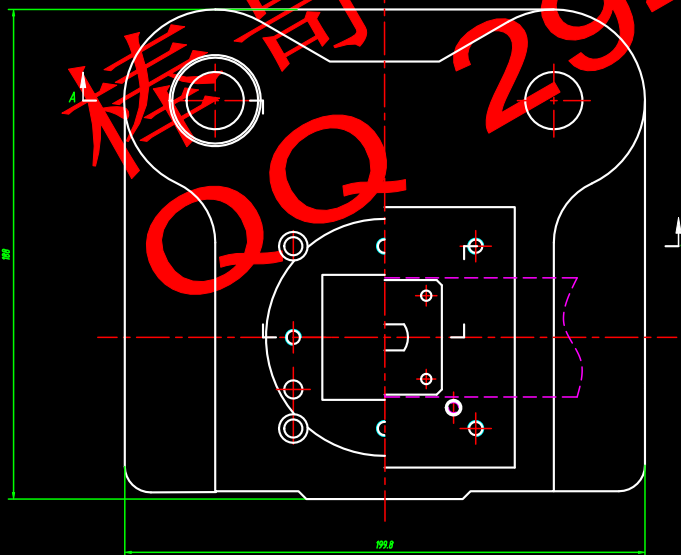
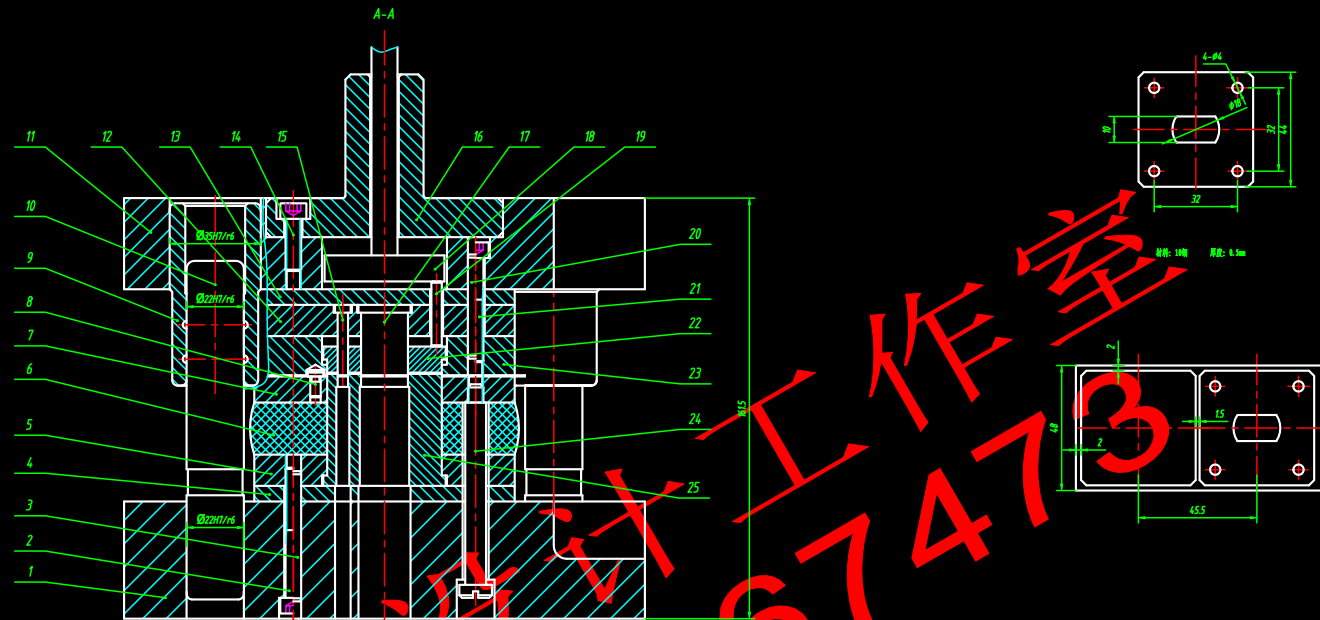


1、装配图 A1

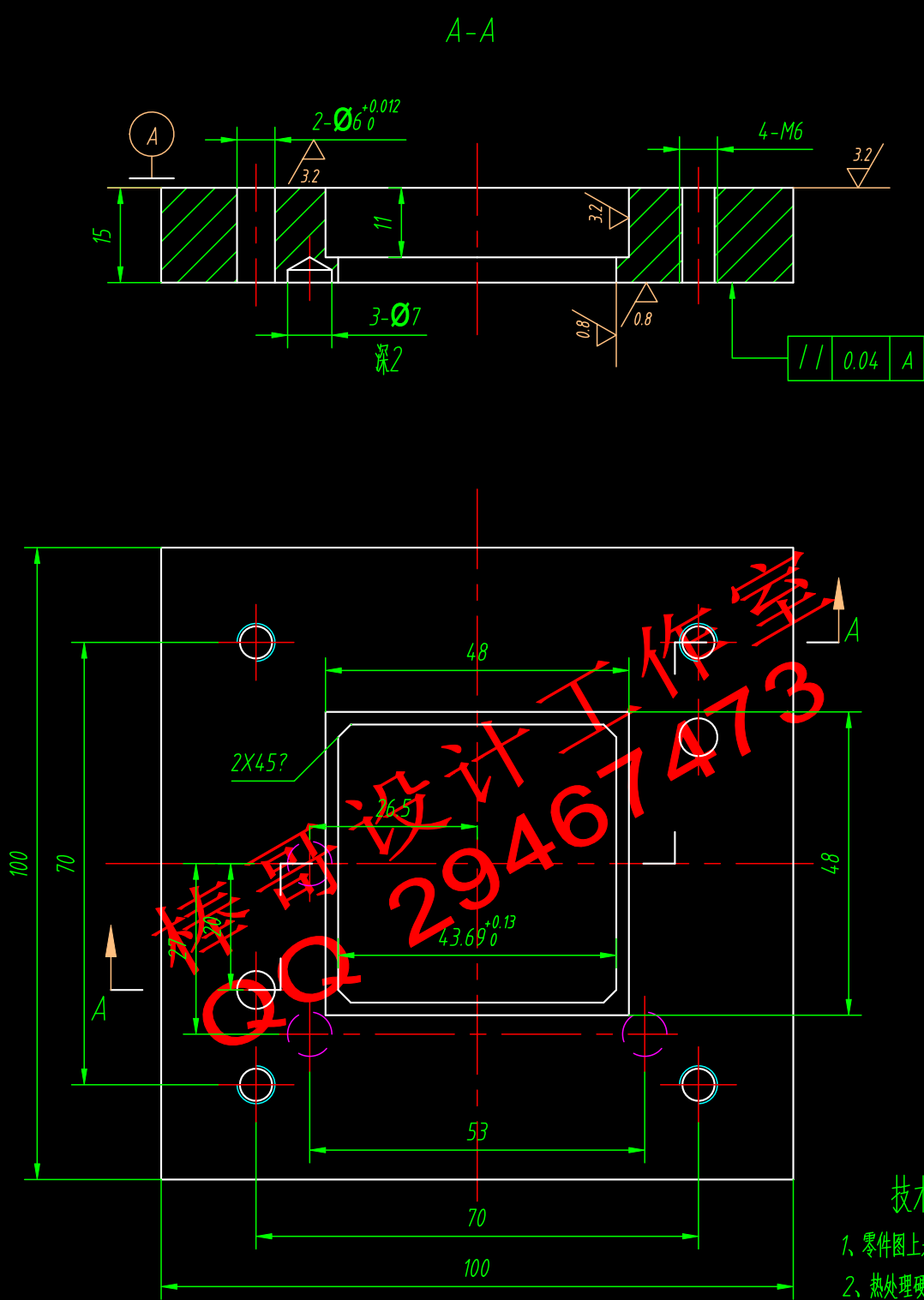


技术要求

1. 凸模安装采用压入式, 先磨平凸模并冷却后安装;
2. 导套与导柱为过盈配合 H7/h6, 压入时注意防止弯曲, 导套与模板的垂直度, 要求为 0.01, 导套的固定面与上下模板的距离为 1~3mm;
3. 导柱与下模板为过盈配合 H7/r6; 导套与上模板为 H7/r6;
4. 装模时注意, 其上下模板移动时不得在平面上发生摩擦现象;
5. 模套与上模板为过盈配合 H7/h6;
6. 凸模与凸模固定板过盈配合 H7/m6 或 H7/k6;
7. 螺钉与螺孔孔间距为 0.5~1.0mm;

25		凸凹模	1	Cr12				
24	GB28675-1981	圆板带头螺栓帽	4	45				
23		螺帽	1	Cr12				
22		垫圈	1	45				
21	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	4	45				标准编号GB21700
20	GB/T119.1-2000	圆棒轴 白蜡	2	不淬硬轴承钢套体不淬硬轴				
19		垫块	4	45				
18		垫块	1	45				
17		冲床分派凸模	1	T10A				
16		侧模	1	Q235				
15		冲裁边凸模	4	T10A				
14	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	4	45				
13		上模板	1	45				
12		凸模固定板	1	45				
11	GB/T2855.5	上模板	1	HT200				
10	GB/T28617-1990	B型导柱	2	20				
9	GB/T28617-1990	B型导套	2	20				
8	GB2866.11-1981	圆头斜楔 A型	3	45				
7		侧模板	1	45				
6		侧模垫块	4					
5		凸凹模固定板	1	45				
4		下模板	1	45				
3	GB/T119.1-2000	圆棒轴 白蜡	2	不淬硬轴承钢套体不淬硬轴				
2	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	4	45				
1	GB/T2855.6	下模板	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	重量 kg	质量 kg	备 注	
							外购成品	
							送检测	
备注	说明	图号					A1	
材料	1060(99%Al)					3.1		
比例	1:1							

2、凹模A4



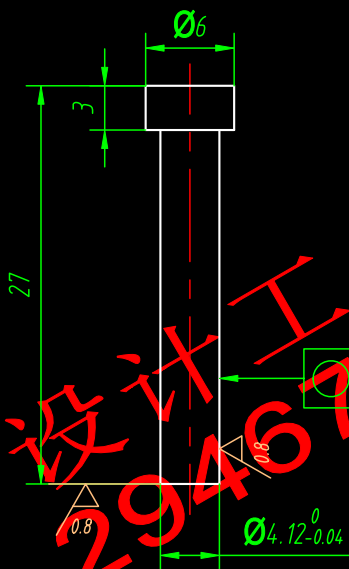
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	张兵点	标准化		
学号	110609136			
审核				
工艺		日期		

Cr12					
图样标记				重量	比例
					1:1
共 页				第	页

郑州航院
凹模
A4

3、冲圆孔凸模A4

其余 $\sqrt{6.3}$



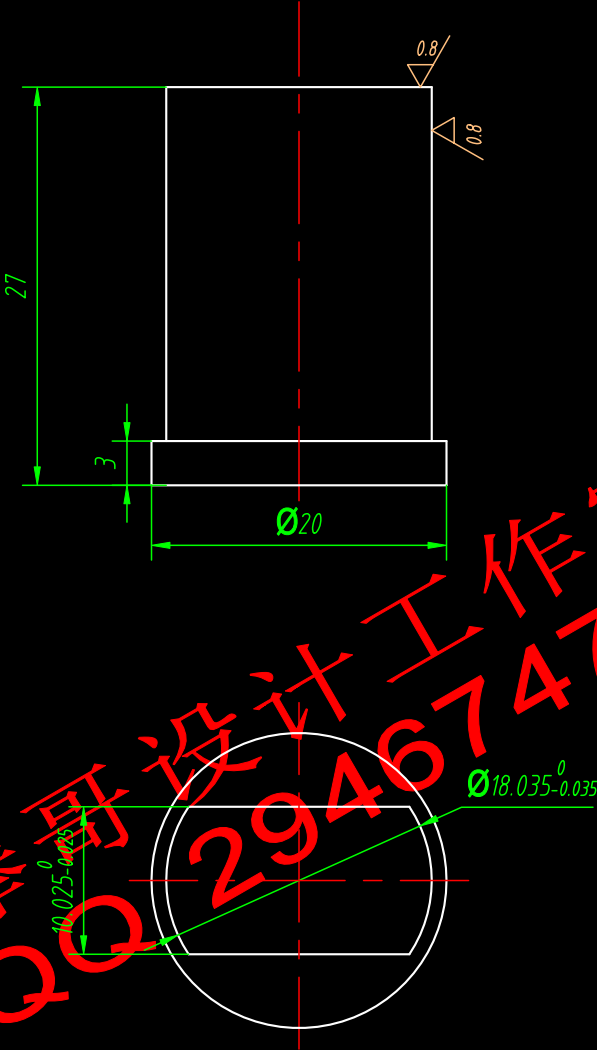
技术要求

- 1、热处理：58-60HRC；
- 2、冲孔凸模与凸模固定板采用 H7/m6 配合，
由冲孔凸模保证；
- 3、未注圆角为 R0.25；
- 4、保证刃口锋利。

					T10A			郑州航院	
								冲圆孔凸模	
								A4	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			2:1	
设计	张兵点	标准化				重量			
学号	110609136								
审核									
工艺			日期		共 页		第 页		

4、冲中心孔凸模A4

其余 $\sqrt{6.3}$



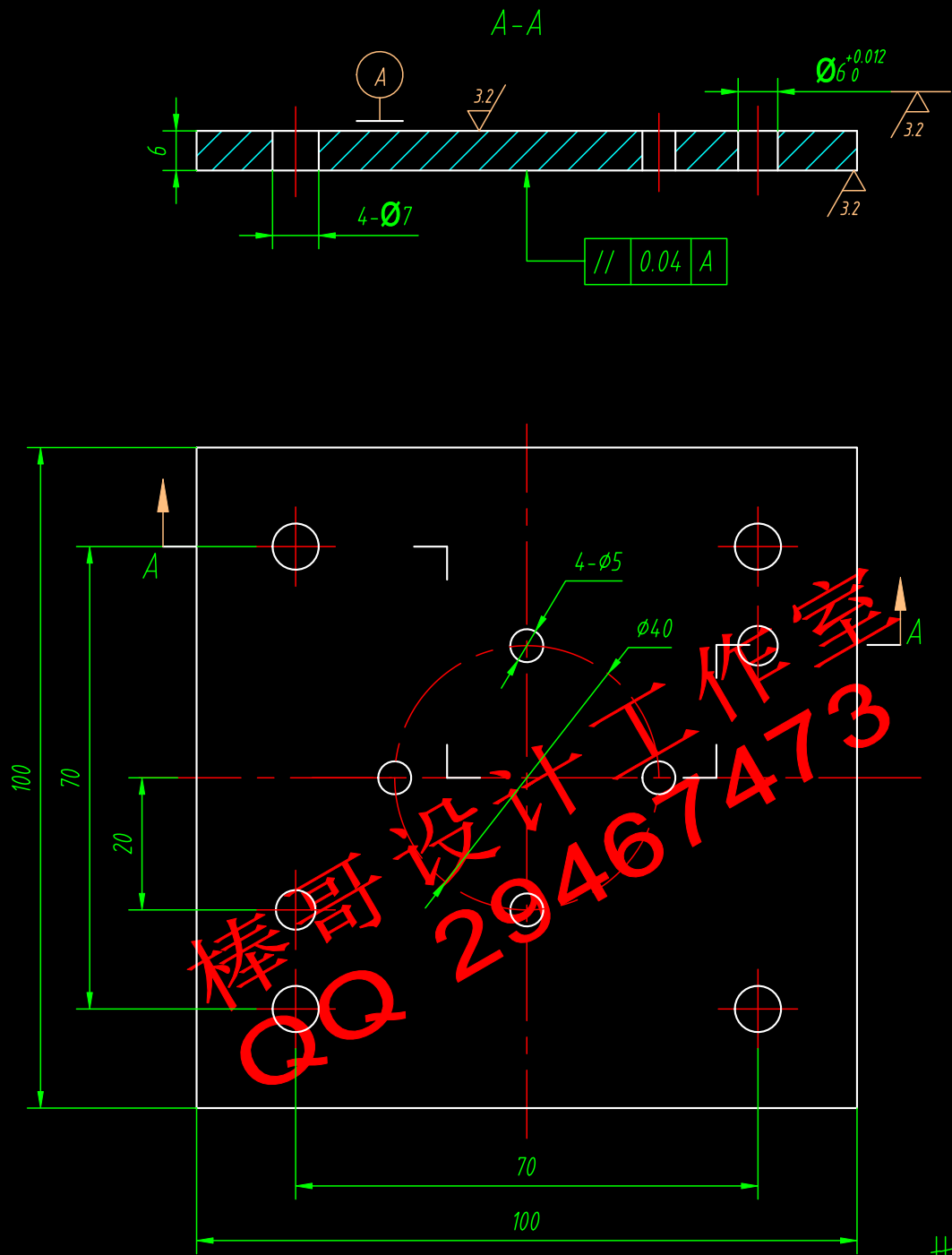
技术要求

- 1、热处理：58-60HRC；
- 2、冲孔凸模与凸模固定板采用 H7/m6 配合，由冲孔凸模保证；
- 3、未注圆角为 R0.25；
- 4、保证刃口锋利。

					T10A			郑州航院	
								冲中心孔凸模	
								A4	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		张兵点	标准化						2:1
学号		110609136							
审核									
工艺			日期		共	页	第	页	

5、上垫板A4

其余 $\sqrt{6.3}$



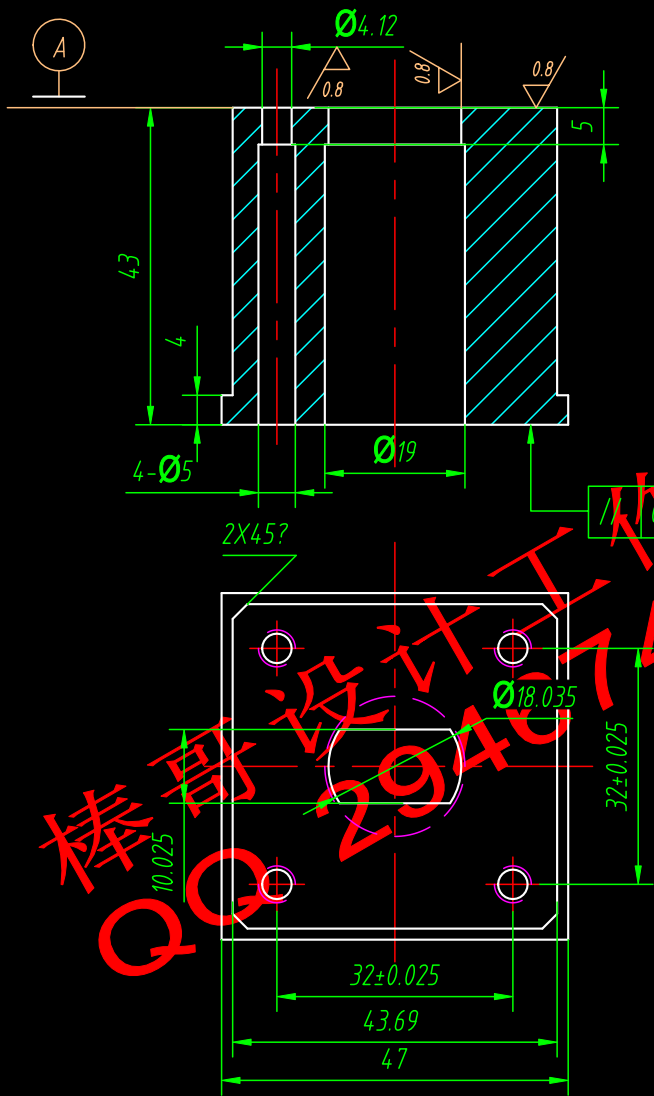
技术要求

- 1、表面钳工打磨致使无毛刺；
- 2、零件图上未注圆角为R0.25；
- 3、热处理硬度：43-48HRC。

					45			郑州航院	
								上垫板	
								A4	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计	张兵点	标准化							1:1
学号	110609136								
审核									
工艺			日期		共 页			第 页	

6、凸凹模A4

其余 $\sqrt{6.3}$



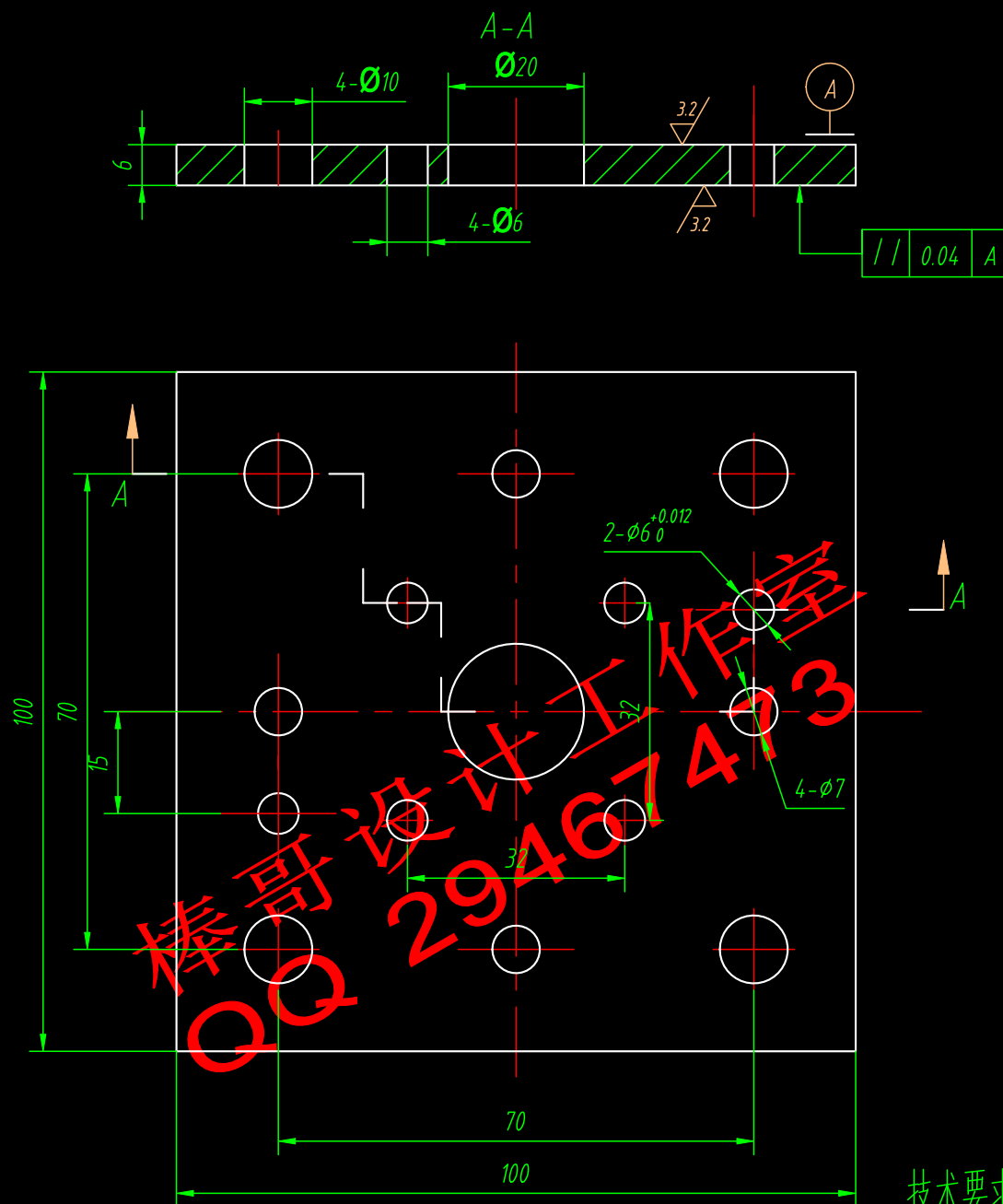
技术要求

- 1、零件图上未注圆角为R2;
- 2、热处理硬度: 58-62HRC;
- 3、刃口尺寸分别与凸模和凹模配作。

					Cr12			郑州航院	
								凸凹模	
								A4	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计	张兵点	标准化							1:1
学号	110609136								
审核									
工艺			日期		共	页	第	页	

7、下垫板A4

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



技术要求

- 1、表面钳工打磨致使无毛刺;
- 2、零件图上未注圆角为R0.25;
- 3、热处理硬度 43-48HRC。

					45	郑州航院		
						下垫板		
标记	处数	更改文件号	签字	日期		A4		
设计	张兵点	标准化				图样标记	重量	比例
学号	110609136						1:1	
审核								
工艺		日期			共 页	第 页		