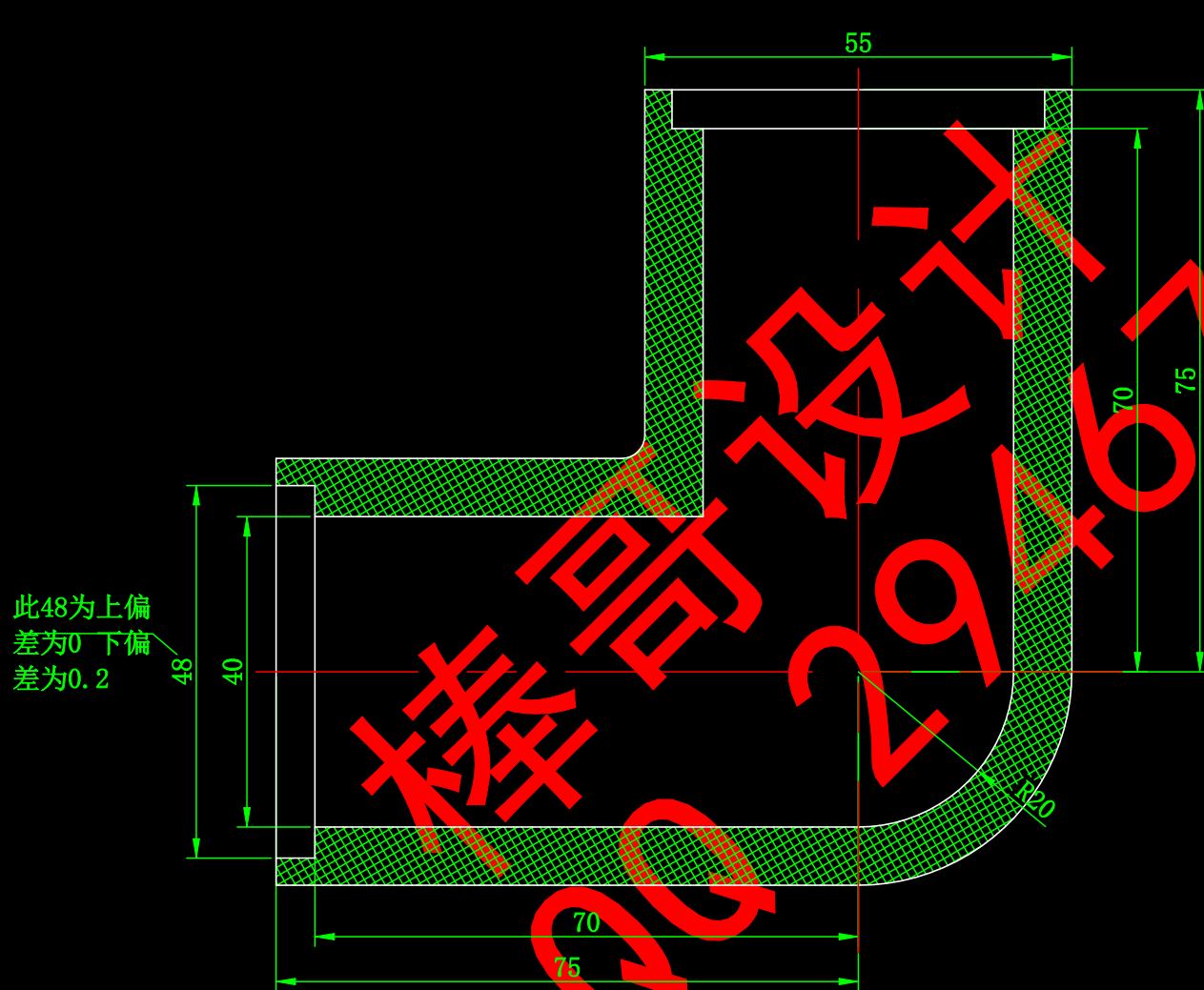
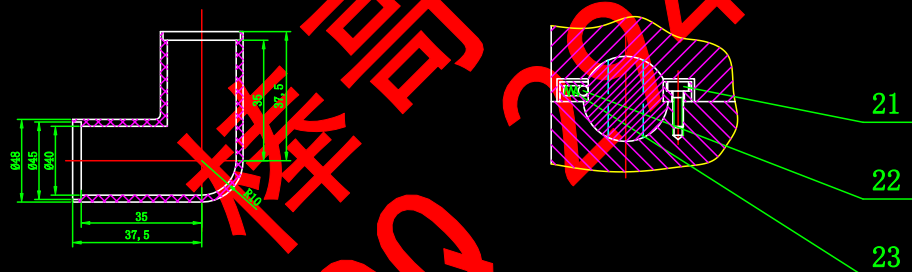
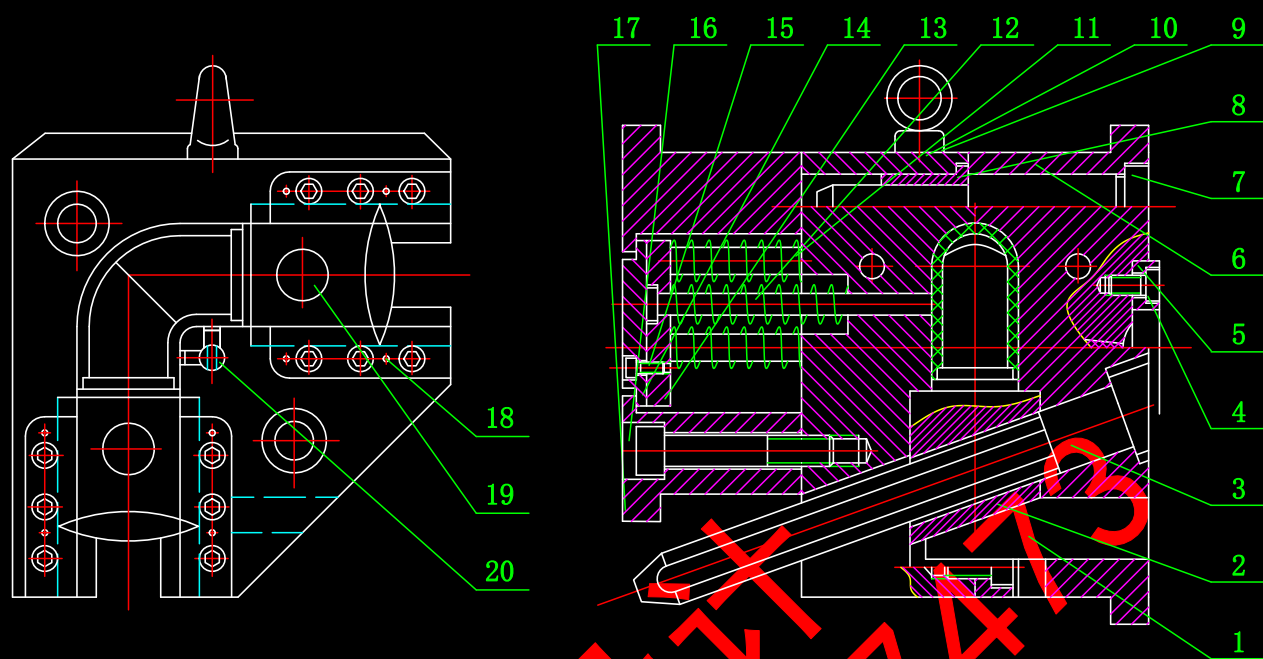


塑件图



管弯头
材料 RPVC
技术要求
1未注园角R3
2未注公差按SJ1372-78的4级精度

A2-装配图



说 明

特 点: 该模具的两个侧型芯互成 90° , 以 45° 斜面拼合。型芯滑块为圆柱体, 由导压条21压住和导向, 滑块定位装置 (由弹簧23、钢球22组成) 装于导滑压条21内。

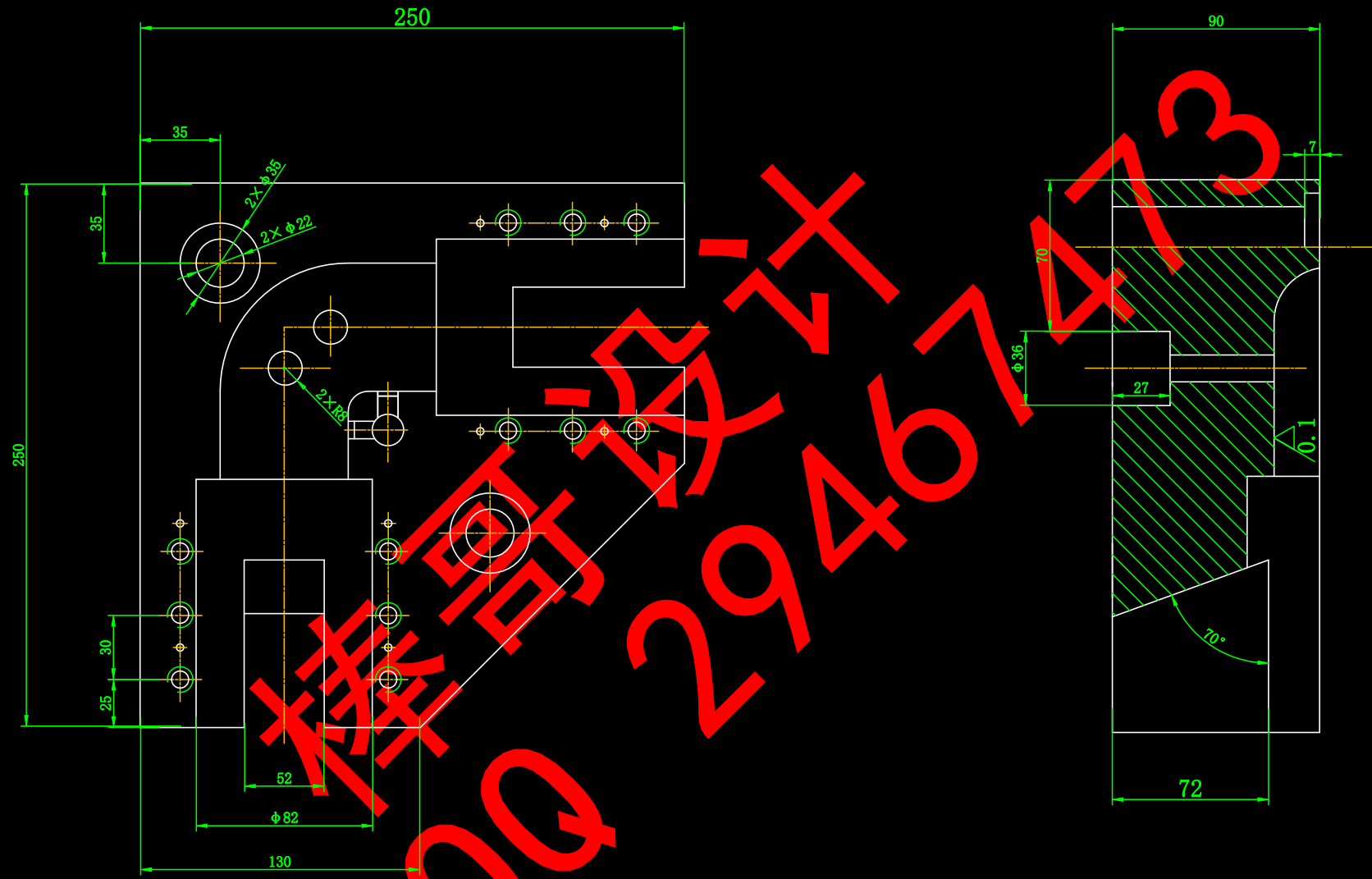
工作原理：塑料通过两个侧浇口进入型腔。开模时，定模斜销3带动右、左型芯滑块2、19抽芯。推杆1推出制品后靠弹簧11预先复位，以免型芯滑块复位时与之发生干涉。

14	推板	1	
13	固定板	1	
12	推杆	2	
11	弹簧	3	
10	吊环	1	
9	动模板	1	
8	导套	2	

23	弹 簧	4		7	导 柱	2	
22	钢 球	4		6	定 模 板	1	
21	导 滑压 条	4		5	定 位 圈	1	
20	拉 料 杆	1		4	螺 钉	4	
19	左型芯滑块	1		3	斜 销	2	
18	销 钉	8		2	右型芯滑块	1	
17	动 模座 块	2		1	楔 紧 块	2	
16	螺 钉	8		序号	名 称	数量	材 料
15	螺 钉	4		制图			

A3-动模板

其余 $\sqrt{1.6}$



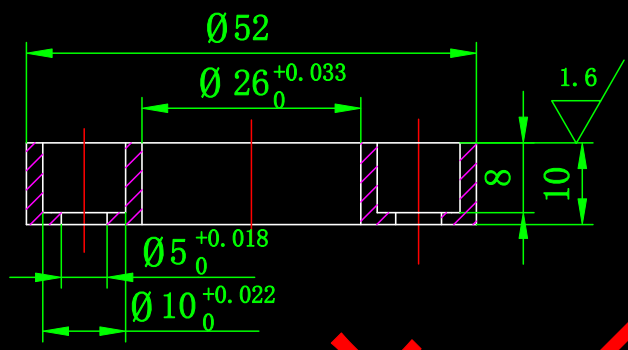
技术要求

热处理 60—64HRC

动模板			比例	1: 1	件号
			材料	CrWMn	9
制图					
审核					

A4-定位环

其余 $\sqrt{1.6}$



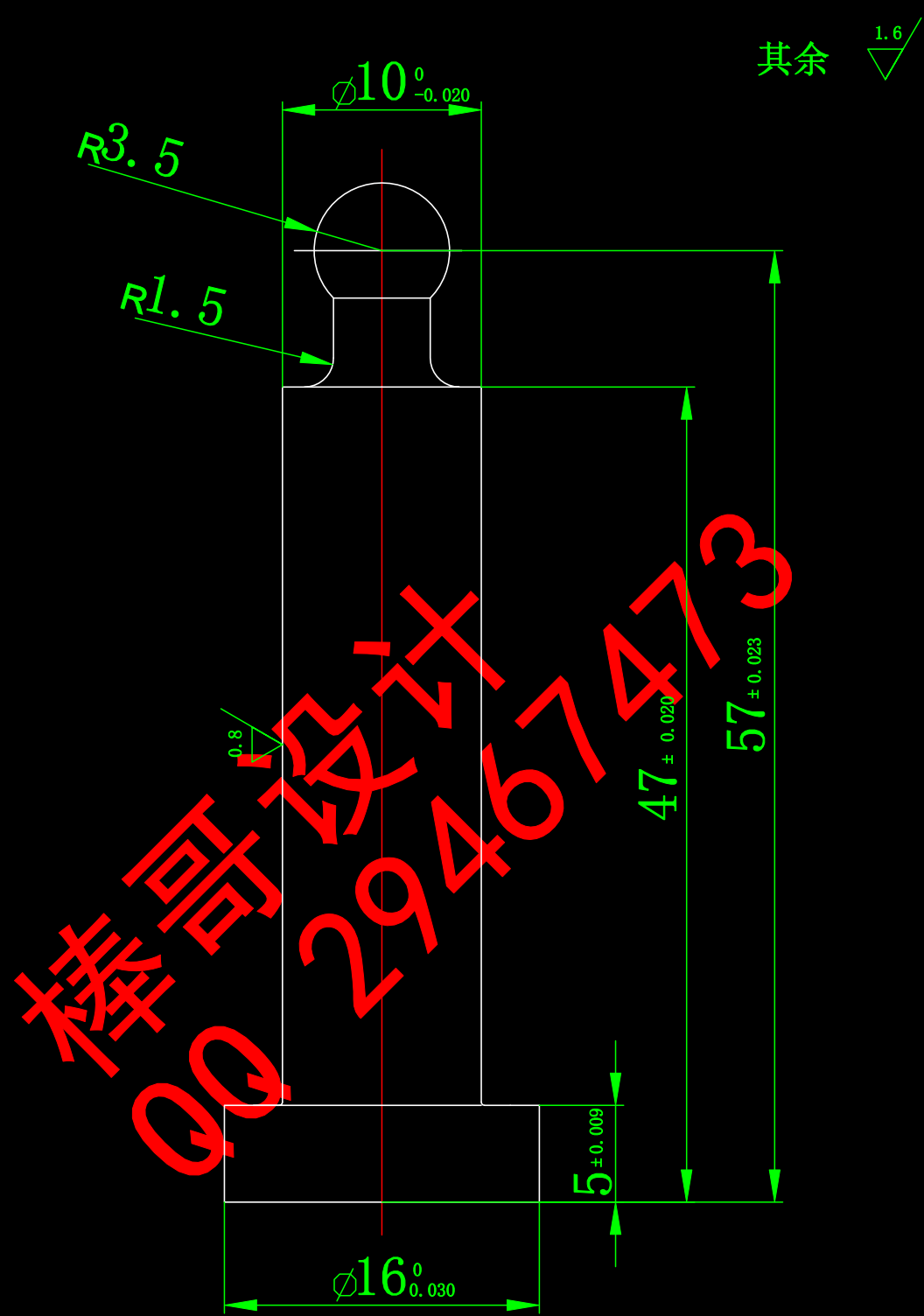
机械制图
QQ29467473

技术要求

热处理 49--53HRC

定 位 环			比例	1: 1	件号
			材料	45	2
制图					
审核					

A4-拉料杆

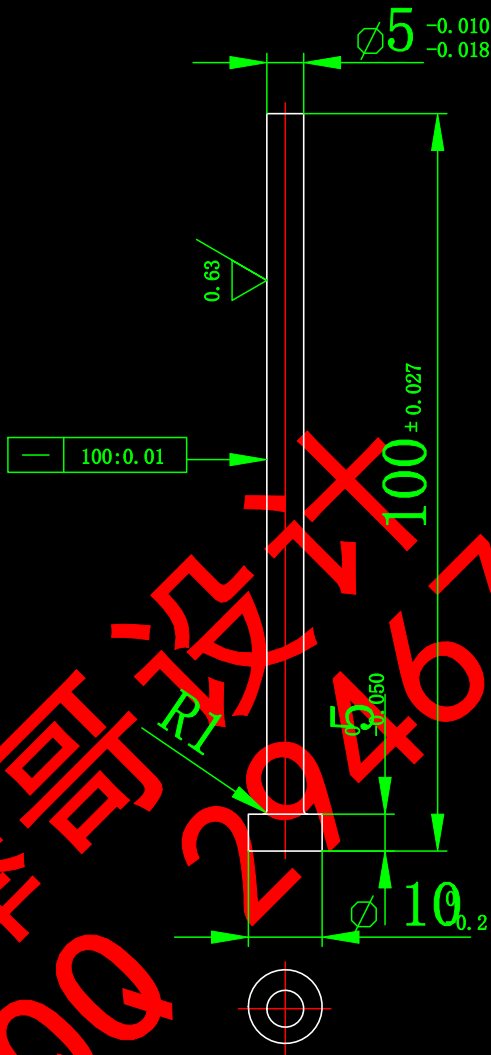


技术要求

热处理 49-53HRC

拉料杆	比例	1: 1	件号
	材料	45	2
制图			
审核			

其余 $\sqrt{1.6}$

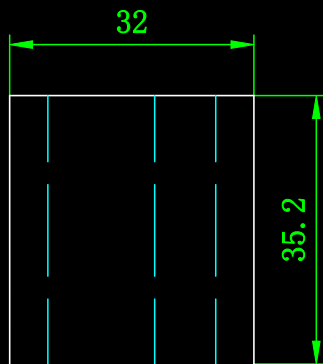


技术要求

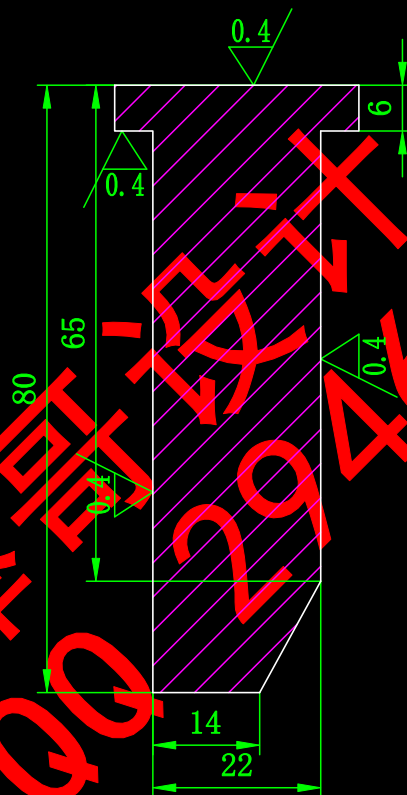
热处理 50-55HRC

推 杆			比例	1: 1	件号
			材料	T8A	2
制图					
审核					

A4-楔紧块



其余



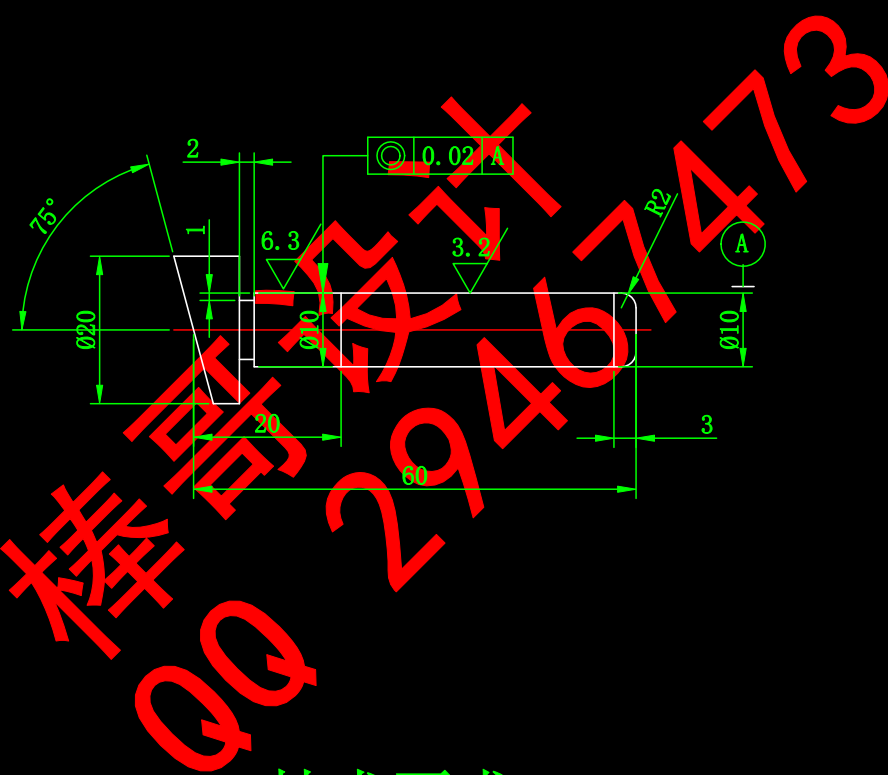
技术要求

材料为T8A，硬度为54-58HRC，按照4级精度制造。

楔 紧 块			比例	1: 1	件号
			材料		2
制图					
审核					

A4-斜导柱

其余 $\sqrt{3.2}$

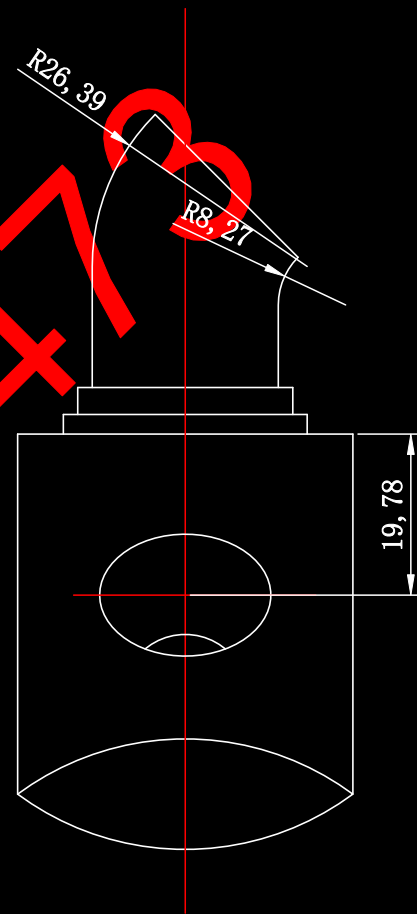
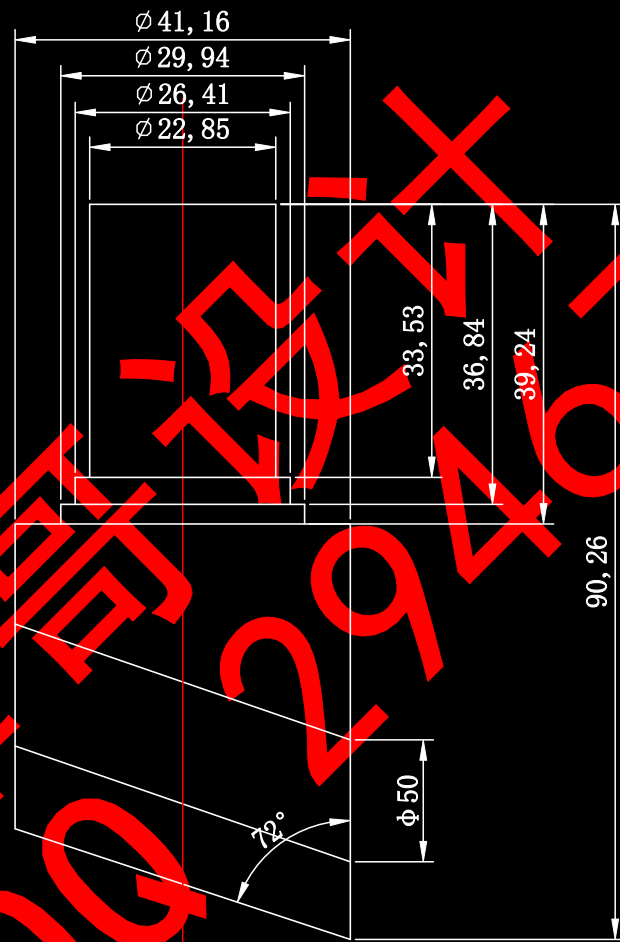


技术要求

热处理 49-53HRC

斜 导 柱			比例	1: 1	件号
			材料		2
制图					
审核					

A4-左型芯滑块



左型芯滑块		比例	1: 1	件号
		材料		2
制图				
审核				