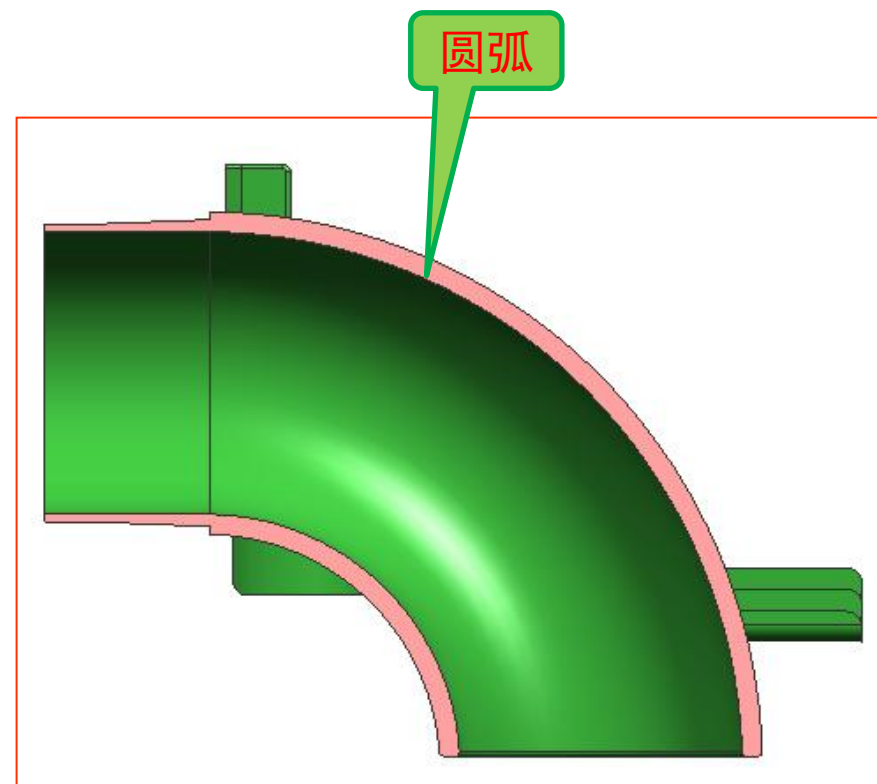
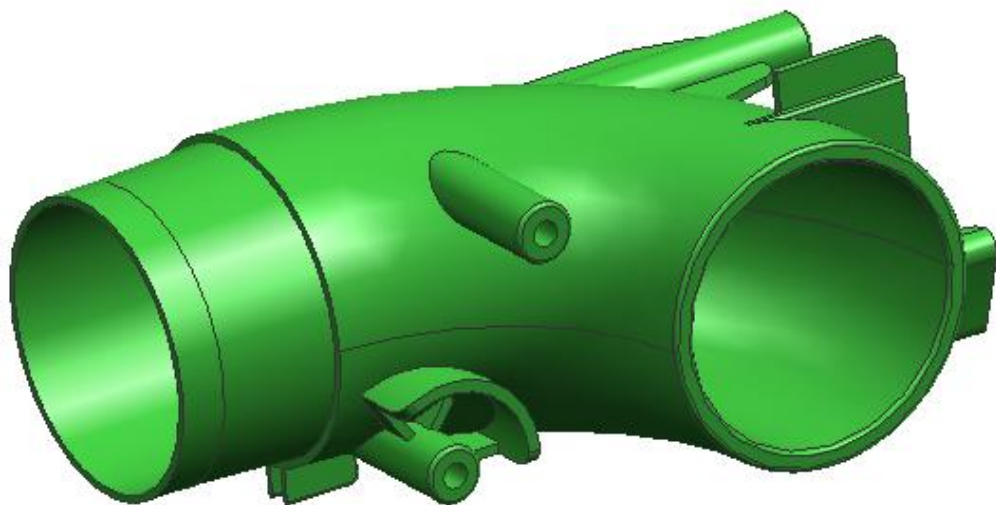


1.产品

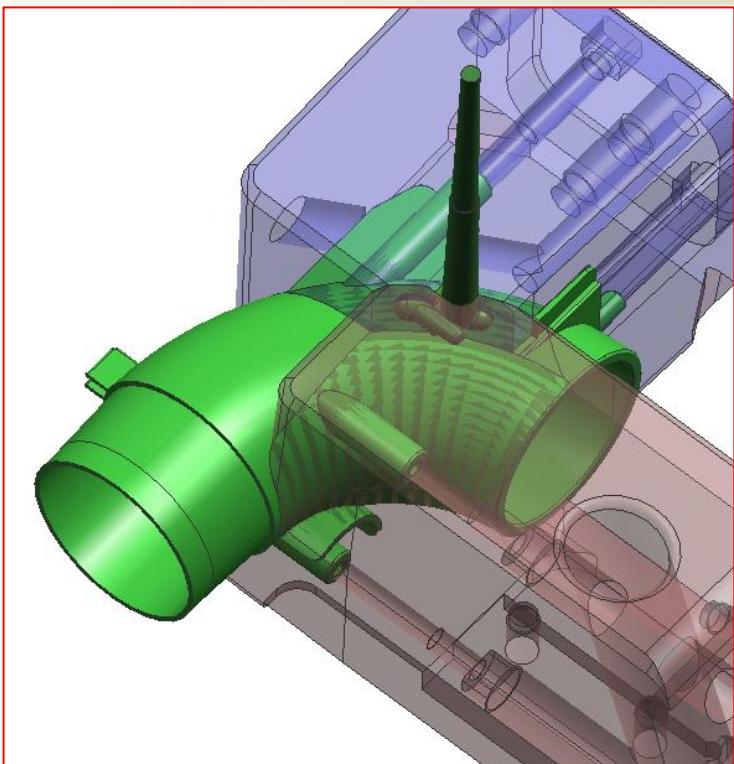


剖视图

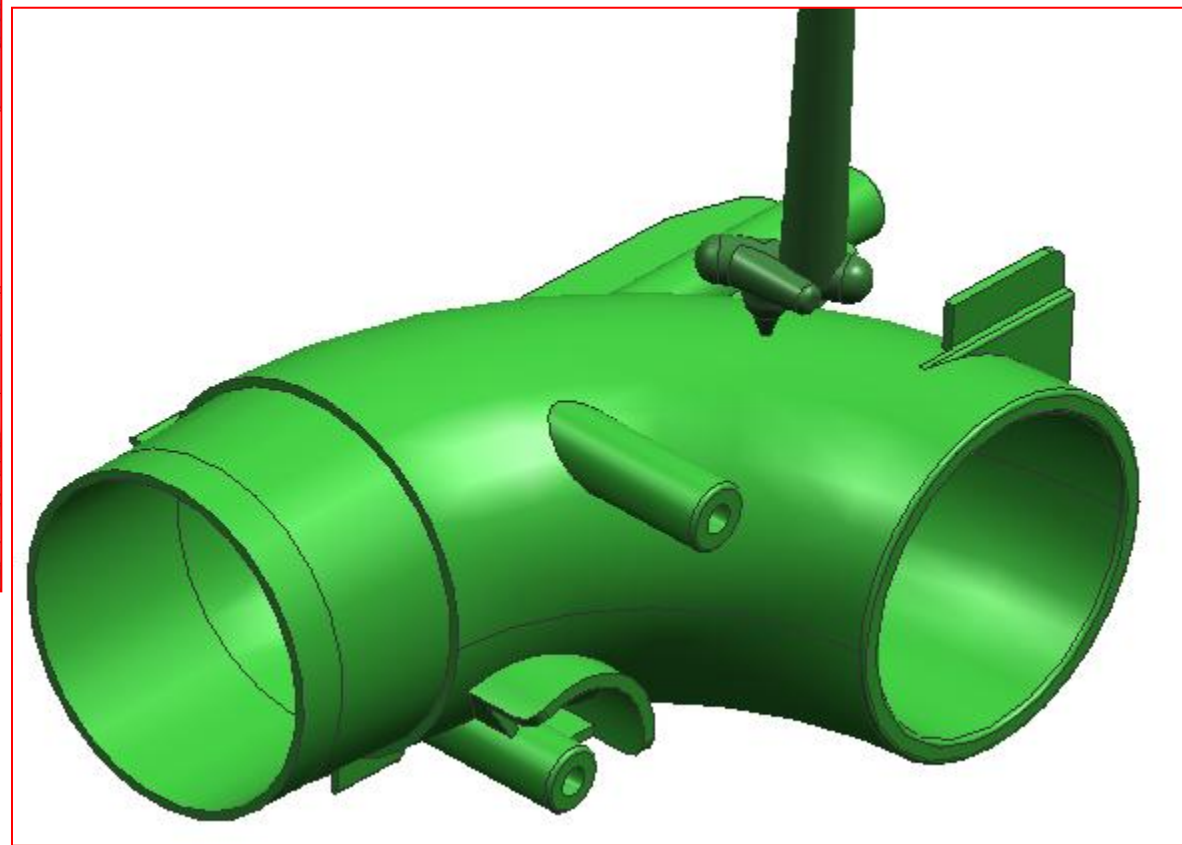


史老师 QQ:601953977

2.进胶

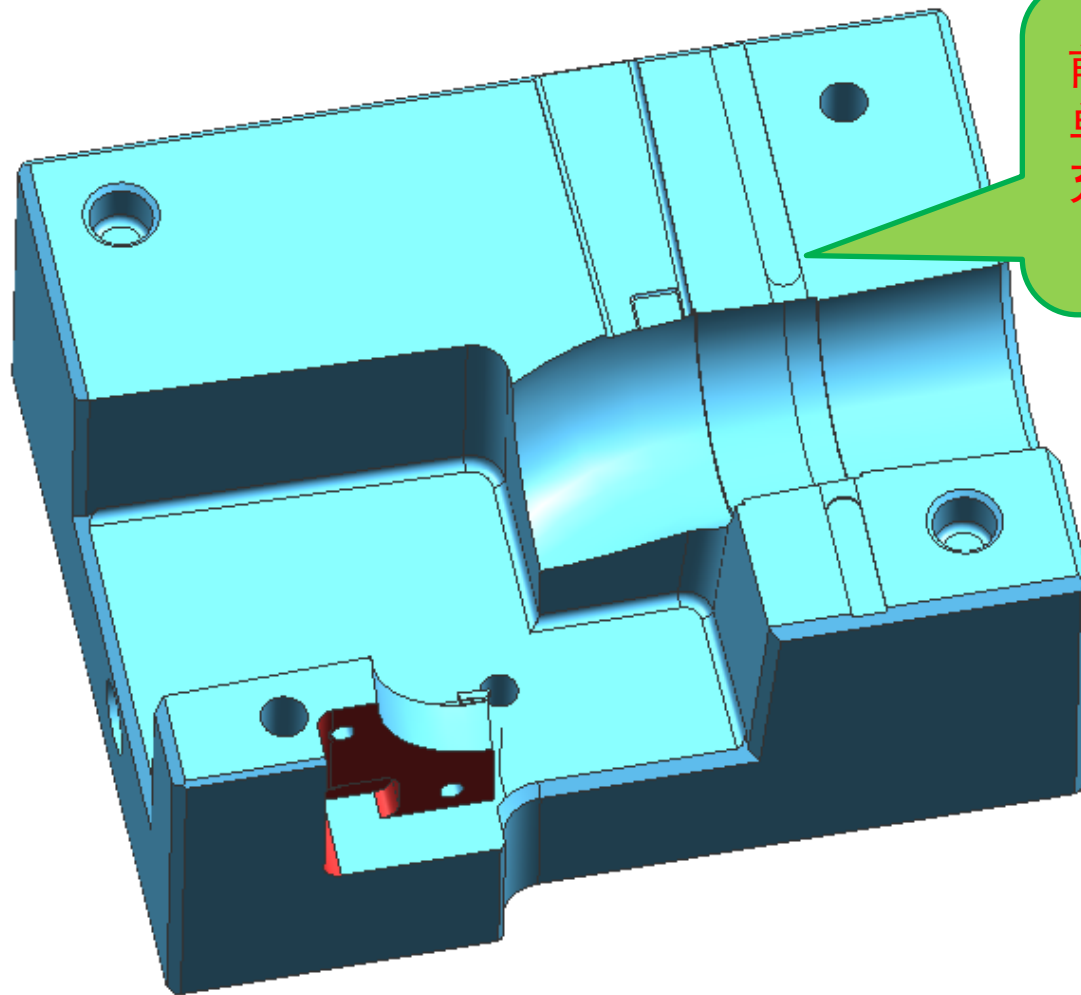


产品点进胶，加在两个行位之间,开模后要人工折断



史老师 QQ:601953977

3.前模仁



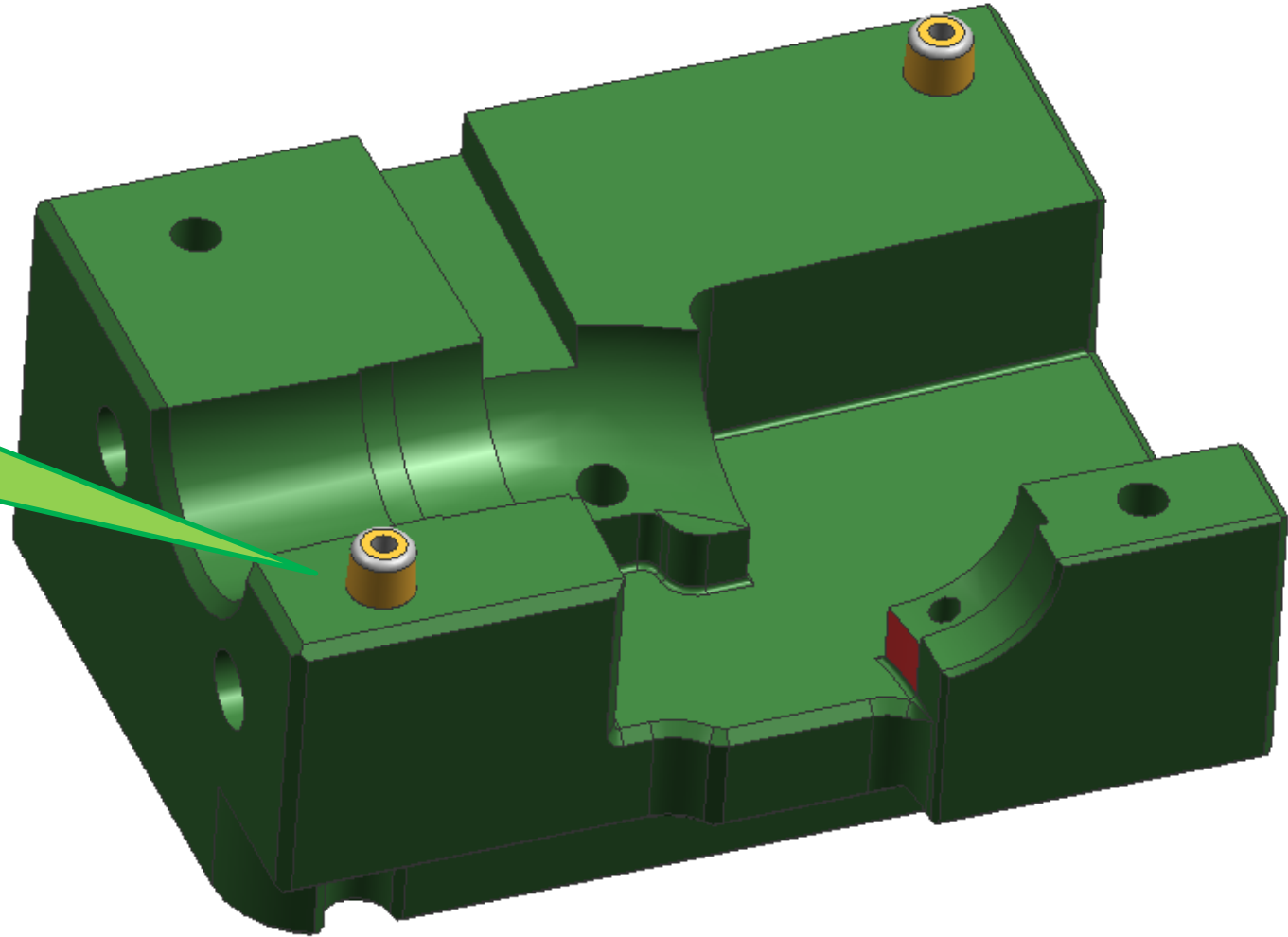
前模仁比较简单，在产品填充的末端开设排气槽



史老师 QQ:601953977

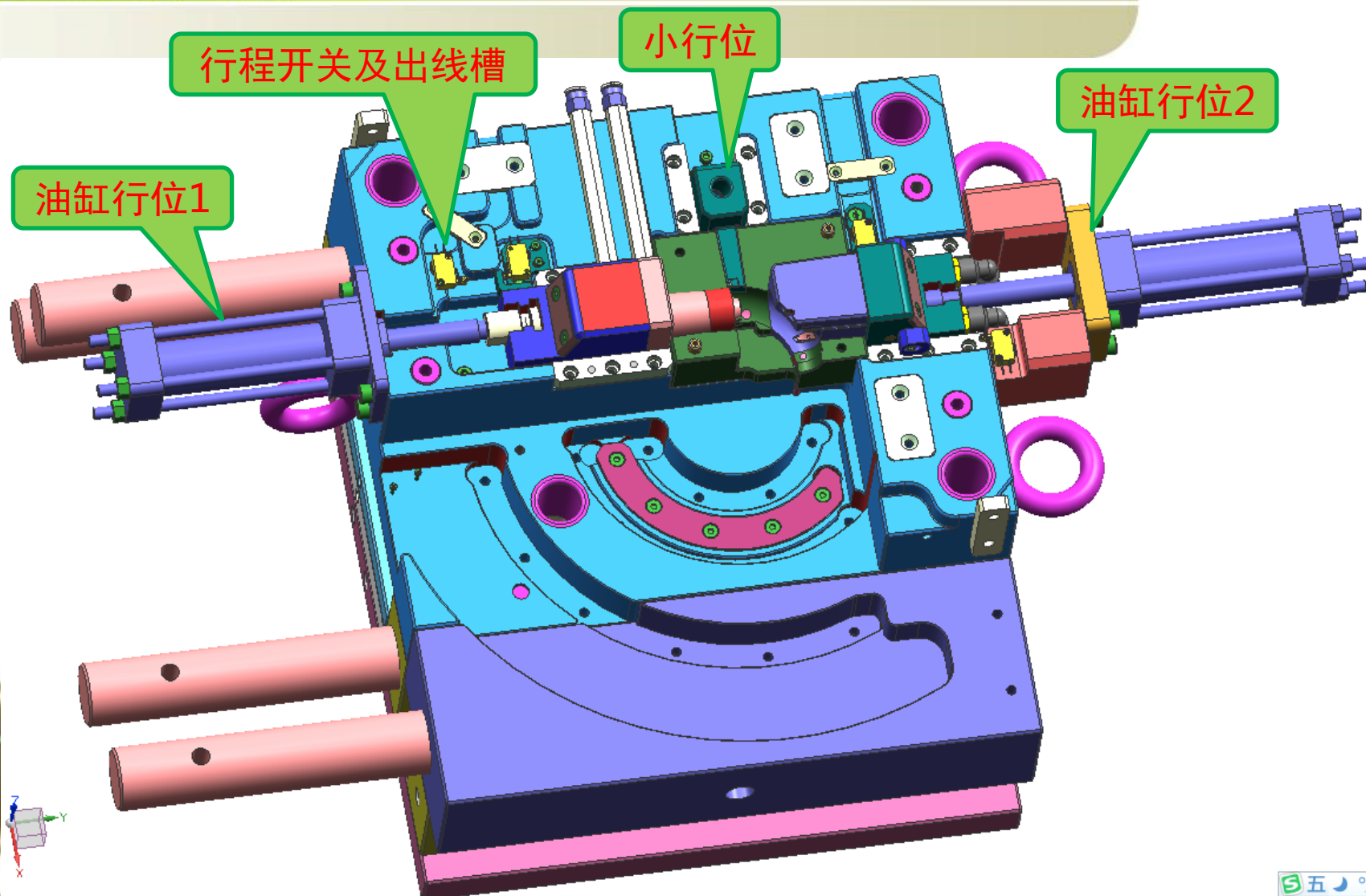
4.后模仁

后模仁也比较简单，后模仁加二个定位柱



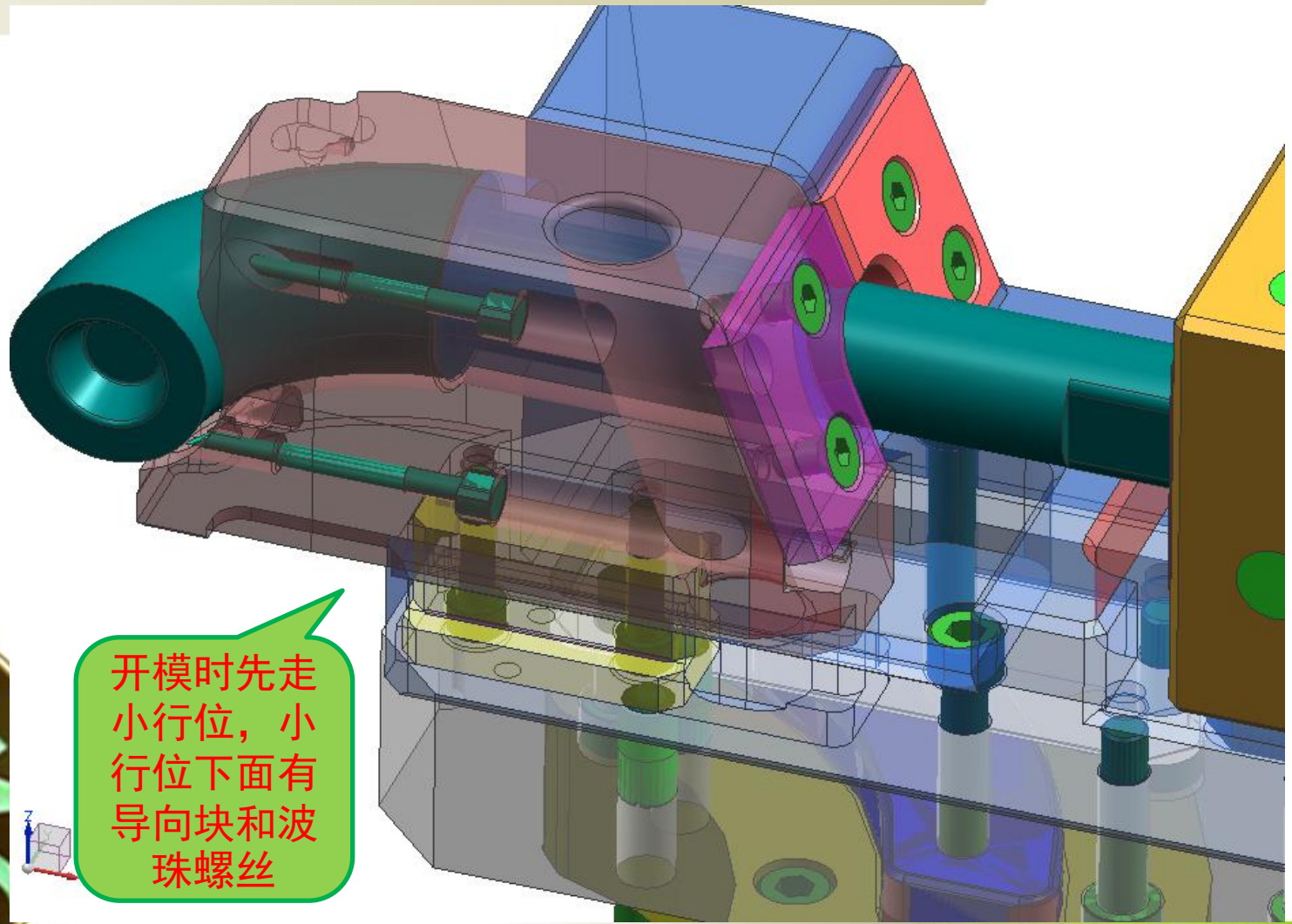
史老师 QQ:601953977

5.后模行位



史老师 QQ:601953977

6.弯管抽芯



开模时先走
小行位，小
行位下面有
导向块和波
珠螺丝



史老师 QQ:601953977

7.弯管抽芯

导向块的圆和齿轮圆及产品的圆弧是同心的，液压马达转动时，由于导向块的导向作用，整个行位作圆弧运动

导向块

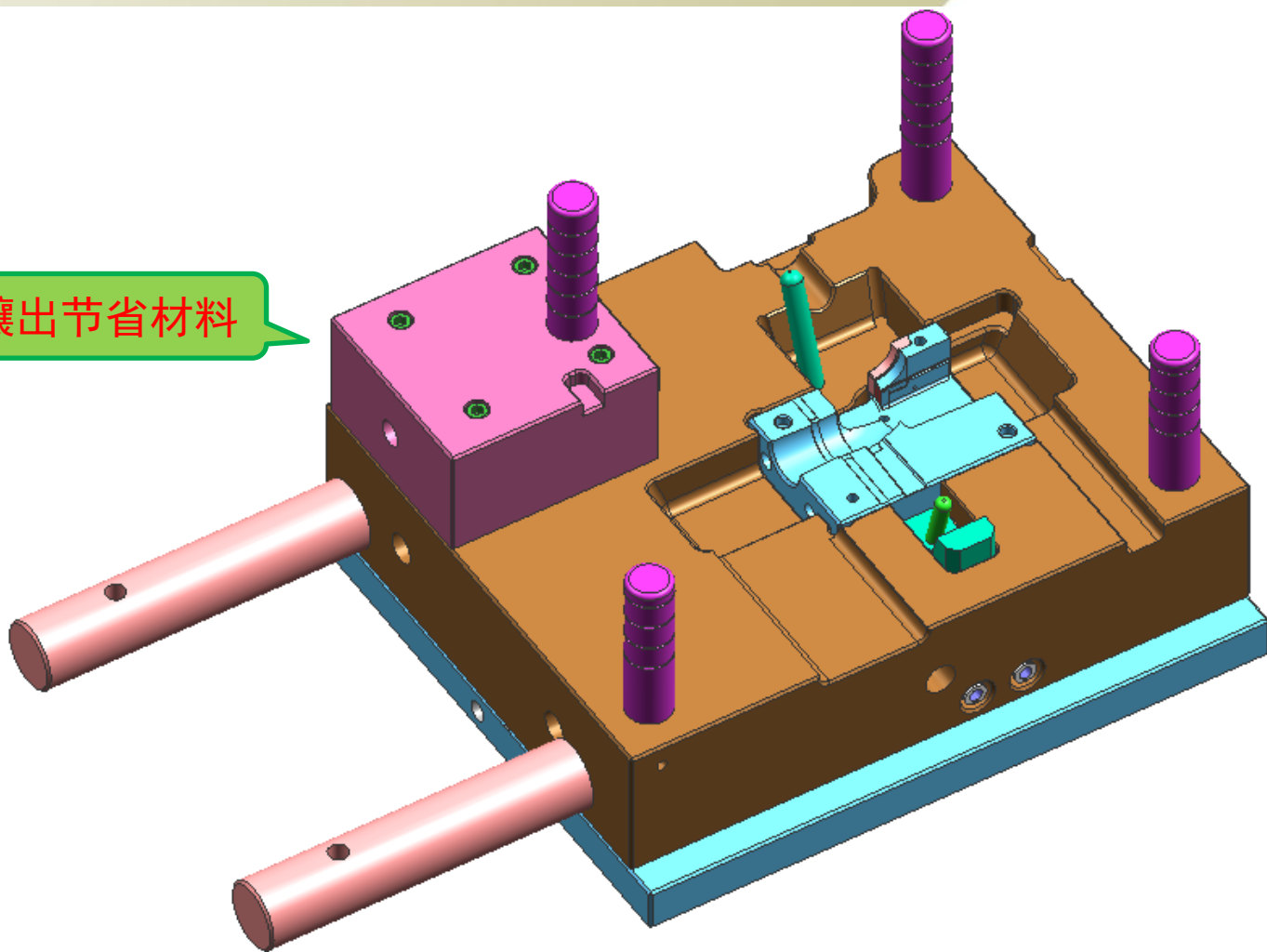
两侧都有行程开关，控制马达转动



史老师 QQ:601953977

8.整体前模

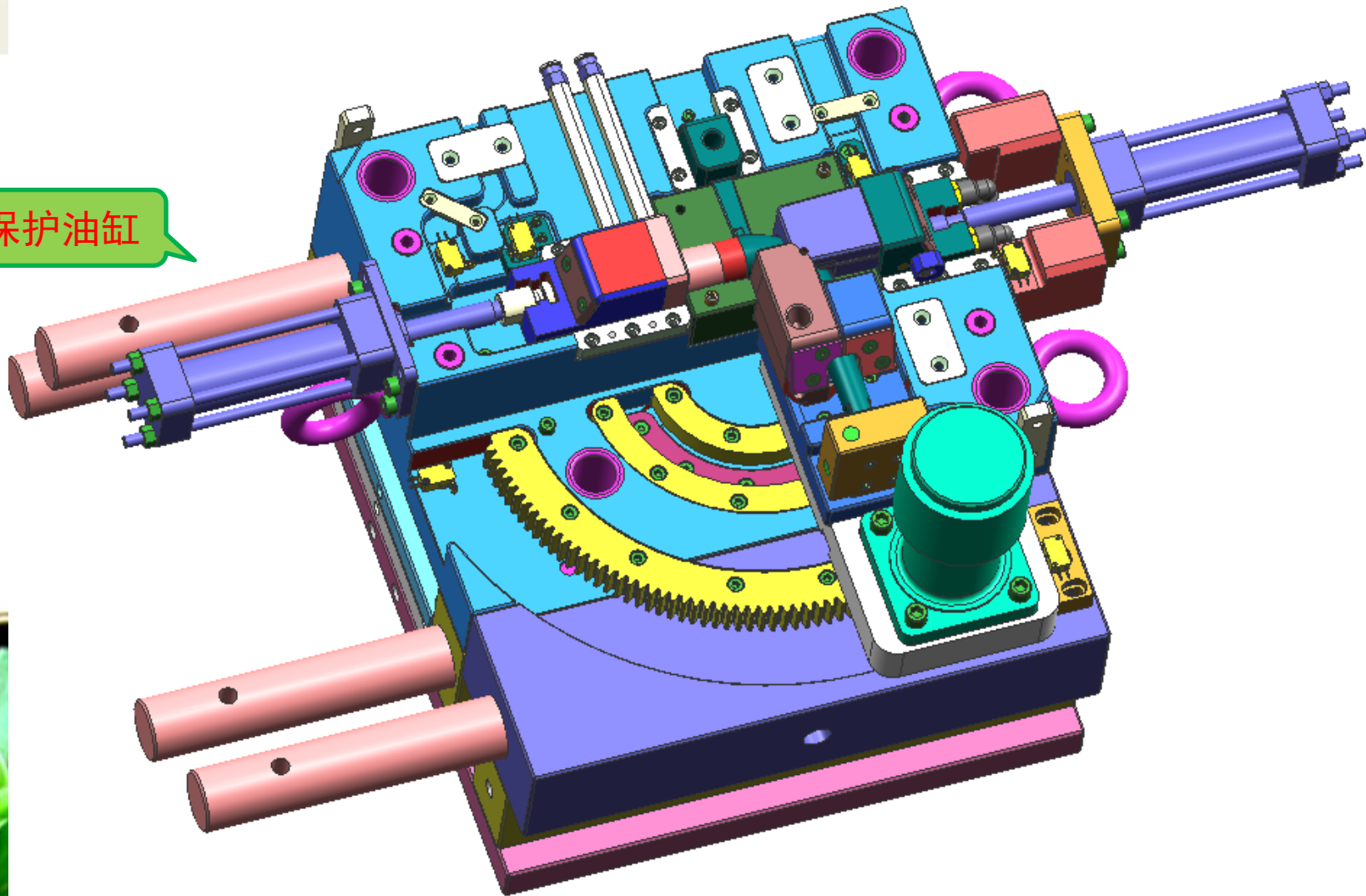
镶出节省材料



史老师 QQ:601953977

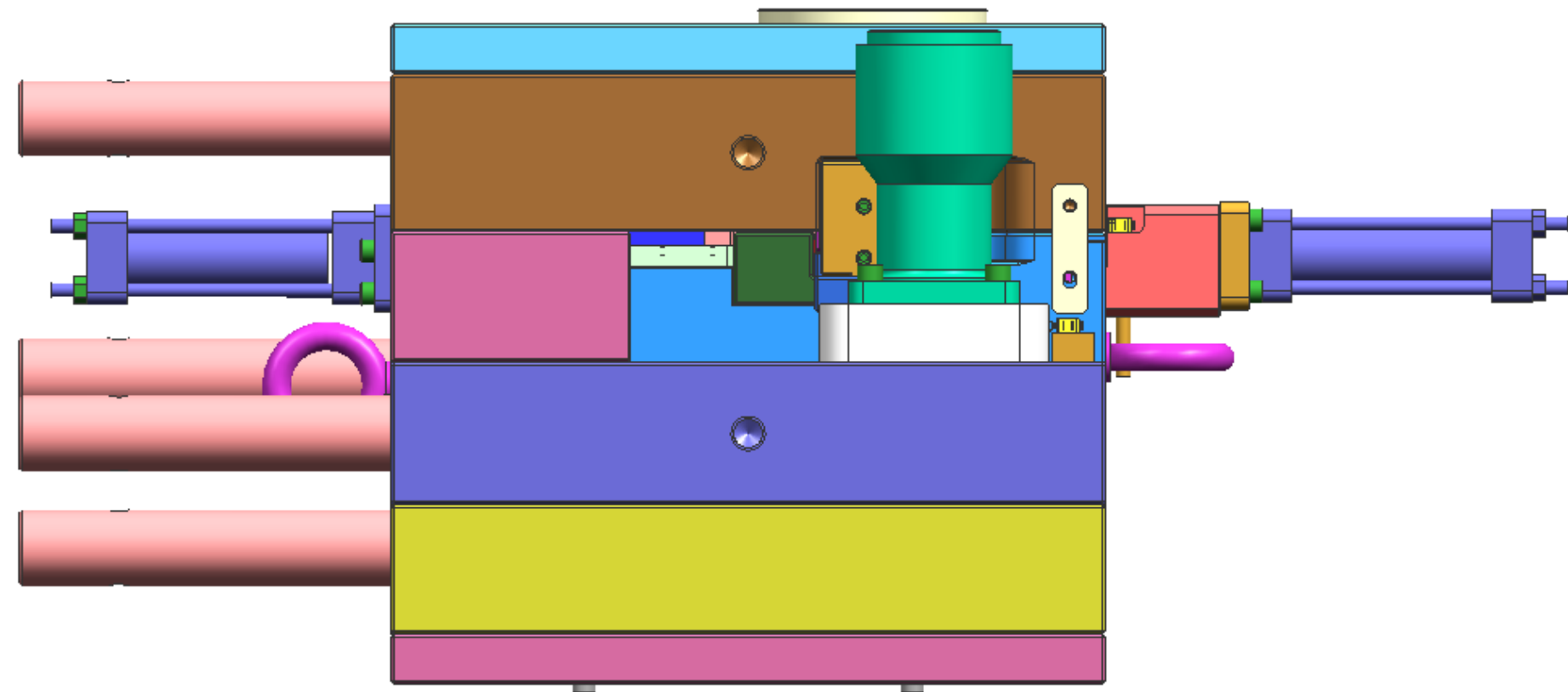
9. 整体后模

模脚保护油缸



史老师 QQ:601953977

10.开模顺序



此模是两板模结构，开模时，两个小行位先开，接着油缸行位再开，然后顶针顶出，合模时，顶针先复位油缸回位，接着A,B板合模同时小行位回位



史老师 QQ:601953977

全3D下载路径：史老师模具结构专辑，网址如下：

<http://www.mjzl.cn/forum.php?mod=collection&action=view&ctid=36&fromop=all>

全3D下载
可直接输入
以上网址或都按
图片步骤



中国模具资料网
www.mjzl.cn



声 明

此资料是本人在模具设计中的知识与经验积累。
其中有部分图片案例来源于工厂、互联网，共
大家分享，如需全3D，请登陆以上网站。



史老师 QQ:601953977