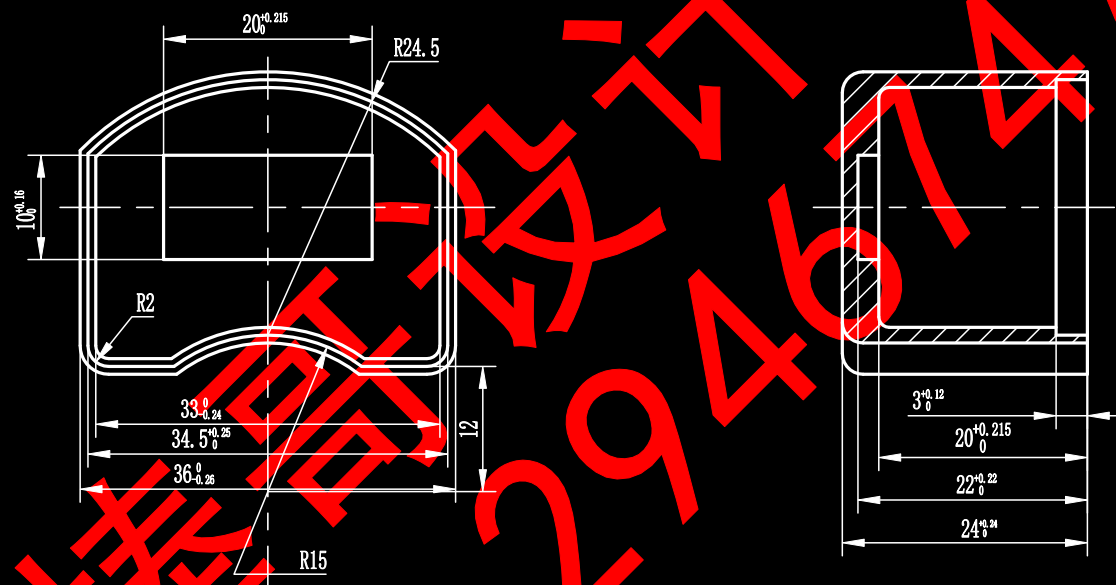


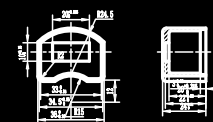
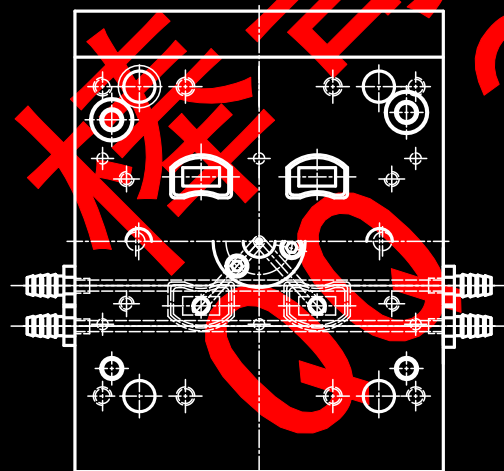
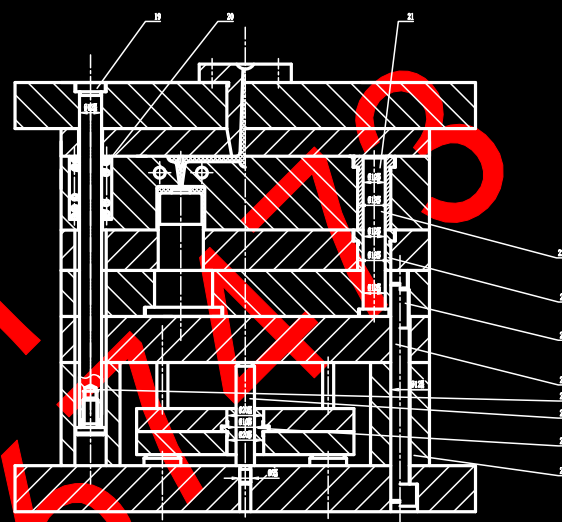
A3-塑件零件图

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求
塑料的材料为ABS，塑件的平均收缩率为0.55%。
平均厚度为1.5mm

塑件零件图		材 料	ABS	比 例	2 : 1
		数 量		图 号	A3
制 图		2006/5/7			共14页
审 核					第 2 页

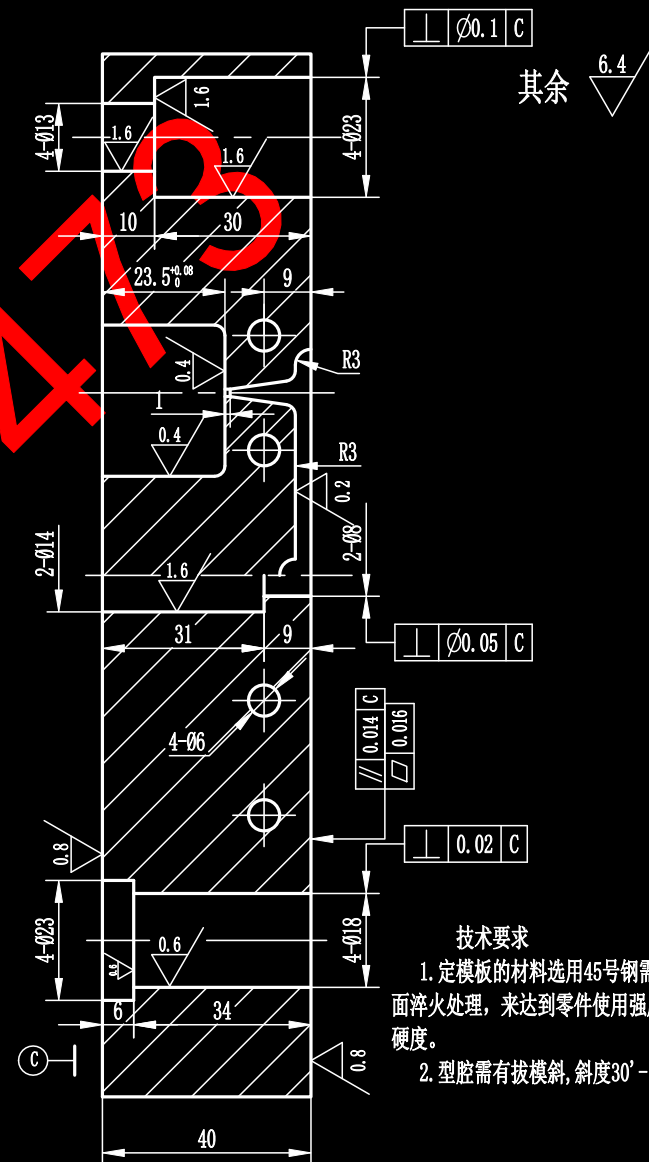
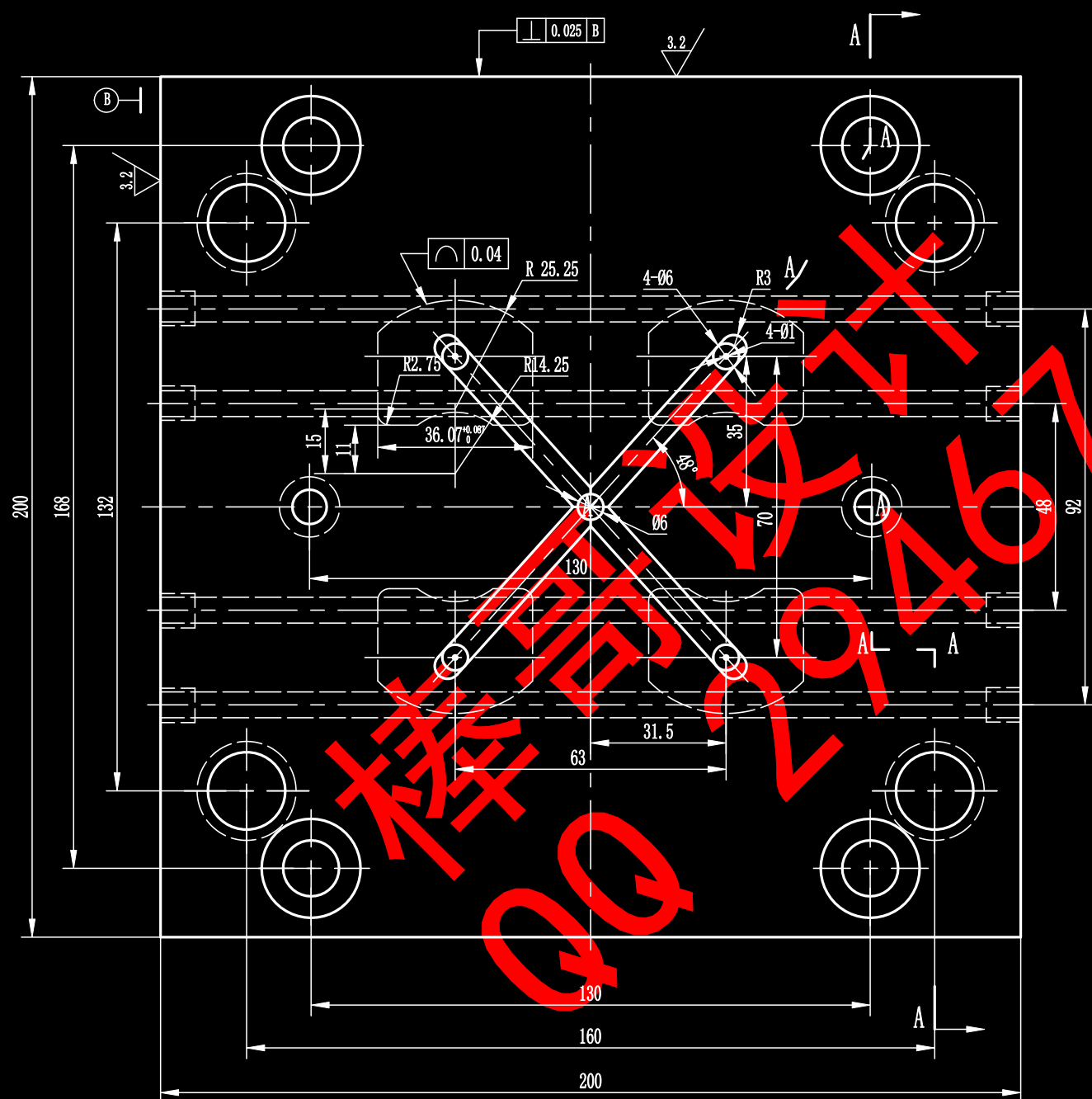


开模时,第一分型面是在模板12与推料板13间的分型。它们间的距离是由定位螺钉15来限制,之后模具继续开模,定模板14与推料板13之间分型,也就是第二分型面的开模。而距离是由定位拉杆19来限制。继续开模,接下来就是模板12和推杆9之间的分型(即第三分型面),在开模的同时,推板4会推动推杆18来推动推杆4运动方向的反方向运动,就会推动推杆9运动,把型件从型芯10上推出,而完成开模的全过程。

26	油漆	2	2250M	2000.5.14
27	油漆稀释	2	2250M	
28	油漆稀释	4	18M	
29	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
30	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
31	乳胶漆稀释剂	4	2250M	2000.5.14
32	乳胶漆稀释剂	4	2250M	2000.5.14
33	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
34	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
35	乳胶漆	2	18M	
36	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
37	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
38	乳胶漆	1	2250M	
39	乳胶漆	2	2250M	2000.5.14
40	乳胶漆稀释剂	4	18M	
41	乳胶漆稀释剂	2	18M	
42	乳胶漆稀释剂	1	2250M	2000.5.14
43	乳胶漆	1	2250M	2000.5.14
44	乳胶漆稀释剂	1	2250M	2000.5.14
45	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
46	乳胶漆稀释剂	1	2250M	2000.5.14
47	乳胶漆	1	2250M	2000.5.14
48	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
49	乳胶漆	1	2250M	2000.5.14
50	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
51	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
52	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
53	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
54	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
55	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
56	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
57	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
58	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
59	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
60	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
61	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
62	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
63	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
64	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
65	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
66	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
67	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
68	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
69	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
70	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
71	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
72	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
73	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
74	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
75	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
76	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
77	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
78	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
79	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
80	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
81	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
82	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
83	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
84	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
85	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
86	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
87	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
88	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
89	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
90	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
91	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
92	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
93	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
94	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
95	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
96	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
97	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
98	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
99	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14
100	乳胶漆	4	2250M	2000.5.14

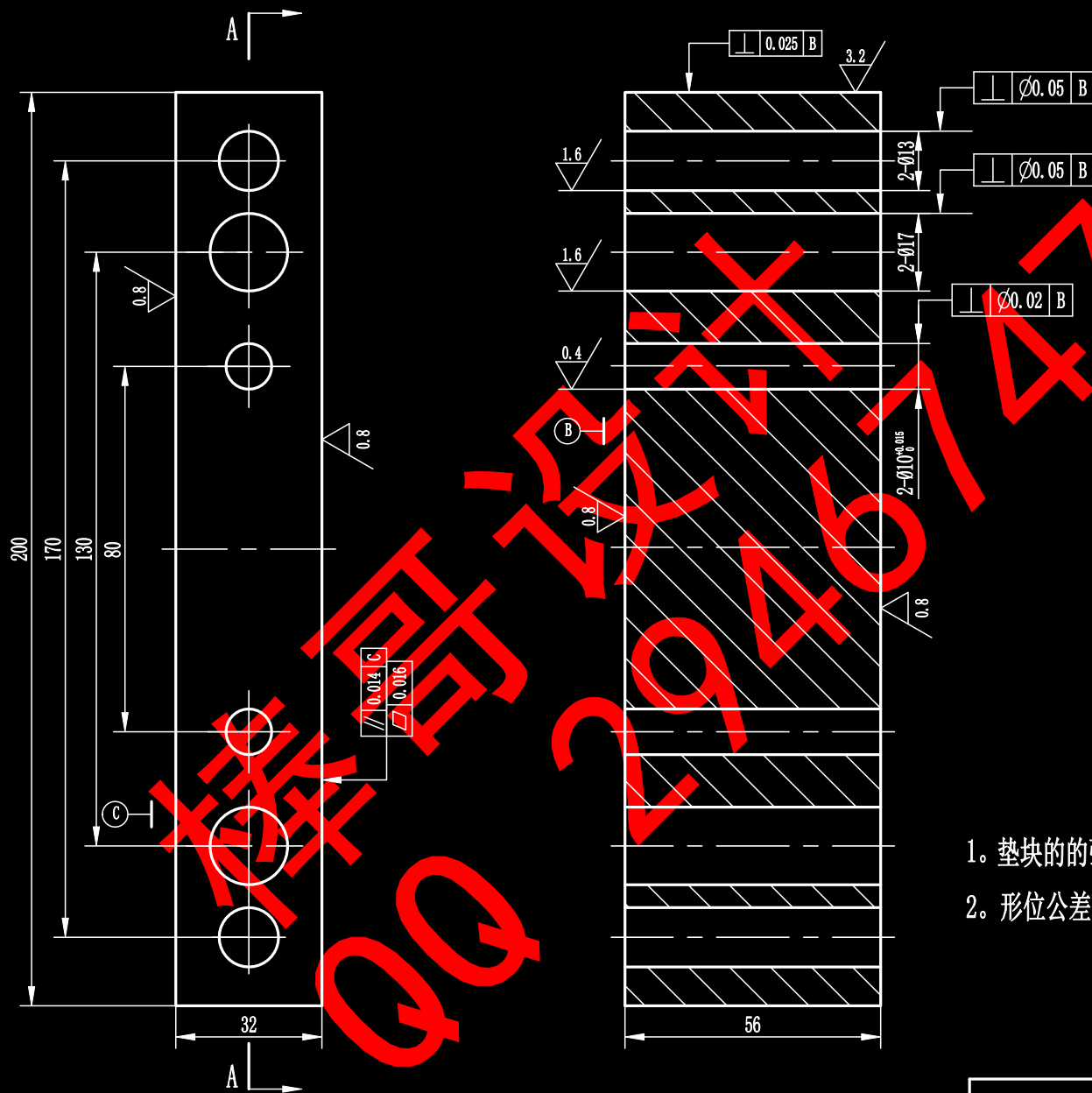
序号	名称	数量	材料	备注
普通单壳塑料模装配图				
序号	名称	数量 <td>材料</td> <td>备注</td>	材料	备注
壳盖型				
序号	名称	数量	材料	备注

凹模板零件图-A3



凹模板零件图			材 料	45钢	比 例	1 : 1
			数 量		图 号	A3
制 图		2006/5/7				共14页
审 核						第10页

垫块零件图-A3



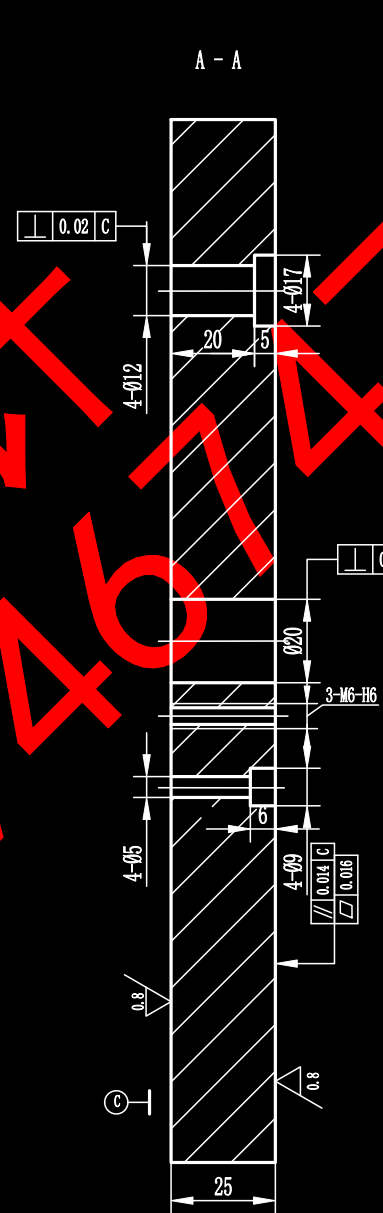
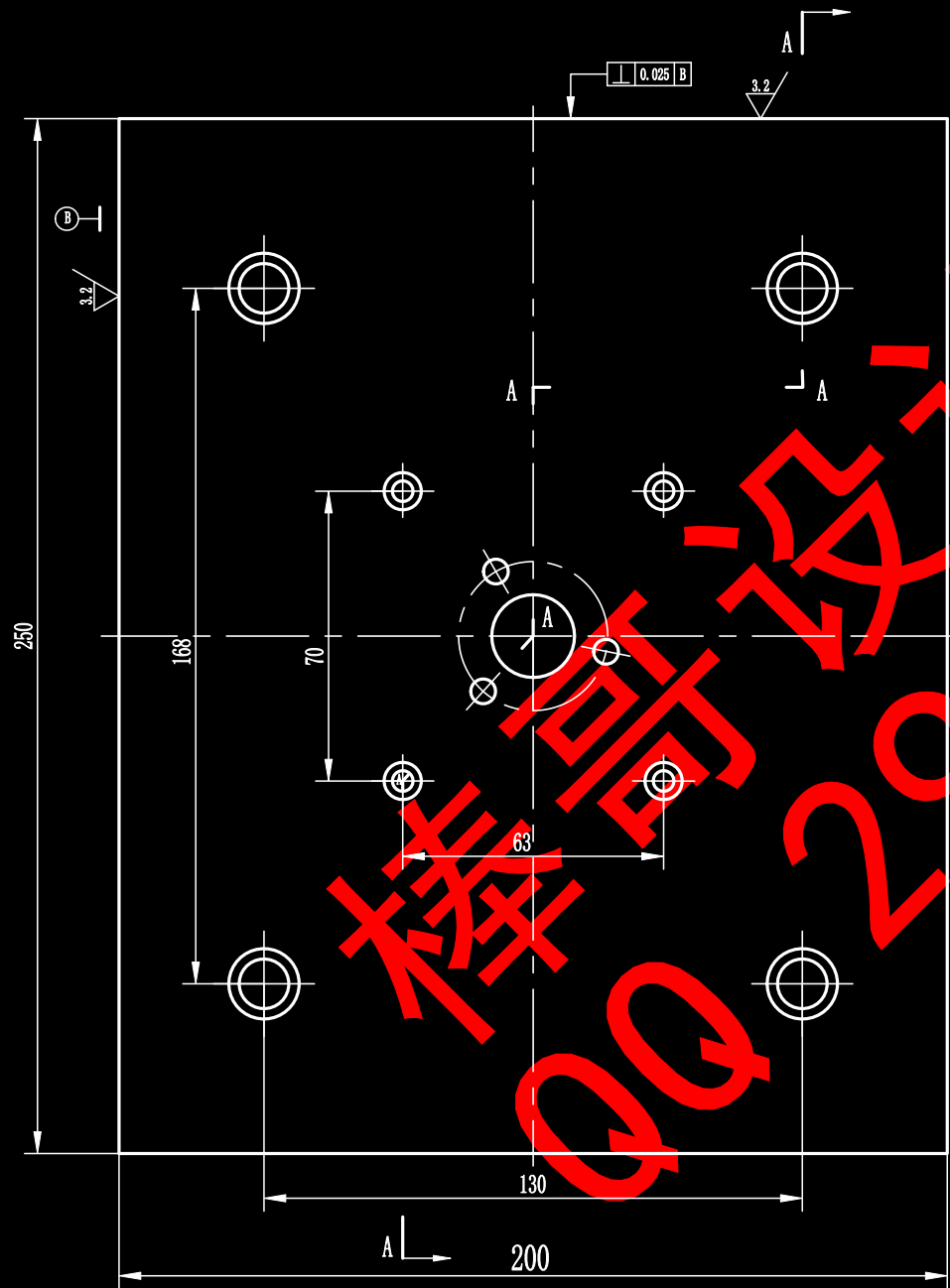
其余 $\frac{6.4}{\sqrt{\quad}}$

技术要求

1. 垫块的强度和硬度都不需高的要求，我们可选用Q235A。
2. 形位公差要求5级或更高。

垫块零件图		材料	Q235A	比例	1 : 1
		数量		图号	A3
制图		2006/5/7			共14页
审核					第13页

定模座板零件图-A3

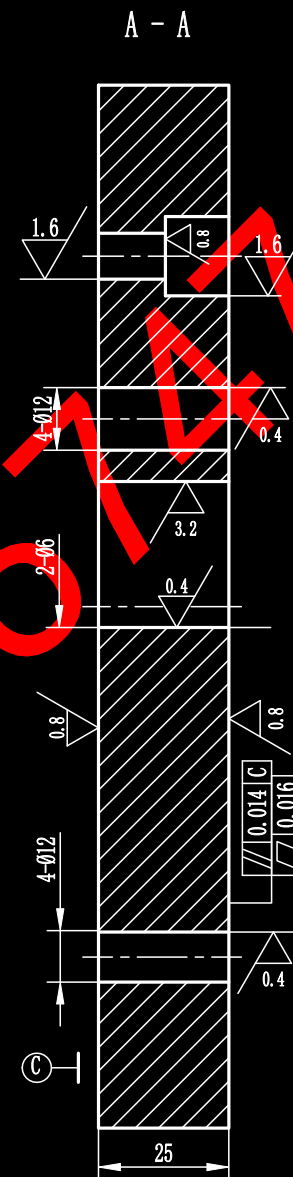
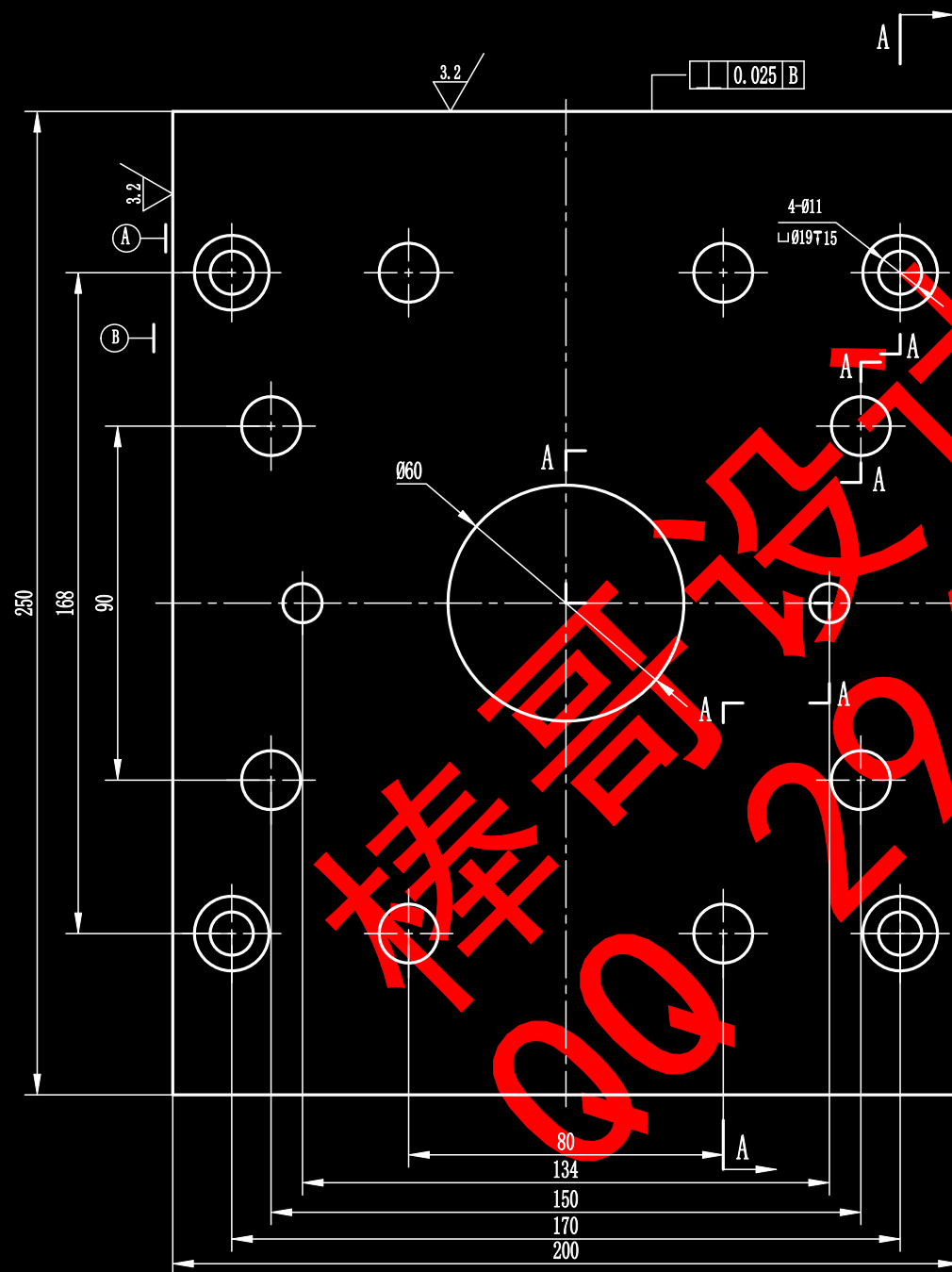


其余 $\nabla 6.3$

技术要求
对材料要求有一定的强度和硬度，
我们可选取45号钢或Q235钢，硬度在
200-250HBS。

定模座板零件图		材料	Q235钢	比例	0.8 : 1
		数量		图号	A3
制图		2006/5/7			共14页
审核					第12页

动模座板-A3



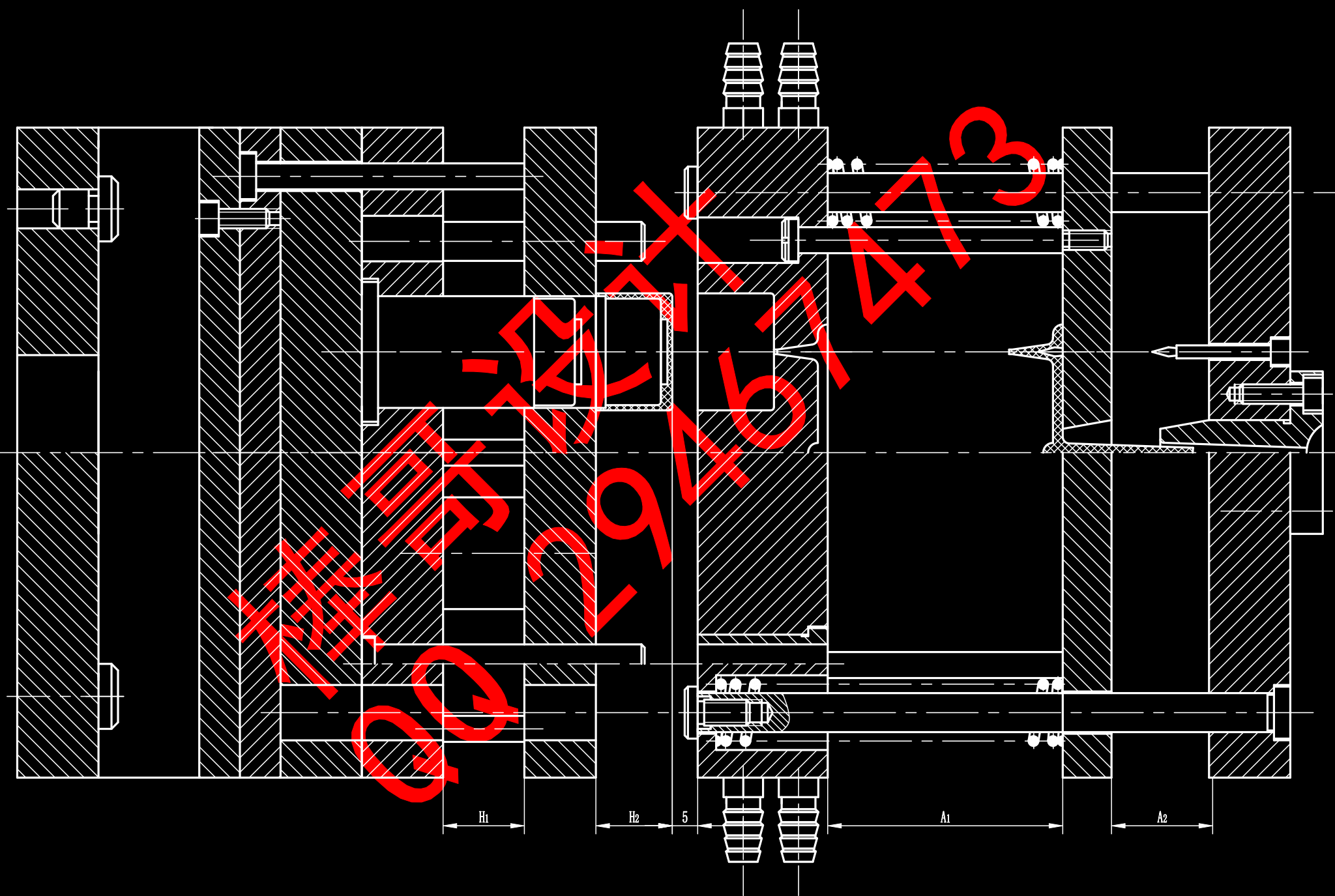
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

1 对材料要求有一定的强度和硬度，
我们可选取45号钢或Q235钢，硬度在
200-250HBS。

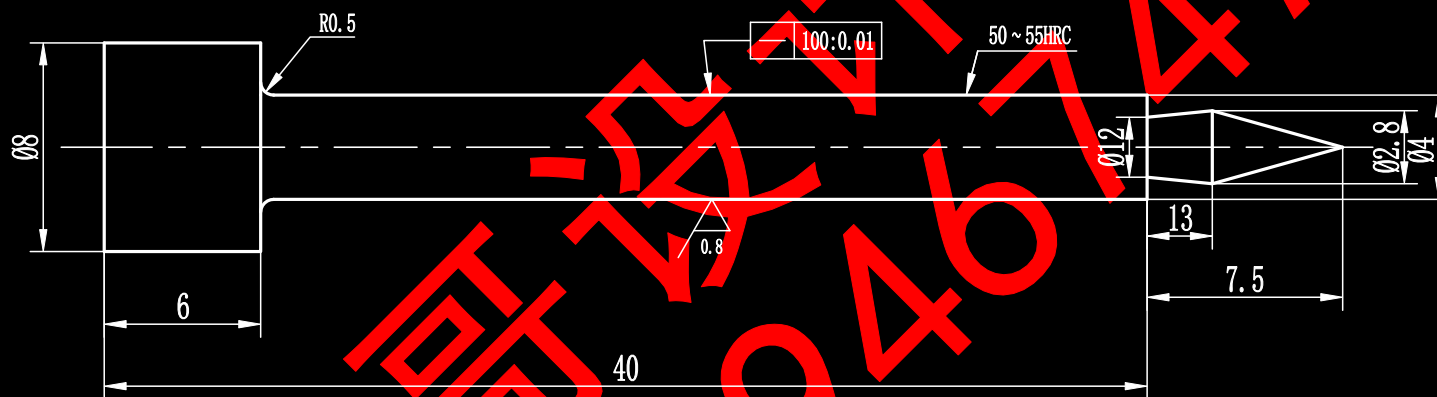
动模座板零件图		材料	Q235钢	比例	1 : 1
		数量		图号	A3
制图		2006/5/7			共14页
审核					第3页

开模行程校核图



拉料杆零件图-A3

其余 $\sqrt{3.2}$

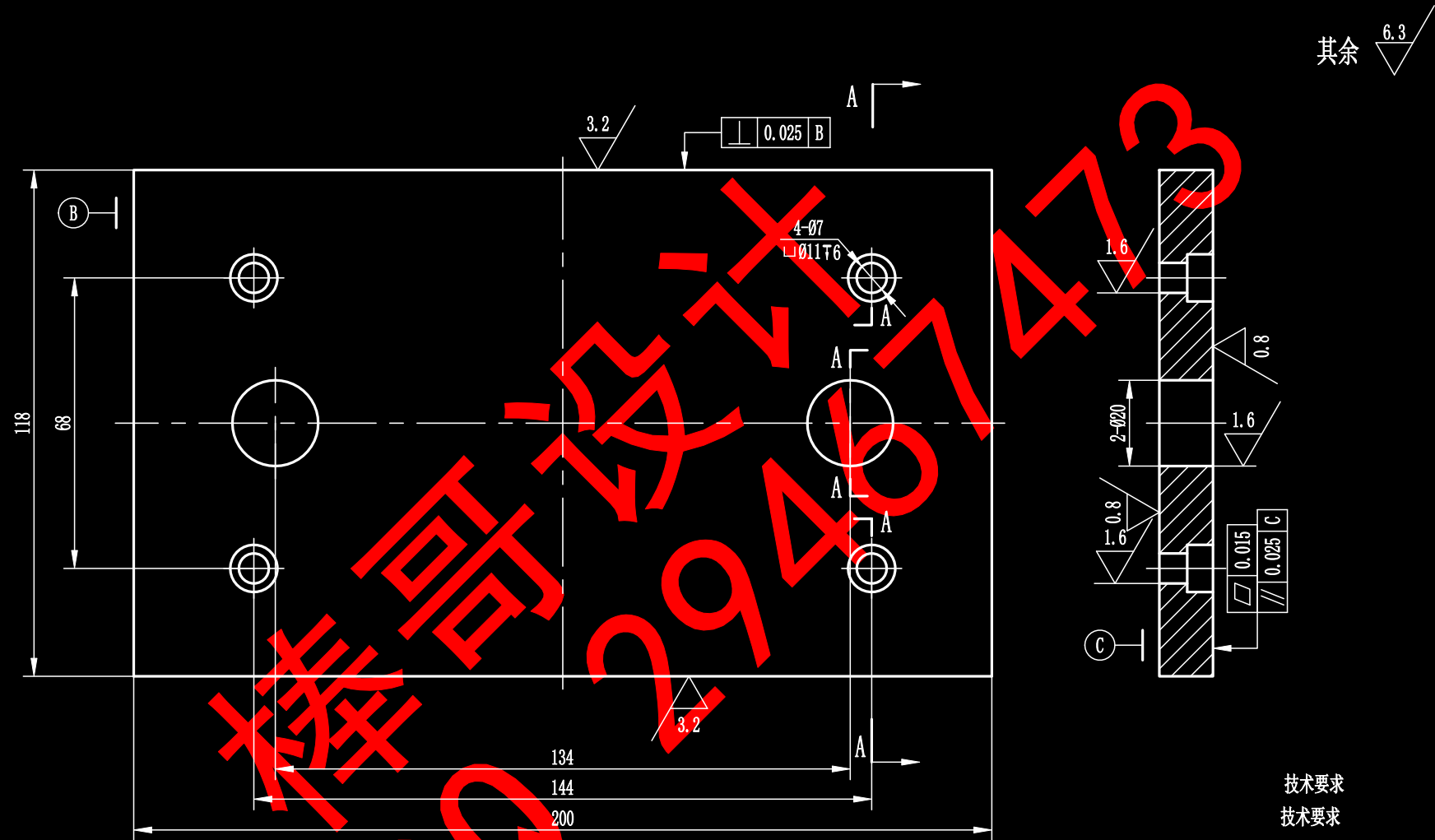


技术要求

要有很好的耐磨性, 可选用45钢进行表面
淬火, 淬硬后的硬度为58-62HRC

			材 料	T8A	比 例	5 : 1
			数 量		图 号	A3
制 图	刘柏生	2006/5/7				共14页
审 核						第14页

推板零件图-A3



技术要求
技术要求

由于推板直接在外力的作用下工作的, 要求的材料也比较高, 可选用45号钢, 我们可将工件进行表面的淬硬外理, 硬度可达58-62HRC

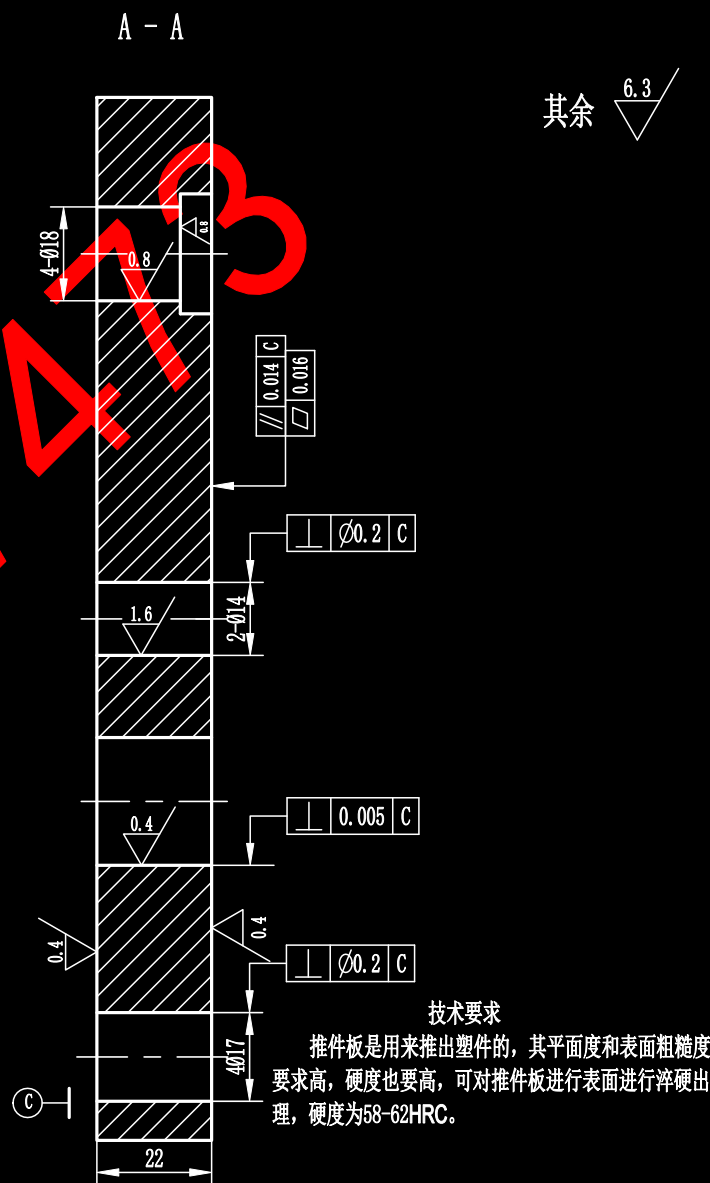
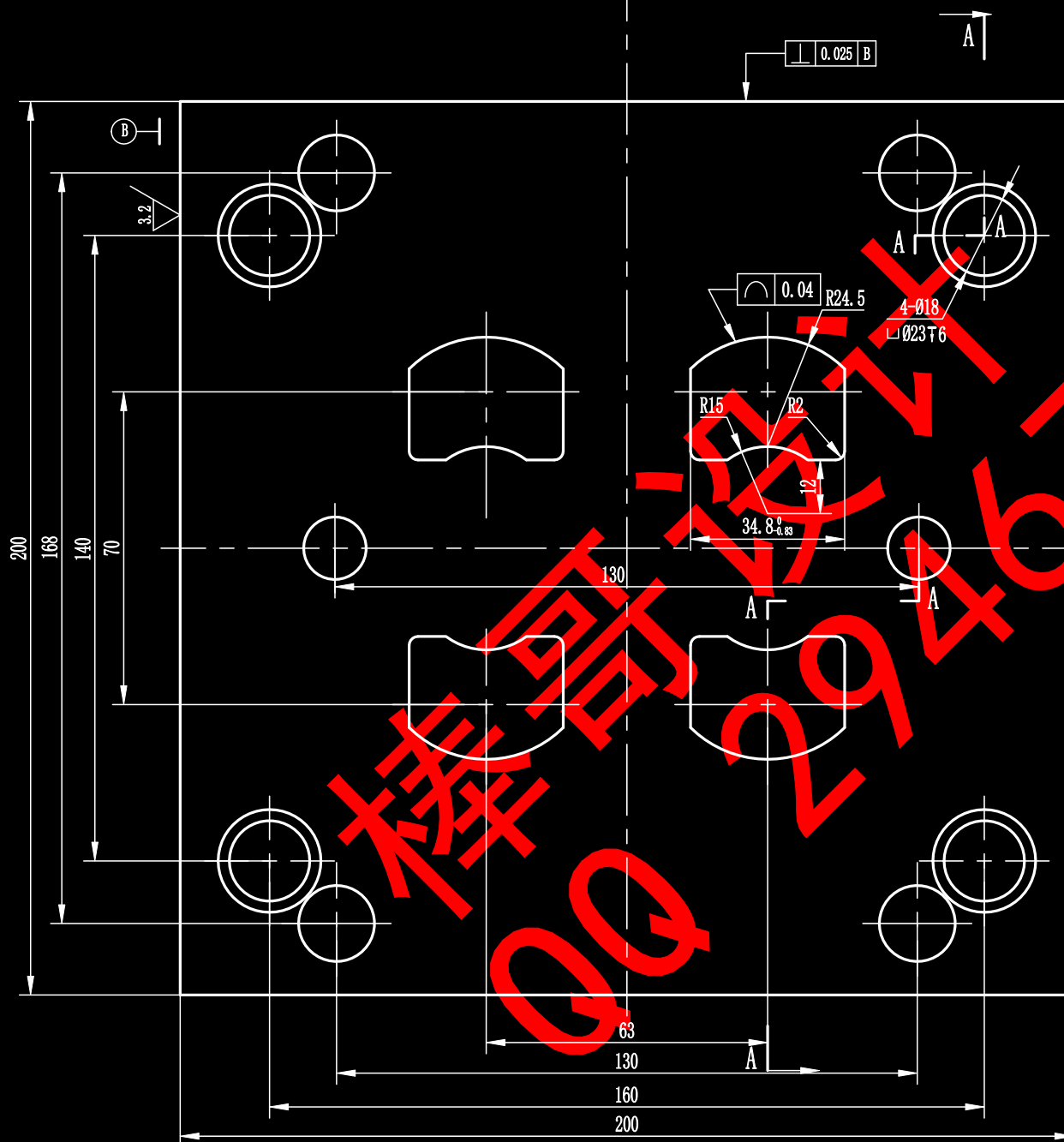
推板零件图			材 料	45钢	比 例	1 : 1
			数 量	图 号	图 号	A3
制 图		2006/5/7				共14页
审 核						第 4 页

[illegible]

对于推杆固定板,起固定做用的工件,选取45号钢材进行高温回火即可,其硬度在156-217HBS.

推杆固定板零件图			材 料	45钢	比 例	1 : 1
			数 量	图 号	图 号	A3
制 图		2006/5/7				共14页
审 核						第 5 页

推件板零件图-A3

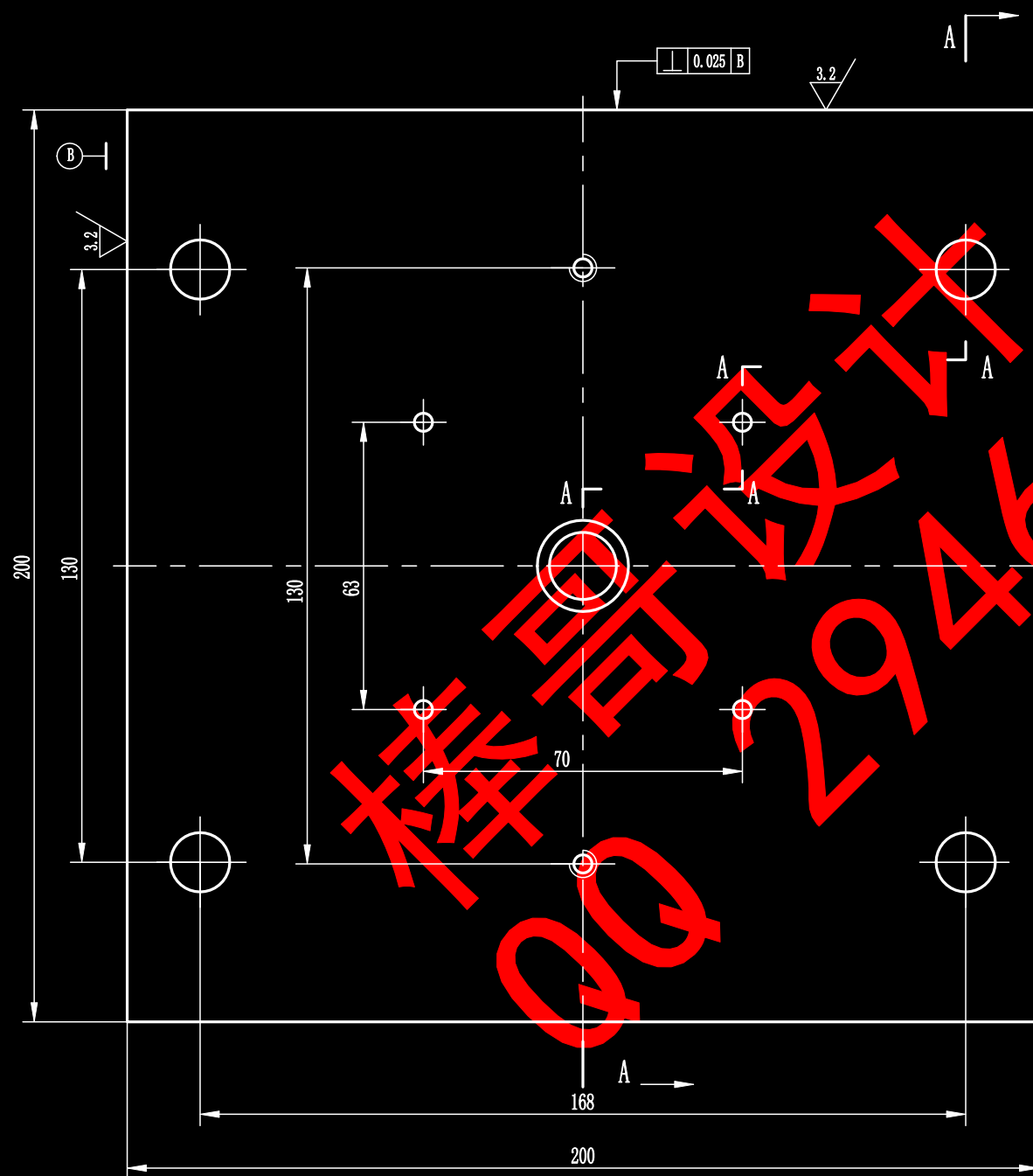


技术要求

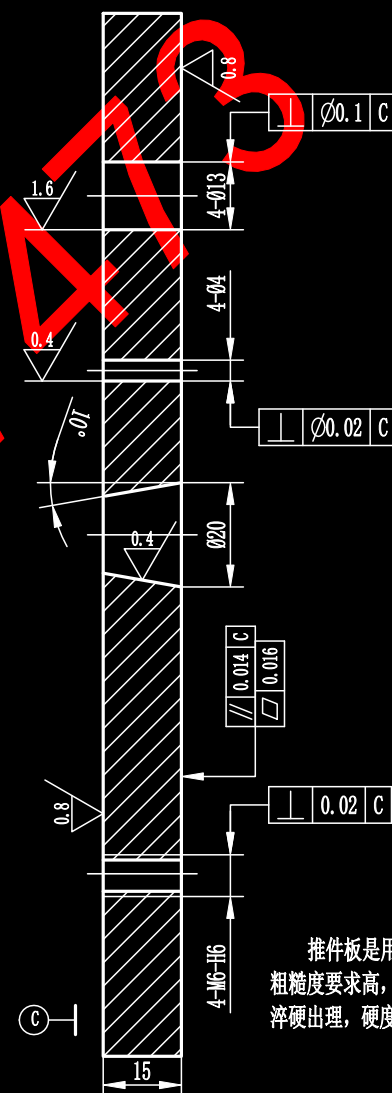
推件板是用来推出塑件的，其平面度和表面粗糙度要求高，硬度也要高，可对推件板进行表面进行淬硬处理，硬度为58-62HRC。

推件板零件图		材料	45钢	比例	1:1
		数量		图号	A3
制图		2006/5/7			共14页
审核					第9页

推料板零件图-A3



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

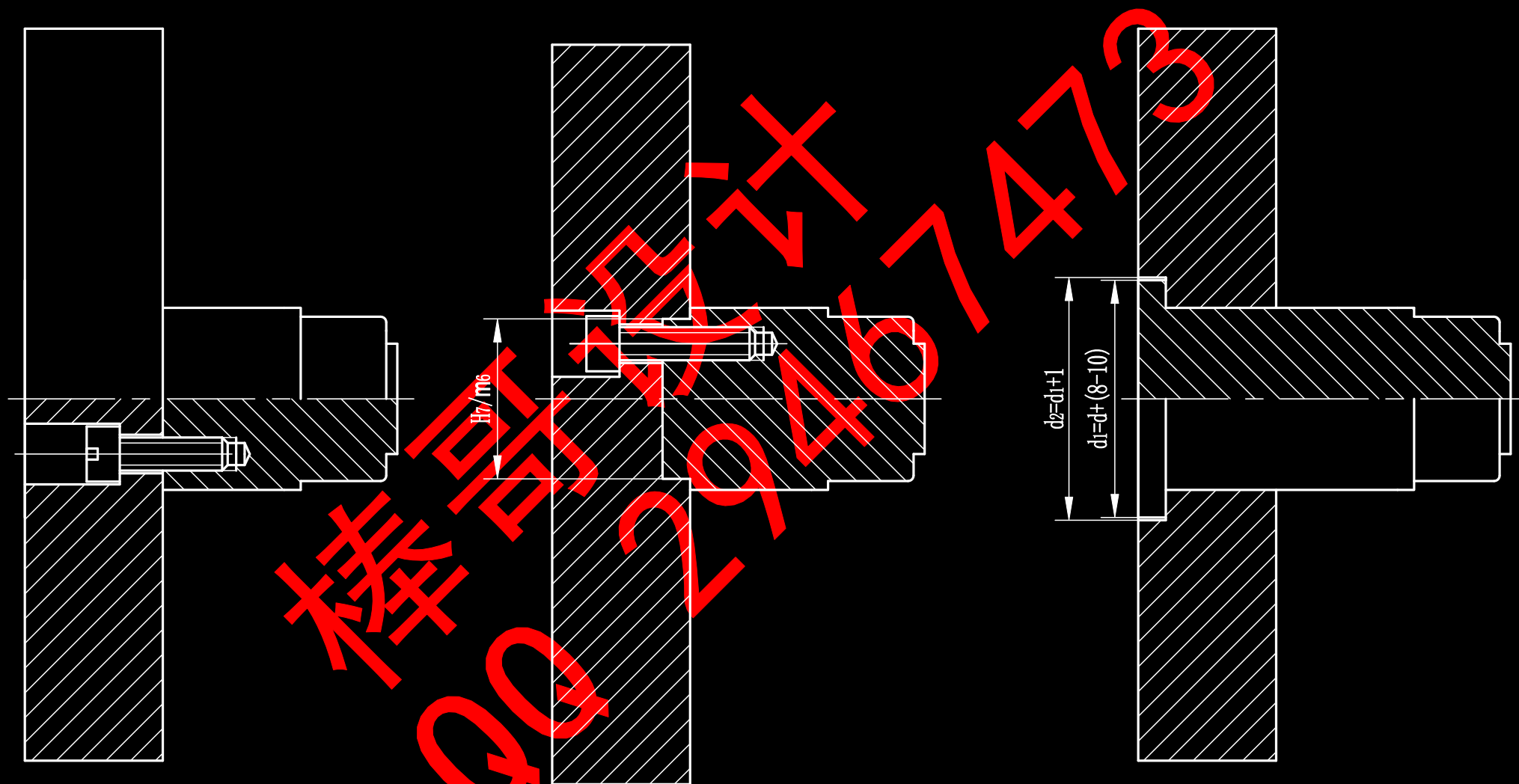


技术要求

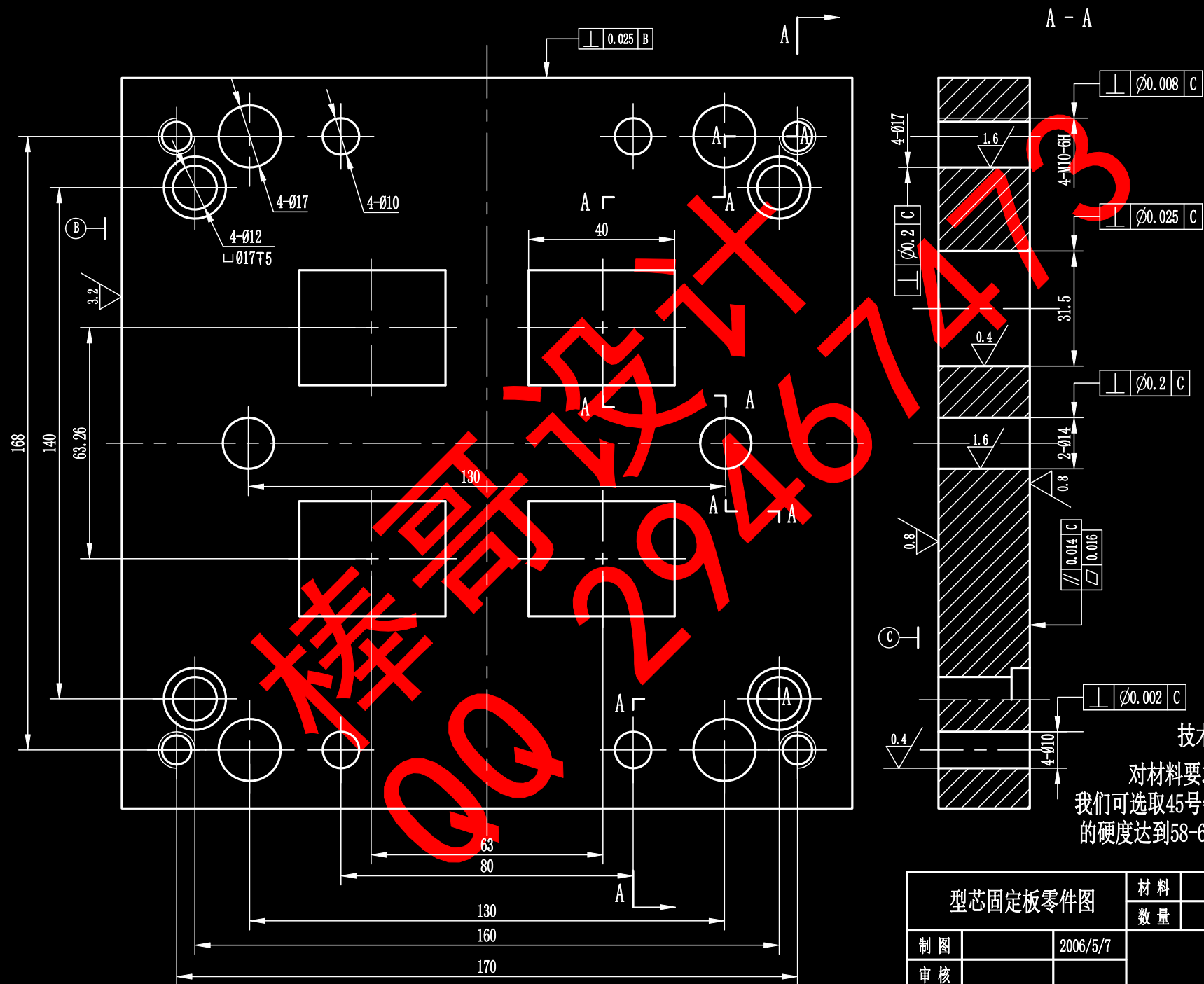
推件板是用来推出流道中的凝料，其平面度和表面粗糙度要求高，硬度也要高，可对推件板进行表面进行淬硬处理，硬度为58-62HRC。

推料板零件图			材 料	45钢	比 例	1 : 1
			数 量		图 号	A3
制 图		2006/5/7				共14页
审 核						第11页

型芯的装配方式



型芯固定板零件图-A3



其余 $\nabla 6.3$

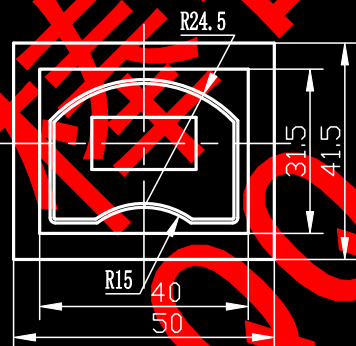
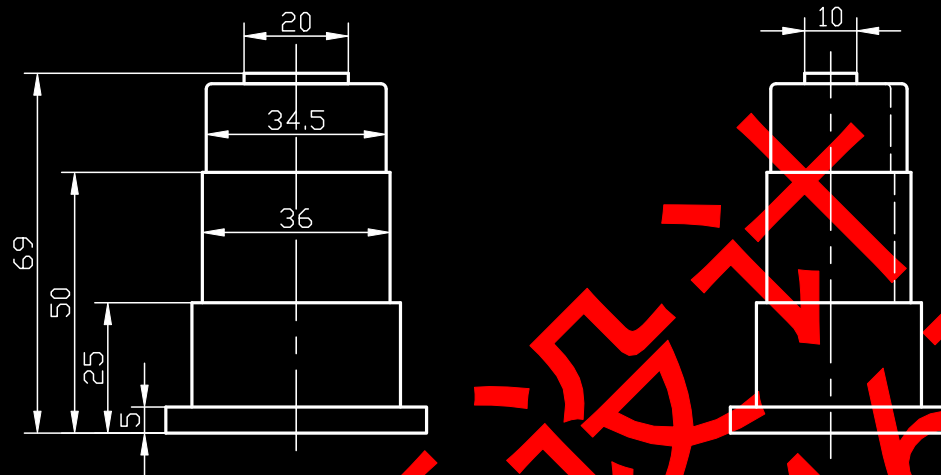
技术要求

对材料要求有一定的强度和硬度，
我们可选取45号钢进行表面淬火。使钢
的硬度达到58-62HRC。

型芯固定板零件图		材料	45钢	比例	1:1
		数量		图号	A3
制图		2006/5/7			共14页
审核					第8页

型芯零件图-A3

其余 $\sqrt{6.3}$

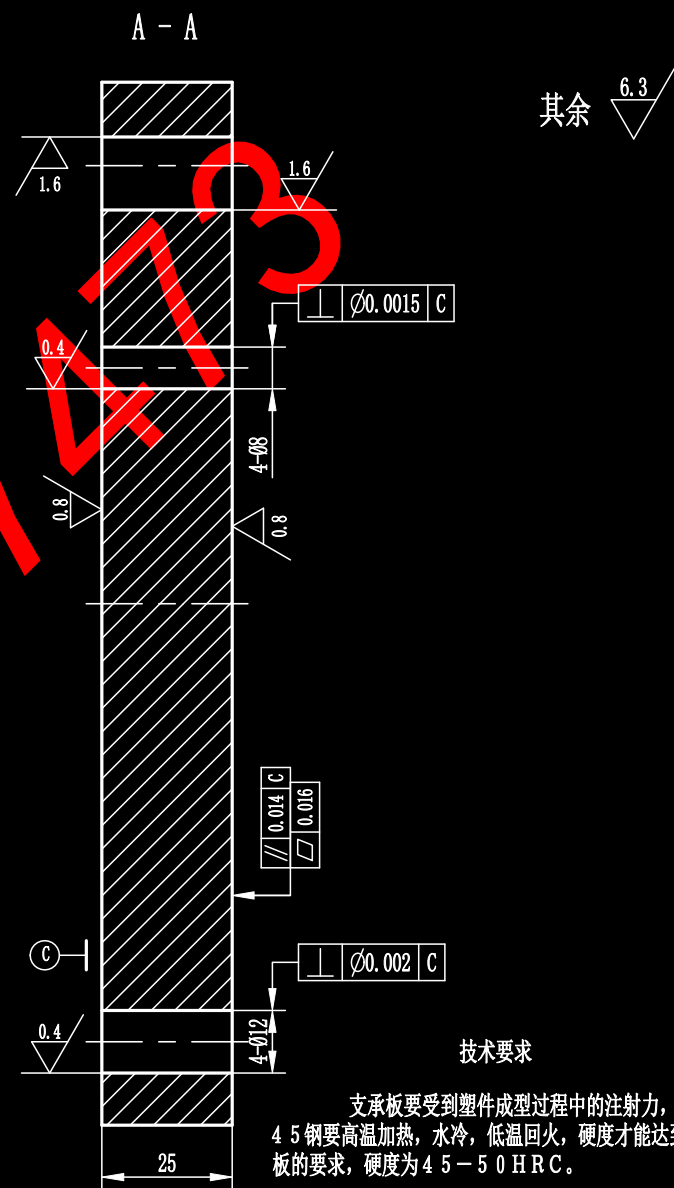
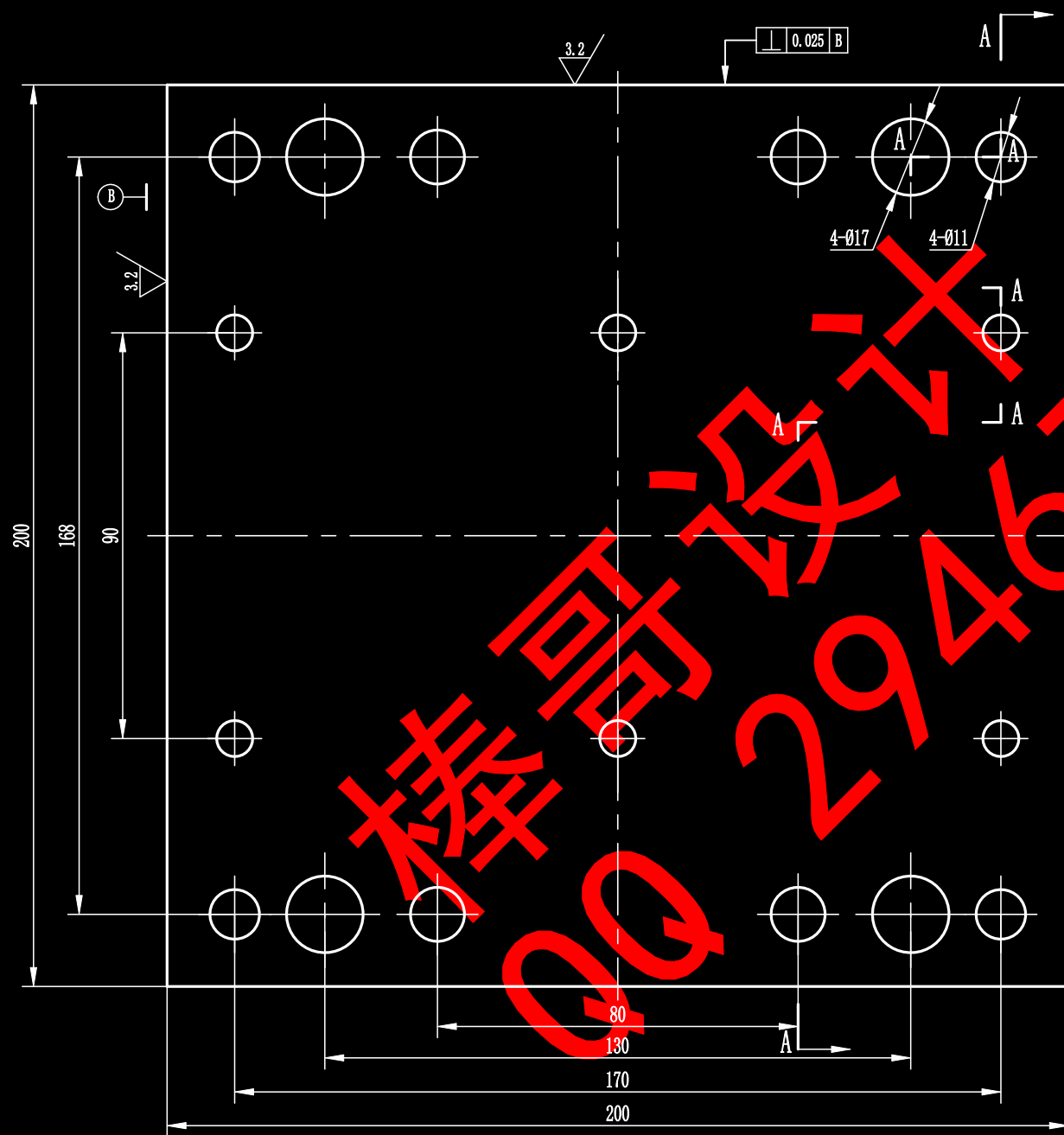


技术要求

1. 型芯的表面硬度要求高, 可选用45钢进行表面淬火处理。
2. 型芯要设计脱模斜度, 使塑件能顺利的从型芯上脱模出来, 斜度为 $30' \sim 1^\circ$ 但要小于凹模的脱模斜度斜度。

型芯零件图		材 料	45钢	比 例	1 : 1
		数 量		图 号	A3
制 图		2006/5/7			共14页
审 核					第 7 页

支承板零件图-A3



技术要求

支承板要受到塑件成型过程中的注射力, 所以 45 钢要高温加热, 水冷, 低温回火, 硬度才能达到支承板的要求, 硬度为 45-50 HRC。

支承板零件图		材料	45钢	比例	1:1
		数量		图号	A3
制图		2006/5/7			共14页
审核					第6页