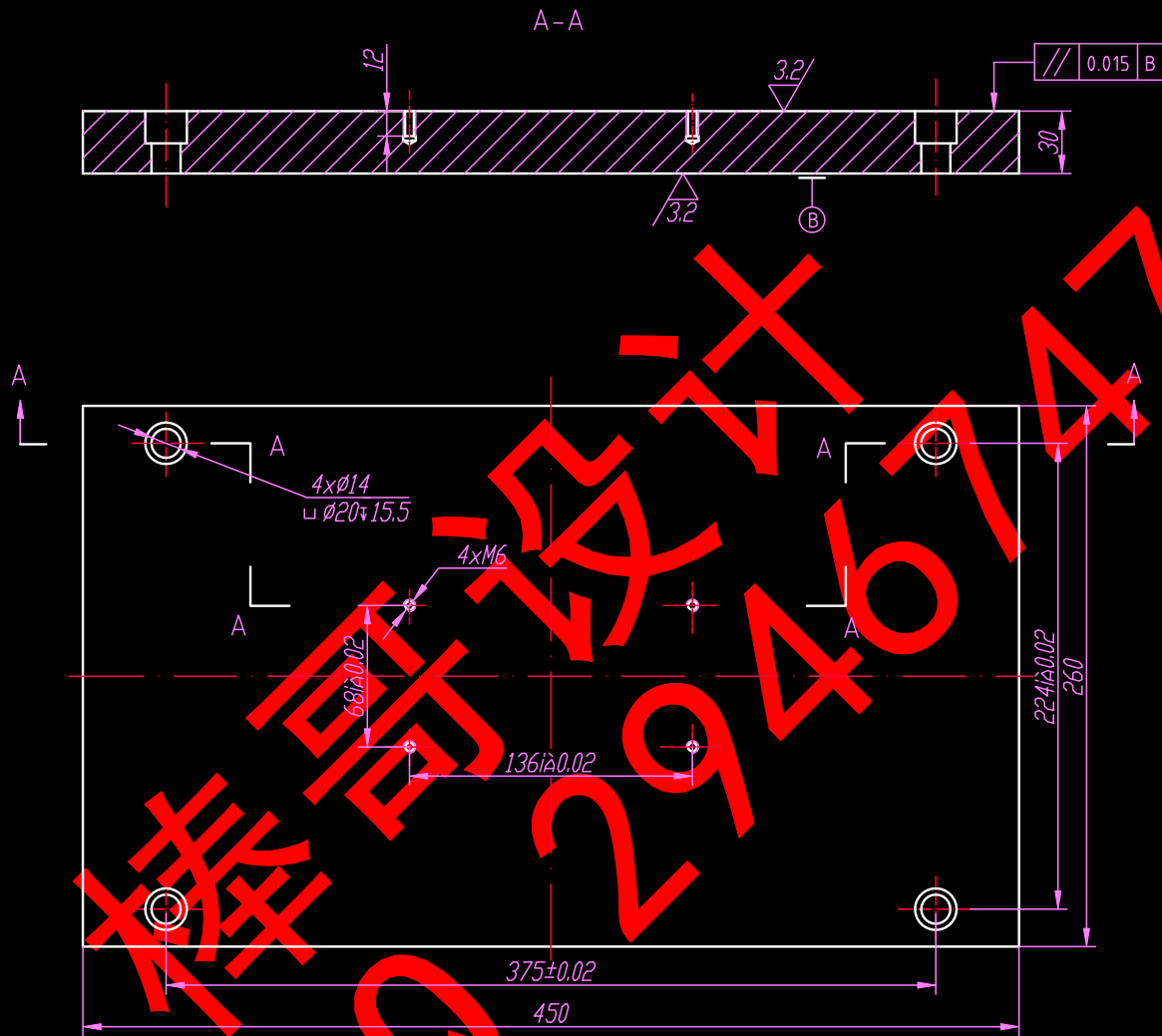


技术要求

调质, 230~270HBS.

						45			定模固定板
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					1:3	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
						WJQC-13			

A3-推板



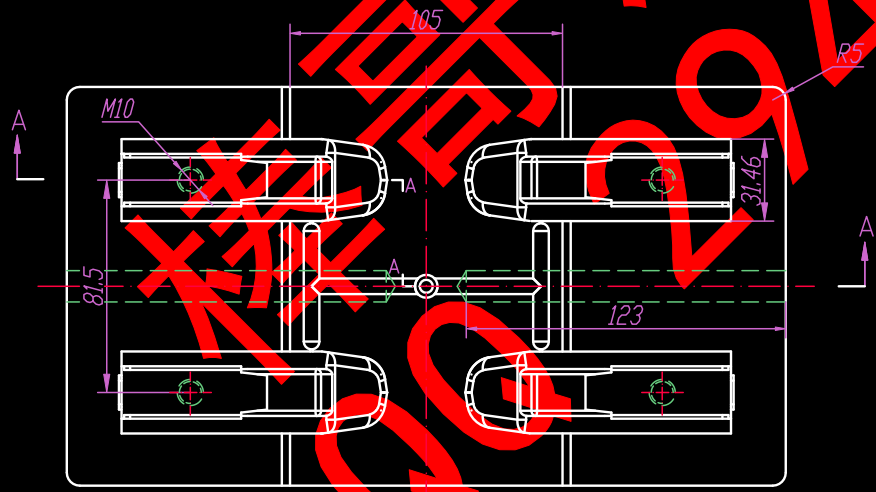
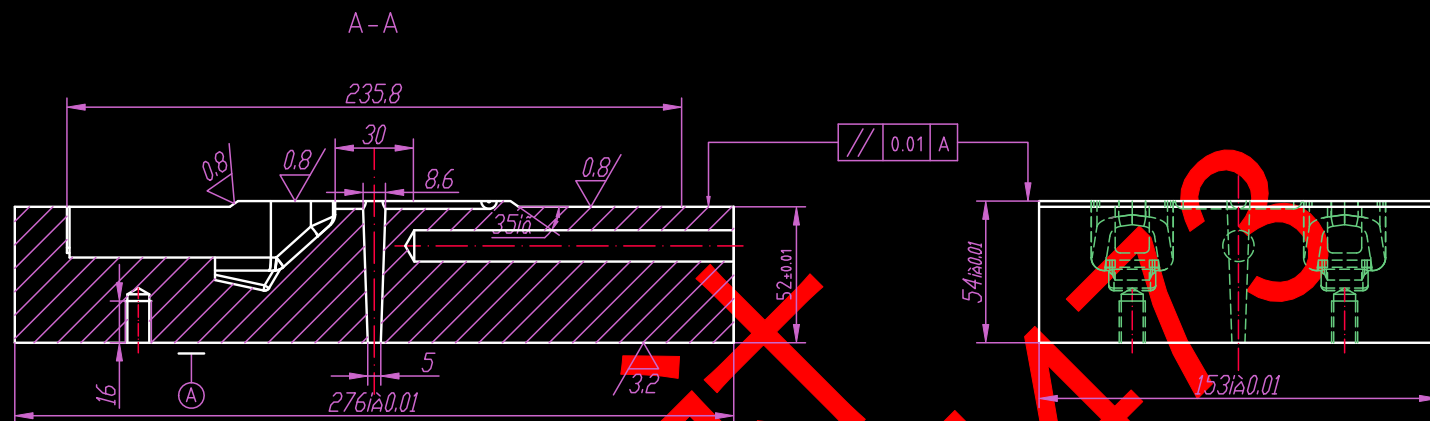
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求
调质, 230~270HBS.

						45			推板
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					2:5	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			WJQC-06			

A3-型腔

其余 $\sqrt{3.2}$



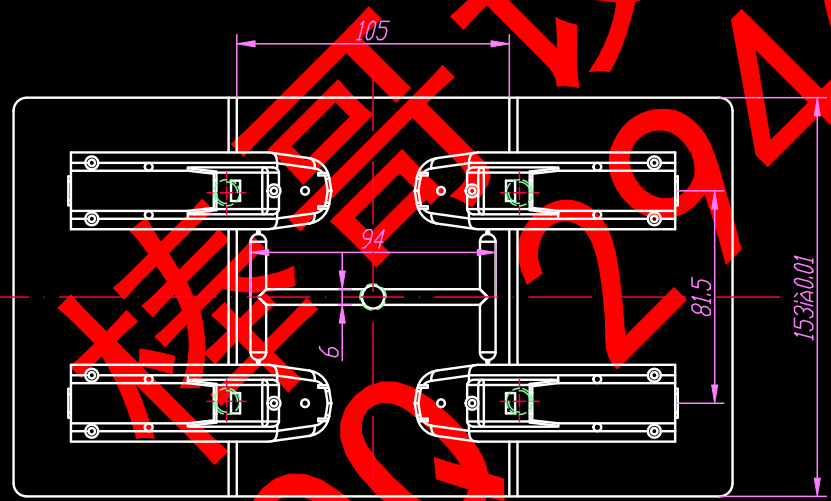
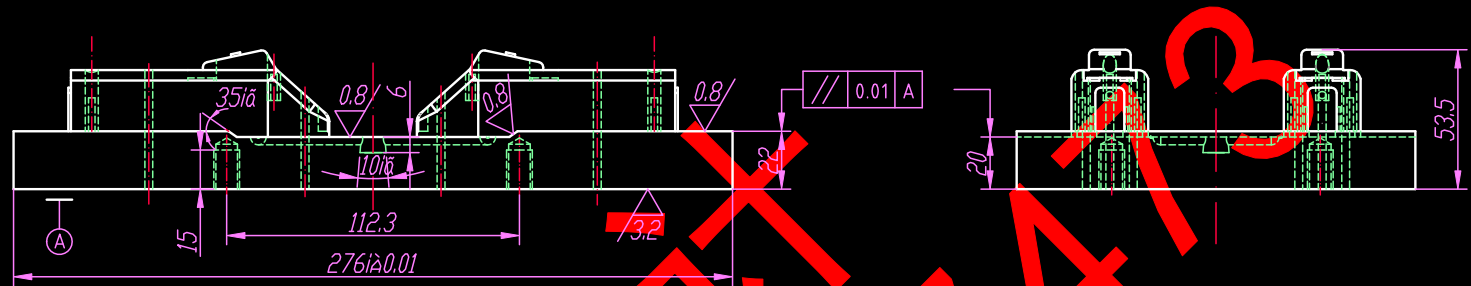
技术要求

1. 渗碳淬火230~270HBS;
2. 具体参数见三维造型。

						9Mn2V			型腔
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					1:2	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
						WJQC-01			

A3-型芯

其余 $\sqrt{3.2}$



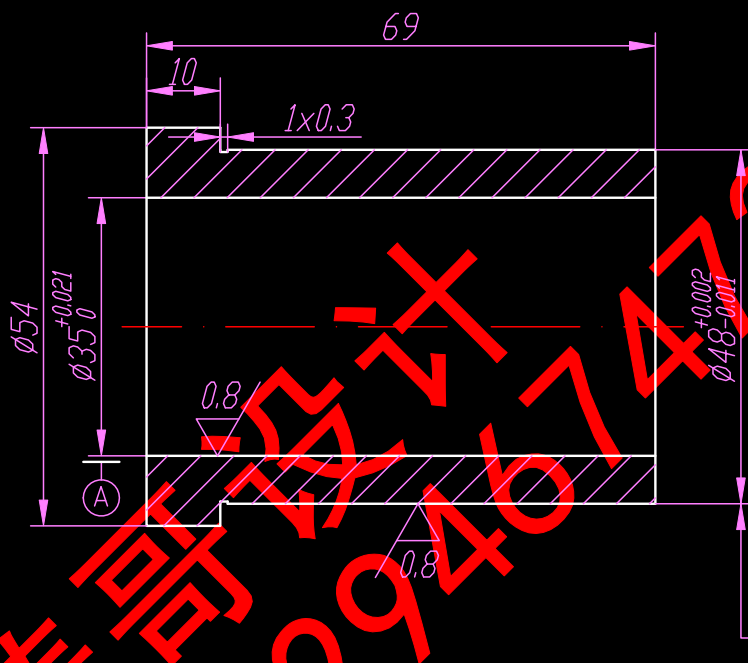
技术要求

1. 渗碳淬火230~270HBS;
2. 具体参数见三维造型。

						9Mn2V			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					1:2	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

WJQC-02

其余 $\nabla \frac{6.3}{}$



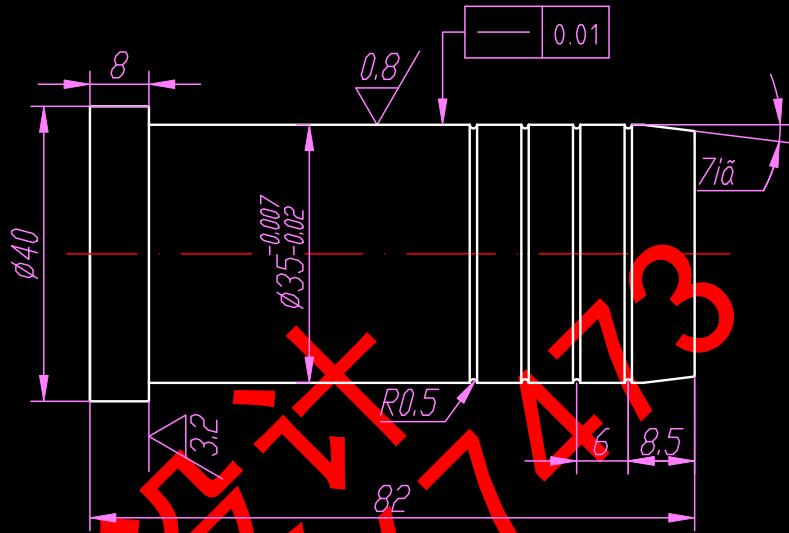
$\nabla 0.01$ A

技术要求
淬火, 56~60HRC.

精研设计 QQ 29467473

						T8A			导套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	WJQC-19	
设计			标准化					1:1		
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

渗碳淬火, 56~60HRC。

						20	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	
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			