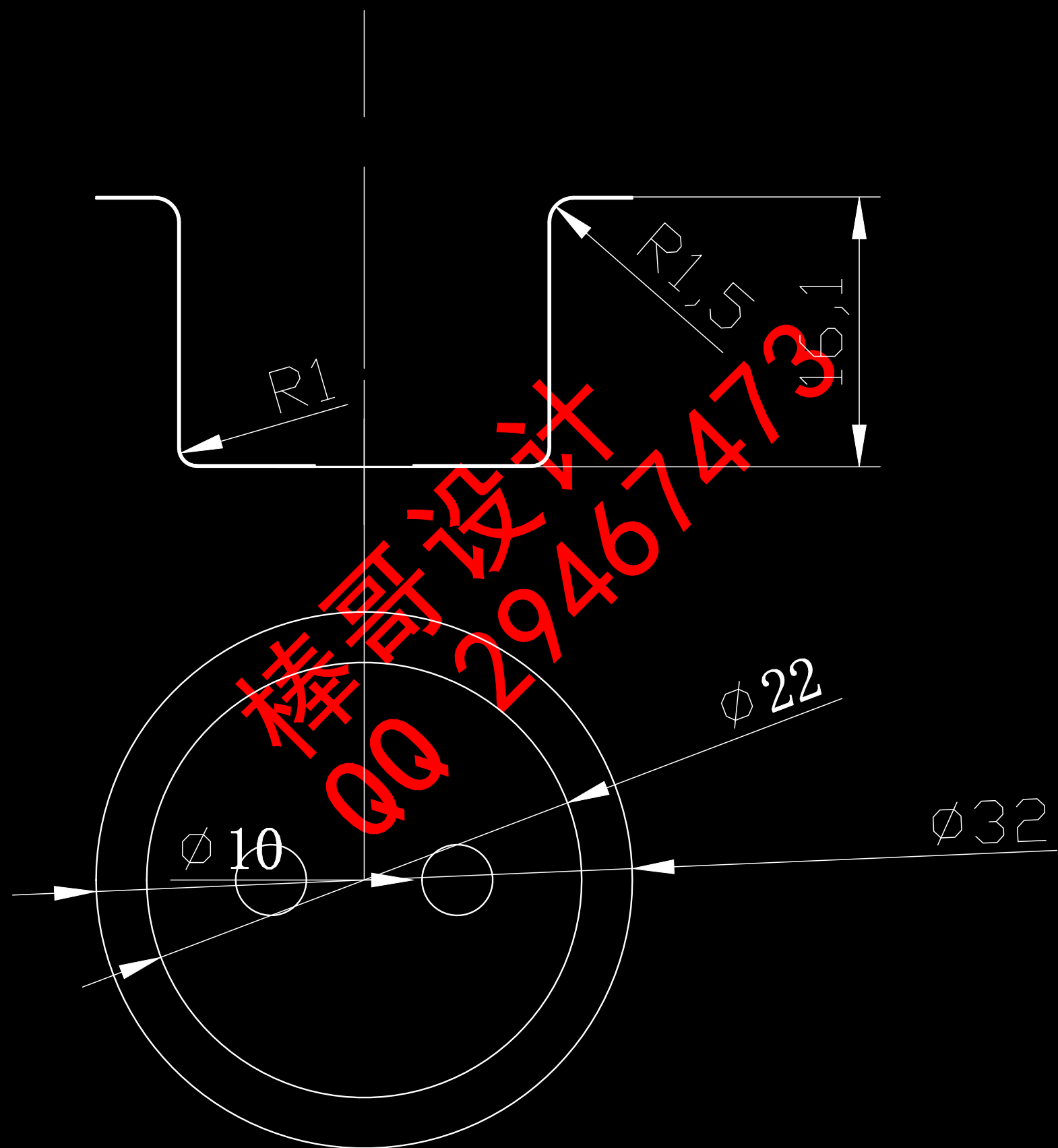
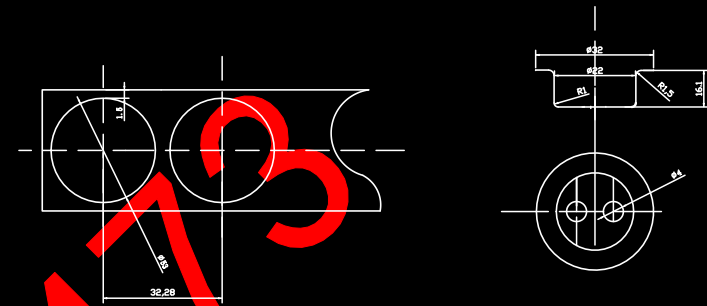
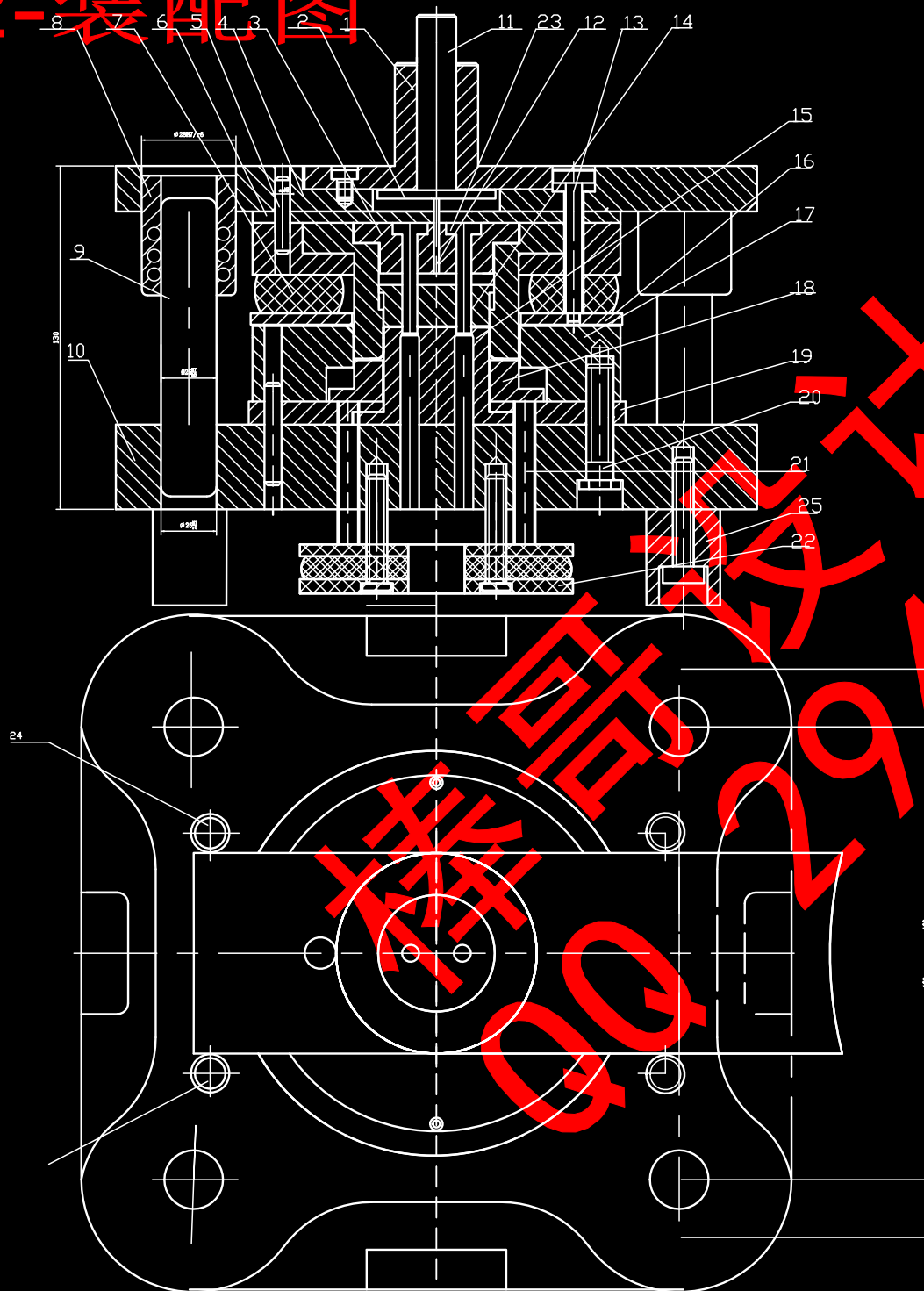


产品图



A2-装配图

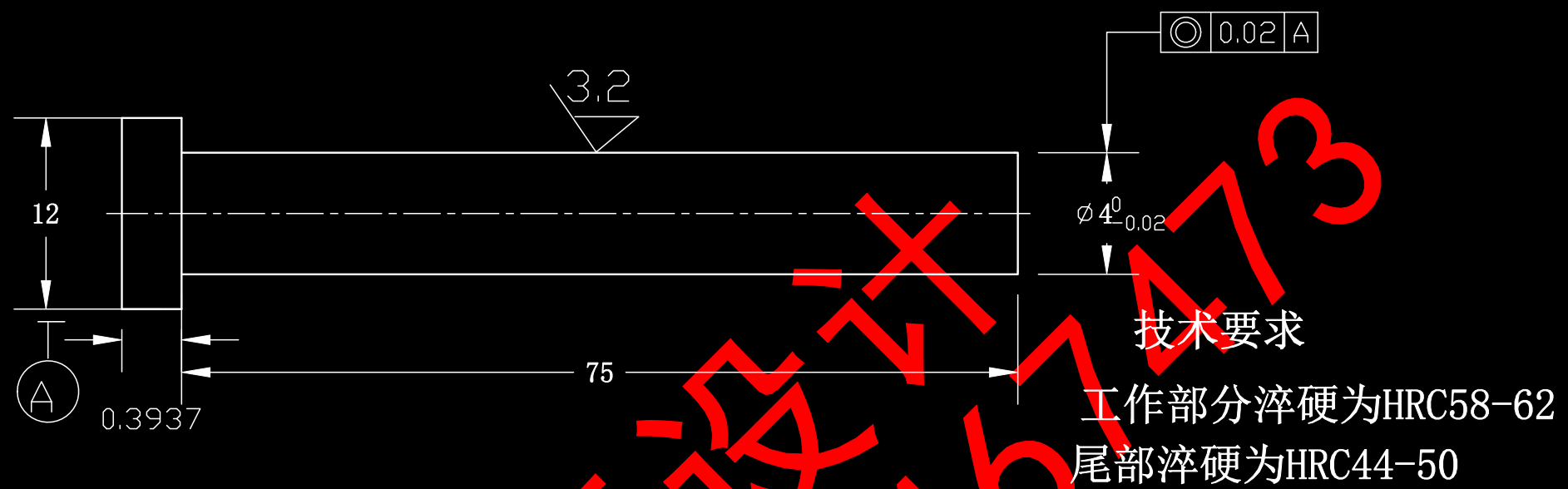


技术要求

1. 装配后刃口应保持锐利，处于最小合理间隙，并保持四周均匀
2. 凸模与固定板装配后，其尾部与固定板安装面必须一起磨平
3. 模上上下模座安装弹顶装置的推杆孔应在模座的中心，其孔径偏差不得大于1mm
4. 装配后的斜楔推杆板顶板均露出凹模面凸模面凹模顶面0.5-1mm
5. 所有圆柱状的在压入时必须正常，不得有用重锤击压入或咬坏销孔的现象
6. 装配后的模具外观应整齐
7. 不允许用敲打的方法达不到本装配技术要求
8. 所有零件的定位销铆孔应配作，销孔经坐标上磨加工，铆销孔的位置必须用坐标镗床加工中心孔来保证

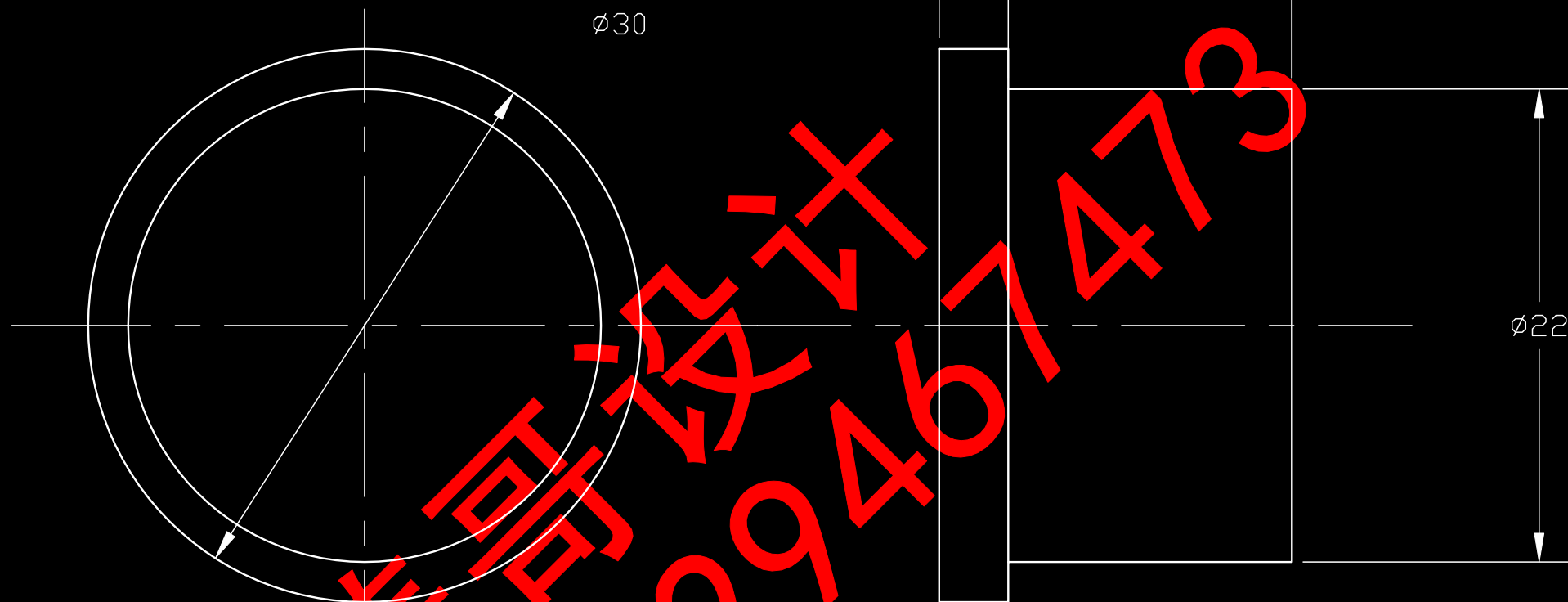
25	垫块	2	26200		
24	导位销	2	45 #		
23	冲孔凸模	1	Cr12		淬火
22	顶板	2	45 #		
21	顶杆	2	45 #		
20	螺灯 MX10	8	45 #		GB5782-86
19	凸凹模固定板	1	45 #		淬火
18	压边圈	1	T10A		
17	落料凹模	1	Cr12		淬火
16	卸料板	1	45 #		
15	凸凹模	1	Cr12		淬火
14	打料板	1	45 #		
13	卸料螺钉	4	45 #		GB2867-5-81
12	推杆	2	45 #		
11	打杆	1	45 #		
10	下模座	1	Q235		
9	导柱	2	T8		
8	导套	2	T8		GB/T286.3-90
7	橡胶	3			
6	垫板	1	45 #		
5	圆柱销	2	45 #		GB119-86
4	上模座	1	Q235		GB/T2831-90
3	凸模固定板	1	45 #		
2	推板	1	45 #		
1	模柄	1	Q235		GB2862-81
序号	名称	数量	材料	备注	
落料拉深冲孔装配图		比例	重量	第 张	
				共 张	
姓名	吴俊波	05.5.20	邵阳学院02模具一班		
审核	莫亚武				

A4-冲孔凸模



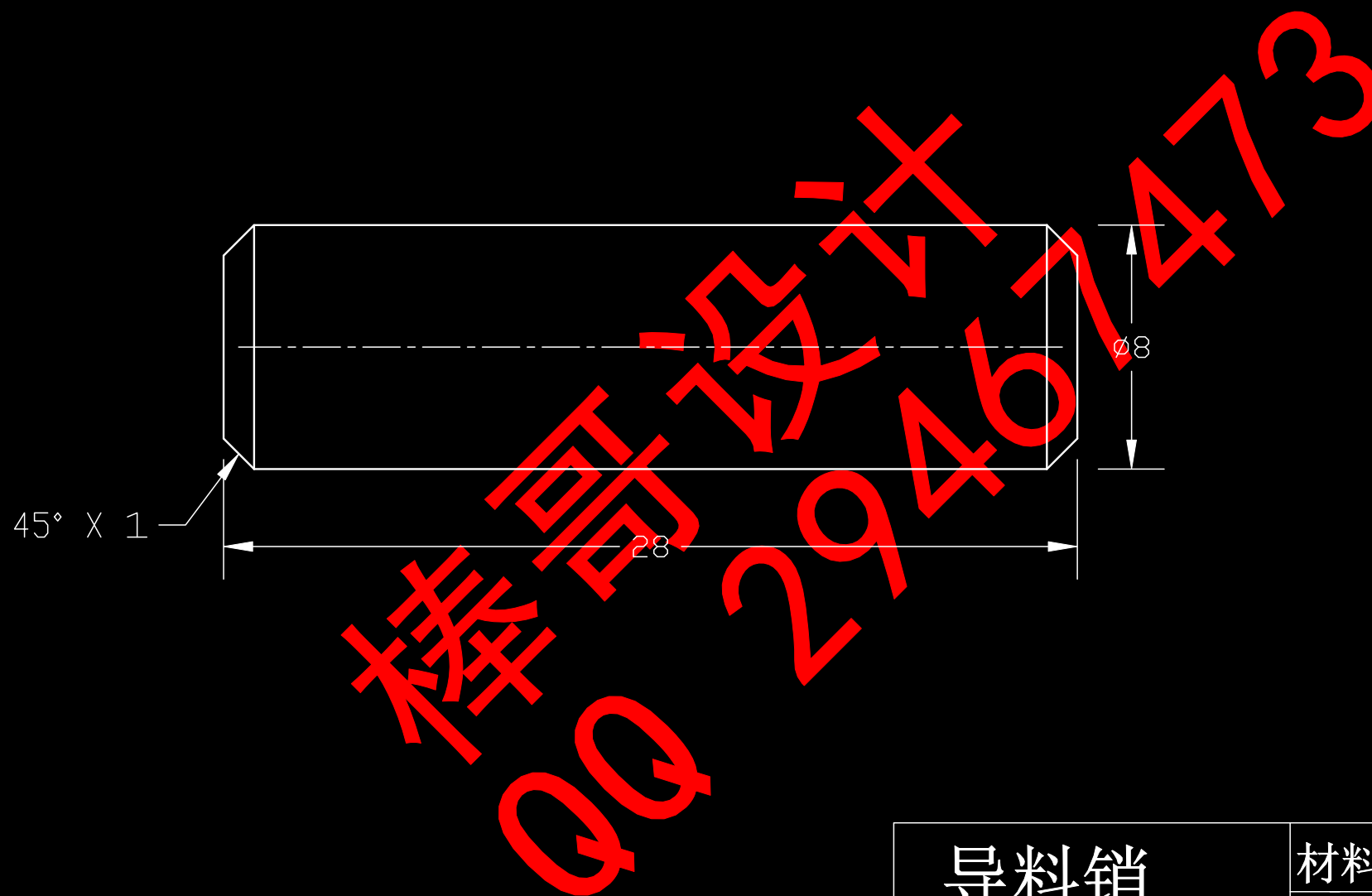
冲孔凸模			材料	Cr12	比例	1:1
			数量	2	图号	A4
姓名	吴俊波		邵阳学院02模具一班			
审核	莫亚武					

A4-打料板



打料板			材料	Q235	比例	1: 1
			数量		图号	A4
姓名	吴俊波		邵阳学院02模具一班			
审核	莫亚武					

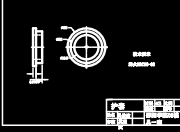
A4-导料销



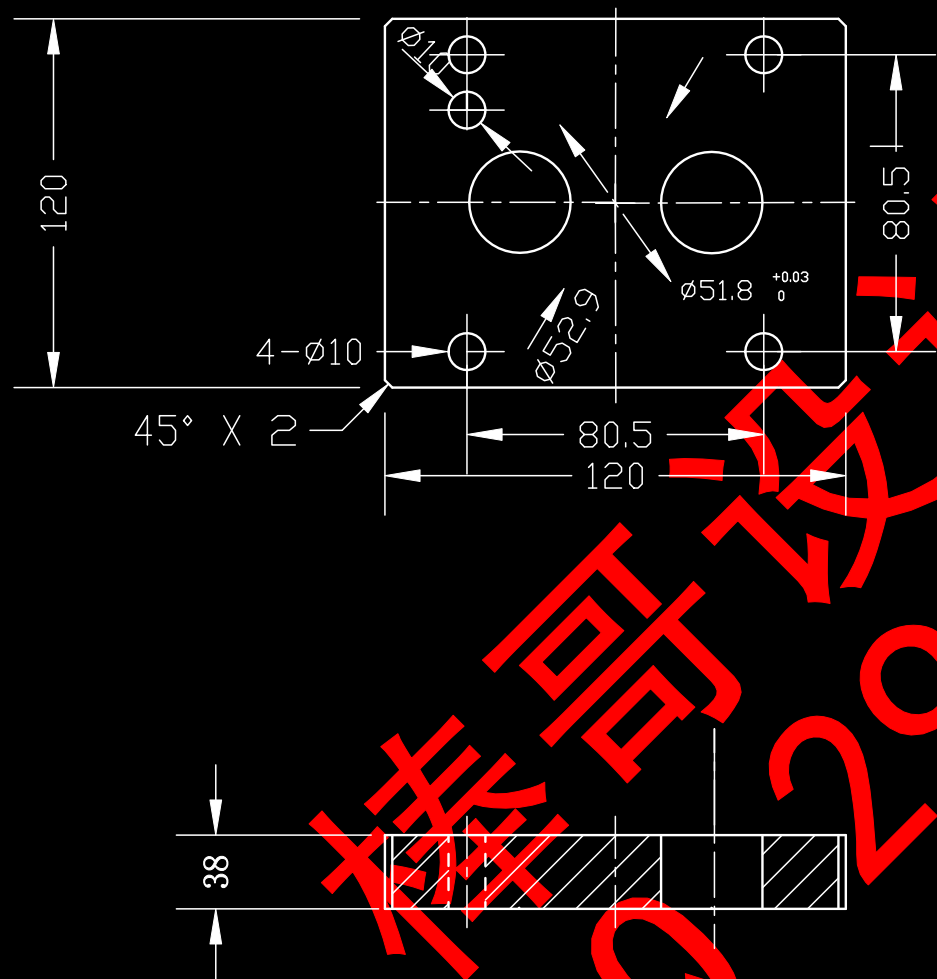
导料销			材料	T10	比例	1： 1
			数量		图号	A4
姓名	吴俊波		邵阳学院02模具一班			
审核	莫亚武					

A4-护套

棒哥设计
QQ 29467473



A4-落料凹模

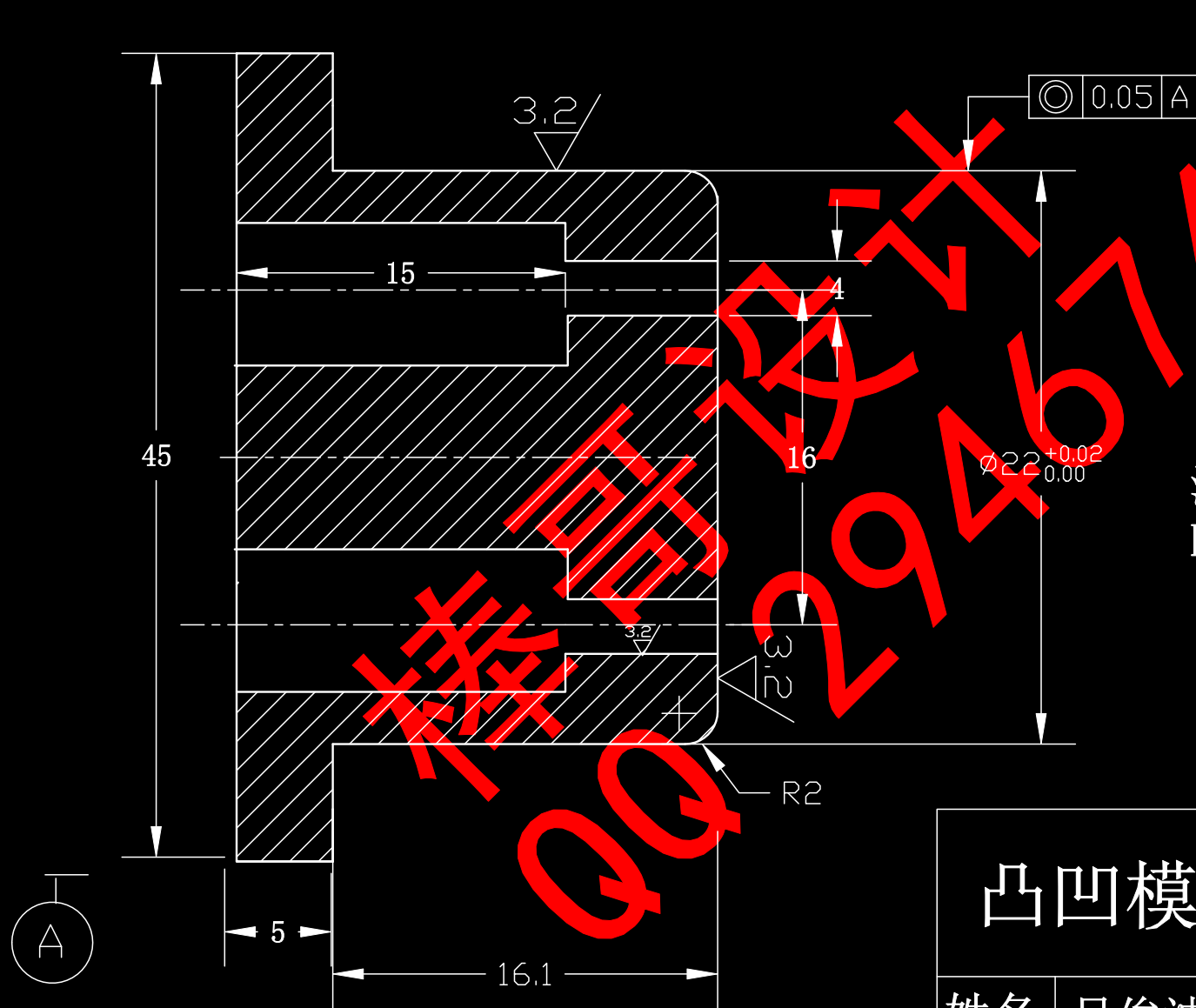


技术要求

淬火+低温回火硬度为HRC58-62

落料凹模			材料	Cr12	比例	
			数量		图号	A4
姓名	吴俊波		邵阳学院02模具一班			
审核	莫亚武					

A4-凸凹模



技术要求

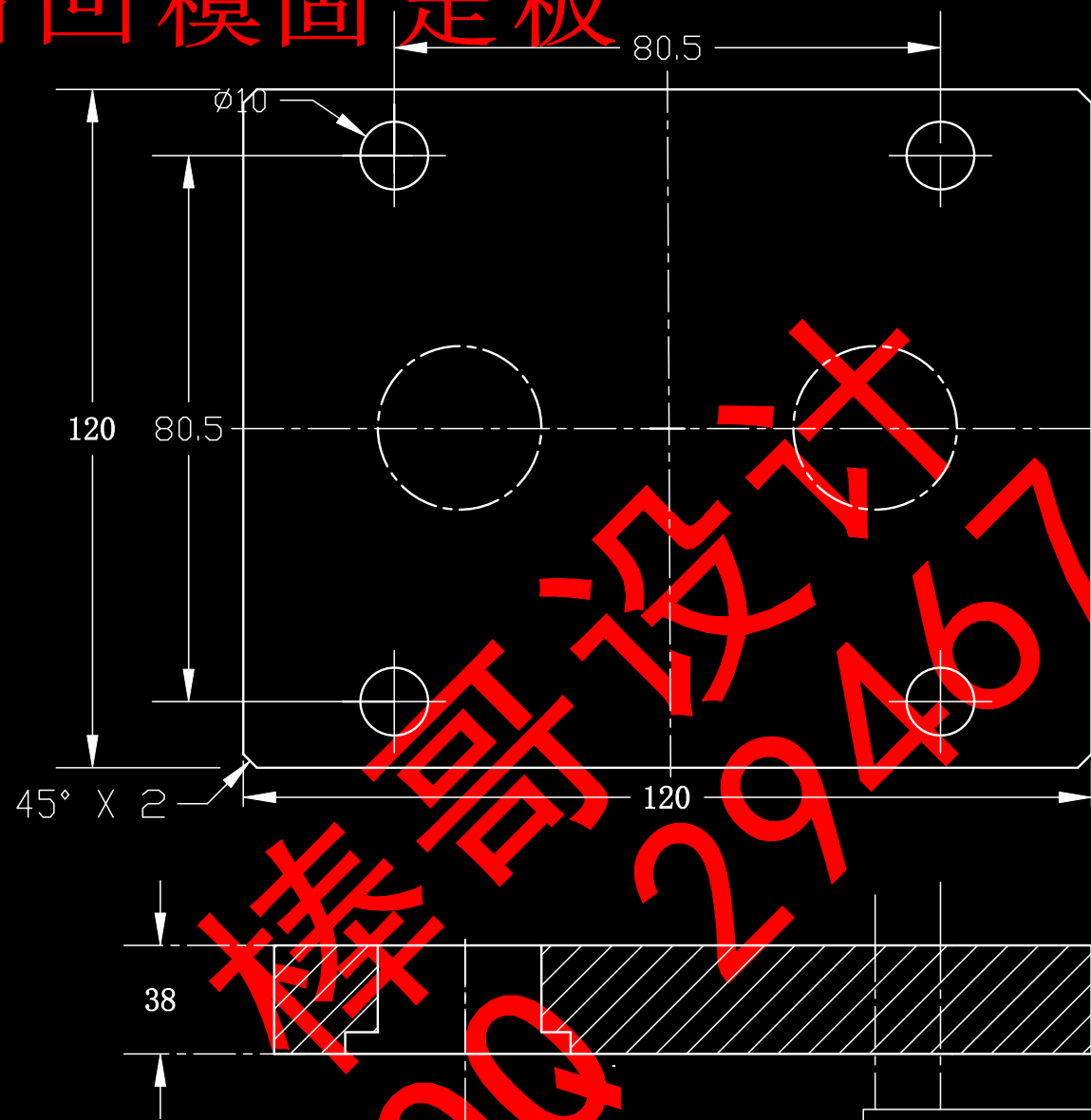
淬火+低温回火硬度为
HRC58-62

凸凹模

材料	Cr12	比例	1:1
数量		图号	A4

姓名	吴俊波	05.5.20	邵阳学院02模具一班
审核	莫亚武		

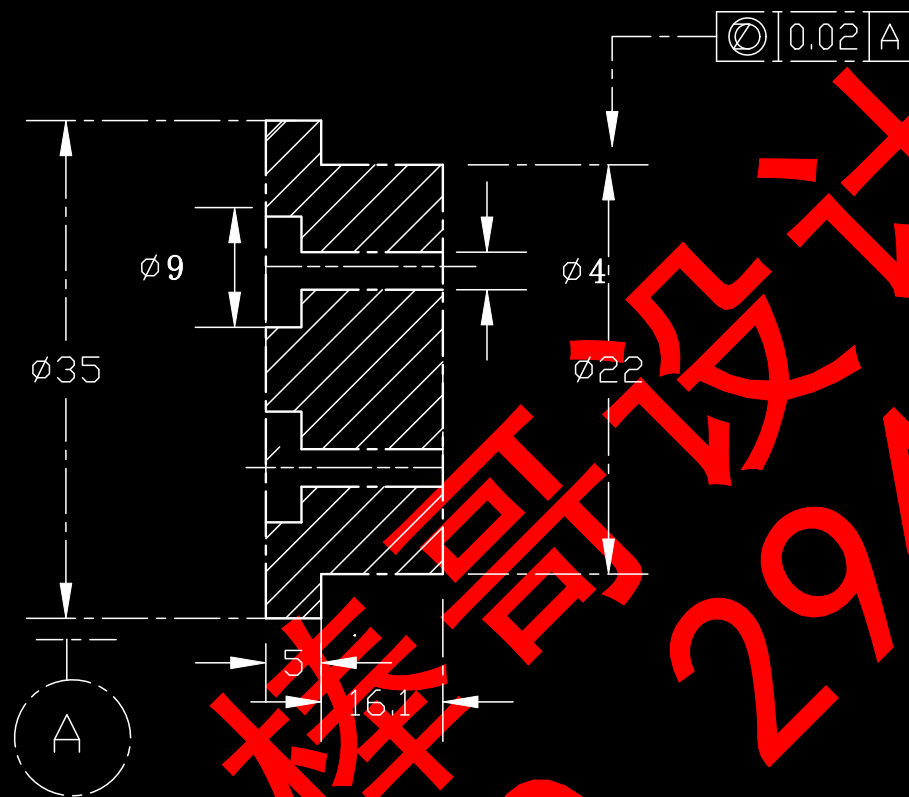
A4-凸凹模固定板



凸凹模固定板			材料	Q235	比例	1:1
			数量		图号	A4
姓名	吴俊波		邵阳学院02模具一班			
审核	莫亚武					

武

A4-凸模固定板



技术要求
表面粗糙度均为6.4

凸模固定板		材料	Q235	比例	1: 1
		数量		图号	A4
姓名	吴俊波	邵阳学院02模 具一班			
审核	莫亚武				