

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 $Z_{\max}=4.4\text{mm}$ ,  $Z_{\min}=3.8\text{mm}$ 。

22	支轴	6	H700	HB34-48				
21	自力驱动轴	1	T10	HB32-58				
20	压油圈	1	T8A	HB30-58				
19	销轴	6	35#钢	HB28-38	GB/T119-1988		Φ10x50	
18	限位凸缘	1	T10	HB52-56				
17	橡胶止垫	1	45#钢	HB43-48				
16	脚踏制动器	3	45#钢	HB34-48	GB/T3086.1-1982		Φ12x80	
15	定位销	2	T8A	HB54-58	GB/T119-1988		Φ12x60	
14	卸料板	1	G235	HB35-40				
13	摆臂	1	G235		GB3886.2-9-01		B60-120	
12	打料杆	3	45#钢	HB24-48				
11	打料板	1	45#钢	HB24-48				
10	摩擦离合器	3	45#钢	HB43-48				
9	轴套	1	45#钢	HB43-48				
8	上座盖	1	H720		GB9439-1988			
7	凹模	1	T8A	HB38-62				
6	凸模	1	T8A	HB30-54				
5	橡胶凸缘密封	6	T8	HB38-62				
4	传力拉杆	6	45#钢	HB22-56				
3	滑动凸模	6	T8A	HB30-54				
2	带筋推杆	4	45#钢	HB43-48				
1	下底座	1	H720		GB9439-1988			
序号	名称	数量	材料	热处理	代号	规格		
							江西农业大学工学院	
图号	比例	图名	制图人	审核人	日期	校核	控制侧边复合模	
						h1.5		
						共 1 页	00-01-01	

A3-凹模



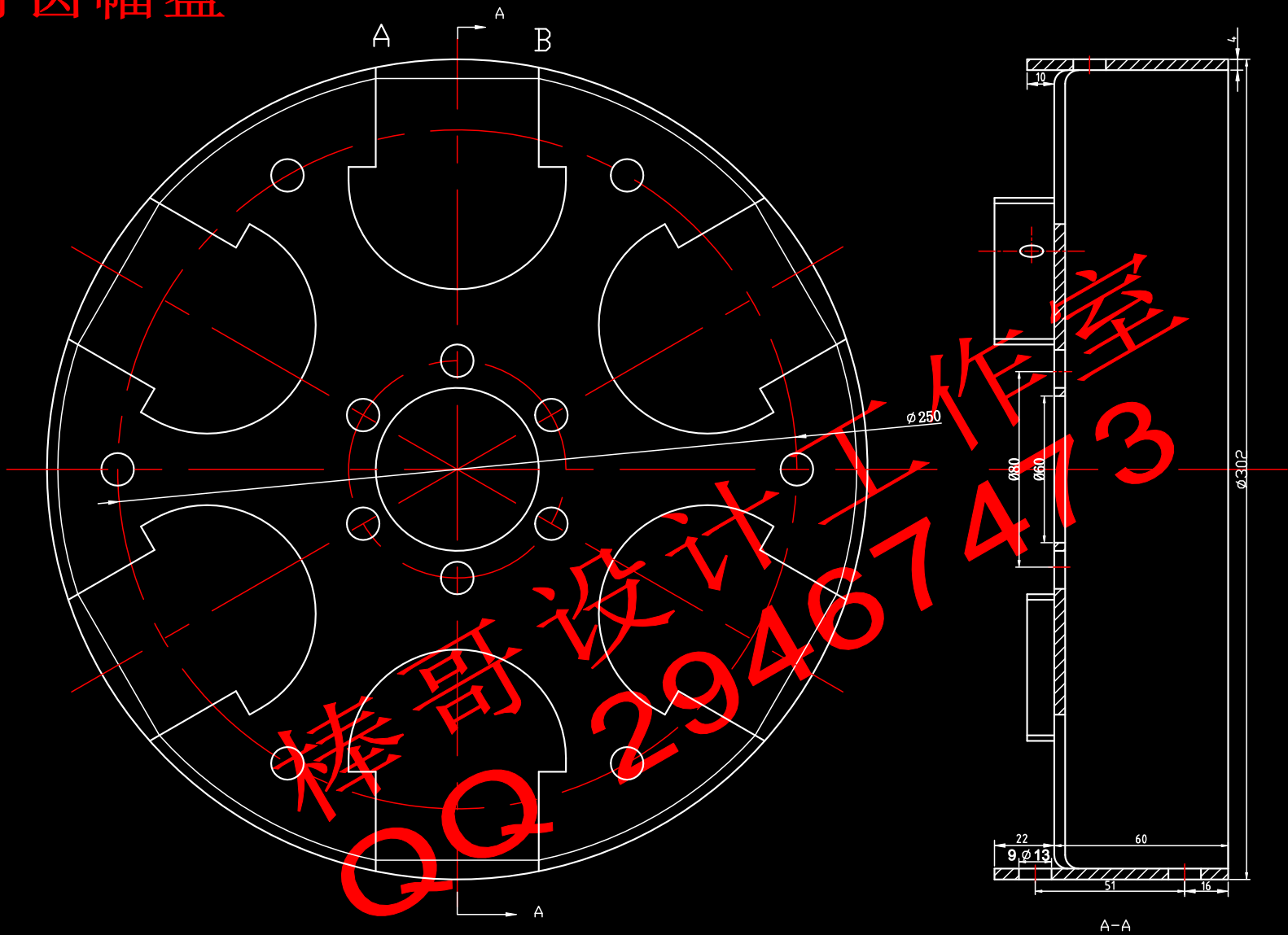
其它  $\nabla^3_2$

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	
									凹 模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	00 01-07	
设计	王水潮		标准化					1:3		
审核										
工艺			批准			共 9 张 第 7 张				

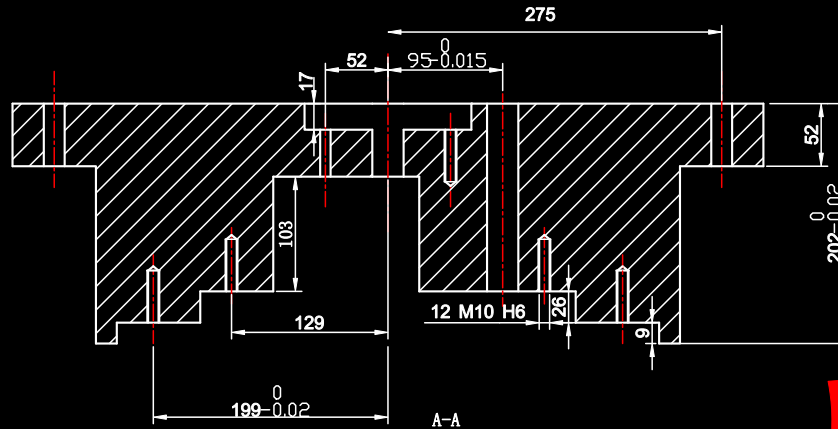
A3-钉齿幅盘



技术要求：  
孔无较大变形。

						08F			江西农业大学工学院	
									钉齿幅盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例
设计	王水潮		标准化							1:1.7
审核									00-01-05	
工艺			批准			共 9 张 第 5 张				

## A3-上模座



其它  $\nabla_{3.2}$

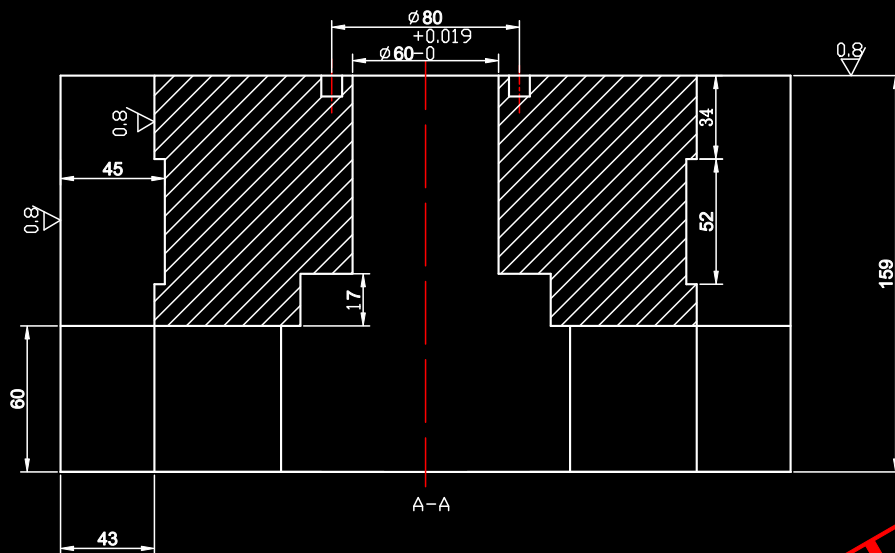
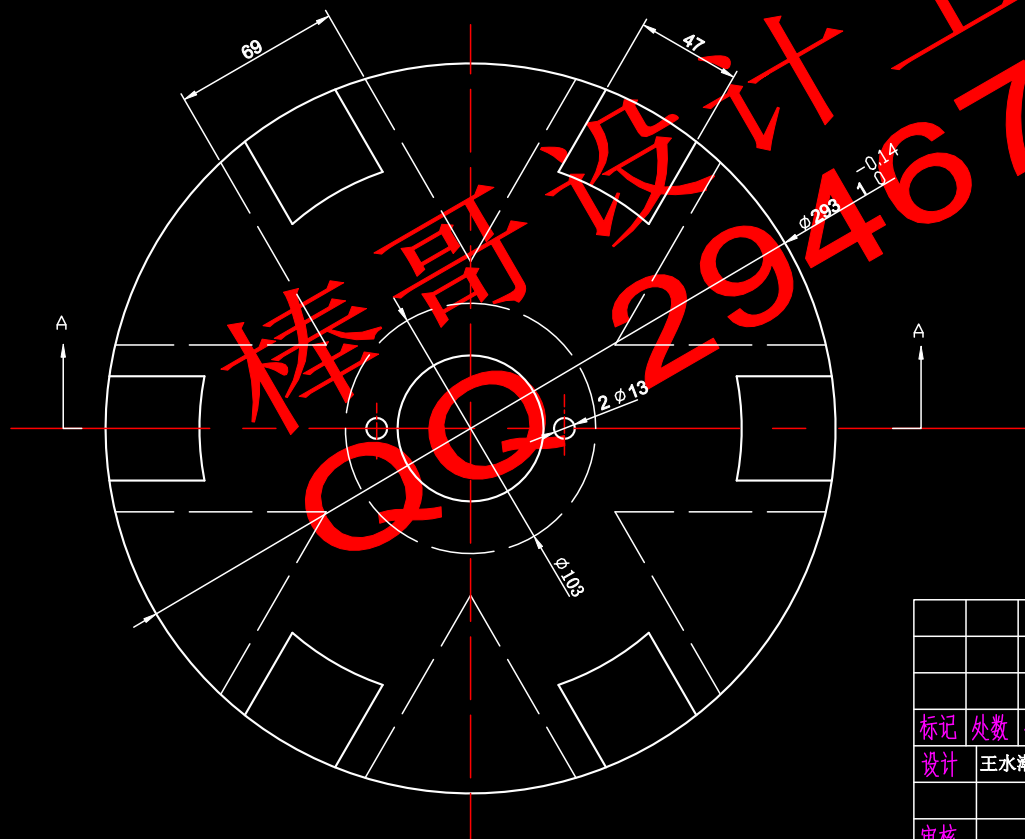


### 技术要求:

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		
							阶段标记	重量	比例
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				
设计	王水潮		标准化						上 模 座
审核								1:5	
工艺				批准		共 9 张 第 2 张			00-01-02

# A3-凸模

其它  $\frac{1.4}{\nabla}$ 

## 技术要求

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

						T8A	江西农业大学工学院		
							凸模		
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	
								1:2	
审核						共 9 张 第 6 张			
工艺			批准						
						00-01-06			

A3-下模座



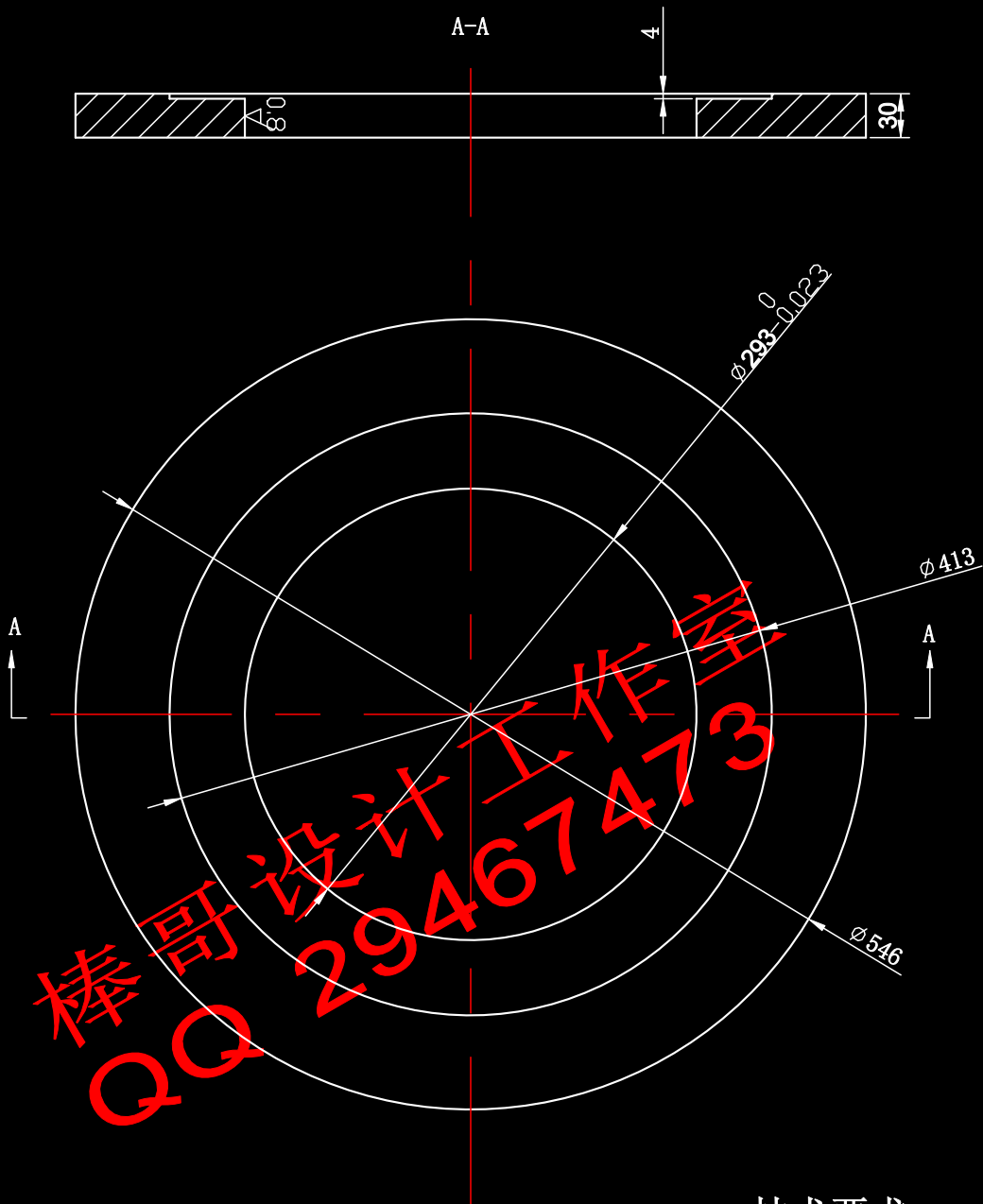
其它  $\sqrt[3]{2}$

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	
										下模座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段标记	重量	比例	00-01-03
设计	王水潮		标准化							1:5	
审核											
工艺			批准					共9张第3张			

A3-压边圈

全部  $\sqrt[3]{2}$

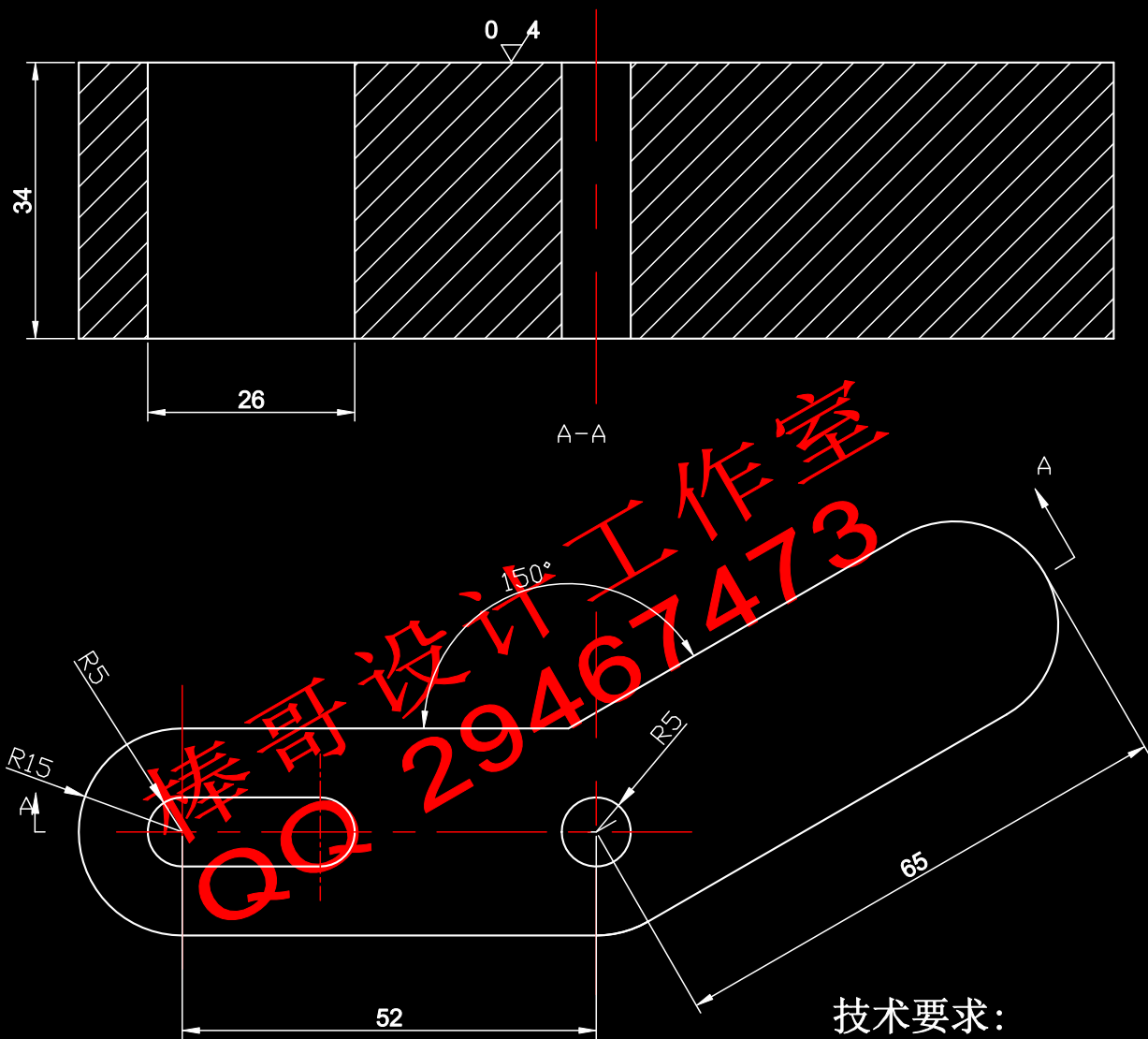


技术要求：  
热处理HRC56-60

						T8A					江西农业大学工学院				
											压 边 圈				
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	00-01-08					
									1:5						
审核						共 9 张 第 8 张									
工艺			批准												

A4-传力杠杆

其它  $\frac{1.6}{\nabla}$

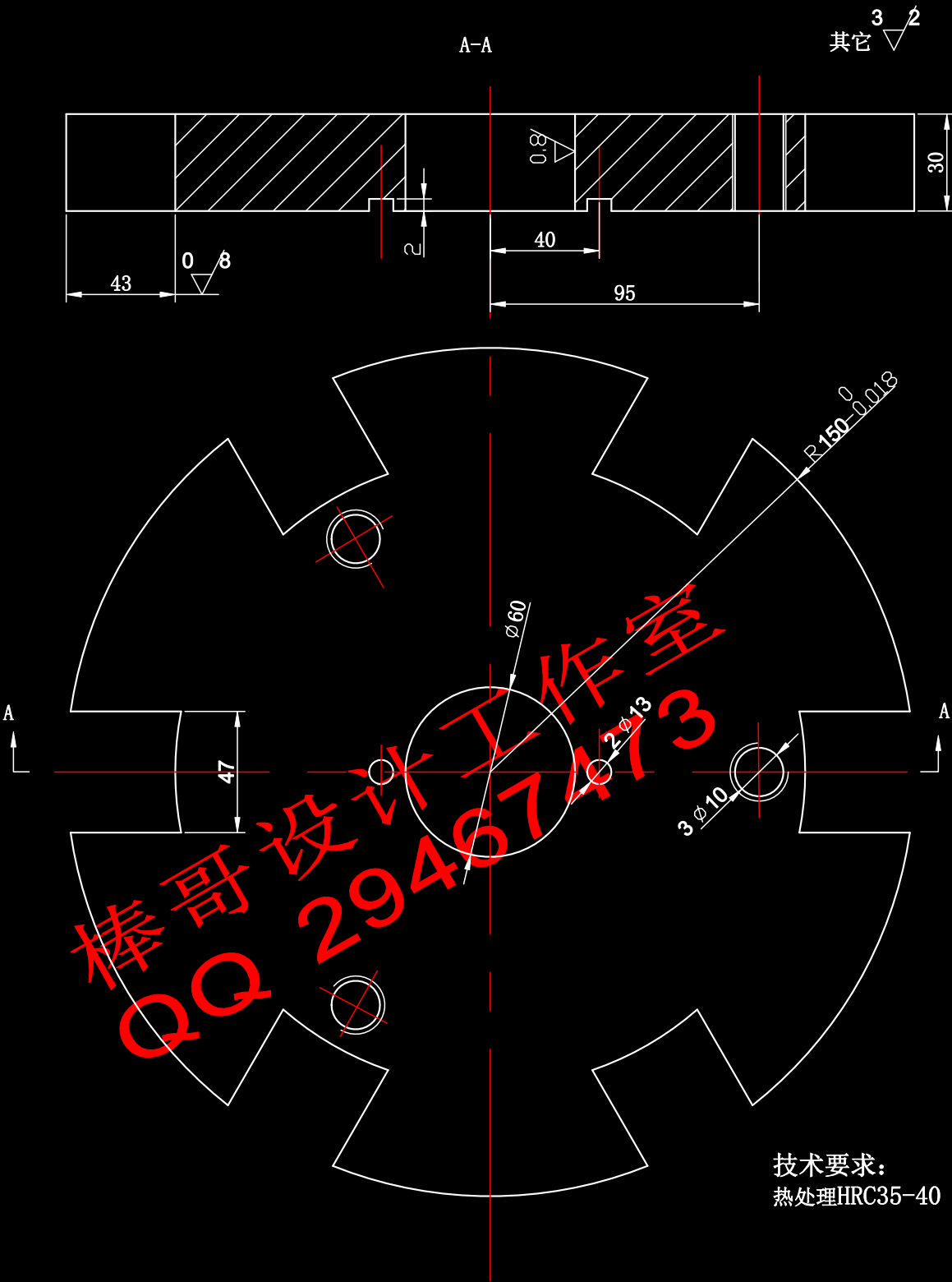


技术要求：  
1. 热处理HRC52-56

						45			江西农业大学工学院	
									传力杠杆	
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	00-01-04
									1:1	
审核						共 9 张 第 4 张				
工艺			批准							



A4-卸料板



						Q235				江西农业大学工学院					
														卸 料 板	
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	00-01-09			
											1:4.5				
审核															
工艺					批准			共 9 张 第 9 张							

# 模具结构图

