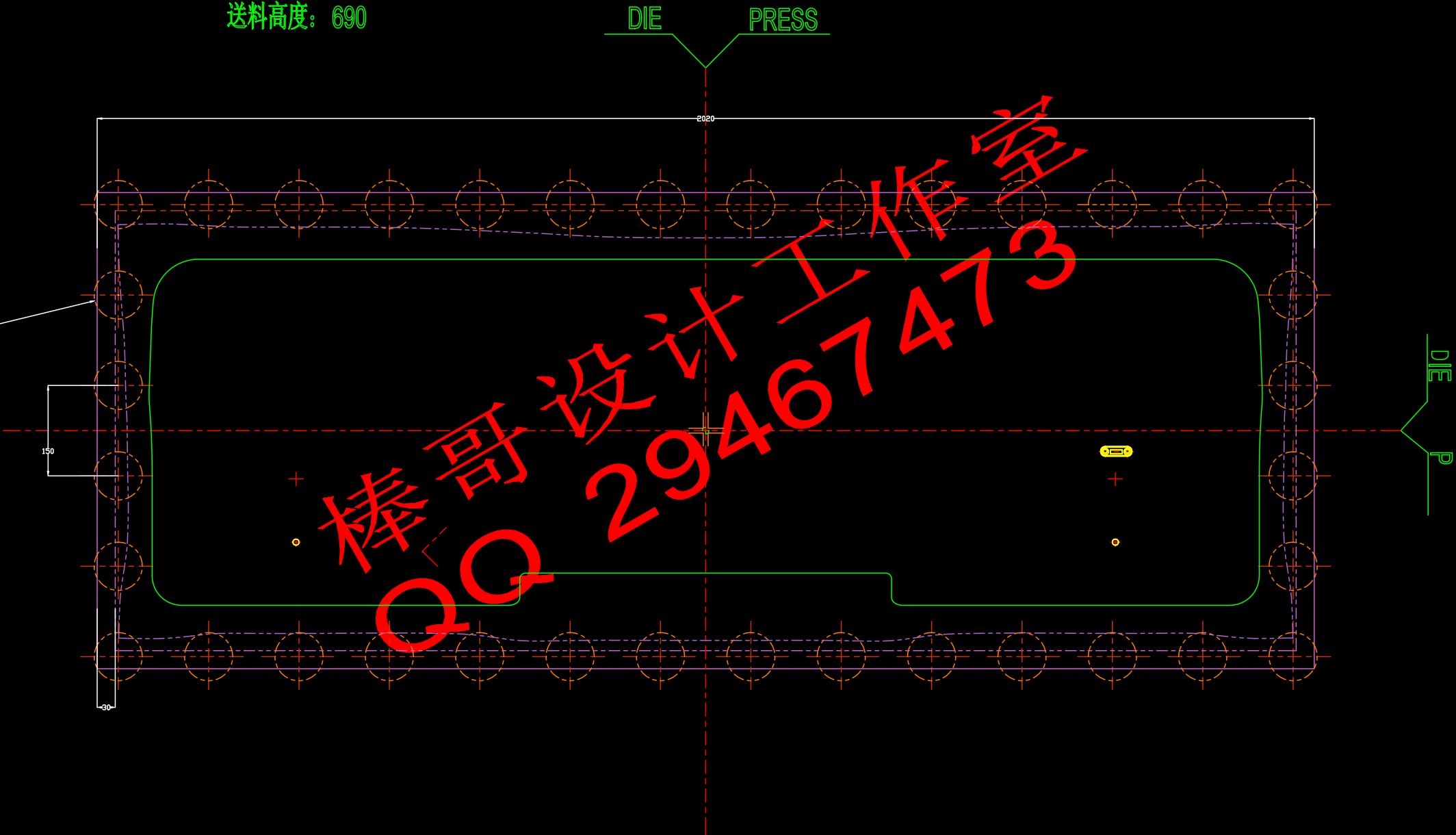


# 工法图

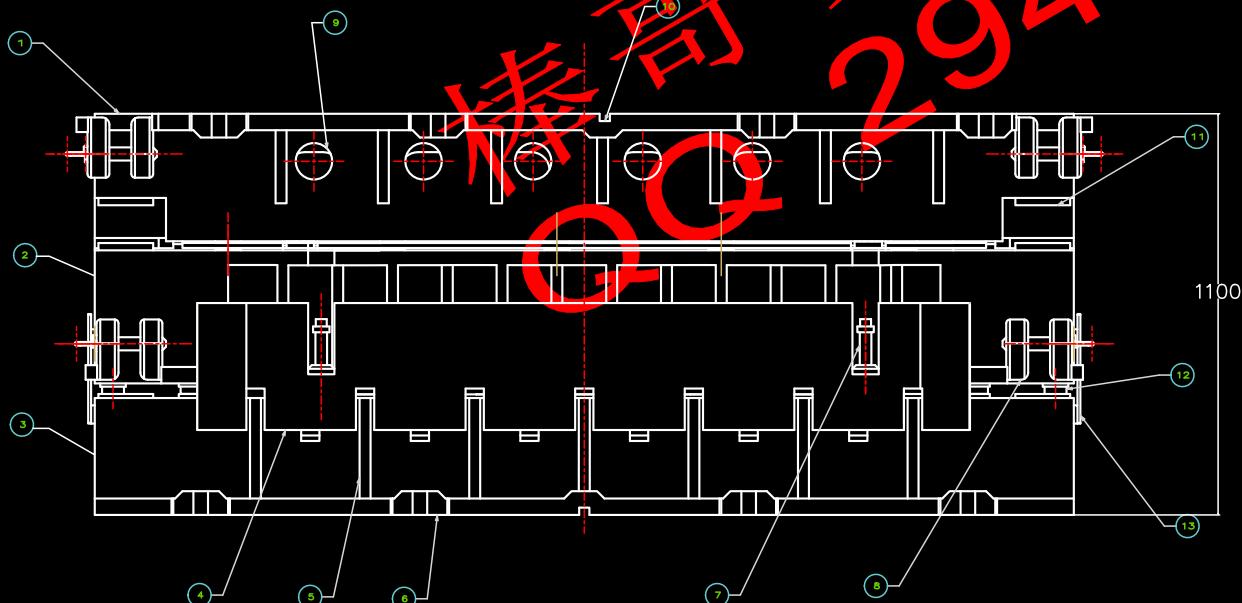
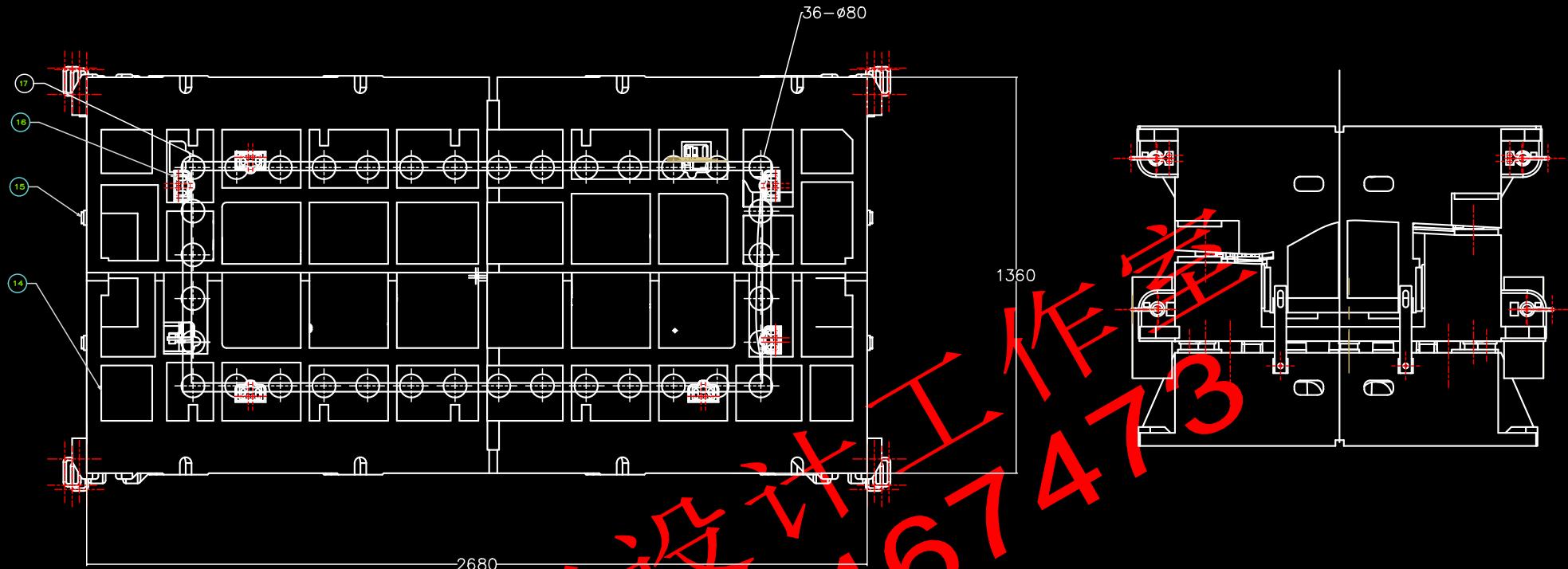
河南工厂 11线：LS4-1600C

压边圈行程：ST=140 模具闭合高度：1100

送料高度：690



# A0-装配



## 技术要求

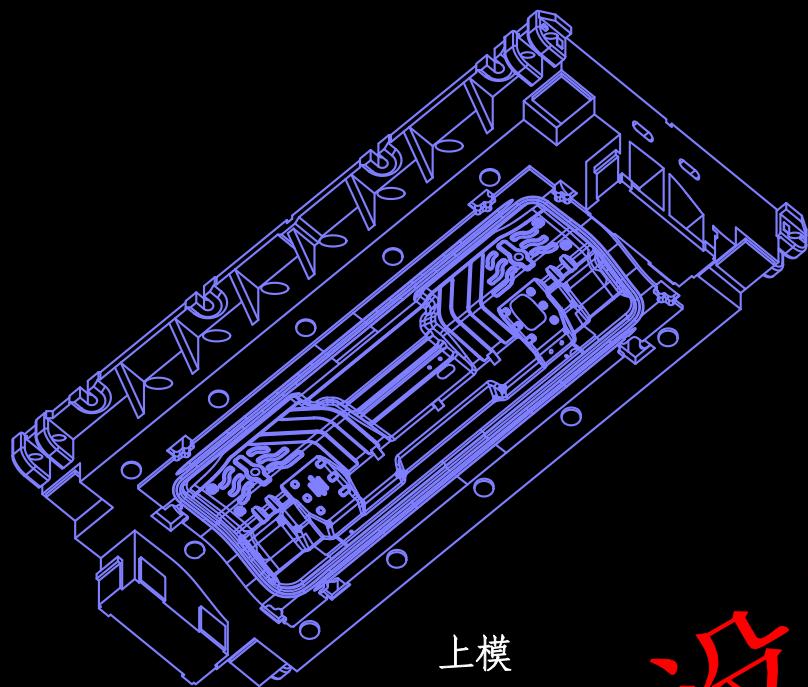
1. 模具调试时作业人员更改工艺面需要通知设计人人员。
2. 材料利用率大约为 $\approx 75.95$ 。
3. 模具加工以及工艺数模中的料厚线指示为基准，另一侧扣除1mm料厚。
4. 拉延模压边圈行程为30mm。
5. 成形力570T，顶杆压力60T。
6. 所有成型刀块和翻边刀块都需要淬火。
7. 有焊接加工的冷却后进行机加。
8. 在所有需要起吊的钢块上设置两处起吊螺孔。
9. 要组装的零件及铸件必要部位必须倒角。
10. 在导滑面上加润滑油或者开凹槽加润滑脂。
11. 手、异物能进入的地方需要加安全护板。
12. 模具制作完毕后按涂装标准涂装。

明细栏				
件号	零件名称	类型	标准号	数量
1	上模体	铸铁件		1
2	压边圈	铸铁件		1
3	下模体	铸铁件		1
4	挡板	标准件	DTP	2
5	加强筋	非标自制件		28
6	固定U型槽	标准件	PJF	16
7	固定螺钉	标准件	PJH	4
8	吊耳	标准件	RH-QDB	4
9	圆形减轻孔	非标自制件		12
10	中心槽	标准件		2
11	垫块	非标自制件		8
12	调压垫块	标准件	DTPM	34
13	运输固定架	非标自制件		4
14	方形减轻孔	非标自制件		40
15	挡板固定块	非标自制件		12
16	材料束正架	标准件	ENSTB	8
17	气顶杆过孔	非标自制件		36

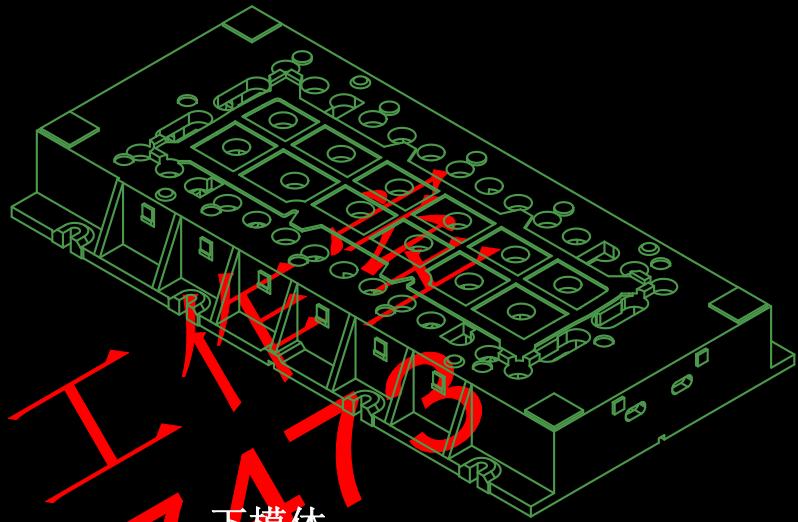
  

装配图				
视图名称	视图编号	视图尺寸	视图比例	视图说明
视图1	视图2	视图3	视图4	视图5
视图6	视图7	视图8	视图9	视图10

# A0-轴测图



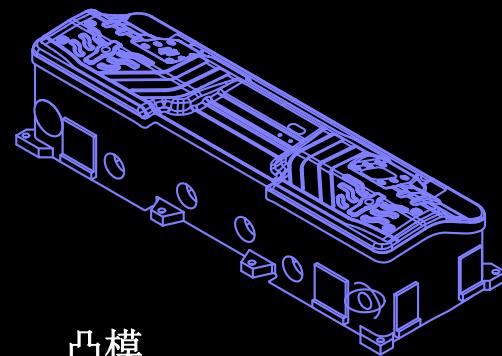
上模



下模体



压边圈



凸模

拉深图		冲压件名称及材料		尺寸图	
冲压件名称	材料	冲压件尺寸	厚度	冲压件尺寸	厚度
冲压件尺寸	材料	冲压件尺寸	厚度	冲压件尺寸	厚度
冲压件尺寸	材料	冲压件尺寸	厚度	冲压件尺寸	厚度
冲压件尺寸	材料	冲压件尺寸	厚度	冲压件尺寸	厚度

# A1-上模



## 技术要求

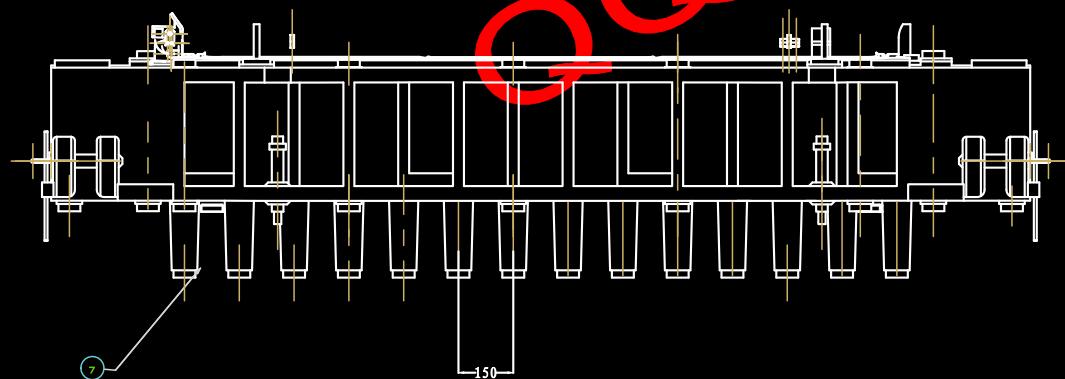
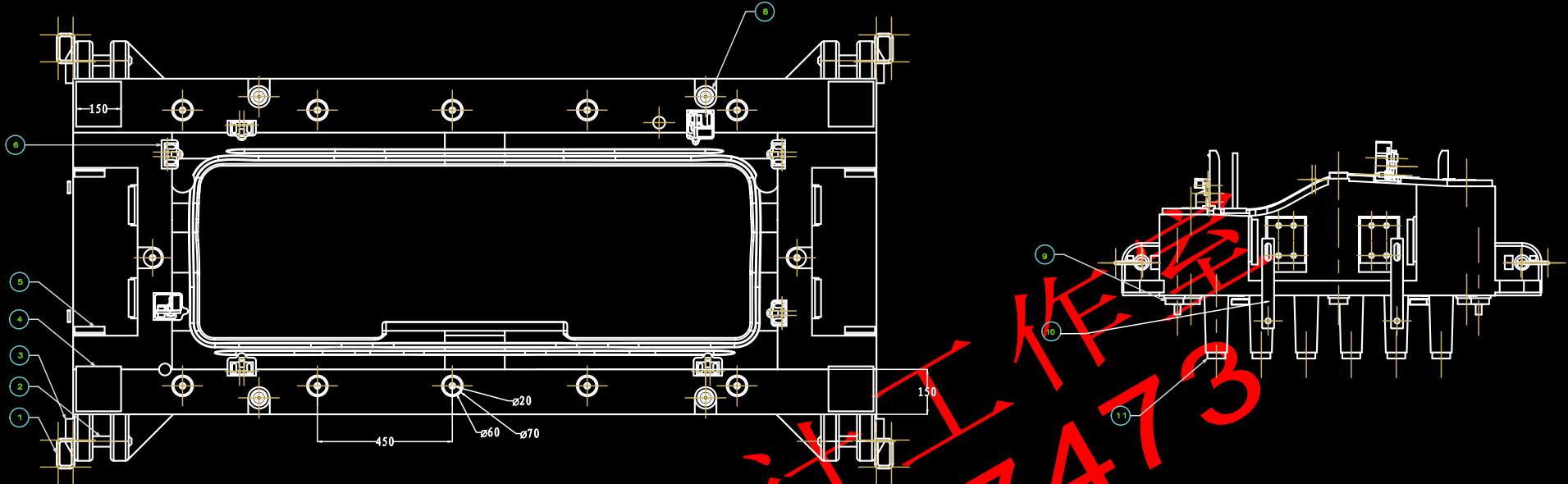
1. 模具调试时作业人员更改工艺面需要通知设计人员。
2. 材料利用率大约为 $\leq 75.95$ 。
3. 模具加工以及工艺数模中的料厚线指示为基准，另一侧扣除1mm料厚。
4. 拉延模压边圈行程为30mm。
5. 成形力570T，顶杆压力60T。
6. 所有成型刀块和翻边刀块都需要淬火。
7. 有焊接加工的冷却后进行机加。
8. 在所有需要起吊的钢块上设置两处起吊螺孔。
9. 要组装的零件及铸件必要部位必须倒角。
10. 在导滑面上加润滑油或者开凹槽加润滑脂。
11. 手、异物能进入的地方需要加安全护板。
12. 模具制作完毕后按涂装标准涂装。

标准栏				
序号	零件名称	类型	叙述号	数量
1	直角弯头	标准件	C-04M	4
2	导滑板	标准件		2
3	凸耳	标准件		4
4	加强筋	标准件		14
5	直角弯头孔	标准件		12
6	直角弯堵	标准件	P-JF	8
7	中心带	标准件		2
8	材料平整过渡孔	标准件		8
9	方型通气孔	标准件		40
10	起吊螺栓	标准件	WTF	12

上模				
叙述号	零件名称	材料	厚度	单位
04	直角弯头	Q235B	2.5	mm
05	导滑板	Q235B	2.5	mm
06	直角弯堵	Q235B	2.5	mm
07	中心带	Q235B	2.5	mm
08	材料平整过渡孔	Q235B	2.5	mm
09	方型通气孔	Q235B	2.5	mm
10	起吊螺栓	HT200	10	mm

# A1-压边圈



## 技术要求

1. 模具调试时作业人员更改工艺面需要通知设计人人员。
2. 材料利用率为%75. 95.
3. 模具加工以及工艺数模中的料厚线指示为基准，另一侧扣除1mm料厚。
4. 拉延模压边圈行程为30mm。
5. 成形力570T，顶杆压力60T。
6. 所有成型刀块和翻边刀块都需要淬火。
7. 有焊接加工的冷却后进行机加。
8. 在所有需要起吊的钢块上设置两处起吊螺孔。
9. 要组装的零件及铸件必要部位必须倒角。
10. 在导滑面上加润滑油或者开凹槽加润滑脂。
11. 手、异物能进入的地方需要加安全护板。
12. 模具制作完毕后按涂装标准涂装。

标题栏				
序号	零件名称	类型	标准号	数量
1	吊环	非标自制件		4
2	起吊座	标准件	RH-QDB	4
3	垫板	非标自制件		4
4	导滑板	非标自制件		4
5	自润滑导板	标准件	C-SMB	8
6	材料导正架	标准件	EN51B	8
7	气顶杆	非标自制件		36
8	固定螺钉	标准件	P1H	4
9	螺孔盖块	标准件	DTPM	12
10	运输固定架	非标自制件		4
11	调压垫块	标准件	DTPM	36

压边圈				
材料	厚度	宽度	厚度	备注
Q235	3.0	1500	1.5	7孔板2张
Q235	3.0	1500	1.5	
Q235	3.0	1500	1.5	

# A3-片体

