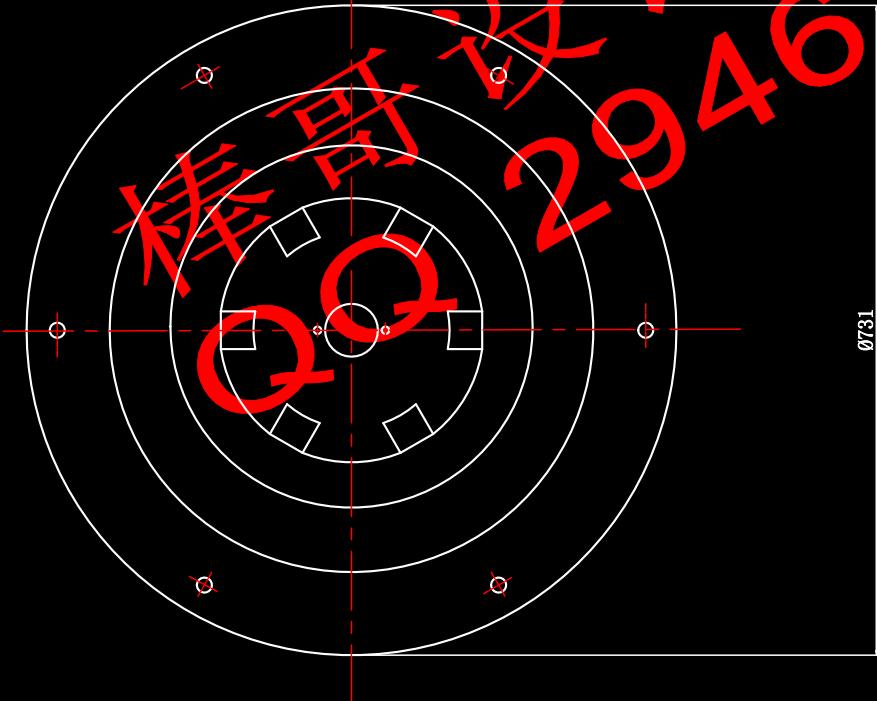
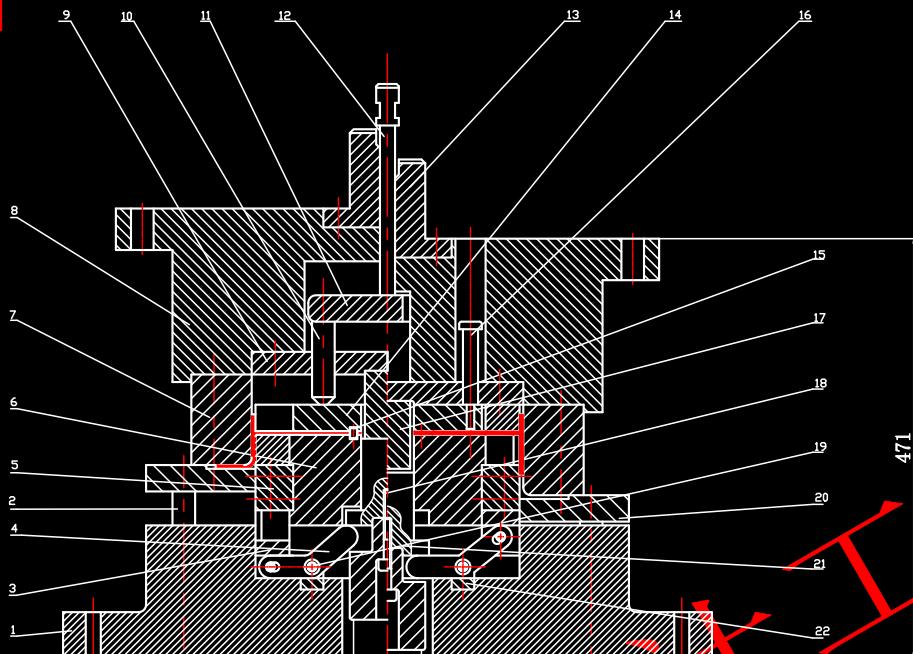


A0-装配图

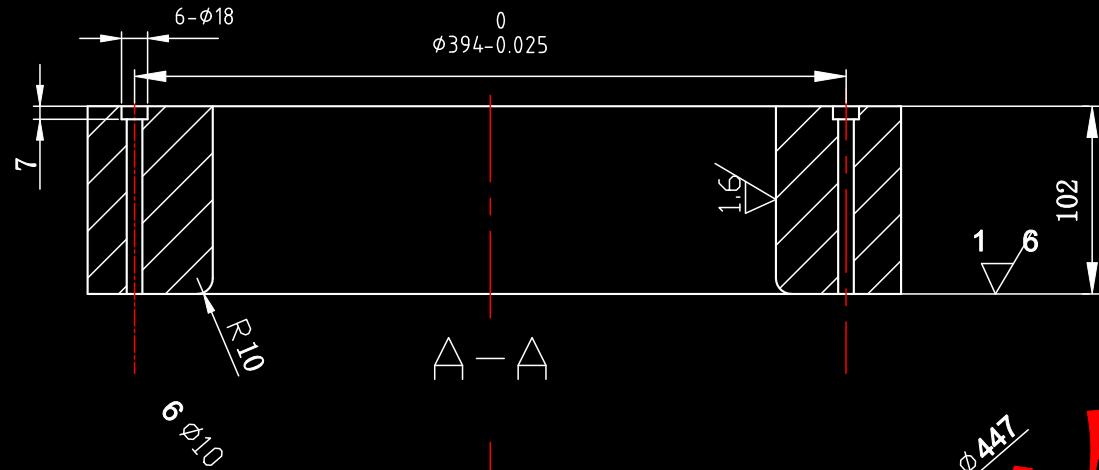


技术要求:

1. 模具制造按GB2854-81“冷冲模架技术条件”和GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的规定执行。
2. 拉深凸、凹模单边间隙要均匀。单边间隙
 $Z_{max}=4.4\text{mm}$, $Z_{min}=3.8\text{mm}$.

序号	名称	数量	材料	热处理	代号	规格
22	支承	6	45钢	HRB43-48		
21	圆心心轴	1	T10	HRB52-56		
20	压边圈	1	T8A	HRB56-60		
19	销	6	35钢	HRB28-38 GB/T119-1986	Φ10*50	
18	气孔心轴	1	T10	HRB52-56		
17	限位块	1	45钢	HRB43-48		
16	柳钉螺钉	3	45钢	HRCS-40 GB/T3096.1-1982	Φ12*80	
15	定位销	2	T8A	HRB54-58 GB/T119-1986	Φ12*60	
14	卸料销	1	Q235	HRCS-40		
13	销	1	Q235			B60-120
12	打料杆	3	45钢	HRB43-48	GB8862.3-81	
11	打料板	1	45钢	HRB43-48		
10	带键纹螺杆	3	45钢	HRB43-48		
9	螺栓	1	45钢	HRB43-48		
8	上模座	1	H720			GB9439-1988
7	凹模	1	T8A	HRB59-62		
6	凸模	1	T8A	HRB50-64		
5	柳钉凸压块	6	T8	HRB56-62		
4	传动万向杆	6	45钢	HRB52-56		
3	滑动万向球	6	T8A	HRB50-64		
2	带键纹螺杆	4	45钢	HRB43-48		
1	下模座	1	H720			GB9439-1988
技术要求:						
1. 模具制造按GB2854-81“冷冲模架技术条件”和GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的规定执行。						
2. 拉深凸、凹模单边间隙要均匀。单边间隙 $Z_{max}=4.4\text{mm}$, $Z_{min}=3.8\text{mm}$.						
3. 本图中尺寸以毫米为单位, 其他未注尺寸按图样尺寸标注。						
4. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
5. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
6. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
7. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
8. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
9. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
10. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
11. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
12. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
13. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
14. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
15. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
16. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
17. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
18. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
19. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
20. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
21. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
22. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
23. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
24. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
25. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
26. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
27. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
28. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
29. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
30. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
31. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
32. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
33. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
34. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
35. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
36. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
37. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
38. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
39. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
40. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
41. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
42. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
43. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
44. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
45. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
46. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
47. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
48. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
49. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
50. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
51. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
52. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
53. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
54. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
55. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
56. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
57. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
58. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
59. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
60. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
61. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
62. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
63. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
64. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
65. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
66. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
67. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
68. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
69. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
70. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
71. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
72. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
73. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
74. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
75. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
76. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
77. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
78. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
79. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
80. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
81. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
82. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
83. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
84. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
85. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
86. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
87. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
88. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
89. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
90. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
91. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
92. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
93. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
94. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
95. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
96. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						
97. 本图中未注表面粗糙度按GB/T1034-1992规定。						
98. 本图中未注倒角按GB/T944-1992规定。						
99. 本图中未注圆角按GB/T10095-1992规定。						
100. 本图中未注公差按GB/T1031-1992规定。						

A3-凹模

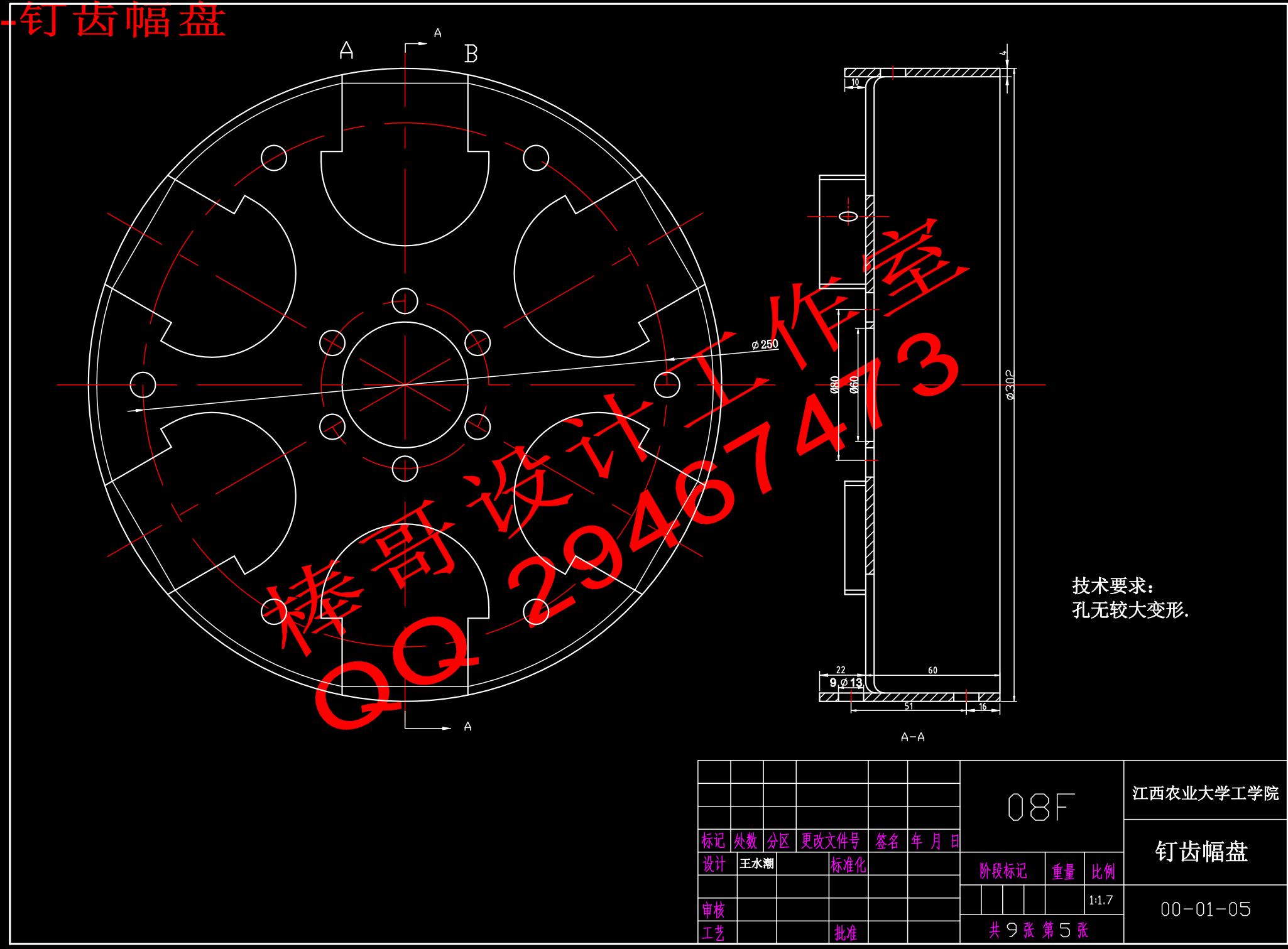


技术要求:

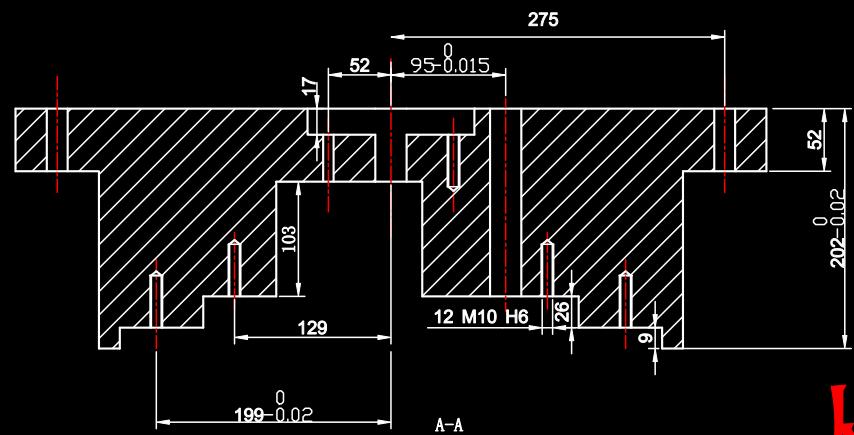
1. 模具制造按GB2854-81“冷冲压凹模技术要求”的有关规定执行.
2. 材料经过热处理HRC60-64

T8A							江西农业大学工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	阶段标记	重量	比例
设计	王水潮		标准化						
审核									1:3
工艺			批准				共9张	第7张	00 01-07

A3-钉齿幅盘



A3-上模座



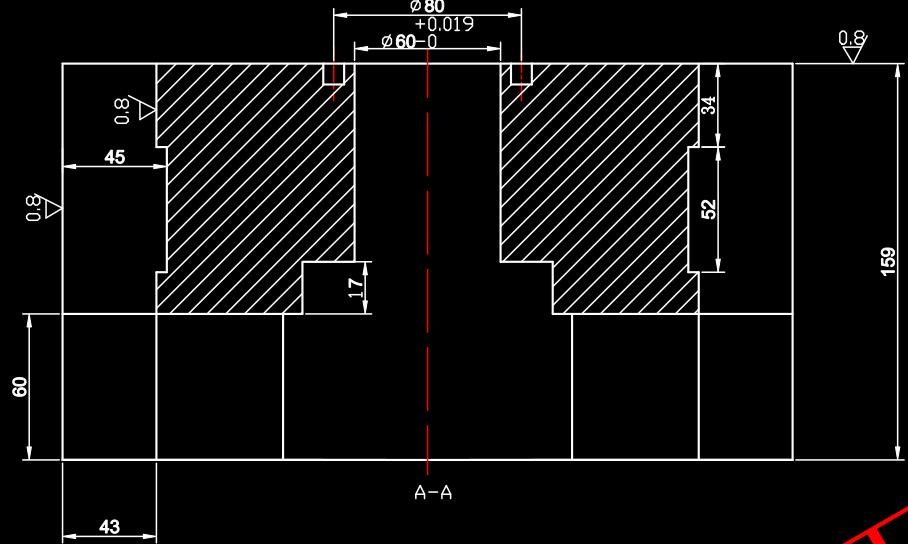
其它 3.2

技术要求：
按“冷冲模零件技术条件
”（GB/*2870-1981）的规定
制造。

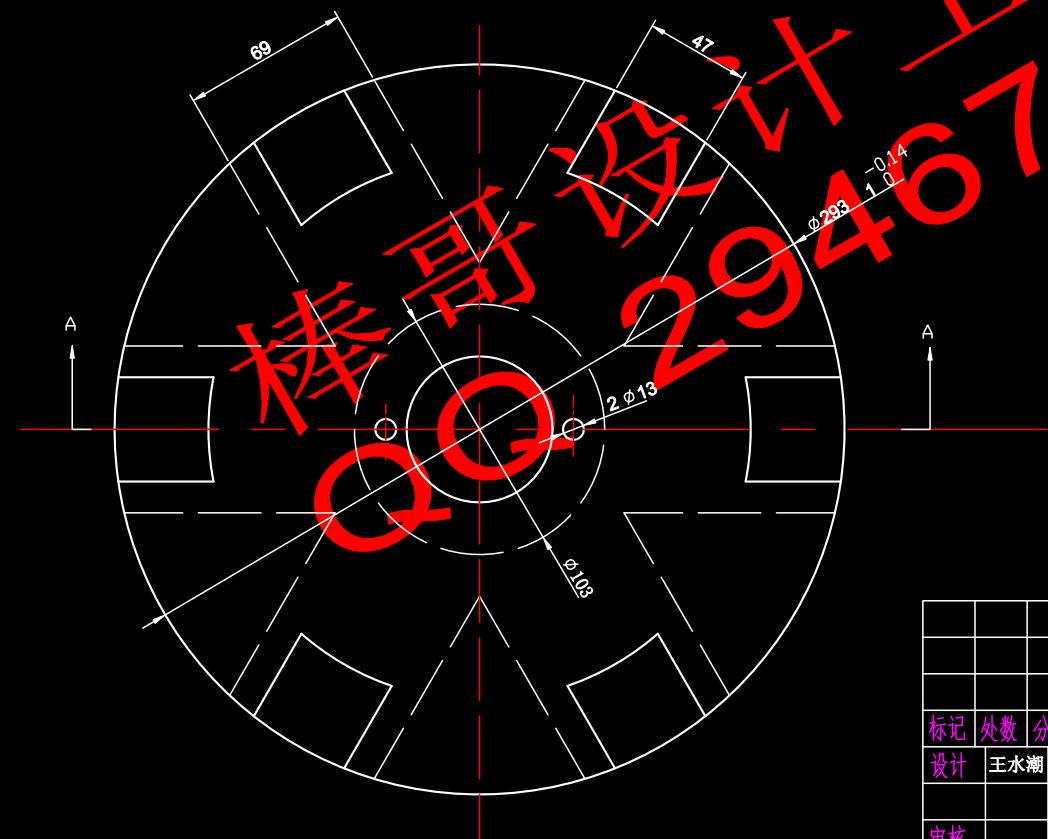


							HT20			江西农业大学工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日				
设计	王水潮		标准化					阶段标记	重量	比例	
审核										1:5	
工艺			批准					共 9 张	第 2 张		00-01-02

A3-凸模



其它 $\triangle^{1.4}$

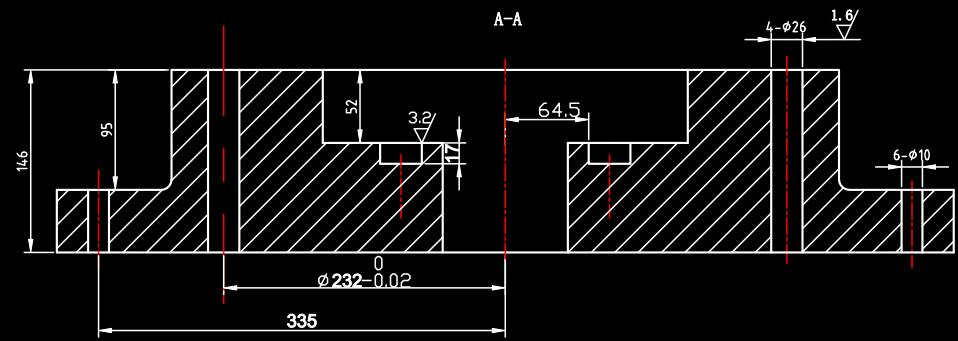


技术要求

- 按GB2861.2-81“冷冲压模具”的凸模技术条件选取
- 热处理HRC 为58—62

T8A							江西农业大学工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	王水潮		标准化				阶段标记	重量	比例
审核									1:2
工艺			批准				共9张	第6张	00-01-06

A3-下模座



其它 $\sqrt[3]{2}$

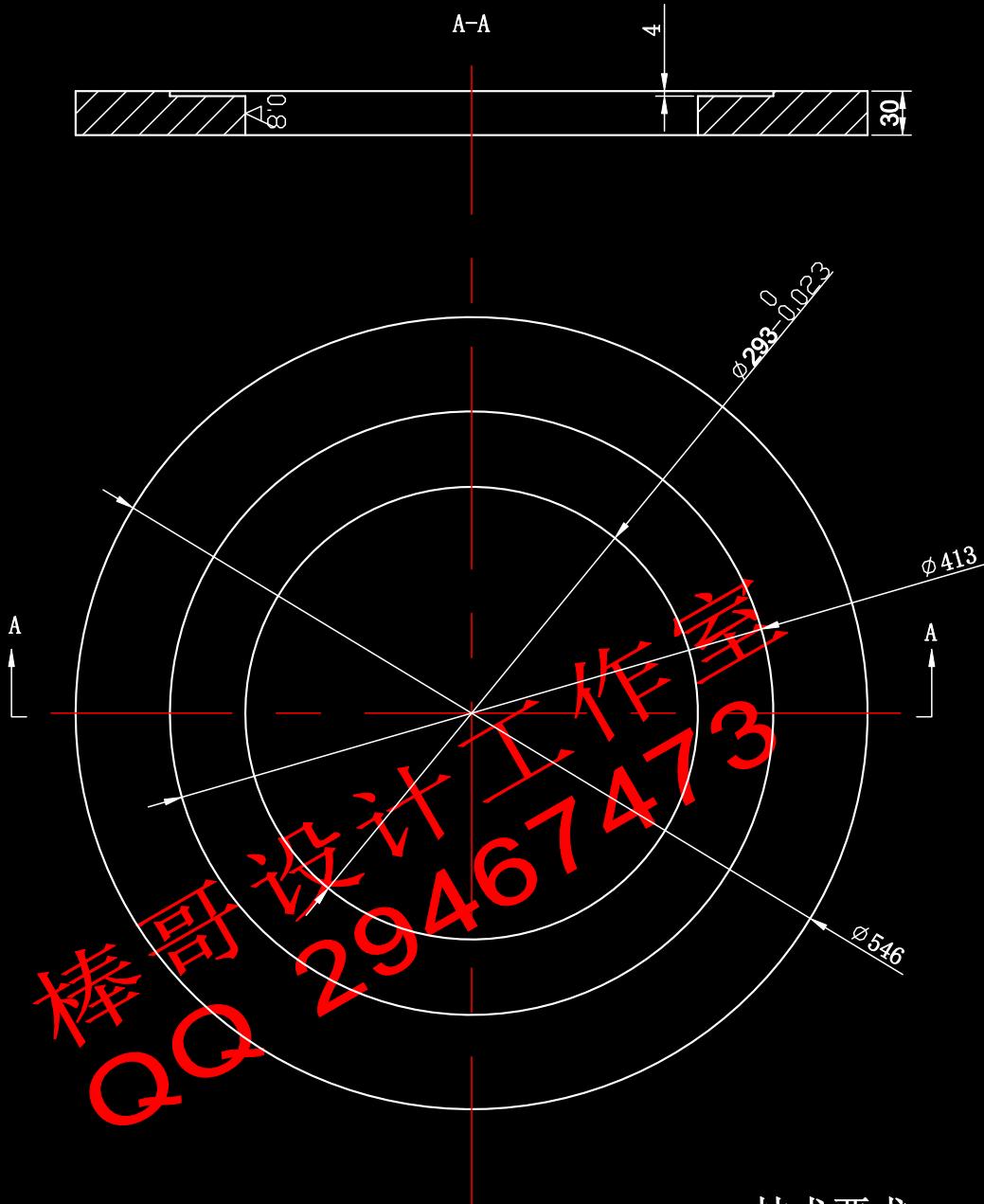


技术要求：
按“冷冲模零件技术条件
”(GB/*2870-1981) 的规定执行

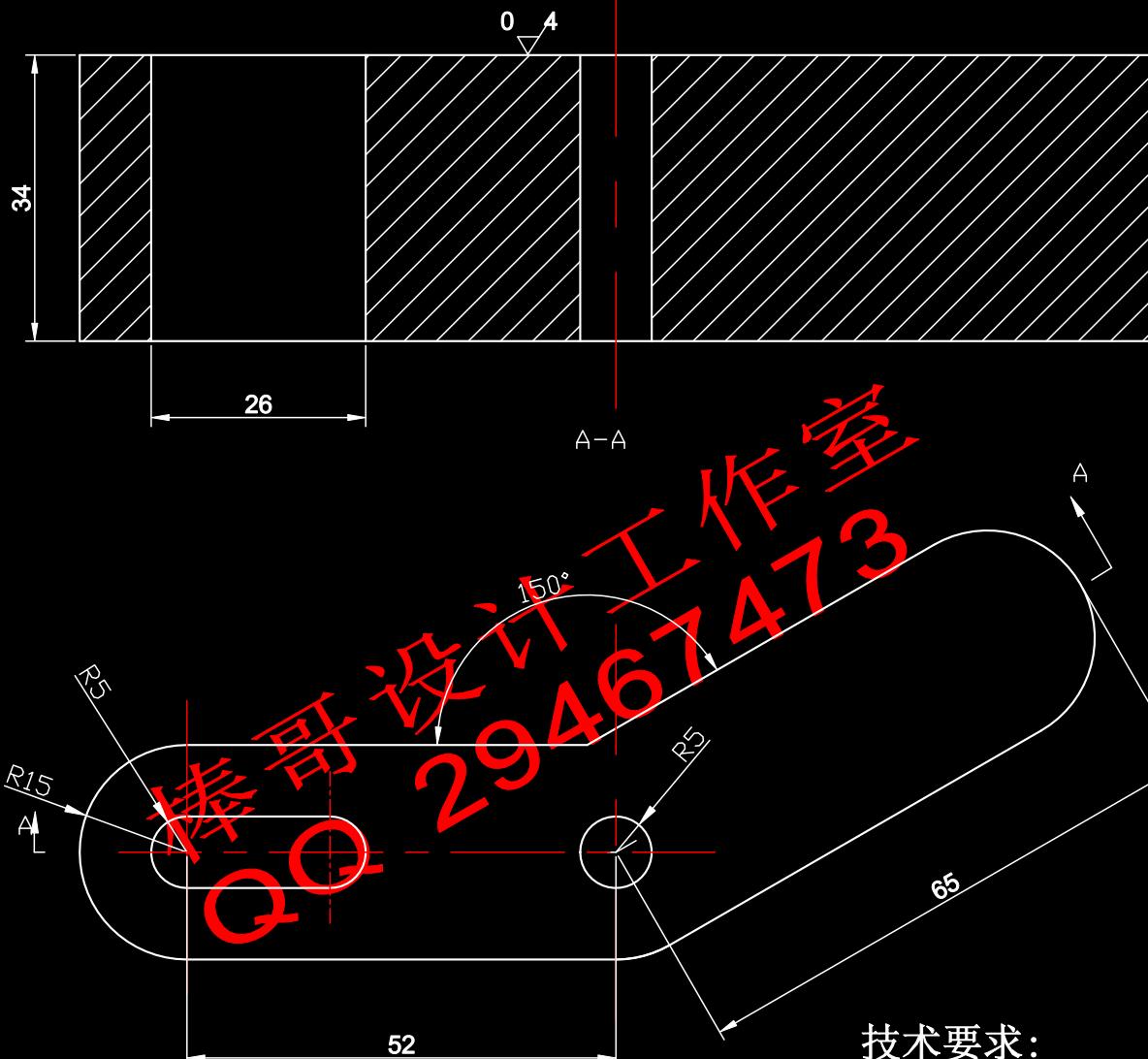
HT20							江西农业大学工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日		
设计	王水潮		标准化					阶段标记	重量
审核									比例
工艺			批准					1:5	
共 9 张 第 3 张							00-01-03		

A3-压边圈

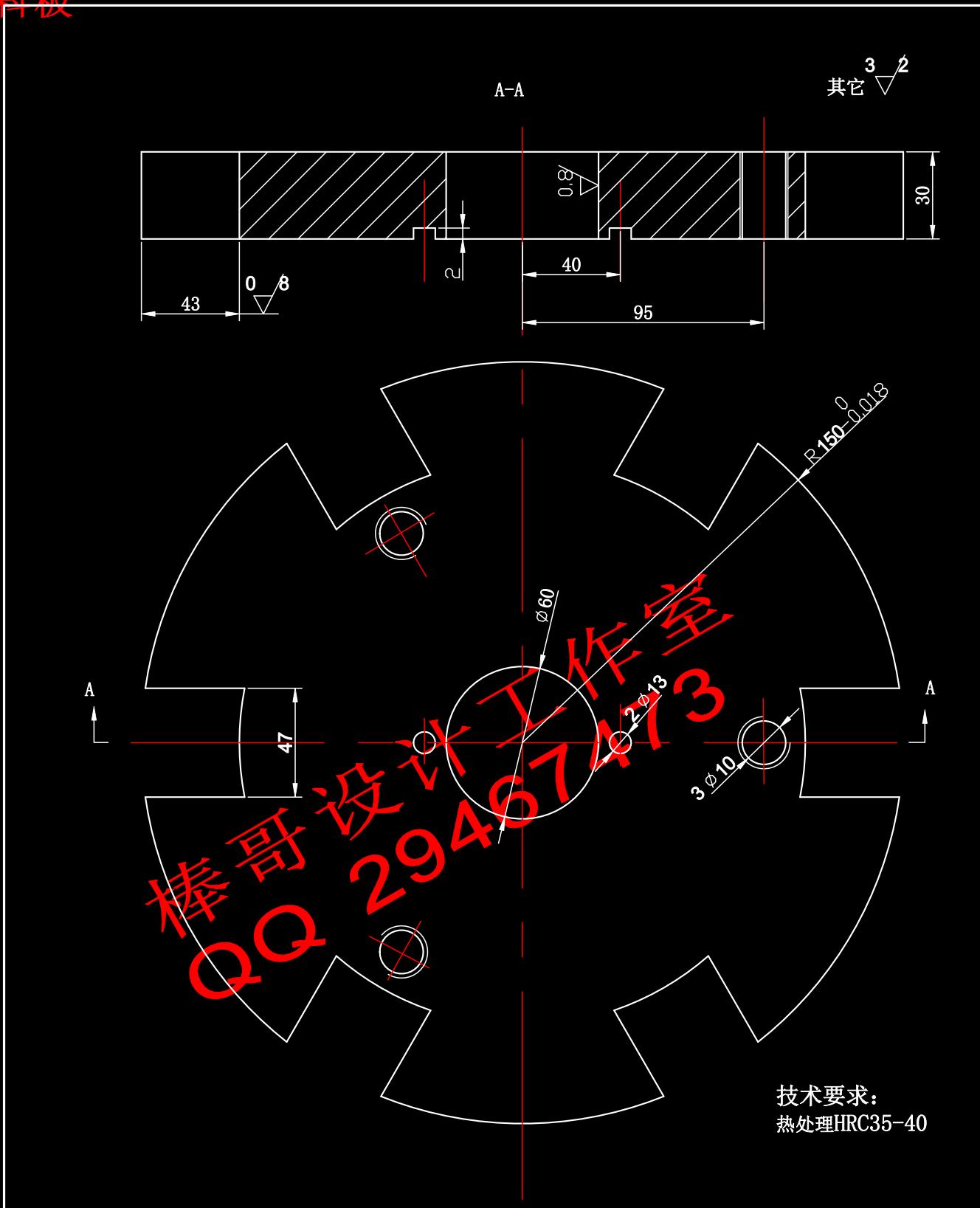
全部 3 2



技术要求：
热处理HRC56-60

其它¹⁶

						45			江西农业大学工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王水潮		标准化			阶段标记			重量	比例
审核									1:1	
工艺			批准			共9张第4张			00-01-04	



模具结构图

