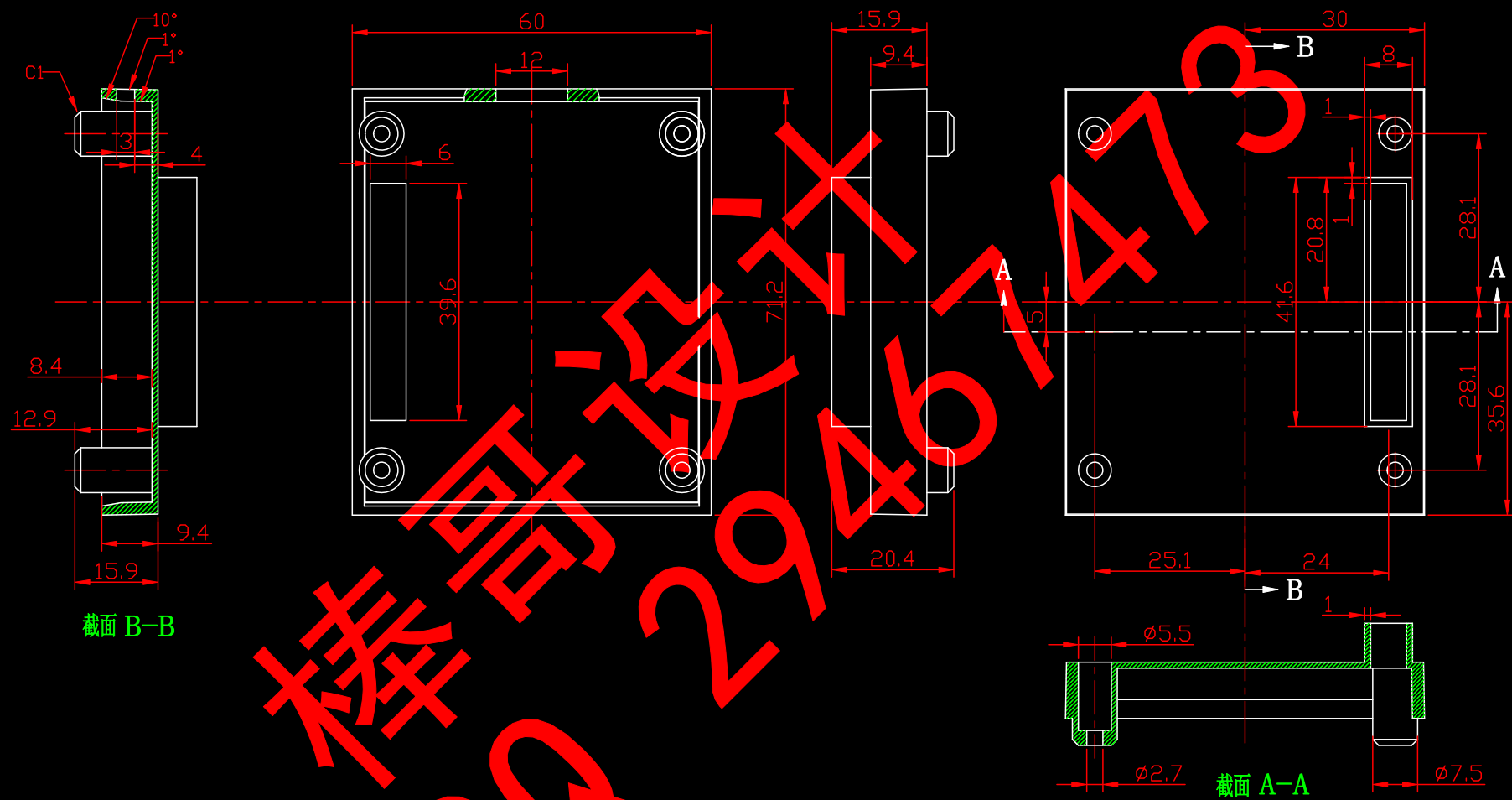


A4-塑件图



电器盒盖			比例	数量	材料	图号
			1:1	1	ABS	XX
制图	周琪安		湖南机电职业技术学院			
设计						
审核						

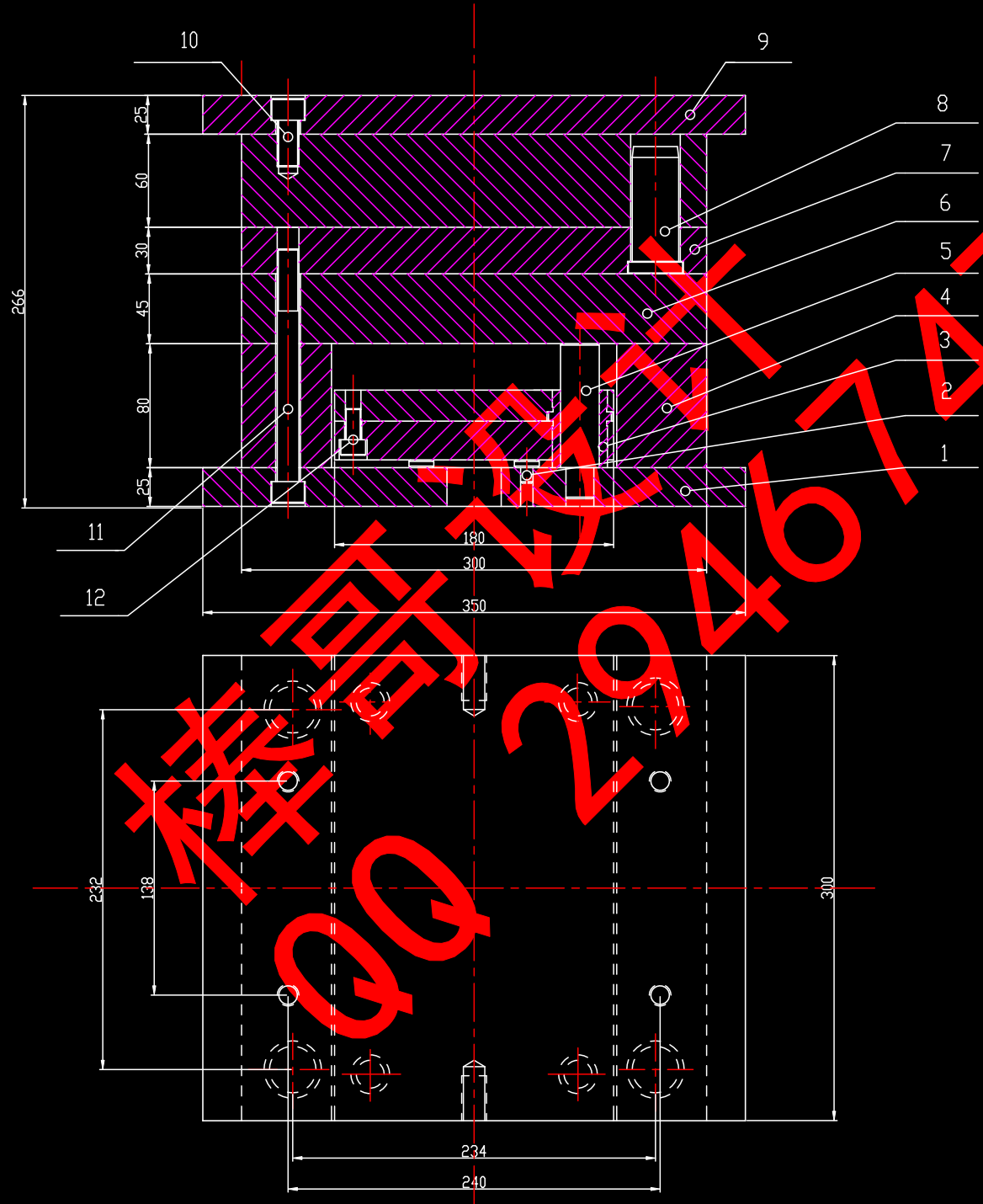
技术要求

- 左右滑块在方形槽内应滑动灵活, 又应感觉不到明显阻障。左右分型面应涂红丹油在精工工作台上手工进行研磨配合, 使分型面密合。
- 固定板水平面应进行研合, 查看侧板的侧板快情况有无过盈或过松现象。调整侧板使分型面密合, 常时上平面比动板底平面高 0.2mm。
- 第一次试模注意侧板是否能充满型腔, 是否有飞边, 顶出机构能否正常工作, 顶出后的工件是否变形, 如有不妥, 修模再试。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	HT100	固定板	1		
2	HT100	侧板	2		
3	HT100	顶板	1		
4	HT100	顶板	1		
5	HT100	顶板	1		
6	HT100	顶板	1		
7	HT100	顶板	1		
8	HT100	顶板	1		
9	HT100	顶板	1		
10	HT100	顶板	1		
11	HT100	顶板	1		
12	HT100	顶板	1		
13	HT100	顶板	1		
14	HT100	顶板	1		
15	HT100	顶板	1		
16	HT100	顶板	1		
17	HT100	顶板	1		
18	HT100	顶板	1		
19	HT100	顶板	1		
20	HT100	顶板	1		
21	HT100	顶板	1		
22	HT100	顶板	1		
23	HT100	顶板	1		
24	HT100	顶板	1		
25	HT100	顶板	1		
26	HT100	顶板	1		
27	HT100	顶板	1		
28	HT100	顶板	1		
29	HT100	顶板	1		
30	HT100	顶板	1		
31	HT100	顶板	1		
32	HT100	顶板	1		
33	HT100	顶板	1		
34	HT100	顶板	1		
35	HT100	顶板	1		

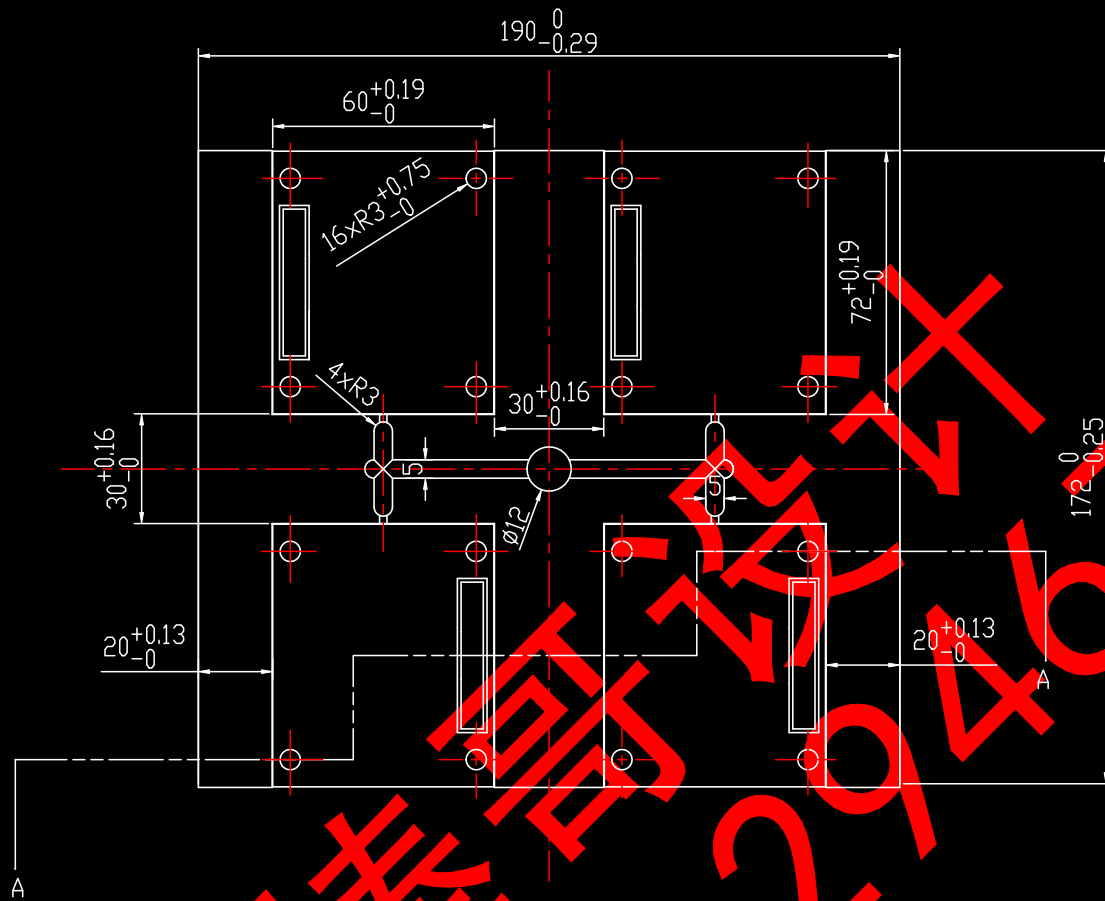
机械哥 QQ29401401

A0-模架图

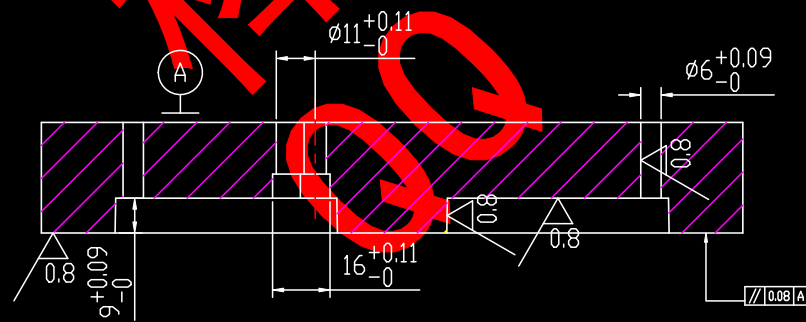


12	GB70-85	内六角螺栓M10	4		
11	GB70-85	内六角螺栓M12	4		
10	GB70-85	内六角螺栓M14	4		
9	HGSJ-09	定模板	1		
8	HGSJ-09	导柱	4		
7	HGSJ-07	预紧固定板	1		
6	HGSJ-05	文冲架	1		
5	HGSJ-05	导柱	4		
4	HGSJ-04	垫块	2		
3	HGSJ-03	导套	4		
2	HGSJ-02	止动销	4		
1	HGSJ-01	动模板	1		
序号	代号	数量	材料	备注	
电扇盒注射模模架图			比例	数量	材料
			图号	HGSJ-000	
制图	周强安	08.01.03	湖南机电职业技术学院模具0606班		
审核		08.01.03			

A2-定模



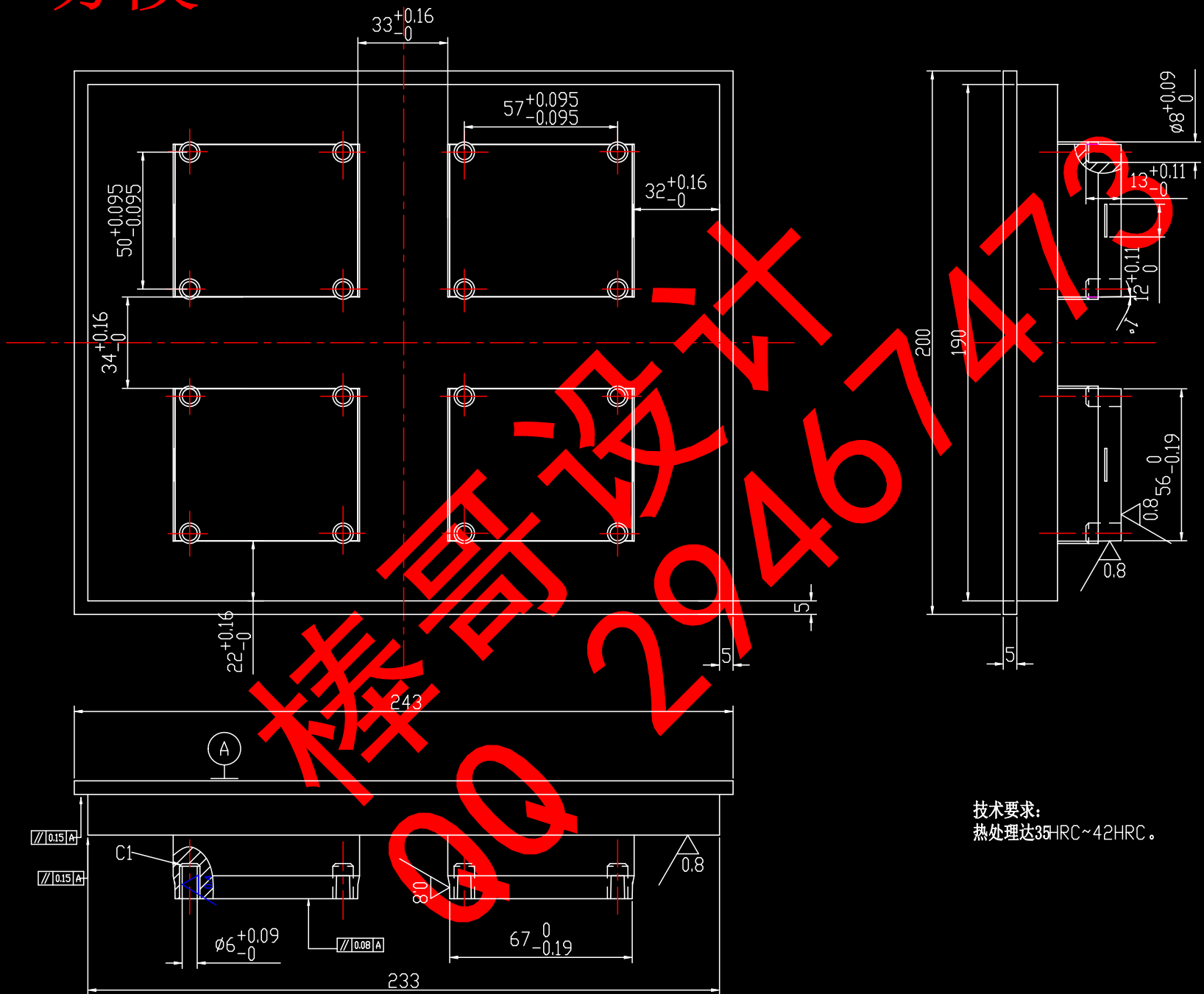
其余
6.3



技术要求:
热处理达35HRC~42HRC。

定模		比例	数量	材料	SJ01-22
姓名	周琪安			湖南机电学院模具0606班	
审核					

A2-动模

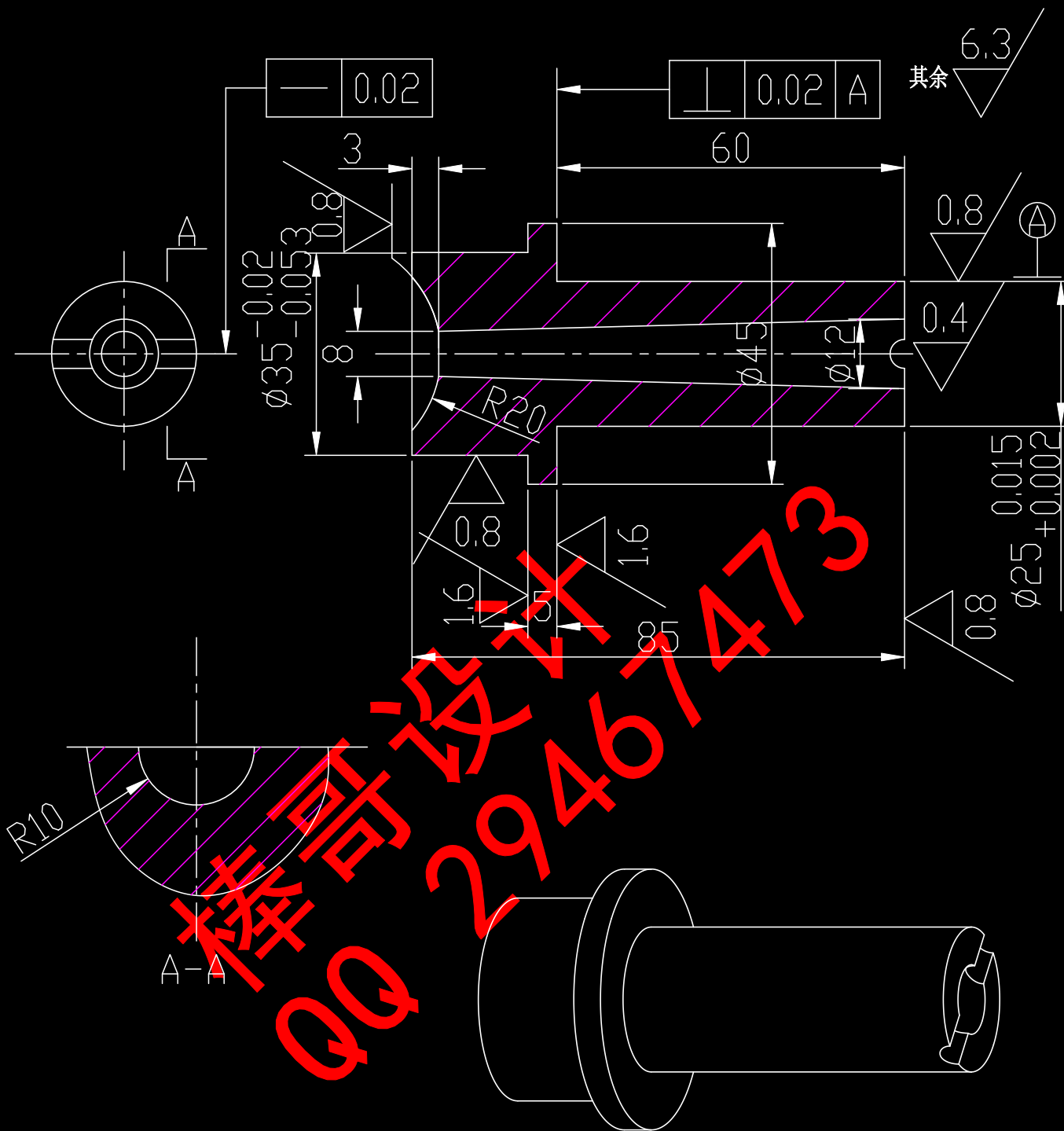


其余
6.3
▽

技术要求:
热处理达35HRC~42HRC。

动模		比例	数量	材料	SJ01
姓名	周琪	1:1	1		-20
审核	安			湖南机电学院模具0606班	

A4-浇口衬套零件图



浇口衬套		比例	数量	材料	SJ01
		1:1	2		-25
姓名	周琪	湖南机电学院模具0606班			
审核	安				