

标准名称：斜顶设计标准

文件编号：

版本号：A1

1. 斜顶的用途

塑胶产品内部扣位的抽芯，同时也起顶出作用。

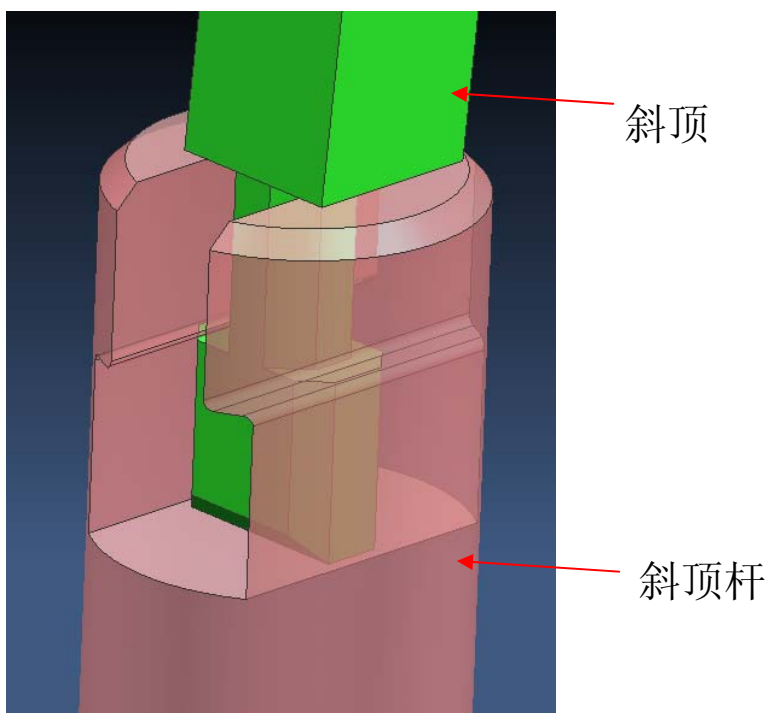
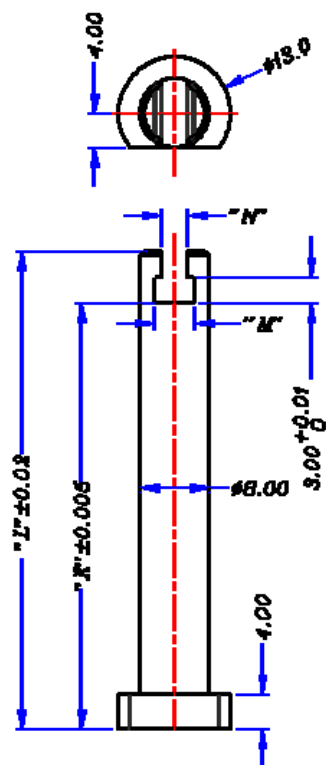
2. 斜顶的一般标准

1. 常用斜顶角度为 1° , $3^\circ - 8^\circ$;
2. 一般最小斜顶长宽 3X3;
3. 1° 斜顶专门应用到深骨位的顶出;
4. 斜顶的顶出行程 20-30mm;
5. 3mm 或以下的斜顶底部平动模底面;
6. 斜顶材质：8407 热处理：HRC50-52。

3. 斜顶形式

1. 斜顶脚全挂式

斜顶脚全挂式为最常用的斜顶形式。使用时参照“斜顶标准件 3D”。适用此形式的斜顶宽度范围： $3 < \text{宽度} \leq 8$ 。



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超

日期：2012-10-30

审核：喻初林

日期：2012-10-30

批准：_____

日期：2012-10-30

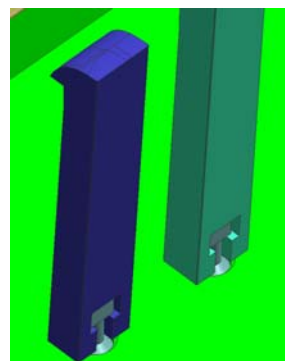
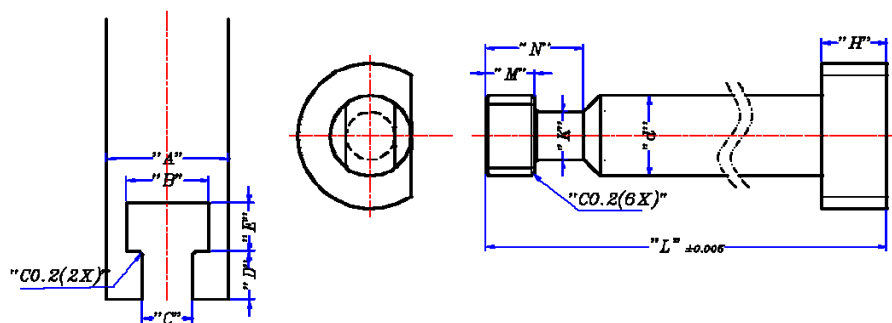
标准名称：斜顶设计标准

文件编号：

版本号：A1

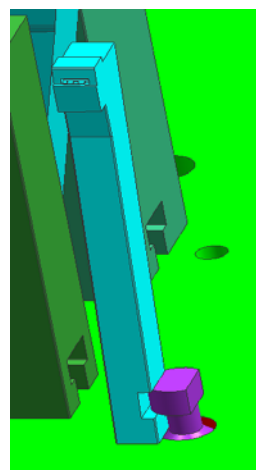
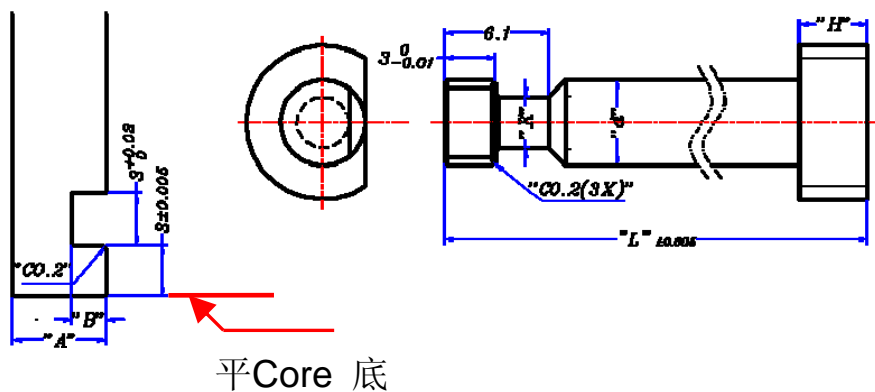
2. T 挂式斜顶

T 挂式斜顶为第二选择的斜顶形式。使用时参照“斜顶标准件 3D”。
适用此形式的斜顶宽度范围：8 < 宽度 ≤ 无限。



3. 斜顶脚半挂式

斜顶脚半挂式为第三选择的斜顶形式。使用时参照“斜顶标准件 3D”。
适用此形式的斜顶宽度范围：宽度 ≤ 3。



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超

日期：2012-10-30

审核：喻初林

日期：2012-10-30

批准：_____

日期：2012-10-30

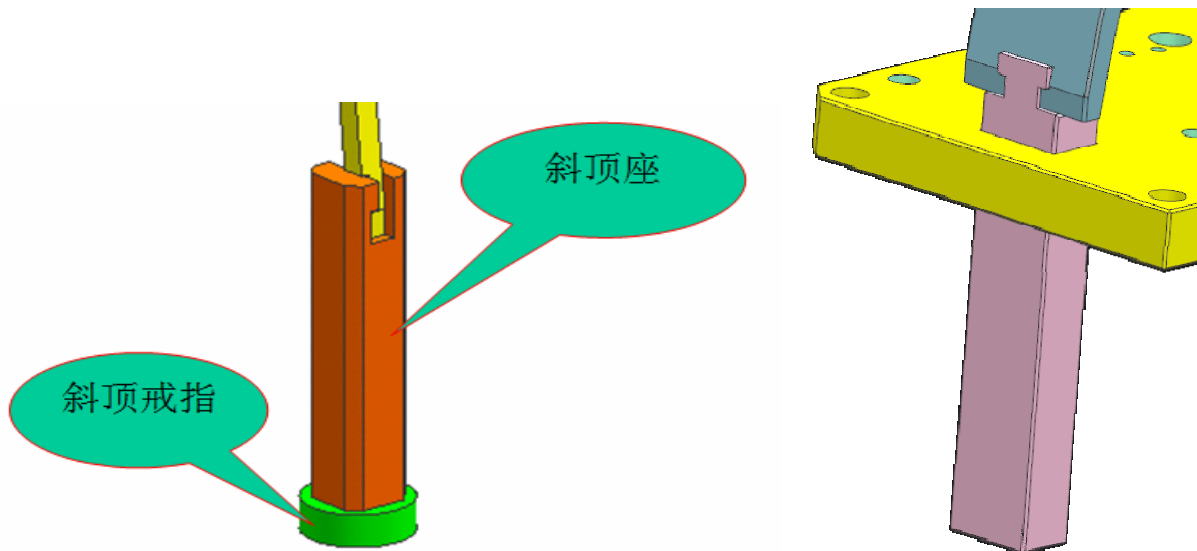
标准名称：斜顶设计标准

文件编号：
版本号：A1

4. 斜顶座式

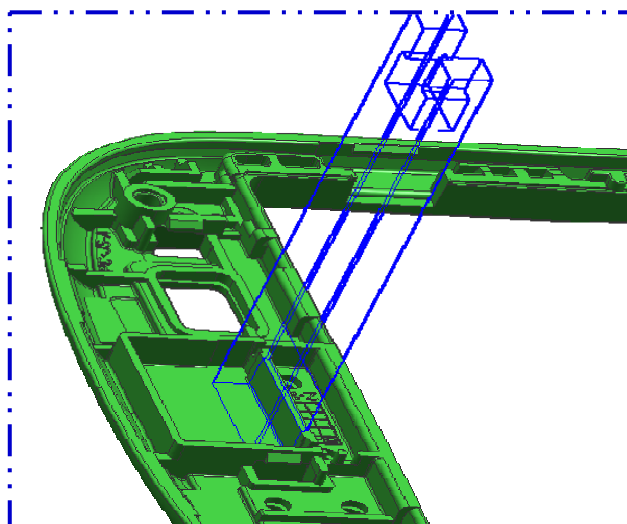
斜顶座式为斜顶行程较大的斜顶使用形式。使用时参照“斜顶标准件 3D”。

适用此形式的斜顶行程范围：行程 ≤ 5 。



5. 1° 斜顶

1° 斜顶专门应用到深骨位的顶出



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超
日期：2012-10-30

审核：喻初林
日期：2012-10-30

批准：_____
日期：2012-10-30

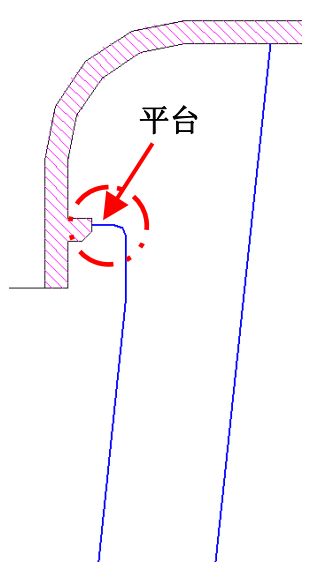
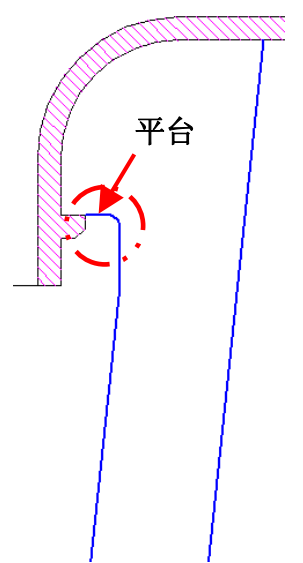
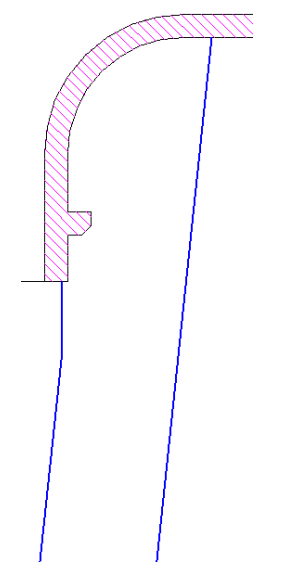
标准名称：斜顶设计标准

文件编号：
版本号：A1

4. 斜顶分型

斜顶分型线必须按照客户确认的走线，即 DFM 报告，如有问题可按“模具结构更改流程”提出。

斜顶一般的分型如下：

<p>好</p>  <p>斜顶包在扣位中间，卡扣位置加减胶改模时只更改斜顶，非常方便</p>	<p>差-1</p>  <p>斜顶在扣位上边，卡扣位置加胶时只更改斜顶，但减胶时需要烧焊更改分型面</p>	<p>差-2</p>  <p>由于空间限制，有些斜顶必须做此形式，这种形式由于无平台，注塑时易下沉，量产性不好，还有就是顶出后在动模的导向较少，设计时特别注意此点。</p>
--	---	--

5. 斜顶倒扣行程计算

斜顶行程=倒扣距离+缩水量+安全值(0.5~2mm)

本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超
日期：2012-10-30

审核：喻初林
日期：2012-10-30

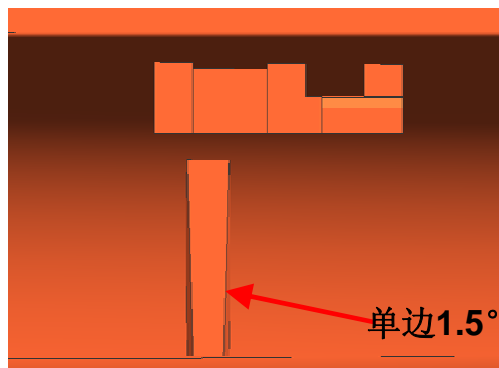
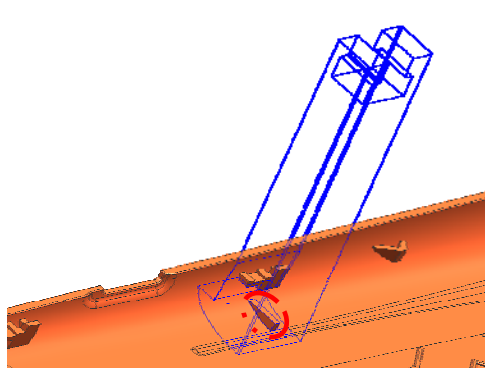
批准：_____
日期：2012-10-30

标准名称：斜顶设计标准

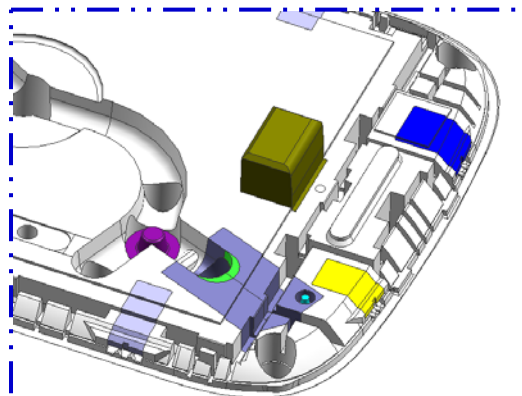
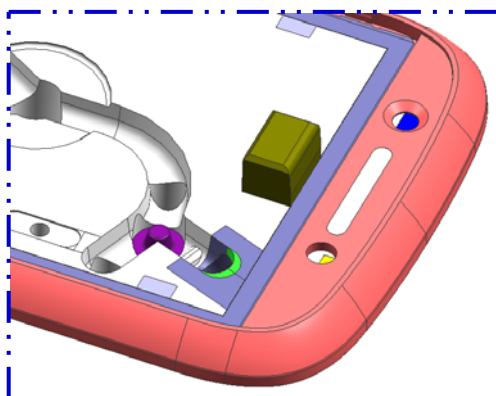
文件编号：
版本号：A1

6. 斜顶设计注意事项

1. 骨位尽量不要设计到斜顶上，会影响机械手取出产品；
如果避免不了，骨位处要在斜顶水平和垂直移动方向做拔模。



2. 避免斜顶一部分和其它零件碰穿，否则回针底部需加弹簧。



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超
日期：2012-10-30

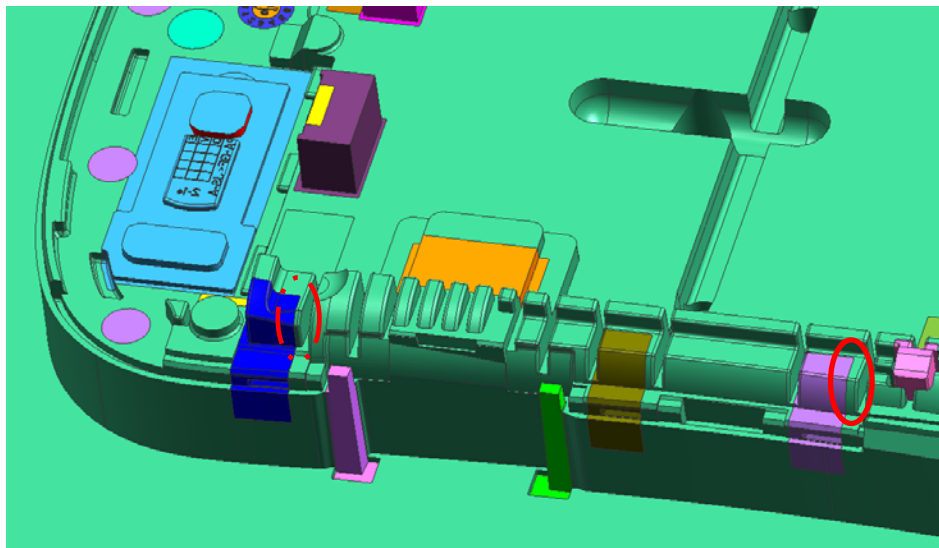
审核：喻初林
日期：2012-10-30

批准：_____
日期：2012-10-30

标准名称：斜顶设计标准

文件编号：
版本号：A1

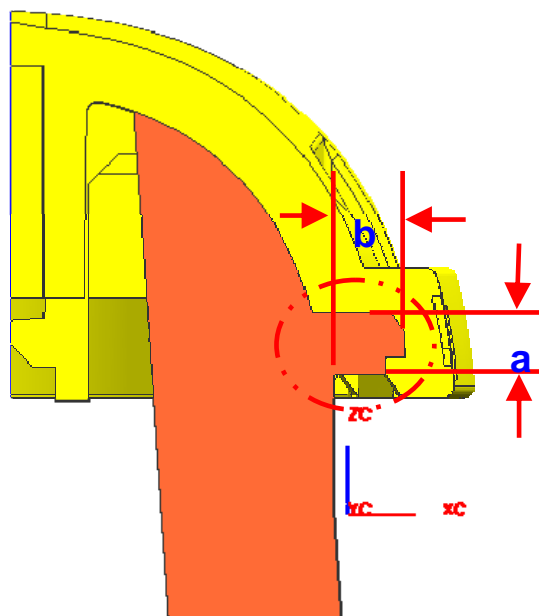
3. 分割斜顶不能造成附近出现薄钢



4. 斜顶薄钢

斜顶薄钢的定义：

- 1, $a \leq 2\text{mm}$
- 2, $a \leq 1/3b$



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超
日期：2012-10-30

审核：喻初林
日期：2012-10-30

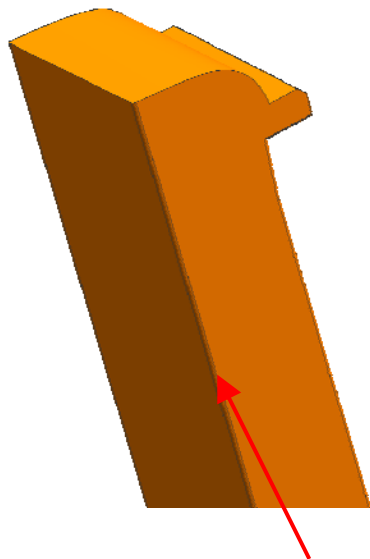
批准：_____
日期：2012-10-30

标准名称：斜顶设计标准

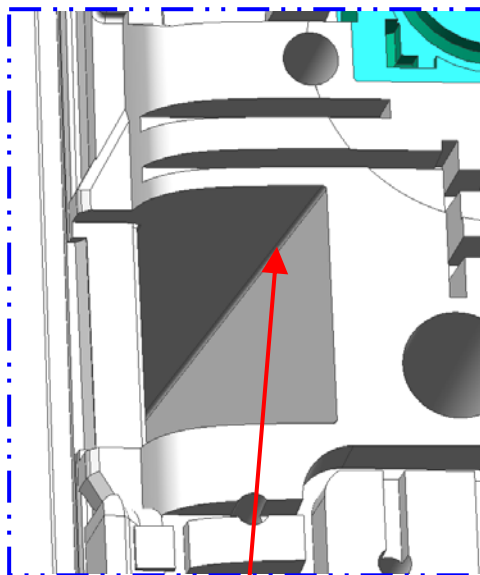
文件编号：
版本号：A1

5. 斜顶倒角

斜顶或镶件的边缘尽量倒 R0.5 与孔倒 R0.47 配合。



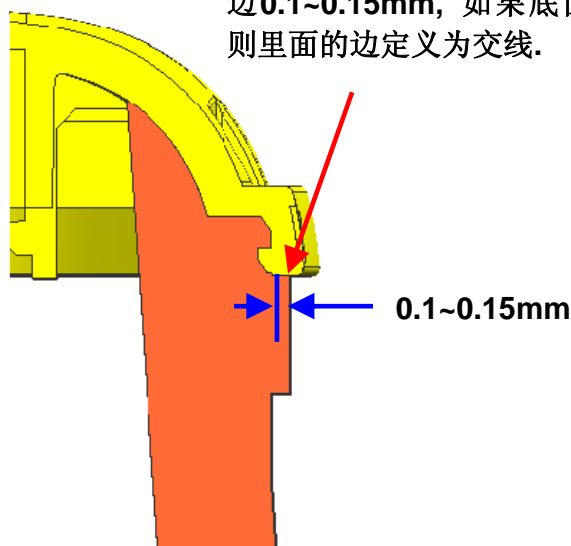
斜顶R0.5



模仁R0.47

6. 斜顶分型线

此斜顶分型线做到超出产品里面的边0.1~0.15mm，如果底面是R角，则里面的边定义为交线。



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超
日期：2012-10-30

审核：喻初林
日期：2012-10-30

批准：_____
日期：2012-10-30

标准名称：斜顶设计标准

文件编号：
版本号：A1

7. 电池盖模具的斜顶

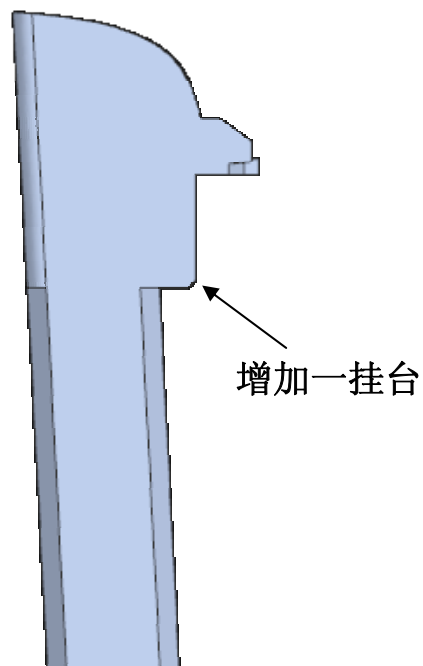
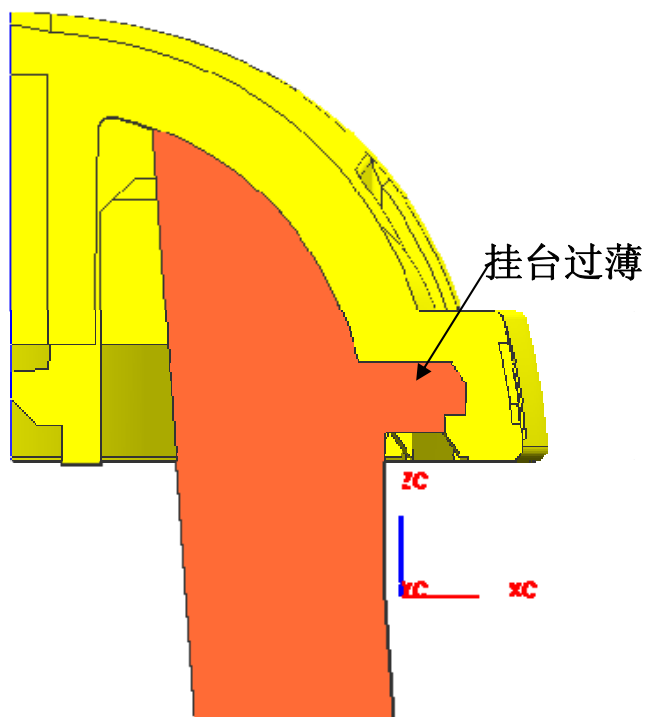
电池盖模具使用的斜顶需做平位加强，其他模具不用。

电池盖斜顶需做此平位



8. 斜顶挂台

解决方案



本标准生效日期为：2012年11月1日

制定：刘付超
日期：2012-10-30

审核：喻初林
日期：2012-10-30

批准：_____
日期：2012-10-30

UG PROE SW 结构 模具 编程 等众多视频教程下载:

<http://pan.baidu.com/share/home?uk=4194652354> 百度网盘