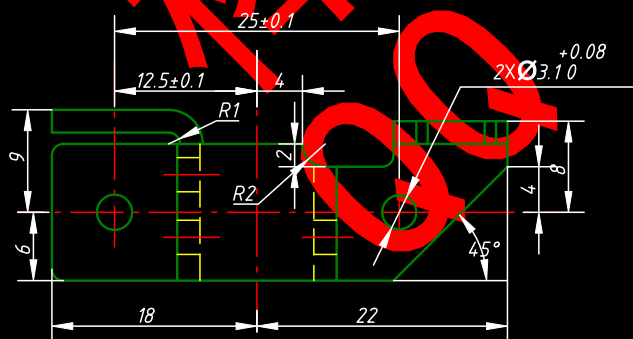


# 制品图-A3



技术要求:

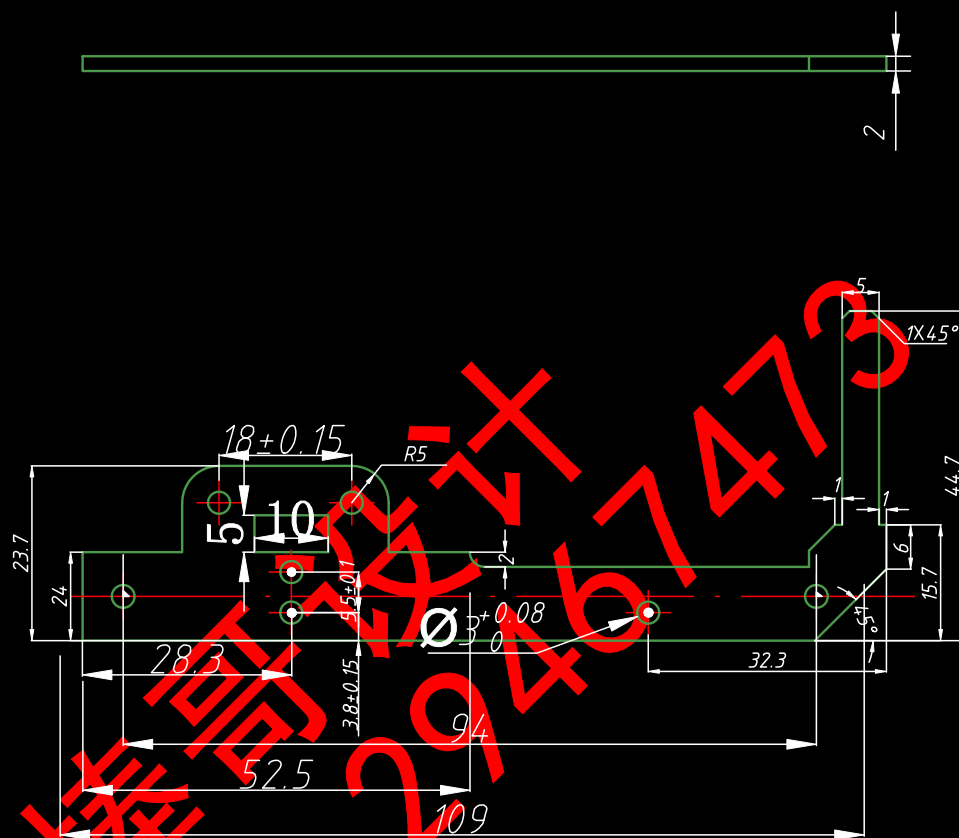
1. 热处理HRC58-62;
2. 下脚回火HRC40-50;



						太湖学院		
						制品图		
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	陈剑		标准化		4.26			1:2
审核								
工艺			批准			共19张	第18张	0923082

# 炭刷架展开图-B4

其余:  $\sqrt{6.3}$

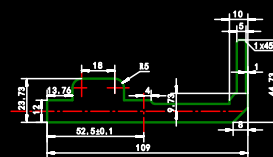
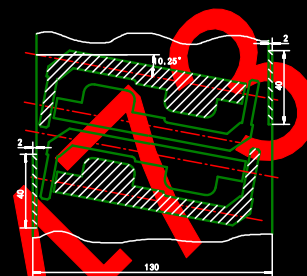
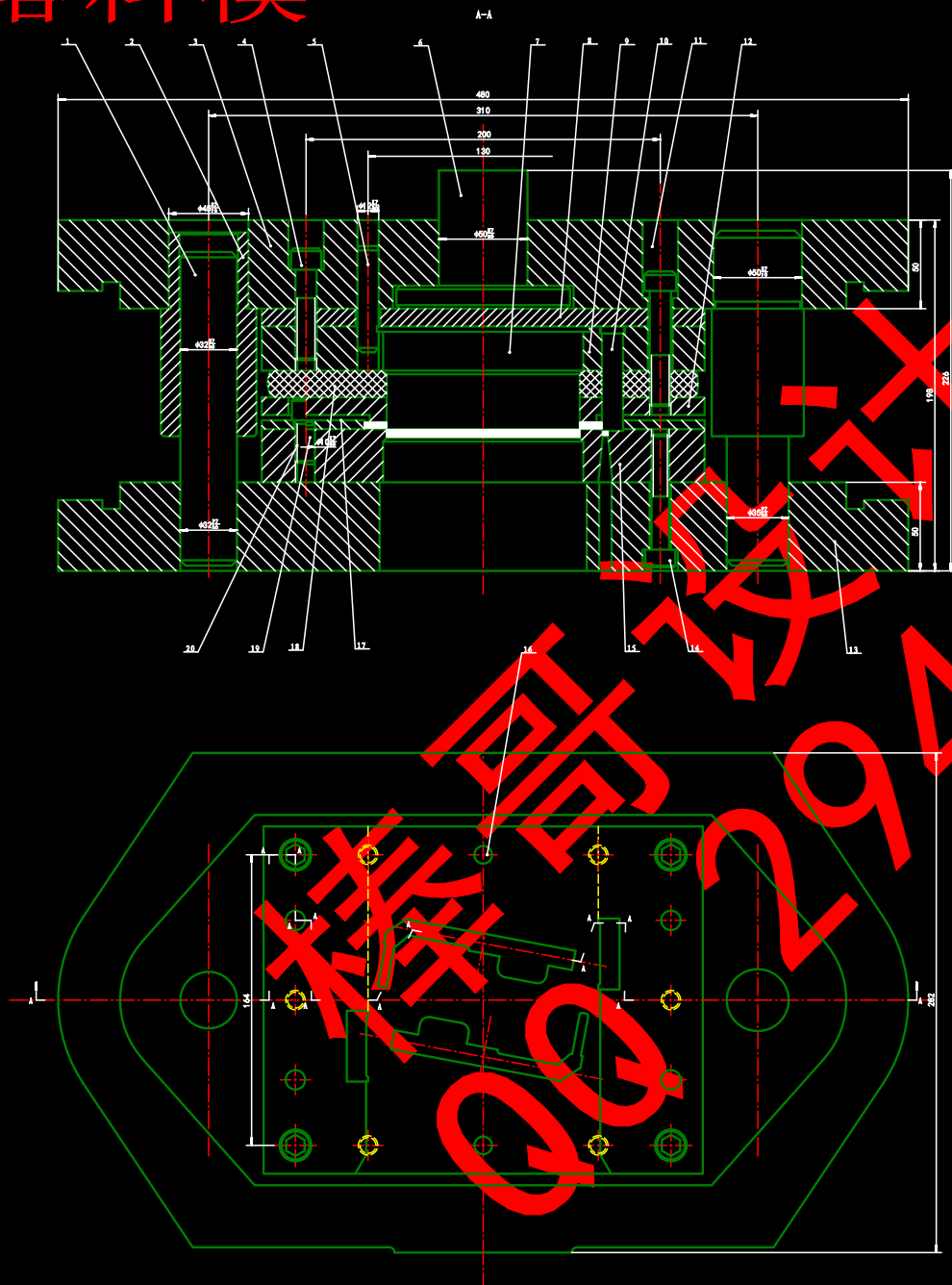


## 技术要求:

- 1、未注圆角R2;
- 2、镀锌厚12um钝化;

						太湖学院		
						炭刷架展开图		
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	陈剑		标准化		3.22			1:1
审核								
工艺			批准			共19张	第9张	0923082

# A0-落料模



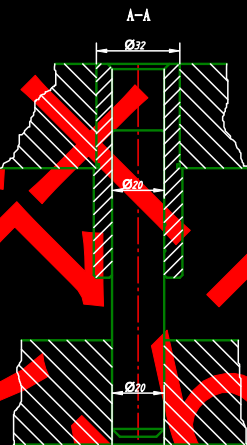
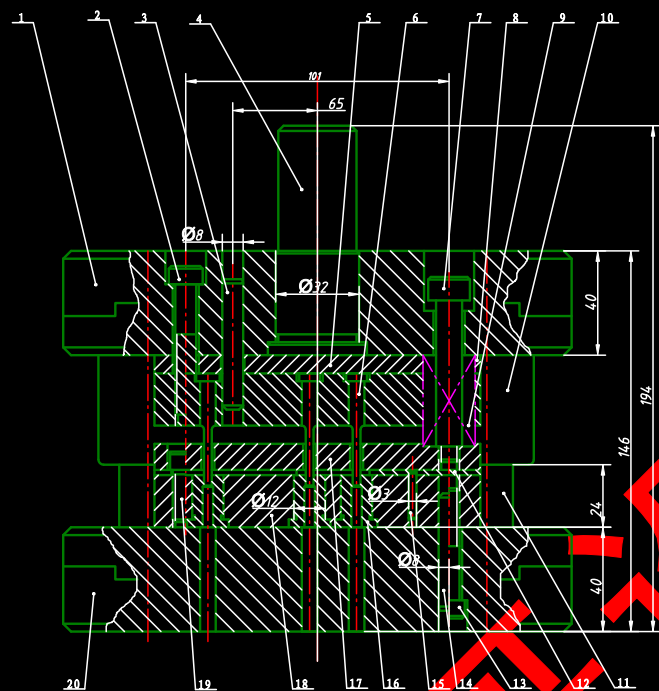
1. 冲制前必须对刃口进行不均匀研磨 $\leq 0.04$ ;
2. 工件的防锈处理要可靠;
3. 工件的硬度不大于 $40HRC$ ;
4. 组成模具的各零件的材质、尺寸精度、表面粗糙度和热处理应满足模具和工艺条件要求;
5. 装入模腔的每对导柱和导套必须严格垂直配合;
6. 脱模后, 上模应沿导柱上下移动顺畅, 无阻碍动作;
7. 导柱固定断面应低于下模底面有 $0.5\sim 1mm$ ;
8. 组成模具的各零件在装配前不允许有使用的伤痕、毛刺等缺陷;
9. 倒角时, 导柱的轴心线必须对上模的上平面, 倒角余量会在全长范围内不大于 $0.05mm$ ;
10. 手工制造时, 必须采用手工工具, 手工工具要用软质或软金属材料制成。

**说明:**  
这是一套用侧刀定距的导柱导向落料模。侧刀断面的长度等于送料步距。在压力机的每次行程中,侧刀在各料的边缘冲下一块长度等于步距的料边,用侧刀定距,其应用不受冲裁件结构限制,并且操作安全,送料速度高于实现自动化并用于大批量生产。

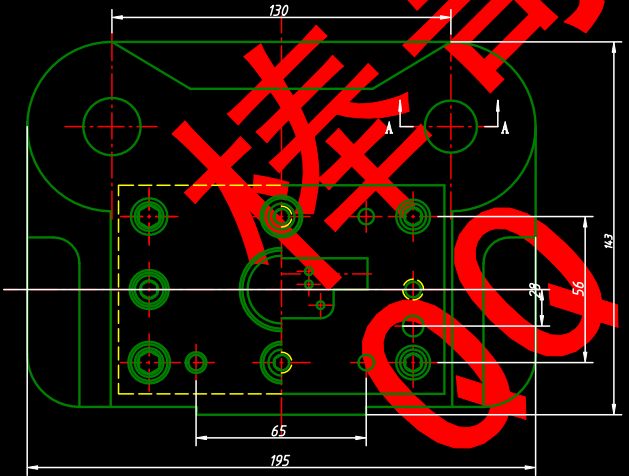
凹模直接固定在模架上,凹模内所压坯的料为两件,所落料和侧刀冲裁的废料沿凹模和下模座出口落下。

20	螺釘	4			M12X20
16	GB119-76 鋼板	4	35		
17	鋼板				
18	鋼板	1	Q235-B		
16	GB119-76 鋼板	2	35		
17	鋼板	1	T10		
14	螺釘	8			M12X50
13	GB2855-12-81 下邊條	1	BT200		
12	鋼板	1	45		螺父
11	GB2857-8-81 海水鉚釘	2			M12X70 304#
10	鋼板	2	T10A		
9	螺絲	1	Q235-B		
8	鋼板	1	45		螺父
7	鋼板	1	T10		
5	GB2855-1-81 螺絲	1	Q235-B		
4	GB119-76 螺絲	2	35		
3	GB2857-8-81 海水鉚釘	8			M12X50
3	GB2855-11-81 螺絲	1	BT200		
2	GB2851-6-81 鋼板	2	20		油漆
1	GB2851-1-81 鋼板	2	20		油漆
序	代 号	名 称	数 量	材 料	備 注
无锡太湖学					
原料模					
重量	kg	重量	kg	重量	kg
kg	1.56	kg	3.25	kg	1.6
重量	kg	重量	kg	重量	kg
kg	1.5	kg	1.0	kg	0.92

# A1-冲孔模



说明:  
1. 本图所用材料均按国家标准执行。  
2. 本图所用材料均按国家标准执行。  
3. 本图所用材料均按国家标准执行。  
4. 本图所用材料均按国家标准执行。  
5. 本图所用材料均按国家标准执行。  
6. 本图所用材料均按国家标准执行。  
7. 本图所用材料均按国家标准执行。  
8. 本图所用材料均按国家标准执行。  
9. 本图所用材料均按国家标准执行。  
10. 本图所用材料均按国家标准执行。

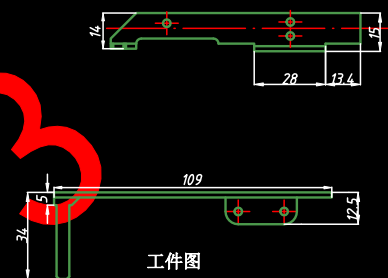
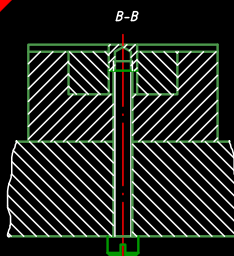
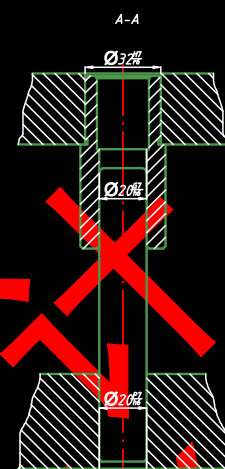
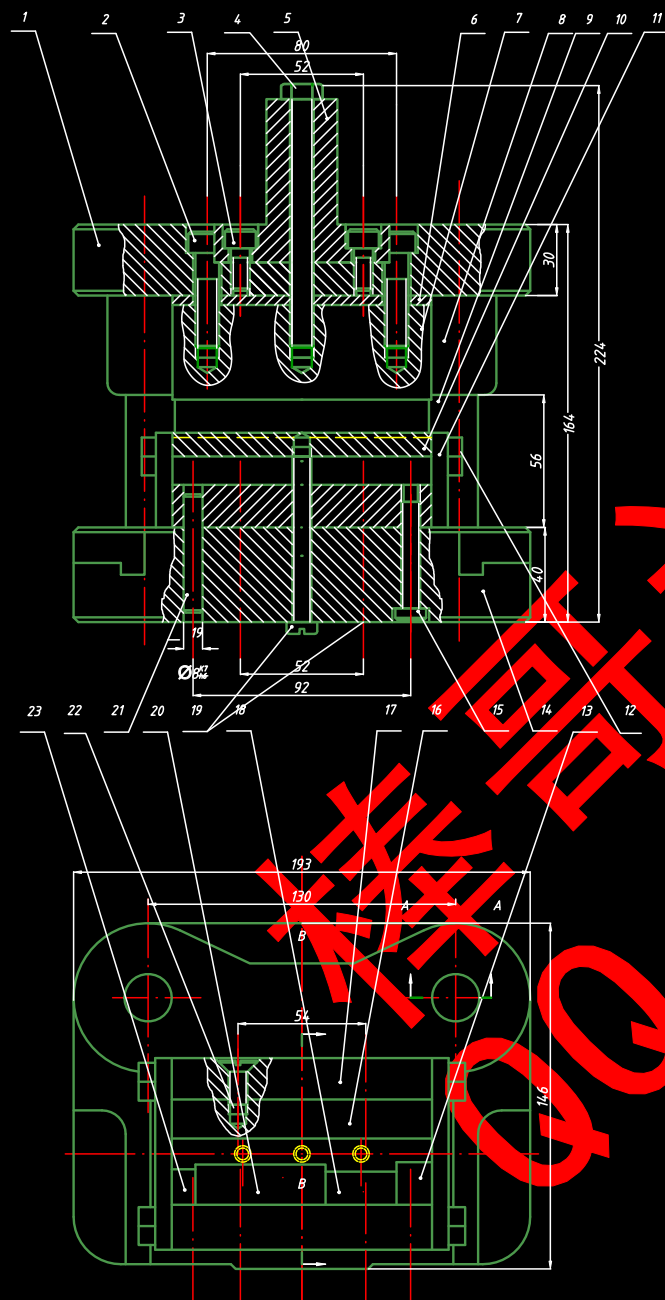


技术要求:  
1. 冲模时凸模刃口磨损不得超过 $\pm 0.04$ ;  
2. 凸模时修磨面应光滑;  
3. 冲模时毛刺高度不得超过 $0.04$ ;  
4. 模具装配时各零件的配合, 尺寸精度, 表面粗糙度和热处理硬度应符合本图各零件的要求;  
5. 模具装配时各零件的配合, 尺寸精度, 表面粗糙度和热处理硬度应符合本图各零件的要求;  
6. 模具装配时, 上模座与导柱上下滑动应平稳, 无异常响声;  
7. 导柱与导套的配合, 下模座与导柱的配合, 下模座与导柱的配合, 下模座与导柱的配合;  
8. 模具装配时, 上模座与导柱的配合, 下模座与导柱的配合, 下模座与导柱的配合;  
9. 模具装配时, 上模座与导柱的配合, 下模座与导柱的配合, 下模座与导柱的配合;  
10. 手工送料, 送料速度不得超过 $0.05$ mm/s。

20		螺钉	4		M12X25
19	GB119-76	圆柱销	4	35	
18		垫圈			
17		侧板	1	Q235-B	
16	GB119-76	圆柱销	2	35	
15		凹模	1	T10	
14		螺钉	5		M12X55
13	GB2855.12-81	下模座	1	BT200	
12		侧板	1	45	淬火
11	GB2867.5-67	侧板螺钉	6		淬火
10		侧板	2	T10A	淬火
9		凸模固定板	1	Q235-B	
8		垫圈	1	45	淬火
7		凸模	1	T10	
6	GB2862.1-81	侧板	1	Q235-B	
5	GB119-75	圆柱销	2	35	
4	GB2867.8-81	内六角螺钉	6	20	M12X55
3	GB2855.11-81	上模座	1	BT200	
2	GB2861.8-81	导套	2	20	渗碳
1	GB2851.1-81	导柱	2	20	渗碳
序号	代号	名称	数量	材料	备注

设计	校核	分 区	更改文件号	姓名	年月日	审核	批准	比例	共 1 页	第 4 页	太湖学院	冲孔模	0923082
----	----	-----	-------	----	-----	----	----	----	-------	-------	------	-----	---------

# A1-弯曲模

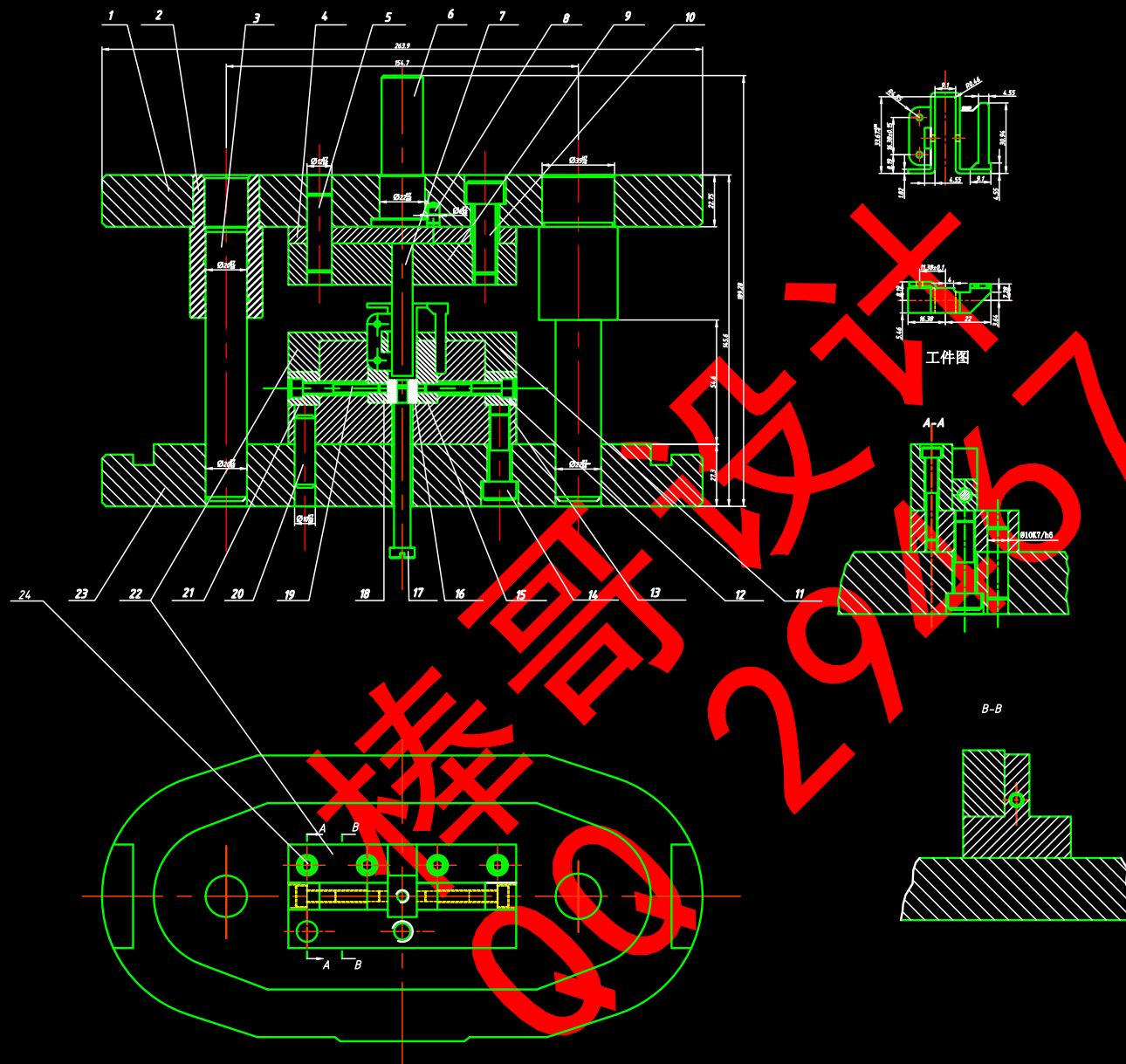


### 技术要求:

- 1、组成模具的各零件的材料、尺寸、精度、表面粗糙度和热处理均须符合各零件的标准要求和技术条件规定;
- 2、装入机架的每对导柱导套装配前须经选择配合;
- 3、装配后上模座沿导柱上下移动应平稳,无阻滞现象;
- 4、导柱固定端端面应低于下模座底面有 $0.5\sim 1\text{mm}$ ;
- 5、组成模具各零件的工作表面不允许有影响使用的划痕、浮锈、凹痕、毛刺、飞边和微小孔等缺陷;
- 6、模柄的轴线对上模座上平面的垂直公差在全长范围内不大于 $0.05\text{mm}$ ;
- 7、弯曲凸、凹模刃口间隙不均匀度 $\leq 0.04\text{mm}$ ;
- 8、凸模的防转措施要可靠;

[illegible]

# A1-弯曲模2



## 技术要求

- 组成模架的各零件的材料, 尺寸, 精度, 表面粗糙度和热处理须符合各零件的标准要求和技术条件规定;
- 装入模架的每对导柱和导套装配前须经选择配合;
- 装配后, 上模座沿导柱上下移动应平稳无阻滞现象;
- 导柱固定端端面应低于下模座底面有0.5~1mm;
- 组成模具的各零件工作表面不允许有影响使用的划痕, 浮锈, 凹痕, 毛刺, 飞边, 微小砂眼和缩孔等缺陷;
- 模柄的轴线对上模座上平面的垂直度公差在全长范围内不大于0.05mm;
- 弯曲凸凹模刀口间隙不均匀度不大于0.02mm;
- 凸模防转措施要可靠;
- 要防止工件发生偏移;
- 手工送料须用手工工具, 手工工具用软铝或其它软材料制成;

24		螺钉	2	35	
23	GB2855.12-81	下模座	1	A3	
22		定位板	1	T8	
21		定位块	1	T8	
20	GB119-76	圆柱销	2	35	
19	GB2867.6-81	内六角螺钉	2	35	
18		凹模卸块	1	Cr12	
17	GB2867.5-81	细丝螺钉	1	4.5	
16		垫块	1	T10A	
15		凹模卸块	1	Cr12	
14	GB2867.6-81	内六角螺钉	4	35	表面氧化
13		凹模座	1	4.5	
12		定位板	2	T8	
11		定位块	1	T8	
10	GB2867.6-81	内六角螺钉	4	35	表面氧化
9		凸模固定板	1	Q235	
8		上模座	1	35	
7		凸模	1	Cr12	
6	GB2862.1-81	模柄	1	Q235	
5	GB119-76	圆柱销	2	35A	
4		垫板	1	T7A	
3	GB2861.1-81	导柱	2	20	
2	GB2861.6-81	导套	2	20	淬硬
1	GB2855.11-81	上模座	1	A3	
序号	代号	数量	材料	备注	

太湖学院

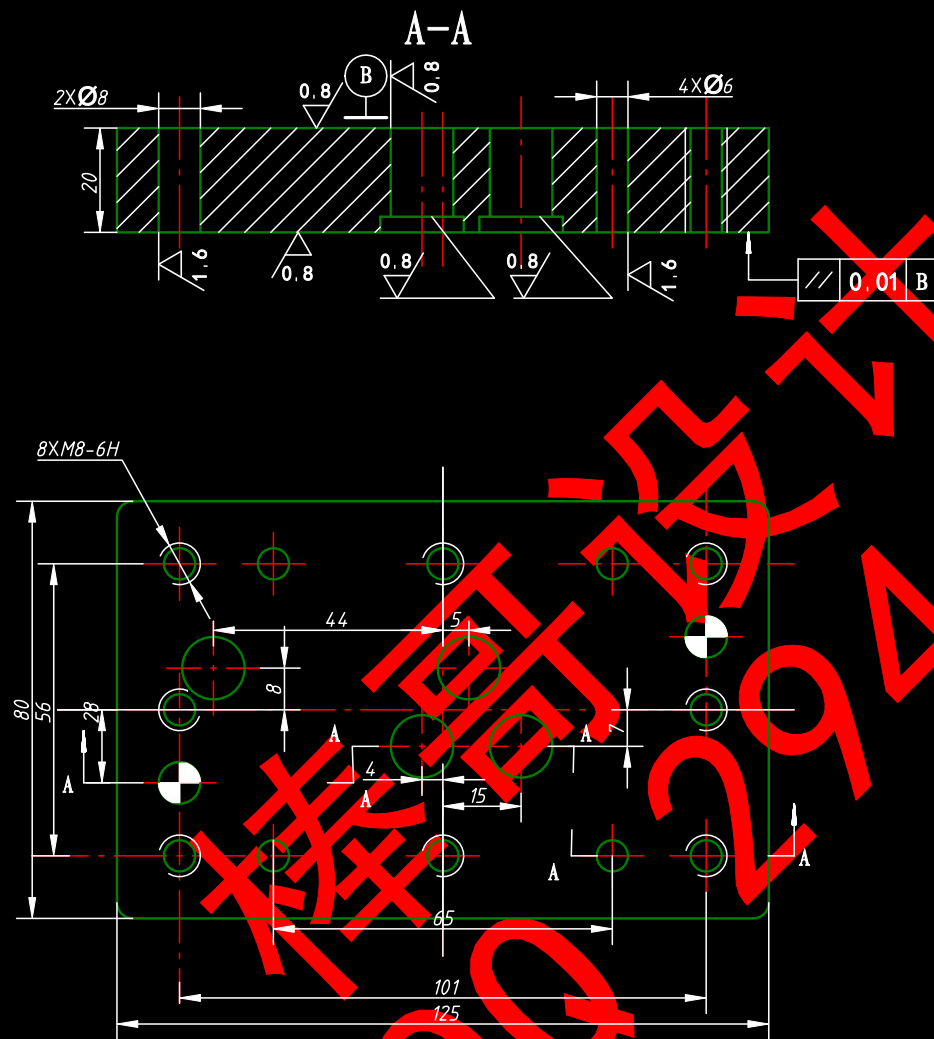
弯曲模2

0923082

									太湖学院					
												凹模		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日									
设 计	陈剑		标准化		13.5.4	阶 段 标 记			重 量	比 例	0923082			
										1:1				
审 核						共 19 张			第 1 张					
工 艺			批 准											

# A3-凹模固定板

其余:  $\sqrt{6.3}$



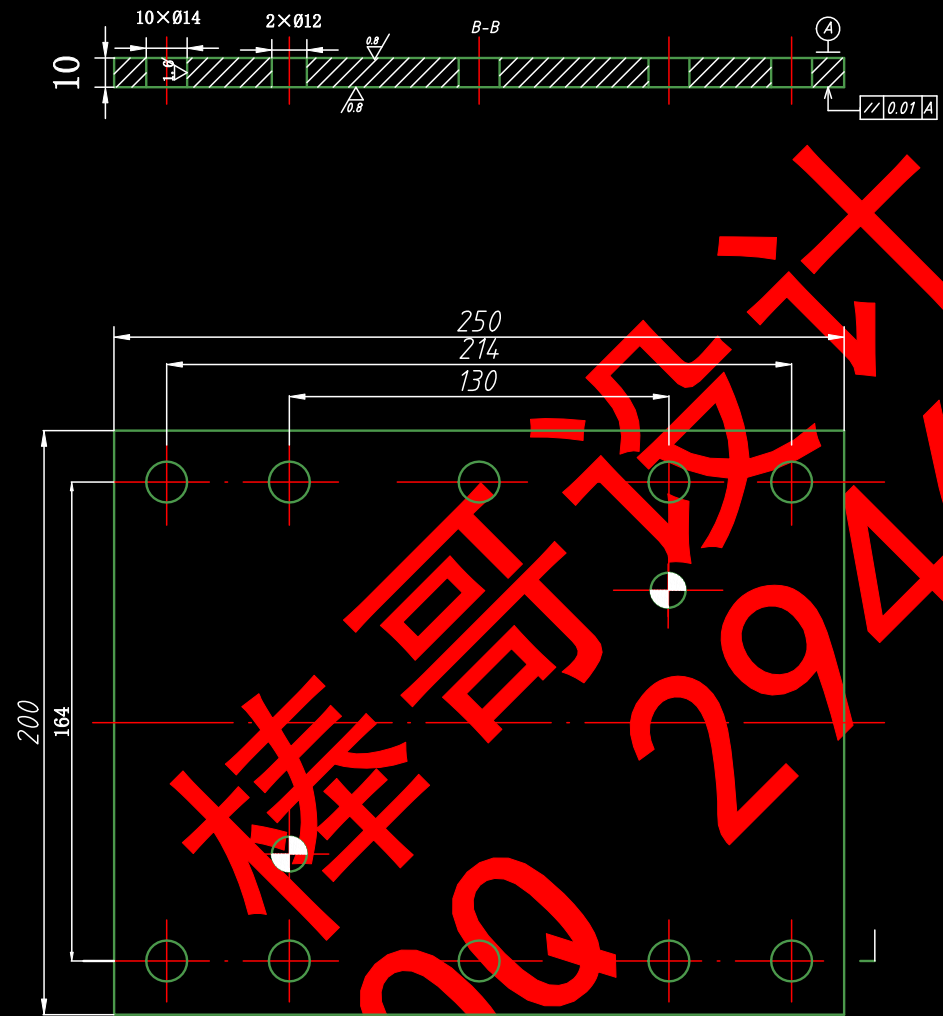
- 技术要求:
1. 热处理硬度HRC58-62;
  2. 未注圆角为R2;

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	凹模固定板		
设计	陈剑		标准化		3.22			
						阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共19张		第2张
						0923082		



# A3-垫板

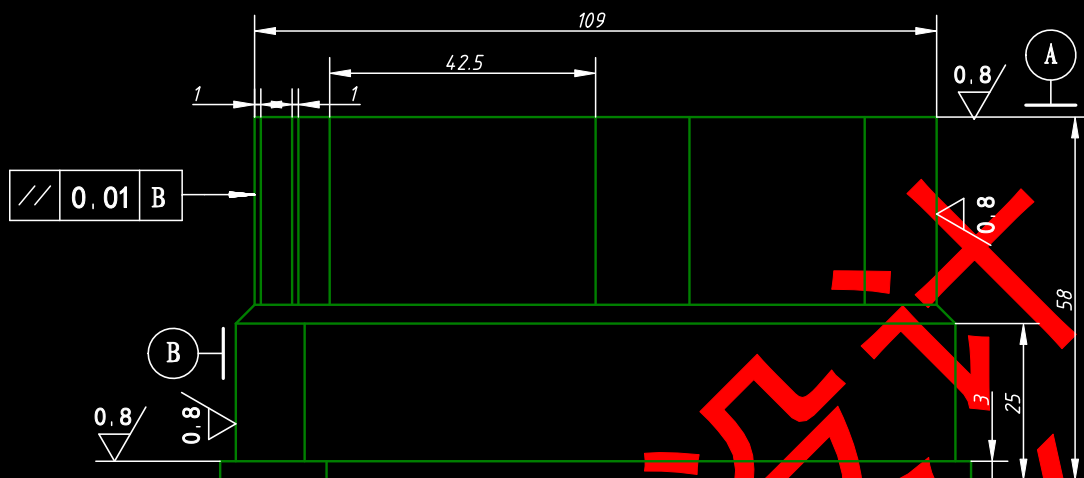
其余:  $\sqrt{6.3}$



技术要求:  
1、淬火处理;  
2、未注圆角  
R3;

										太湖学院
										垫板
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	陈剑		标准化		4.21				1:1	
审核										
工艺			批准			共9张		第8张		0923082

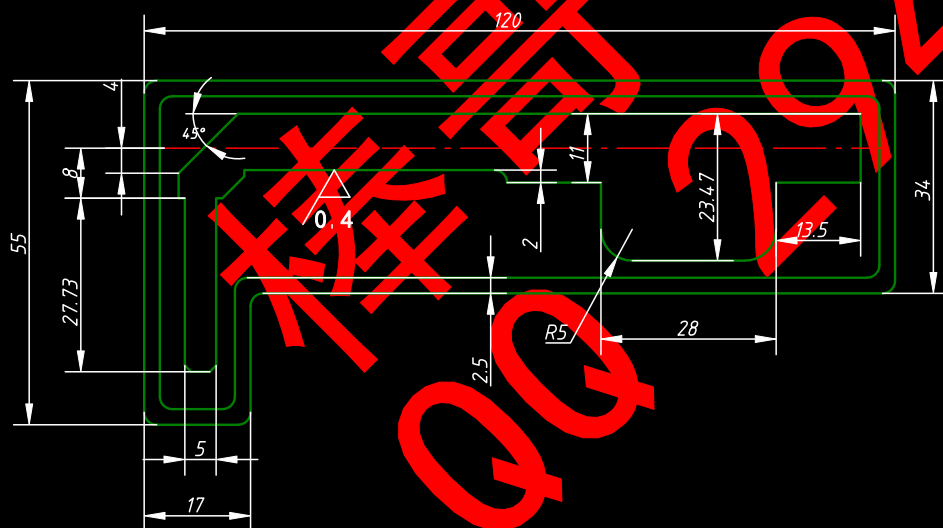
//	0.01	B
----	------	---



其余: 

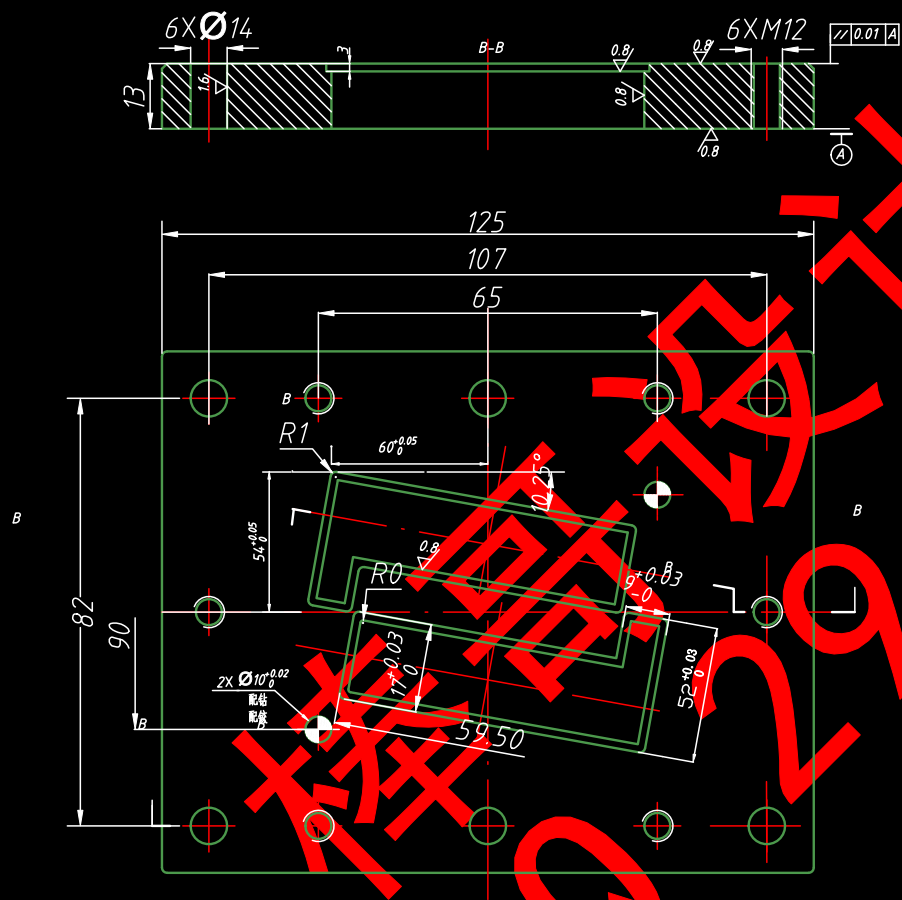
技术要求:

1. 热处理;
2. 未注圆角  $R3-R3$ ;
3. 此为落料凸模基本尺寸和凹模相同但不必标注公差, 以  $0.246-0.36$  的间隙配制;



										太湖学院	
										凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	0923082	
设计	陈剑		标准化		4.15						
审核								1:1.5			
工艺			批准			共19张		第10张			

# A3-凸模固定板



技术要求:

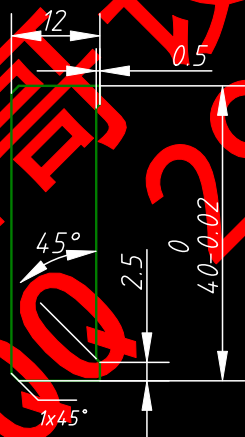
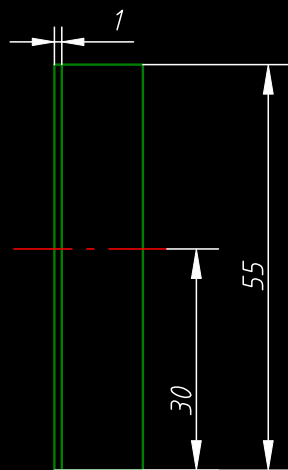
- 1、热处理HRC56-60;
- 2、未注圆角R3;
- 3、未注倒角2×45°;

									太湖学院
									凸模固定板
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	陈剑		标准化		4.5			1:1.5	0923082
审核									
工艺			批准			共19张	第11张		

[illegible]

B4-成形侧刀

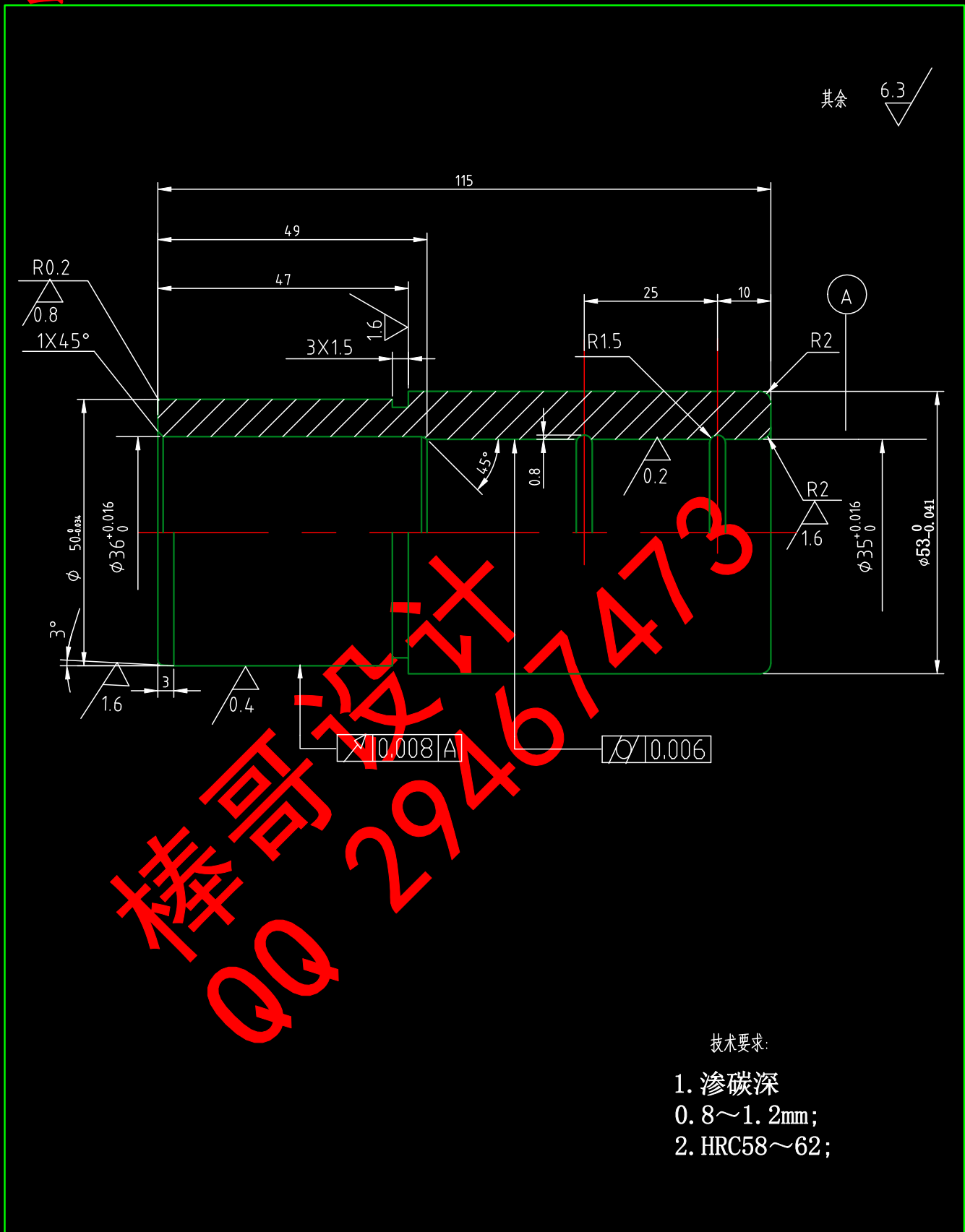
其余:  $\sqrt{1.6}$



技术要求:

1. 热处理HRC58-62;
2. 未注圆角为R2;

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	成形侧刀		
设计	陈剑		标准化		3.22			
						阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共19张	第3张	0923082



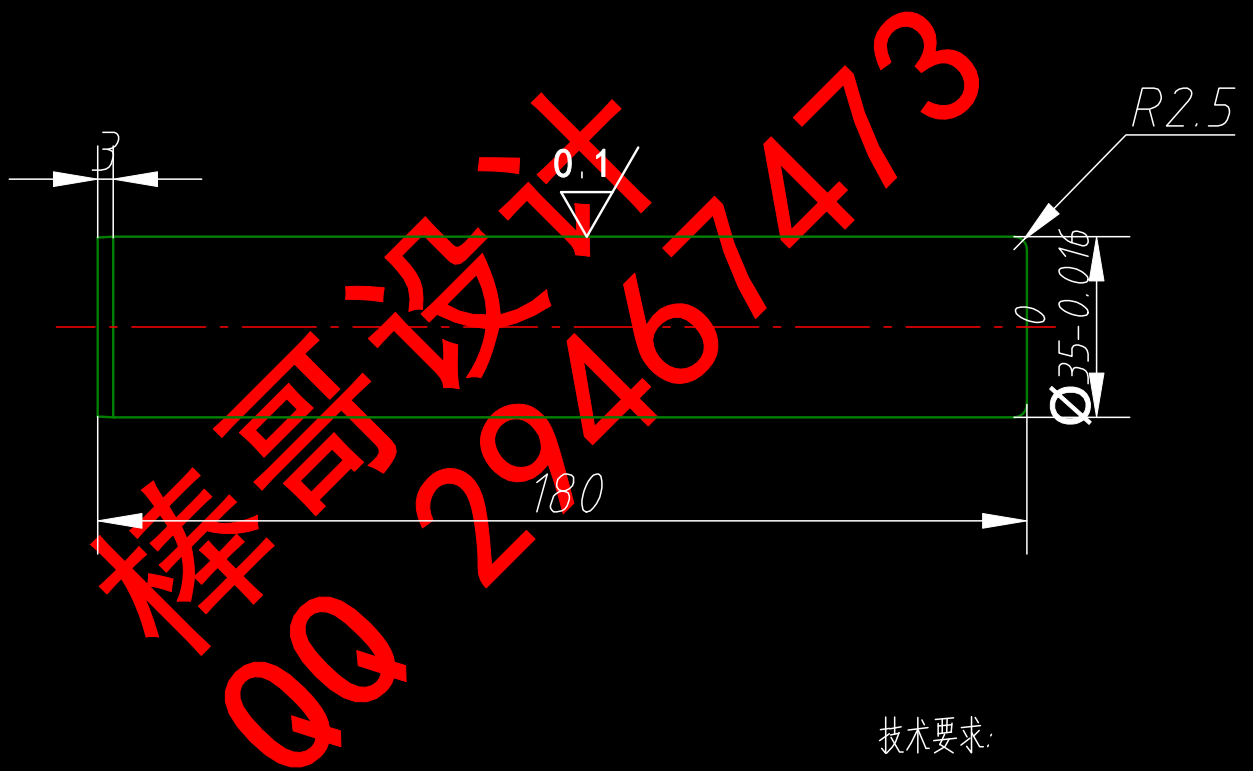
技术要求:

1. 渗碳深  
0.8~1.2mm;
2. HRC58~62;

						20钢			太湖学院	
									导套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0923082	
设计	陈剑		标准化		4.12			1:1		
审核										
工艺			批准			共 19 张 第 5 张				

# B4-导柱

其余:  $\sqrt{6.3}$

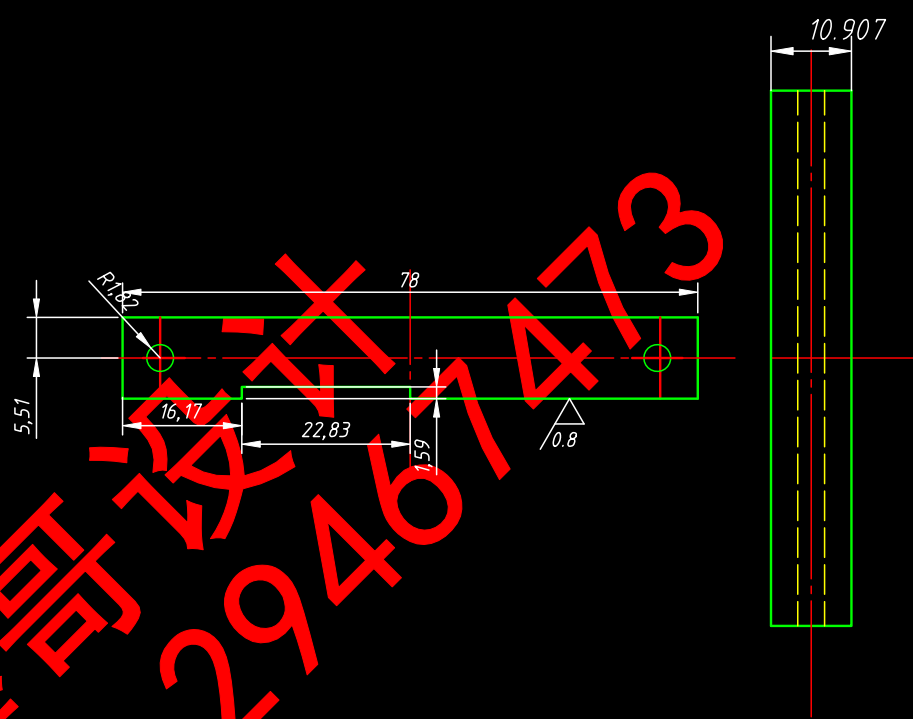


技术要求:  
1. 热处理HRC58-62;

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	导柱		
设计	陈剑		标准化		3.25			
						阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						0923082		
工艺			批准					
						共19张 第6张		

# B4-倒料板

其余: 



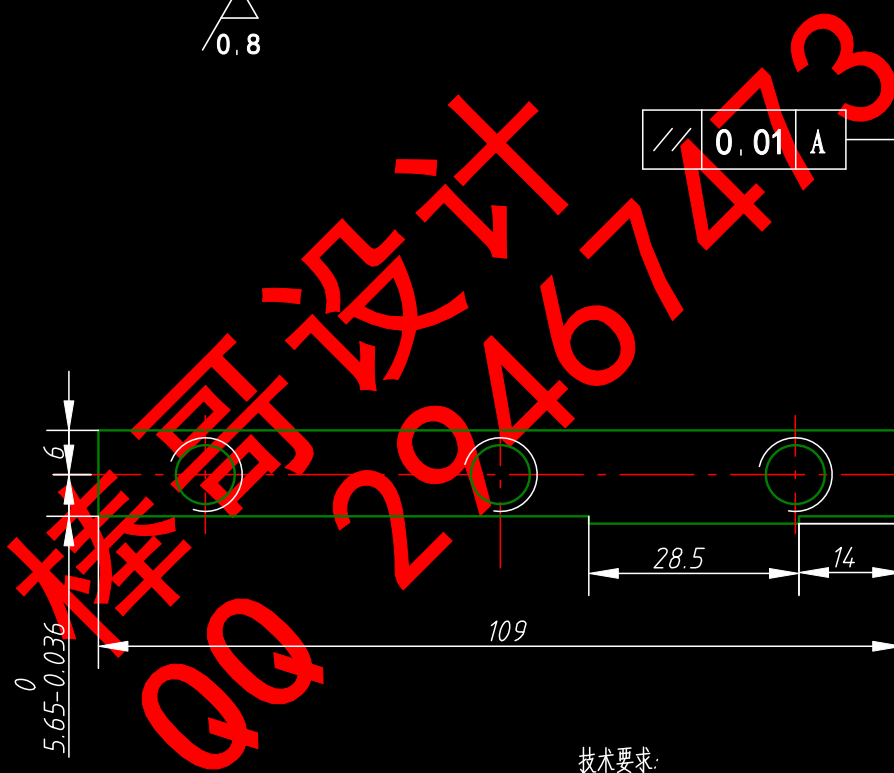
技术要求:

1. 热处理HRC58-62;
2. 未注圆角R3;

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	倒料板		
设计	陈剑		标准化		4.12			
						阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共19张	第7张	0923082



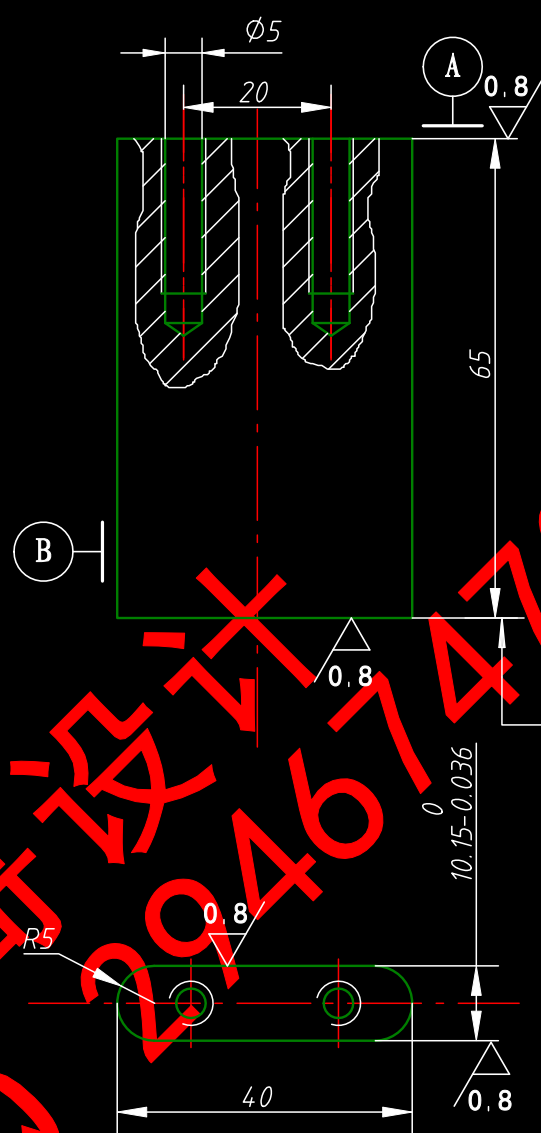
# B4-弯曲凸模



						太湖学院		
						弯曲凸模		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	陈剑		标准化		3.27	阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						共 19 张 第 14 张		
工艺			批准					
						0923082		

# B4-弯曲凸模2

其余:  $\sqrt{6.3}$



$\perp$	0.012	B
$\parallel$	0.01	A

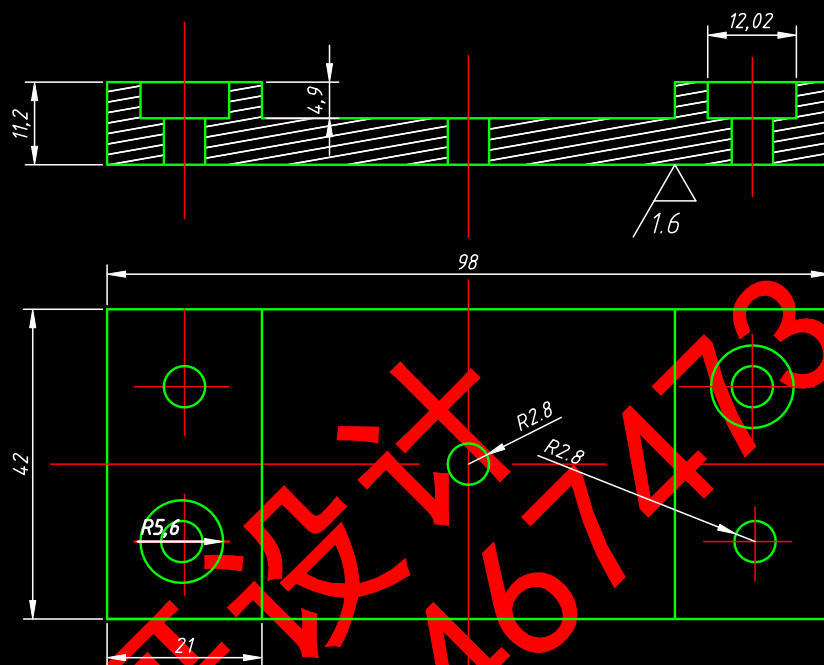
技术要求:

1. 热处理硬度HRC58-62;
2. 下部回火HRC40-50;

						太湖学院		
						弯曲凸模2		
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	陈剑		标准化		4.28			1:1
审核								
工艺			批准			共 19 张	第 15 张	0923082

# B4-支撑座

其余:  $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 热处理硬度HRC58-62;
2. 下部回火HRC40-50;

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	支撑座		
设计	陈剑		标准化		5.12			
						阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共1张	第1张	0923082