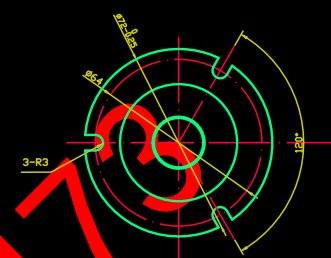
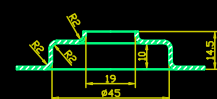
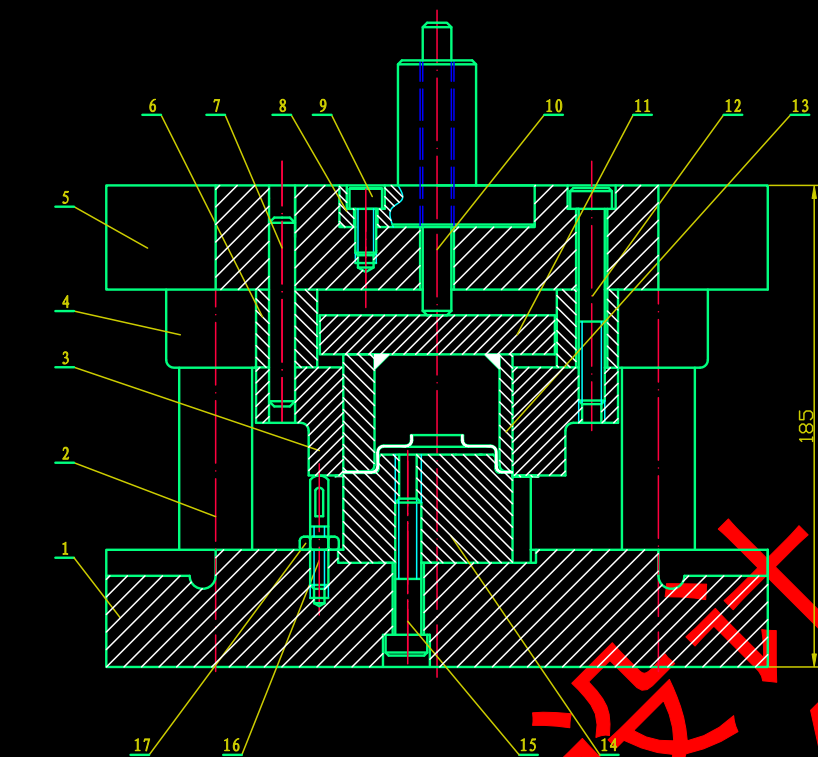
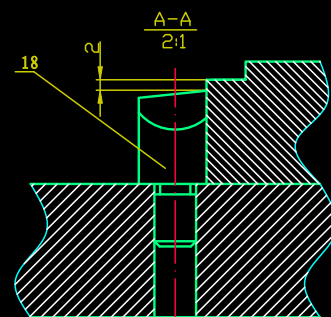


A1-垂直切边模装配图

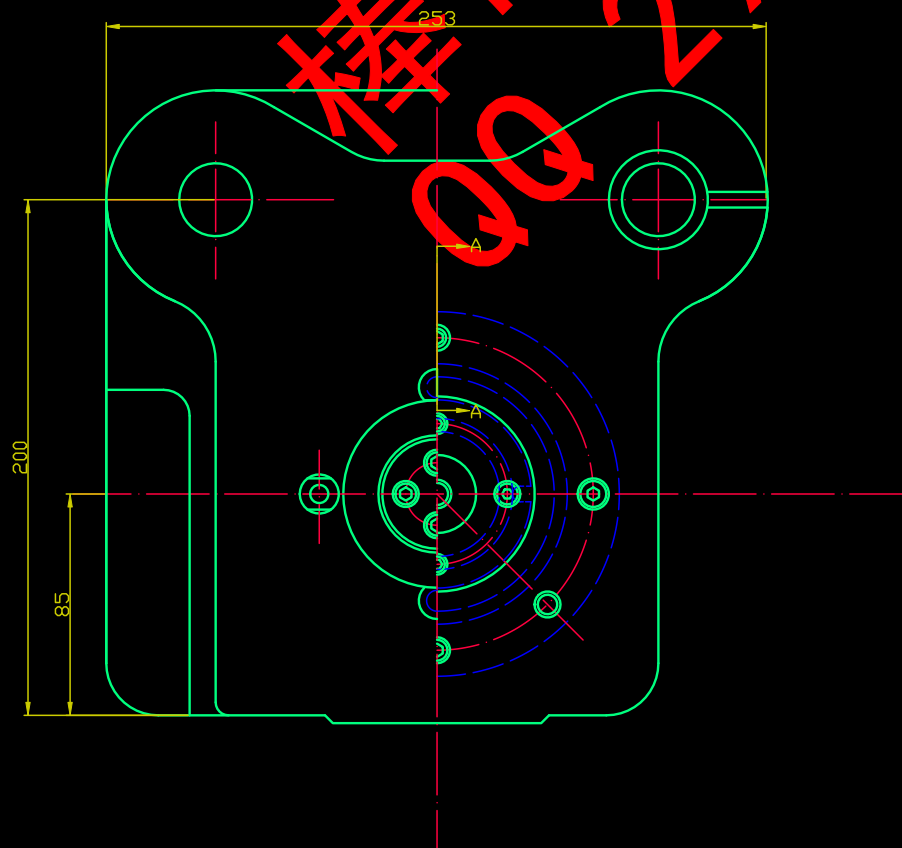


零件图



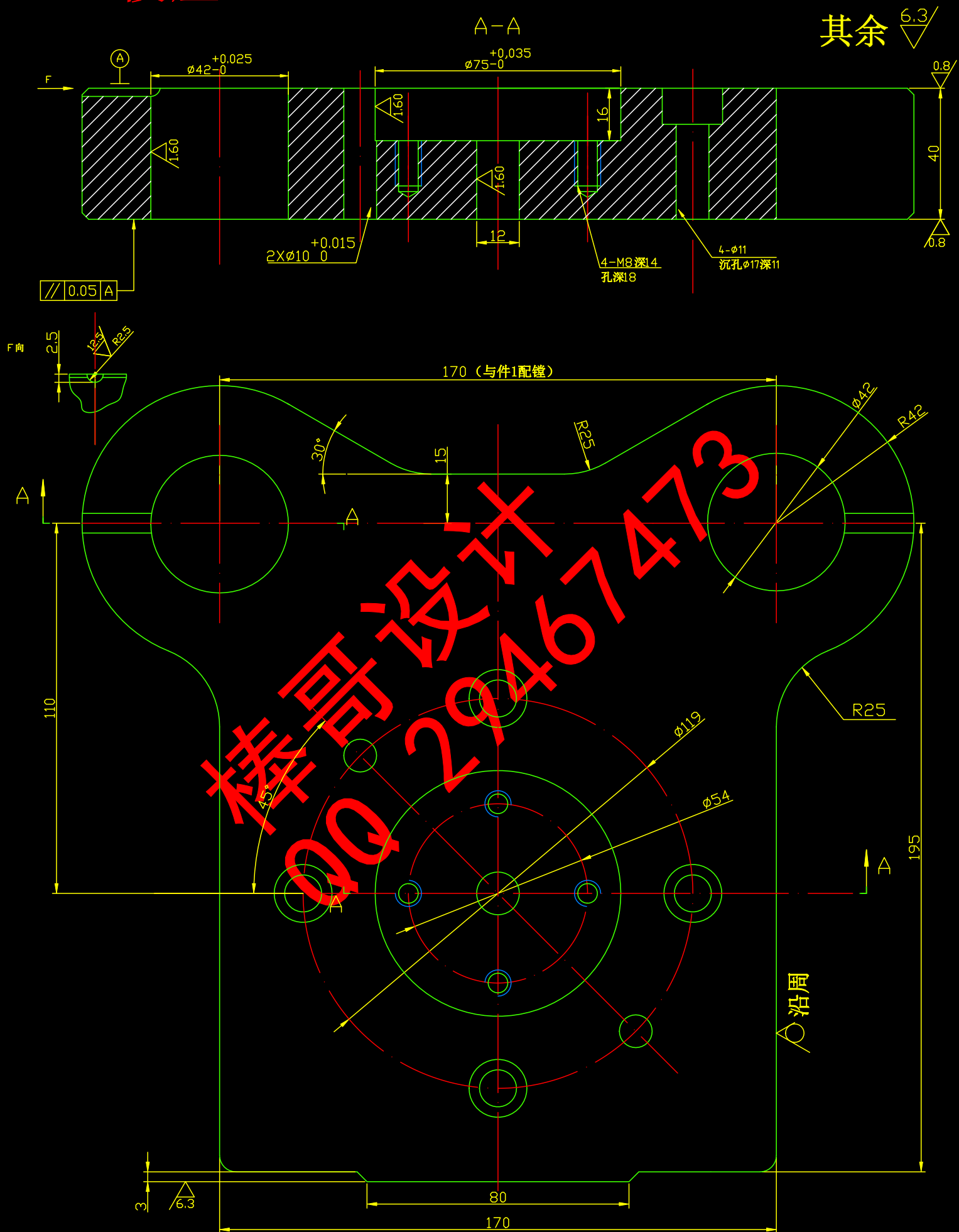
技术要求:

1. 冲裁凸、凹模刃口间隙不均匀度 ≤ 0.03 ;
2. 成形凸、凹模刃口间隙不均匀度 ≤ 0.06



18	麦料切刀	2	T10A	HRC56-60	G35290-06	14X38X18	4	
17	螺 母	3						
16	特种螺栓	3						
15	内六角螺栓	4			5B70-76	M10X55		
14	凸 模	1	T10A	HRC58-60			3	
13	顶 出 器	1	T10	HRC58-60				
12	内六角螺栓	4			5B70-76	M10X70		
11	推 件 块	1	45	HRC40-45				
10	打 杆	1	45	HRC40-42		Ø11X110		
9	内六角螺栓	4			5B70-76	M8X20		
8	模 柄	1	A5		GB2062-3-B	Ø30X64		
7	圆 柱 销	2	45		GB/T118	Ø10X75		
6	垫 板	1	A5					
5	上 模 座	1	HT200				2	
4	导 套	2	20 渗 碳	HRC58-62				
3	凸 凹 模	1	Cr12MoV	HRC60-62				
2	导 柱	2	20 渗 碳	HRC58-60				
1	下 模 座	1	HT200					
序号 名 称 数量 材 料 热处理					代 号	规 格	页次备注	
					清华大学材料学院 模具（1）班			
设计			密封垫罩 冲孔、垂直切边模		质量		比例 1:1	
校对								
审核								
批准								
日期								
					共 4 页 第 1 页			

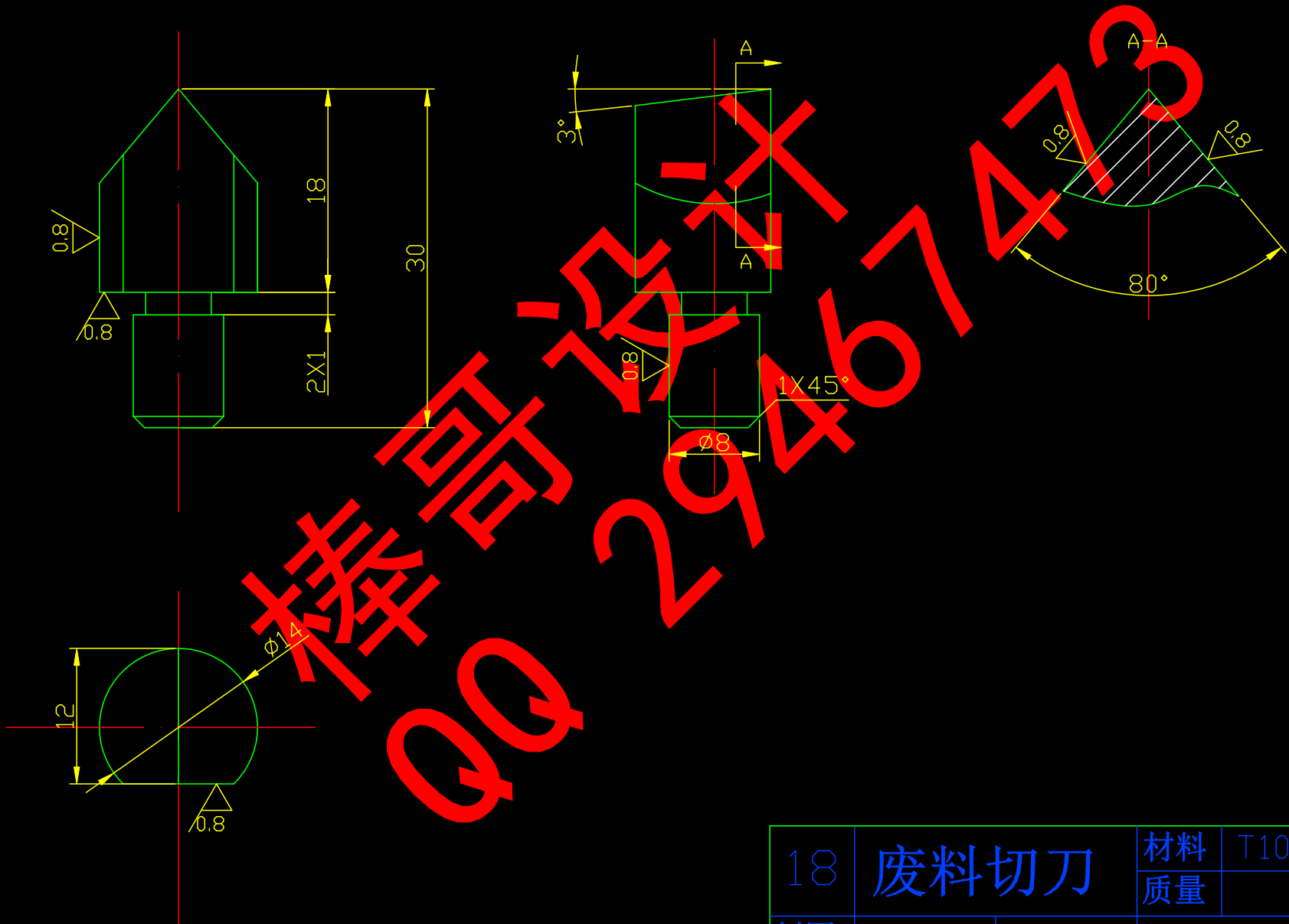
A3-上模座



5	上模座		材料	HT200	比例	1:1
			质量		共4张第2张	
制图			西华大学			
审核						

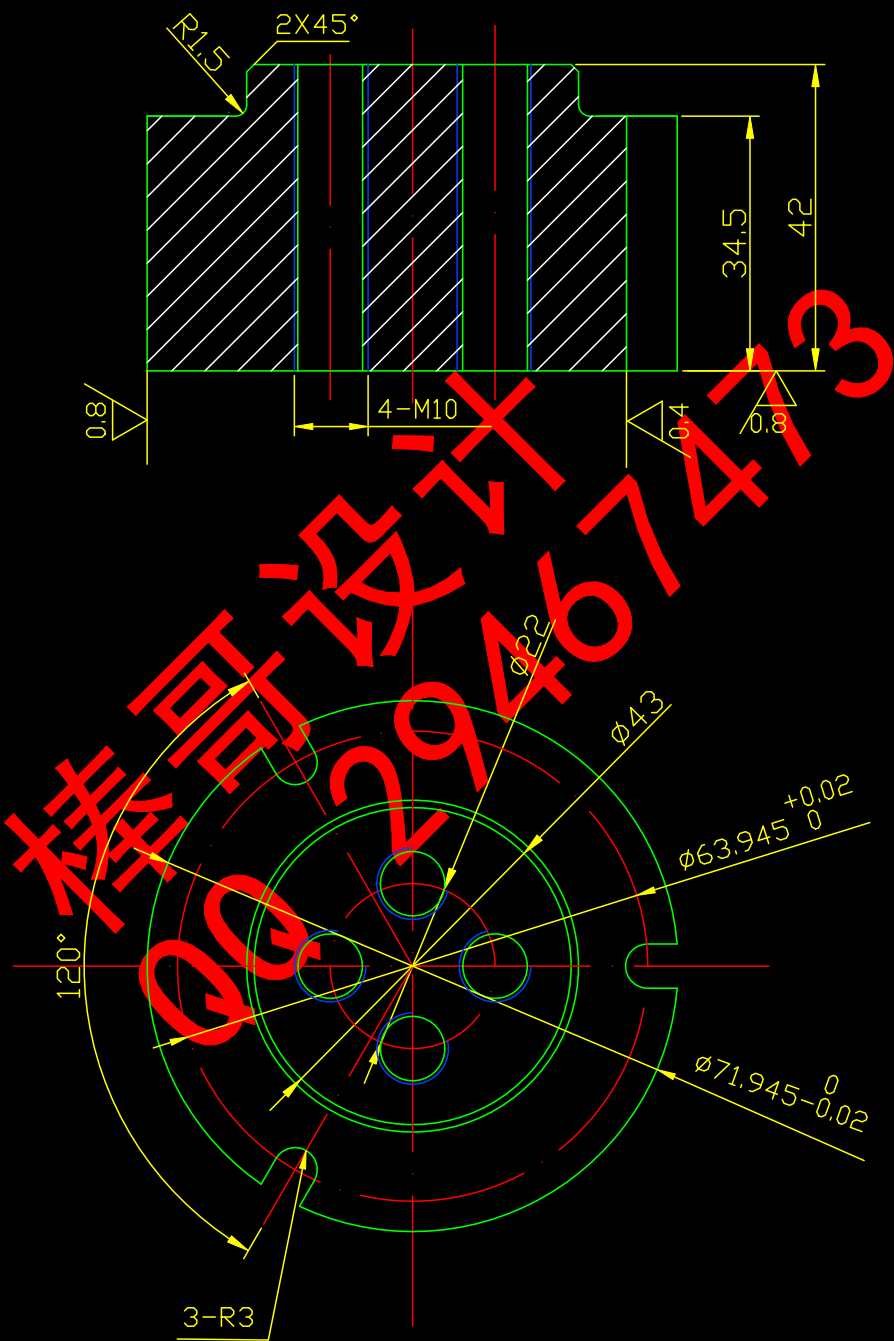
A4-废料切刀

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



18	废料切刀	材料	T10A	比例	2:1
		质量		共4 张第4 张	
制图		西华大学			
审核					

其余 $\sqrt{6.3}$



14	凸模	材料	T10A	比例	1: 1
		质量		共4张第3张	
制图		西华大学			
审核					