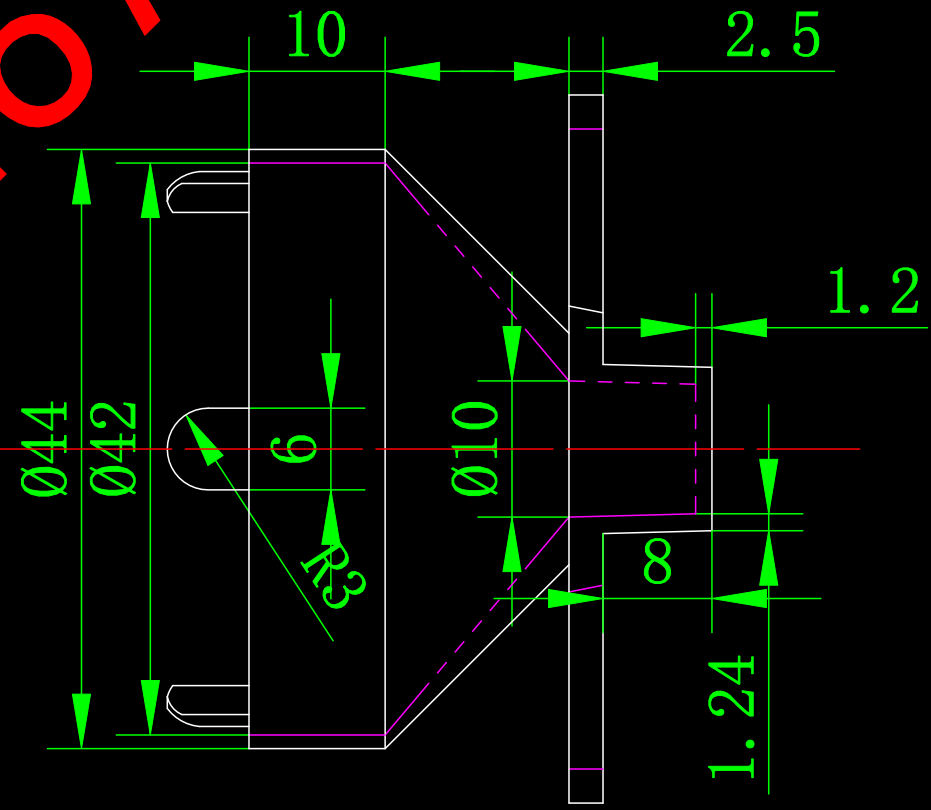
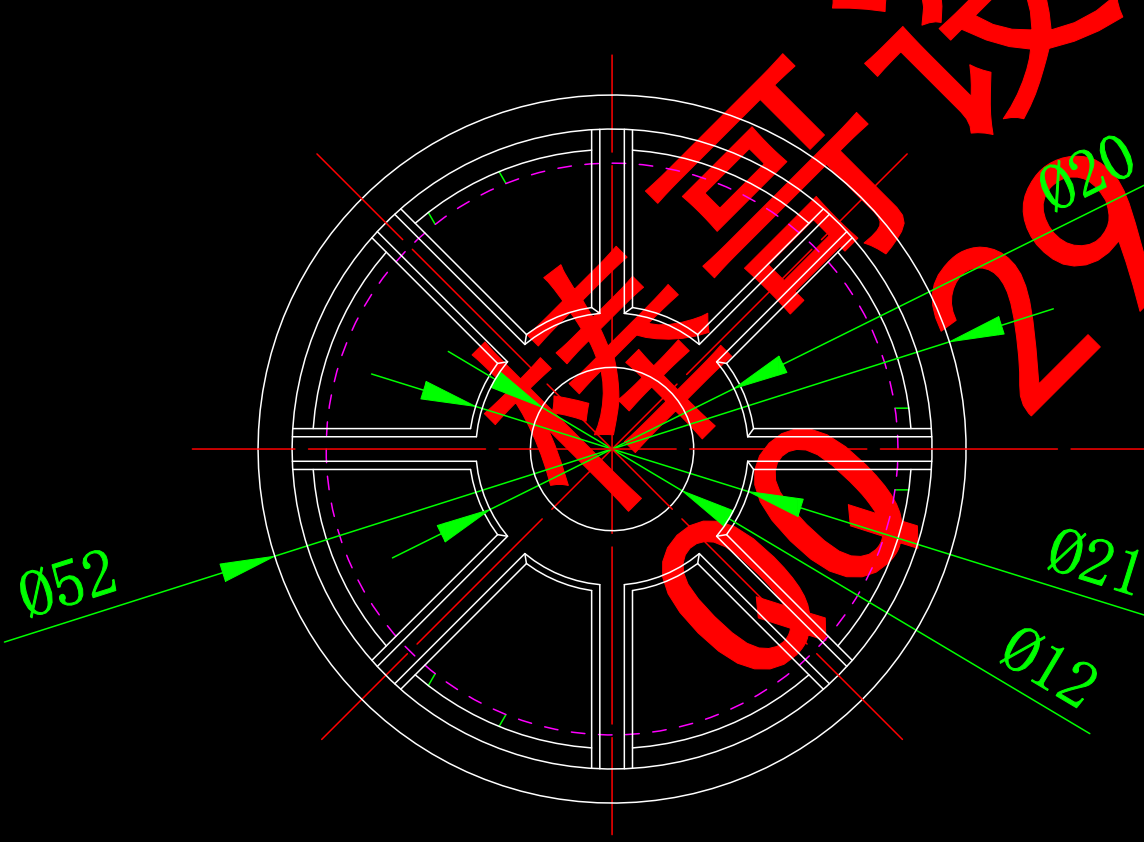
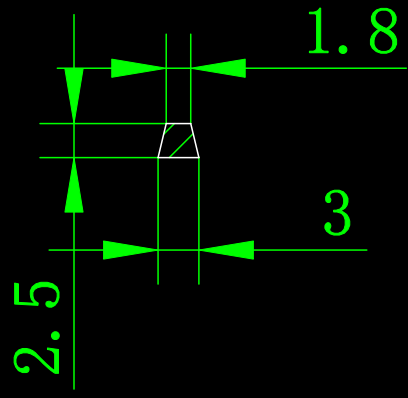
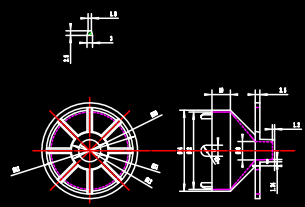
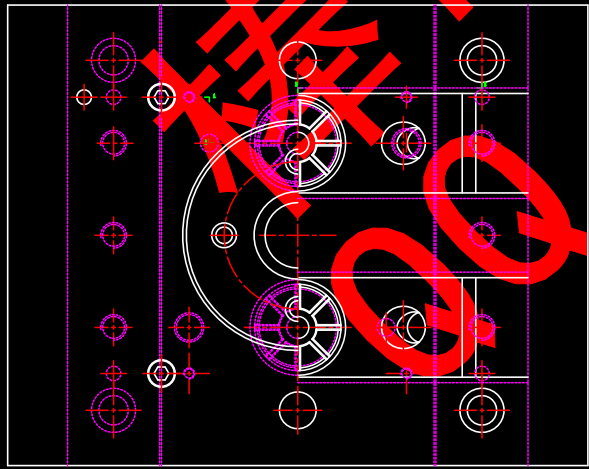
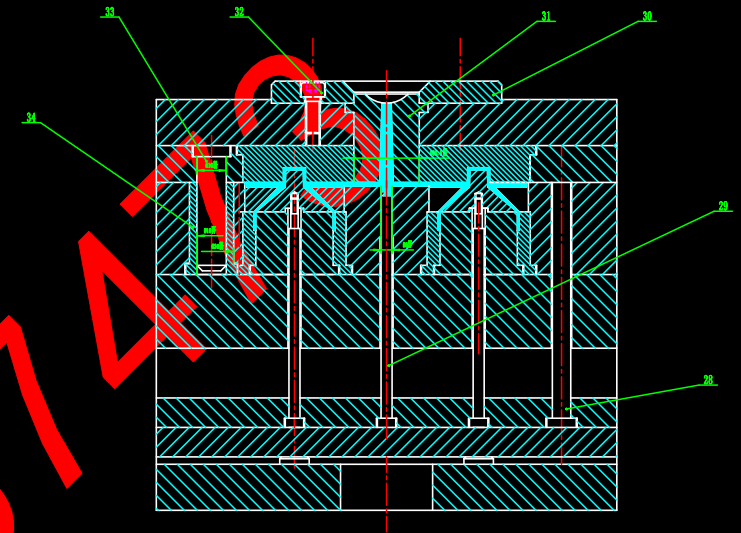
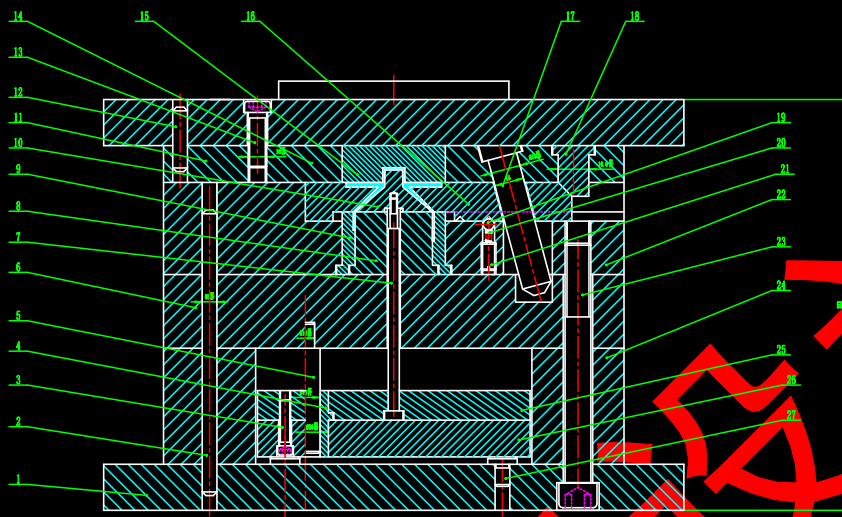


浮盖制作件图



A0-装配图



- 技术要求**
1. 装配时应对各副副轴进行研磨，以保证装配。
 2. 装配前应清洗零件，零件、材料、油料等应干燥且其温度应小于50℃。
 3. 零件与副轴配合时应涂防锈油，如零件有油污，其防锈油不予清除。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
14	25	螺母	4	10A		HT20-40
15	21	垫圈	4	10A		HT20-40
16	27#-65	开大端通孔头螺钉M10x100	4	65		HT20-40
17	22	轴衬套	1	110A		HT20-40
18	22	轴衬套	1	65		HT20-40
19	21	轴衬套	1	10		HT20-40
20	23	轴衬套	2	110A		HT20-40
21	24#A/B, 6-34	轴衬套	2	65		HT20-40
22	19	轴衬套	1	65		HT20-40
23	17	轴衬套衬套	1	65		HT20-40
24	18	轴衬套	2	65		HT20-40
25	27#-65	开大端通孔头螺钉M10x100	4	65		HT20-40
26	17	轴衬套	1	65		HT20-40
27	16	轴衬套	4	65		HT20-40
28	15	轴衬套	4	65		HT20-40
29	20/730P-180	轴衬套	4	10C15		
30	15	轴衬套	4	10A		HT20-40
31	12	轴衬套	4	65		HT20-40
32	12	轴衬套	4	65		HT20-40
33	11	轴衬套	1	C120A7		HT20-40
34	19	轴衬套	1	65		HT20-40
35	27#-65	开大端通孔头螺钉M10x100	4	65		HT20-40
36	19	轴衬套	2	65		HT20-40
37	11	轴衬套	2	10A		HT20-40
38	10	轴衬套	2	10A		HT20-40
39	10	轴衬套	2	10A		HT20-40
40	10	轴衬套	2	10A		HT20-40
41	10	轴衬套	2	10A		HT20-40
42	10	轴衬套	2	10A		HT20-40
43	27#-65	开大端通孔头螺钉M10x100	4	65		HT20-40
44	27#-65	开大端通孔头螺钉M10x100	4	65		HT20-40
45	10	轴衬套	1	65		HT20-40

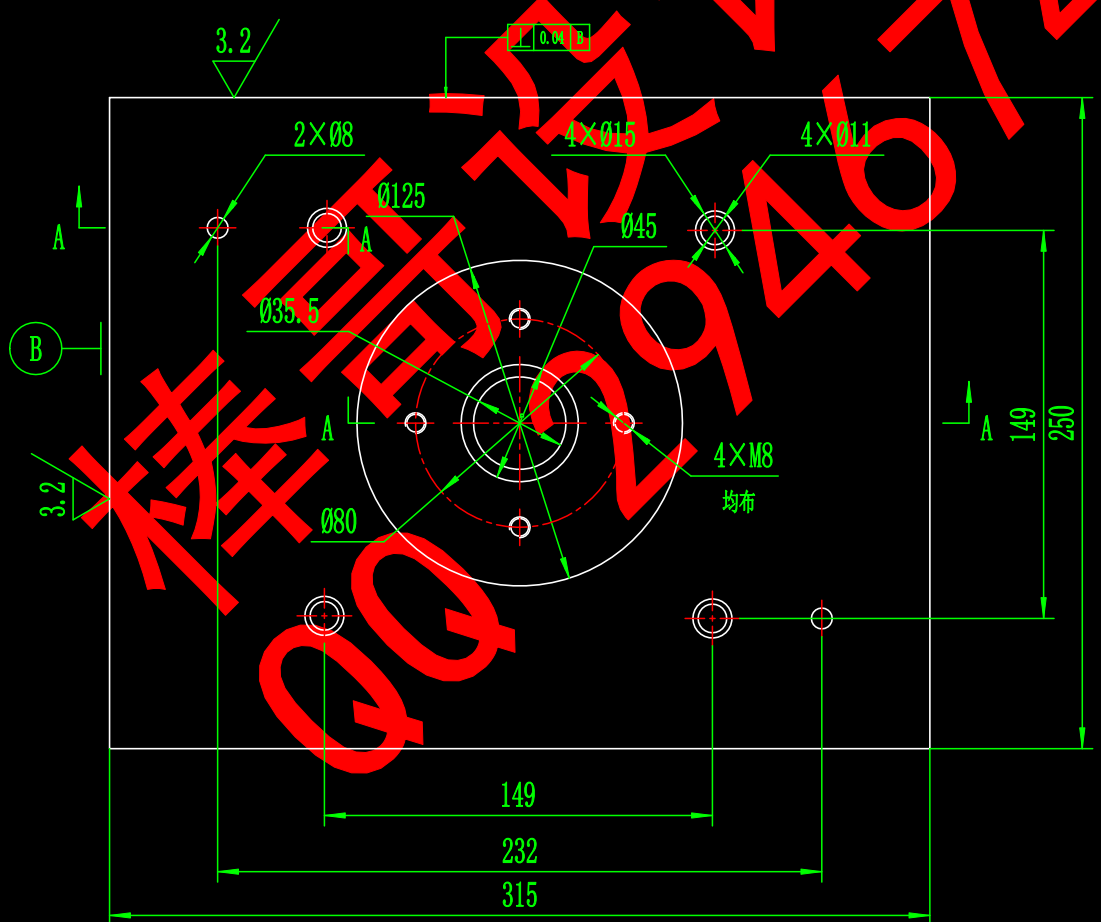
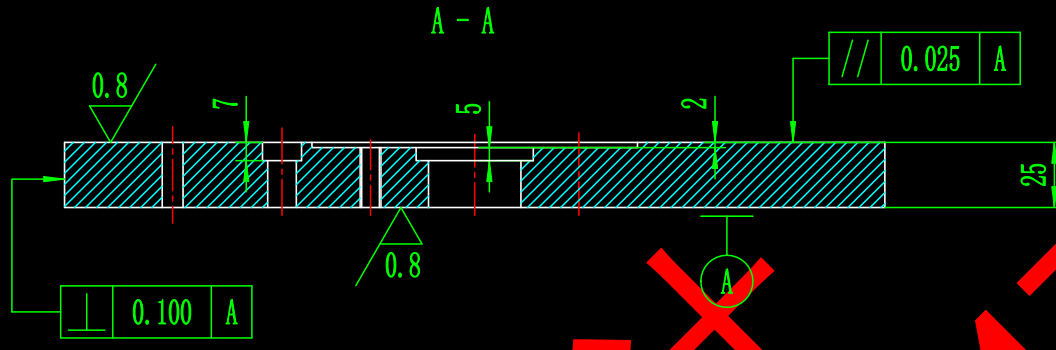
设计				审核				批准				日期			
姓名				姓名				姓名				日期			
专业				专业				专业				日期			
工艺				工艺				工艺				日期			

河南科技大学
浮盖

A1-定模座板

图号	更改文件号	卷	字	日期

其余 $\sqrt{6.3}$



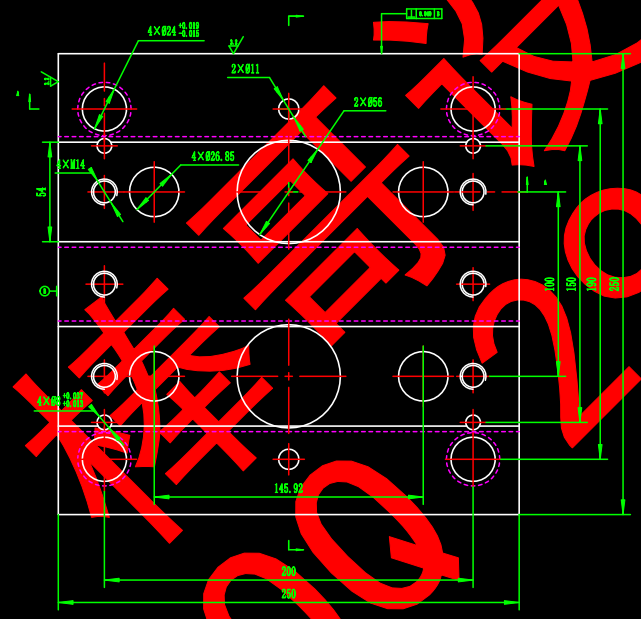
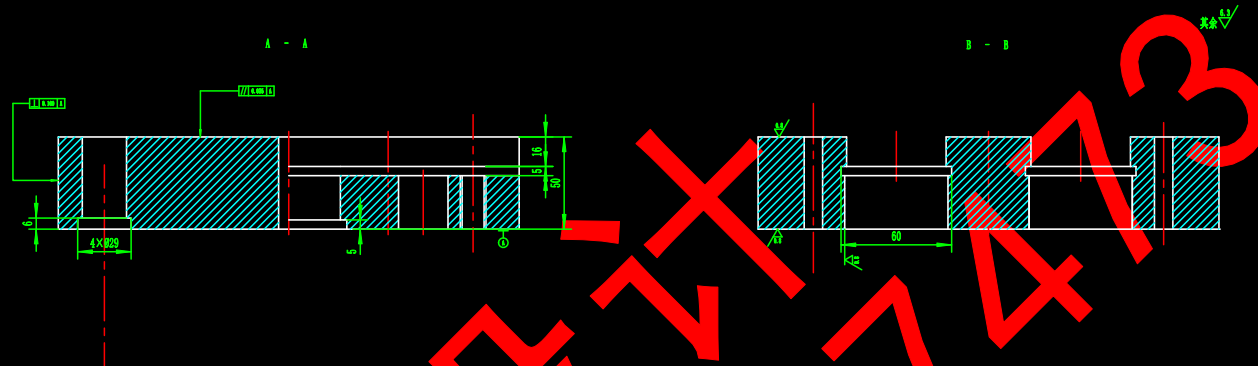
审核	
设计	
日期	

12	定模座板	1	45钢		230-270BB	09
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注
设计						制件图号
校对						制件名称
审核						设备型号
标准化						比例
会签						工用
批准						共25页

注塑模零件图
河南科技大学

A2-动模板

序号	更改文件号	签字	日期



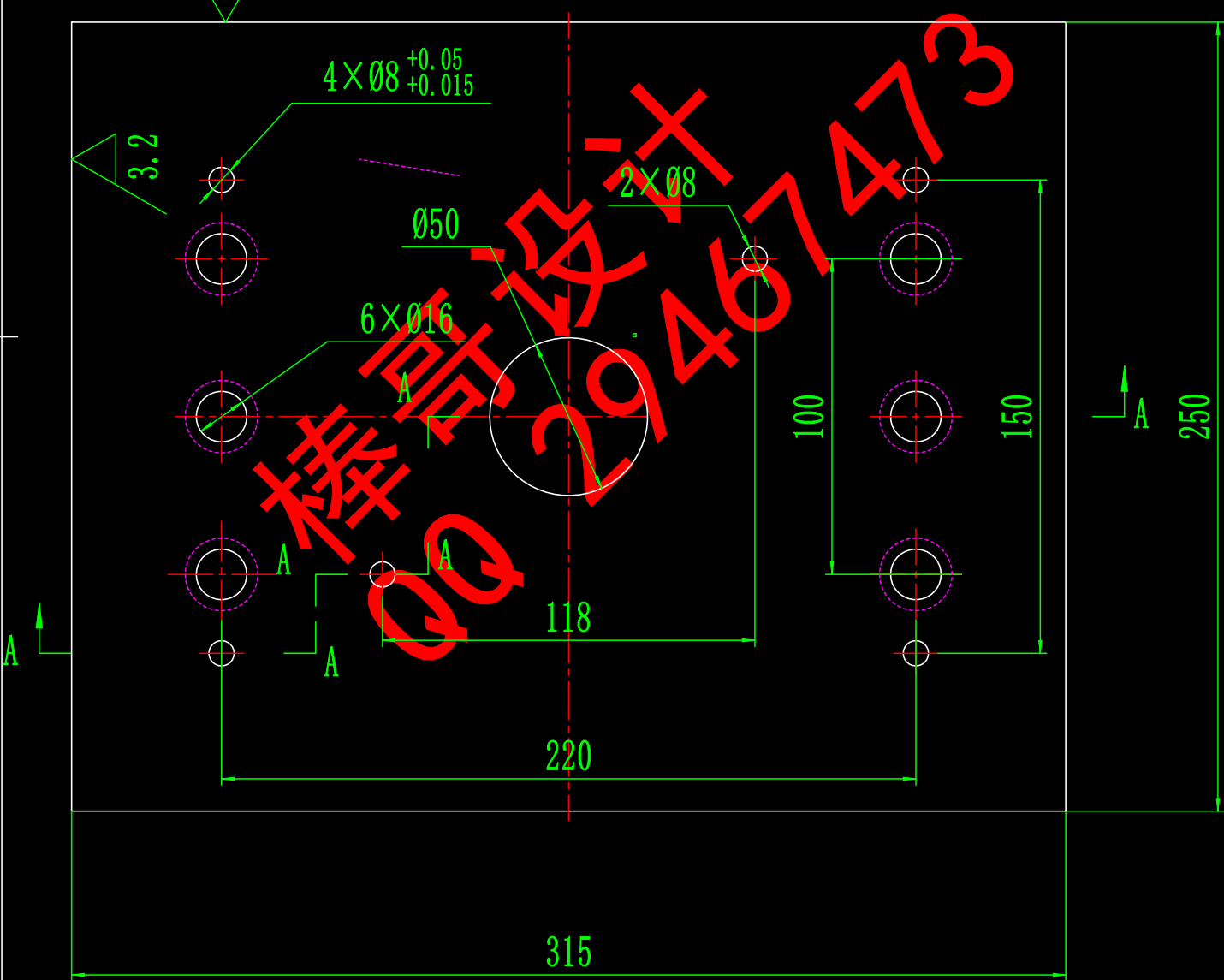
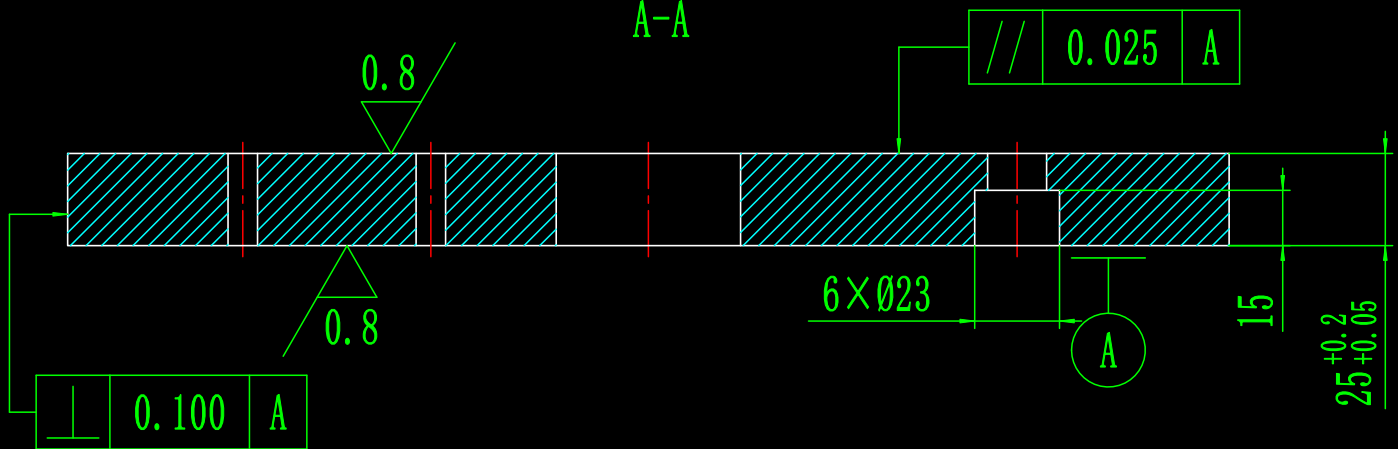
机械零件设计
 2020
 2946743

22	动模板	1	45钢	230-270HB	17
件号	名称	数量	材料规格	标准号	附注页次
设计			注塑模装配图	制件图号	
校对				制件名称	浮盖
审核				设备型号	SZ-100/630比例 1:2
标准化				工序	共 25页 第17页
批准					
			河南科技大学		

A2-动模座板

其余 $\sqrt{6.3}$

A-A



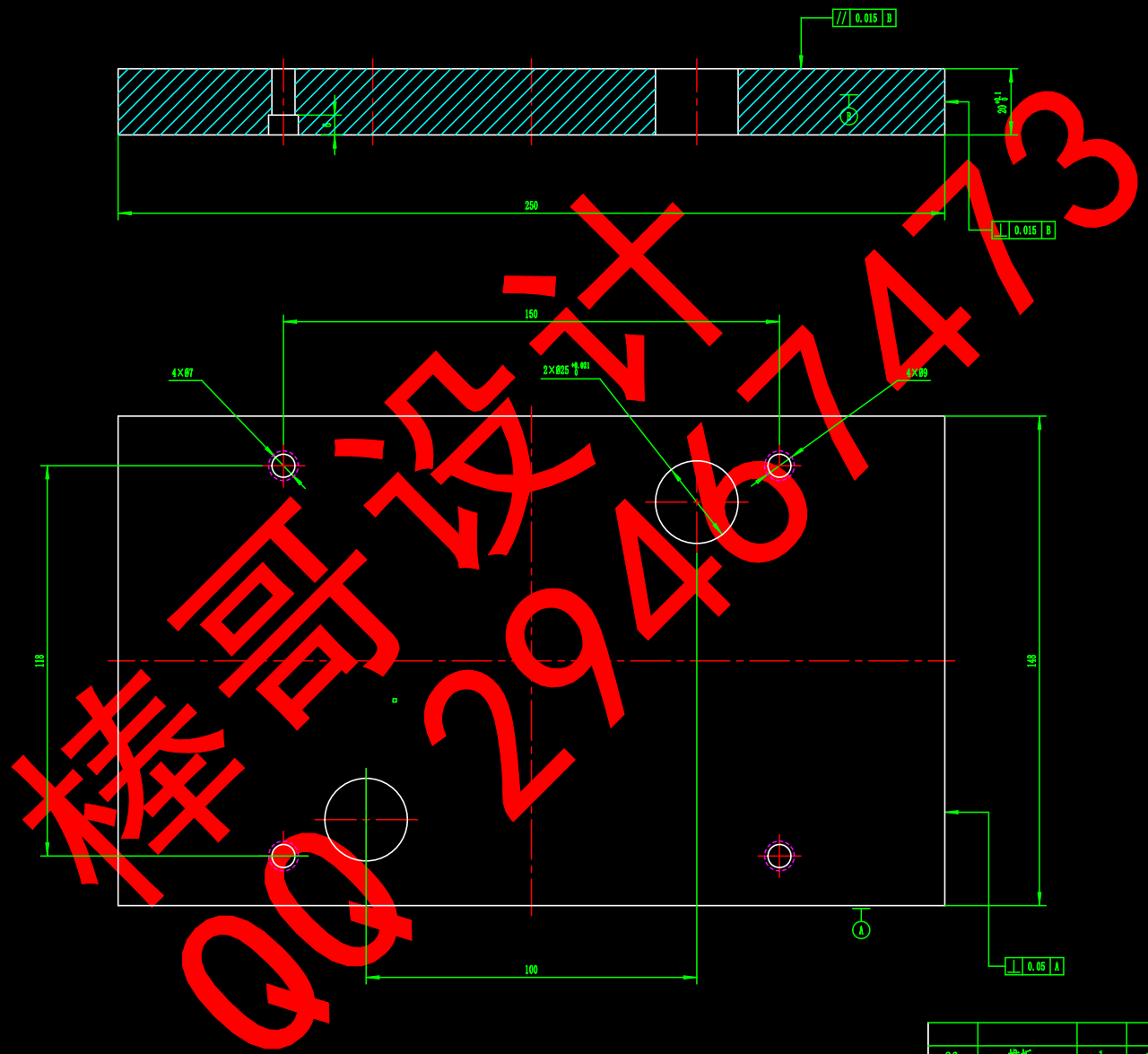
技术要求

热处理：调质，表面硬度230HB-270HB

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张

A2-推板

类别	区段	更改文件号	签字	日期

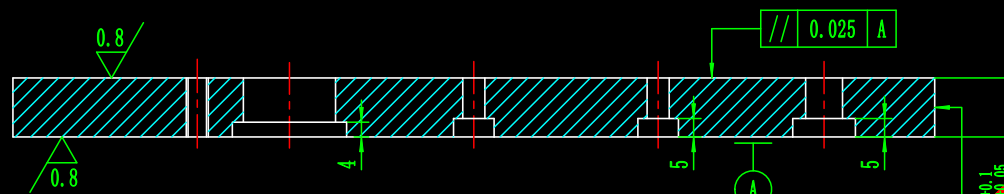


精校哥设计 29467433

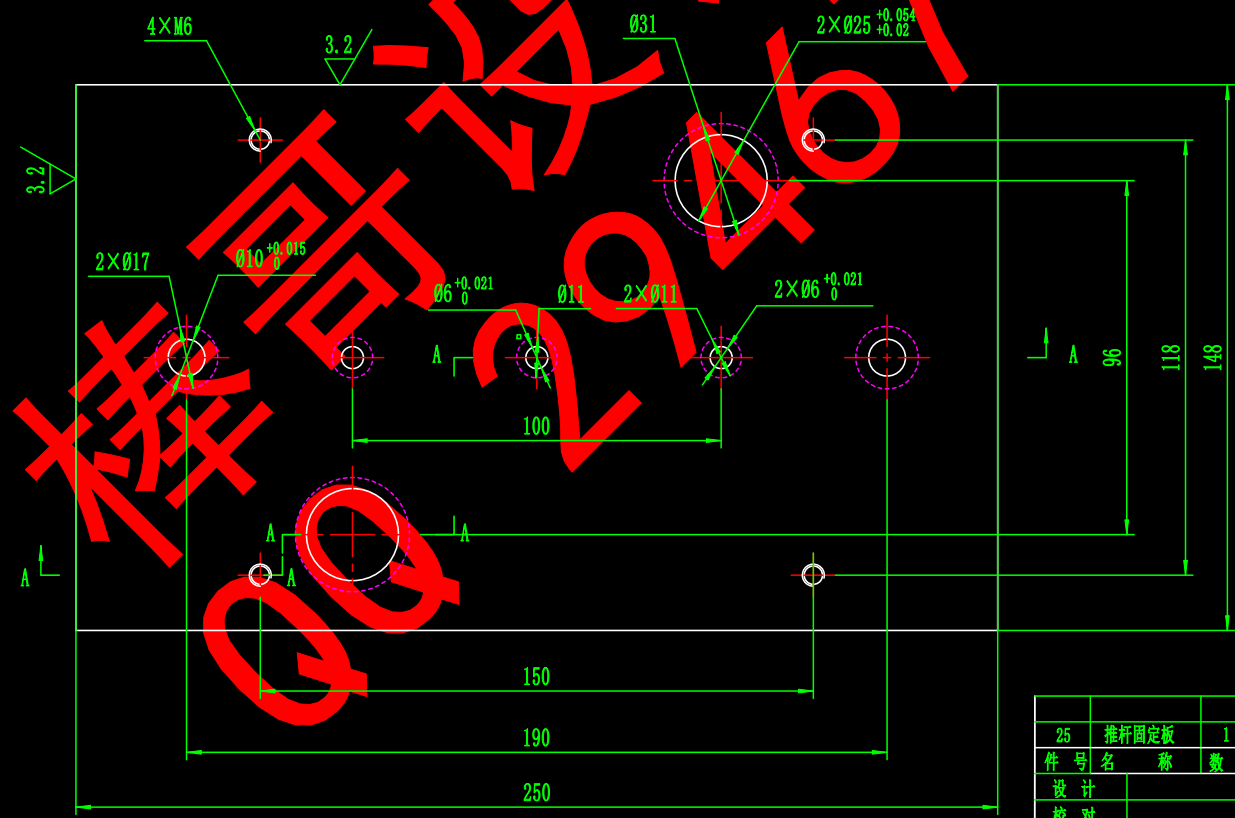
26	推板	1	45A			HRC43-48	19
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次
设计			注塑模装配图			制件图号	
校对			河南科技大学			制件名称	浮盖
审核						设备型号	SZ-100/630比例 1:1
标准化						工序	共 25 页 第 19 页
会签							
批准							

A2-推杆固定板

类别	区段	更改文件号	签字	日期



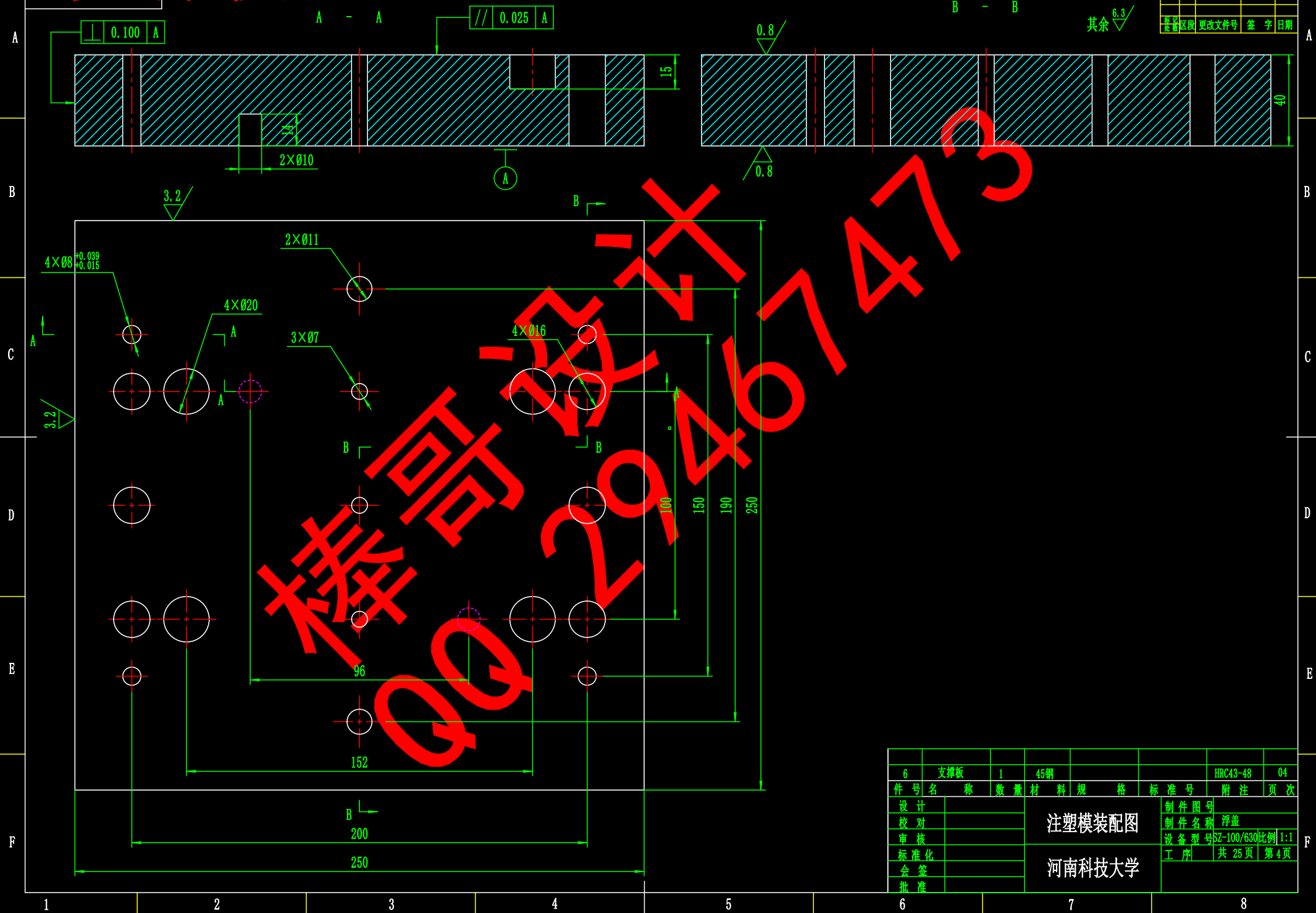
其余 6.3



25	推杆固定板	1	45钢			HRC43-48	17
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次
设计						制件图号	
校对						制件名称	浮盖
审核						设备型号	SZ-100/630比例 1:1
标准化						工序	共 25 页 第 17 页
会签							
批准							

注塑模装配图
河南科技大学

A2-支撑板

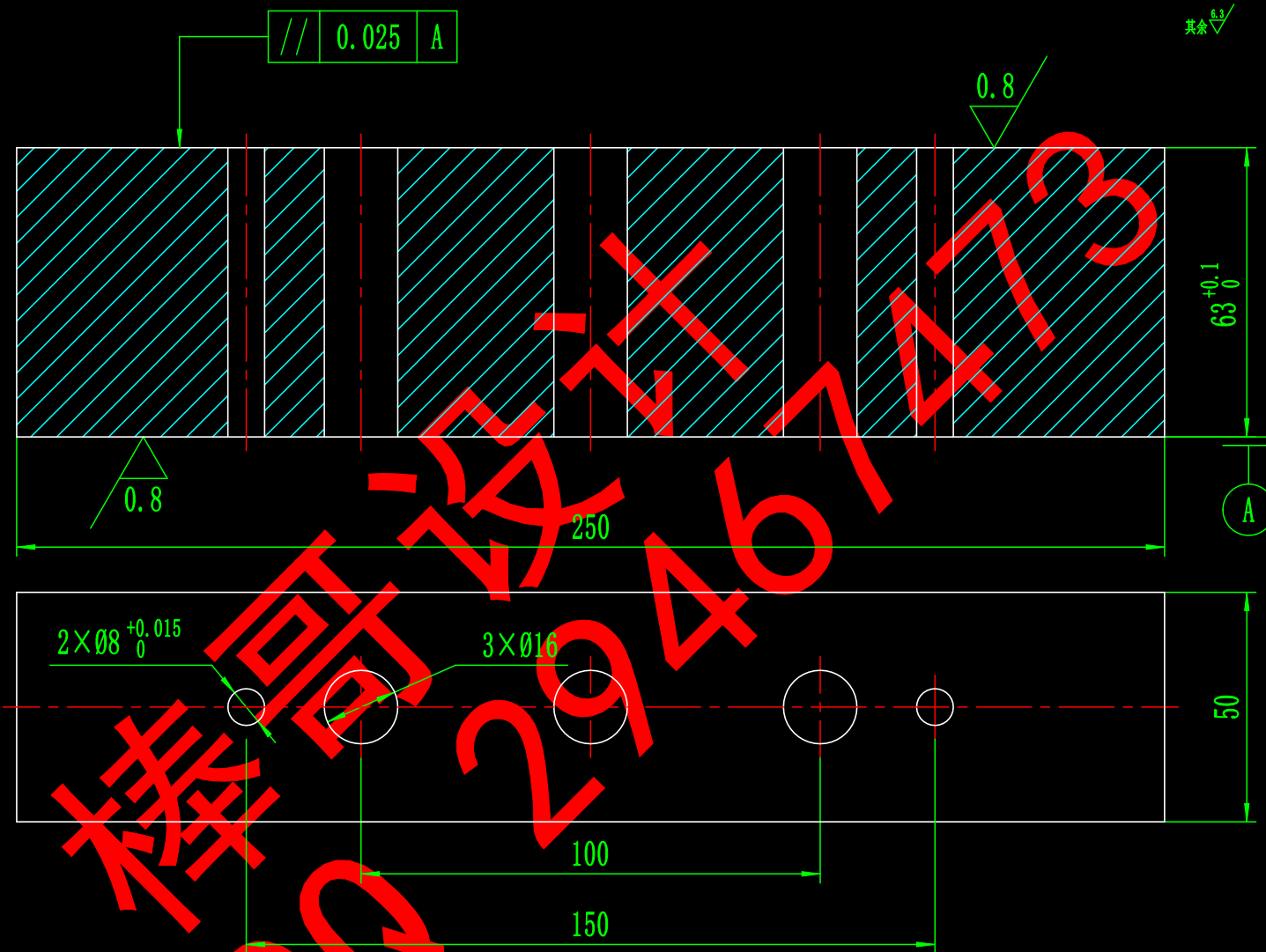


类别	区段	更改文件号	签字	日期

6	支撑板	1	45钢			HRC43-48	04
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次
设计			注塑模装配图			制件图号	
校对			河南科技大学			制件名称 浮盖	
审核						设备型号 SZ-100/630 比例 1:1	
标准化						工序 共 25 页 第 4 页	
会签							
批准							

A3-垫块

标准	区段	更改文件号	签字	日期



技术要求

1. 动模座、垫块、支撑板、动模固定板配做 $\varnothing 8$ 销钉孔;
2. 垫块周边未注倒角 $2 \times 45^\circ$;
3. 装配孔未注倒角 $1 \times 45^\circ$;

值(通)用件登记
绘图
旧底图总号
底图总号
签字
日期

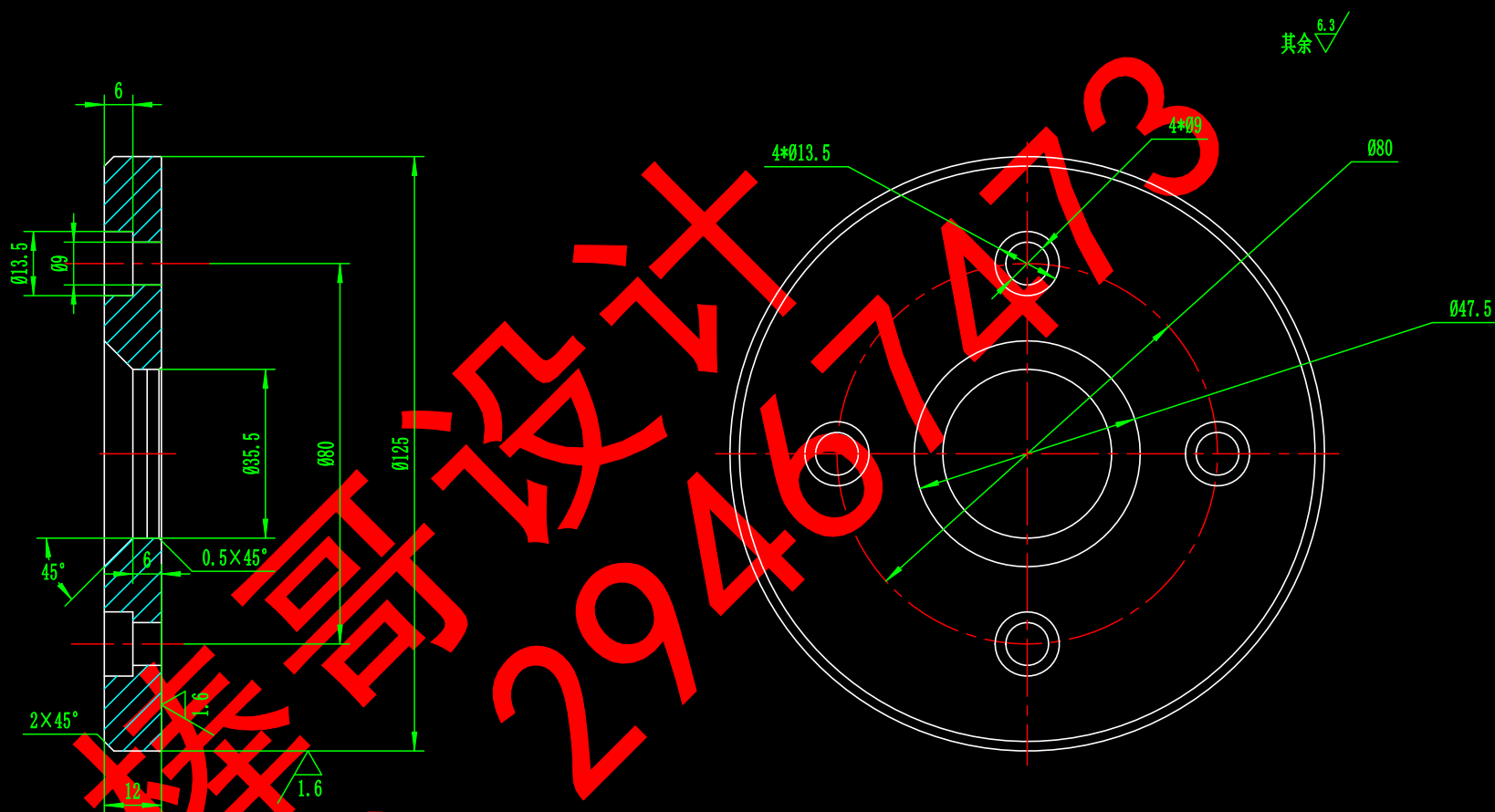
24	垫块	2	45钢		HRC43-48	16
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注
设计						制件图号
校对						制件名称 浮盖
审核						设备型号 SZ-100/630 比例 1:1
标准化						工序 共 25 页 第 16 页
会签						
批准						

注塑模装配图

河南科技大学

A3-定位圈

标注	区段	更改文件号	签字	日期



借(通)用件登记
 绘图
 旧底图总号
 底图总号
 签字
 日期

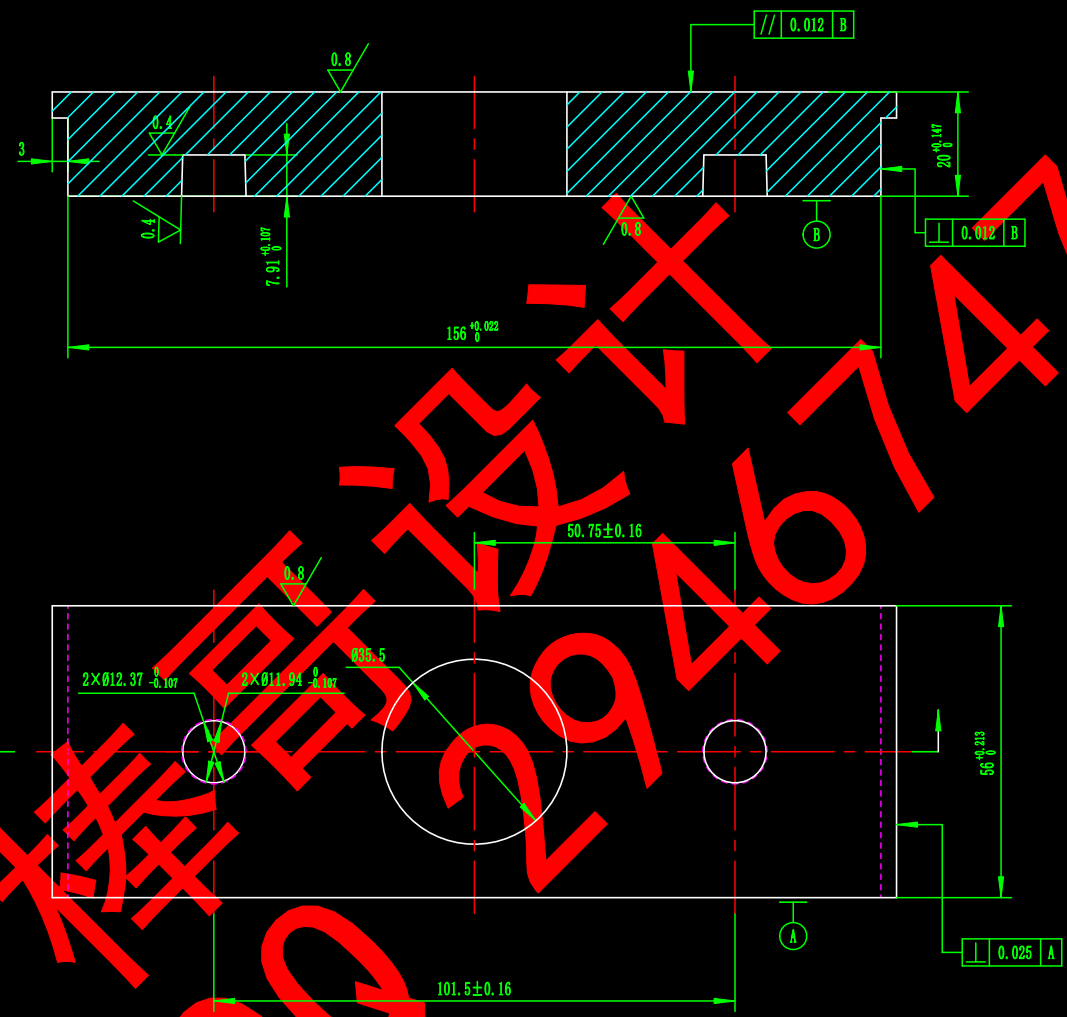
QQ 机械哥设计 29467773

30	定位圈	1	45钢		HRC43-48	22
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注 页次
设计			注塑模装配图 河南科技大学		制件图号	
校对					制件名称 浮盖	
审核					设备型号 SZ-100/630 比例 1:1	
标准化					工序 共 25 页 第 22 页	
会签						
批准						

A3-镶块1

标记	区段	更改文件号	签字	日期

其余 $R_{a} 0.3$



- 借(通)用件登记
- 绘图
- 旧底图总号
- 底图总号
- 签字
- 日期

9	镶块1	2	Cr12MoV			HRC58-62	07	
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次	
设计			注塑模装配图 河南科技大学			制件图号		
校对		制件名称				浮盖		
审核		设备型号				SZ-100/630 比例 1:1		
标准化		工序				共 25 页 第 7 页		
会签								
批准								

标记 处数	区段	更改文件号	签字	日期
----------	----	-------	----	----

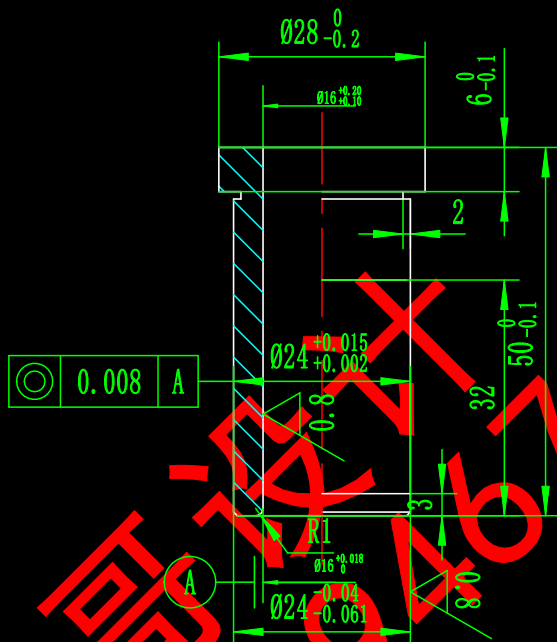
A

A

其余 $\sqrt{3.2}$

B

B



棒哥设计 QQ 29467473

C

C

- 技术要求:
1. 材料T10钢
 2. 热处理50HRC-55HRC;
 3. 未注倒角不大于0.5×45度;

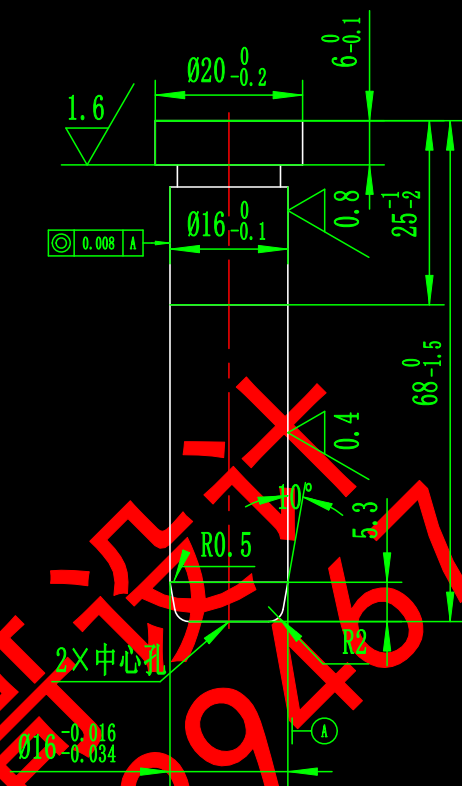
34	导套	4	T8A			HRC50-55	25
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次
设计		注塑模装配图			制件图号		
校对					制件名称	浮盖	
审核		河南科技大学			设备型号	SZ-100/630	比例 1:1
标准化					工序	共 25 页	第25页
会签							
批准							

标记	区段	更改文件号	签字	日期
处数				

A

A

其余 $\sqrt{3.2}$



B

B

C

C

技术要求
图中倒角不大于 $0.5 \times 45^\circ$

棒哥设计 QQ 29467473

33	导柱	4	T8A		HRC50-55	24
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注 页次
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号	
校对					制件名称	浮盖
审核					设备型号	SZ-100/630 比例 1:1
标准化					工序	共 25 页 第 24 页
会签						
批准						

A4-复位杆

2

审核	更改文件号	签字	日期
----	-------	----	----

A

A

其余 $\sqrt{3.2}$

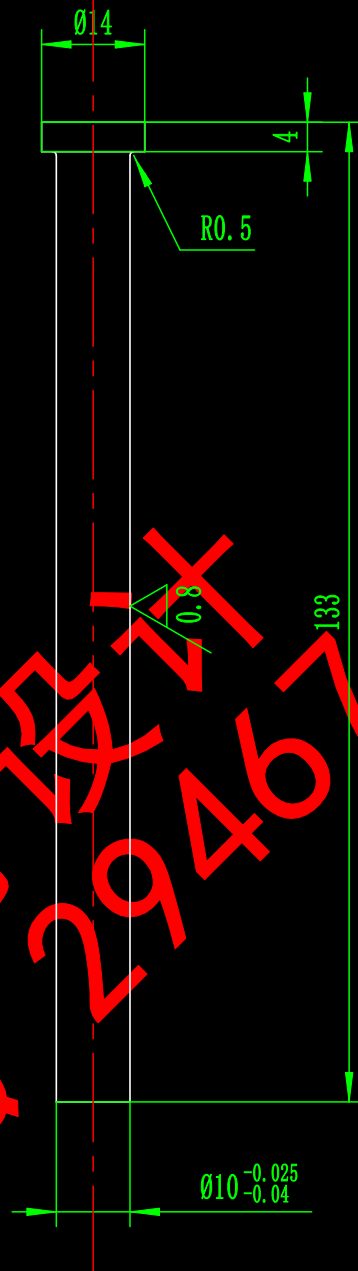
B

B

C

C

棒哥设计 QQ 29467473



技术要求:

1. 材料为T10钢
2. 热处理54HRC-58HRC

28	复位杆	2	T10A			HRC54-58	20		
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次		
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号				
校对					制件名称	浮盖			
审核					设备型号	SZ-100/630		比例	1:1
标准化					工序	共 25 页	第20页		
会签									
批准									

2

标准区段	更改文件号	签字	日期
------	-------	----	----

A

A

B

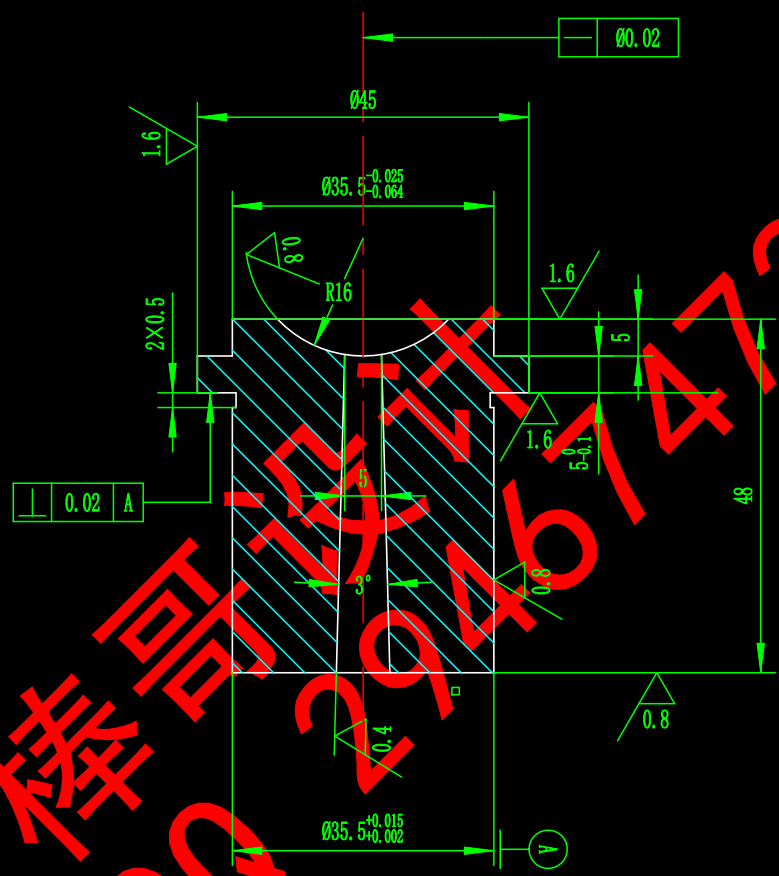
B

C

C

标准号: QB/T 2926-1996

其余 $\sqrt{6.3}$



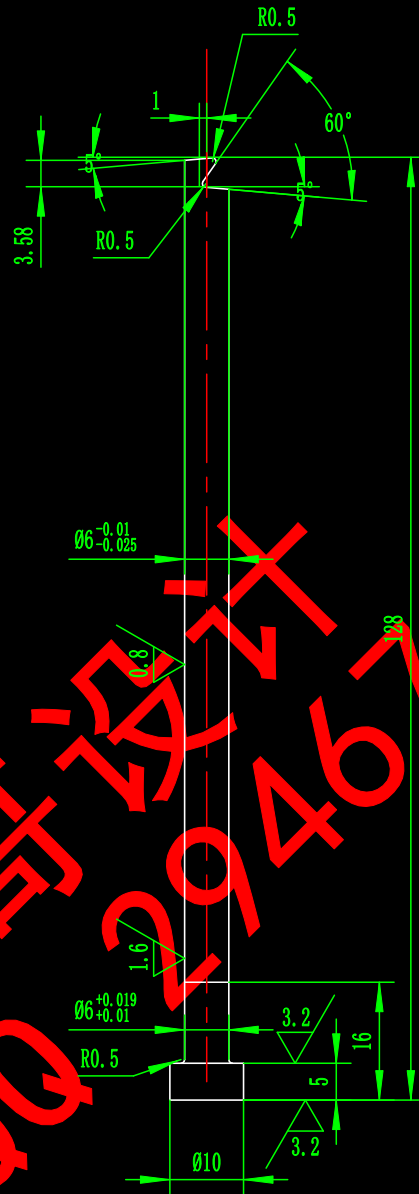
31	浇口套	1	T10A			HRC50-55	23		
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次		
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号				
校对					制件名称	浮盖			
审核					设备型号	SZ-100/630		比例	1:1
标准化					工序	共 25 页	第 23 页		
会签									
批准									

审核	更改文件号	签字	日期
----	-------	----	----

A

A

其余 $\sqrt{6.3}$



B

B

C

C

- 1. 材料: T10A
- 2. 热处理: 50—55HRC

29	拉料杆	1	T10A			HRC50-55	21
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次
设计		注塑模装配图 河南科技大学				制件图号	
校对						制件名称	浮盖
审核						设备型号	SZ-100/630
标准化						比例	1:1
会签						工序	共 25 页 第 26 页
批准							

A4-推杆

1

2

标记 处数	区段	更改文件号	签字	日期
----------	----	-------	----	----

A

A

其余 $\sqrt{6.3}$

B

B

C

C



技术要求:

1. 材料: T8A
2. 热处理: 54—58HRC

07	推杆	2	T8A			HRC54-58	05		
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次		
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号				
校对					制件名称	浮盖			
审核					设备型号	SZ-100/630		比例	1:1
标准化					工序	共 25 页		第 5 页	
会签									
批准									

1	2				
标记	区段	更改文件号	签字	日期	

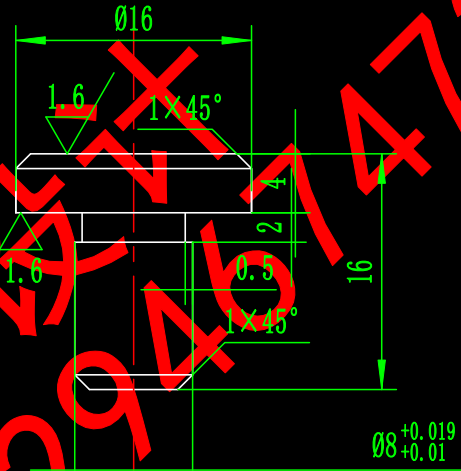
A

A

其余 $\sqrt{6.3}$

B

B



C

C

零件号: Q029461473
 技术要求
 1. 材料: 45#
 2. 热处理: 40-45HRC

件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次		
设计			注塑模装配图 河南科技大学			制件图号			
校对						制件名称	浮盖		
审核						设备型号	SZ-100/630	比例	2:1
标准化						工序	共 26 页	第 页	
会签									
批准									

标准	更改文件号	签字	日期
----	-------	----	----

A

A

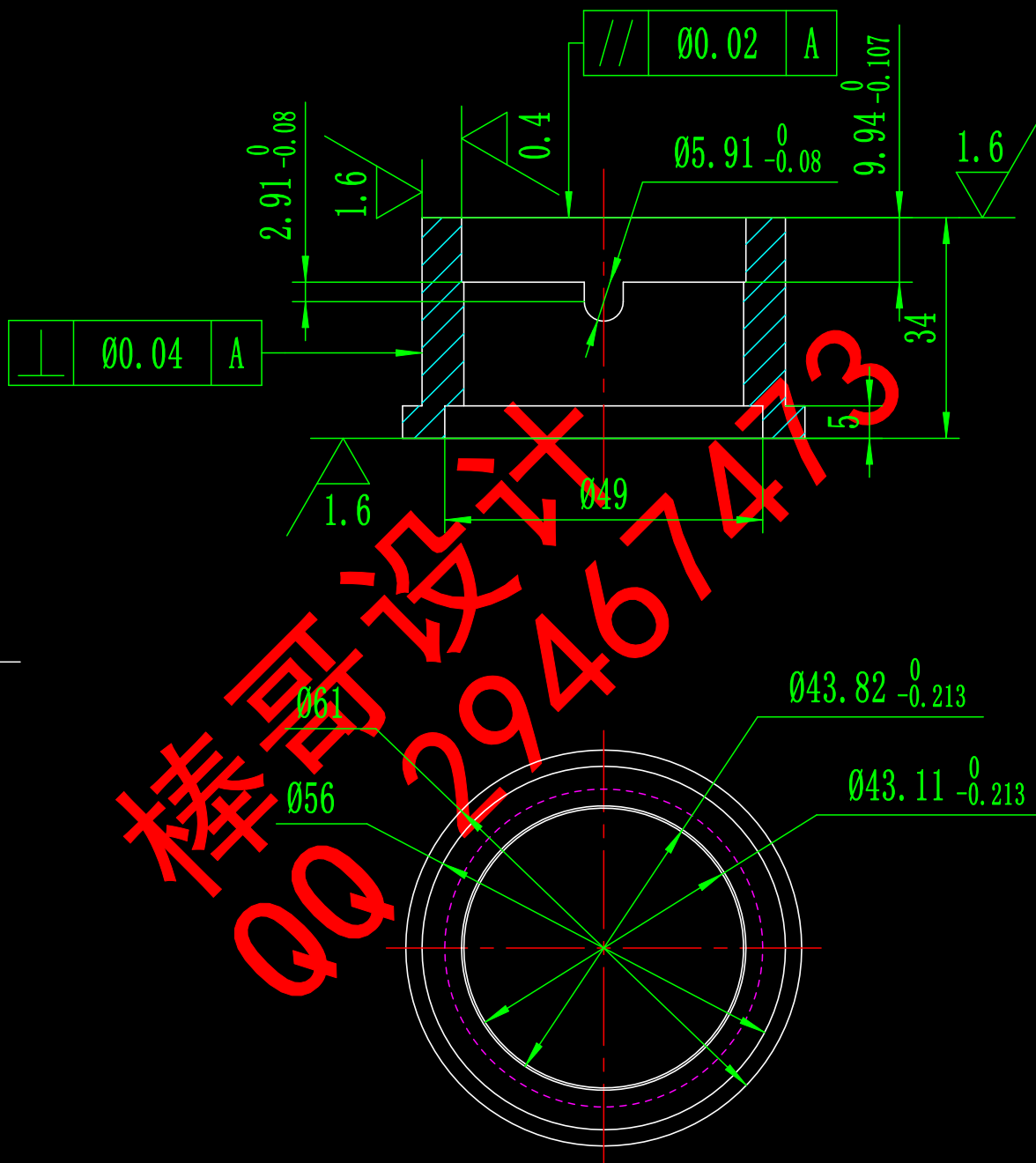
其余 $\sqrt{6.3}$

B

B

C

C



15	镶块2	1	Cr12MoV			HRC58-62	11	
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次	
设计			注塑模装配图 河南科技大学			制件图号		
校对		制件名称				浮盖		
审核		设备型号				SZ-100/630	比例	1:1
标准化		工序				共 25 页	第 11 页	
会签								
批准								

1	2				
标准区段	更改文件号	签字	日期		

A

A

其余 $\sqrt{6.3}$

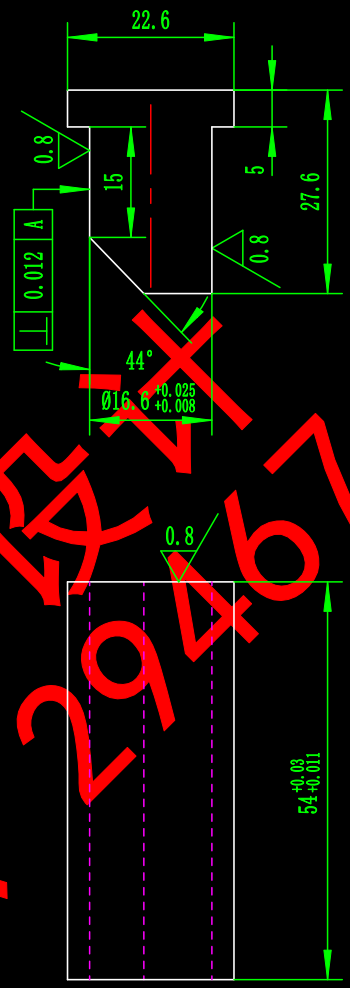
B

B

C

C

棒哥设计 29467473



18	楔紧块	4	45钢			HB230-270	14
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次
设计		注塑模装配图			制件图号		
校对					制件名称	浮盖	
审核		河南科技大学			设备型号	SZ-100/630	比例 1:1
标准化					工序	共 25 页	第 14 页
会签							
批准							

1	2				
标准区段	更改文件号	签字	日期		

A

A

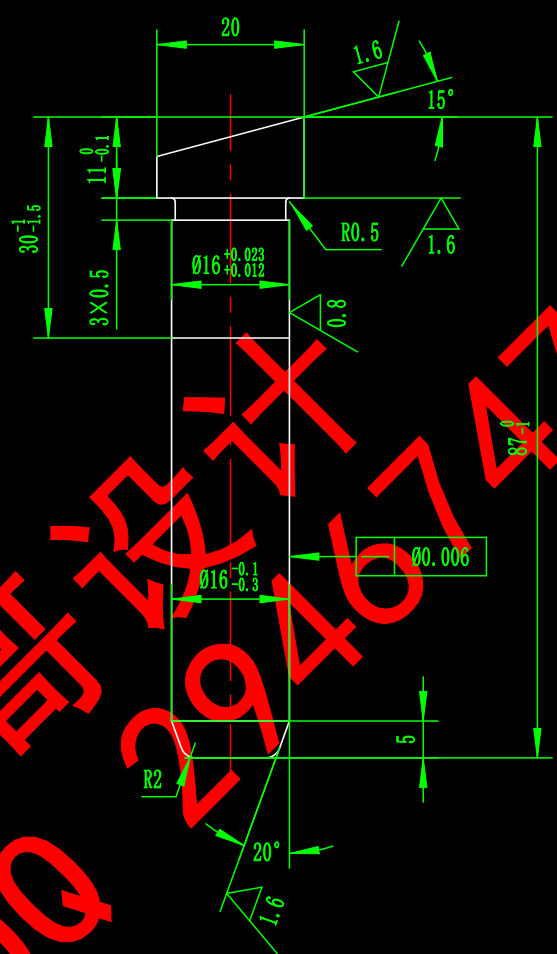
其余 6.3

B

B

C

C



- 1. 材料: T10A
- 2. 热处理: 54-58HRC

17	斜导柱	4	T10A			HRC54-58	13		
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次		
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号				
校对					制件名称	浮盖			
审核					设备型号	SZ-100/630		比例	1:1
标准化					工序	共 25 页	第 13 页		
会签									
批准									

审核	更改文件号	签字	日期
----	-------	----	----

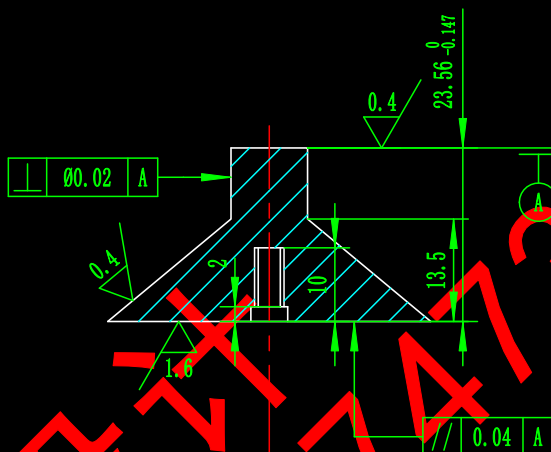
A

A

其余 $\sqrt{6.3}$

B

B



C

C

模具设计 29461413 QQ

8	动模型芯1	2	Cr12MoV			HRC58-62	6		
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次		
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号				
校对					制件名称	浮盖			
审核					设备型号	SZ-100/630		比例	1:1
标准化					工序	共 25 页	第 6 页		
会签									
批准									

标准	更改文件号	签字	日期
----	-------	----	----

A

A

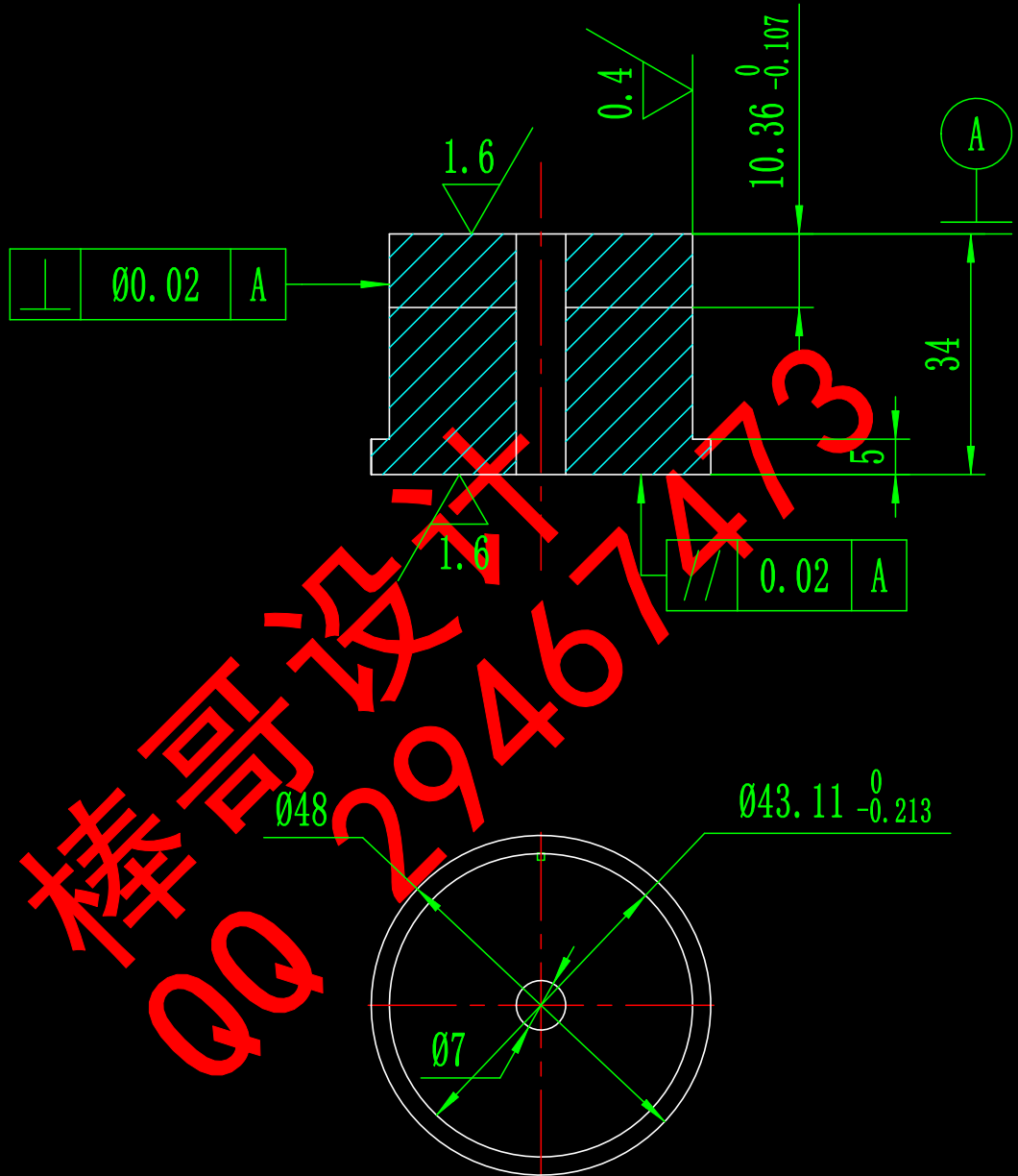
其余 $\sqrt{6.3}$

B

B

C

C



棒哥设计 QQ 29467473

10	动模型芯2	2	Cr12MoV			HRC58-62	08	
件号	名称	数量	材料	规格	标准号	附注	页次	
设计		注塑模装配图 河南科技大学			制件图号			
校对					制件名称	浮盖		
审核					设备型号	SZ-100/630 比例 1:1		
标准化					工序	共 25 页 第 8 页		
会签								
批准								