

其余  $\sqrt{6.4}$

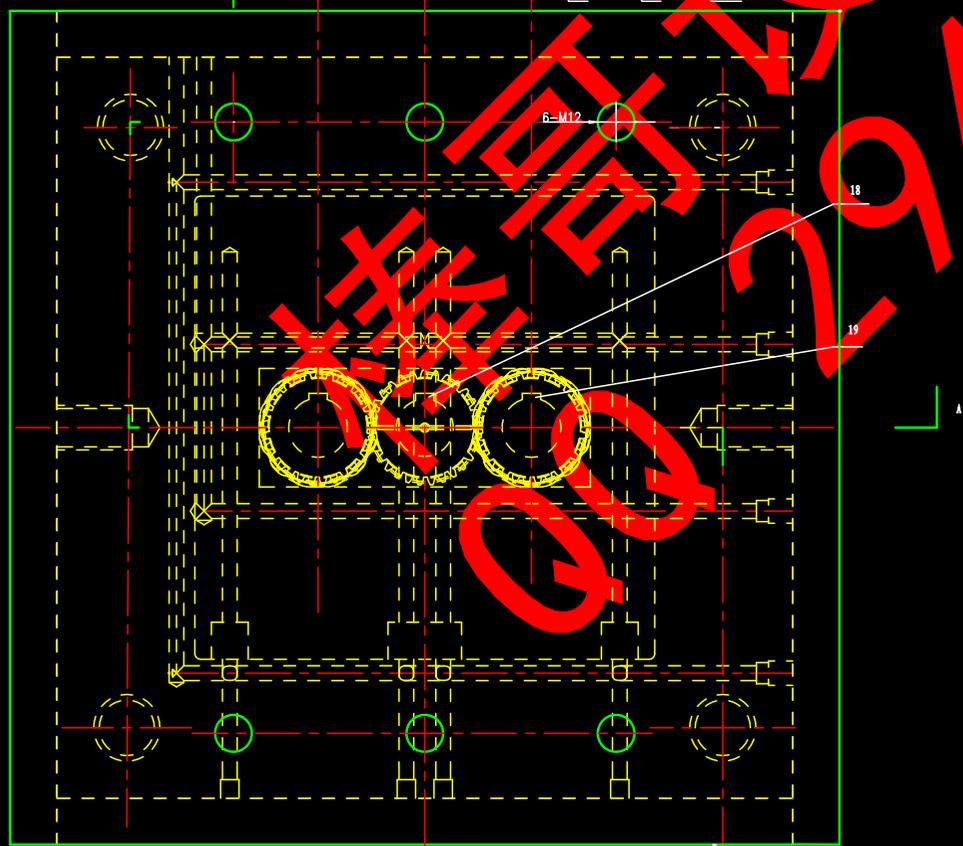
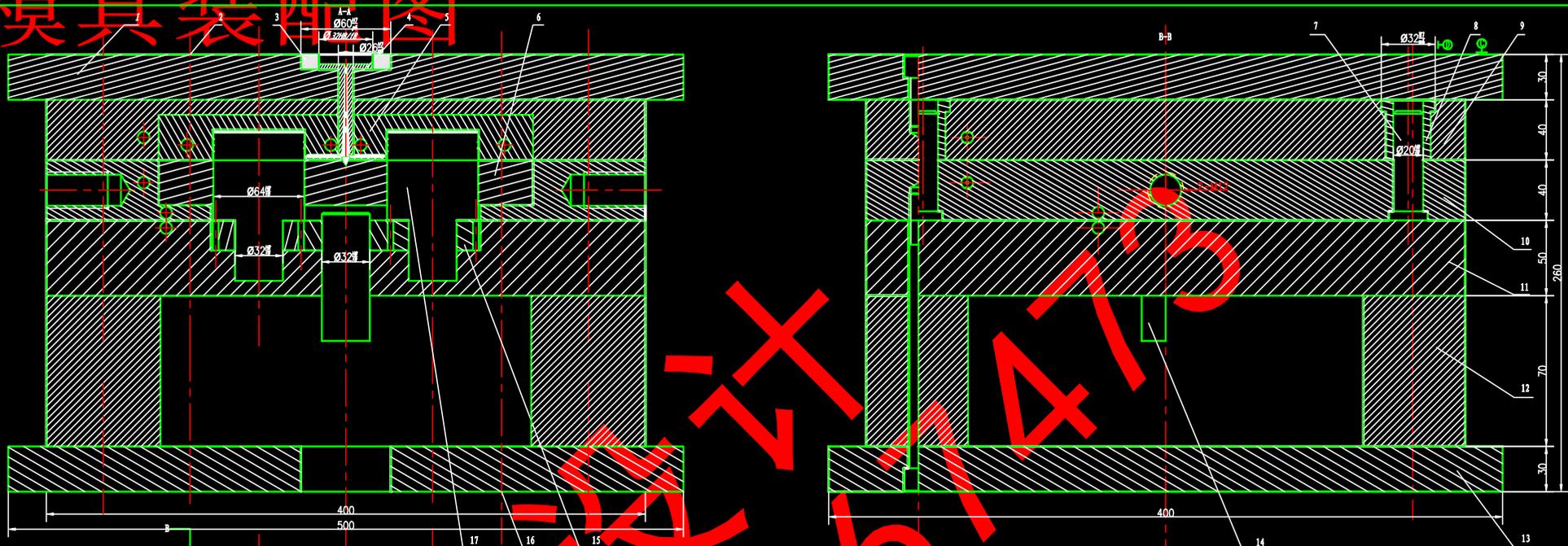


技术要求

1. 制造精度5级;

设计			PA66		
校核			比例	1:1	塑件
审核			共 张 第 张		01
班级		学号	01		

# A0-模具装配图



技术要求  
 1. 分型面保证不溢料;  
 2. 选用DTP60II注射机;  
 3. 选用标准模架A2-400400-0222;

19	GB 1096-79	销10×11	1	
18	GB 1096-79	销10×8	2	
17		螺柱	2	
16	GB/T70.1-2000	内六角螺栓M12×135	6	
15		垫圈	3	
14		限位块	1	
13		限位块	1	
12		限位块	1	
11		限位块	1	
10		限位块	1	
9		限位块	1	
8		限位块	4	
7		限位块	4	
6		限位块	1	
5		限位块	1	
4		限位块	1	
3		限位块	1	
2	GB/T 70.1-2000	内六角螺栓M12×35	6	
1		限位块	1	

序号	代号	名称	数量	备注
设计	设计者	20110510	永拓设计	设计工程师
审核	审核	日期	1:1	日期
数量	材料	数量	数量	数量
数量	材料	数量	数量	数量

# A2-垫块

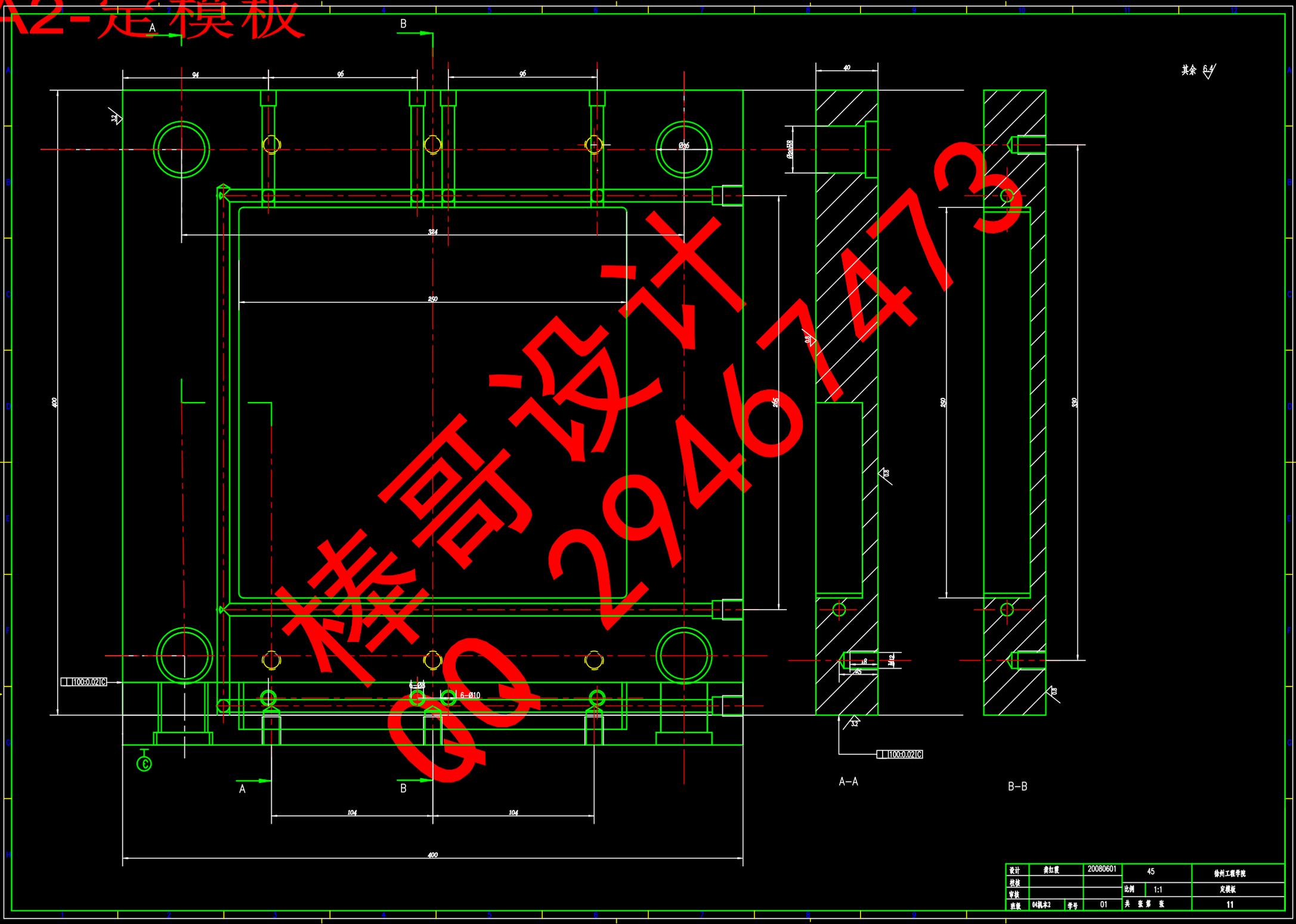


其余  $\sqrt{1.6}$

- 技术要求
1. 调质处理硬度达到54HRC
  2. 表面没有毛刺

设计	袁红霞	20080601	45	佛山工程学院
校核			1:1	垫块
审核	04魏本2	学号 01	吴 毅 霖	07

# A2-定模板

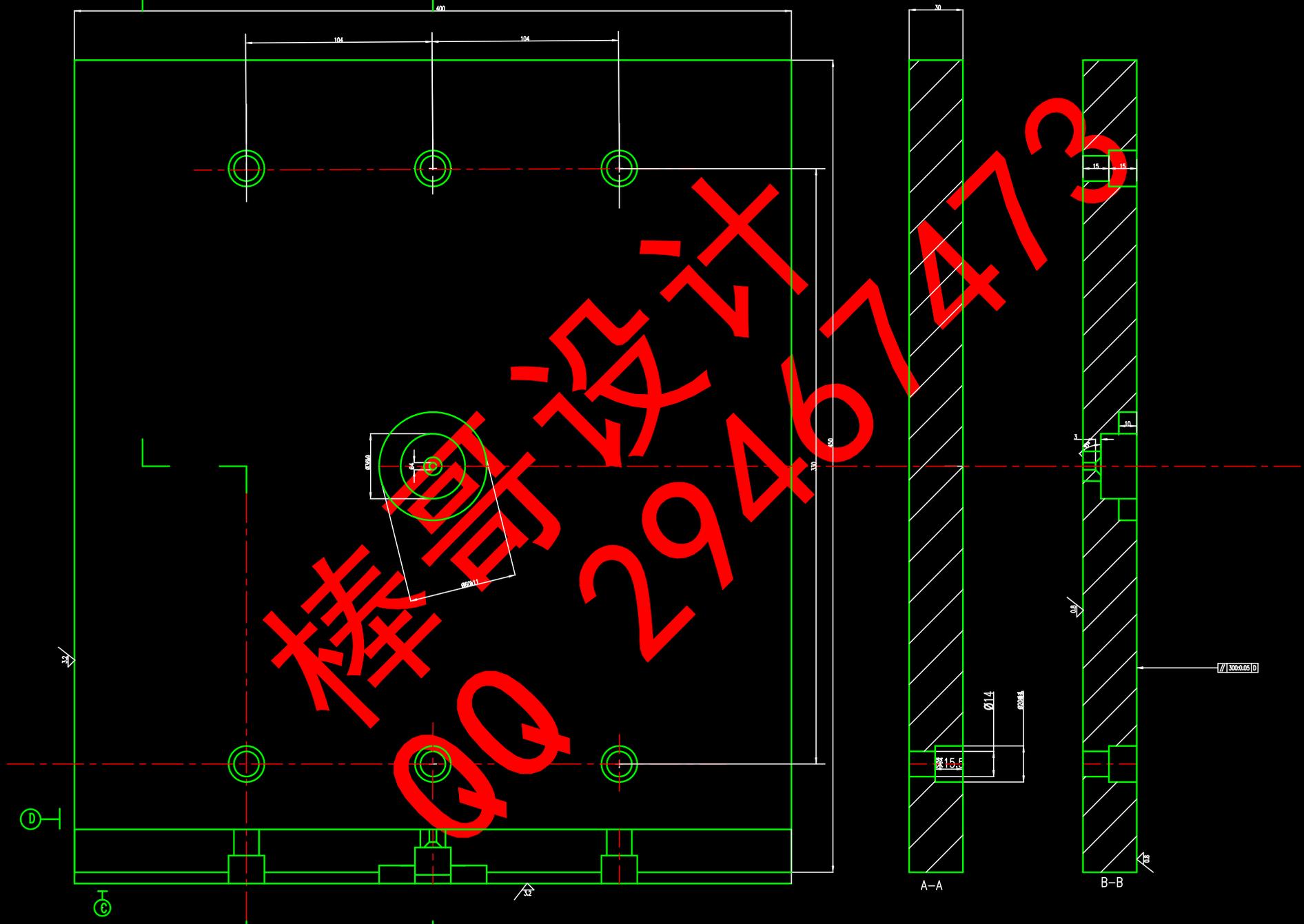


其余 6.4

设计	袁红霞	20080601	45	徐州工程学院
校核			比例 1:1	定模板
审核			共 张 第 张	11
卷数	04模具2	序号	01	

# A2-定模座板

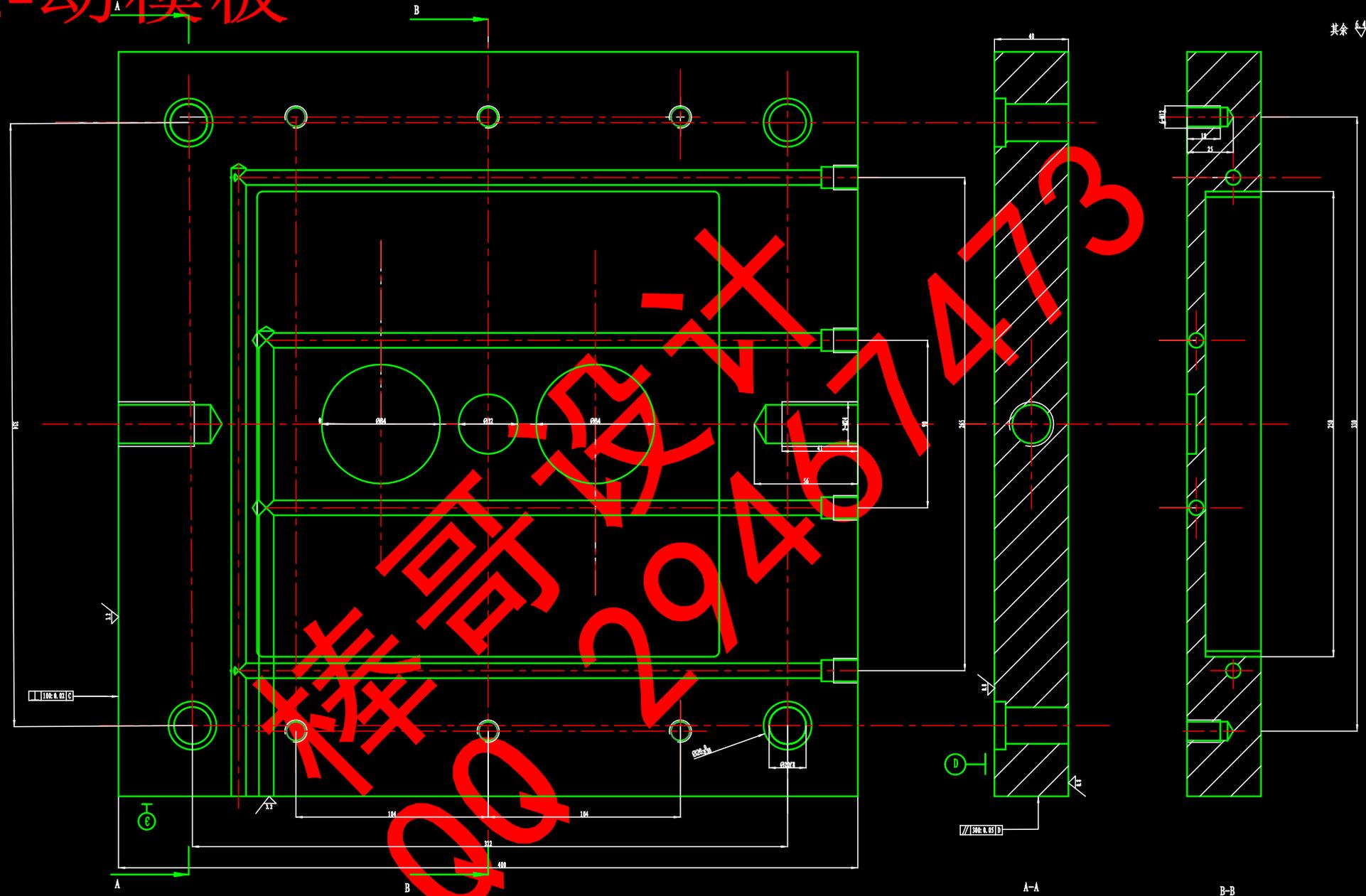
共 6/4



机械制图设计 29467473

设计	袁红霞	20080601	45	徐州工程学院
校核			比例 1:1	定模座板
审核	04版本2	学号 01	共 张 第 张	06

# A2-动模板



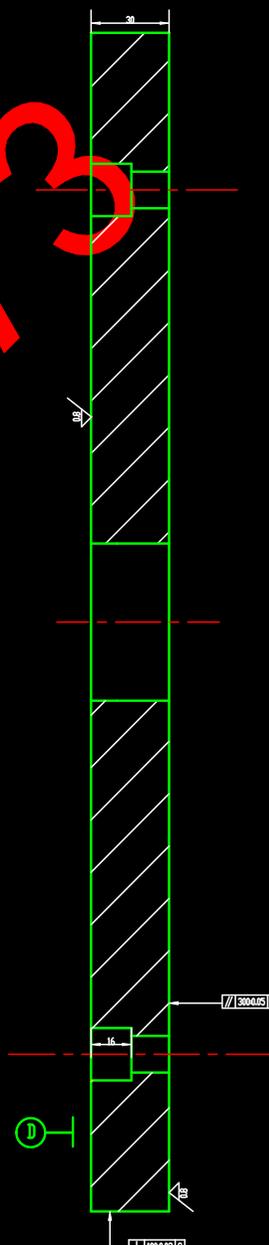
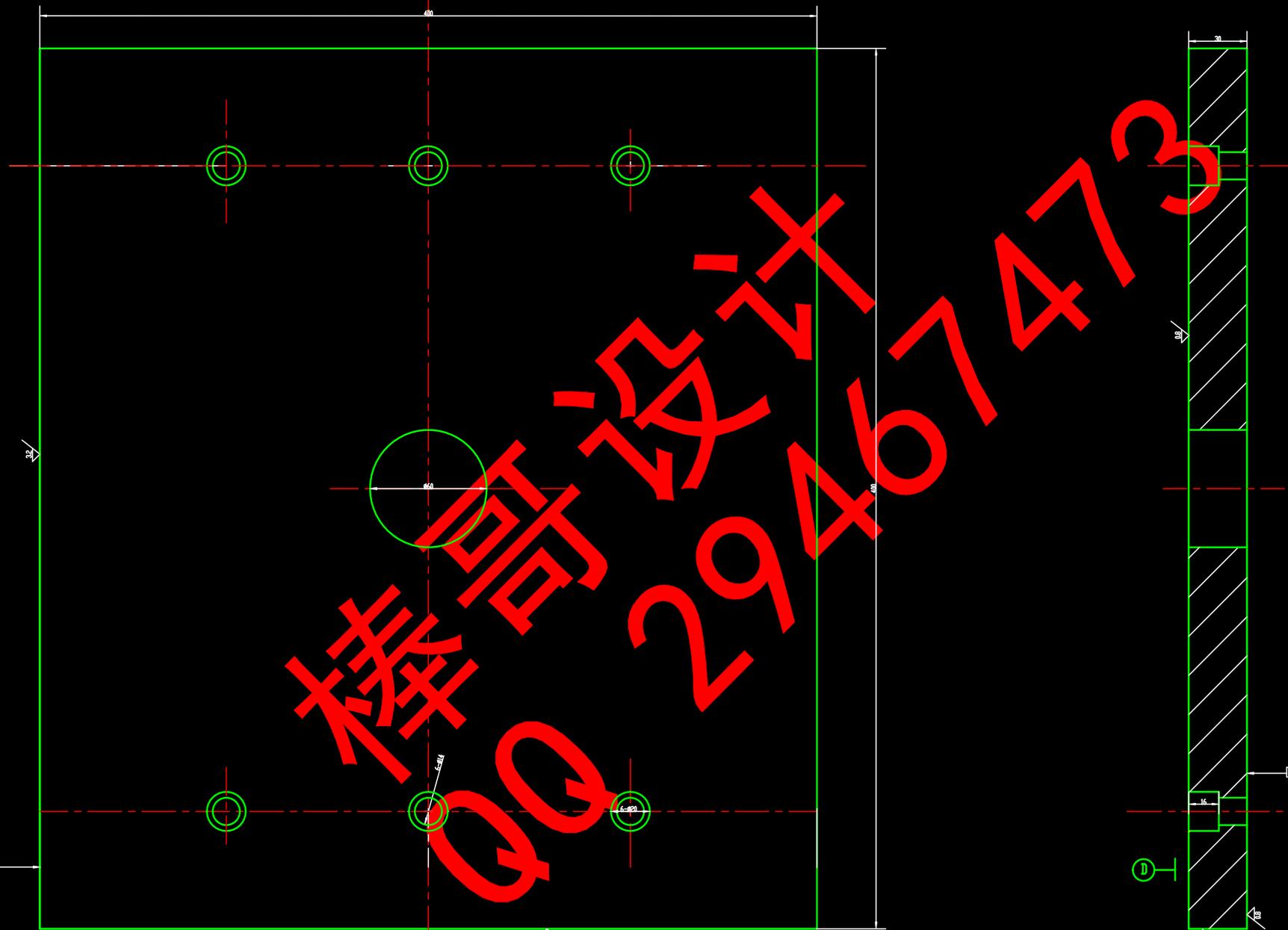
其余  $\nabla$

技术要求  
1. 未注圆角R1

设计	袁红霞	20080601	45	徐州工程学院
校核			比例	1:1
审核			名称	动模板
张数	04动模2	序号	01	共 张 第 张
				10

# A2-动模座板

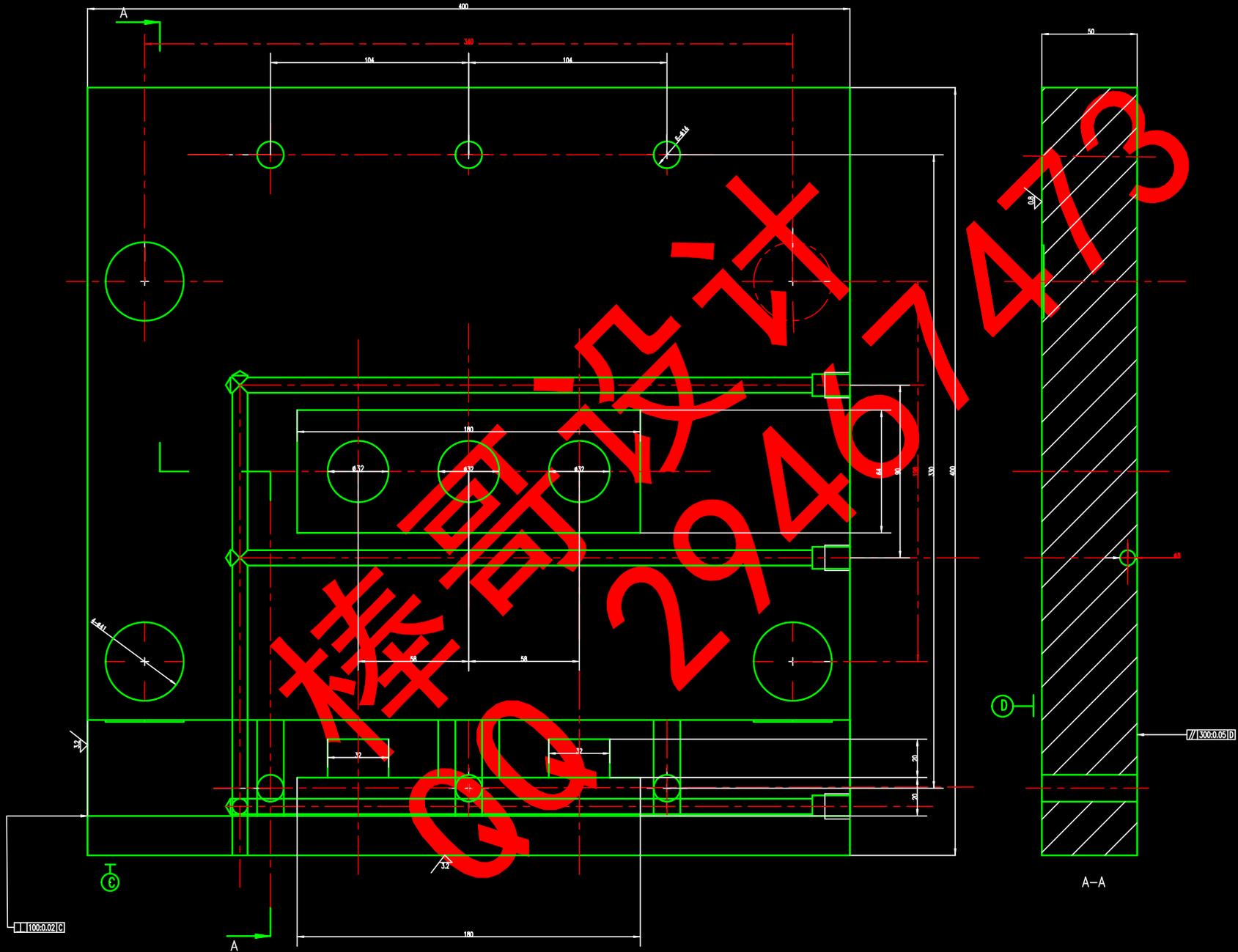
其余 6.4



设计	袁红霞	20090601	45	徐州工程学院
校核			比例 1:1	动模座板
审核	04魏木2	学号 01	共 张 第 张	09

# A2-支撑板

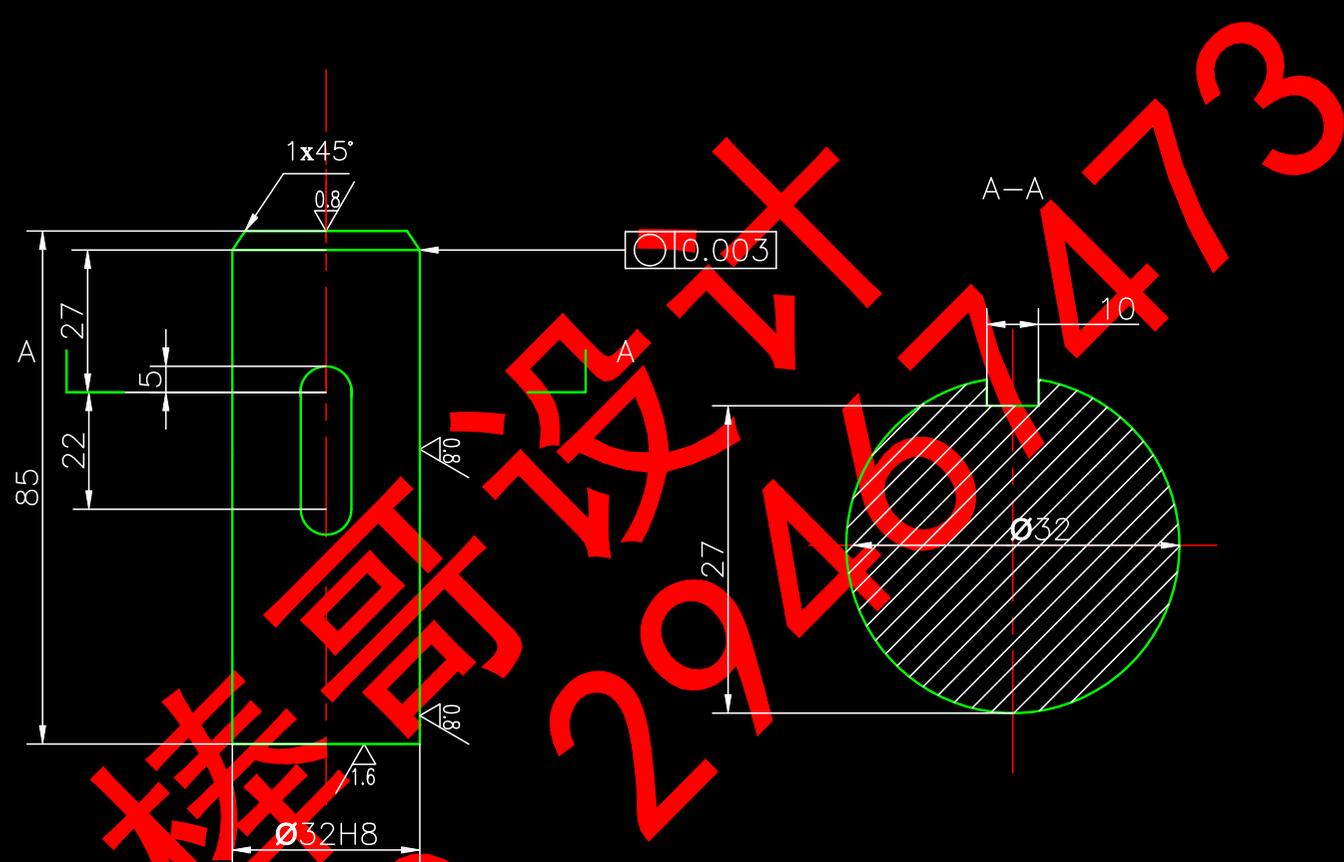
其余 6/4



设计	袁红霞	20080601	45	徐州工程学院
校核			比例	1:1
审核			张数	张
图号	04-机械2	学号	01	08

# A3-传动轴

其余  $\sqrt{12.5}$

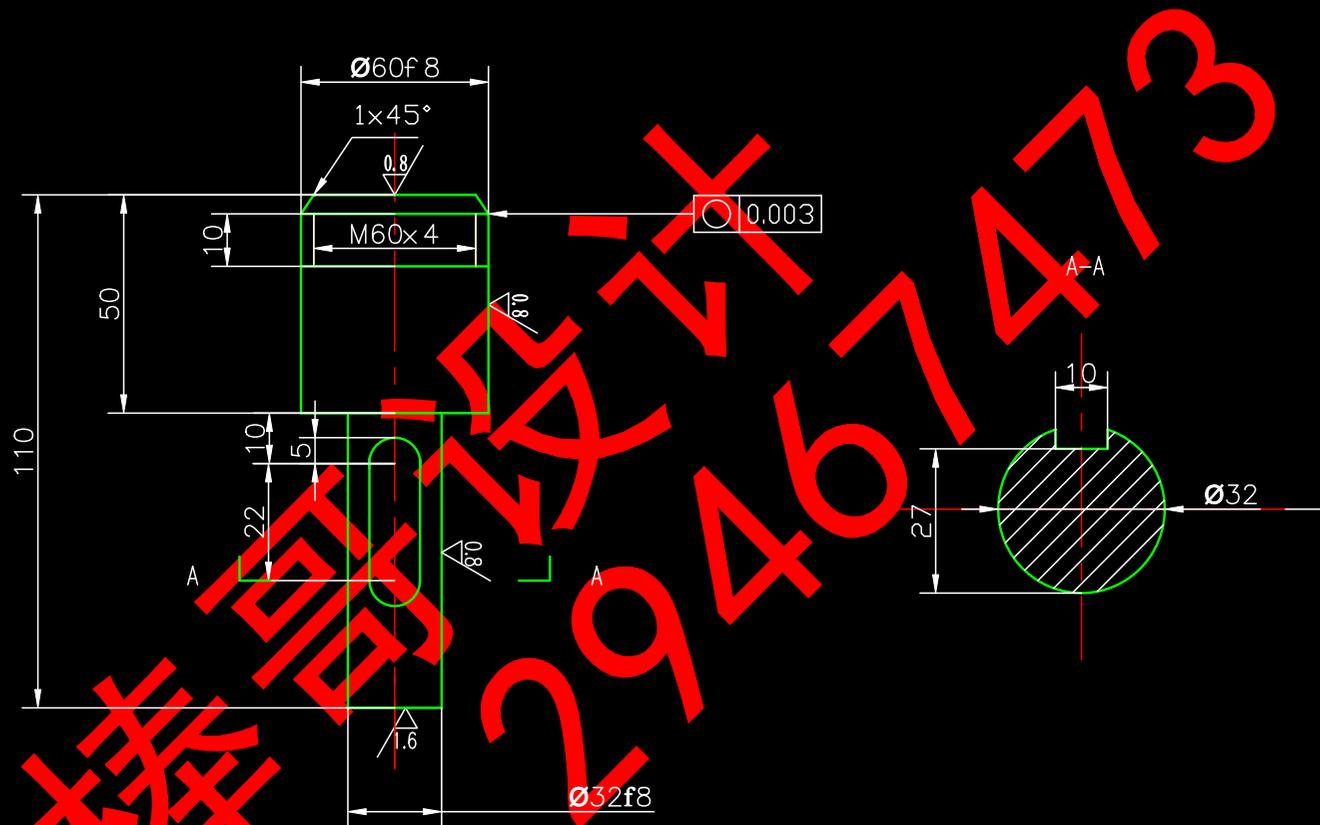


技术要求  
调质处理，硬度要达到56-62HRC

设计			45	
校核				
审核			比例	1:1
班级	学号	01	共 张 第 张	传动轴
				05

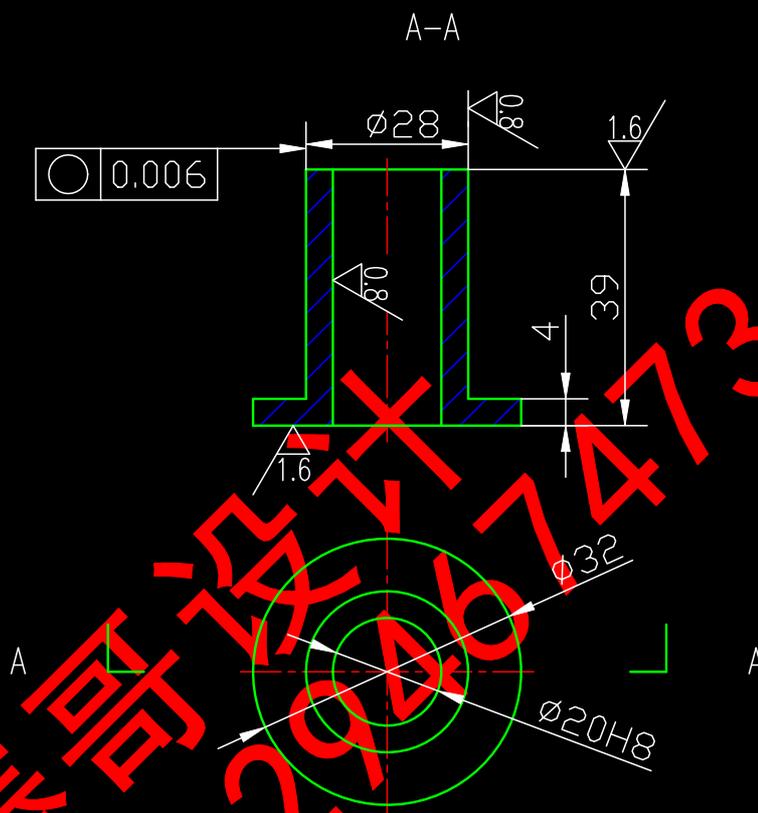
# A3-螺纹型芯

其余  $\sqrt{12.5}$



技术要求  
调质处理，硬度要达到56-62HRC

设计			45	
校核				
审核			比例	1:1
班级	学号		共	张第
			张	张
				02

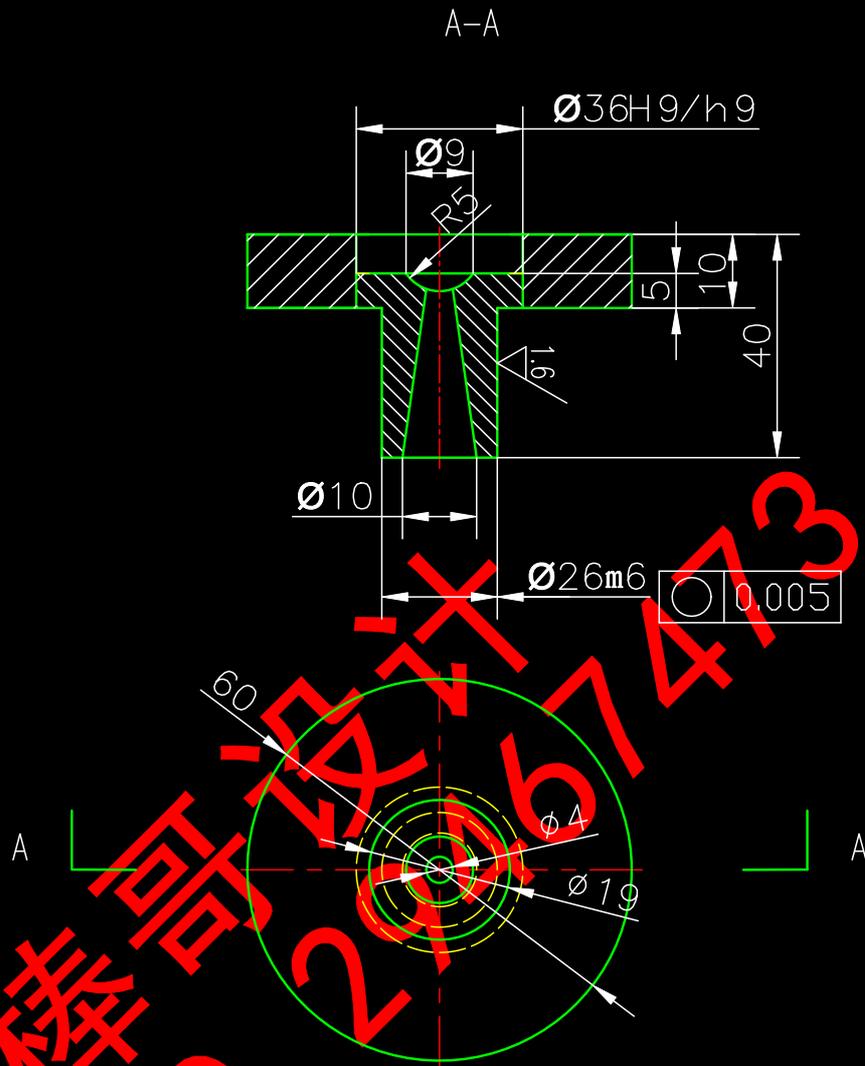


技术要求  
调质处理，硬度至少要达到370HRC

设计			T8A		
校核			比例	1:1	导套
审核			共 张 第 张		04
班级		学号			

# A4-浇注系统

其余  $\sqrt{12.5}$



技术要求  
调质处理，硬度至少要达到350HBS

设计			T8A		
校核			比例	1:1	浇注系统
审核			共 张 第 张		03
班级		学号			