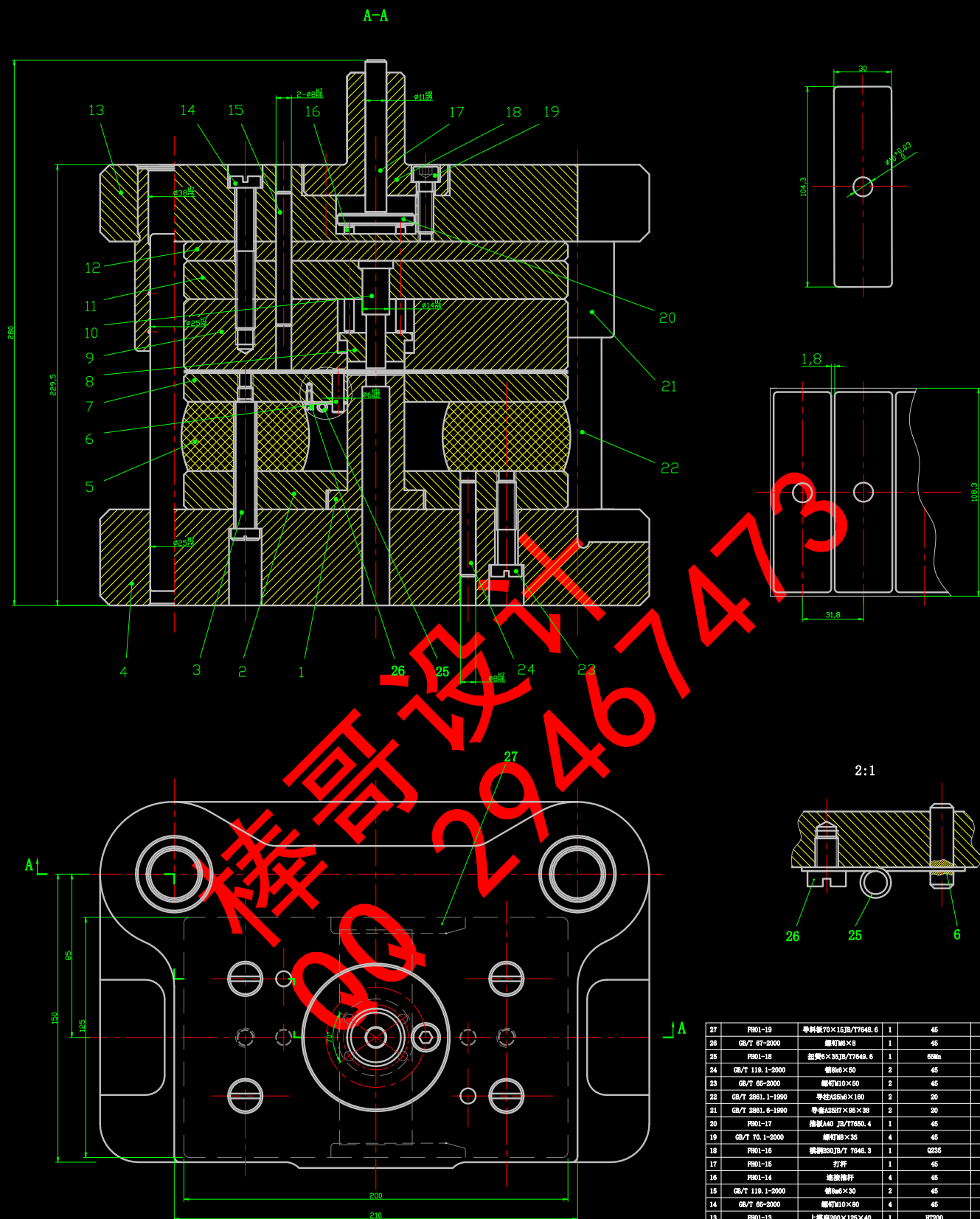


1-落料冲孔复合模装配图-A1

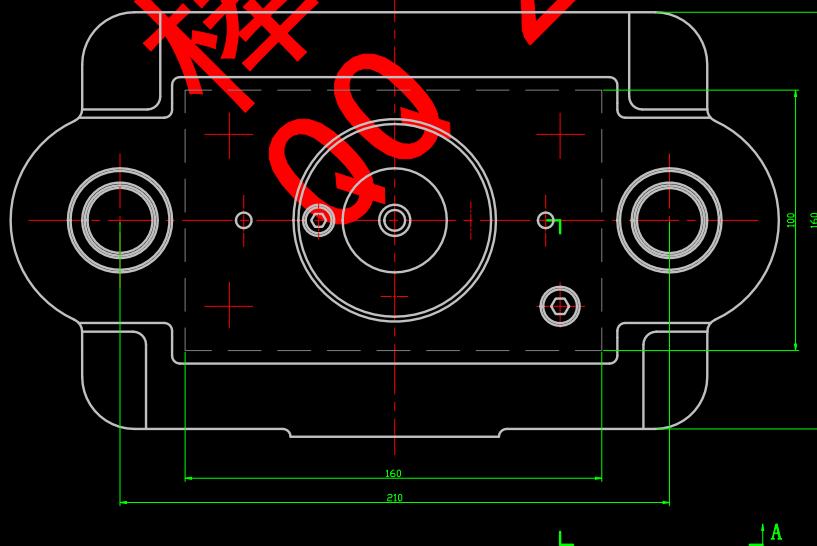
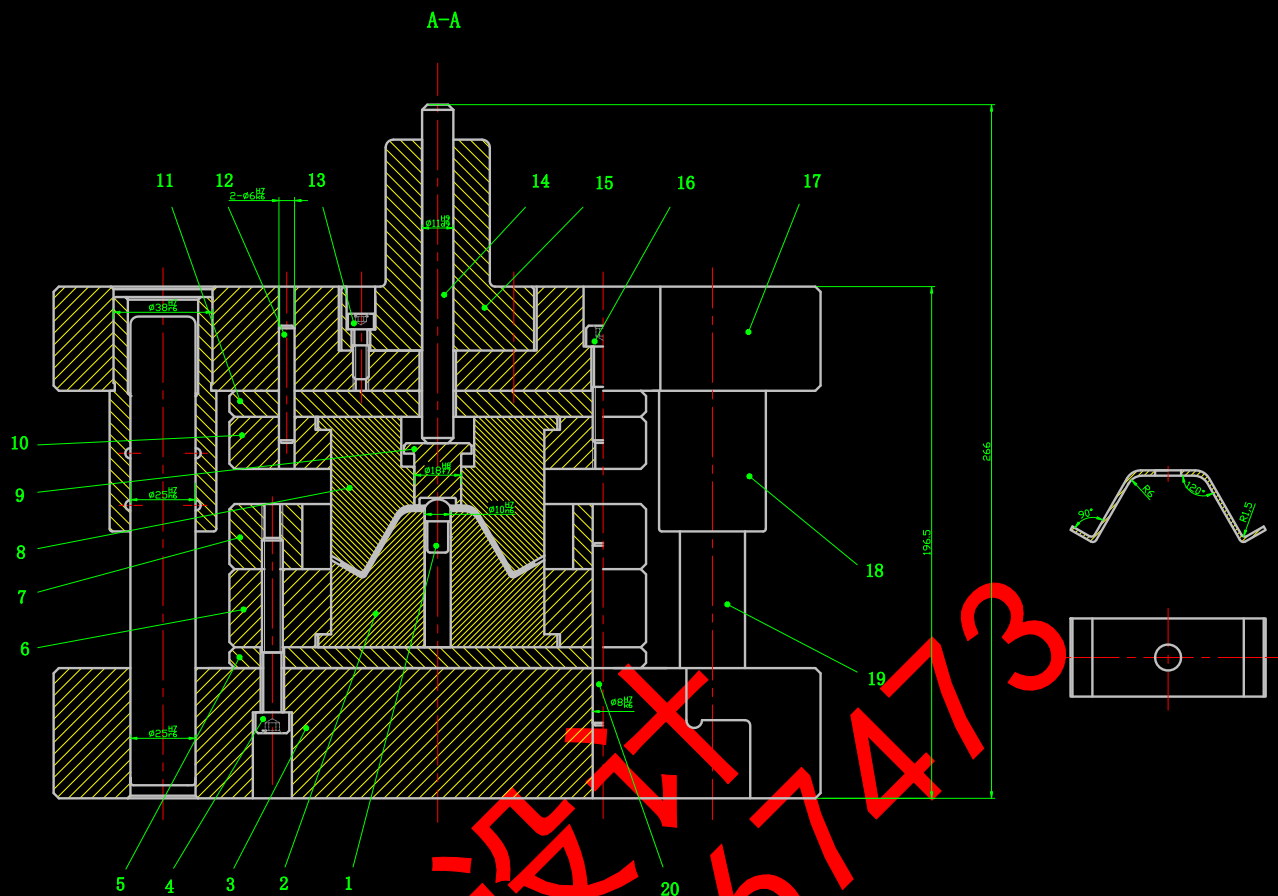


技术要求:

1. 装配时应保证凸、凹模间隙均匀一致，配合间隙符合设计要求，不允许采用使凸凹模变形的的方式来修正间隙；
2. 退料、卸料机构必须灵活，卸料板在冲模开启时应高出凸凹模1 mm；
3. 各结合面保证密合；
4. 落料、冲孔的凹模刀口高度按照设计要求制造，漏料孔保持畅通；
5. 冲模所有移动部分应平稳灵活，无滞止现象；
6. 各紧固用的螺钉不得松动，并保证螺钉和销钉的端面不突出上下模座；
7. 各卸料螺钉沉孔深度保持一致；
8. 各卸料螺钉、连接推杆长度保持一致；
9. 凸模的垂直度必须在凸凹模间隙值的允许范围内；
10. 冲模的装配必须符合模具装配图、明细表及技术条件的规定；
11. 凸模、凸凹模等与固定板的配合一般按照H7/n6或H7/m6，保证工作稳定可靠。

27	F801-19	导料板70×1519/T7648.6	1	45					
28	G8/T 67-2000	螺钉M8×3	1	45a					
25	F801-18	拉紧6×35.5/T7649.6	1	65Mn					
24	G8/T 119.1-2000	销轴Φ6×50	2	45					
23	G8/T 65-2000	螺钉H10×50	2	45					
22	G8/T 2861.1-1990	号柱A2861×180	2	20					
21	G8/T 2861.6-1990	号垫A2861T×96×38	2	20					
20	F801-17	橡胶A40 J3/T7650.4	1	45					
19	G8/T 70.1-2000	螺钉B1×35	4	45					
18	F801-16	铁脚B3019/T 7646.3	1	Q235					
17	F801-15	打杆	1	45					
16	F801-14	连接拉杆	4	45					
15	G8/T 119.1-2000	销轴Φ6×30	2	45					
14	G8/T 65-2000	螺钉H10×80	4	45					
13	F801-13	上横道300×125×40	1	H7200					
12	F801-12	盖板	1	45					
11	F801-11	凸模固定板	1	45					
10	F801-10	凸模	1	T10A					
9	F801-09	凹模	1	T10A					
8	F801-08	推料块	1	45					
7	F801-07	卸料板	1	45					
6	F801-06	送料筒	1	45					
5	F801-05	卸料弹簧	4	聚四氟					
4	F801-04	下横道300×125×50	1	H7200					
3	F801-03	卸料螺钉M8×65	4	45					
2	F801-02	凸出模面地板	1	45					
1	F801-01	凸凹套	1	T10A					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重	备注		
材料标记					河南理工大学				
					落料冲孔复合模				
标记	处数	分区	更改文件号	签名、年、月、日	1:1				
设计	叶学强	20110612	标准库						
审核					共 20 张 第 1 页				
工艺									
					FH01-00				

2-第一次弯曲模装配图-A1

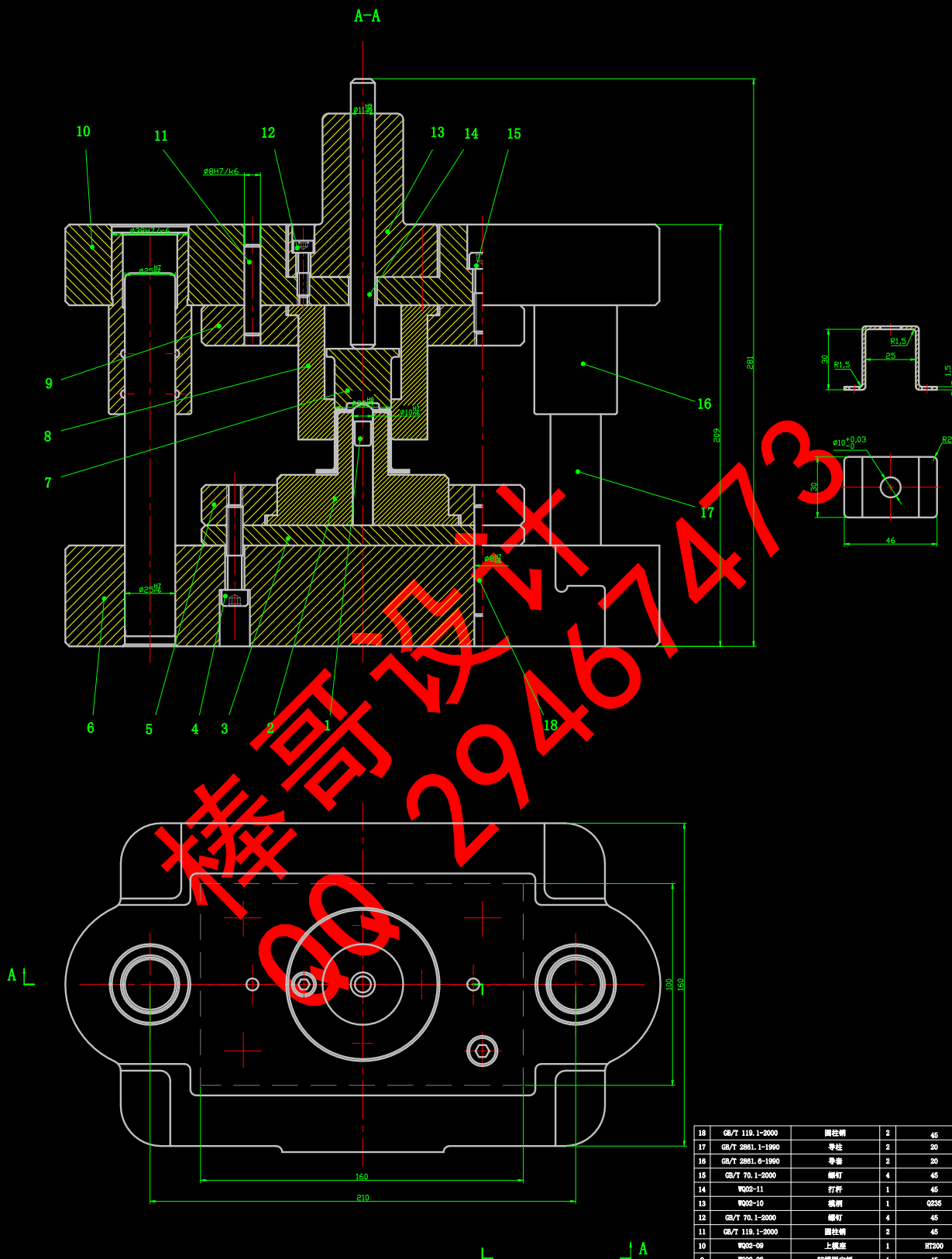


技术要求:

1. 装配时应保证凸、凹模间隙均匀一致, 配合间隙符合设计要求, 不允许采用使凸凹模变形的方式来修正间隙;
2. 退料、卸料机构必须灵活, 各结合面保证密封;
3. 模具所有移动部分应平稳灵活, 无滞止现象;
4. 各紧固用的螺钉不得松动, 并保证螺钉和销钉的端面不突出上下模座;
5. 装配必须符合模具装配图、明细表及技术条件的规定;

20	GB/T 119.1-2000	销 $\phi 6 \times 70$	2	45				
19	GB/T 2861.1-1990	导柱 $\phi 20 \times 100$	2	20				
18	GB/T 2861.6-1990	导套 $\phi 20 \times 95 \times 38$	2	20				
17	WQ01-13	上模座	1	HT200				
16	GB/T 70.1-2000	螺钉 $M8 \times 40$	4	45				
15	WQ01-12	模柄	1	Q235				
14	WQ01-11	打杆	1	45				
13	GB/T 70.1-2000	螺钉 $M8 \times 34$	4	45				
12	GB/T 119.1-2000	销 $\phi 6 \times 45$	2	45				
11	WQ01-10	垫板	1	45				
10	WQ01-09	上固定板	1	45				
9	WQ01-08	推件块	1	45				
8	WQ01-07	凸模	1	T10A				
7	WQ01-06	定位板	1	45				
6	WQ01-05	凹模固定板	1	45				
5	WQ01-04	下垫板	1	45				
4	GB/T 70.1-2000	螺钉 $M8 \times 75$	4	45				
3	WQ01-03	下模座	1	HT200				
2	WQ01-02	凹模	1	T10A				
1	WQ01-01	导正销	1	Cr12				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注	
					材料标记			
					第一次弯曲模			
					WQ01-00			
标记	比例	分度	更改文件号	审核	年月日			
设计	日期	20110812	标准			数量	比例	
审核						1:1		
工艺						共 20 张	第 1 张	

3-第二次弯曲模装配图-A1

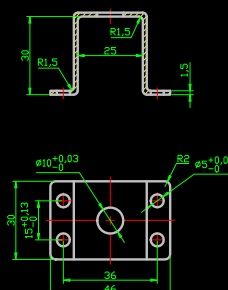


技术要求:

1. 装配时应保证凸、凹模间隙均匀一致，配合间隙符合设计要求，不允许采用使凸凹模变形的方式来修正间隙；
2. 退料、卸料机构必须灵活，各结合面保证密合；
3. 模具所有移动部分应平稳灵活，无滞止现象；
4. 各紧固用的螺钉不得松动，并保证螺钉和销钉的端面不突出上下模座；
5. 装配必须符合模具装配图、明细表及技术条件的规定；

18	GB/T 119.1-2000	圆柱销	2	45			
17	GB/T 2861.1-1990	导柱	2	20			
16	GB/T 2861.6-1990	导套	2	20			
15	GB/T 70.1-2000	螺钉	4	45			
14	WQ02-11	打杆	1	45			
13	WQ02-10	螺母	1	Q235			
12	GB/T 70.1-2000	螺钉	4	45			
11	GB/T 119.1-2000	圆柱销	2	45			
10	WQ02-09	上模座	1	HT200			
9	WQ02-08	凹模固定板	1	45			
8	WQ02-07	凹模	1	T10A			
7	WQ02-06	垫块1	1	45			
6	WQ02-05	下模座	1	HT200			
5	WQ02-04	凸模固定板	1	45			
4	GB/T 70.1-2000	螺钉	4	45			
3	WQ02-03	垫块	1	45			
2	WQ02-02	凸模	1	T10A			
1	WQ02-01	导正销	1	Cr12			
序号	代号	名称	数量	材料		重量	备注
材料标记					河南理工大学		
					第二次弯曲模		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	李海星	20110612	标准版				
审核						1:1	
工艺						共 20 条 第 3 页	
						WQ02-00	

4-最终冲孔模装配图-A1



1. 装配时应保证凸、凹模间隙均匀一致，配合间隙符合设计要求，不允许采用使凸凹模变形的方式来修正间隙；
2. 退料、卸料机构必须灵活，卸料板在冲模开启时应高出镶块1 mm；
3. 各结合面保证密合；
4. 凹模刃口高度按照设计要求制造，漏料孔保持畅通；
5. 冲模所有移动部分应平稳灵活，无滞止现象；
6. 各紧固用的螺钉不得松动，并保证螺钉和销钉的端面不突出上下模座；
7. 各卸料螺钉长度及沉孔深度保持一致；
8. 凸模的垂直度必须在凸凹模间隙值的允许范围内；
9. 冲模的装配必须符合模具装配图、明细表及技术条件的规定；

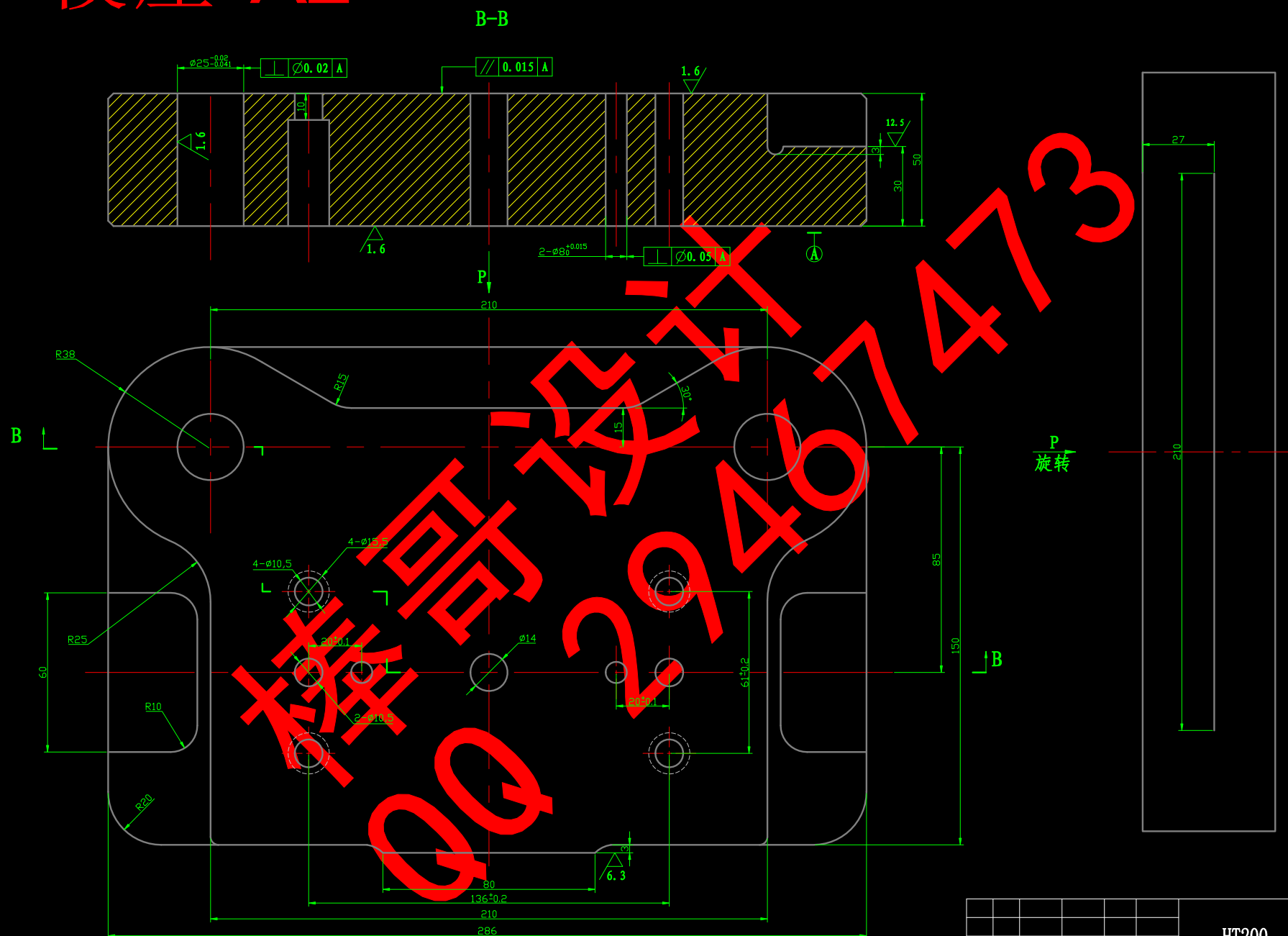


ZC01-00

						HT200	河南理工大学		
							上模座		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		FH01-13		
设计	叶学强	20110612	标准化				阶段标记	重量	比例
审核								1:1	
工艺			批准			共 20 张 第 17 页			

6-下模座-A2

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

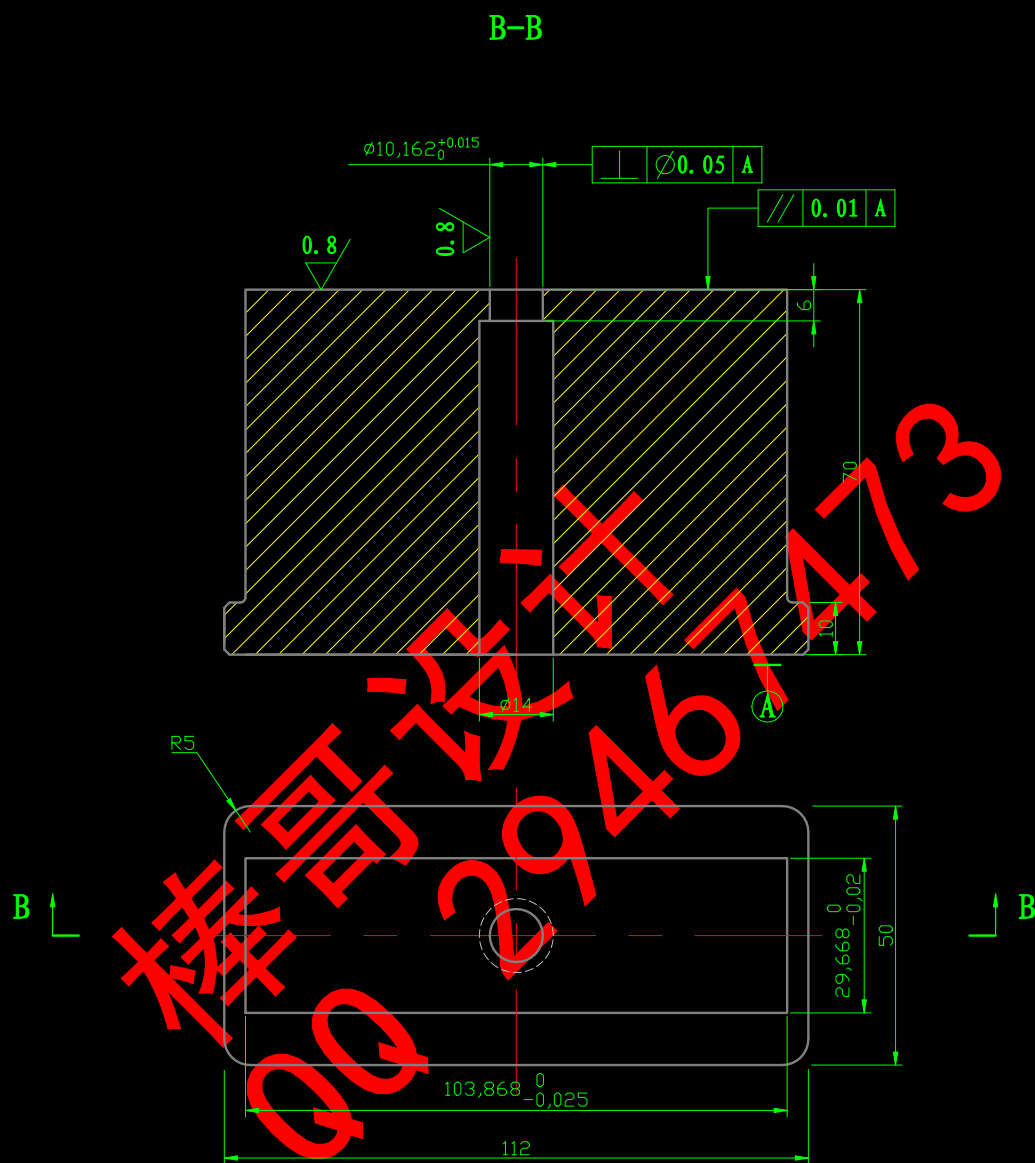


技术要求:

1. 未注倒角C3, 未注圆角R3;
2. 热处理硬度45~50HRC。

						HT200	河南理工大学		
							下模座		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				
设 计	叶学姬	20110612	标准化				阶 段 标 记	重 量	比 例
审 核								1: 1	
工 艺						共 20 张 第 8 页			
						FH01-04			

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:

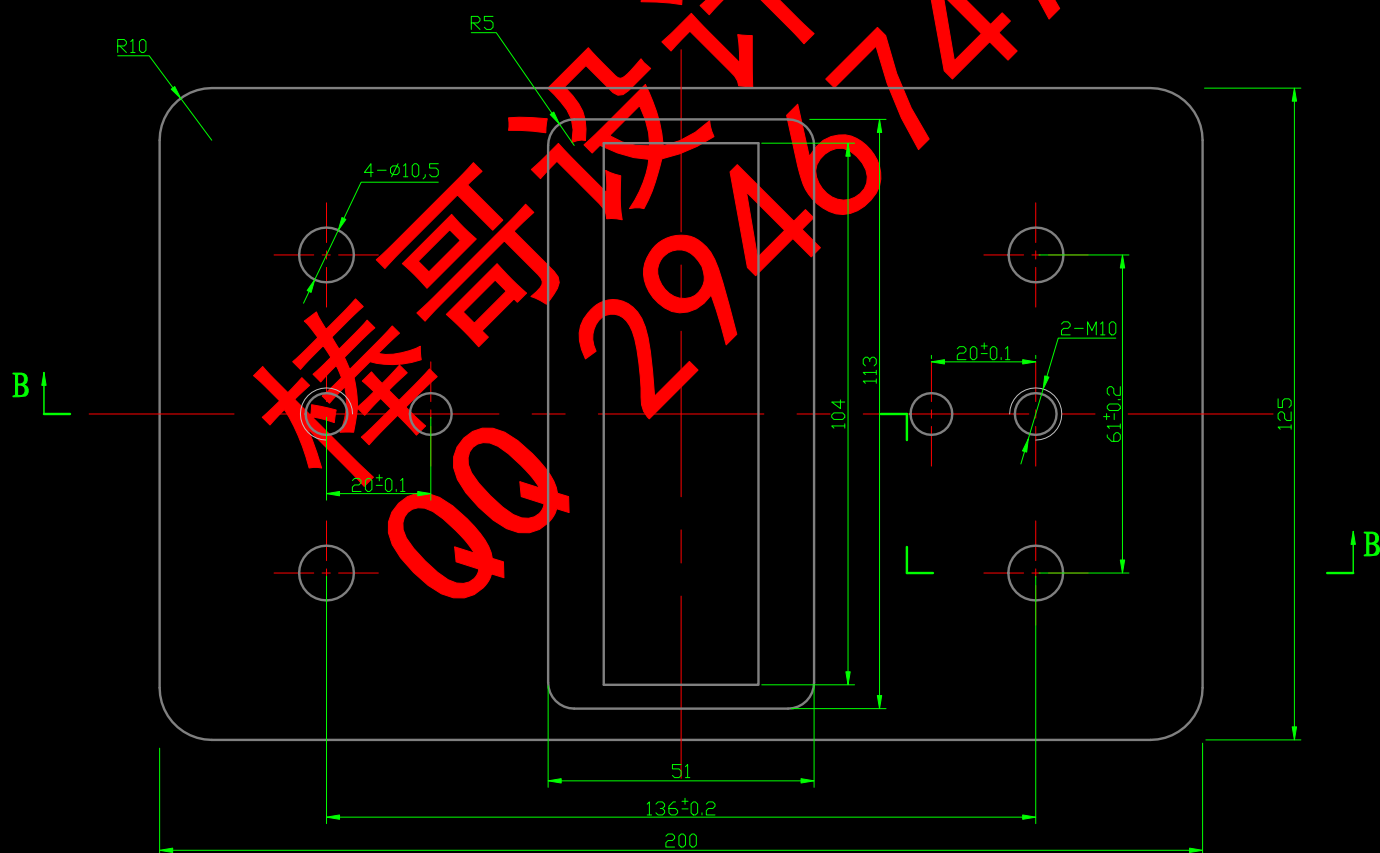
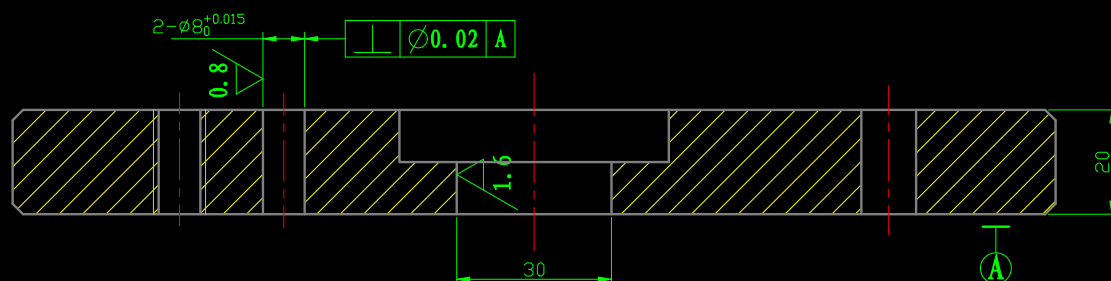
1. 外缘工作部分淬硬至56~60HRC, 内缘淬硬至60~64HRC;
2. 未注圆角R1, 未注倒角C2。

						T10A			河南理工大学	
									凸凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	FH01-01
设计	叶华煜	20110612	标准化						1:1	
审核										
工艺				批准		共 20 张			第 5 页	

8-凸凹模固定板-A3

其余 $\sqrt{12.5}$

B-B



技术要求:

1. 未注倒角C2;
2. 热处理硬度35~40HRC.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	叶华煜	20110612	标准化		
审核					
工艺			批准		

材料标记

阶段标记 重量 比例

1:1

共 20 张 第 6 页

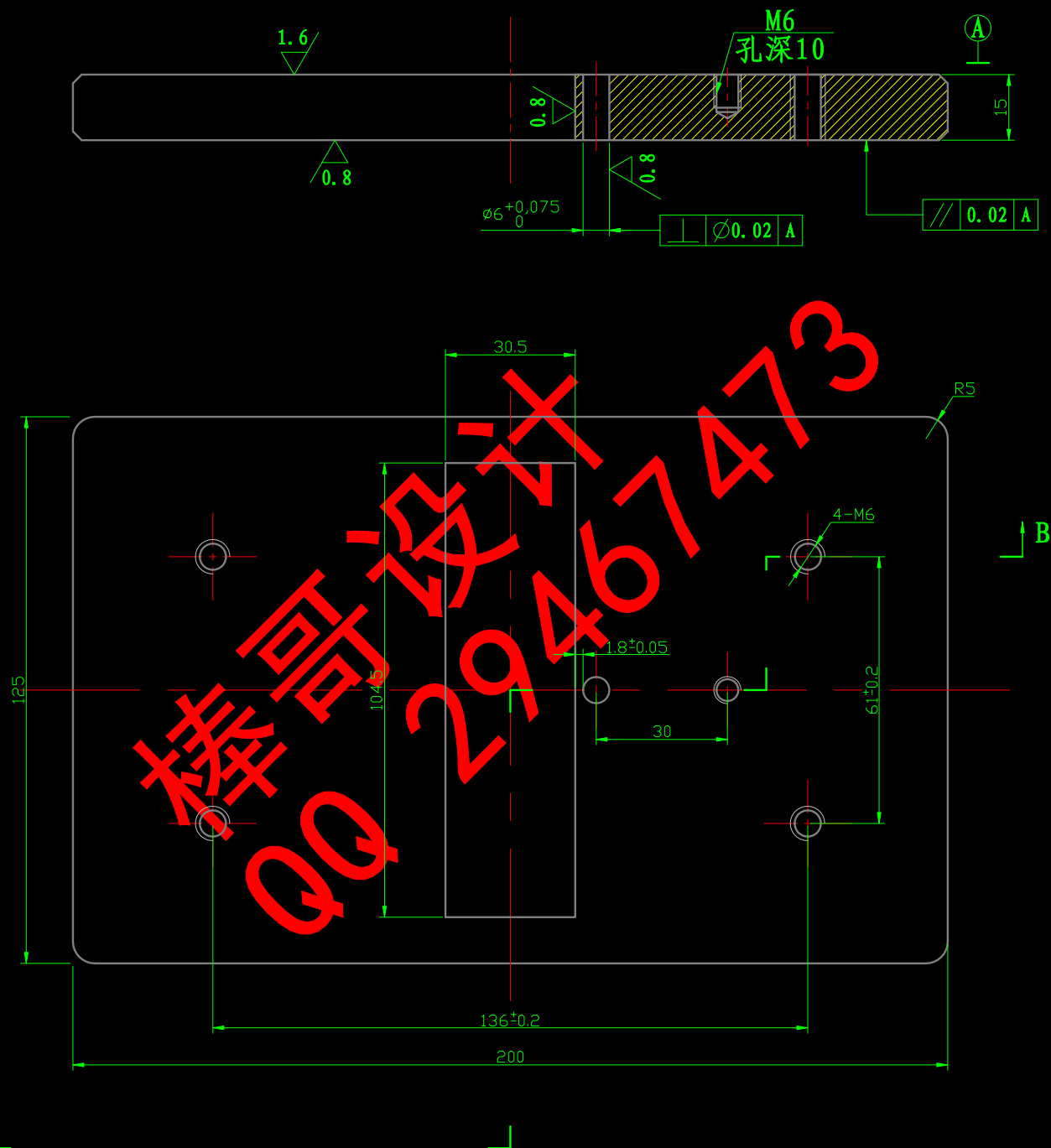
河南理工大学

凸凹模固定板

FH01-02

其余 $\sqrt{12.5}$

B-B

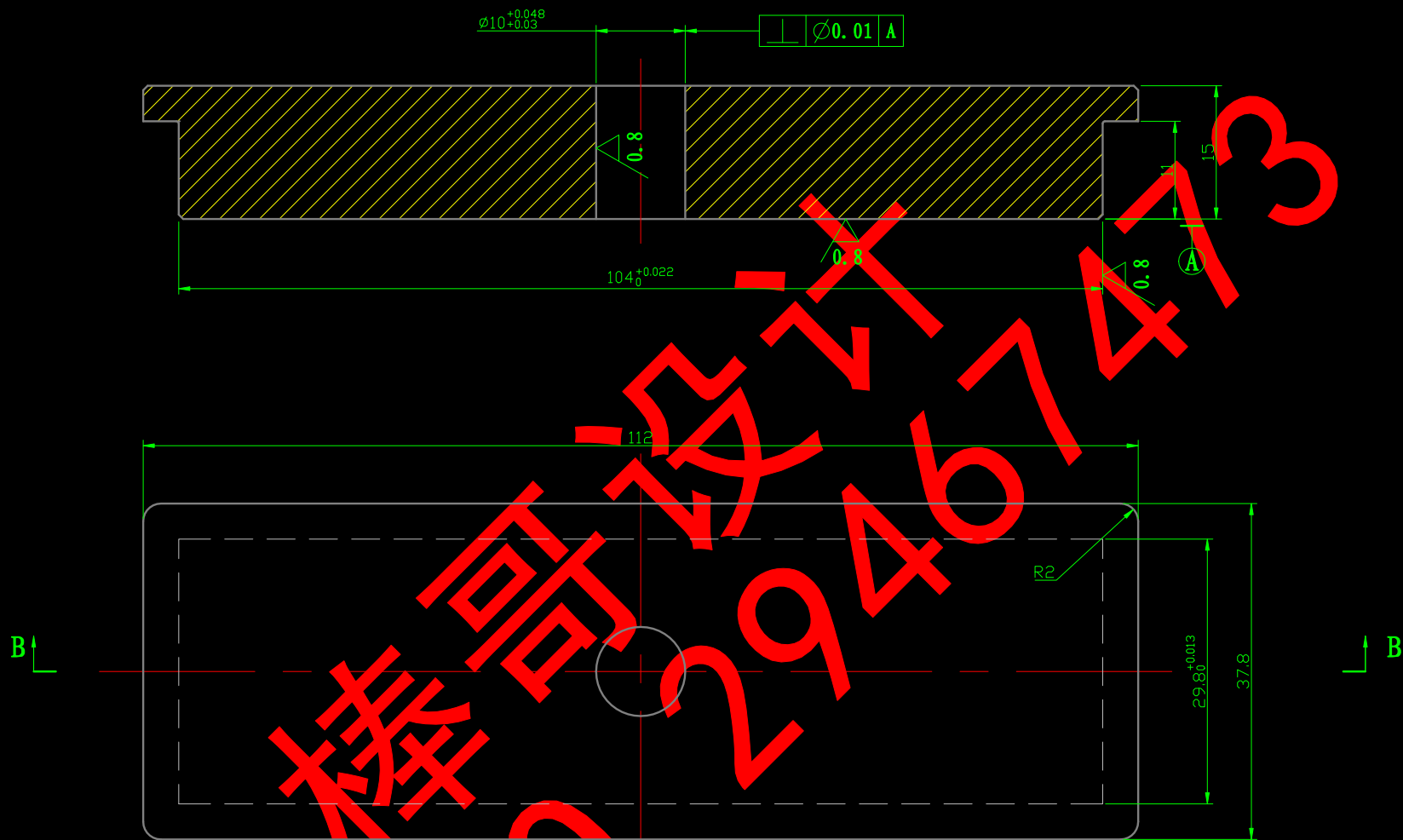


技术要求:

1. 未注倒角C2;
2. 热处理硬度40~45HRC.

						45				河南理工大学	
										卸料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段		标记	重量	比例	FH01-07
设计	叶华煜	20110612	标准化								
审核											
工艺				批准		共 20 张		第 11 页			

10-推件块-A3

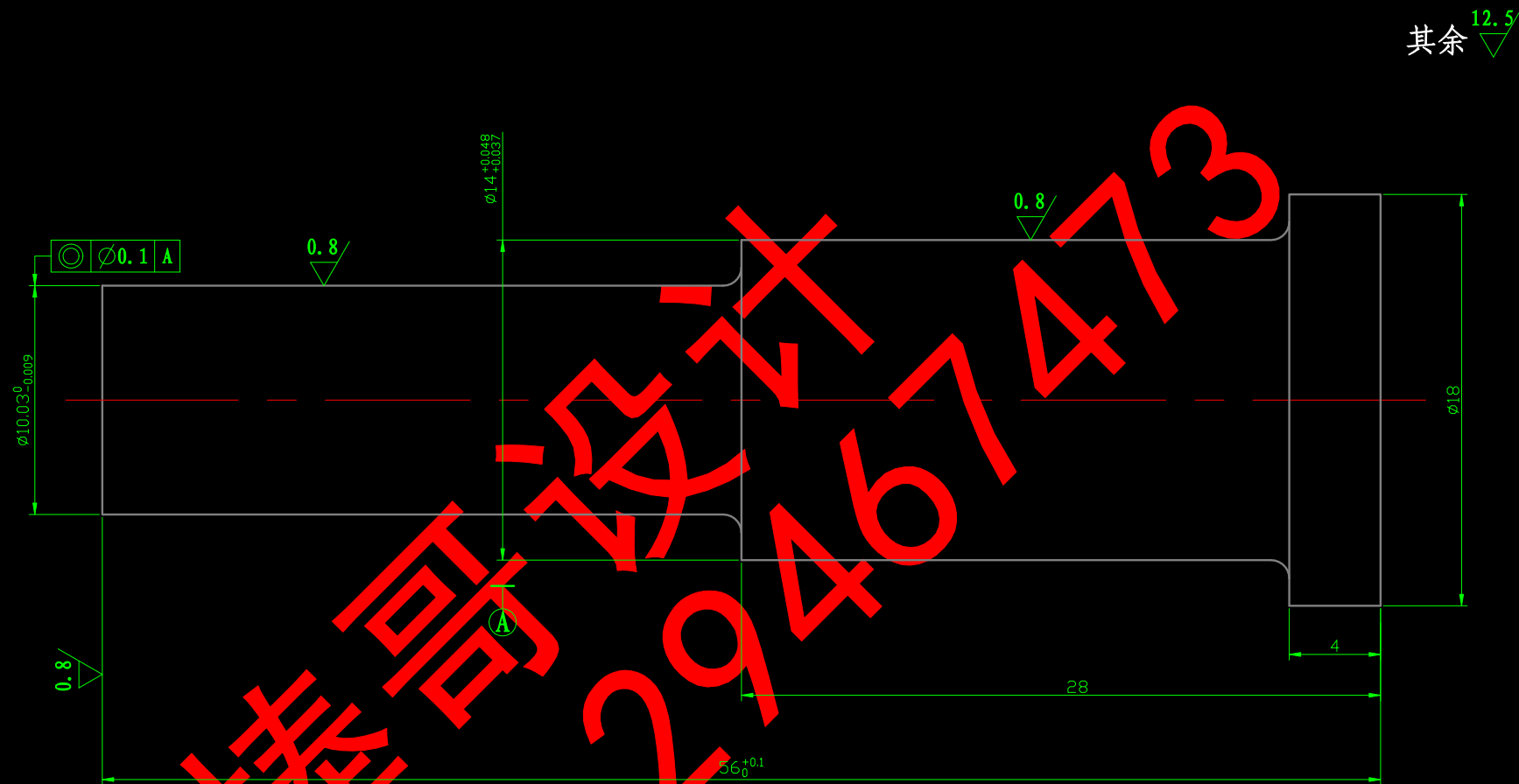


技术要求:

1. 未注倒角C2, 未注圆角R0.5;
2. 热处理硬度40~45HRC。

						45			河南理工大学	
									推件块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	FH01-08
设计	叶华煜	20110612	标准化						2:1	
审核										
工艺				批准		共 20 张		第 12 页		

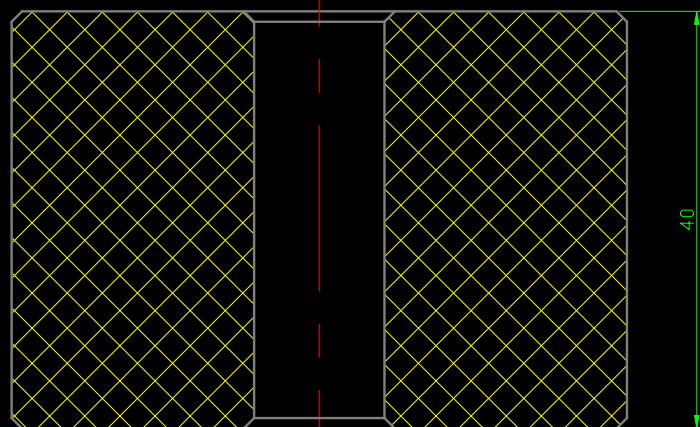
12-凸模-A3



技术要求:

1. 未注圆角R0.8;
2. 热处理硬度: 刃口56~60HRC, 尾部43~48。

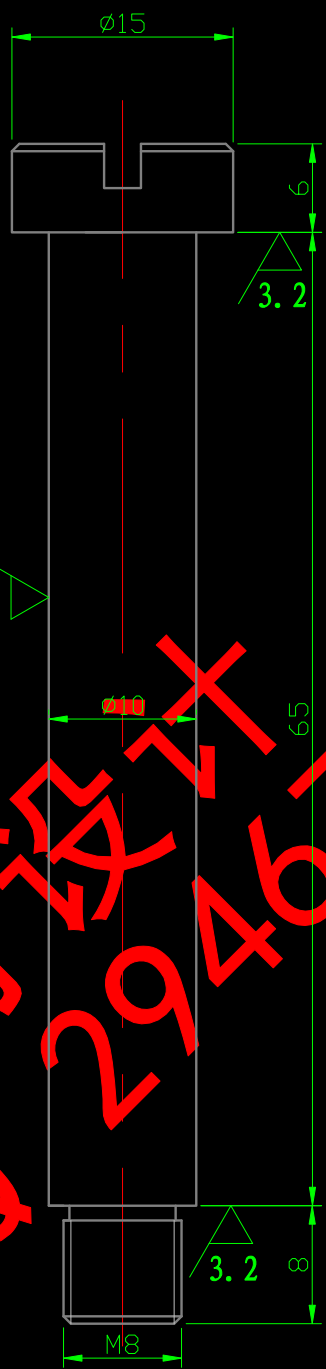
						T10A			河南理工大学			
											凸模	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日							
设 计	叶华煜	20110612	标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例			
审 核									5: 1			
工 艺			批 准			共 20 张			第 14 页			
									FH01-10			



						聚氨酯			河南理工大学	
									卸料橡胶	
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	叶华煜	20110612	标准化							2: 1
审 核									FH01-05	
工 艺			批 准			共 20 张			第 9 页	

15-卸料螺钉-A4

棒哥设计
QQ 29467473

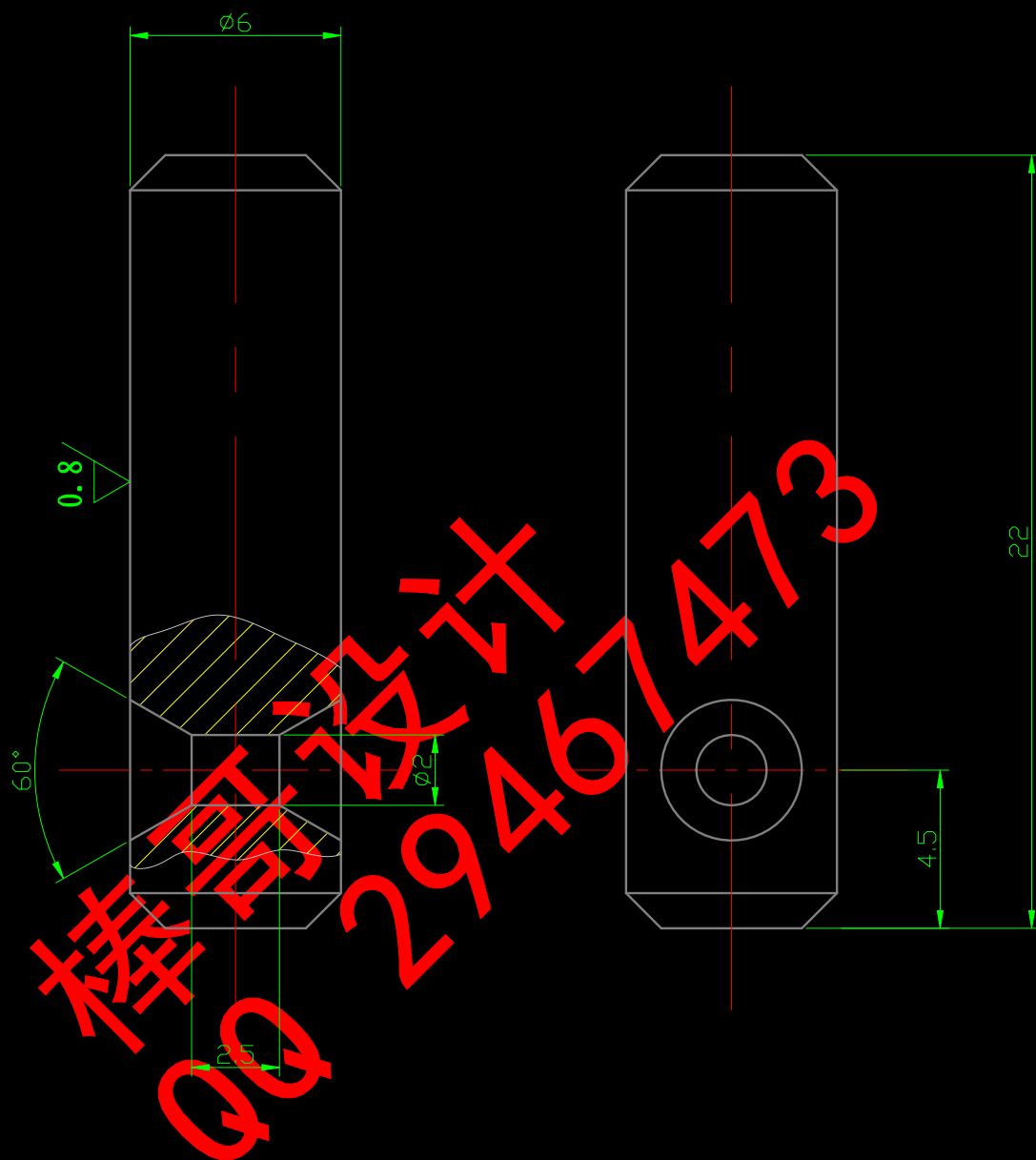


其余 12.5

技术要求：
热处理硬度 35 ~ 40HRC。

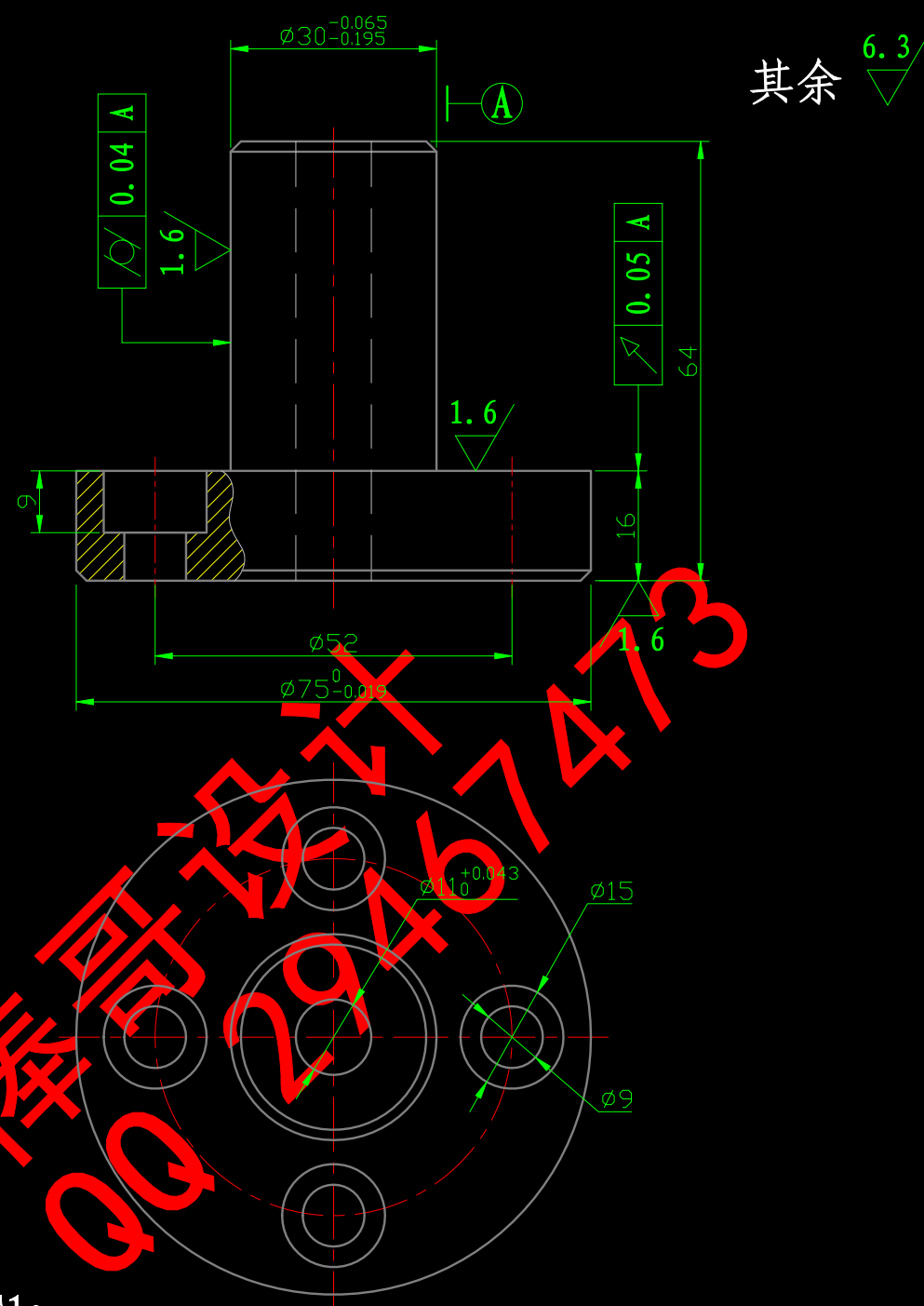
						45			河南理工大学	
									卸料螺钉	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例
设 计	叶华煜	20110612	标准化							2: 1
审 核										
工 艺			批 准			共 20 张			第 7 页	
									FH01-03	

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求：
热处理硬度43 ~ 48HRC。

						45			河南理工大学	
									挡料销	
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	叶华煜	20110612	标准化							5: 1
审 核										
工 艺			批 准			共 20 张			第 10 页	
									FH01-06	

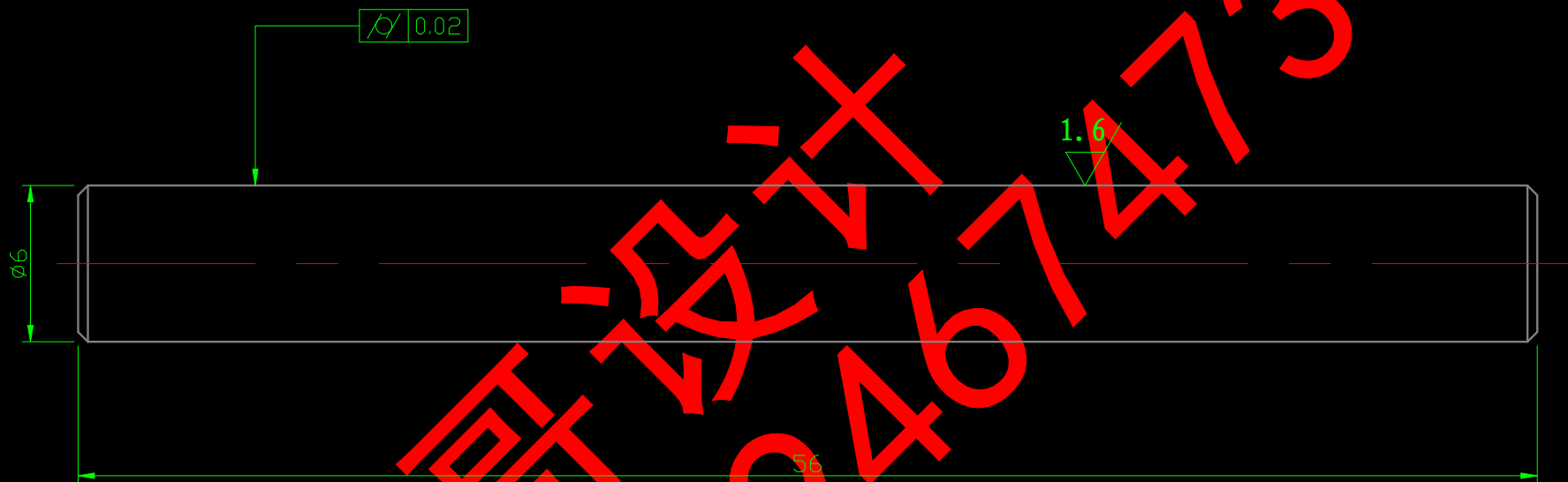


技术要求:

1. 未注倒角C1;
2. 热处理硬度45 ~ 50HRC。

						Q235			河南理工大学	
									模柄	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	叶华煜	20110612	标准化							
						阶 段 标 记		重 量	比 例	
									1: 1	
审 核						共 20 张 第 20 页			FH01-16	
工 艺			批 准							

18-连接推杆-A4



技术要求:

1. 未注倒角C1;
2. 热处理硬度43 ~ 48HRC。

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计	叶华煜	20110612	标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

45

阶 段 标 记 重 量 比 例

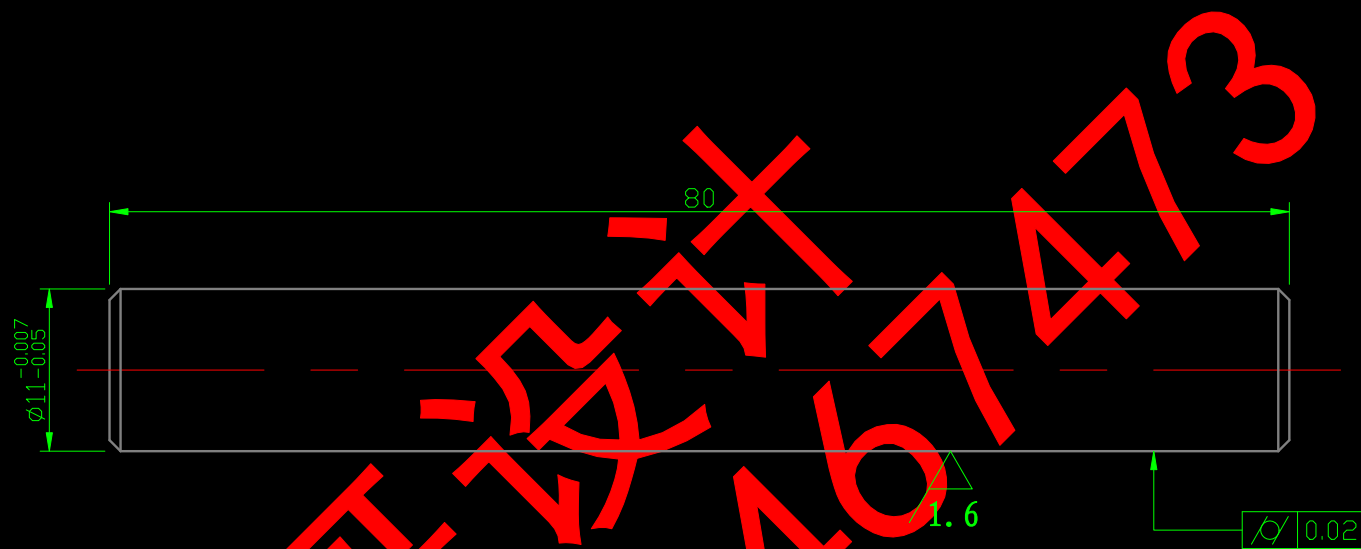
4: 1

共 20 张 第 18 页

河南理工大学

连接推杆

FH01-14

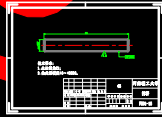
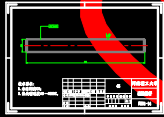
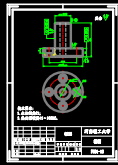
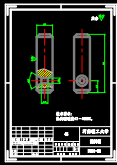
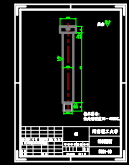
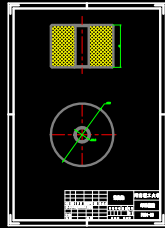
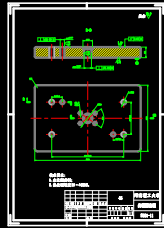
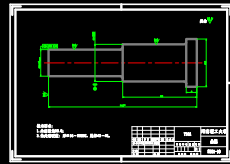
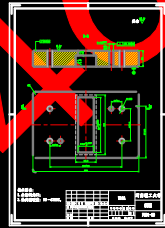
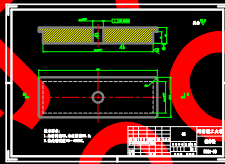
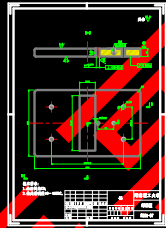
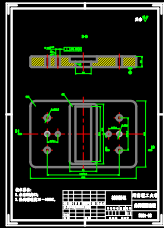
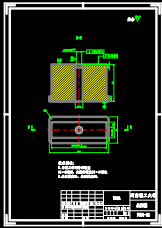
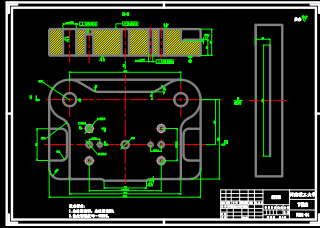
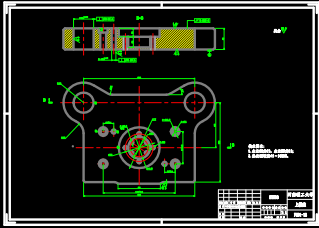


技术要求:

1. 未注倒角C1;
2. 热处理硬度43 ~ 48HRC。

						45			河南理工大学	
									打杆	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	FH01-15
设 计	叶华煜	20110612	标准化							
审 核										
工 艺			批 准			共 20 张		第 19 页		

零件图 15张



装配图 4张

