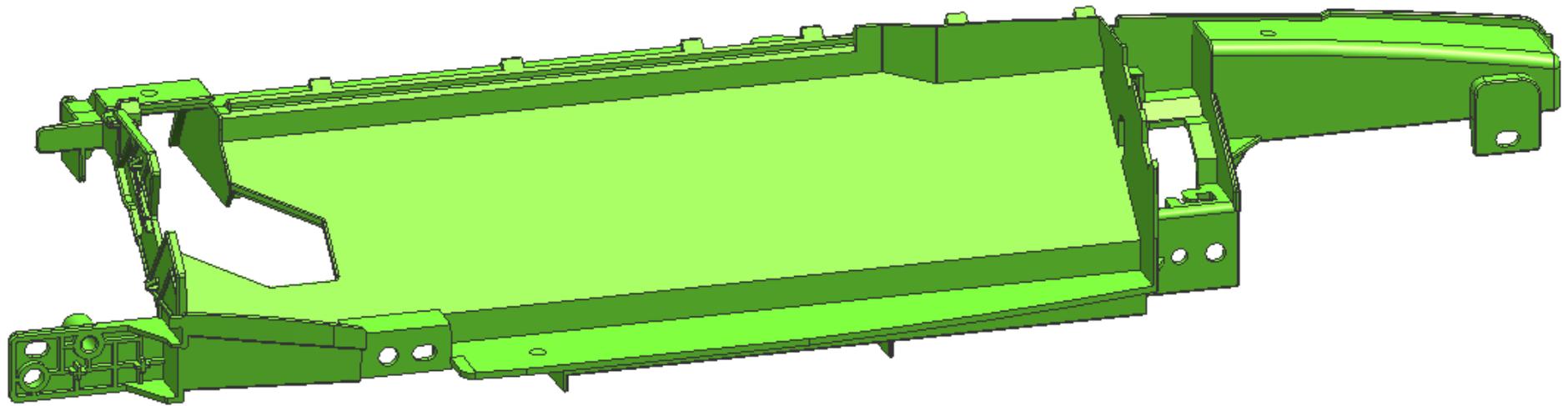
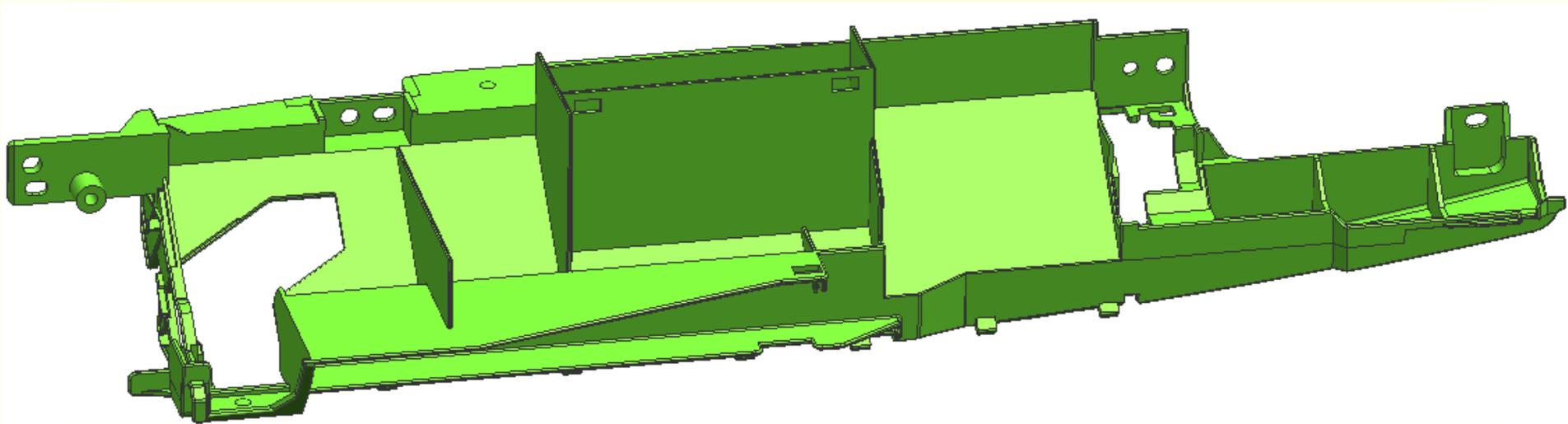


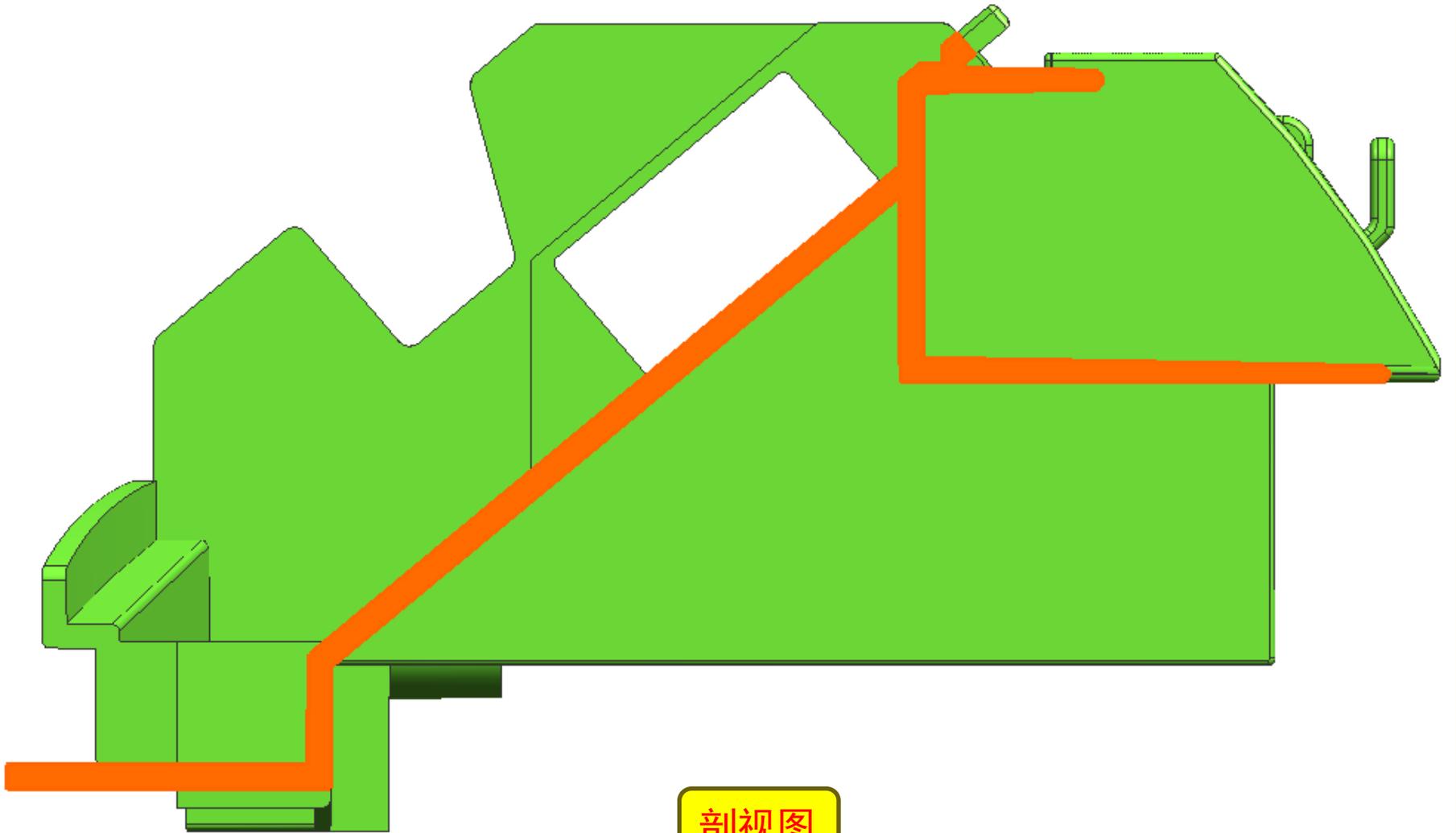
1.产品的正面



2.产品的反面

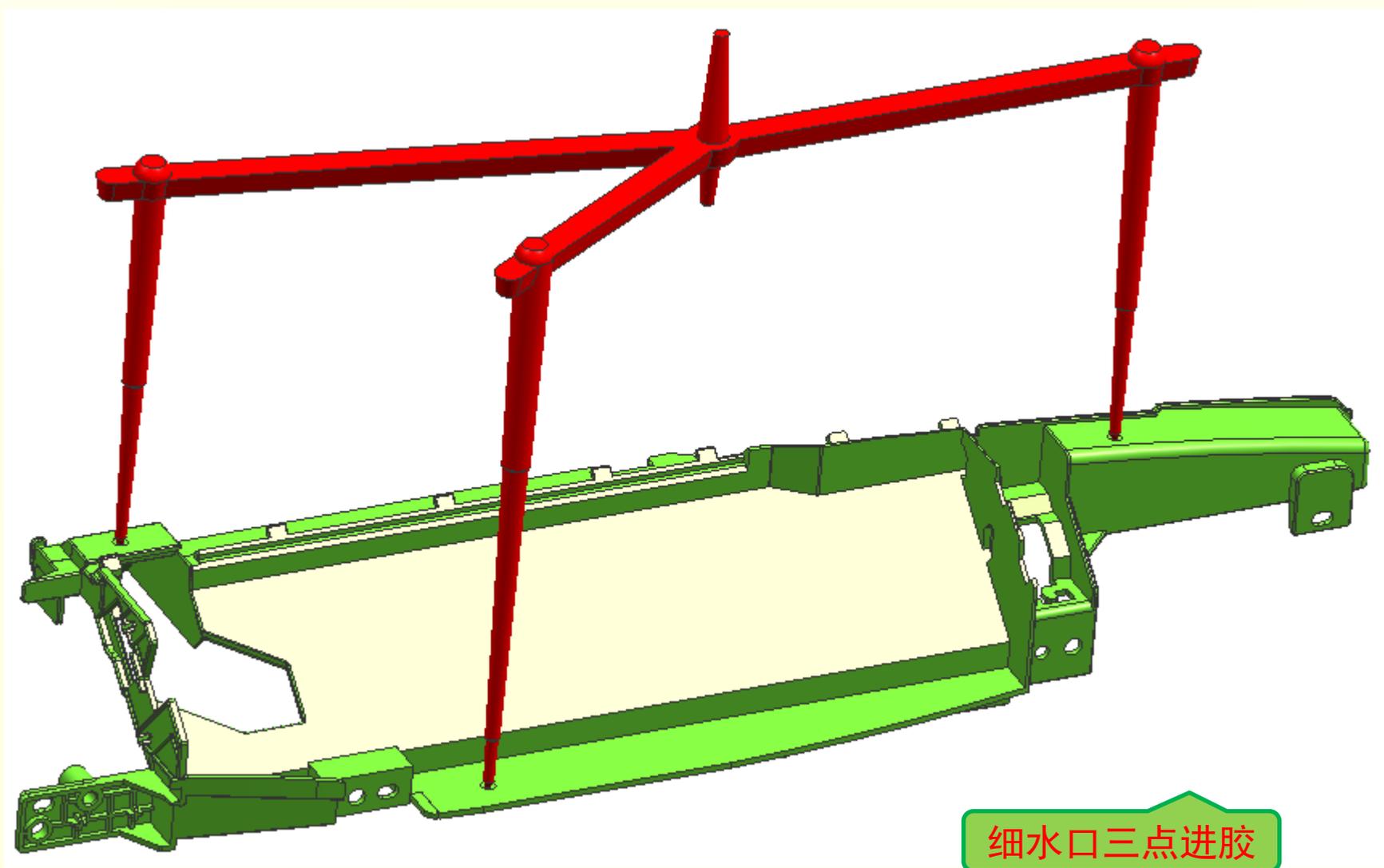


3.产品剖视图

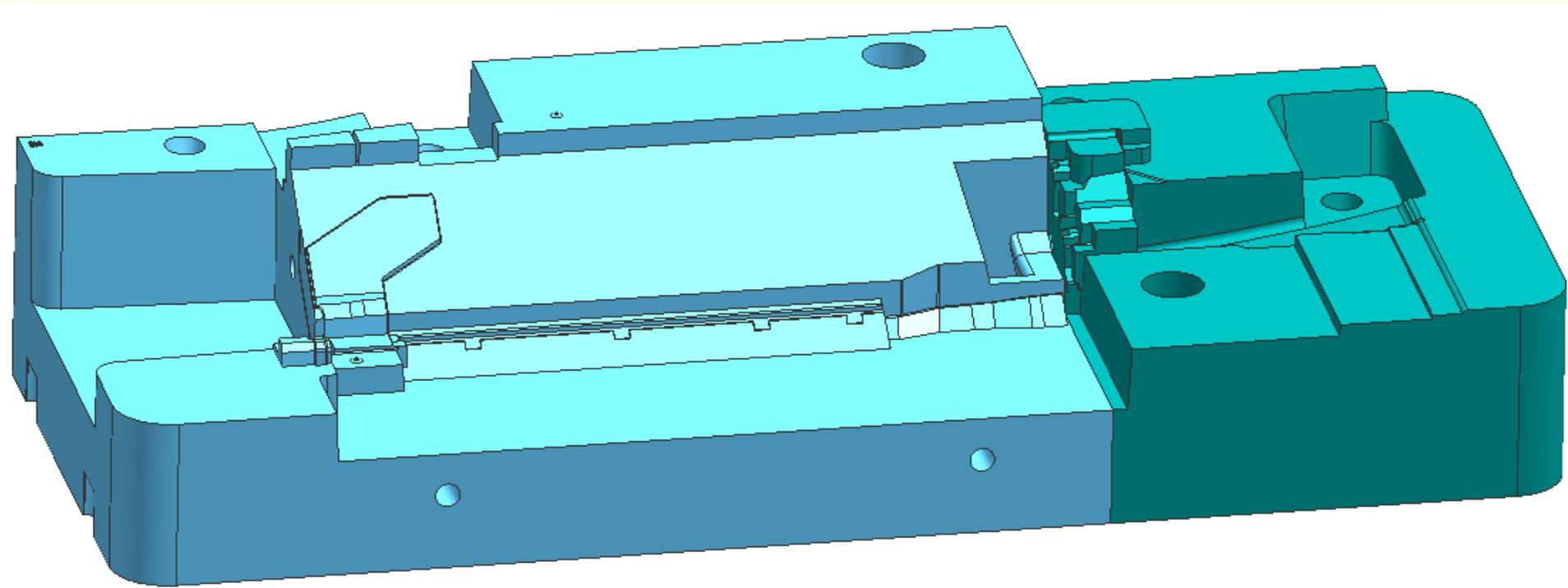


剖视图

4.进胶

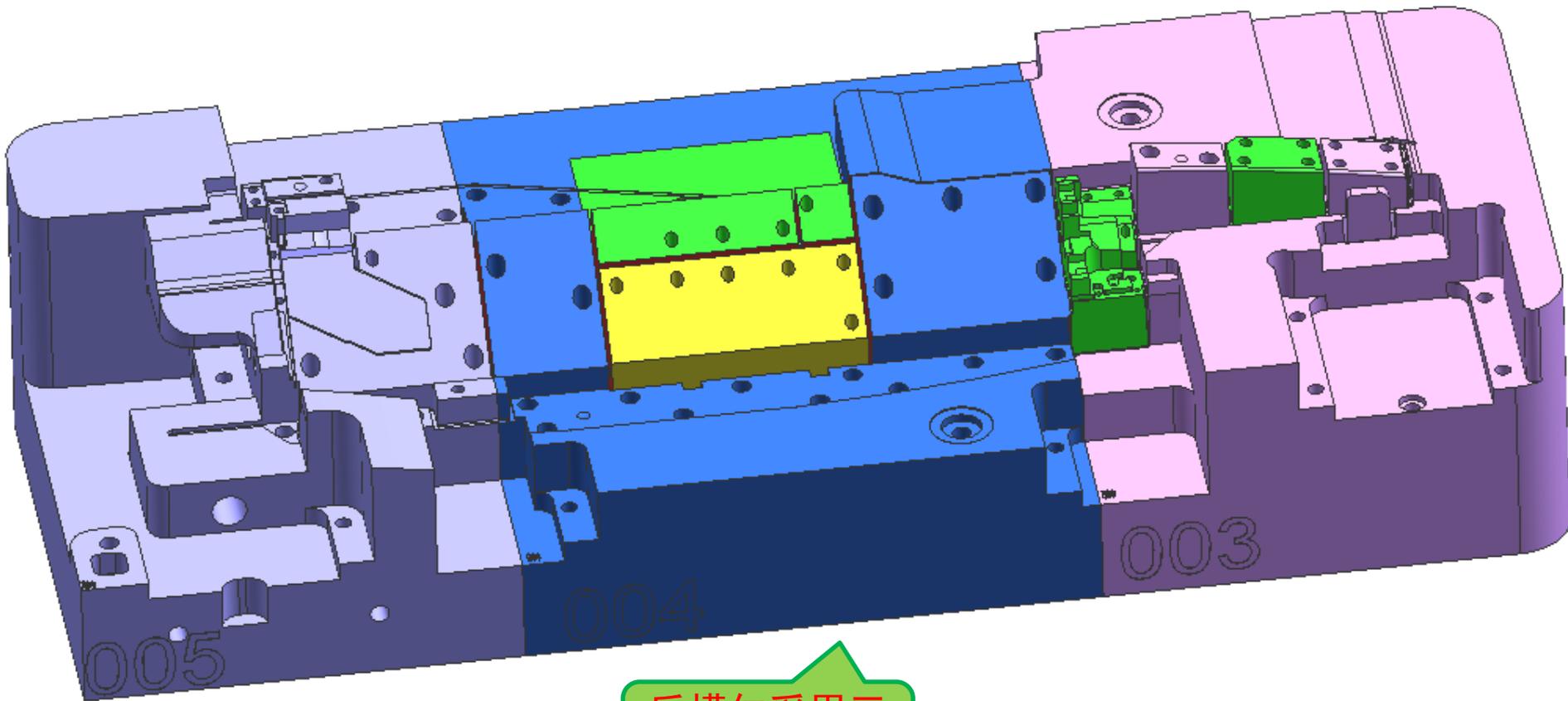


5.前模仁



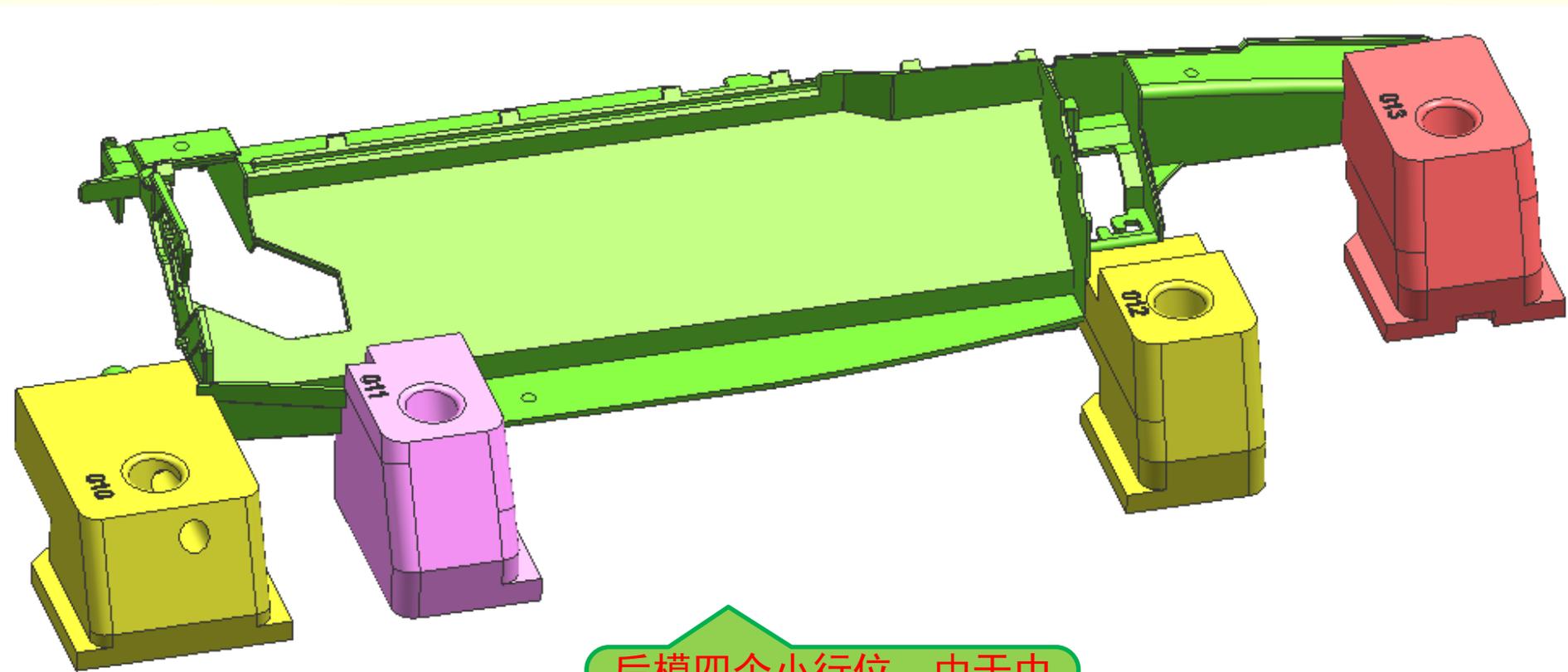
前模仁采用
镶拼结构

6.后模仁



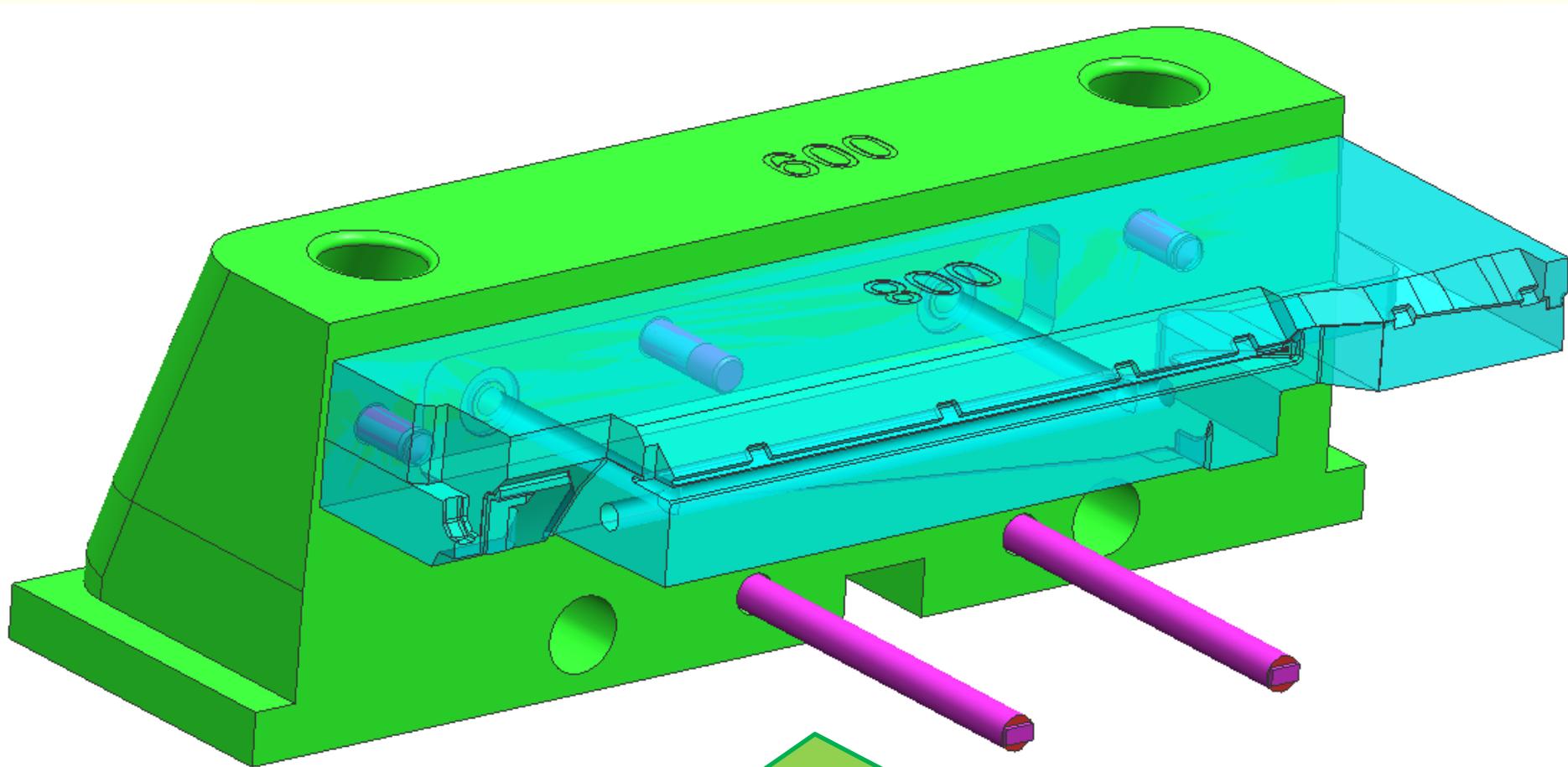
后模仁采用三
块镶拼结构

7.后模行位



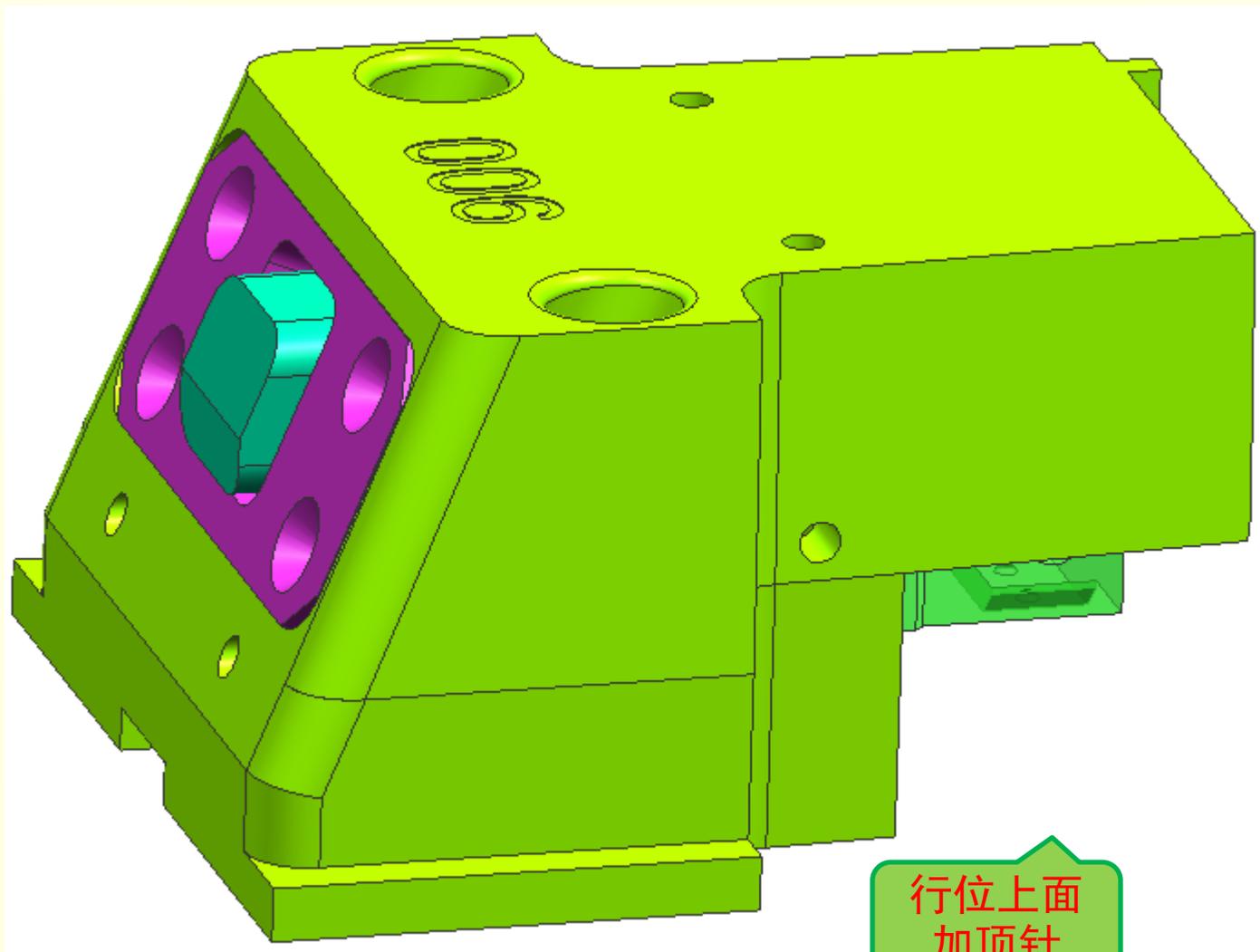
后模四个小行位，由于中间两个行位较小而且位置不够，所以采用单边压块

8.后模行位



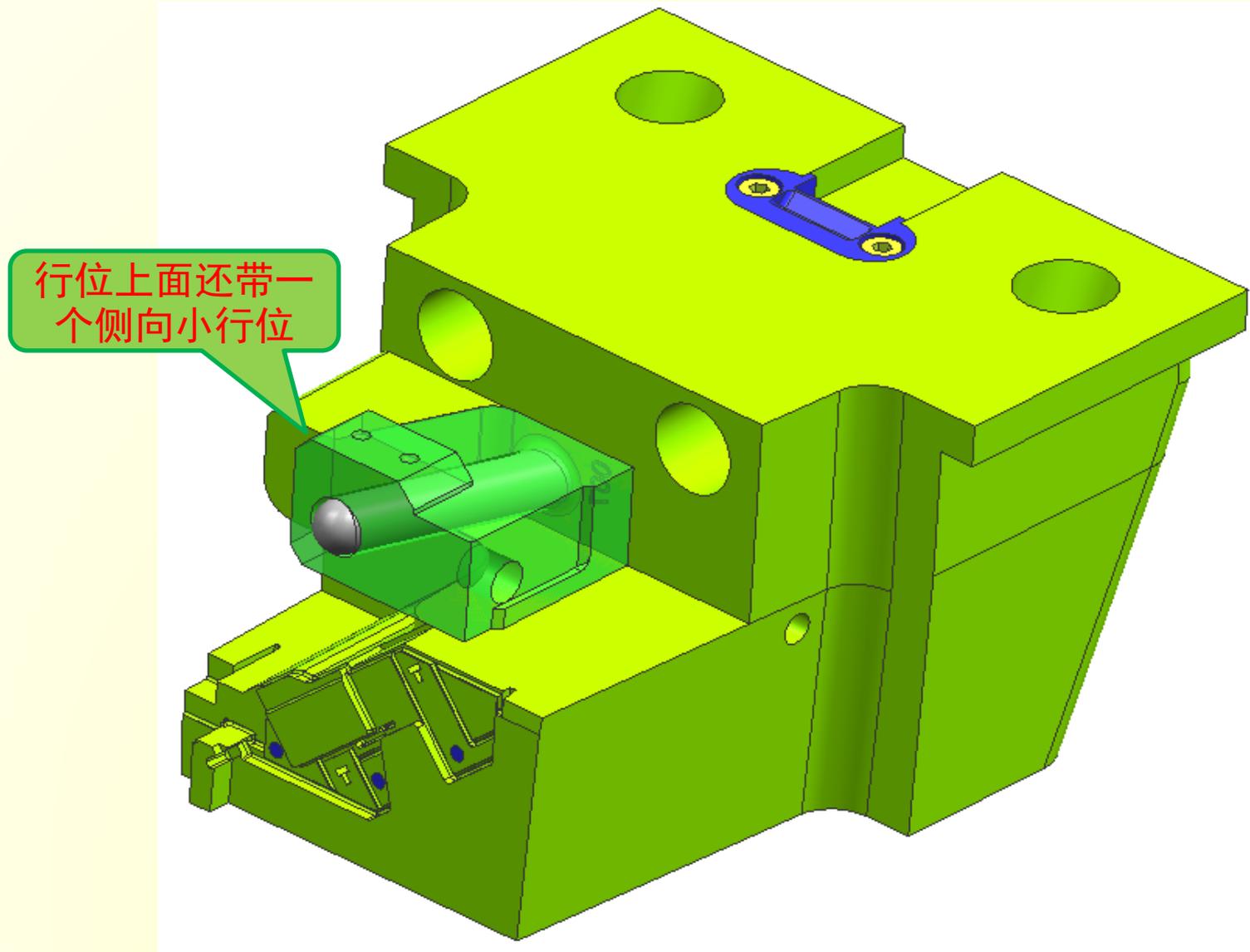
侧面大行位，需要走运水，底部两两根红色的针是隧道行位

9.后模行位

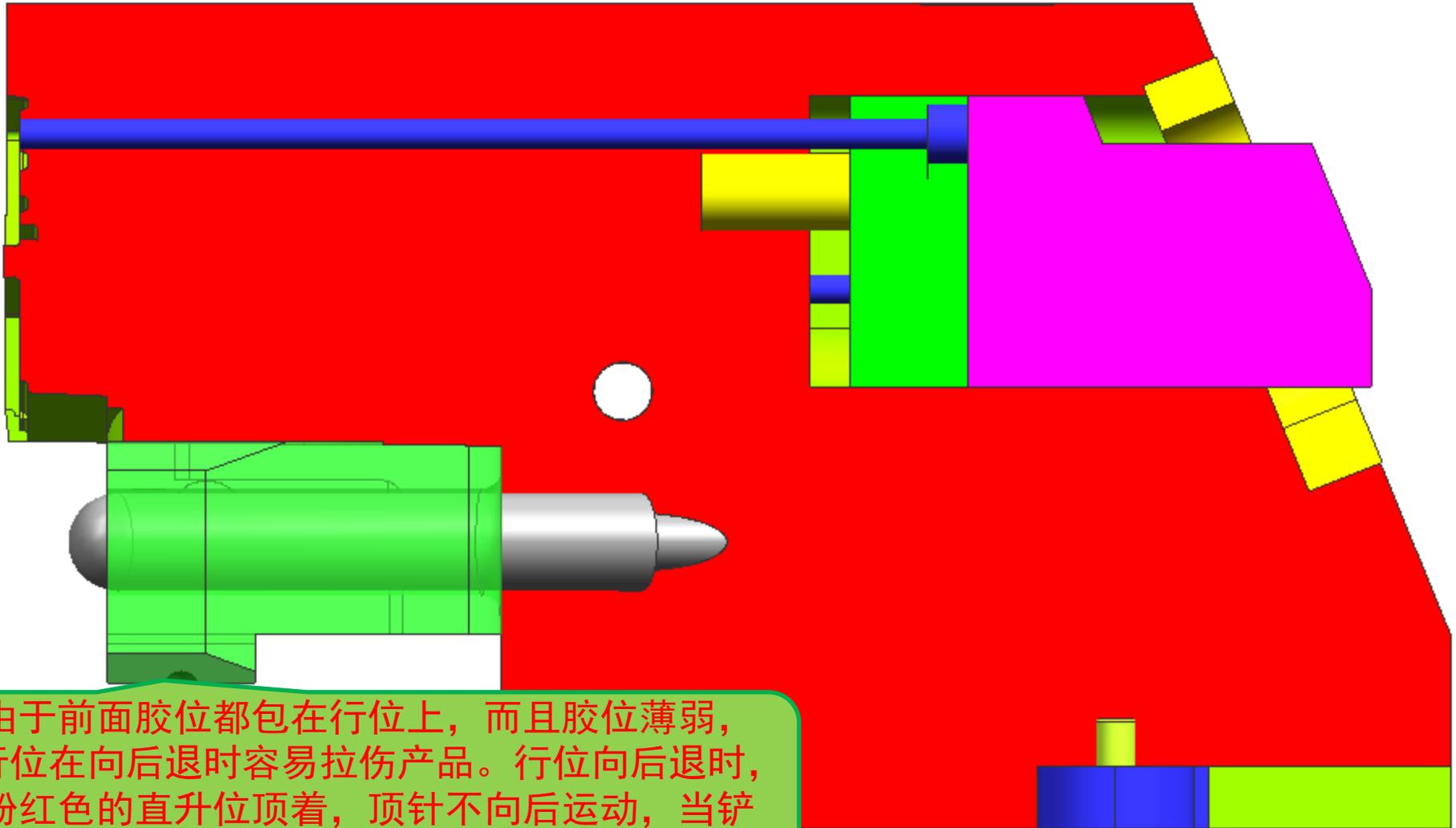


行位上面
加顶针

10.后模行位

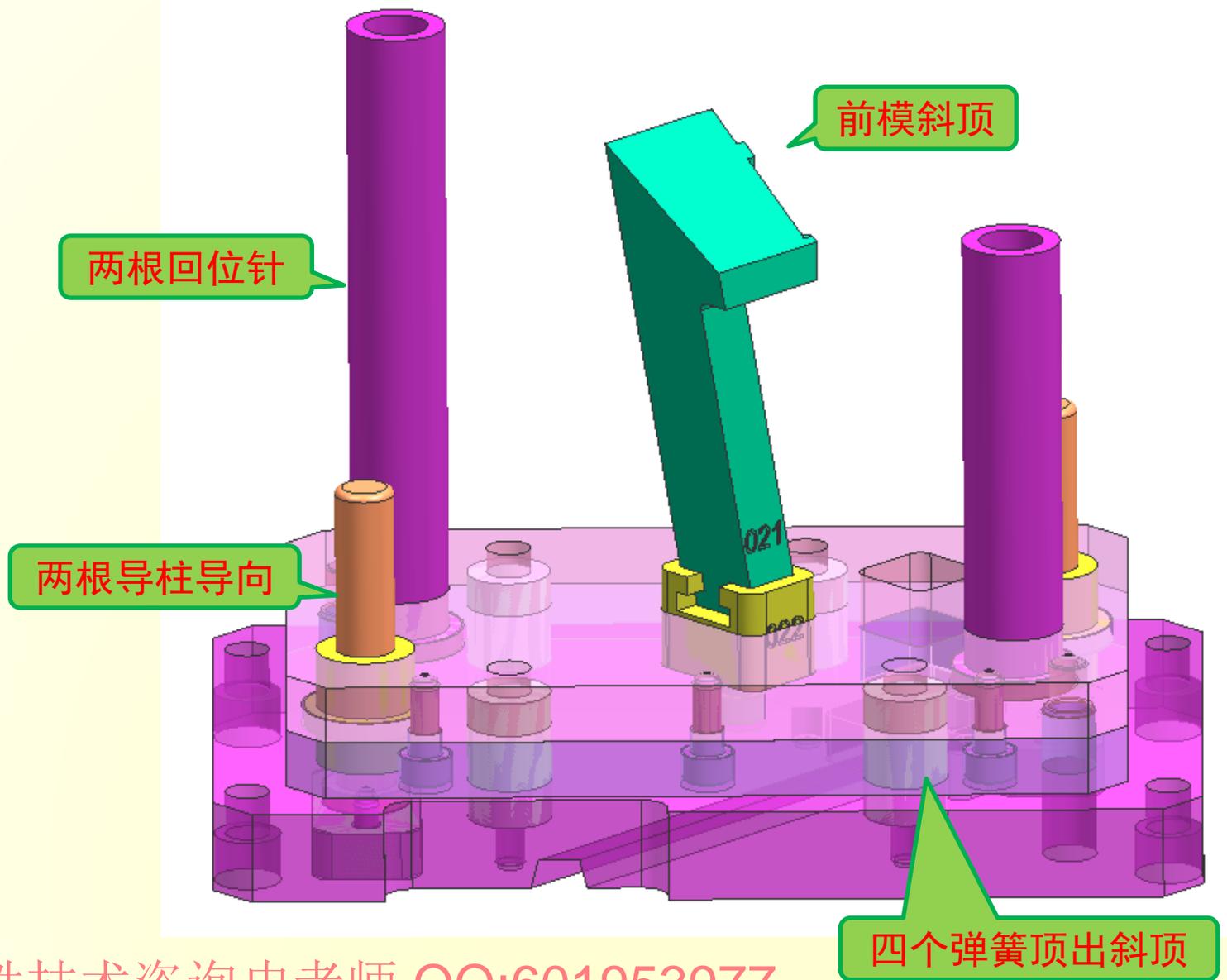


11.后模行位

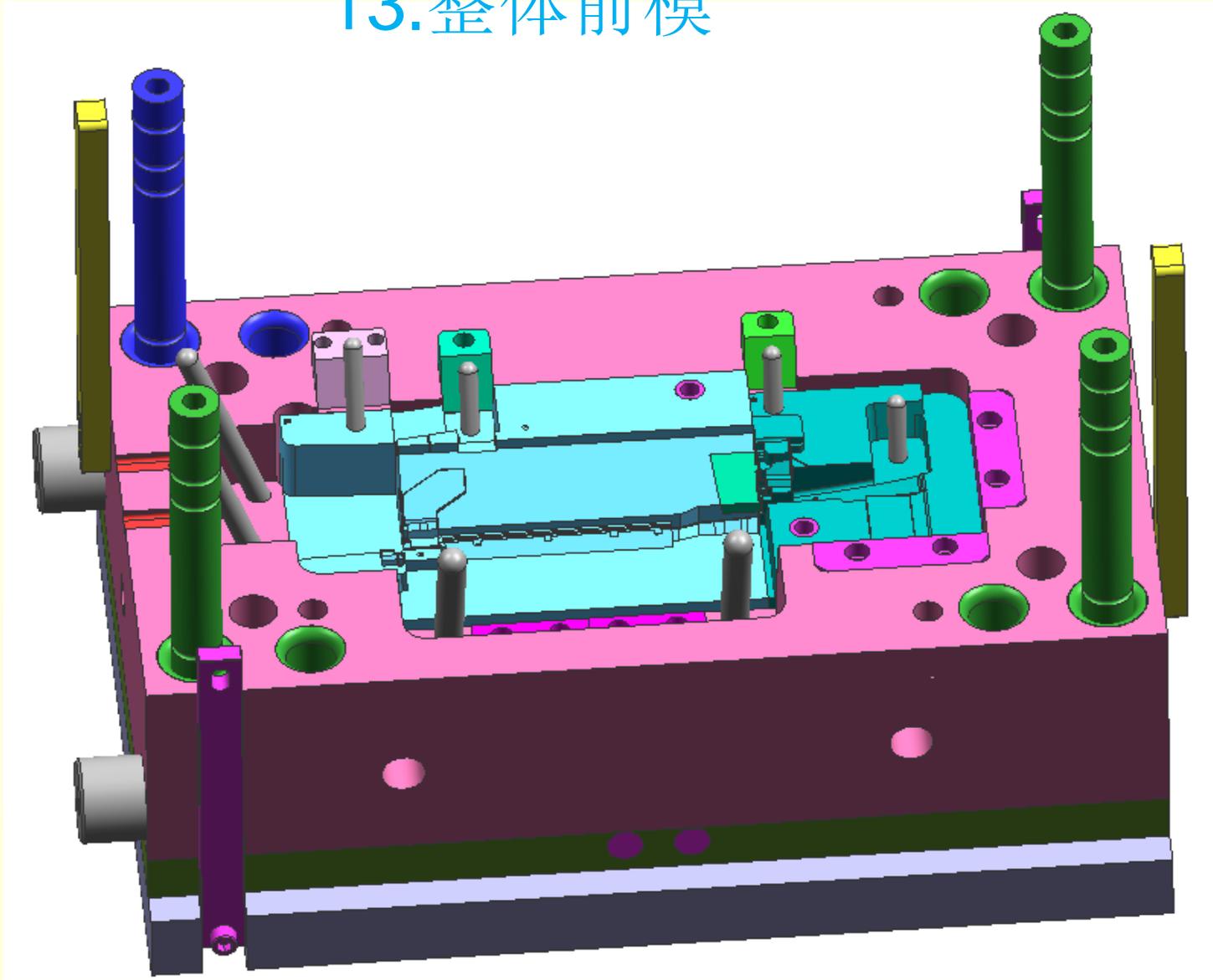


由于前面胶位都包在行位上，而且胶位薄弱，行位在向后退时容易拉伤产品。行位向后退时，粉红色的直升位顶着，顶针不向后运动，当铲机过直升位后，在弹簧的作用下顶针向后运动

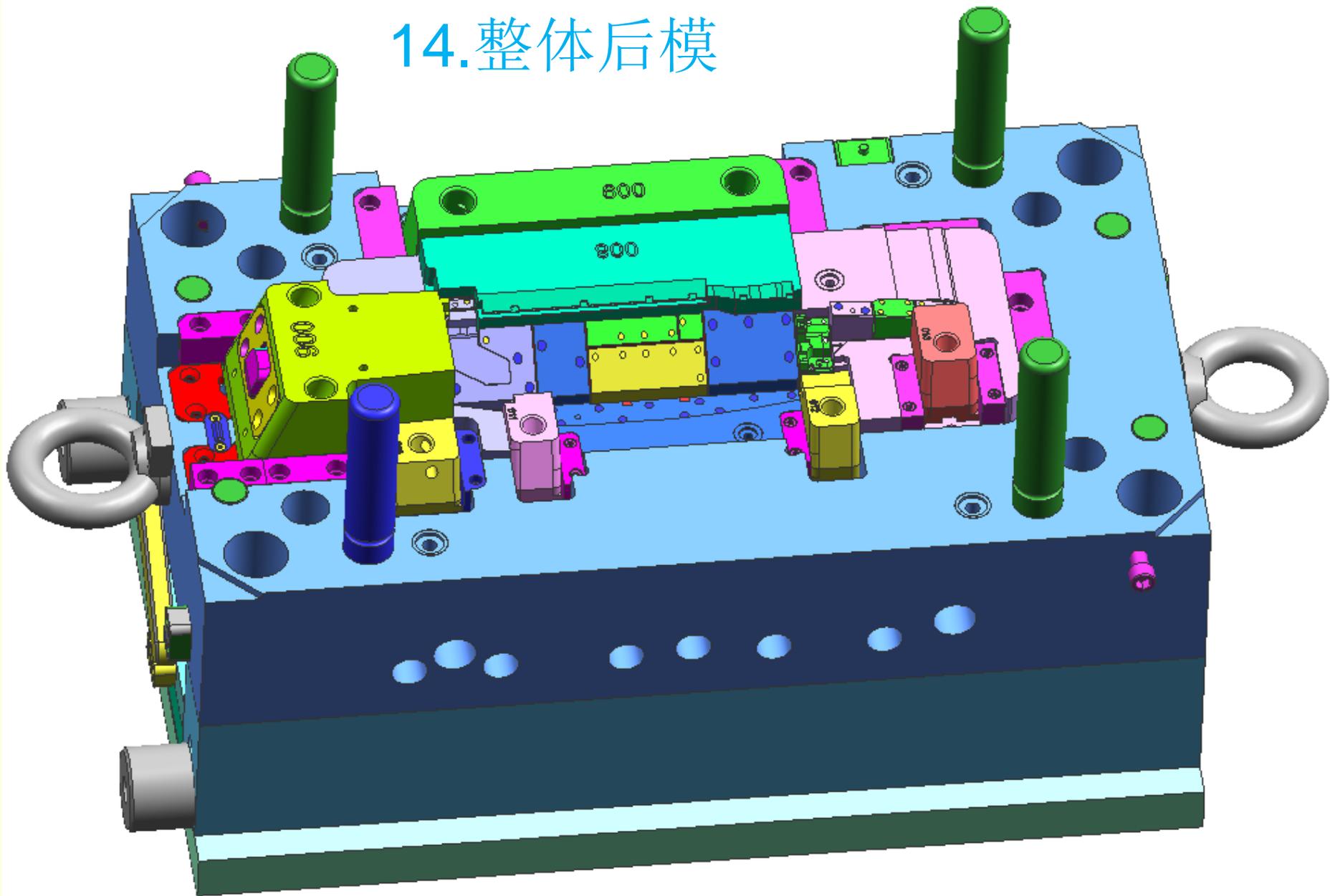
12.前模斜顶



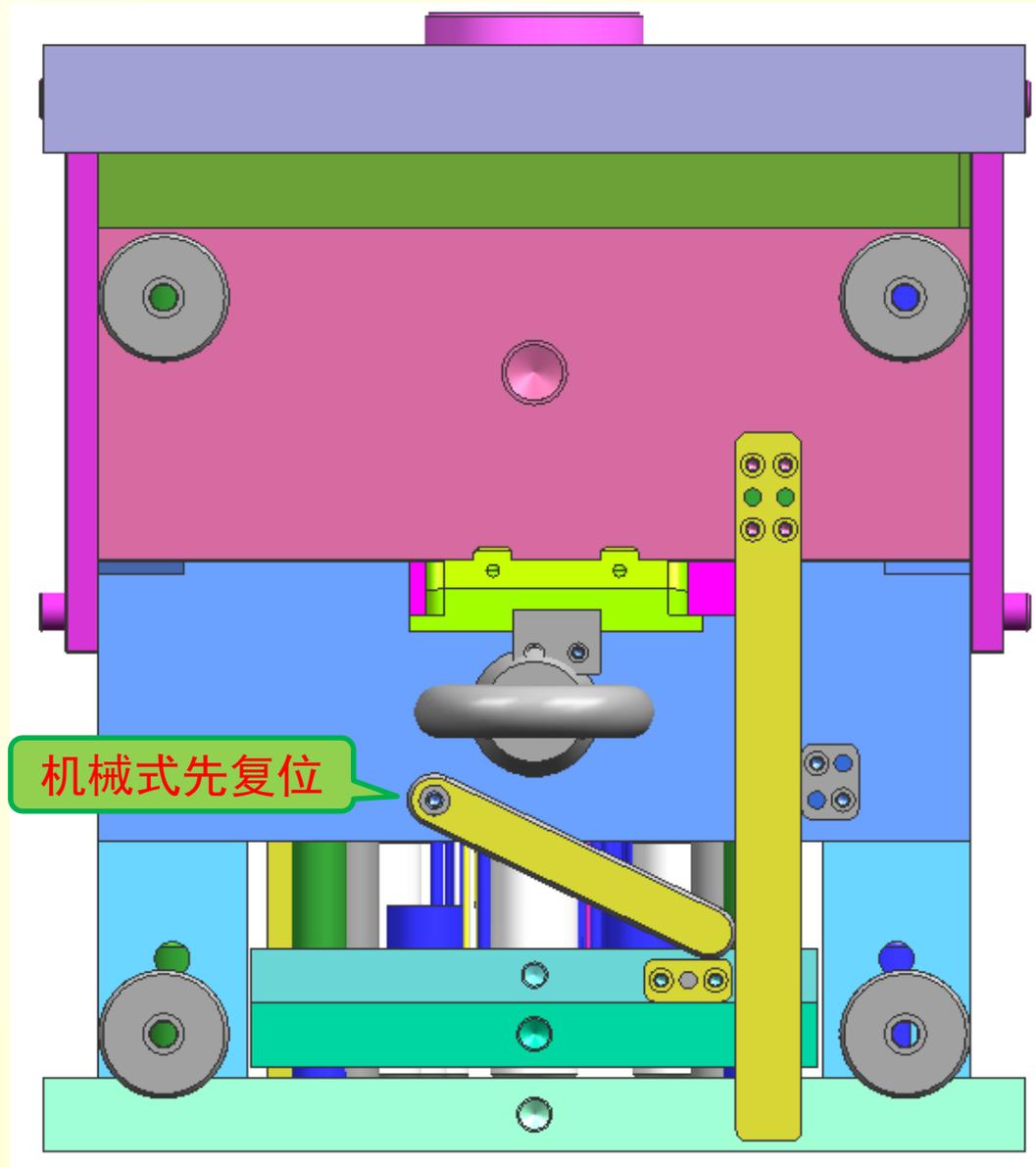
13.整体前模



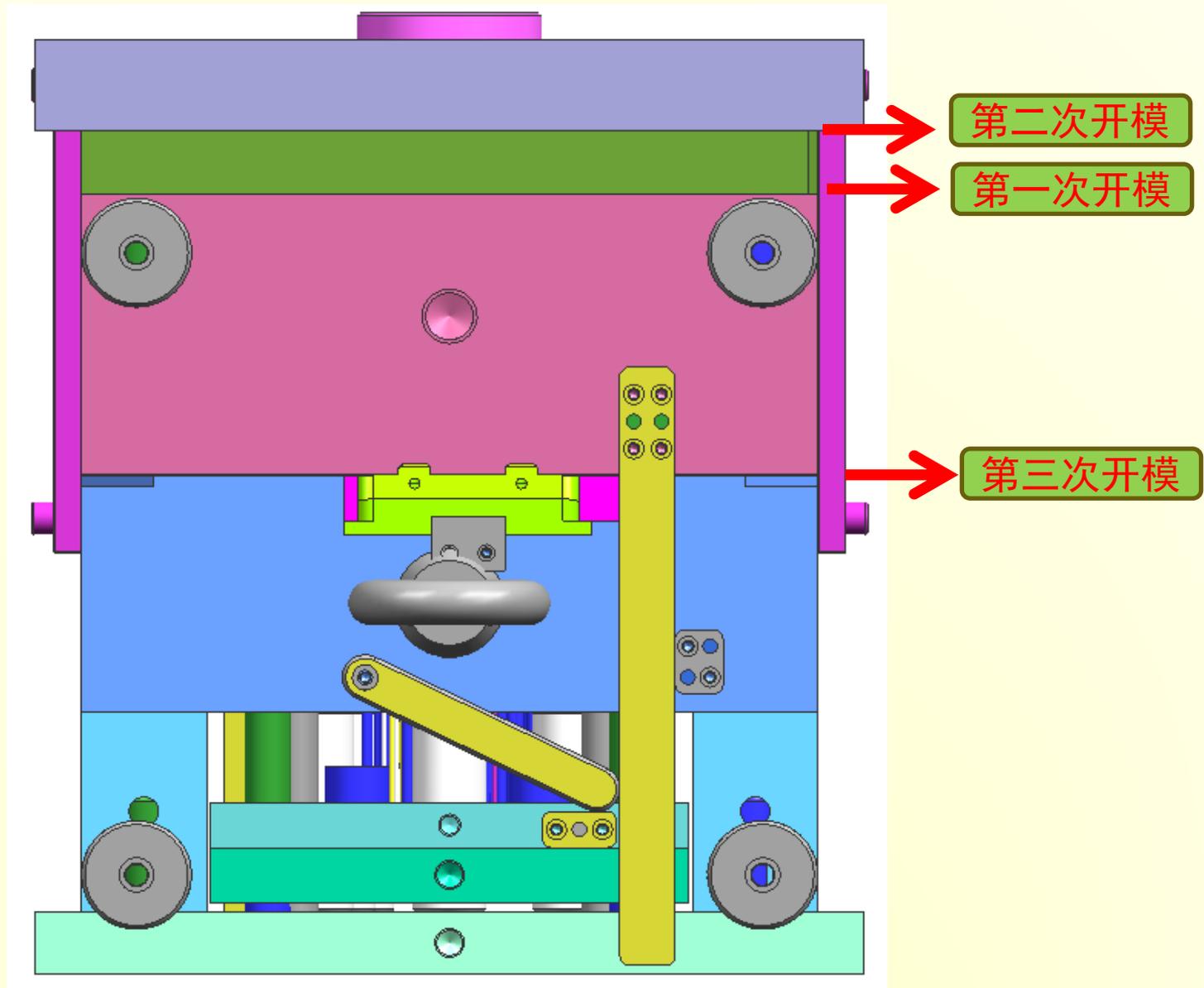
14.整体后模



15.机械式先复位



16.开模顺序



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



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，与大家分享，如需全3D，请登陆以上网站。

优胜技术咨询史老师 QQ:601953977