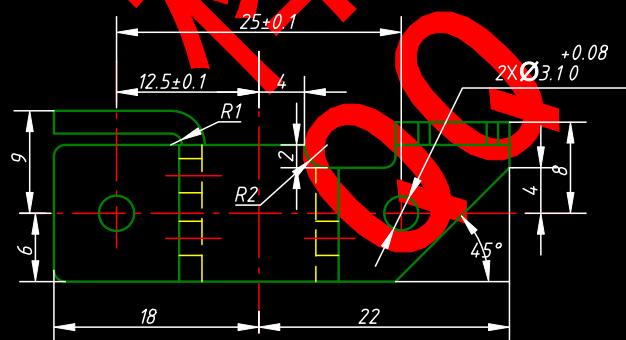


制品图 -A3



技术要求:
1.热处理HRC58~62;
2.下部回火HRC40~50;



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			
审核								1:2
工艺			批准			共19张	第18张	0923082

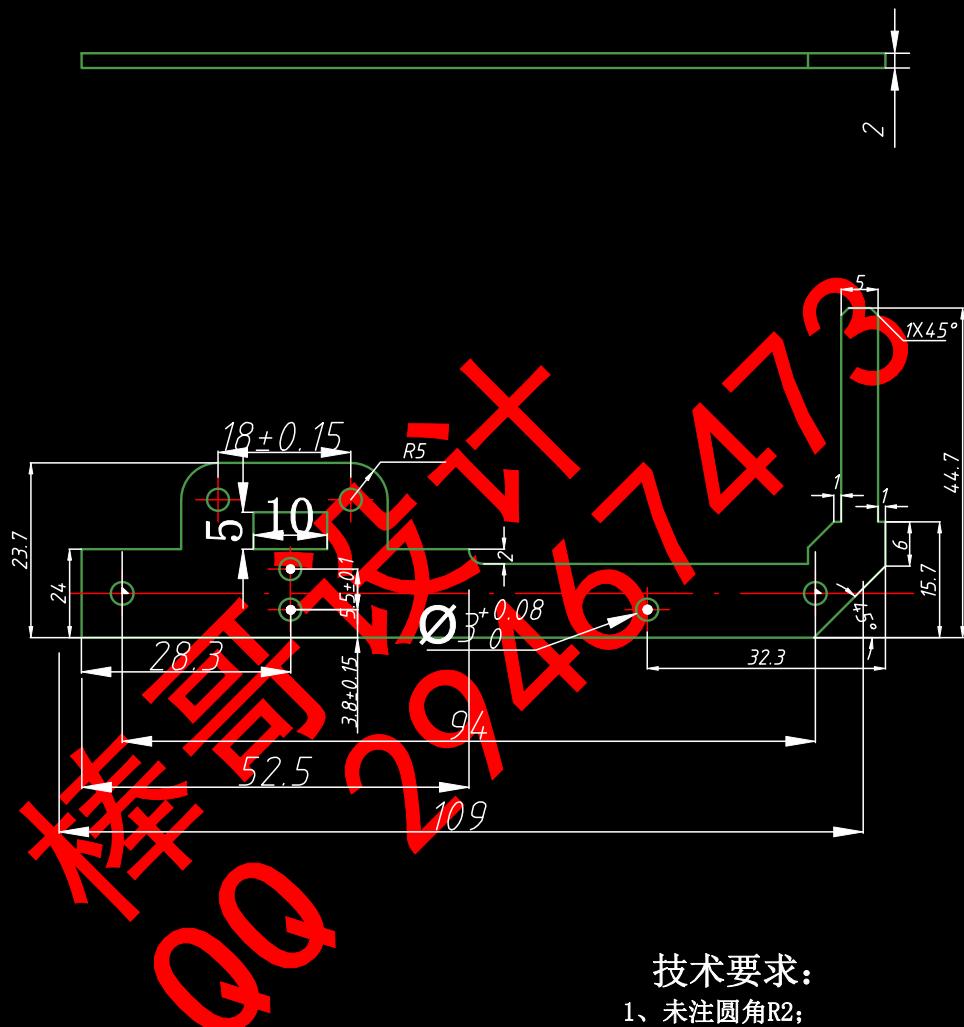
太湖学院

制品图

0923082

炭刷架展开图-B4

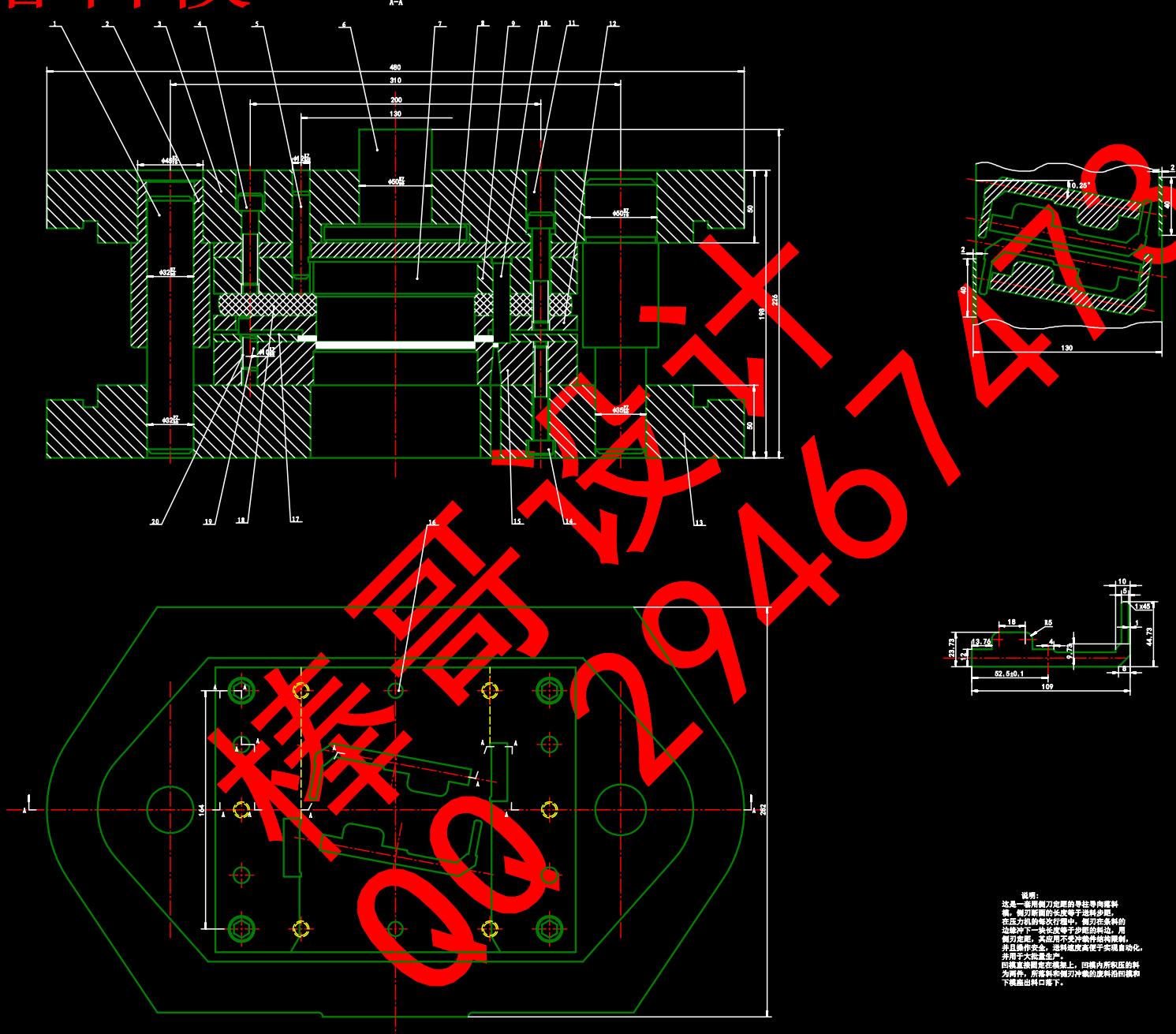
其余:  6.3



技术要求:

- 1、未注圆角R2;
 - 2、镀锌厚12um钝化;

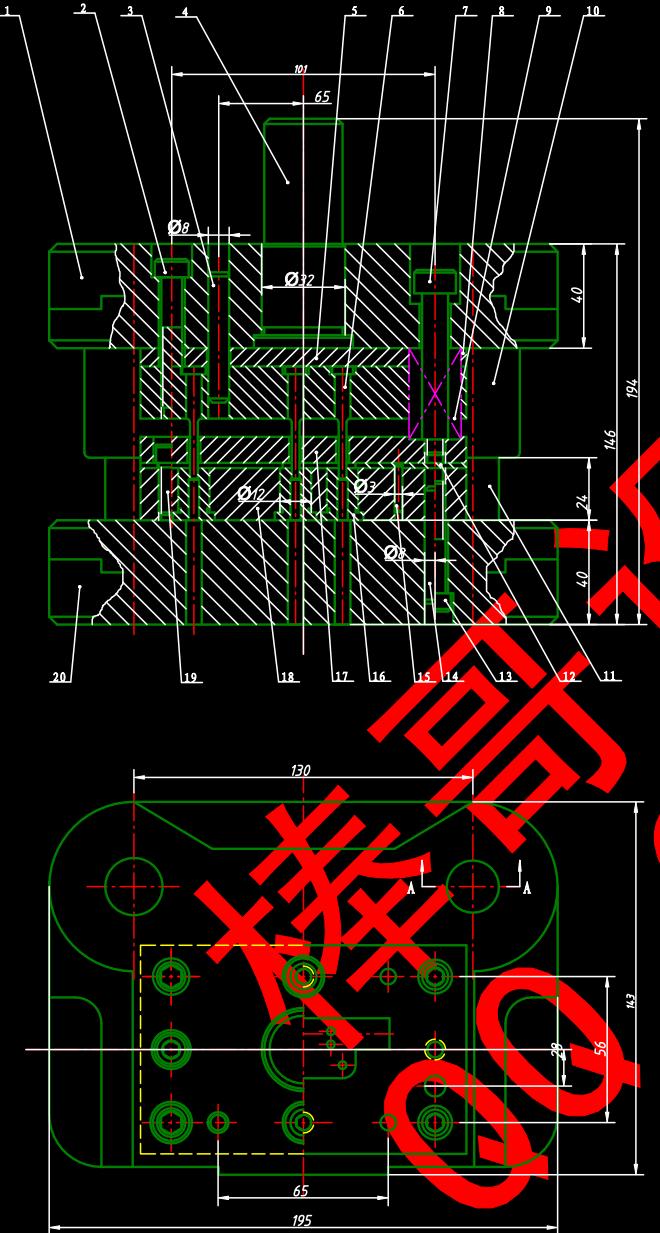
A0-落料模



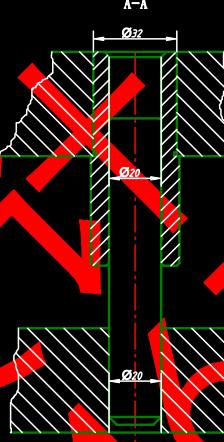
说明：
这是一种利用侧刀定距的往复剪向斜侧模，侧刃的长度等于送料步距。
在压力机的每次行程中，侧刃在送料料的边缘冲下一块长度等于步距的凸角。
侧刀侧刃的运动不受冲压机构结构限制并且操作安全。送料速度高便于实现自动化并用于大批量生产。
凹模被固定在模架上，凹模内所沉积为两角，所制剪和侧刃冲裁的废料沿下方滑槽自动排出。

制 代 号	名 称	材 料	质 量 检 查 表			备注
			数 量	单 位	检 查 结 果	
10 GB119-76	圆柱销	4	4	35		
18	皮带	4				
17	圆柱销	1		Q235-B		
16 GB119-76	圆柱销	2		35		
14	圆柱	1		T10		
13 GB885-12-01	螺钉	6				
12	圆柱销	1		45		海水
11 GB2867-6-91	圆柱销钉	6				
10	圆刀	2		T10A		海水+40#
9	凸锥螺旋定	1		Q235-B		
7	凸锥	1				海水
6 GB3863-1-81	螺母	1		Q235-B		
5 GB119-76	圆柱销	2		35		
4 GB2867-6-91	六角螺钉	6				
3 GB885-11-01	上盖螺	1		BT200		
2 GB861-6-91	垫圈	2		20		油漆
1 GB861-1-91	螺柱	2		20		油漆

A1-冲孔模

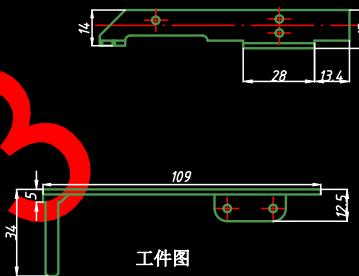
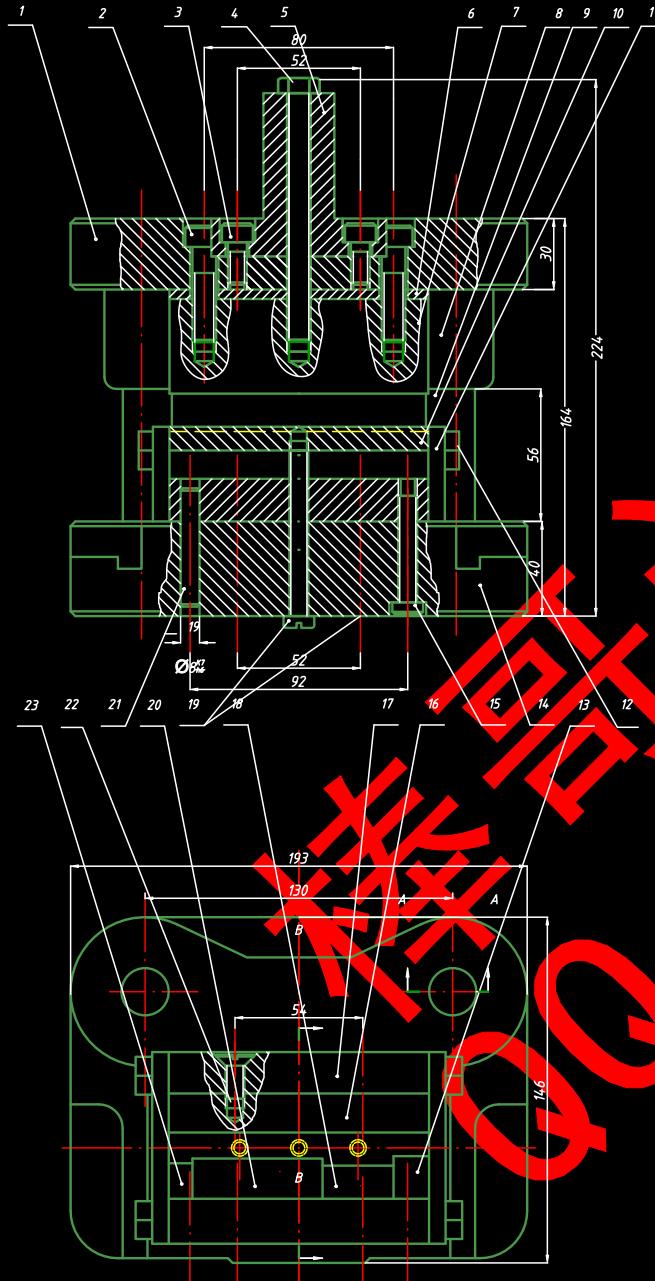


- 技术要求:
 - 外轮廓尺寸和孔距都不小于 $c=0.04$;
 2. 铸件的铸造缺陷不可见;
 3. 2号孔的孔径不小于 0.04 ;
 4. 基座孔的各零件的材料、尺寸规格、表面粗糙度及处理工艺等要另设表格;
 5. 5.1.插入销钉的孔等各基准要素在图样上配合;
 6. 图纸尺寸:上部总长是两个平行于轴线,且互相平行;
 7. 导轨面的平行度公差不大于 0.05 ,且平行度公差 $0.5-1mm$;
 8. 8.1. 厚度基准选择:在图样上标注的厚度基准。
 - 8.2. 厚度基准上部底座底面的公差对上部底座上平面的垂直度公差不得大于 $0.05mm$;
 9. 不标注尺寸的圆弧半径为 $10mm$;
 10. 不标注尺寸的圆角半径为 $2mm$ 。



滑槽：
这是一条用侧刃切削的等距导向磨料带。
侧刃面切削宽度等于进给量。
在压力机每次行程中，侧刃在条料的进给方向上一块接一块地步进切削。用
侧刃切削，夹具不必受侧向推力限制。
并能节省能源。进给速度直接取决于自动机
并可用于大批量生产。
回转直角滚刀安装在车上。回转内孔压瓦的
所用零件和侧刃切削的磨料带同属一组。
下面是出口缺口。

A1 - 弯曲模

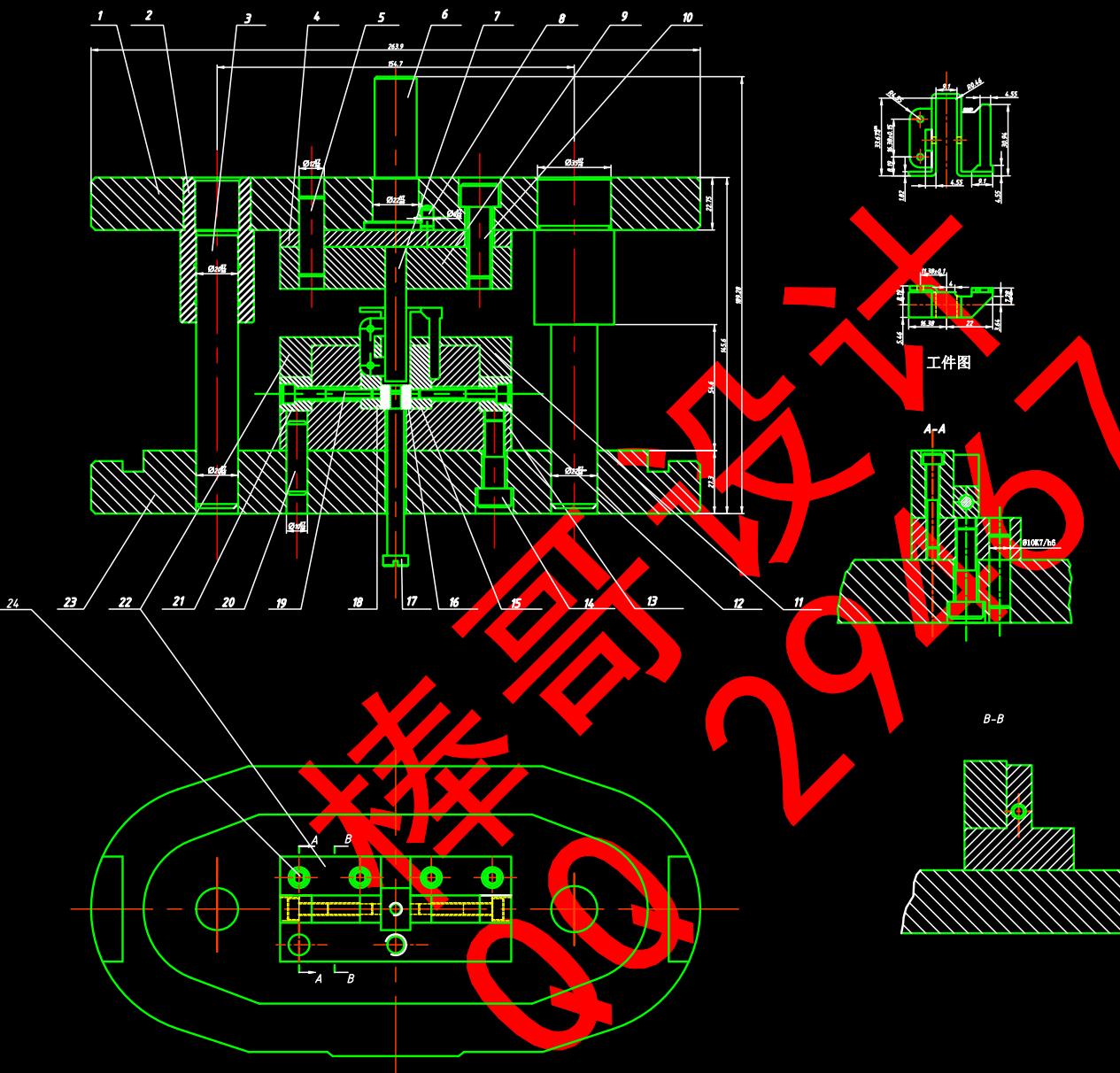


技术要求:

- 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；
- 装入模架的每对导柱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；
- 导柱固定端面应低于下模座底面有0.5~1mm；
- 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；
- 模柄的轴心线对上模座上平面的垂直公差在全长范围内不大于0.05mm；
- 弯曲凸、凹模刃口间隙不均匀度≤0.04mm；
- 凸模的防转措施要可靠；

序号	名称	数量	材料	备注
23	凹模拼块(B)	1	Cr12	
22	沉头螺钉	8	35	
21	圆柱销	2	35	HRC28~38
20	凹模拼块(C)	1	Cr12	
19	圆柱头卸料螺钉	3	45	
18	凹模拼块(B)	1	Cr12	
17	凹模座	1	T8	
16	固定板	1	T8	
15	螺钉	4	45	
14	下模座	1	A3	
13	凹模拼块(A)	1	Cr12	
12	六角螺栓	4	45	M8×40
11	固定板	1	T8	
10	推件板	1	T10A	
9	导柱	2	20	渗碳
8	导套	2	20	渗碳
7	凸模	1	Cr12	
6	垫板	1	45	
5	模柄	1	Q235	A30×64
4	六角螺栓	1	A3	
3	螺钉	3	45	
2	螺钉	4	45	
1		1	A3	
标记 从板 公差 外形尺寸 基准 专利				
设计 陈刚 标准化 4.6				
审核 杨光 重量 比例				
工艺 龚伟 1:6				
夹砂板 第12张				
太湖学院 弯曲模 0923082				

A1 - 弯曲模2

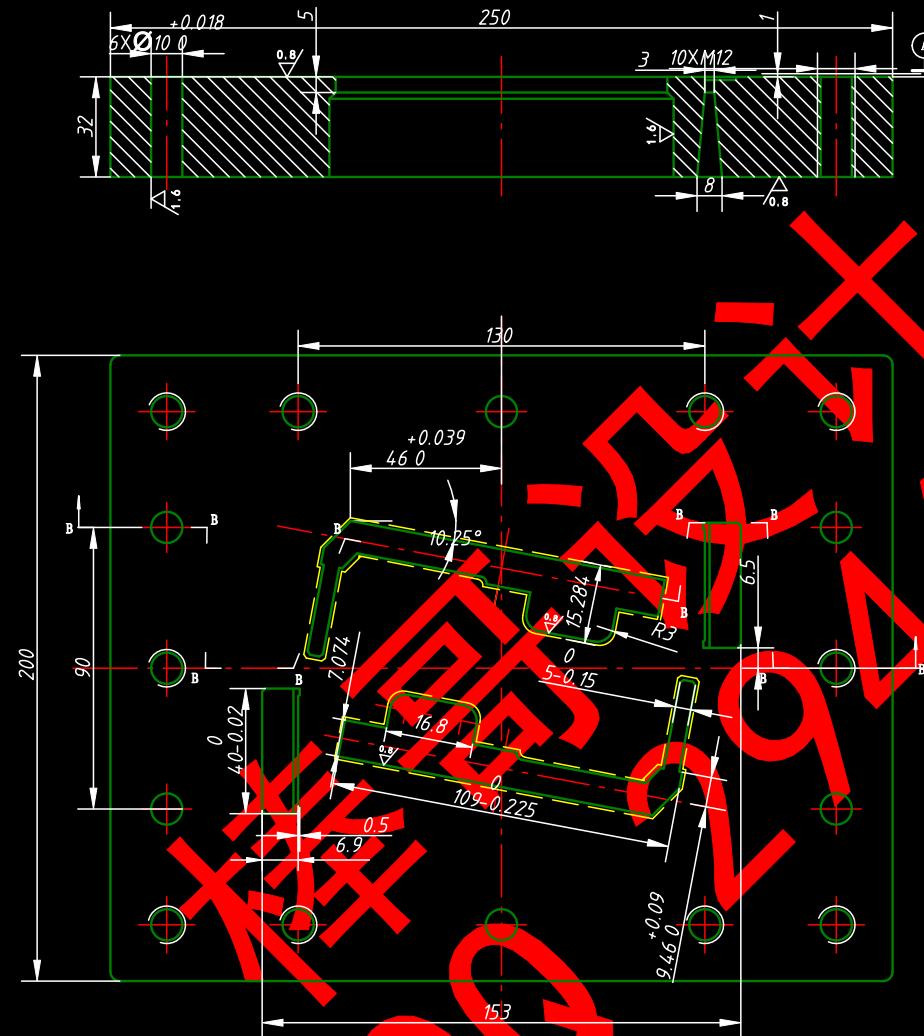


技术要求

- 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；
- 导柱固定端面应低于下模座底面有 $0.5\sim1mm$ ；
- 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；
- 模柄的轴心线对上模座上平面的垂直度公差在全长范围内不大于 $0.05mm$ ；
- 弯曲凸凹模刃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，手工具用软铝或其它软材料制成。

序号	代号	数量	备注
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	Cr12
18	回转销	1	Cr12
17	GB2867.5-81 螺栓螺母	1	45
16	垫片	1	T10A
15	回转销	1	Cr12
14	GB2867.6-81 内六角螺钉	4	35
13	回转销	1	45
12	定位板	2	T8
11	定位块	1	T8
10	GB2867.6-81 内六角螺钉	4	35
9	凸模锁定环	1	Q235
8	止转销	1	35
7	凸模	1	Cr12
6	GB2862.1-81 圆柱销	1	Q235
5	GB119-76 垫片	2	35A
4	垫片	1	T7A
3	GB2861.1-81 导套	2	20
2	GB2861.6-81 上模座	2	20
1	GB2855.11-81 下模座	1	A3
备注			
太湖学院			
弯曲模2			
1.6			
0923082			

A3-凹模



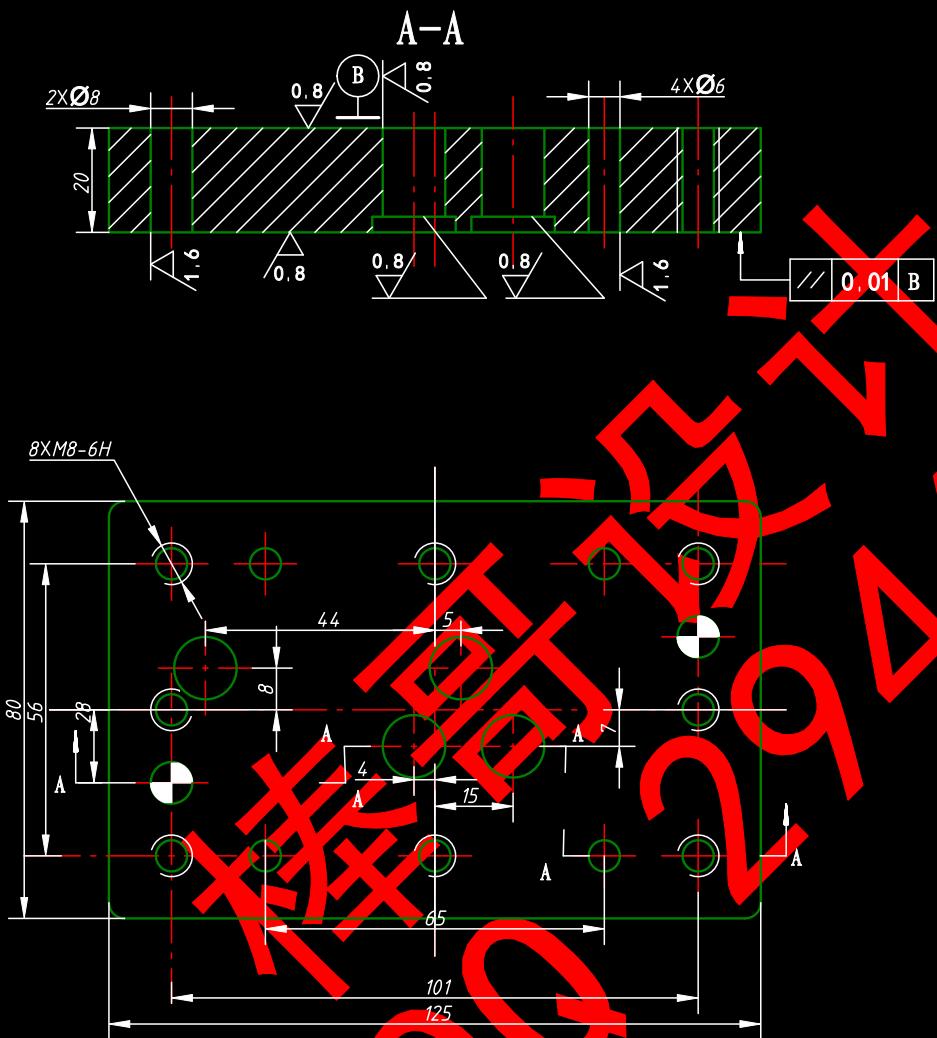
其余: 6.3

技术要求:
1. 热处理-Rc58-62;
2. 未注圆角R3;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	太湖学院
设计	陈剑		标准化		13.5.4				凹模
审核								1:1	
工艺			批准			共19张	第1张	0923082	

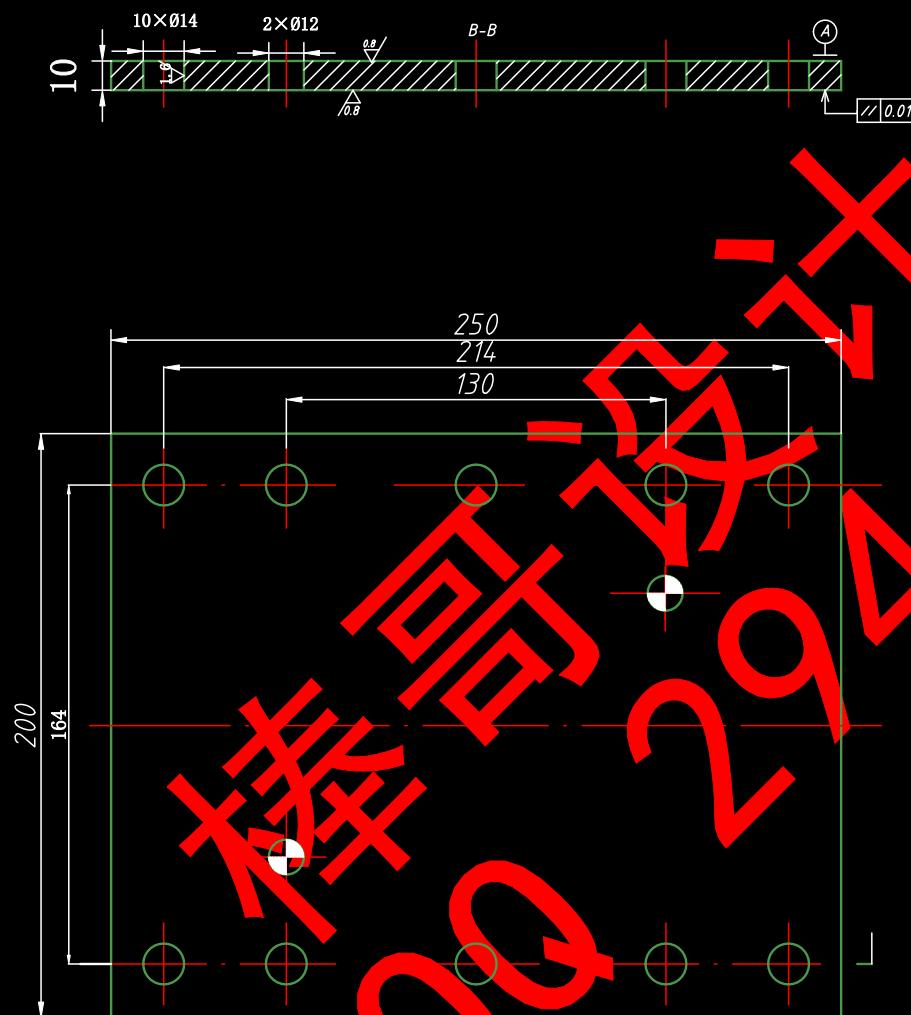
A3-凹模固定板

6.3



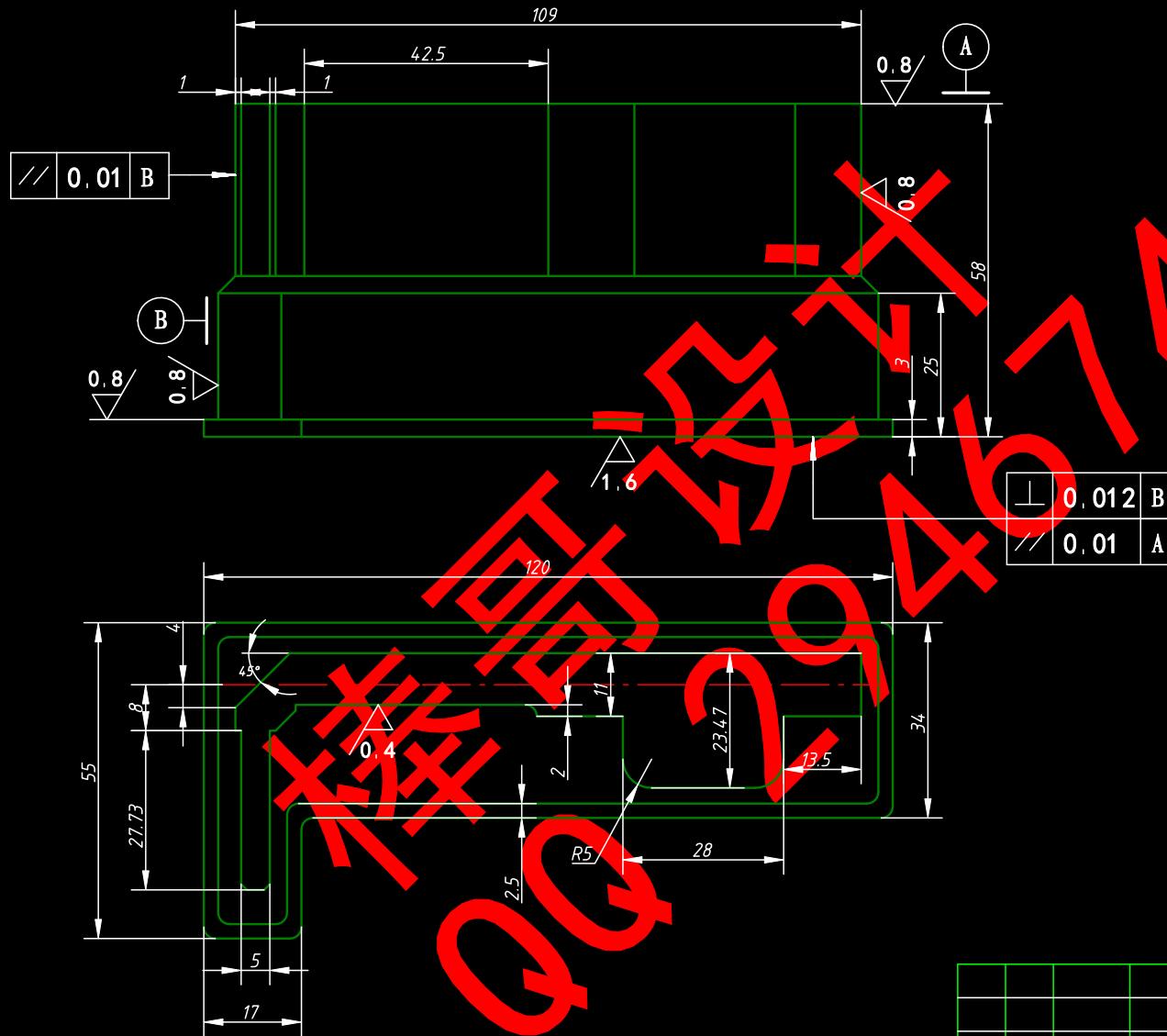
技术要求:
热处理硬度HRC58-62;
未注圆角为R2;

A3-垫板



技术要求：
1、淬火处理；
2、未注圆角
R3；

A3-凸模



其余:

6.3

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 $0.246-a.36$ 的间隙配制;

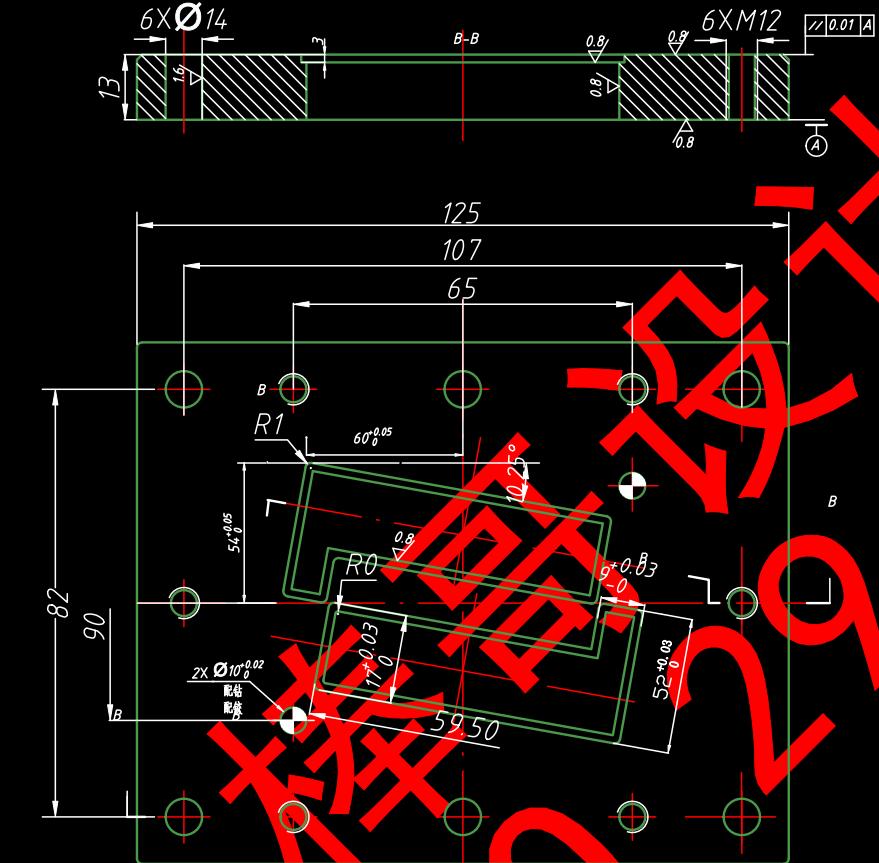
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	陈剑		标准化		4.15			
审核								1:1.5
工艺			批准			共19张	第10张	0923082

太湖学院

凸模

0923082

A3-凸模固定板

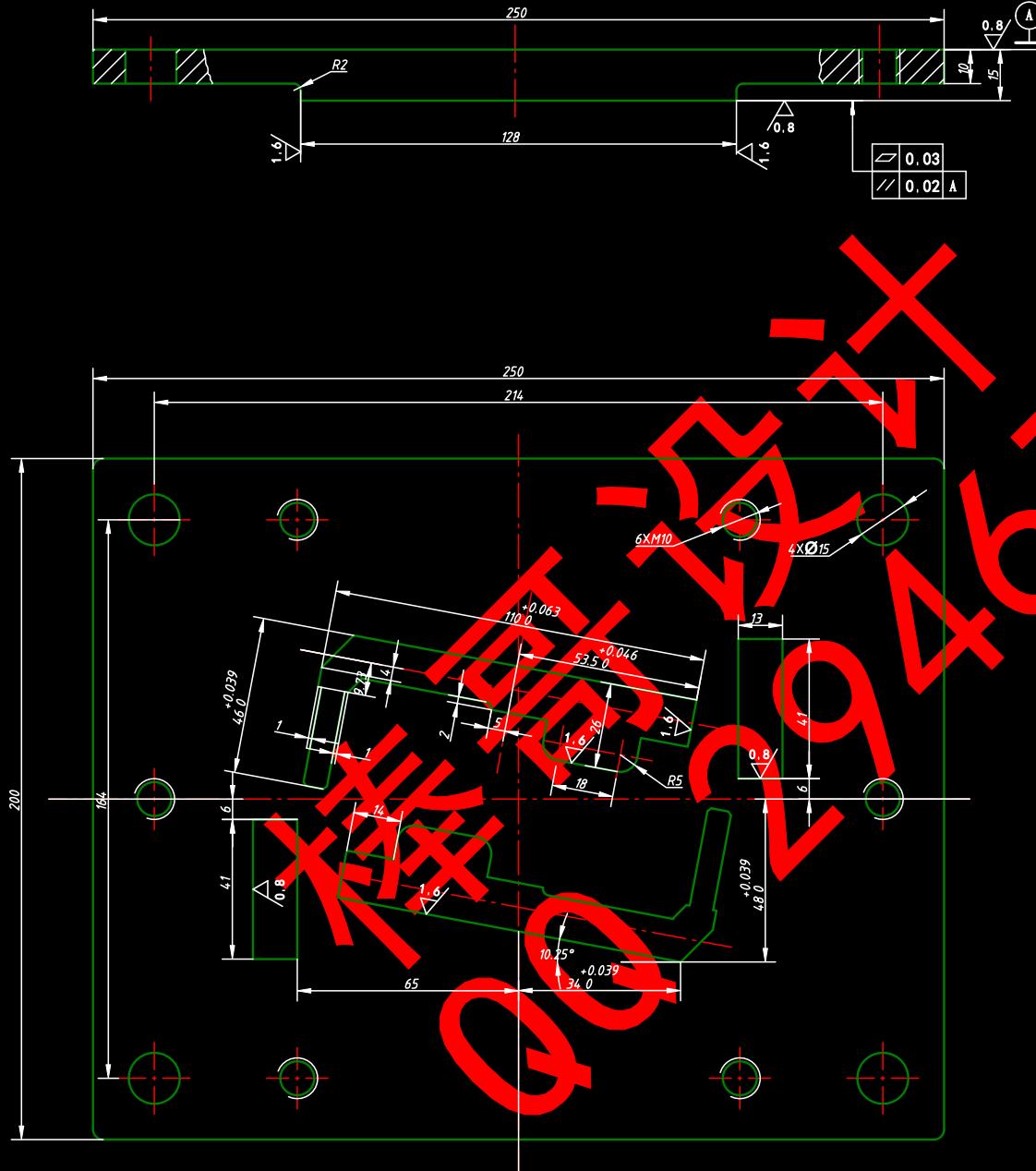


技术要求:

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

标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年月日			
设计	陈剑		标准化		4.5	阶段标记	重量	比例
审核								
工艺			批准			共19张	第11张	0923082

A3-卸料板



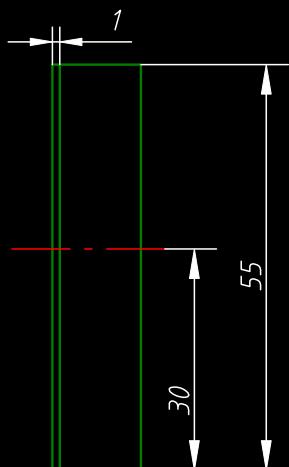
6.3

技术要求:

									太湖学院
标记	外敷	分区	更改文件号	签 名	年月日				
设计	陈剑		标准化		5.2	阶段	标记	重量	比例
审核									1:1
工 艺			批准			共19张		第16张	0923082

B4-成形侧刀

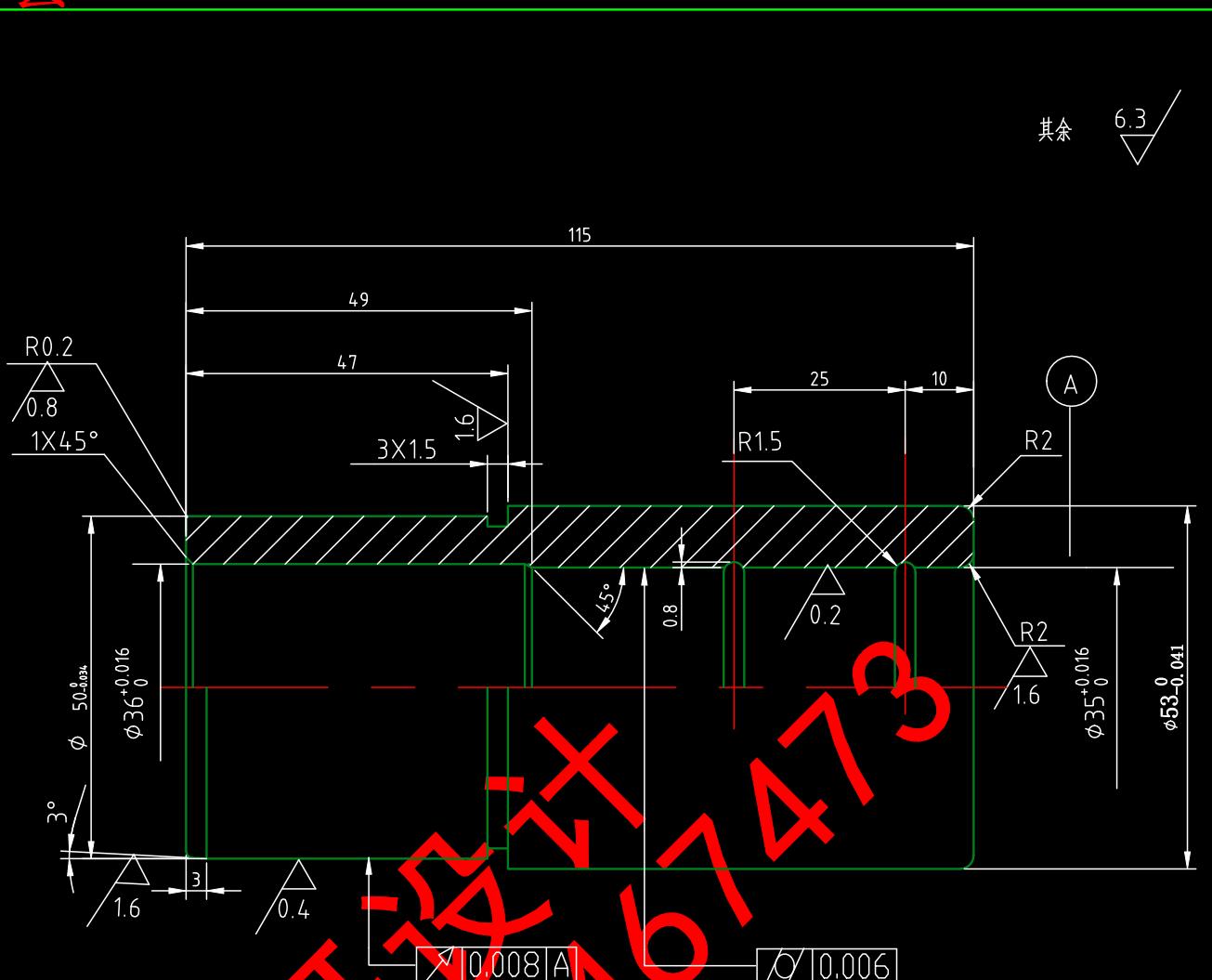
其餘: 



技术要求:

1. 热处理 $HRC[58-62]$;
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					
设计	陈剑		标准化		3.22	阶段	标记	重量	比例	成形侧刀
审核									1:1	
工艺			批准			共19张	第3张			0923082



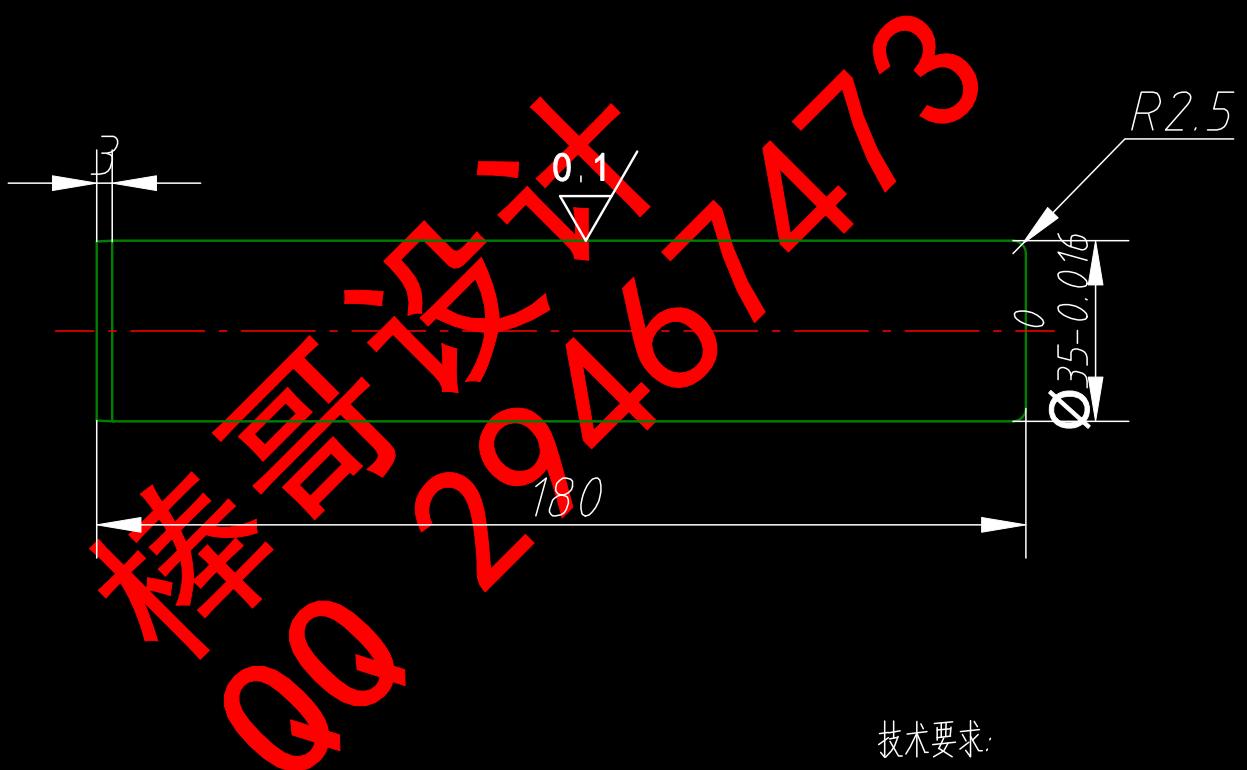
A technical drawing of a stepped rectangular part. The part has a total width of 36 mm, indicated by dimension lines at the top and bottom. The left side shows a vertical profile with a top step of 3 mm and a bottom step of 4 mm. The right side shows a vertical profile with a top step of 2 mm and a bottom step of 1 mm. The overall height is 14 mm. Tolerances are specified as follows: the total width is $\phi 36^{+0.010}_{-0.010}$, the top step is 3 ± 0.008 , the bottom step is 4 ± 0.006 , and the right side profile is 14 ± 0.006 . A note indicates that the right side profile is a mirror image of the left side profile.

技术要求:

1. 渗碳深
0.8~1.2mm;
 2. HRC58~62;

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

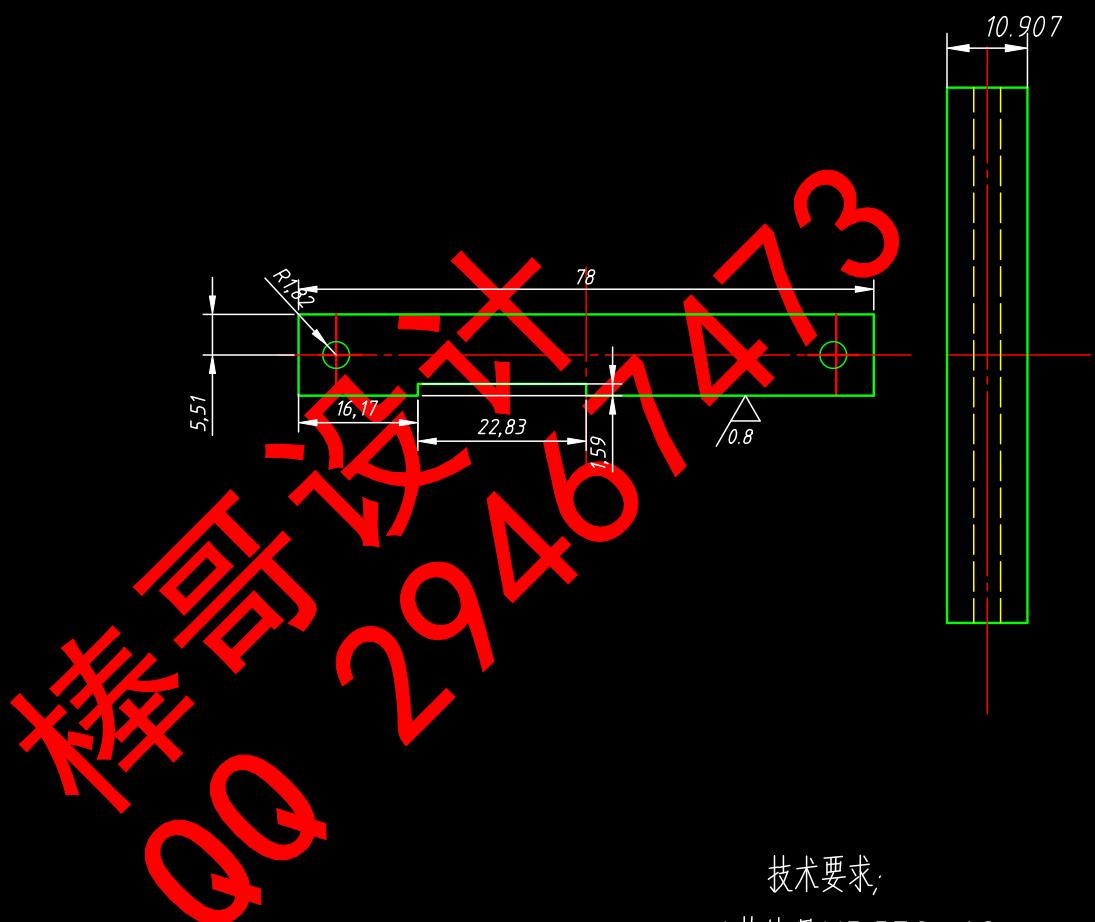
其余: 6.3



技术要求:

1. 热处理 HRC58-62;

其余: 6.3

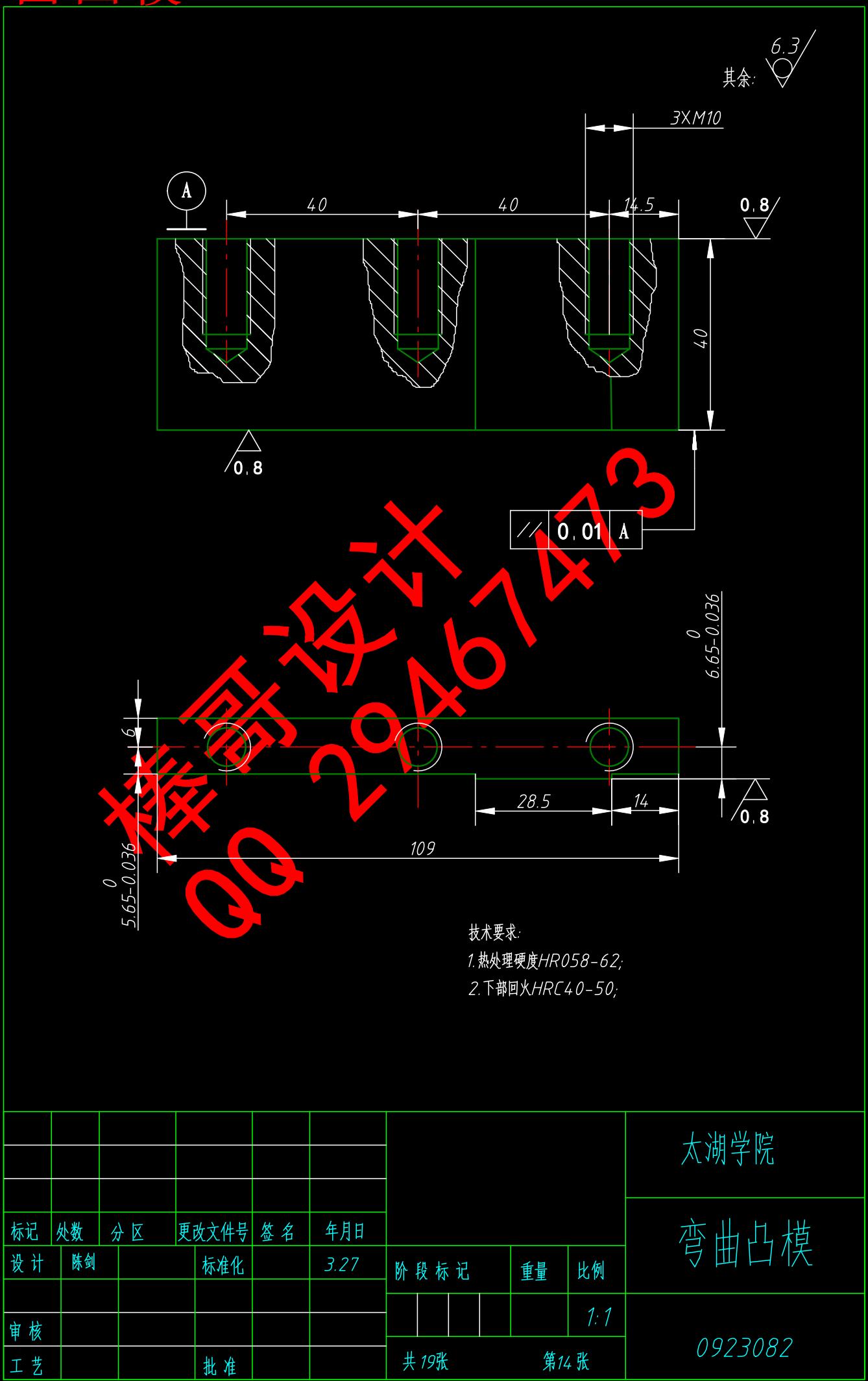


技术要求:

1. 热处理 $HRC[58-62]$;
2. 未注圆角 $R3$;

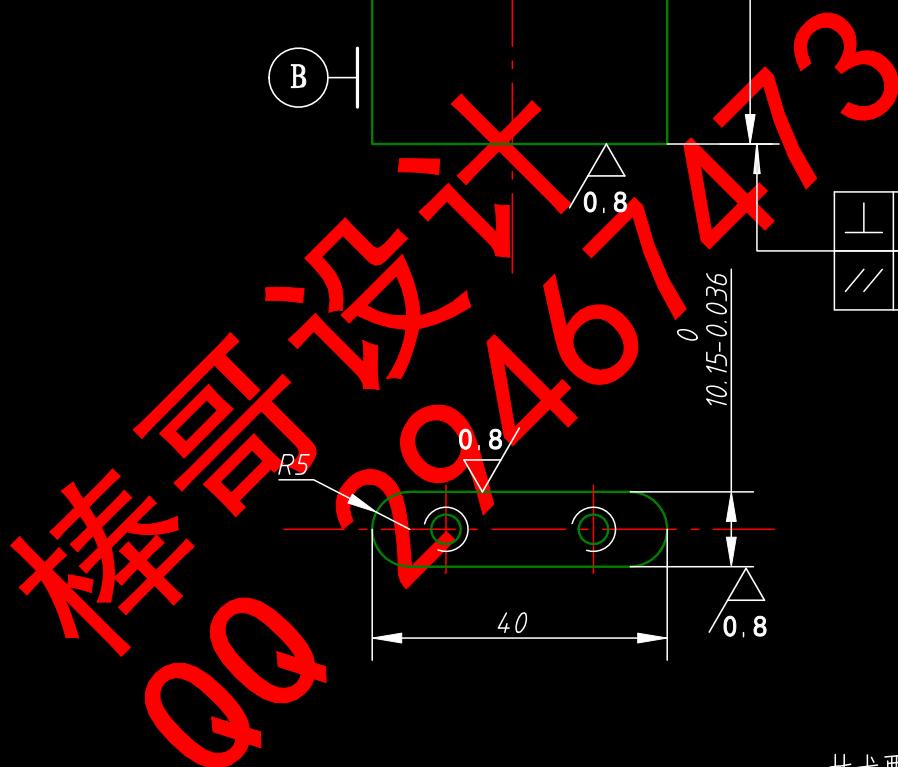
									太湖学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	陈剑		标准化		4.12	阶段	标记	重量	比例
审核								1:1	
工艺			批准			共19张	第7张		0923082

B4-弯曲凸模



B4-弯曲凸模2

其余: 6.3 ✓



上	0.012	B
//	0.01	A

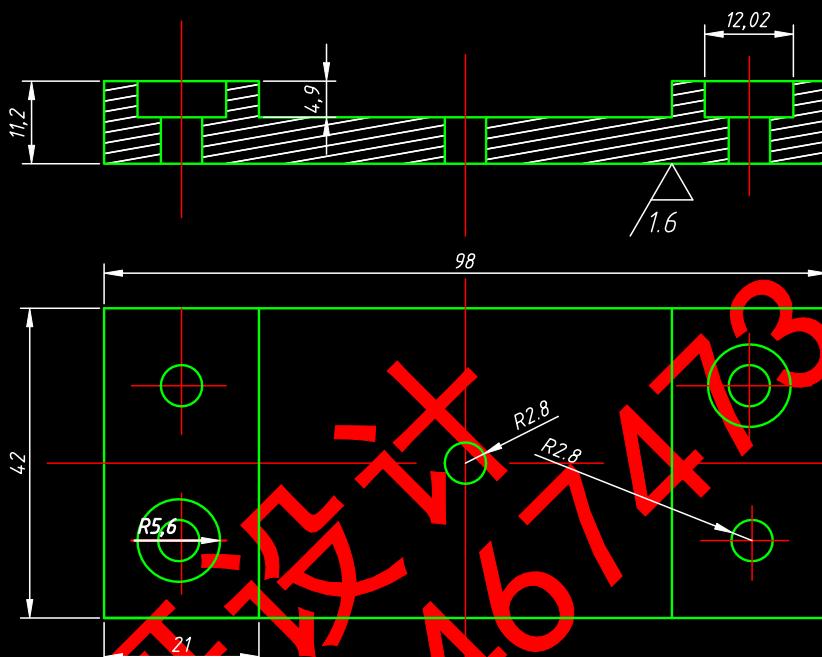
技术要求:

- 热处理硬度 $HRC58-62$;
- 下部回火 $HRC40-50$;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	太湖学院		
设计	陈剑		标准化		4.28	阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共19张	第15张	0923082

B4-支撑座

其余:



技术要求:

1. 热处理硬度 $HRC5$
2. 工艺圆角 $1.5D$

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				
设计	陈剑		标准化		5.12	阶段标记	重量	比例	支撑座
审核								1:1	
工艺			批准			共19张	第17张		0923082