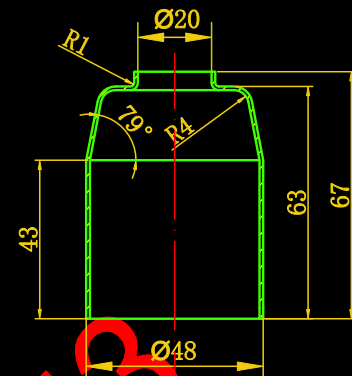
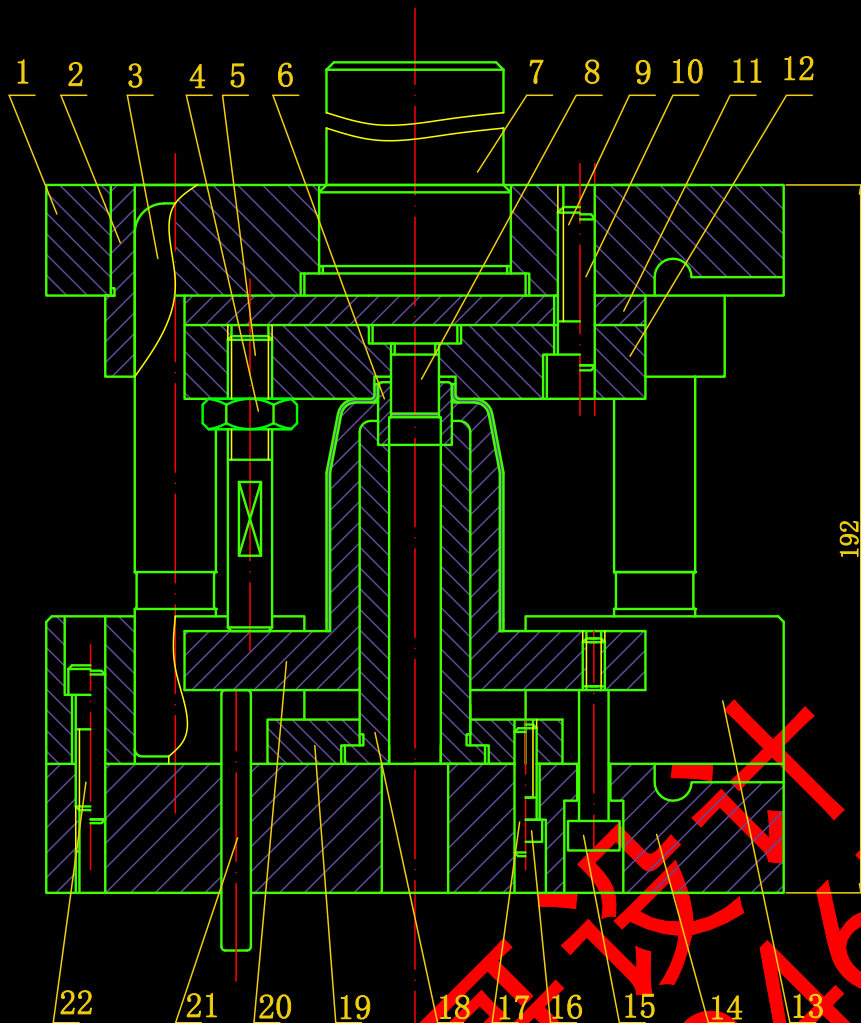


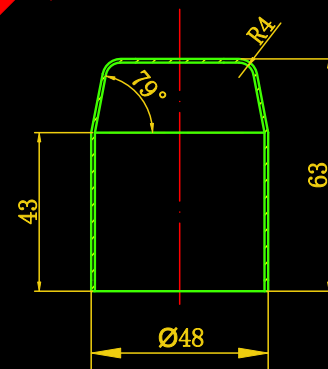
A2-冲孔翻边复合模装配图

技术要求

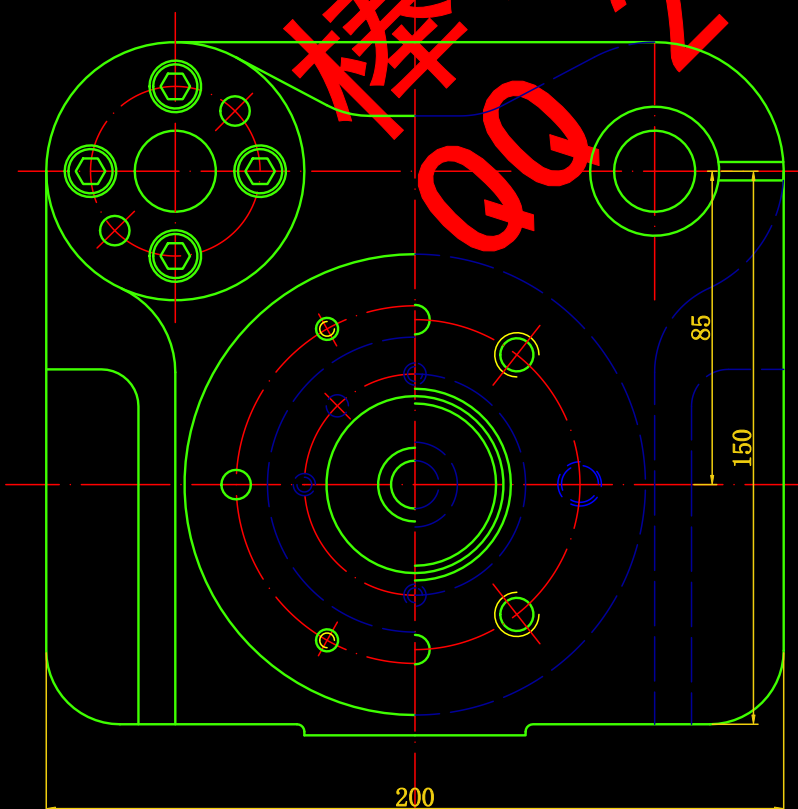
- 1、成形凸、凹模间隙不均匀度 ≤ 0.06 ;
- 2、装配后进行试模, 试模工件毛刺高度 ≤ 0.02 ;
- 3、本模具选用 I 级精度的模架;



工件图
材料: 1Cr18Ni9
料厚: 1mm



毛坯图
材料: 1Cr18Ni9
料厚: 1mm



22	内六角螺钉	8			GB/T70.1	M8x35		
21	托杆	3	40	HRC40~45				
20	压边圈	1	T8A	HRC56~60			5	
19	固定板	1	40					
18	凹模	1	T10A	HRC58~62				
17	圆柱销	2			GB/T119.1	6m6x35		
16	内六角螺钉	4			GB/T70.1	M6x25		
15	卸料螺钉	3	45	HRC32~37	GB/T70.5	M6x35	4	
14	下模座	1	HT200		GB2855.6	$\varnothing 125 \times 35$	3	
13	垫块	2	45	HRC43~48				
12	固定板	1	45					
11	垫板	1	45	HRC43~48				
10	圆柱销	6			GB/T119.1	8m6x40		
9	内六角螺钉	4			GB/T70.1	M12x40		
8	凸模	1	T10A	HRC58~60				
7	模柄	1	40		C-8629	$\varnothing 48 \times 64$		
6	凸凹模镶块	1	Cr18MoV	HRC60~63			2	
5	螺栓	2			GB/T897	M12		
4	螺母	2			GB/T41	M12x80		
3	导柱	2	20渗碳	HRC55~60	C-8636	$\varnothing 22 \times 150$		
2	导套	2	20渗碳	HRC55~60	C-8639	$\varnothing 22 \times 50$		
1	上模座	1	HT200		GB2855.5	$\varnothing 125 \times 30$		
序号	名称	数量	材料	热处理	代号	规格	页次	备注

冲孔、翻边复合模

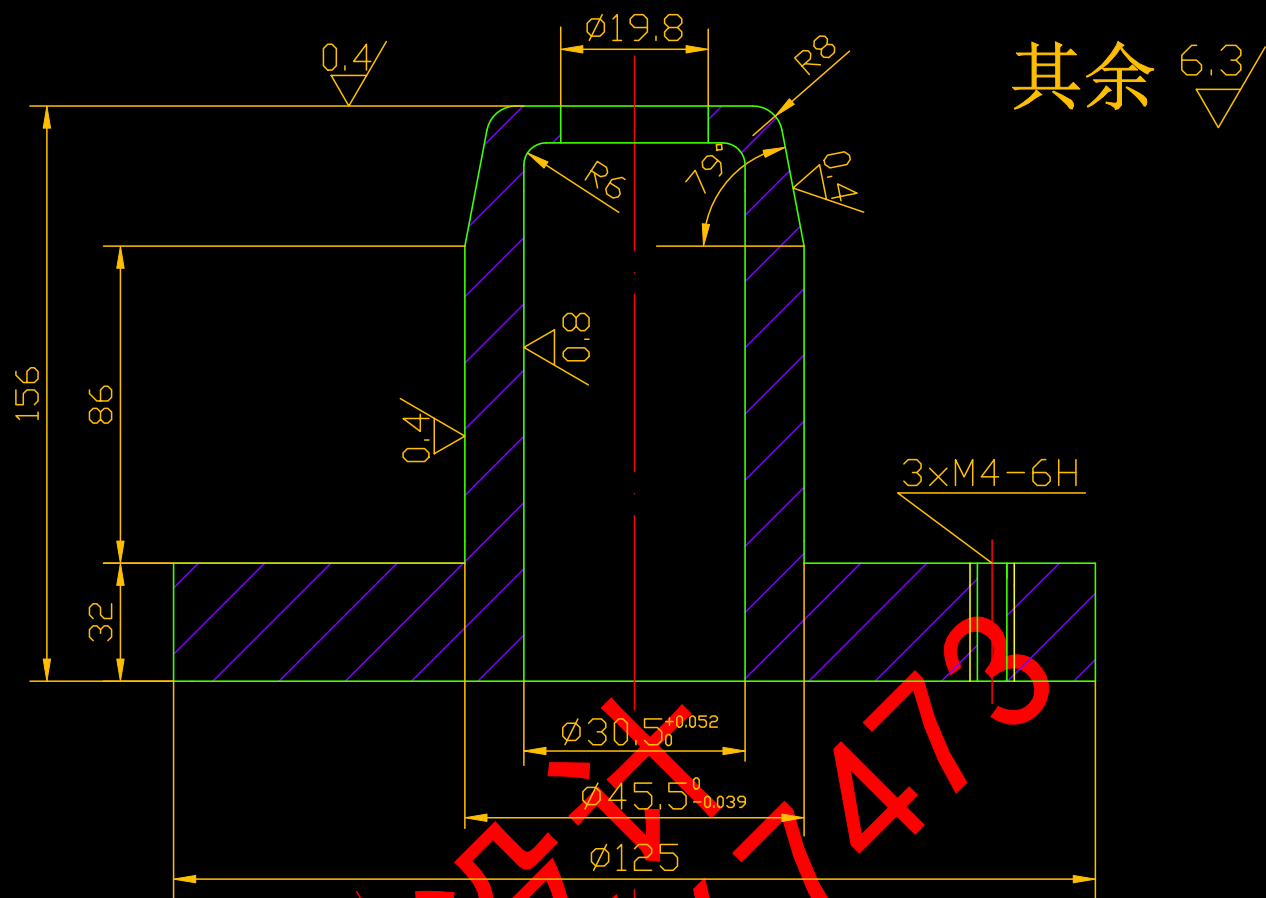
比例 1:1
共5张 第1张

制图 韦 涛
审核

西华大学
材料科学与工程学院模具二班

Ch717-03

A2-压边圈



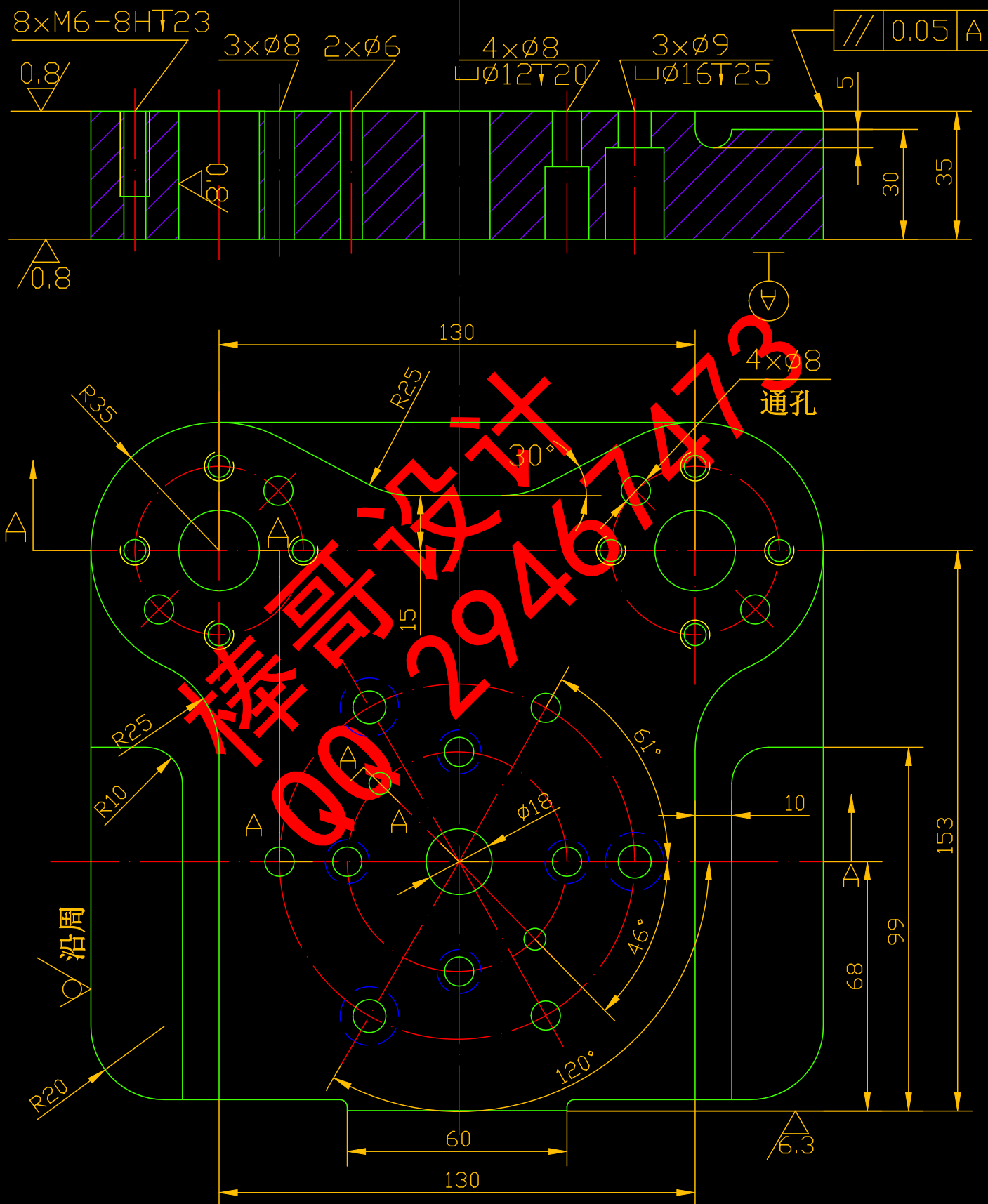
热处理: HRC60~63

制 图	韦 漳	6	压 边 圈	数量	1
共5页	第2页			比例	1:1
材料系 模具2班			材料	Cr18MoV	Ch717-03

A3-下模座

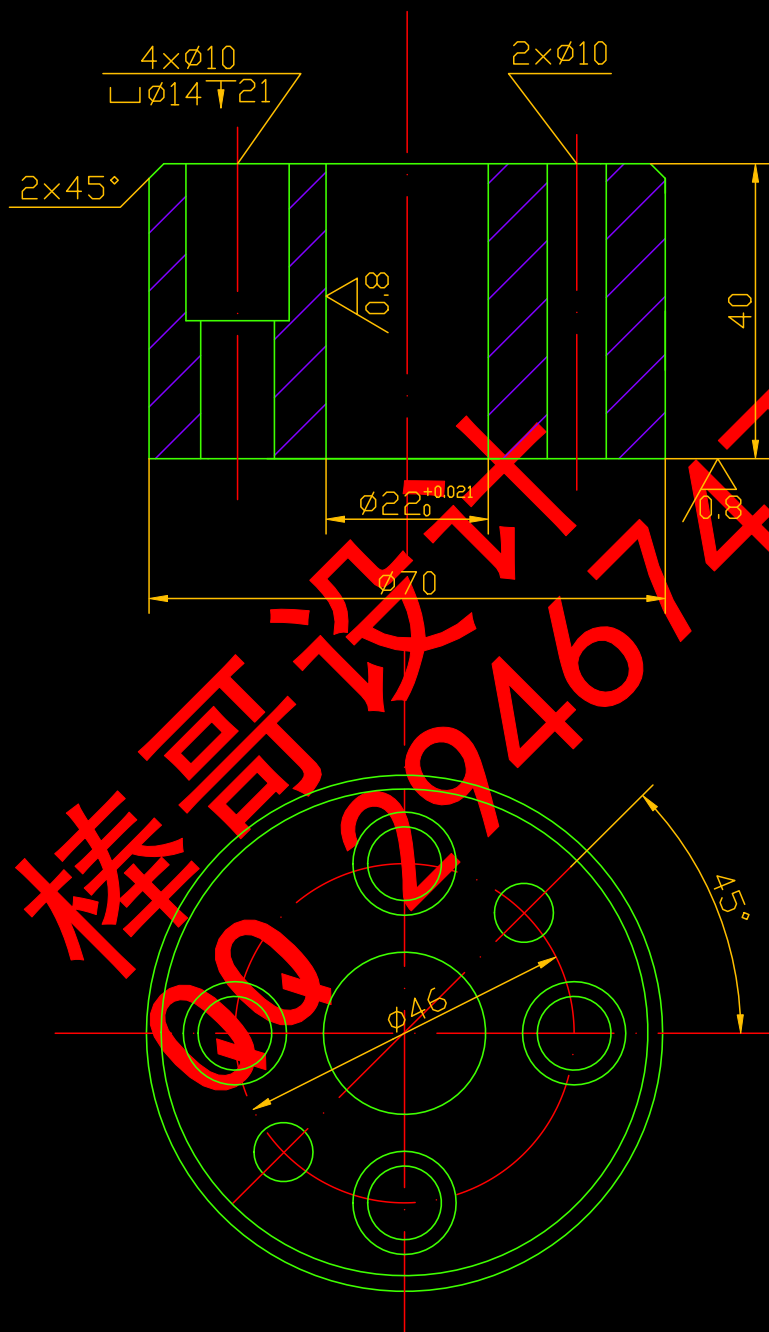
其余 $\sqrt[6.3]{}$

A — A



制图	韦 漳	14	下 模 座	数量	1
共5页	第4页			比例	1:1
材料系 模具2班			材料	HT200	Ch717-03

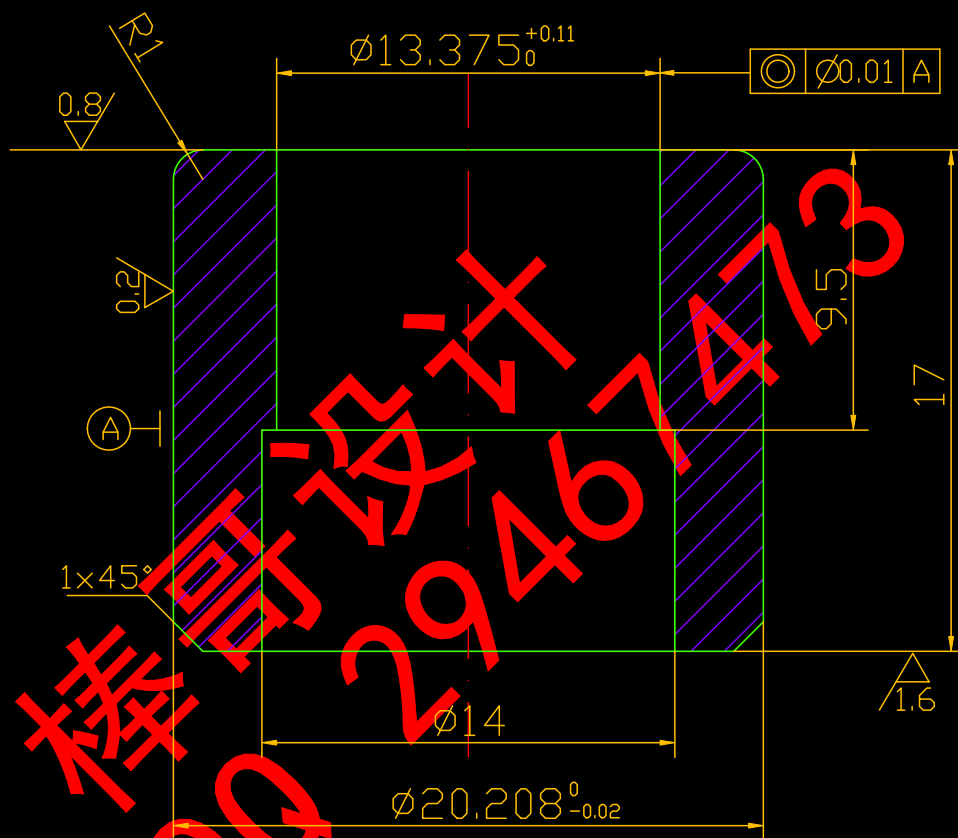
其余 $\sqrt[6.3]{\quad}$



热处理：HRC43~48

制图	韦漳	13	垫块	数量	2
共5页	第3页			比例	1:1
材料系 模具2班			材料	45	Ch717-03

其余 $\sqrt[6.3]{\text{ }}$



热处理：HRC56~60

制 图	韦漳	20	凸凹模镶块	数量	1
共5页	第5页			比例	4:1
材料系 模具2班			材料	T8A	Ch717-03