

A2-水槽工件图



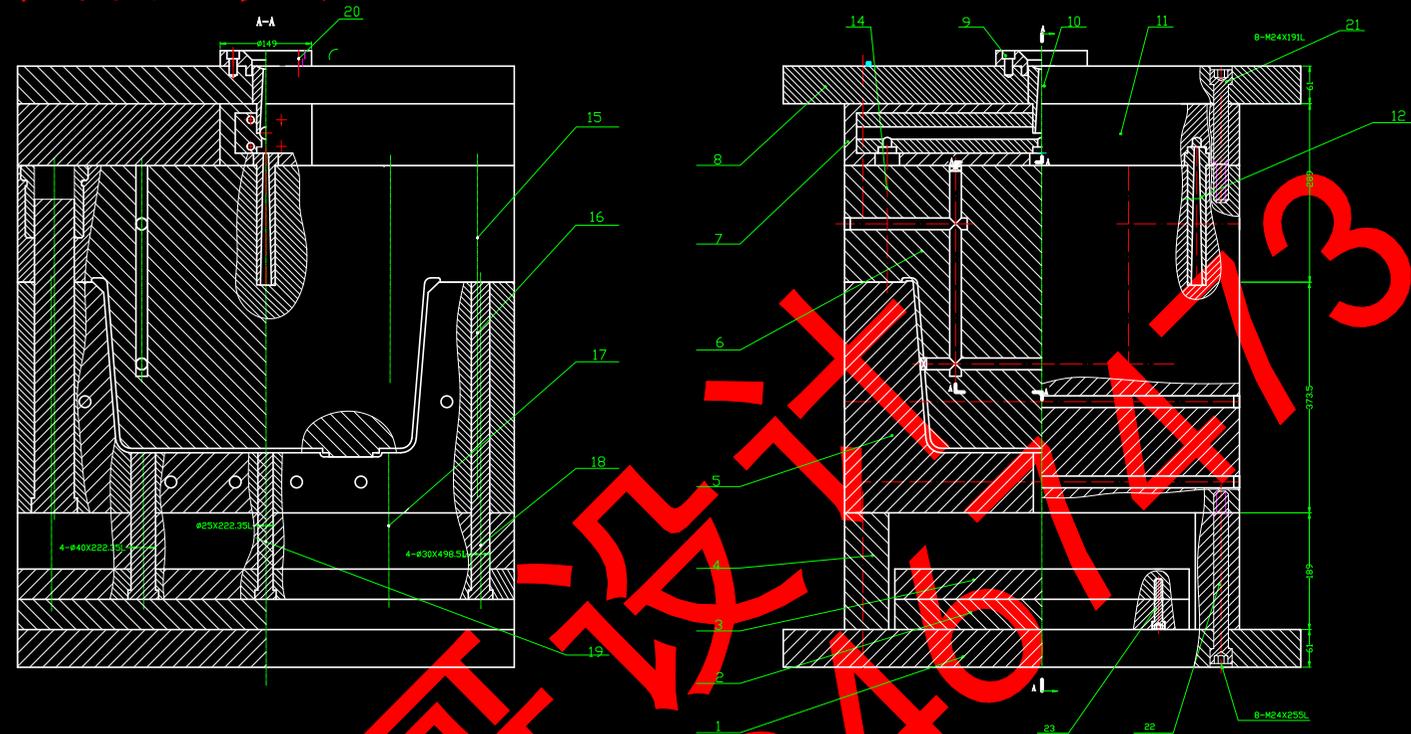
技术要求

1. A表面有光洁度要求, 且不得有沙眼。

						低压聚乙烯			盐城工学院	
						水槽				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	顾云霞	2003.6.20	标准化					1:1		
审核						共	张	第		
工艺			批准						MJ-01	

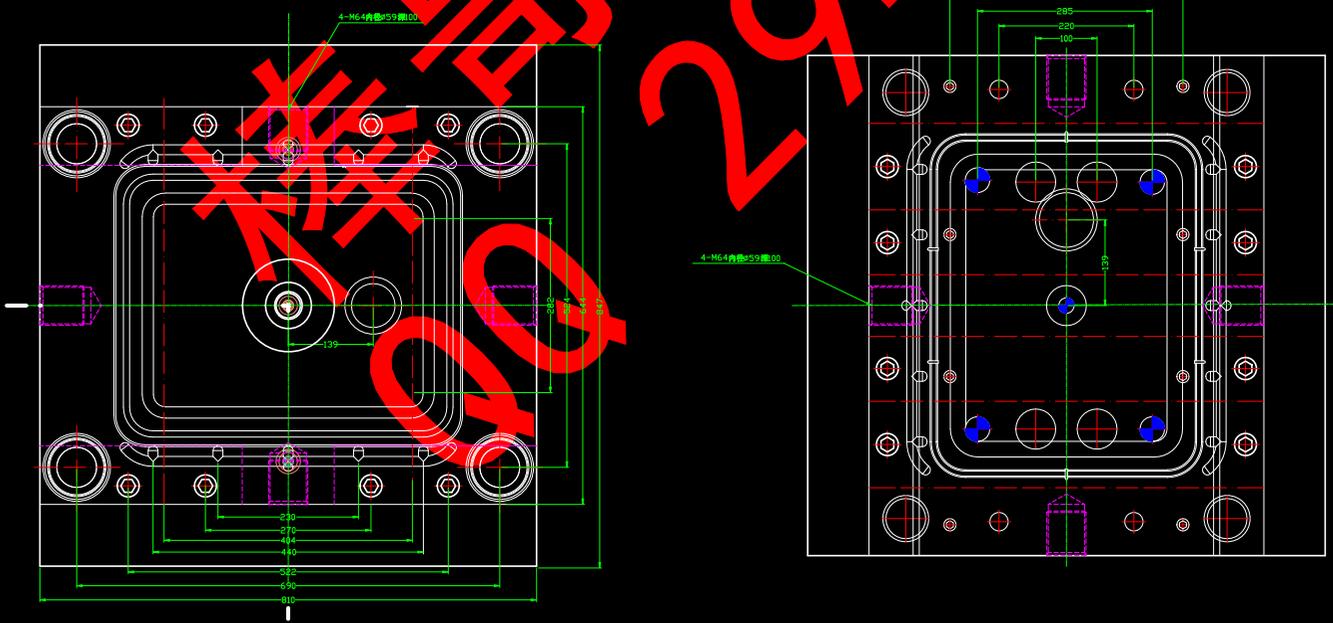
A0-总装配图

拆去件14、件15、件16、件17、件18、件19、件20、件24



拆去件1、件2、件3、件4、件17、件18、件19、件20、件22、件23、件24

拆去件7、件8、件9、件10、件11、件12、件13、件14、件15、件18、件20、件21、件24



说明

开模时,首先型芯(件6)与型腔(件5)分离,在拉料杆作用下顶出,随后在顶出杆(件17和件19)作用下顶出隔板(件7)与定模固定板(件8)分离,型腔随机床继续运动,随后在顶出系统作用下推出塑件制品,在回程杆作用下,顶出板复位,送料装置自动送料(附设装置)然后合模,继续下一个循环动作。

机床动作与送料的动作同步,是使用控制装置。

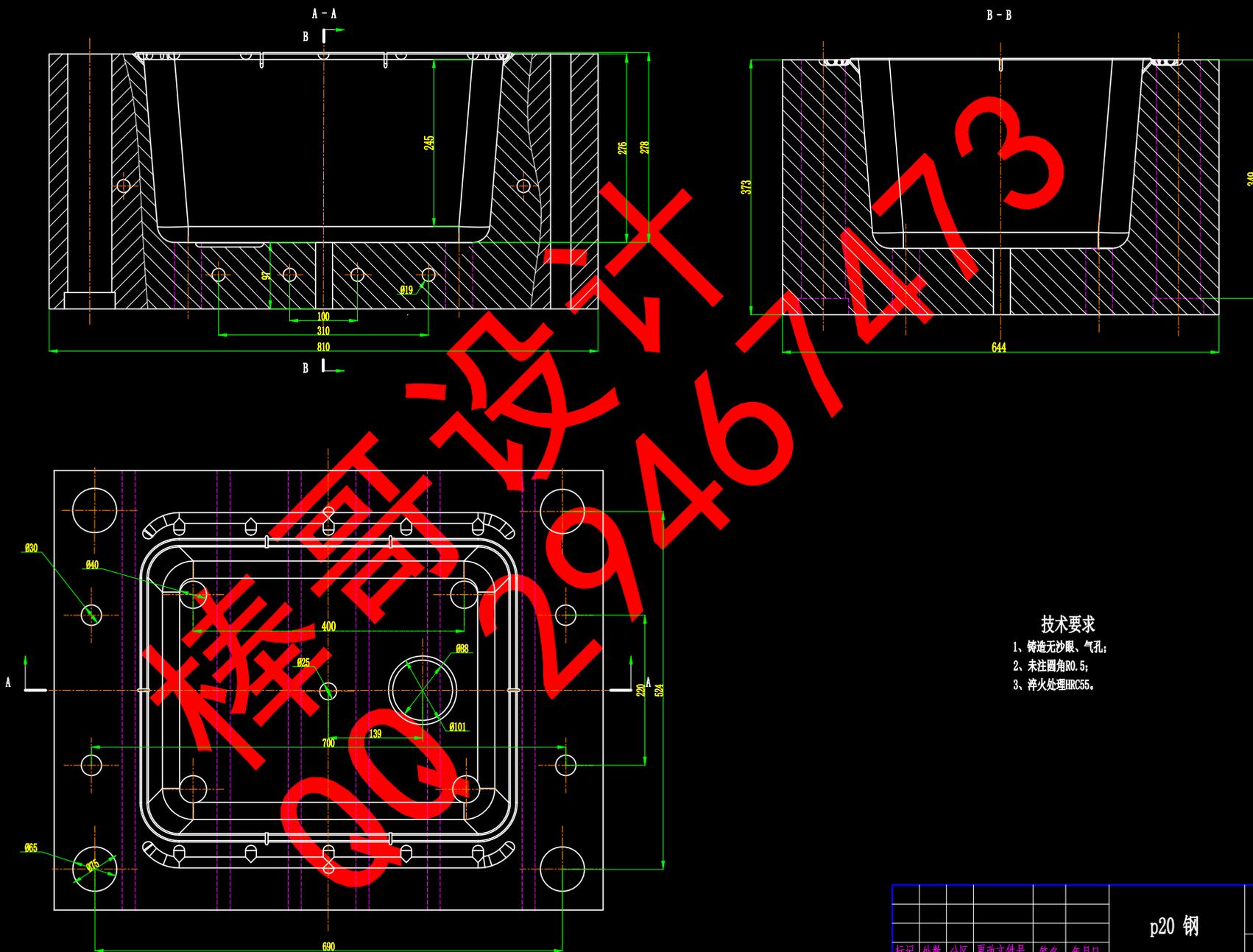
技术要求

- 1 零件无凹坑溢料
- 2 未注拔模角度1°
- 3 未注公差按SJ1372-78.8级

序号	图号	名称	数量	材料	标准	备注
24		拉料杆	2	45钢		
23		螺钉	8	不锈钢	GB70-85	
22		螺钉	8	不锈钢	GB70-85	M24x255
21		螺钉	8	不锈钢	GB70-85	M24x191
20		螺钉	2	不锈钢	GB70-85	M16x40
19	MJ-00-13	顶出杆	1	45钢		J18B2108
18		顶出杆	4	45钢		J18B2109
17	MJ-00-11	顶出杆	4	45钢		J18B2108
16	MJ-00-10	导柱	4	Q235		
15	MJ-00-09	导套	4	Q235		
14		送料管	1	304钢		
13	MJ-00-08	送料管	1	304钢		
12	MJ-00-08	送料管	1	304钢		
11		热油嘴	1	304钢		
10		进出口	1	304钢		
9	MJ-00-07	定模固定板	1	50钢		J18B2111
8	MJ-00-06	定模固定板	1	50钢		J18B2106
7		隔板	1	304钢		
6	MJ-00-05	型芯	1	50钢		
5	MJ-00-04	型腔	1	50钢		
4		浇口	2	304钢		
3	MJ-00-03	顶出板	1	45钢		
2	MJ-00-02	顶出板	1	50钢		
1	MJ-00-01	热油嘴	1	50钢		

设计	审核	制图	校对	日期	比例	共 张	第 张
							盐城工学院
							水槽注塑模
							具总装图
							MJ-00

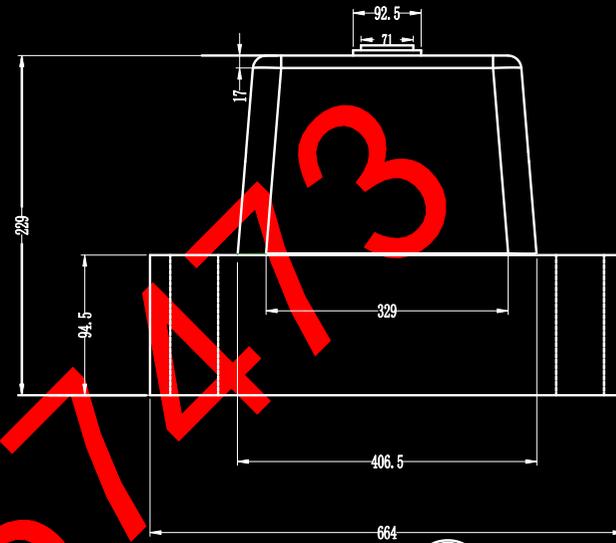
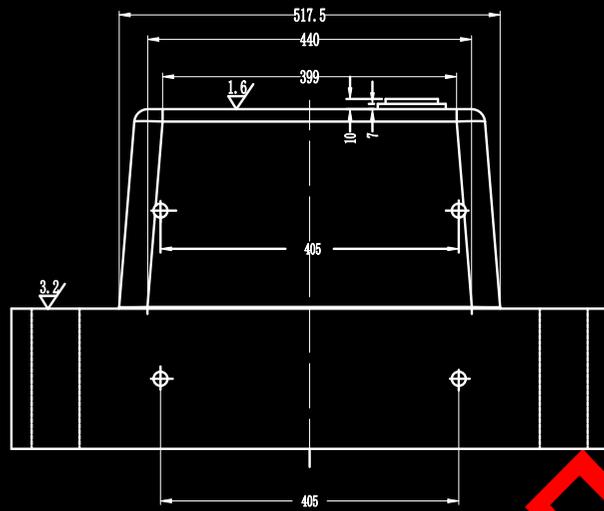
A2-型腔



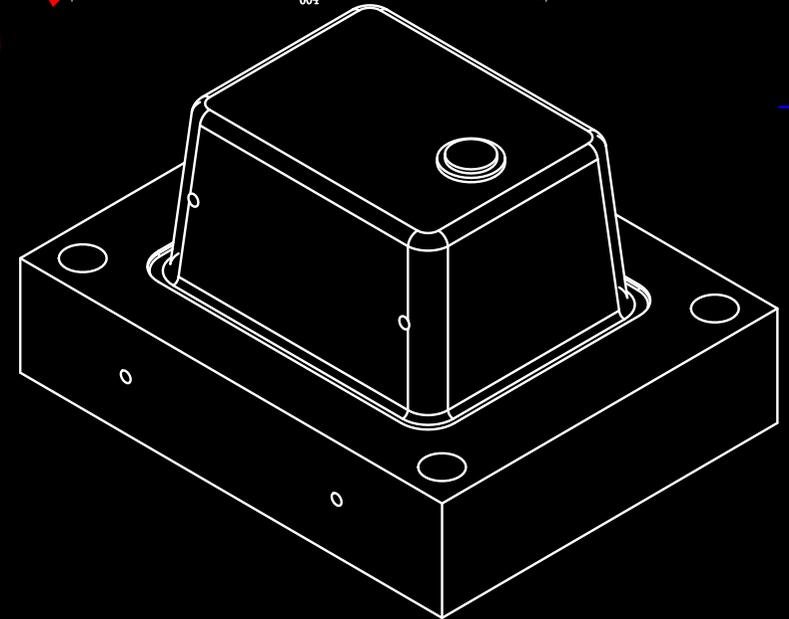
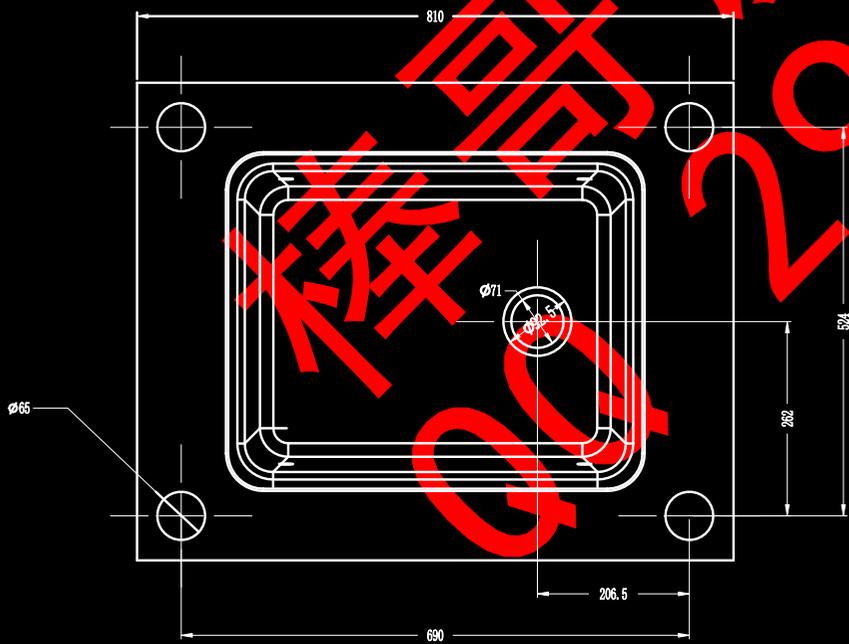
技术要求
 1、铸造无沙眼、气孔；
 2、未注圆角R0.5；
 3、淬火处理HRC55。

					p20 钢			盐城工学院	
								型腔	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:4	
工艺			批准			共 张 第 张			MJ-00-04

A2-型芯



其余 $\frac{6}{4}$

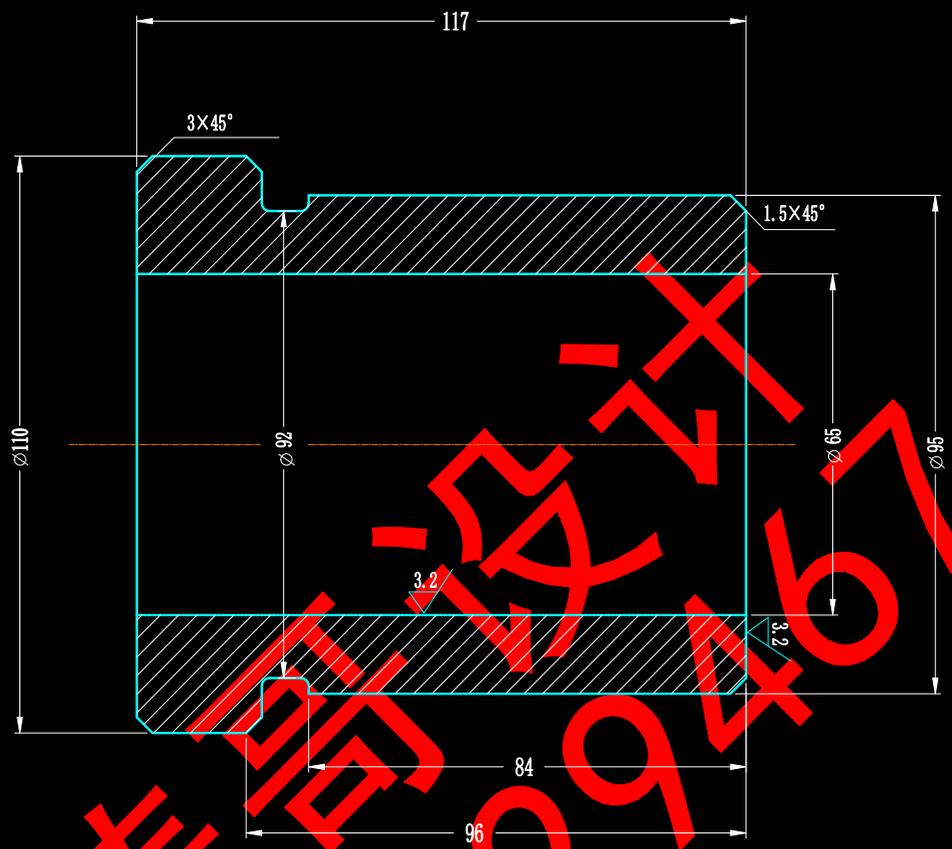


技术要求

- 1、铸造无沙眼、气孔；
- 2、未注圆角R0.5；
- 3、淬火处理HRC34-42。

						p20 钢			盐城工学院	
									型 芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJ-00-04
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化					1:10		
审核						共 张 第 张				
工艺						批准				

A3-导套



其余 $\sqrt{6.4}$

技术要求

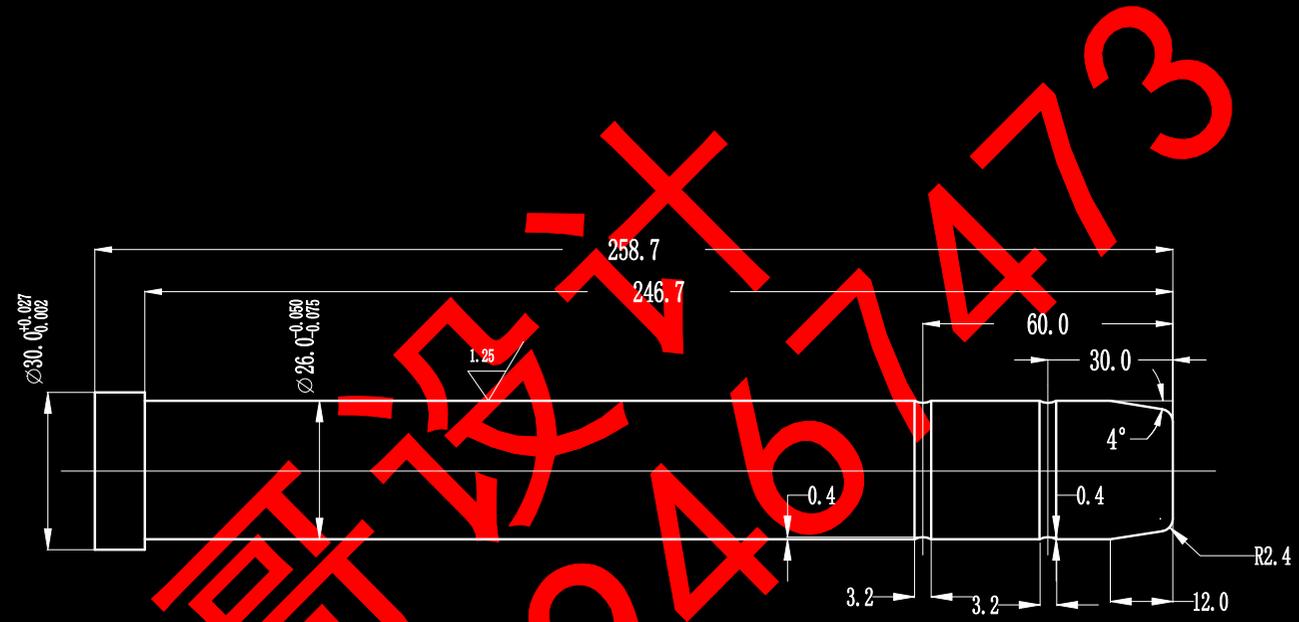
- 1、淬火处理HRC55;
- 2、未注圆角R0.5。

机械工业出版社 29467473

						Q235			盐城工学院	
									导套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1: 1	
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化							
审核						共 张 第 张			MJ-00-09	
工艺				批准						

A3-导柱

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求
1 淬火HRC55

机械工业出版社
 QQ 29467473

						Q235			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	导柱	
设计	颜云霞		2003.6.20	标准化						
审核									共 张 第 张	
工艺				批准						

A3-顶出杆1

棒哥设计 29467473
 QQ

其余 $\sqrt{6.3}$



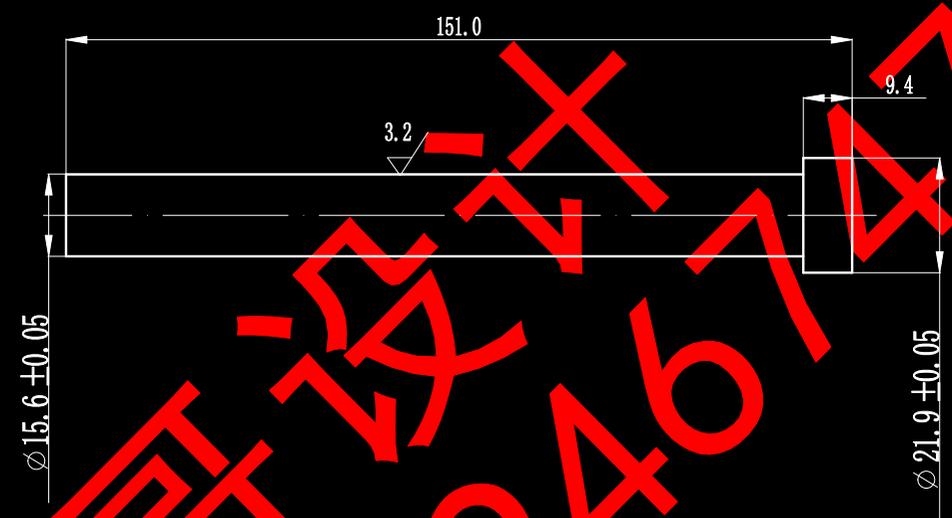
技术要求

1正火处理，硬度180~229HB

						45 钢			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:1	
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化							
审核						共 张		第 张		MJ-00-12
工艺				批准						

A3-顶出杆2

其余 $\sqrt{6.4}$



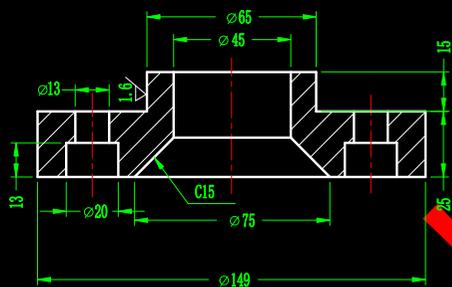
机械设计 29461473
 QQ

技术要求

- 1、铸造无沙眼、气孔；
- 2、未注圆角R0.5；
- 3、淬火处理HRC37-42。

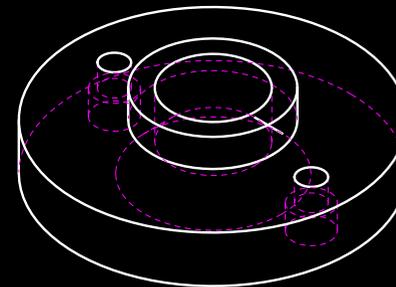
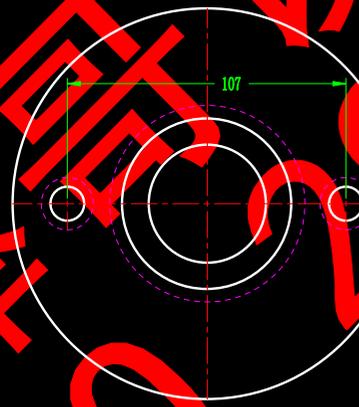
						45 钢			盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1: 1		
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化								
审核						共	张	第	张	MJ-00-11	
工艺				批准							

A3-定位环



其余 $\sqrt{6.4}$

机械制图设计 29467473
 QQ

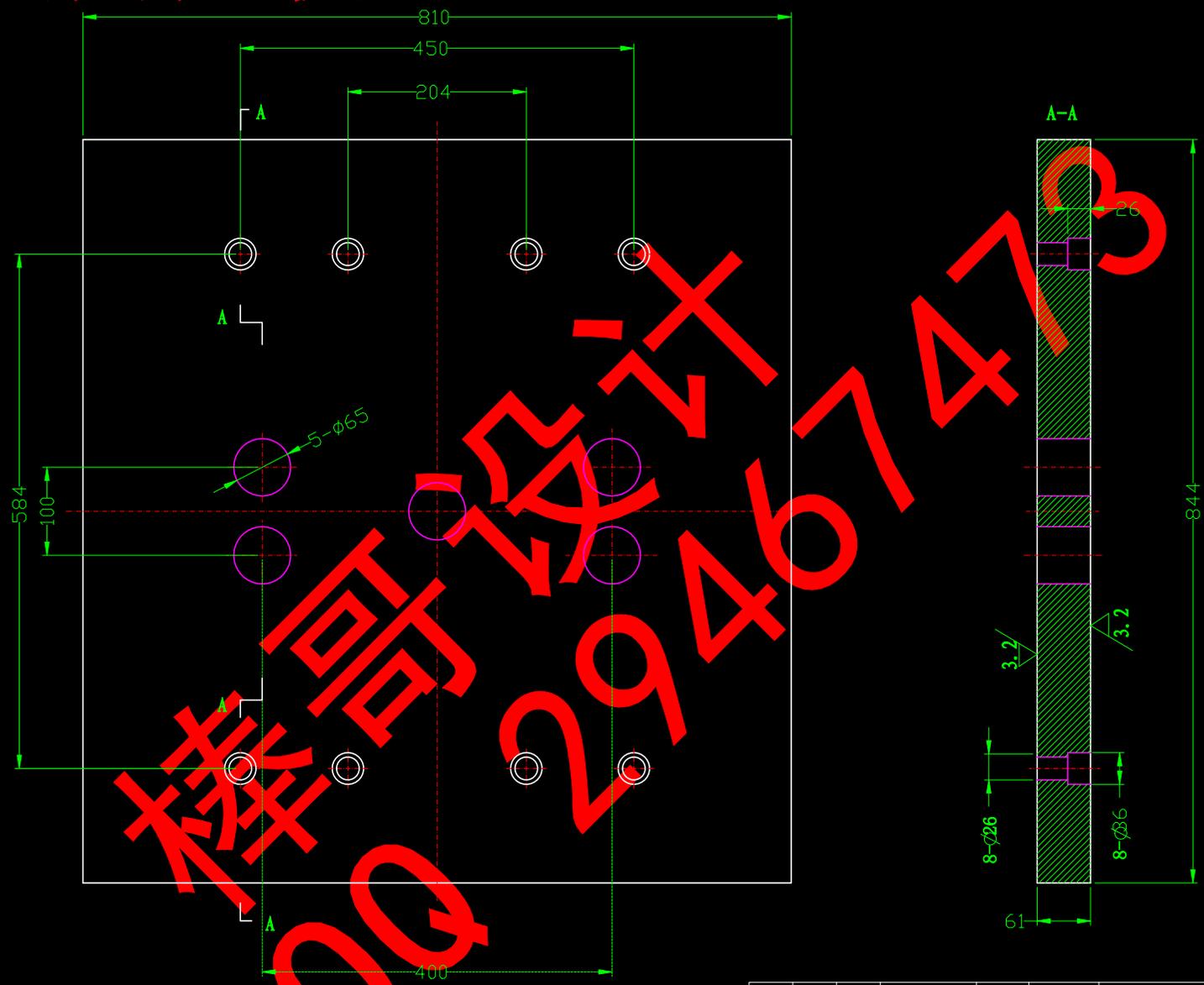


技术要求

- 1、铸造无沙眼、气孔；
- 2、未注圆角R0.5；
- 3、淬火处理HRC37-42。

						50 钢			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1: 2	
设计	颜云霞 2003. 6. 20		标准化							
审核						共 张		第 张		MJ-00-07
工艺				批准						

A3-动模固定板



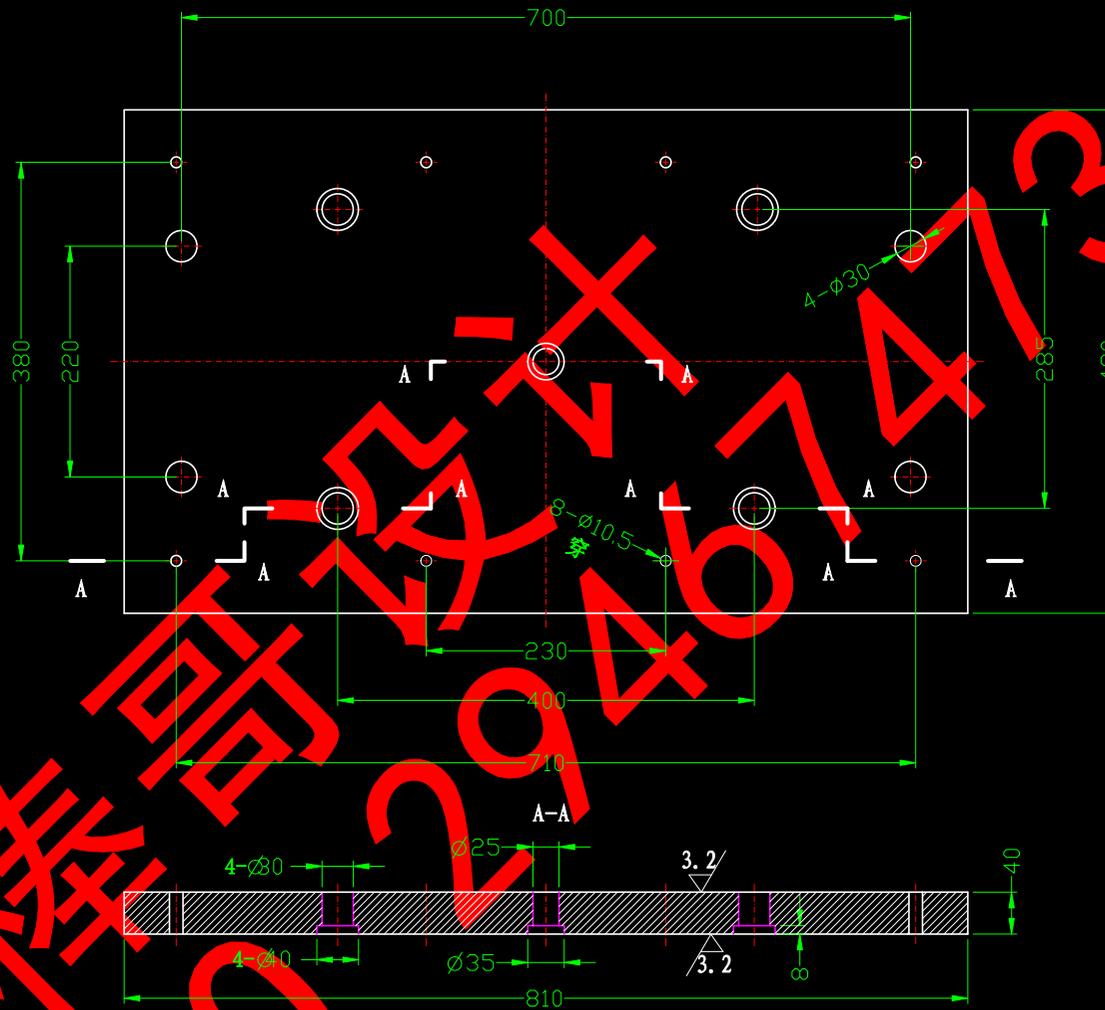
其余 $\sqrt{6.4}$

技术要求
 1 淬火处理HRC37~42
 2 未注圆角R0.5

机械哥设计 2946747 QQ

						50 钢			盐城工学院	
									动模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:5	
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化							
审核						共	张	第	张	MJ-00-01
工艺				批准						

A3-上顶出板



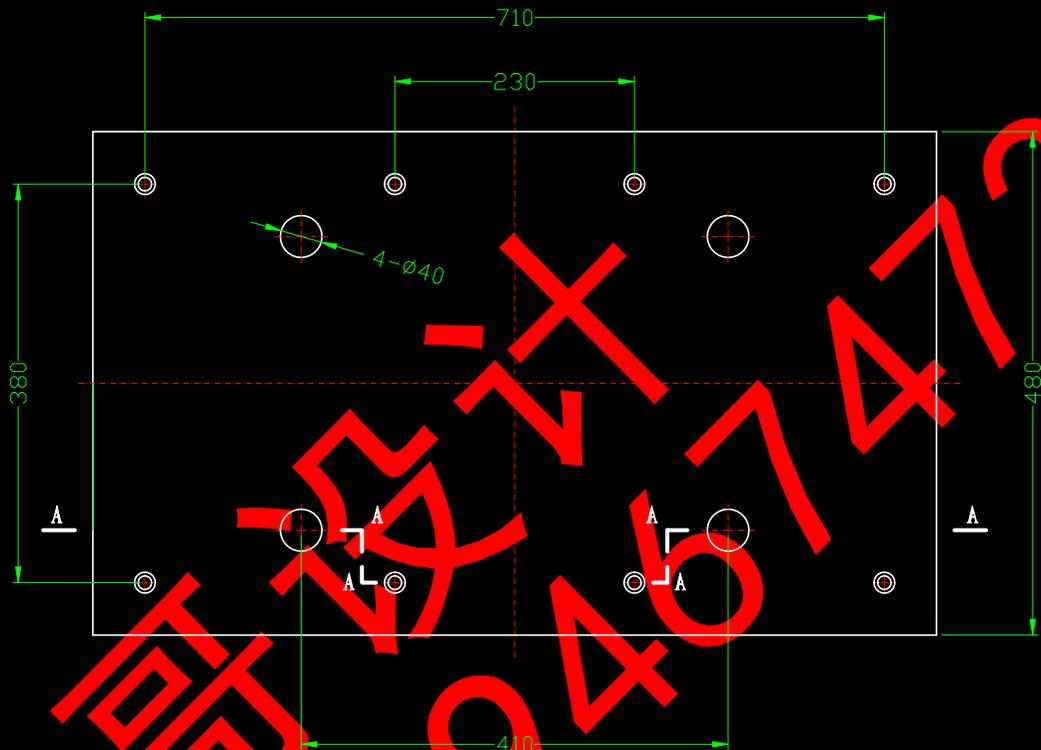
其余 $6.4/\sqrt{\quad}$

技术要求

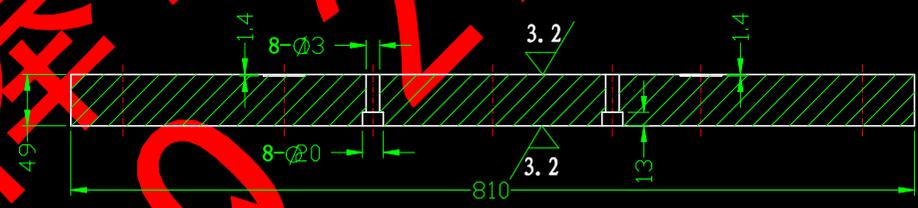
- 1 铸造无沙眼、气孔
- 2 未注圆角R0.5
- 3 淬火处理HRC37~42

						50 钢			盐城工学院	
									上顶出板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化						1:5	
审核										
工艺				批准		共 张		第 张		MJ-00-03

A3-下頂出板



其余 $\sqrt{6.4}$

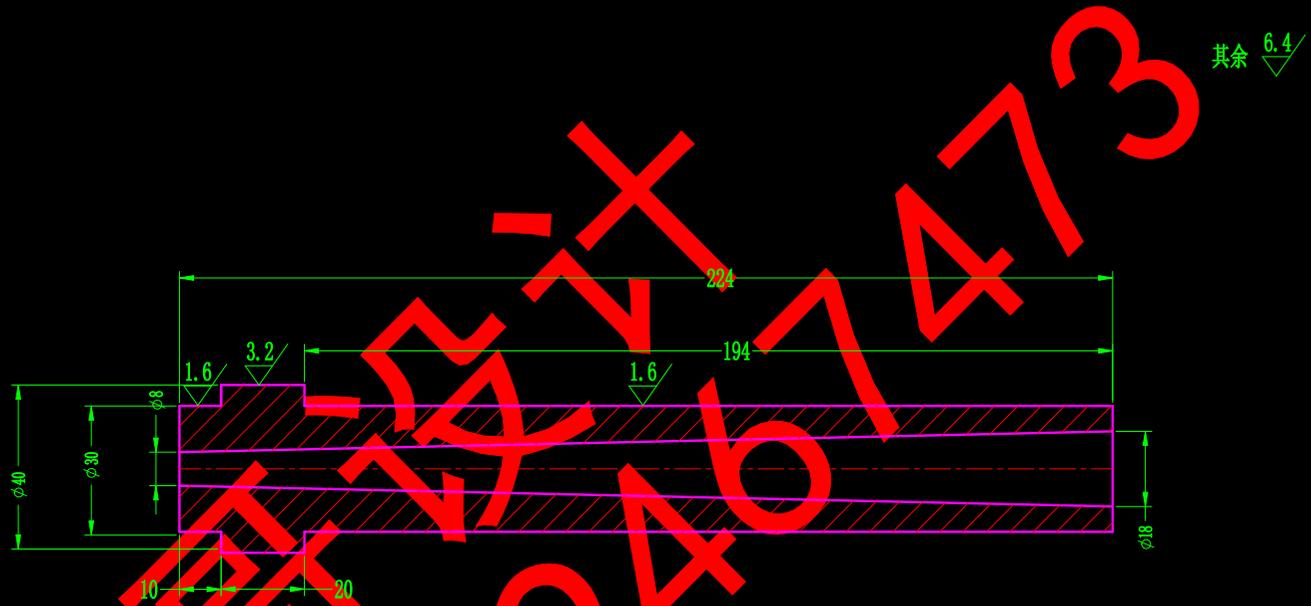


技术要求

- 1 铸造无沙眼、气孔
- 2 未注圆角R0.5
- 3 淬火处理HRC37~42

						50 钢			盐城工学院	
									下定出板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	颜云霞 2003.6.20 标准化								1:5	
审核						共	张	第	张	MJ-00-02
工艺					批准					

A3-注料管



技术要求

- 1、铸造无沙眼、气孔；
- 2、未注圆角R0.5；
- 3、淬火处理HRC55。

						p20 钢			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			注料管		
设计	颜云霞	2003.6.20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1: 1.25		
工艺			批准			共	张	第	张	
								MJ-00-08		

工艺过程卡片111

盐城工学院		机械加工工艺过程卡片				产品型号	零件图号		共 1 页			
						产品名称	零件名称		第 1 页			
材料牌号	45	毛坯种类	铸件	毛坯外形尺寸		每毛坯件数	1	每台件数	1	备注		
工序号	工序名称	工序内容				车间	工段	设备	工艺装备	工时	准备	单件
05	铸	铸造				—						
10	热处理	时效				—						
15	油漆	涂底漆				—						
20	刨	刨对合面				二		刨床				
25	刨	刨底面				二		刨床				
30	钻	钻定位销孔				二		万能磨床				
35	钻	钻螺纹底孔, 铰沉孔, 攻螺纹				二		钻床				
40	磨	磨对合面				二		钻床				
45	检	检验				—						
						编制(日期)	审核(日期)	会签(日期)				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期			

盐城工学院		机械加工工艺过程卡片				产品型号	ZSM-00	零件图号	XQ-01	共 2 页			
						产品名称	塑料注塑模具	零件名称	型腔	第 2 页			
材料牌号	CuMn	毛坯种类	锻件	毛坯外形尺寸		100350020 (mm)		每毛坯件数	1	每台件数	1	备注	
工序号	工序名称	工序内容				车间	工段	设备	工艺装备	工时	准备	单件	
70	钳	清根处理				金工		抛光机					
80		型腔内表面抛光处理				金工							
90		清洗											
1010		检验											
						编制(日期)	审核(日期)	会签(日期)					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

