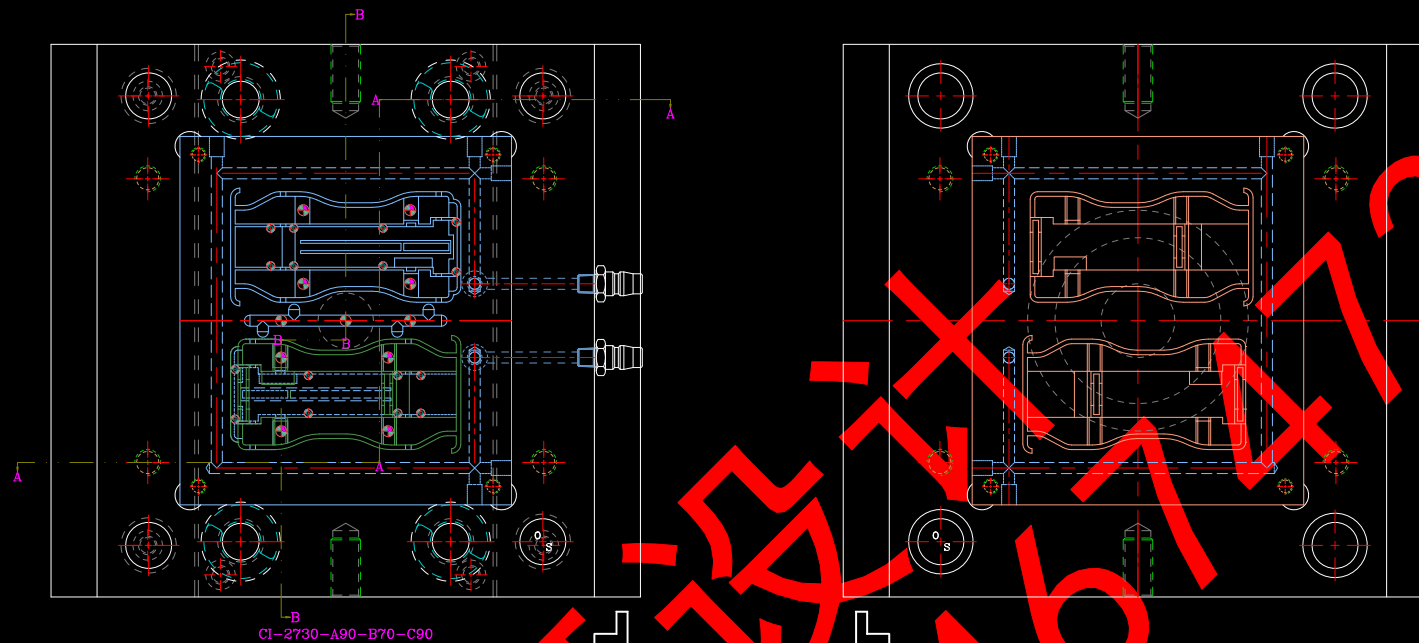
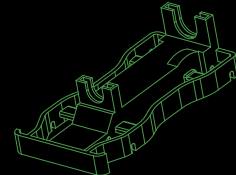




# 总装配图-A0



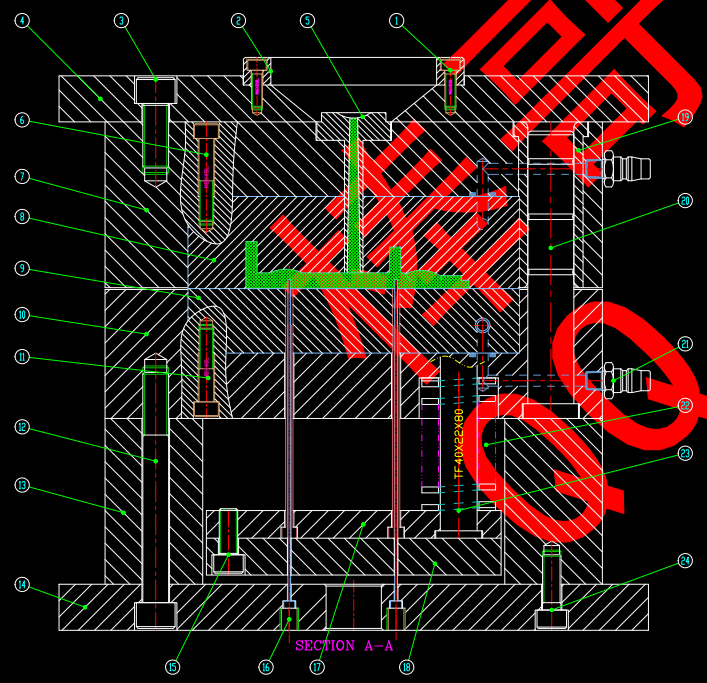
CI-2730-A90-B70-C90



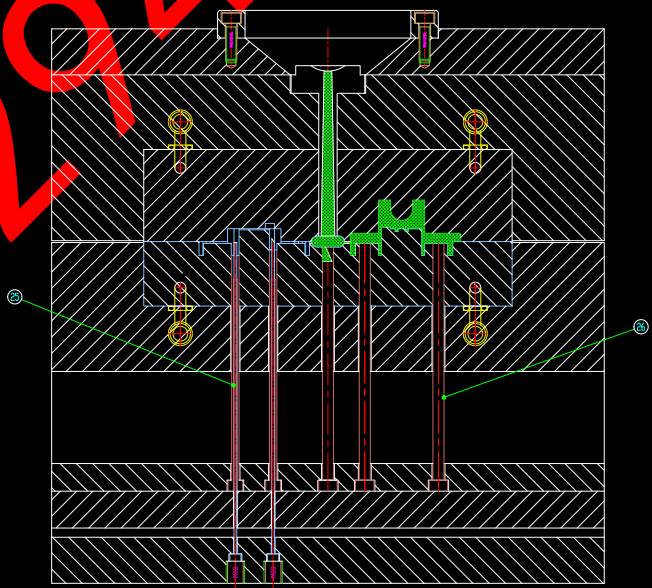
产品：赛车模具  
 材料：ABS  
 收缩率：1.005  
 脱模斜度：1°

### 技术要求

- 1、装配时，对各分型面进行修研，应使垂直分型面接触吻合，水平分型面稍留有间隙，间隙在0.01~0.02mm之间，用红丹显示时，当垂直分型面显出黑亮点，水平分型面稍见红点即可；
- 2、模具所有活动部位应保证位置准确，动作可靠，不得有歪斜和卡滞现象，要求固定的零件不得相对窜动；
- 3、装配后进行试模验收，脱模机构不得有干涉现象，塑件质量要达到设计要求，如不符合，修模再试。



SECTION A-A



SECTION B-B

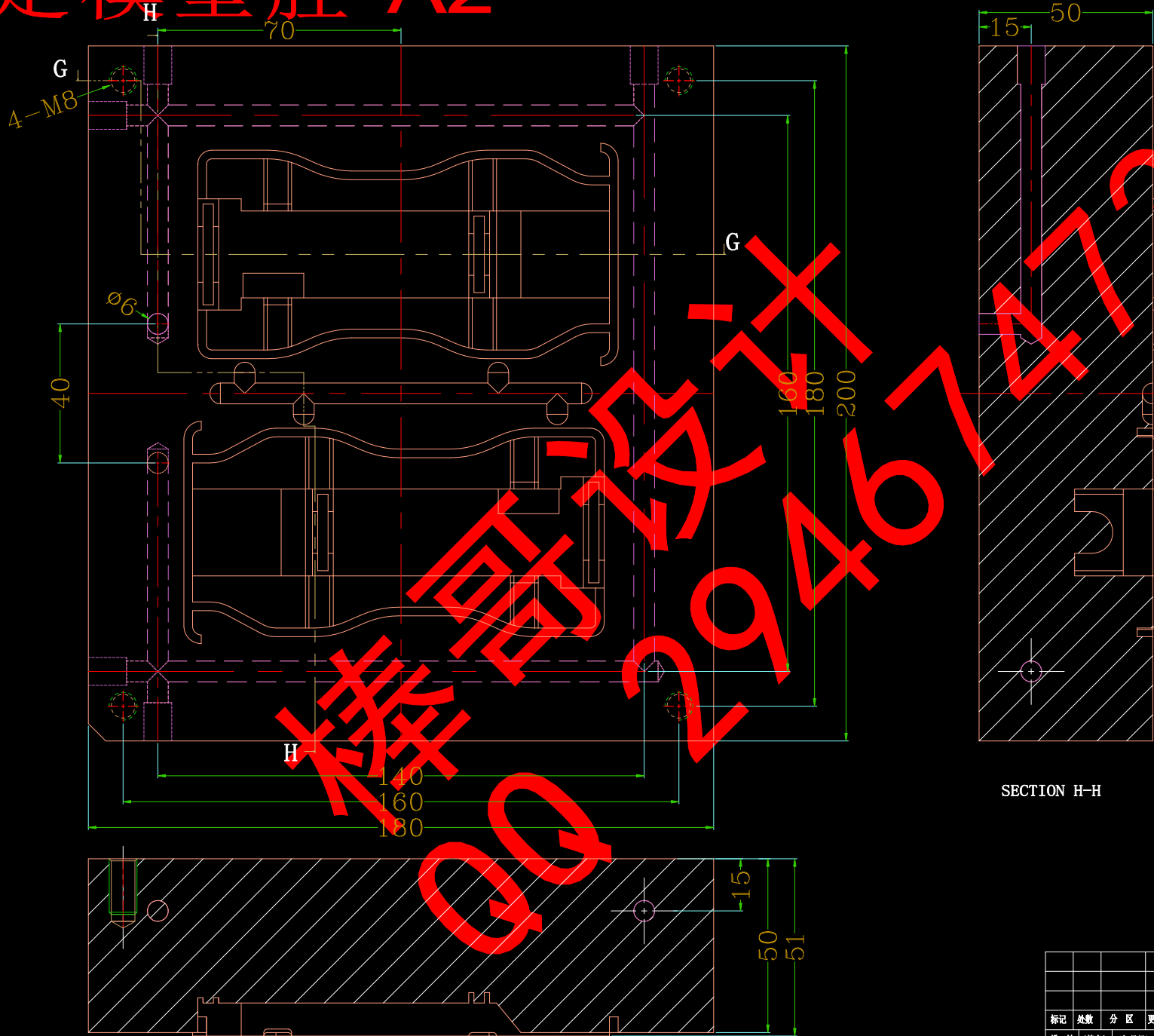
序号	代号	名称	材料	数量	比例	备注	制图	审核
26	销	SX361	45	1				
25	销	SX361	45	1				
24	凸模镶块	45#						
23	凹模镶块	SX361	45	1				
22	顶杆	STD		4				
21	顶杆	STD		4				
20	导柱	SX361	45	4				
19	导柱	SX361	45	4				
18	限位块	S45C						
17	限位块	S45C						
16	限位块	S45C		16				
15	凸模镶块	S45C		4				
14	销	S45C		4				
13	销	S45C		4				
12	凸模镶块	S45C		4				
11	凸模镶块	S45C		4				
10	顶杆	S45C						
9	顶杆	738H						
8	导柱	738H						
7	导柱	S45C						
6	凸模镶块	S45C		4				
5	销	STD						
4	销	45#		4				
3	凸模镶块	45#		4				
2	凹模镶块	45#		4				
1	凸模镶块	45#		4				

设计	审核	工艺	制图	比例	日期	备注

模具装配图

# 2-定模型腔-A2



### 技术要求

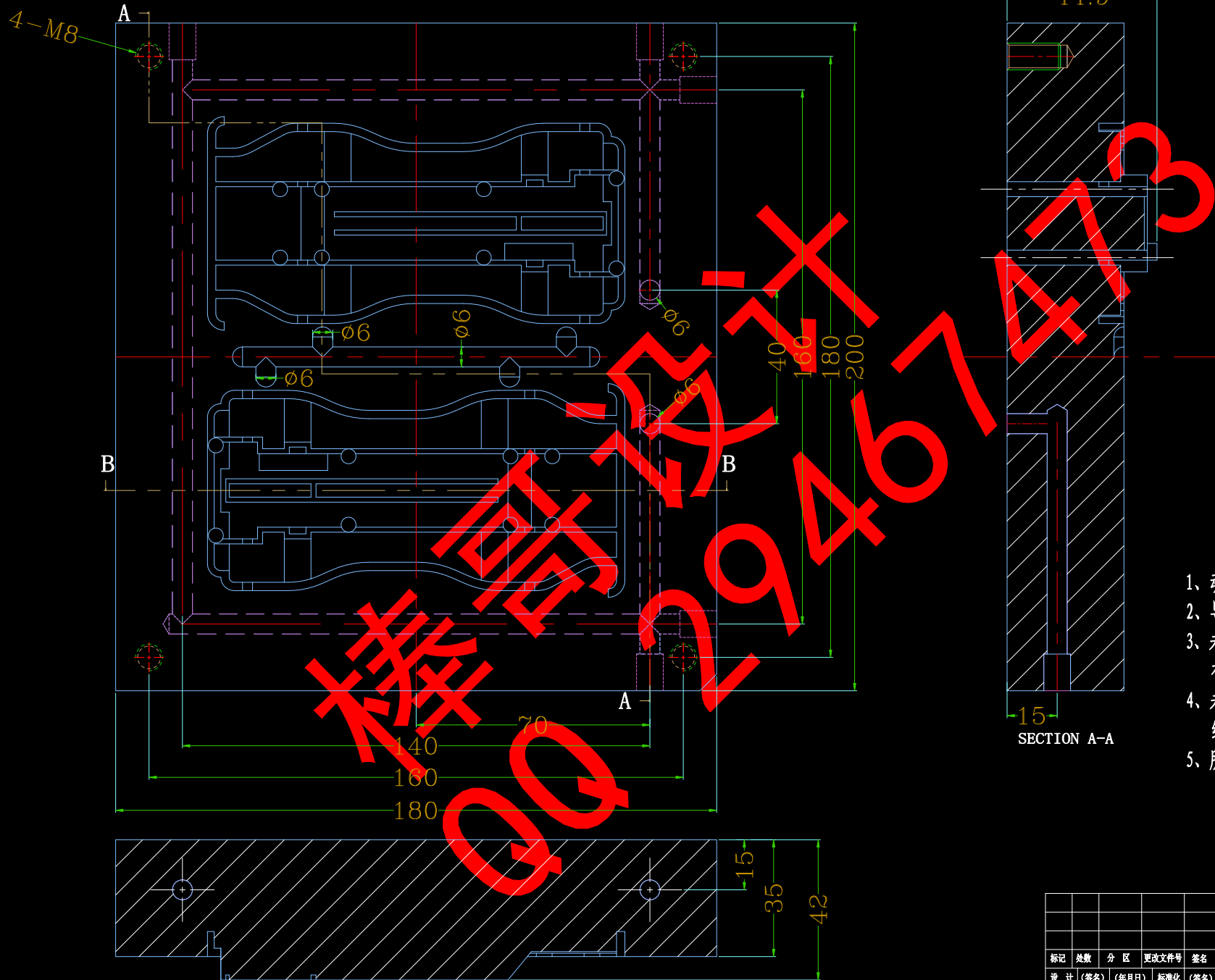
- 1、定模板与型腔采用H7/m6配合;
- 2、导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 3、未注公差的极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定;
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996, 其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 5、所有菱边均需倒钝;

SECTION H-H

SECTION G-G

						718H		定模型腔	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记		重量
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核									
工艺			批准					共	张 第 页

# 3-动模型芯-A2

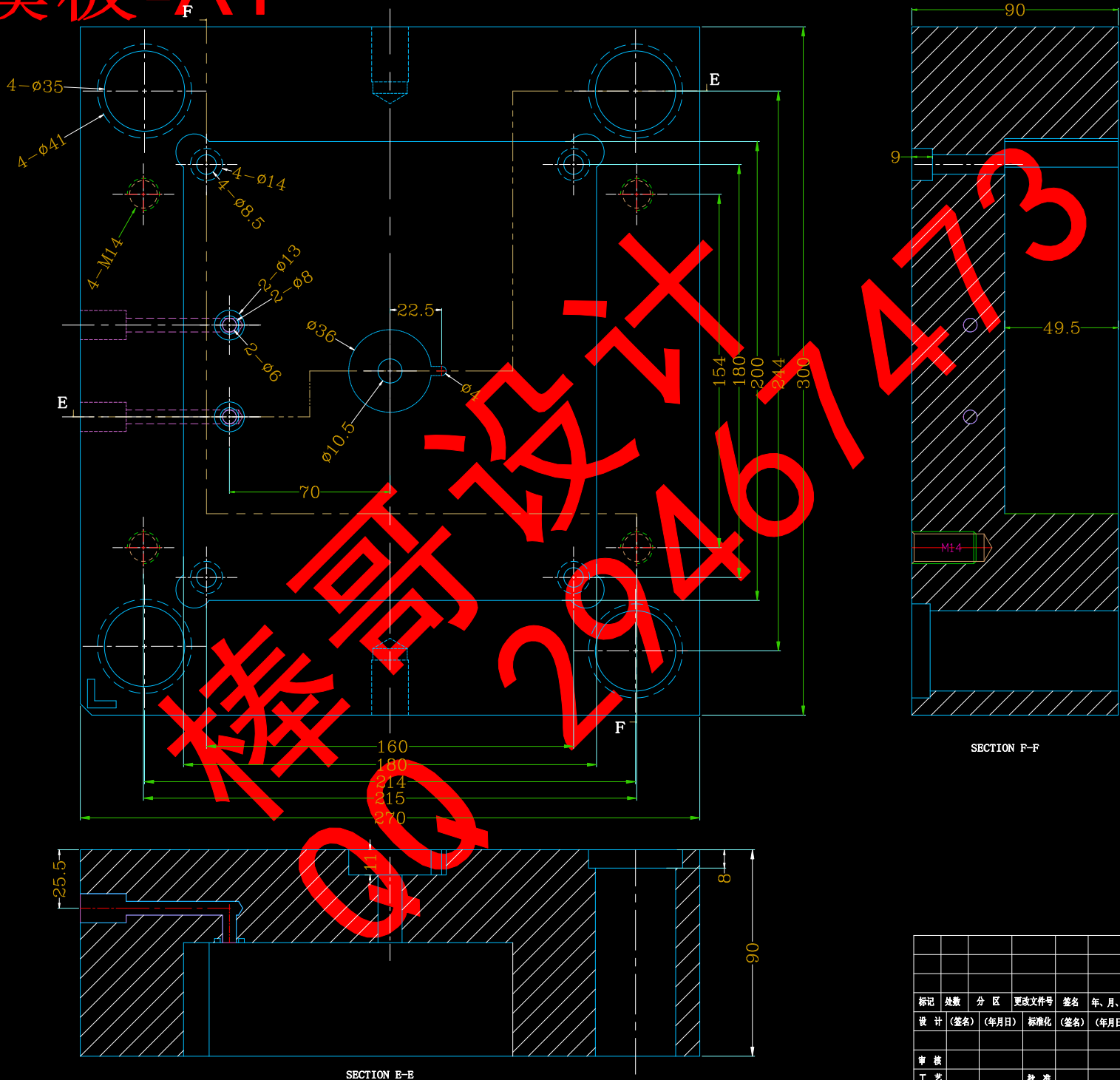


## 技术要求

- 1、动模板与型芯采用H7/m6配合;
- 2、导套孔与导套采用H7/k6配合;
- 3、未注公差的极限偏差按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、同轴度公差等级均按C级;
- 5、所有菱边均需倒钝;

						718H		动模型芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记		重量
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核									
工艺			批准					共	张 第 页

# 4-定模板-A1

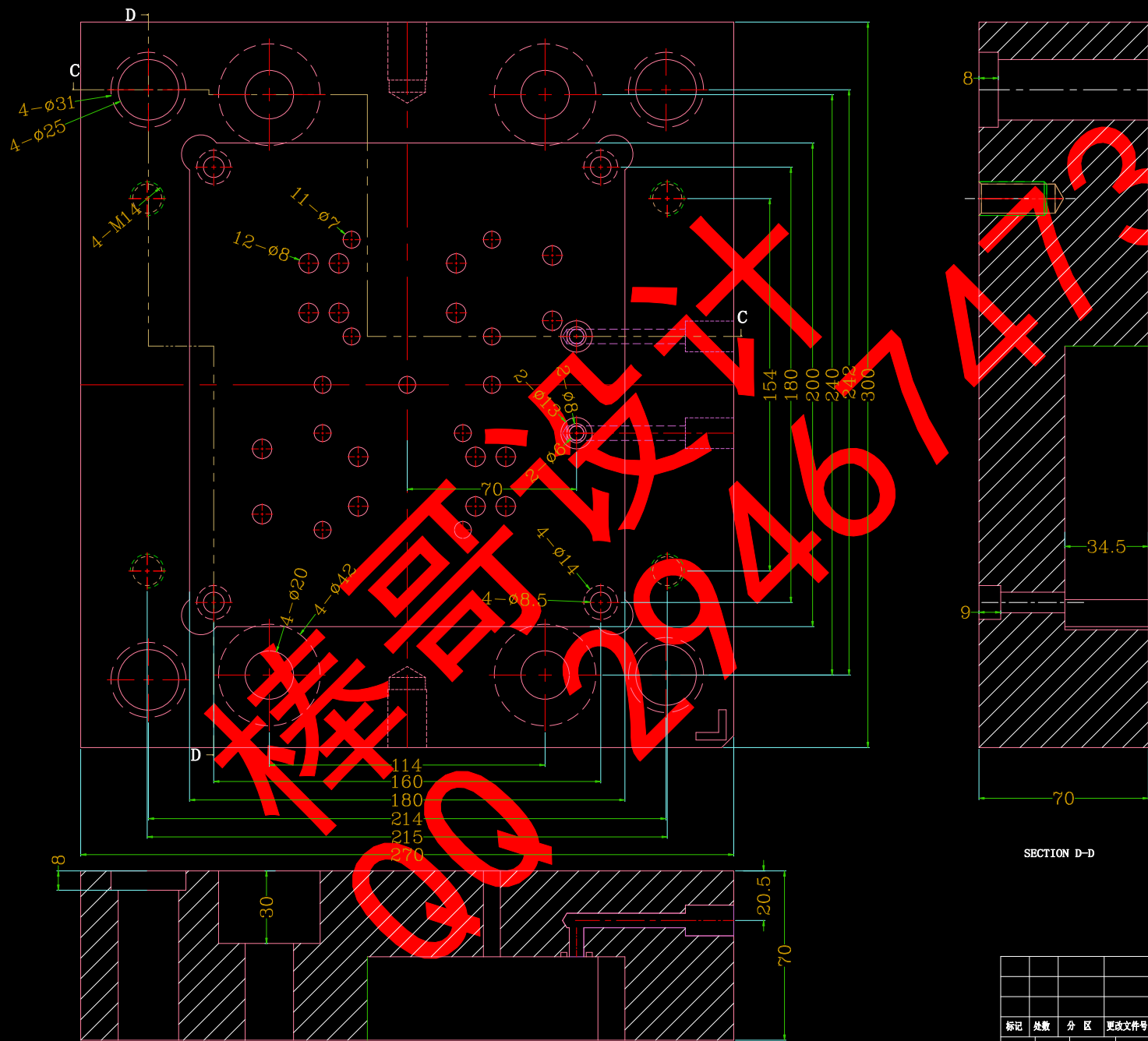


### 技术要求

- 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、未注公差按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、同轴度公差等级均按C级;
- 5、所有菱边均需倒钝;

					S45C		定模板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段			标记
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	共	张	第	页
审核									
工艺			批准						

# 5-动模板-A1



- 技术要求
- 1、动模板与型芯采用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、同轴度公差等级均按C级;
  - 5、所有菱边均需倒钝;

SECTION D-D

SECTION C-C

					S45C				
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	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核						共		张	
工艺			批准			第		页	
							动模板		图样代号