

眼镜框的注塑模具设计【眼镜架子注塑模】【优秀塑料注射模具全套课程毕业设计含 ug 三维 3D 建模及 11 张 CAD 图纸+带 41 页加正文 13800 字】
【详情如下】【需要咨询购买全套设计请加 QQ1459919609】

chanpin-3D.prt

lingjiantu.igs

ljt.stp

yanjing-3D.prt

yanjing-3D.prt.igs

zzt.stp

产品图-A3.dwg

动模板-A1.dwg

型腔-A2.dwg

型芯-A2.dwg

定模板-A1.dwg

底板-A2.dwg

底针板-A1.dwg

模脚-A2.dwg

眼镜架子注塑模具设计-2D.dwg

眼镜框注塑模具设计【眼镜架子注塑模】.doc

装配图-A0.dwg

面针板-A2.dwg

顶板-A2.dwg

目 录

目 录 1

ABSTRACT 4

1 前言 5

1.1 课题背景 5

1.2 课题分析 7

2 塑件分析 8

2.1 产品分析及其技术条件 8

2.2 塑件材料的确定 10

2.3 塑件材料的性能分析 10

2.3.1	基本特性	10
2.3.2	成型性能	11
2.3.3	主要用途	12
3	成型布局及注塑机选择	13
3.1	进胶方式选择	13
3.2	型腔的布局及成型尺寸	13
3.3	估算塑件体积质量	14
3.4	注塑机的选择和校核	15
3.4.1	注射胶量的计算	15
3.4.2	锁模力的计算	15
3.4.3	注塑机选择确定	16
表<1> HTF80XB 注塑机参数		17
4	注塑模具设计	18
4.1	模架的选用	18
4.1.1	模架基本类型	18
4.1.2	模架的选择	18
4.1.3	导向与定位机构设计	19
4.2	浇注系统的设计	20
4.2.1	主流道设计	20
4.2.2	分流道的设计	21
4.2.3	浇口的设计	22
4.2.4	冷料穴的设计	22
4.3	分型面的设计	23
4.4	成型零部件的设计	24
4.4.1	成型零部件结构	24
4.4.2	成型零部件工作尺寸的计算	26
4.4.3	凹模宽度尺寸的计算	27
4.4.4	凹模长度尺寸的计算	27
4.4.5	凹模高度尺寸的计算	27
4.4.6	凸模宽度尺寸的计算	27
4.4.7	凸模长度的计算	28

4.7.8 凸模高度尺寸的计算	28
4.4.9 模具强度与刚度校核	28
4.6 脱模及推出机构	28
4.6.1 脱模力	28
4.6.2 推出机构	29
4.7 冷却系统的设计与计算	31
4.7.1 冷却水道设计的要点	31
4.7.2 冷却水道在定模和动模中的位置	32
4.7.3 冷却水道的计算	33
4.8 排气结构设计	34
4.9 模具与注射机安装模具部分相关尺寸校核	34
5 结语	36
致谢	37
附图(2D/3D)装配图	38
参考文献	41

摘 要

根据塑料制品的要求,了解塑件的用途,分析塑件的工艺性、尺寸精度等技术要求,考量塑件制件尺寸。本模具采用一模二腔,侧浇口进料,注射机采用 80XB 型号,设置冷却系统,CAD 和 UG 绘制二维总装图和零件图,选择模具合理的加工方法。附上说明书,系统地运用简要的文字,简明的示意图和和计算等分析塑件,从而作出合理的模具设计。

关键词: 机械设计; 模具设计; CAD 绘制二维图; UG 绘制 3D 图。

ABSTRACT

To understand the use of plastic parts in accordance with the requirements of the plastic products, analysis of the technical requirements of the plastic parts of the process, dimensional accuracy, select the workpiece size of the plastic parts. The mold using a two sub gate feed injection machine adopts HTF160XB models, and set a cooling system, CAD and UG drawing two-dimensional assembly diagram and parts diagram, reasonable mold processing methods. Attach a manual, use brief text, a concise diagram and calculated analysis of plastic parts, in order to make a reasonable mold design.

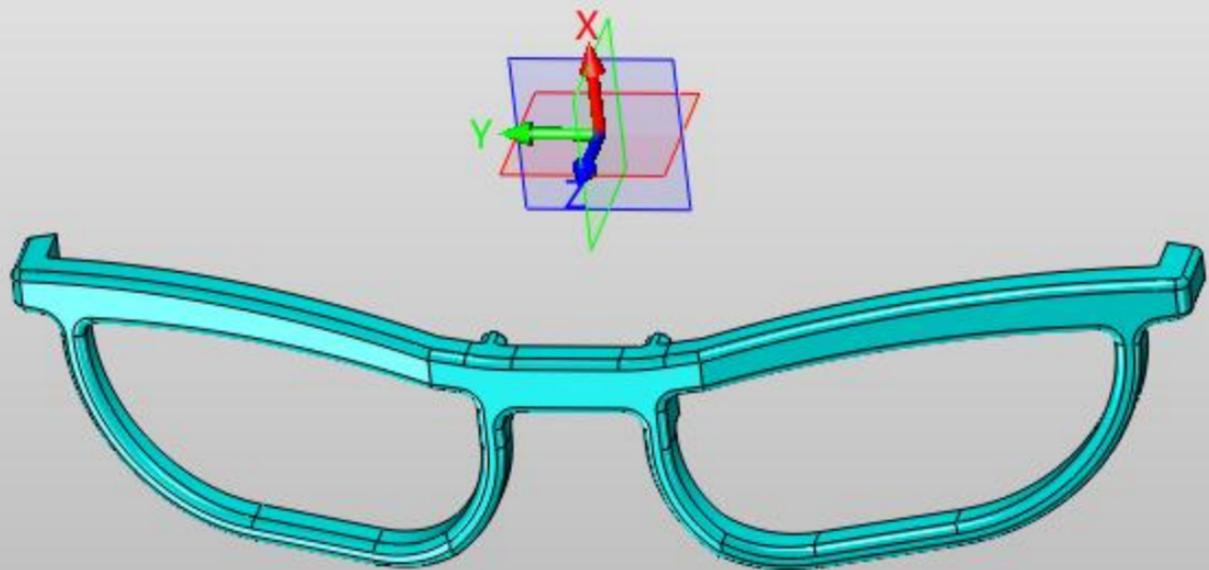
Keywords: mechanical design; mold design; CAD drawing two-dimensional map; UG draw 3D maps, injection machine selection.

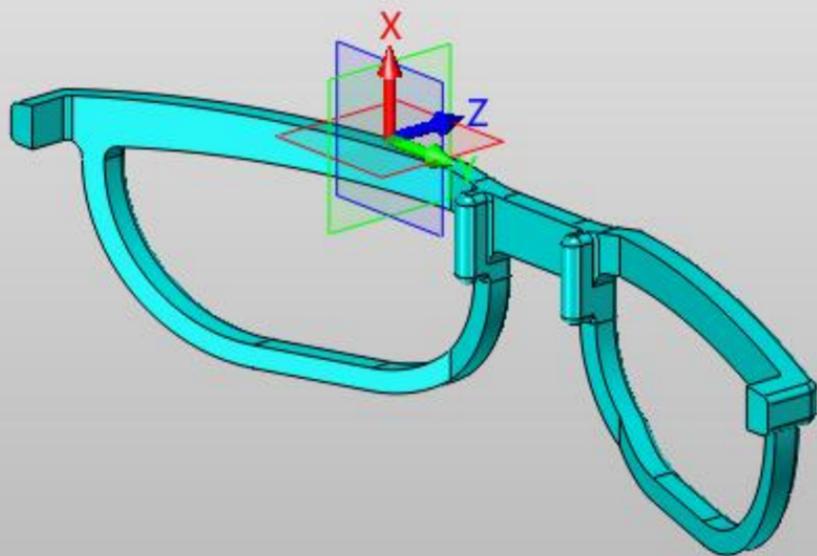
摘 要

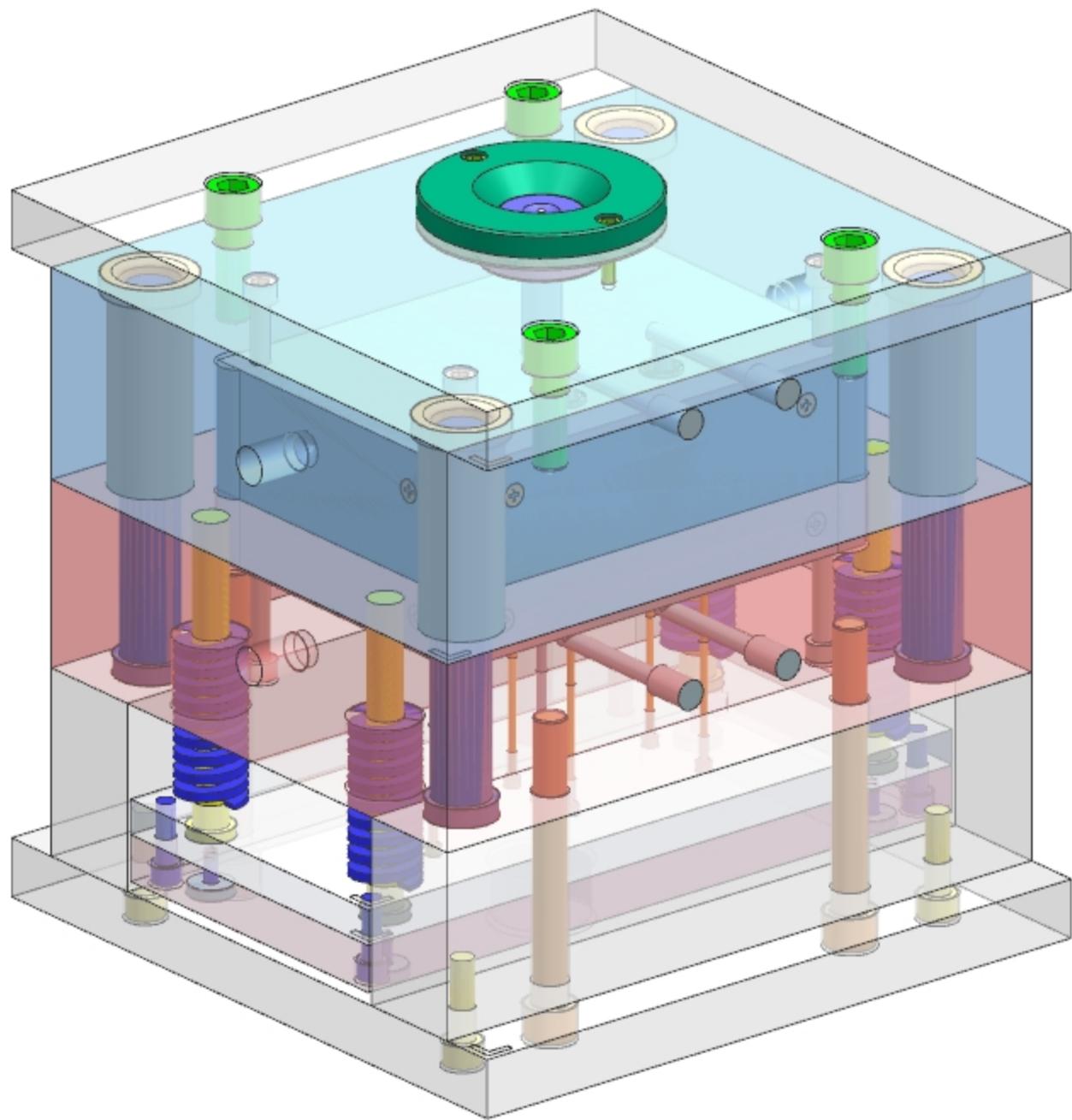
根据塑料制品的要求，了解塑件的用途，分析塑件的工艺性、尺寸精度等技术要求，考量塑件制件尺寸。本模具采用一模二腔，侧浇口进料，注射机采用 80XB 型号，设置冷却系统，CAD 和 UG 绘制二维总装图和零件图，选择模具合理的加工方法。附上说明书，系统地运用简要的文字，简明的示意图和和计算等分析塑件，从而作出合理的模具设计。

关键词：机械设计；模具设计；CAD 绘制二维图；UG 绘制三维图

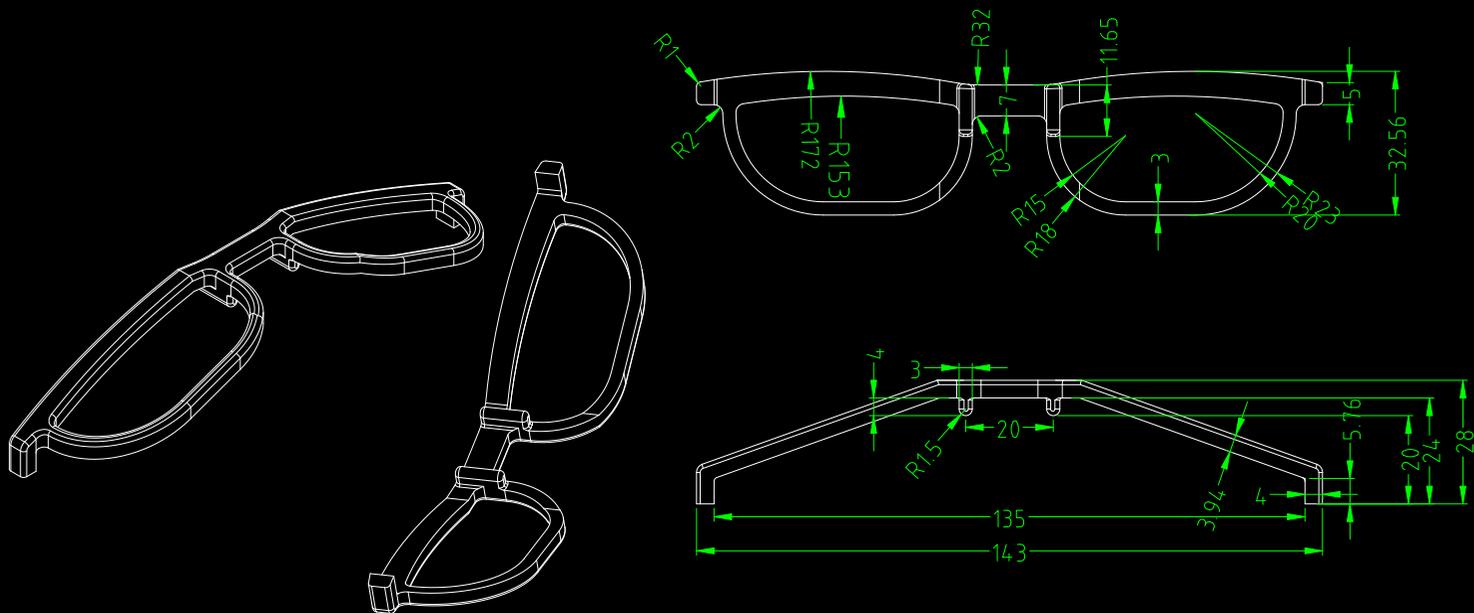








产品图-A3



技术要求

- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996,其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;

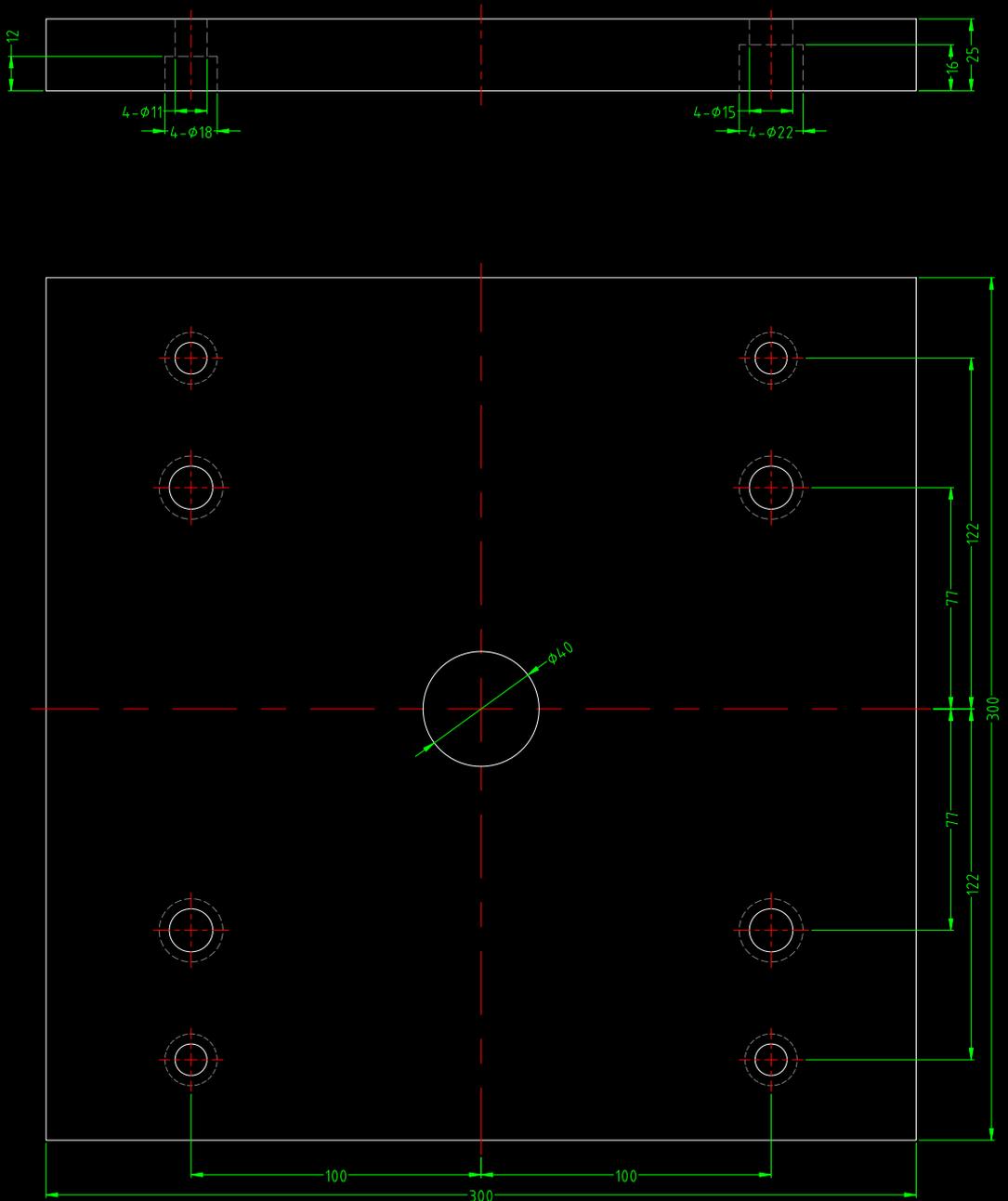
TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
XX	+/-0.1	XX°	+/-0.1°
XXX	+/-0.02	XXX°	+/-0.05°

						改性PS			产品图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				图样名称		
设计						阶段	标记	重量	比例	图样代号	
审核											
工艺						共	张	第	页		
批准											

预览请勿抄袭 带图纸原稿全套设计资料!
 温馨提示: 联系QQ: 1459919609 或者QQ: 批准 969043202

底板-A2

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1、未注公差均按极限偏差GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

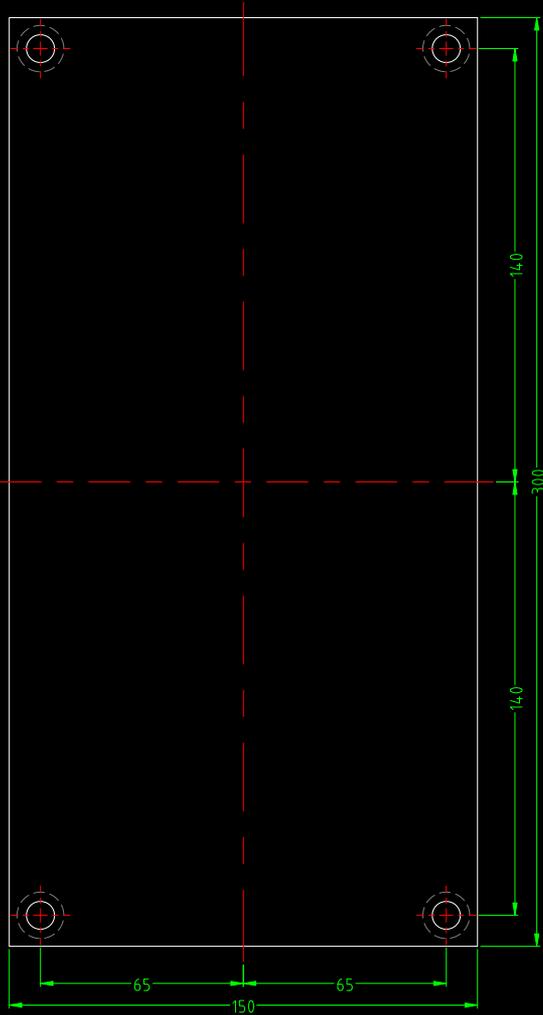
TOLERANCE		标记	公差	分区	更改文件号	签名	年、月、日
X	+/-0.2	X°	+/-0.5°	设计			
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°	审核			
X.XX	-0.02	X.XX°	+/-0.05°	批准			

45		底板	
设计		图样名称	
审核		图样代号	
批准		共 张 第 页	

预览请勿抄袭，本图仅供全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

底针板-A1

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

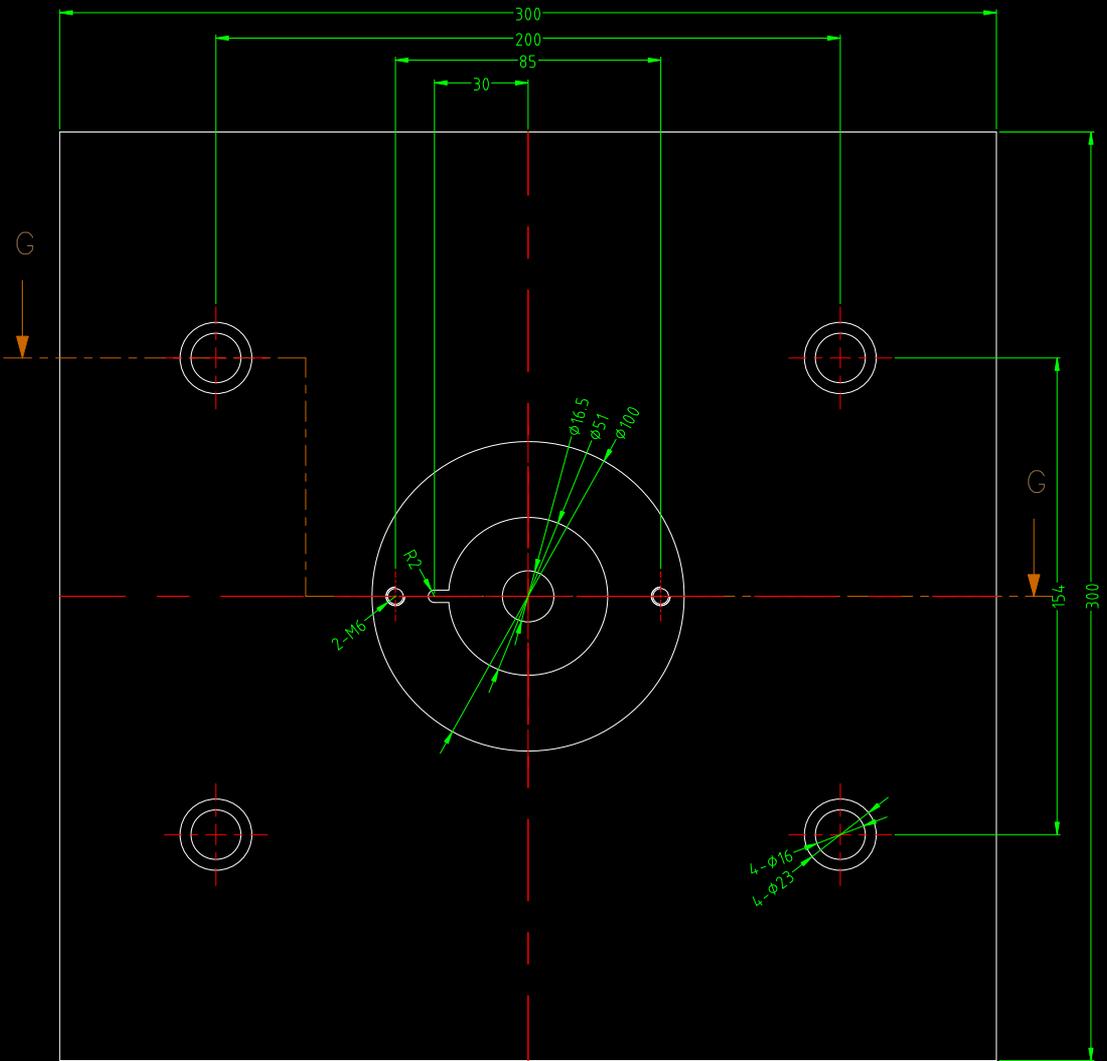
- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

TOLERANCE		45		底针板	
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°	图样名称	
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°	图样代号	
X.XX	-0.02	X.XX°	+0.05°	共 张 第 页	

预览请勿抄袭，X.XX+0.05° 全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

顶板-A2

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

SECTION G—G

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	-0.02	X.XX°	+0.05°

标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计					
审核					
工艺					

45

顶板

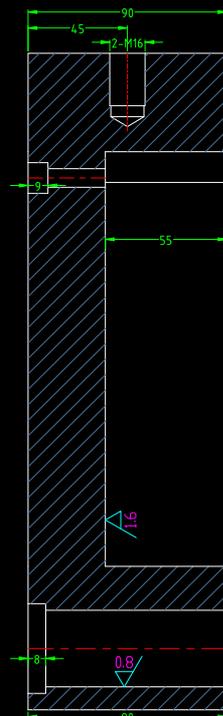
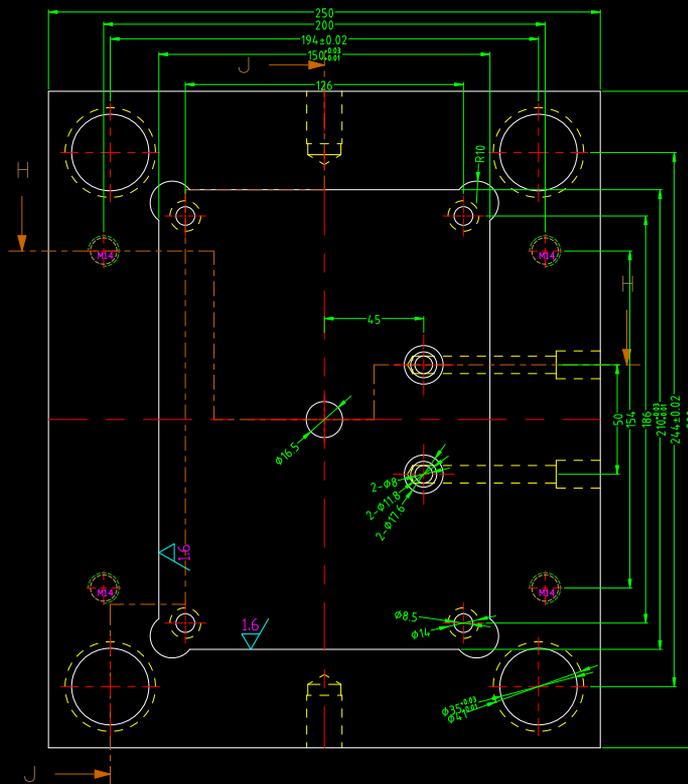
图样名称

图样代号

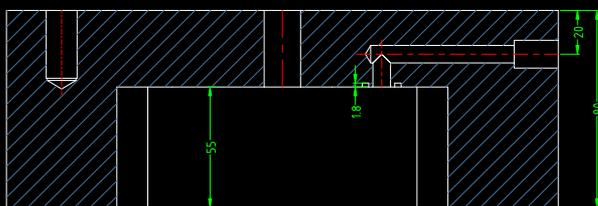
预览请勿抄袭，本图仅供全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

定模板-A1

未注 $\sqrt{3.2}$



SECTION J—J



SECTION H—H

技术要求

- 1、定模板与型腔采用H7/m6配合；
- 2、导套孔与导套采用H7/k6配合；
- 3、未注公差均按照公差GB/T 1804-2000中有关规定；
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、圆跳动公差等级按C级；
- 5、所有表面均倒钝；

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X *	+/-0.5*
XX	+/-0.1	XX *	+/-0.1*
XXX	+/-0.05	XXX *	+/-0.05*

图号	数量	分区	环境条件	设备	材料	日期

45	
图号	数量

定模板

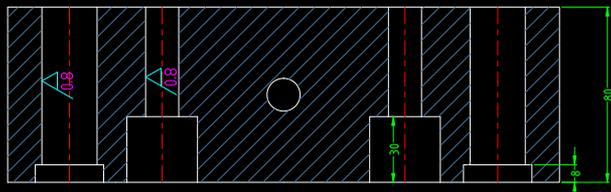
图样名称

图样代号

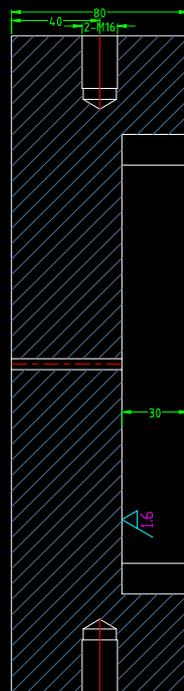
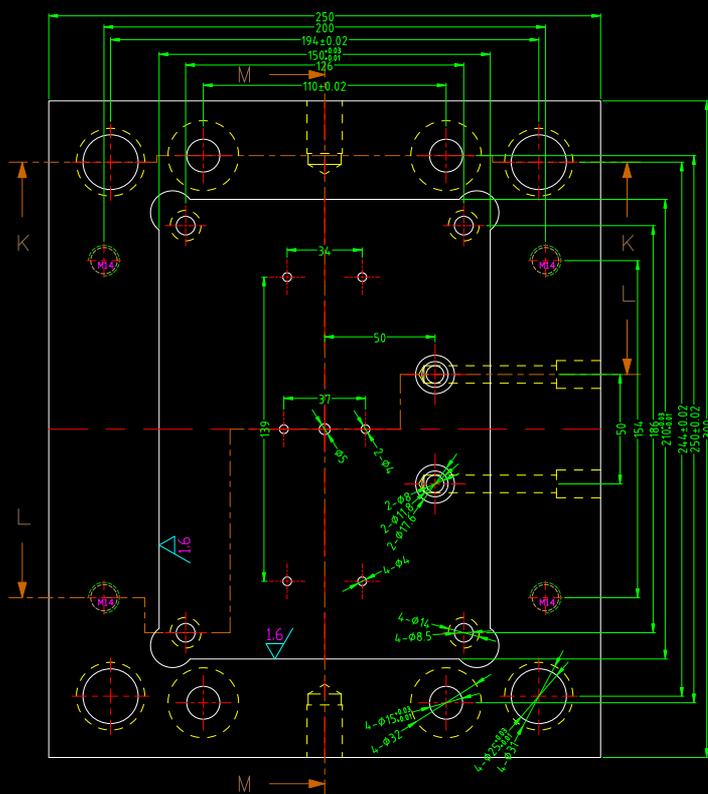
预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

动模板-A1

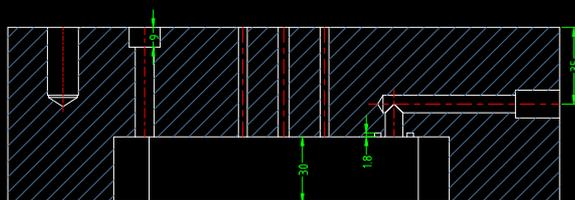
未注 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



SECTION K-K



SECTION M-M



SECTION L-L

技术要求

- 1、型腔孔与型芯采用H7/m6配合;
- 2、未注公差均按照公差GB/T 1804-2000中有关规定;
- 3、未注形位公差按GB/T 1184-1996,其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 4、所有表面均倒角;
- 5、顶针孔及地槽宽0.5mm

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X *	+/-0.5*
XX	+/-0.1	XX *	+/-0.1*
XXX	+/-0.05	XXX *	+/-0.05*

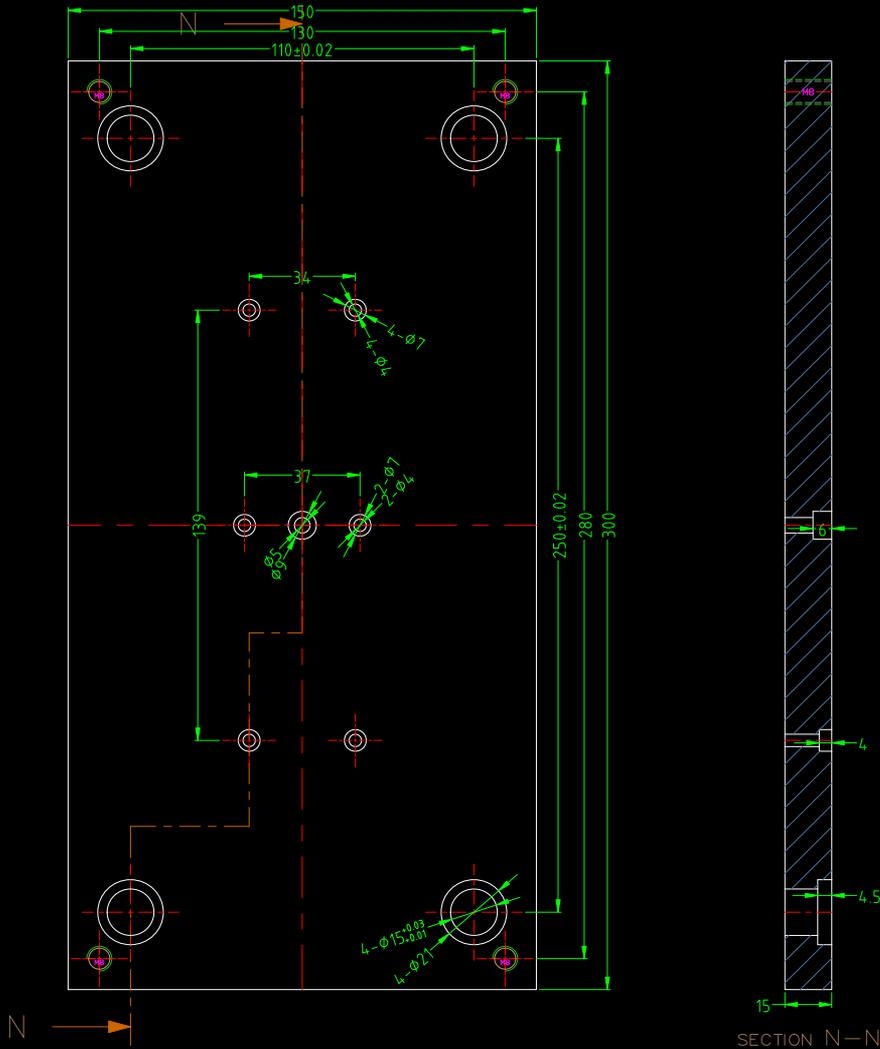
图号	数量	分区	环境条件	设备	制、修、日
审核: _____ 批准: _____					

45	动模板
	图样名称
	图样代号
	共 1 页 第 1 页

预览请勿抄袭, 带图纸原稿全套设计资料!
 温馨提示: 联系QQ: 1459919609或者QQ: 1969043202

面针板-A2

未注 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求

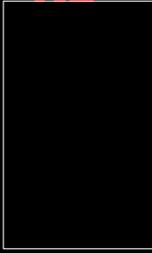
- 1、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝；

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

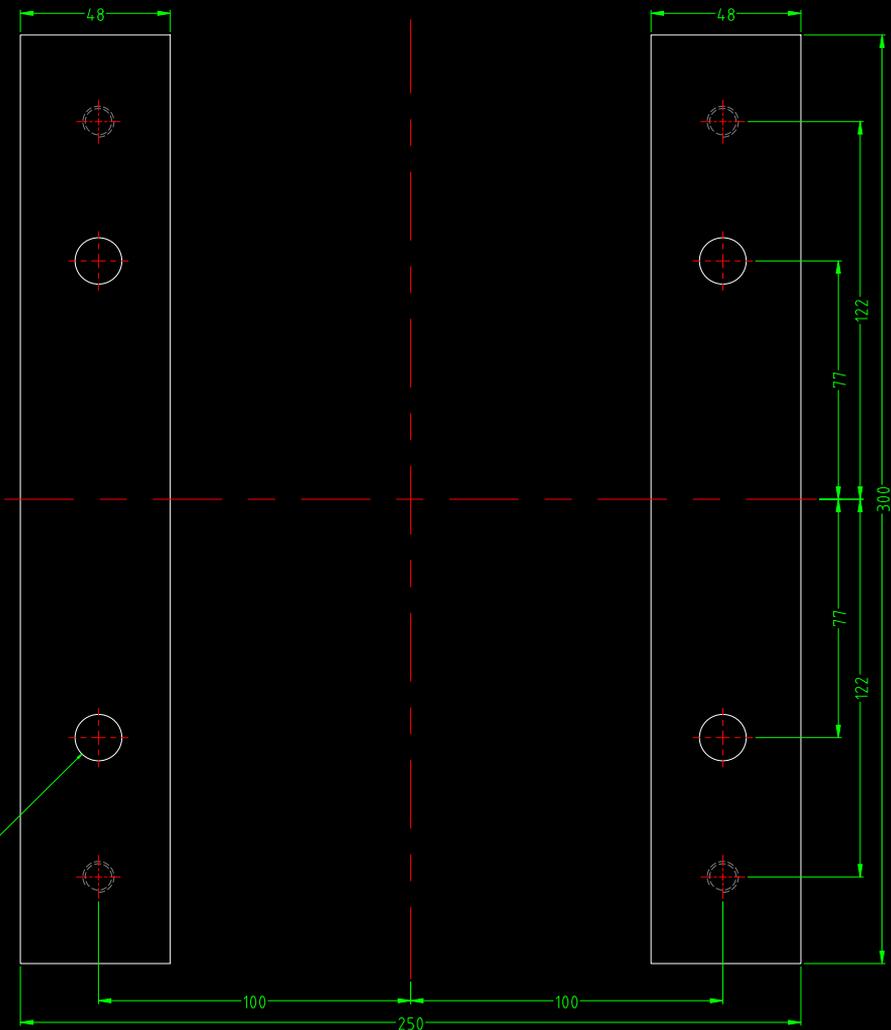
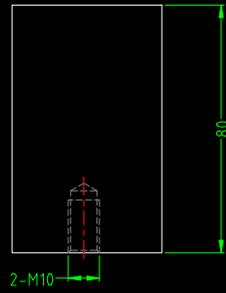
45	面针板	
设计	审核	图样名称
工艺	标准	图样代号
共 张	第 页	

预览请勿抄袭，带图纹原稿全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

模脚-A2



未注 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1、未注公差按GB/T 1804-2000中有关规定；
- 2、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 3、所有菱边均需倒钝。

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X °	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	-0.02	X.XX°	+/-0.05°

设计	审核	分区	更改文件号	签名	年、月、日
标准化 (签名)		日期 (年月日)		阶段标记	
				重量	
				比例	
				共 张 第 页	

45

模脚

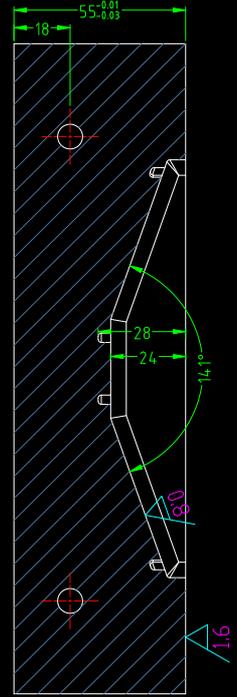
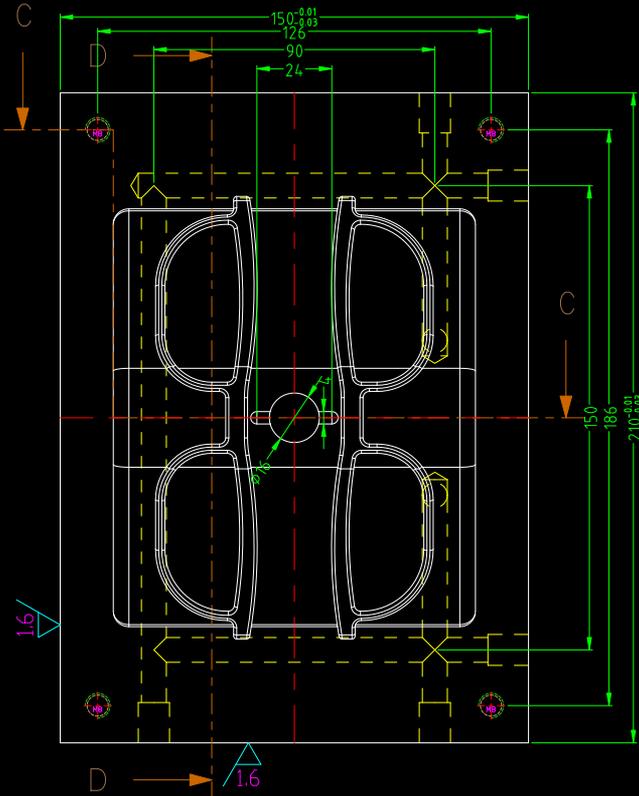
图样名称

图样代号

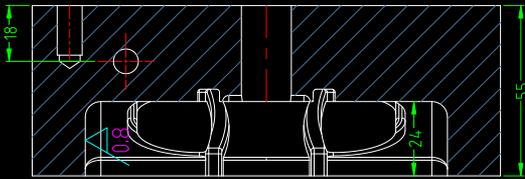
预览请勿抄袭，本图源自精全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

型腔-A2

未注 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



SECTION D-D



SECTION C-C

技术要求

- 1、侧壁与定模板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 3、未注公差的范围偏差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；

TOLERANCE		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
X	+/-0.2	X°	+/-0.5°	设计		审核	
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°			批准	
X.XX	-0.02	X.XX°	+0.05°				

718H

型腔

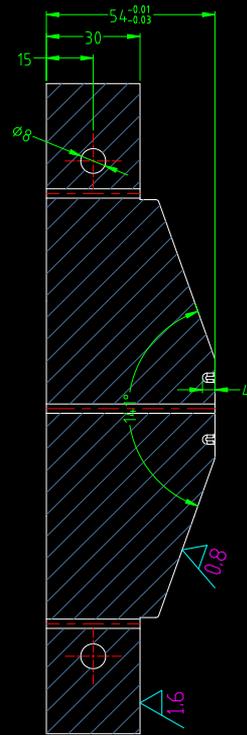
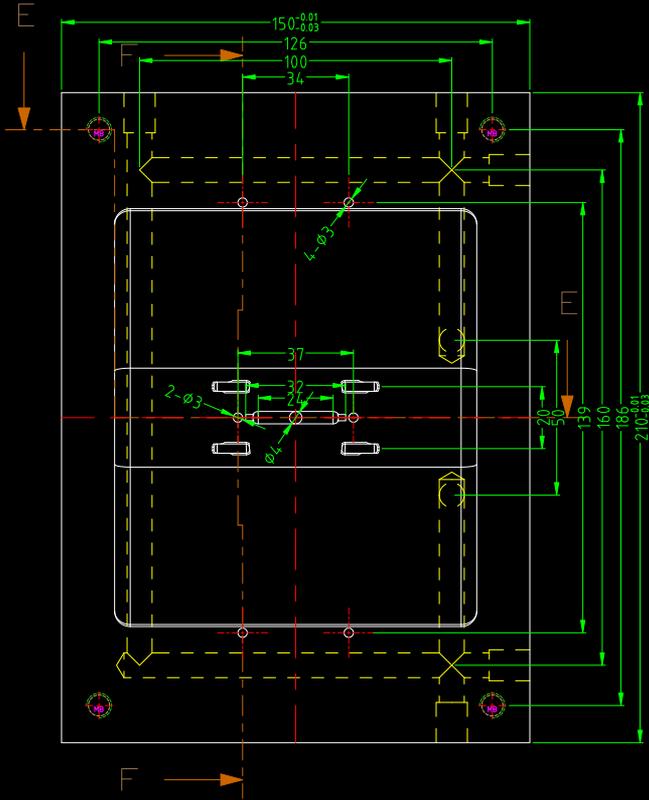
图样名称

图样代号

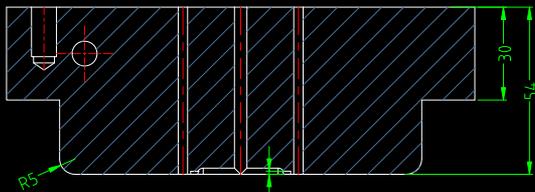
预览请勿抄袭，X图+X图+全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

型芯-A2

未注 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



SECTION F—F



SECTION E—E

技术要求

- 1、侧壁与动模固定板为H7/m6配合，要求表面抛光处理；
- 3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定，精度等级为6级；
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996，其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级；
- 5、未注圆角为R0.5，棱角去毛刺；

TOLERANCE			
X	+/-0.2	X°	+/-0.5°
X.X	+/-0.1	X.X°	+/-0.1°
X.XX	+/-0.02	X.XX°	+/-0.05°

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计					
审核					
批准					

718H

型芯

图样名称

图样代号

预览请勿抄袭，本图仅供全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609 或者QQ: 1969043202

