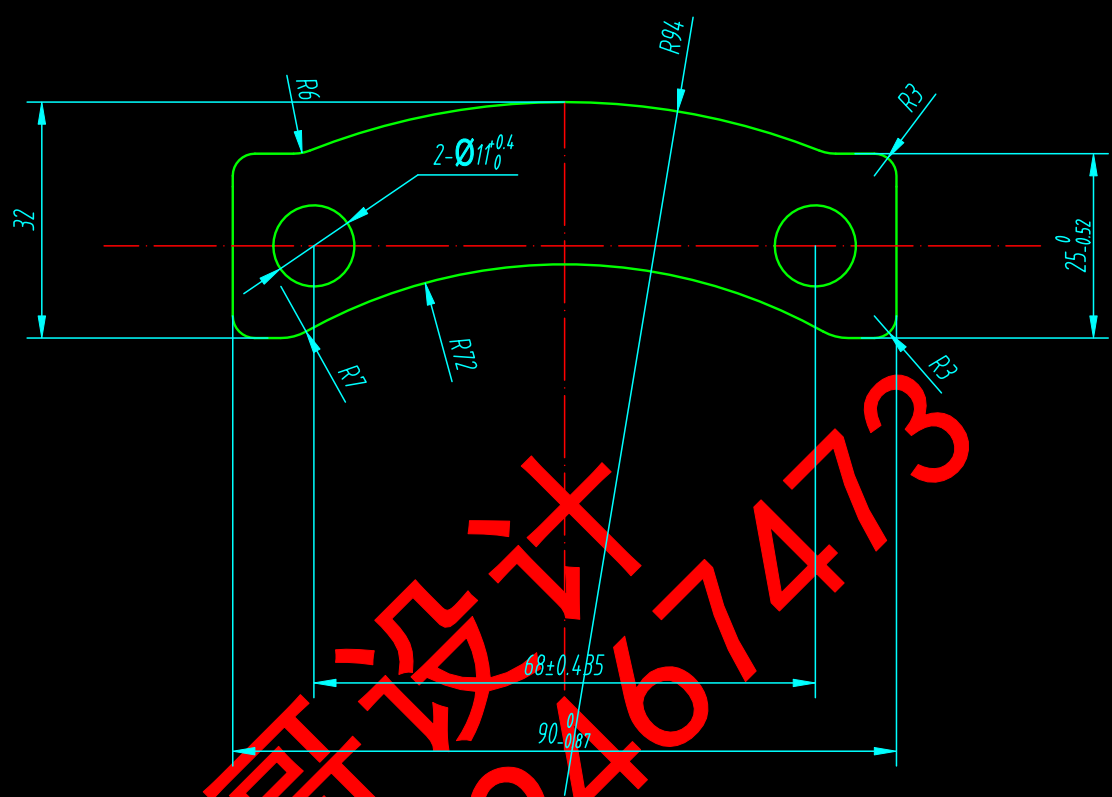


其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



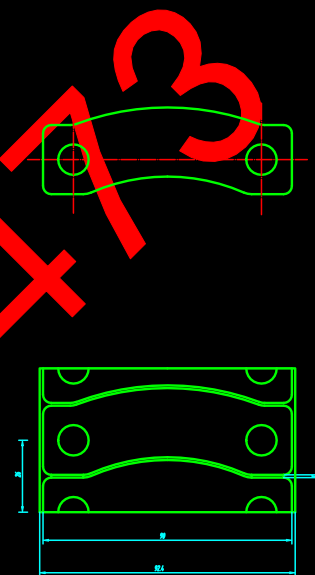
材料: Q235

厚度: $t=1.5\text{mm}$

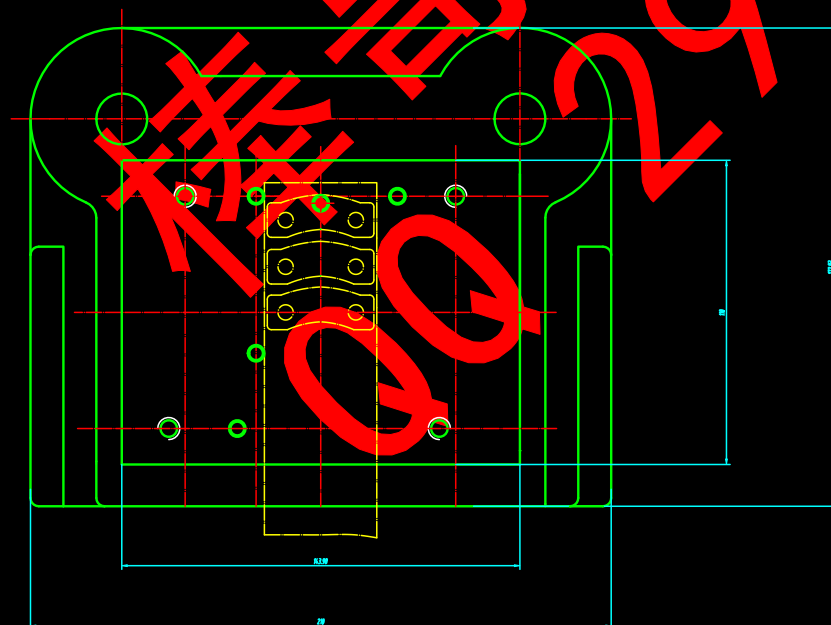
借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号							Q235			南京工程学院	
签名							锁片				
日期	设计	吴英	2012.4.13	标准化							
日期	审核			学号	088810202012		共 20 张 第 13 张				
	工艺			批准							
							阶段标记	数量	比例		
								1	1:1		

LJP/C05-01-00



排样图



技术要求:

1. 模柄与模柄孔配合为 $H7/m6$ ，并加锁钉防转，模柄长度比模柄孔深减小 $5 \sim 10mm$ ；
2. 凸模与白模固定板的配合为 $H7/n6$ ，装配可通过两个锁钉定位，4 个螺钉与上模座固定连接；
3. 卸料板、凹模板、固定板、垫板等的上下平面应与其安装基准面保证垂直公差要求；
4. 每个零件表面须去毛刺，外圆需倒角处，外圆部分涂防锈油；
5. 安装面应光滑平整，不应有螺钉头、锁钉等；
6. 各模架表面要保持清洁，就要保证平稳；
7. 模具的运动应平稳、灵活，起吊零件应安全可靠；
8. 模具的闭合高度以及变型尺寸应符合所述技术要求；
9. 装配完后，该冲模零件应按制件的一切要求。

21	LP10C4-45-5	板	2	0.025	13-40W
22	GB4139	螺母	1	45	20-20W
23	GB7063-2-41	板	1	45	50-20W
24	GB409	板	2	20	
25	LP10C4-45-0	板	2	45	13-40W
26	LP10C4-45-1	板	1	45	
27	GB409	板	2	20	15-20W
28	GB409	板	2	0.025	
29	GB4139	螺母	1	45	20-20W
30	GB7713-1-200	板	1	45	
31	LP10C4-45-3	板	1	45	10-15W
32	LP10C4-45-0	板	1	0.025W	50-20W
33	LP10C4-45-0	板	1	45	20-20W
34	LP10C4-45-0	板	1	7MA	
35	LP10C4-45-0	板	1	45	20-20W
36	GB7713-1-200	板	1	0.025W	15-20W
37	LP10C4-45-0	板	1	0.025W	20-20W
38	LP10C4-45-0	板	2	0.025W	50-20W
39	LP10C4-45-4	板	2	0.025W	13-40W
40	LP10C4-45-3	板	2	45	30-40W
41	GB7713-1-200	板	2	45	
42	LP10C4-45-0	板	1	45	13-40W
43	LP10C4-45-1	板	1	45	
合 计		个 数	4	重量	1.6kg
合 计		个 数	4	重量	1.6kg

装配图

南京工程学院

机械类实训中心机械类

LP10C4-01-00

南京工程学院

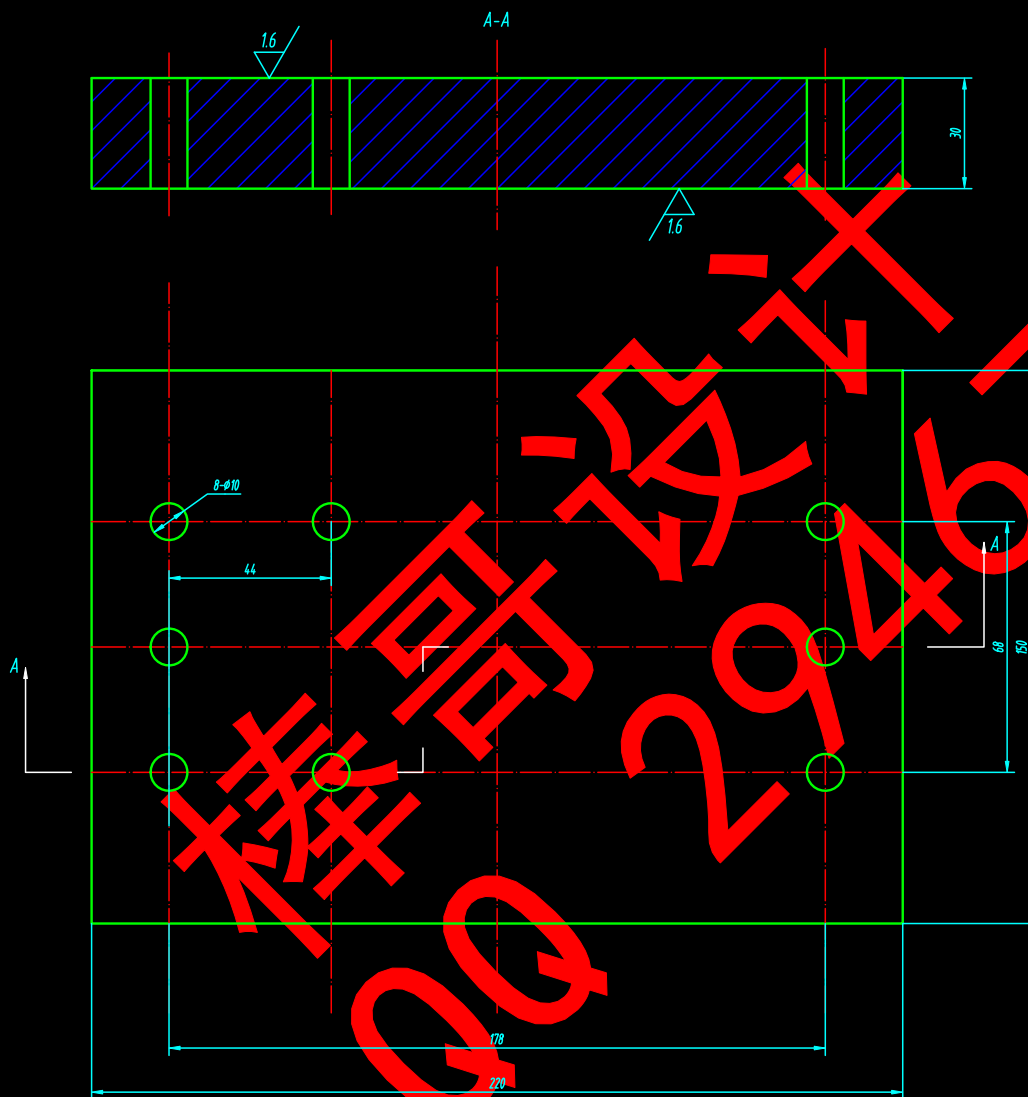
机械类实训中心机械类

LP10C4-01-00

A2-垫板

18-2598789

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求
热处理硬度54~58HRC

图(名) 附张数
出图日期

底图号

姓名

日期

日期

						45			南京工程学院
									垫板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例
设计	吴英	2012.4.4	标准化					1	1:1
审核			班数	10000.040					
工艺			学号	000000000000					
						共 20 张 第 4 张			GB2865.2-81

667999

其



热处理硬度28~32HRC

						45	南京工程学院		
							上模座		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	数量	比例
设计	吴爽	2012.4.10	标准化						
			班级	10模具(本)					
审核			学号	08090220307					
工艺			批准						
						共 20 张	第 10 张	GB6439	

南京工程学院

上模座

GB6439

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

姓名

日期

日期

50-10-403/P7

1



45

LJP/C04-01-05

						45	南京工程学院		
							凸模固定板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	吴昊	2012.4.11	标准化			阶段	标记	数量	比例
			班级	10模具(4)				1	1:1
审核			学号	0809022012					
工艺			批准			共	20	张	第 11 张
						LJP/C04-01-05			

借(通)用件登記
旧底图总号
底图总号
卷名
日期
日期

667999

1



热处理硬度28~32HRC

						45	南京工程学院		
							下模座		
标记	数量	分区	关联文件号	签名	年月日				
设计	吴爽	2012.4.17	标准件				阶段标记	数量	比例
			班级	10模具(本)					
审核			学号	100891021012				1	1:1
工艺			批准			共 20 张	第 17 张	GB6439	

80-10-03/PJT

1



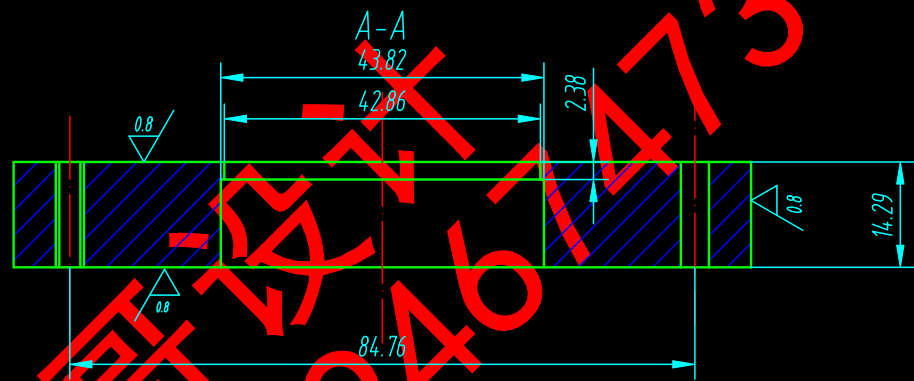
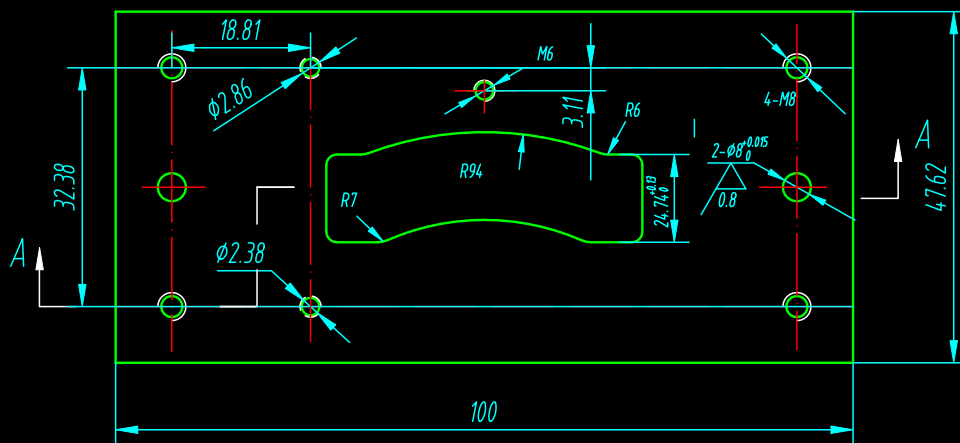
1. 热处理硬度24~28HRC
2. 与凸模的配合精度 H7/m6
3. 孔间中心距精度等级/IT6

						45	南京工程学院		
							卸料板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	吴昊	2012.4.18	标准化			阶段标记	数量	比例	
			班级	10机械(本)					
审核			学号	10009102102102			1	1:1	
工艺			批准			共 20 张	第 18 张	LJP/C04-01-08	

A4-凹模

GB/T2851.3-1990

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

热处理硬度58~62HRC

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号							Cr12MoV						南京工程学院	
													凹模	
签名	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		数量	比例	GB/T2851.3-1990			
	设计	吴英	2012.4.19	标准化										
日期				班级	10模具(本)									
日期	审核			学号	088810202012				2	1:1	共 20 张 第 19 张			
	工艺			批准										

						45			南京工程学院					
												打板		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日									
设计	吴英	2012.4.15	标准化			阶 段 标 记		数 量	比 例	LJP/C04-01-03				
			班 级	10模具(本)										
审核			学 号	088810202012				1	1:1					
工艺			批 准			共 20 张		第 15 张						

A4-打料棒

LJP/C04-01-01

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

1. 热处理硬度43~48HRC
2. 与打板部分采用H7/r6配合

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.16	标准化		
审核			班级	10模具(本)	
工艺			学号	088810202012	
			批准		

45

阶段	标记	数量	比例
		1	1:1
共	20	张	第 16 张

南京工程学院

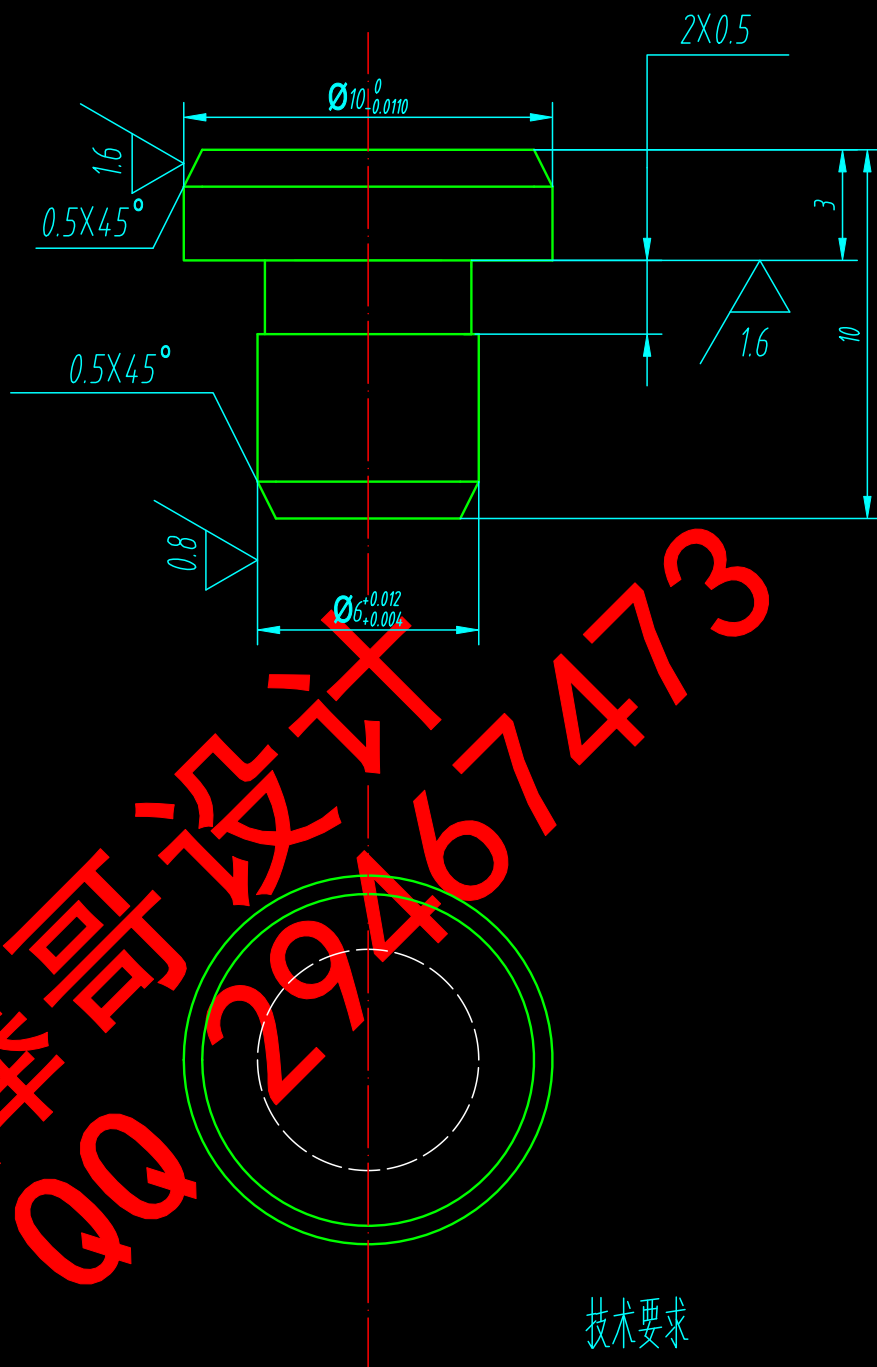
打料棒

LJP/C04-01-01

A4-挡料销

LJP/C04-01-07

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 热处理硬度大于60HRC
2. 工作部分表面粗糙度小于Ra0.4um

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.9	标准化		
审核			学号	088810202012	
工艺			批准		

T10A

阶段标记

数量

比例

1

5:1

共 20 张 第 9 张

南京工程学院

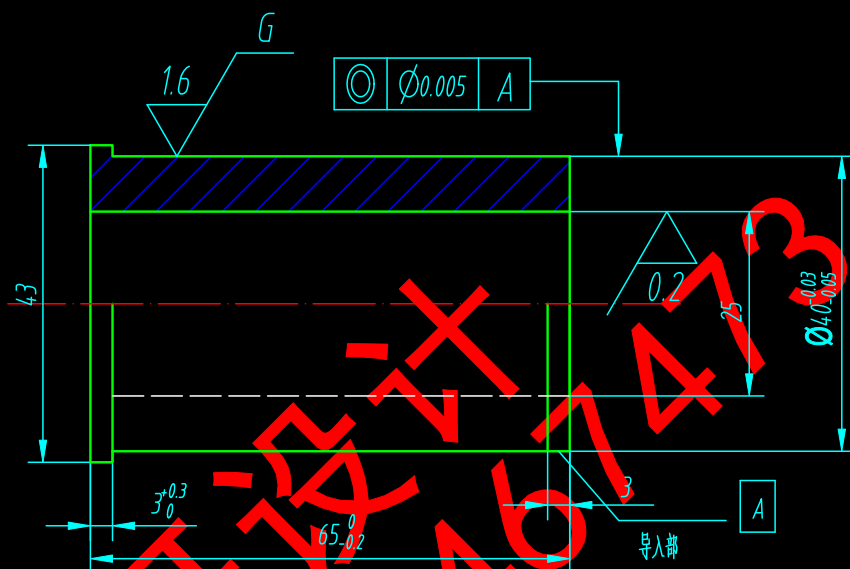
挡料销

LJP/C04-01-07

66999

其余

3.2



技术要求

1. 导套的长度须保证在冲压刚开始时导柱要进入导套10mm以上
2. 导柱与导套之间采用间隙配合

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.5	标准化		
审核			班级	10模具(本)	
工艺			学号	088810202012	
			批准		

20

阶段	标记	数量	比例
		2	1:1
共	20	张	第 5 张

南京工程学院

导套

GB699



技术要求

1. 热处理硬度45~50HRC
2. 导柱与导套之间采用间隙配合

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

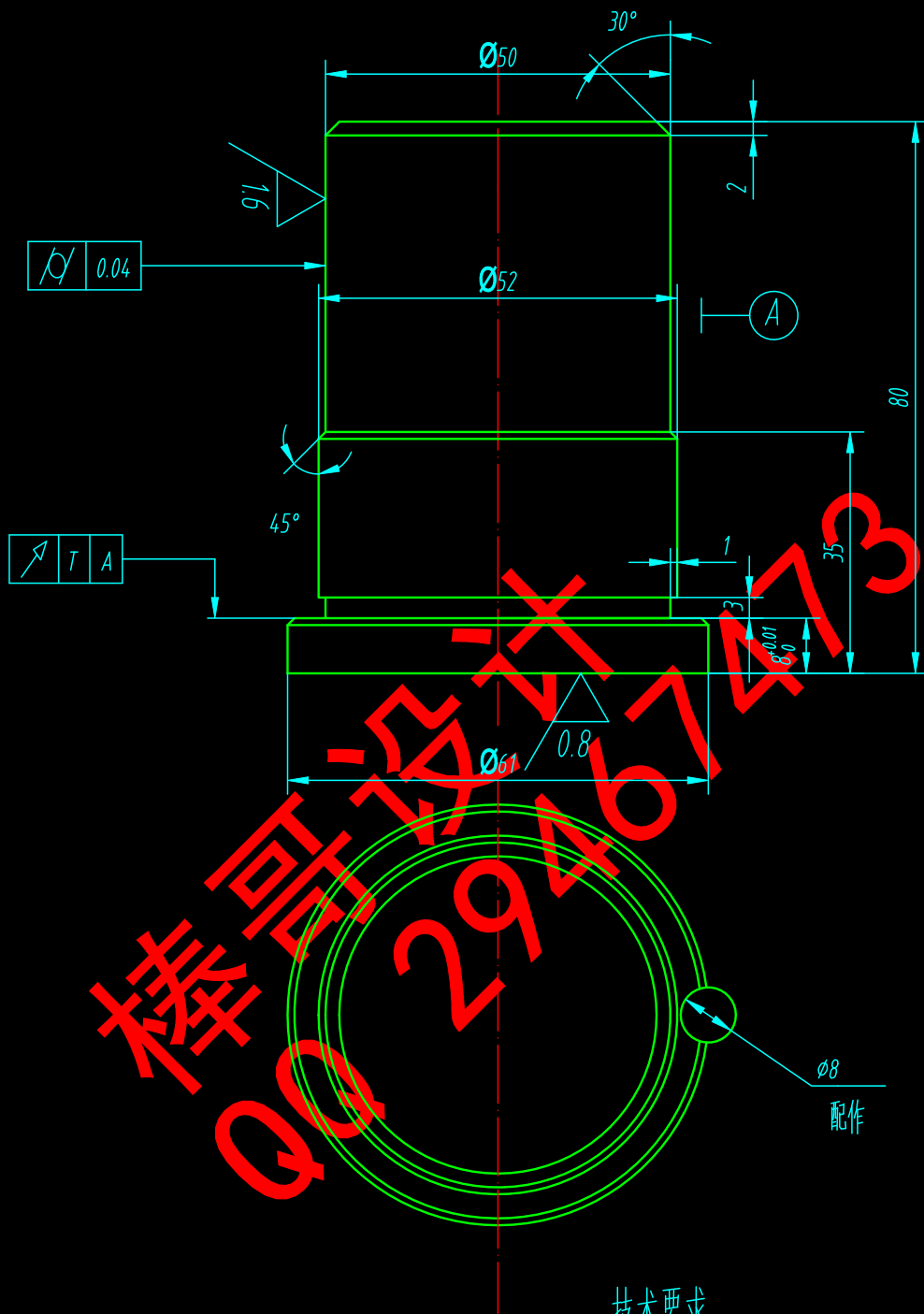
日期

						20			南京工程学院	
									导柱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	GB699	
设计	吴英	2012.4.7	标准化				2	1:1		
审核			班级	10模具(本)						
工艺			学号	080810202012		共 20 张	第 7 张			
			批准							

A4-模柄

LJP/C04-01-02

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

模柄与模柄孔采用过度配合为H7/m6，并加销钉以防转动

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.8	标准化		
审核			班级	10模具(本)	
工艺			学号	088810202012	
			批准		

45

南京工程学院

模柄

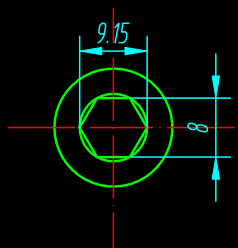
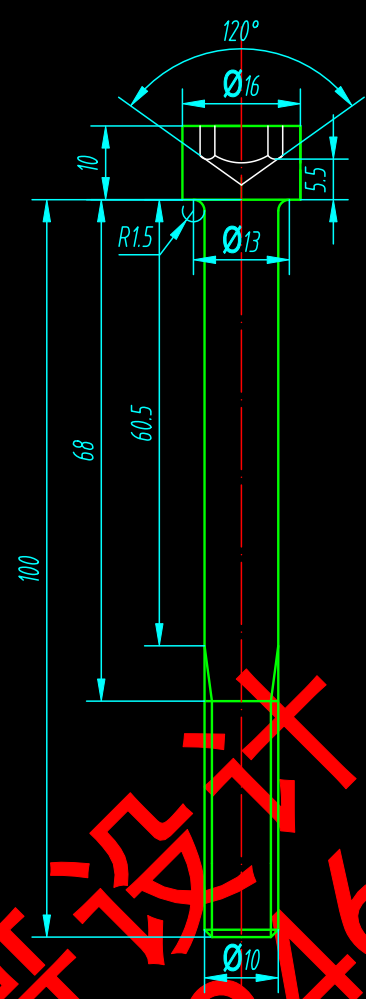
LJP/C04-01-02

阶段标记	数量	比例
	1	1:1
共 20 张	第 8 张	

A4-内六角螺钉

GB/T70.1-2000

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



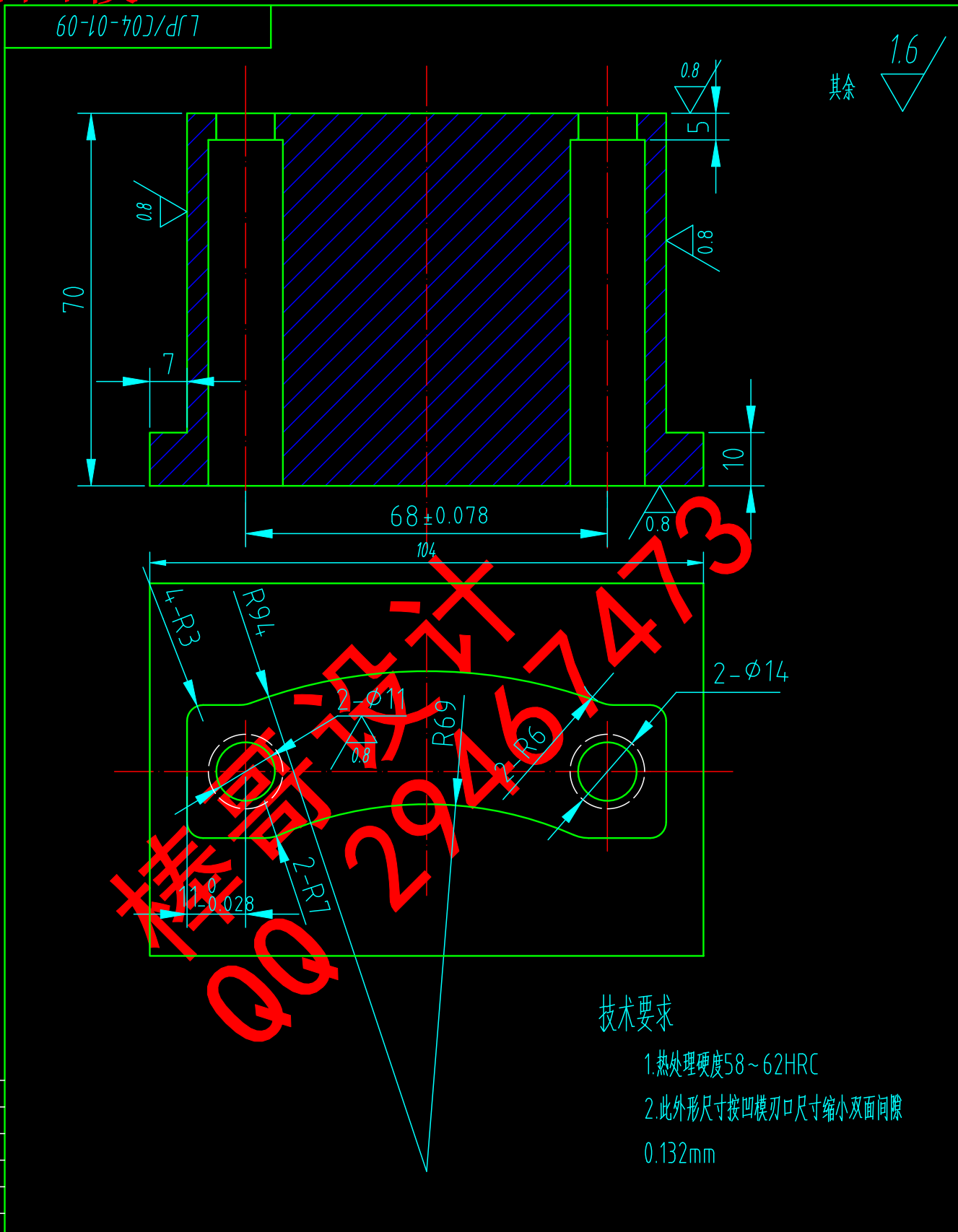
技术要求

热处理硬度34~40HRC

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号							45			南京工程学院	
签名											
日期	设计	吴英	2012.4.20	标准化			阶 段 标 记	数 量	比 例	内六角螺钉	
日期	审核			学 号	088810202012			4	1:1		
	工艺			批 准			共 20 张	第 20 张		GB/T70.1-2000	

A4-凸凹模



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.2	标准化		
审核			班级	10模具(本)	
工艺			学号	088810202012	
			批准		

Cr12MoV

南京工程学院

凸凹模

阶段标记

数量

比例

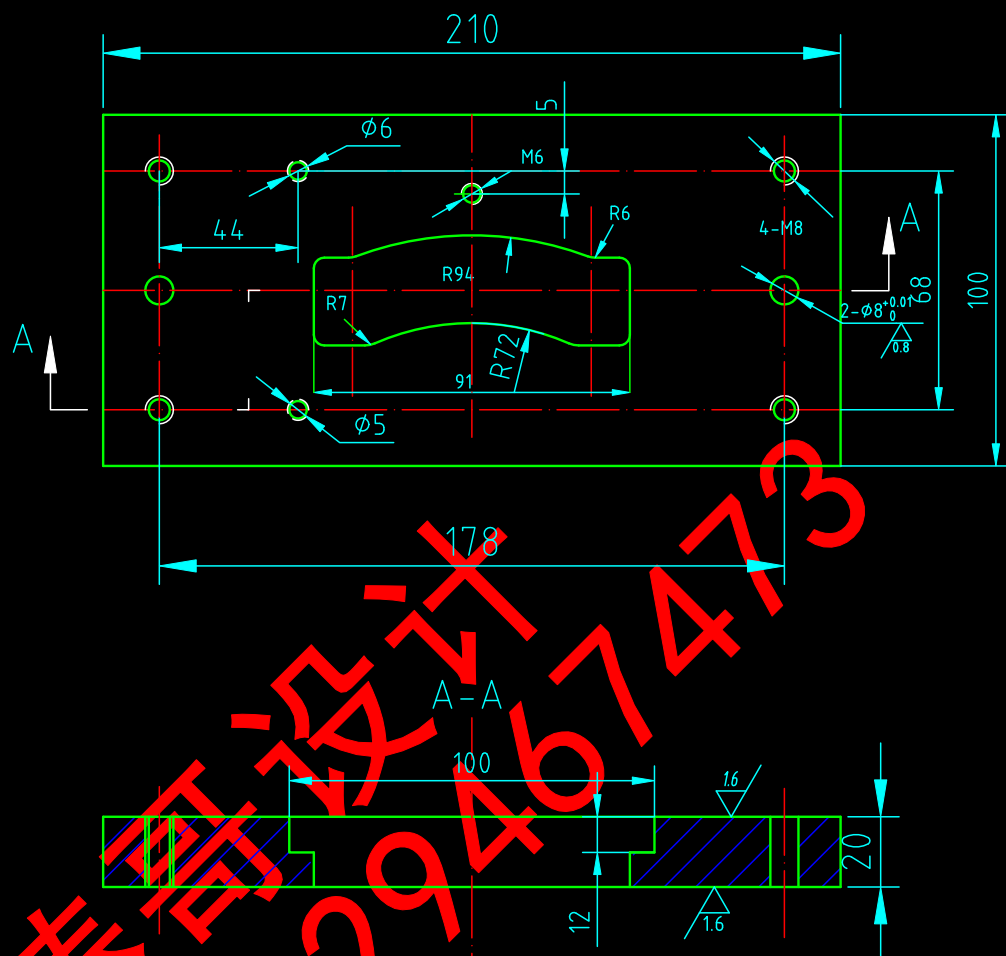
共 20 张 第 2 张

LJP/C04-01-09

A4-凸凹模固定板

LJP/C04-01-10

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\text{ }}$



技术要求

1. 热处理硬度40~45HRC
2. 此外形尺寸按凸模刃口尺寸缩小双面间隙0.04mm

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.14	标准化		
审核			学号	088810202012	
工艺			批准		

45

阶段	标记	数量	比例
		1	1:1
共	20	张	第 14 张

南京工程学院

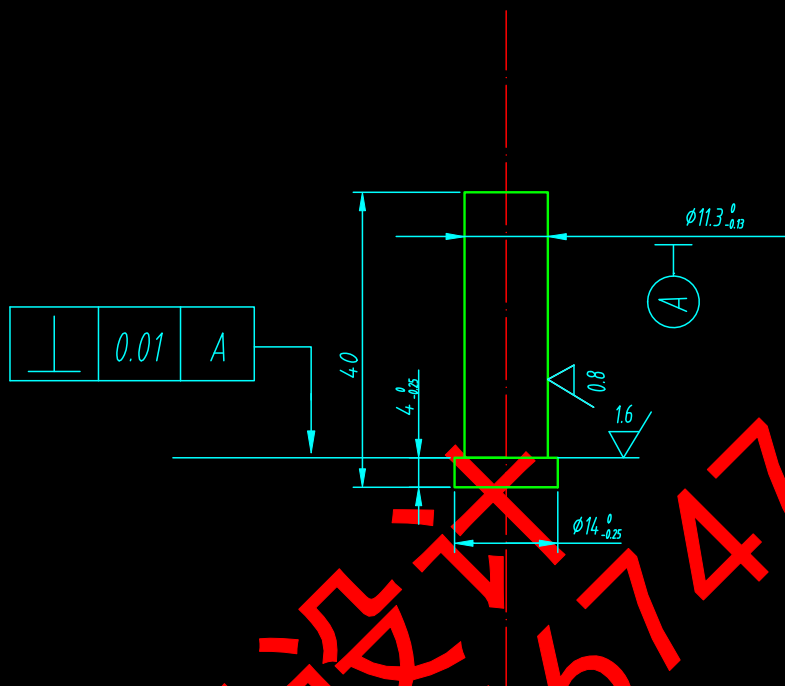
凸凹模固定板

LJP/C04-01-10

A4-凸模

70-10-707/d17

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

1. 热处理硬度58~62HRC
2. 安装后顶部与凸模固定板顶部磨平
3. 与凸模固定板的配合精度为 H7/n6

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.3	标准化		
审核			学号	088810202012	
工艺			批准		

Cr12MoV

阶段标记

数量

比例

2

1:1

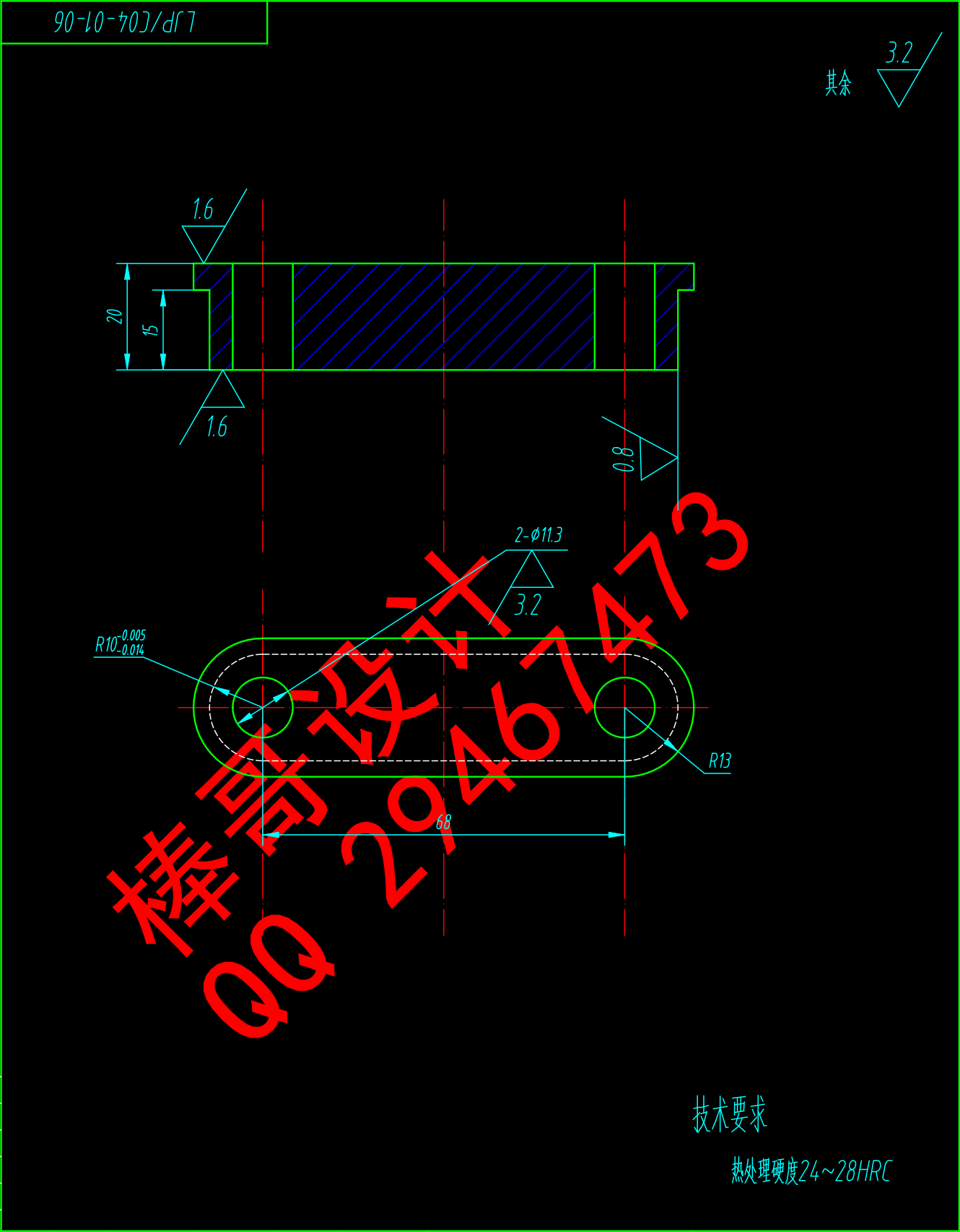
共 20 张 第 3 张

南京工程学院

凸模

LJP/C04-01-04

A4-推件块



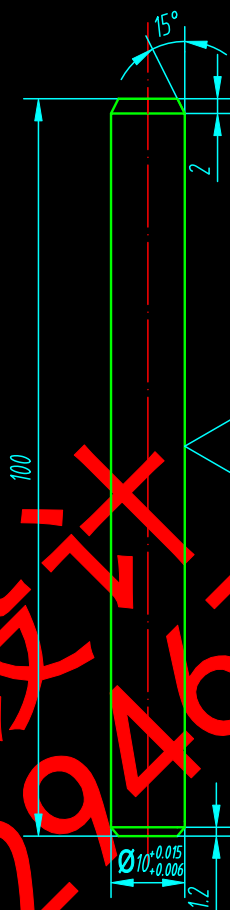
技术要求
热处理硬度24~28HRC

						45			南京工程学院	
									推件块	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		数 量	比 例	LJP/C04-01-06
设 计	吴英	2012.4.12	标准化							
			班 级	10模具(本)						
审 核			学 号	088810202012				1	1:1	
工 艺			批 准			共 20 张		第 12 张		

A4-圆柱销

66999

其余



技术要求

圆柱销依靠少量过盈固定在孔中，对销孔的尺寸、形状、表面粗糙度等要求较高，销孔在装配前须铰削

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴英	2012.4.6	标准化		
审核			学号	088810202012	
工艺			批准		

Q235

阶 段 标 记	数 量	比 例
	2	1:1
共 20 张	第 6 张	

南京工程学院

圆柱销

GB699