



## 技术要求:

- 1、产品无毛刺;
- 2、大批量生产;

借(通)用  
件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

日期

日期

工艺

Q235 t=2.0

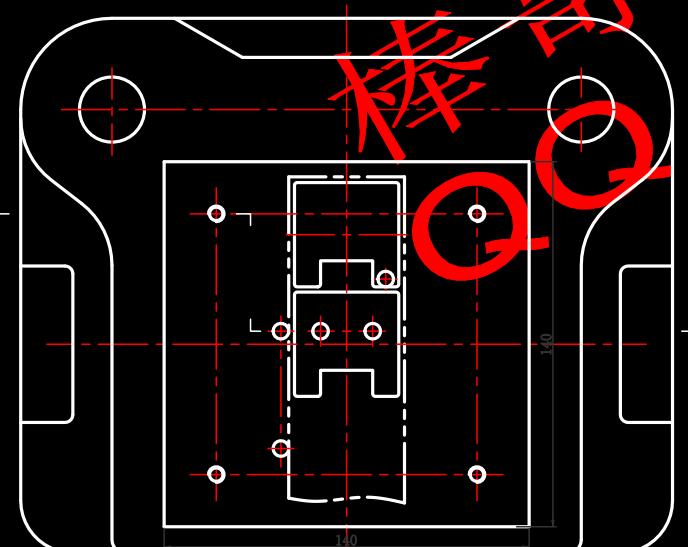
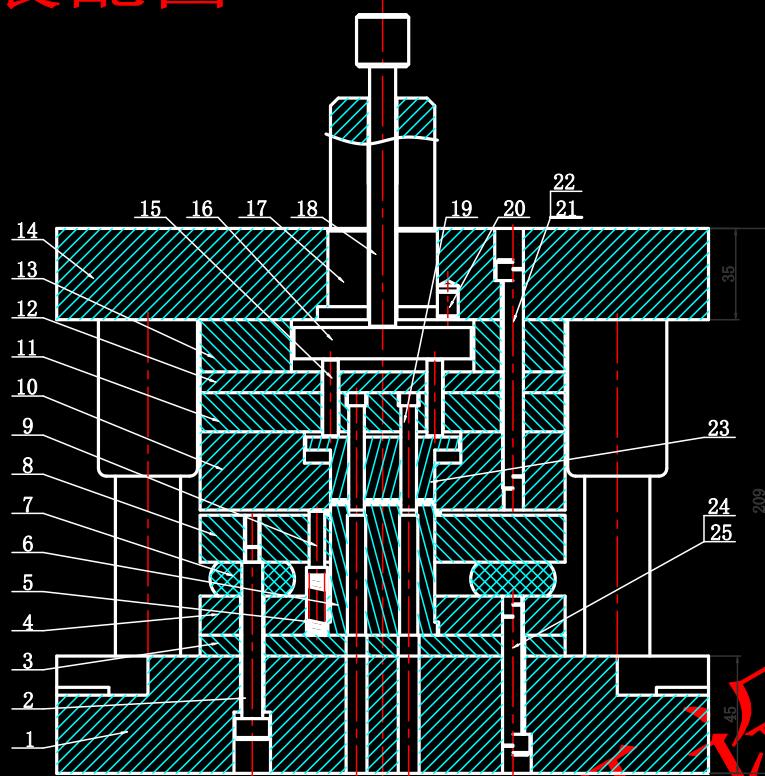
调整片

阶段标记 重量 比例

1:1

共 张 第 张

# A1-装配图



设计工时 29467473

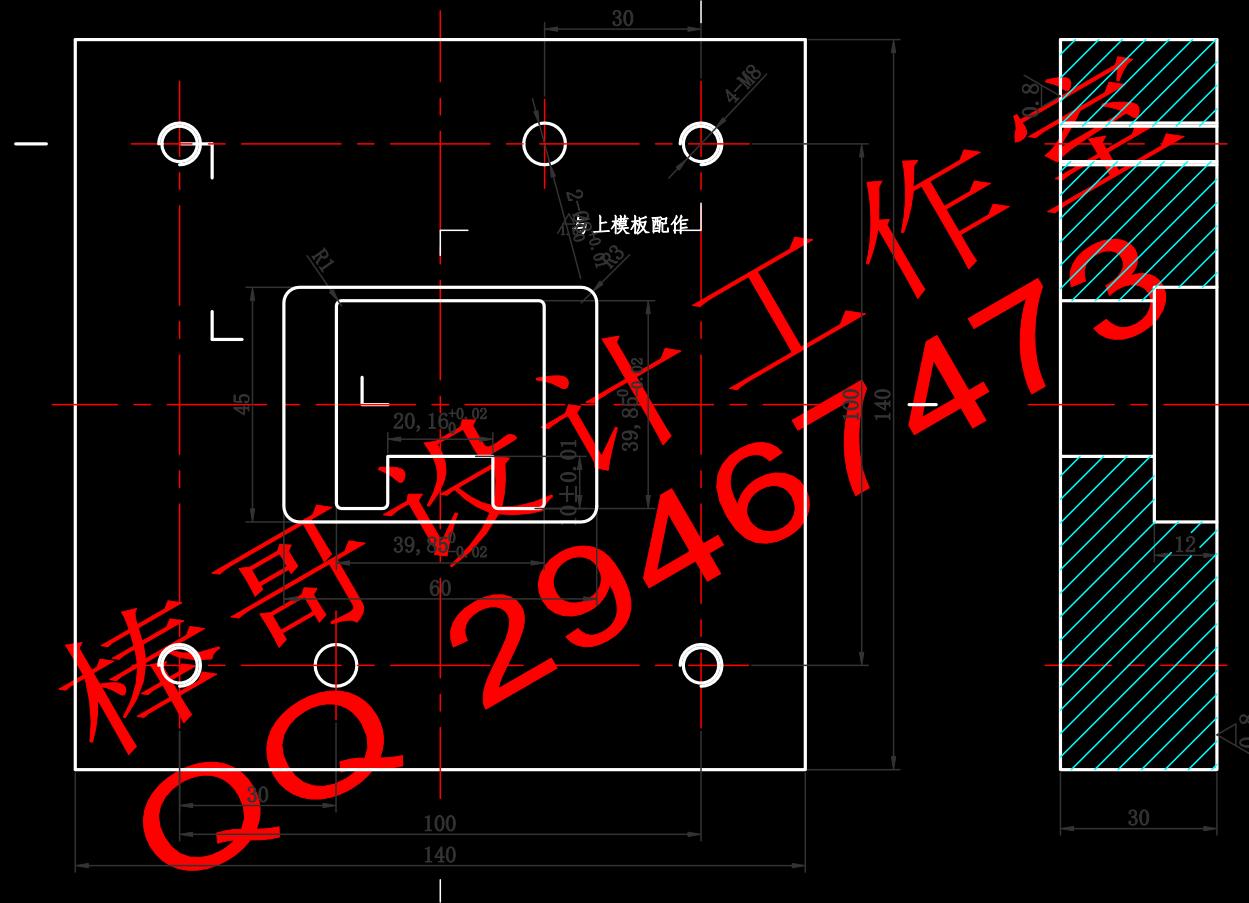
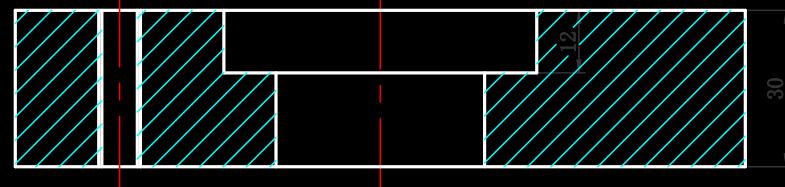
## 技术要求:

1. 安装模具前检查零件是否符合图纸;
2. 调整模具间隙，保证间隙均匀后加工销钉孔;
3. 选用20#后侧导柱模架;
4. 选用40T冲床调试模具;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
25		圆柱销	2	φ8250 GB/T119.1-2000	
24		内六角螺钉	4	M8X10 GB/T76.1-2000	
23	-15	退件块	1	45#	
22		圆柱销	2	φ8330 GB/T119.1-2000	
21		内六角螺钉	4	M8X8 GB/T76.1-2000	
20		防脱销	1	φ8210 GB/T119.1-2000	
19	-14	冲孔冲头	2	Cr12MoV	
18	-13	打料杆	1	45#	
17		模柄	1	45#	
16	-12	打料板	1	45#	
15		圆柱销	4	φ8250 GB/T119.1-2000	
14	-11	上垫板	1	HT200	20#后侧导柱模架
13	-10	上垫板2	1	45#	
12	-09	上垫板1	1	45#	
11	-08	冲头固定板	1	45#	
10	-07	凹模	1	Cr12MoV	
9	-06	定位销	3	45#	
8	-05	钢料板	1	45#	
7		衬套			
6	-04	凸凹模	1	Cr12MoV	
5		弹簧	3		
4	-03	凸凹模固定板	1	45#	
3	-02	下垫板	1	45#	
2		卸料螺钉	4	MS240 GB/T72.1-2000	
1	-01	下模板	1	HT200	20#后侧导柱模架
技术要求: 分页: 更改文件名: 增添: 单: 面: 正视图: 仰视图: 左视图: 俯视图: 仰视图: 工艺: 准则: 共 16 张 第 0 张					
阶段标记: 重置: 比例: 1: 1 -00 调整片复合模总图					

# A3-凹模

其余<sup>6.3</sup>



## 技术要求

- 1、外形倒棱角C1;
  - 2、热处理HRC58-62;
  - 3、型腔线割;

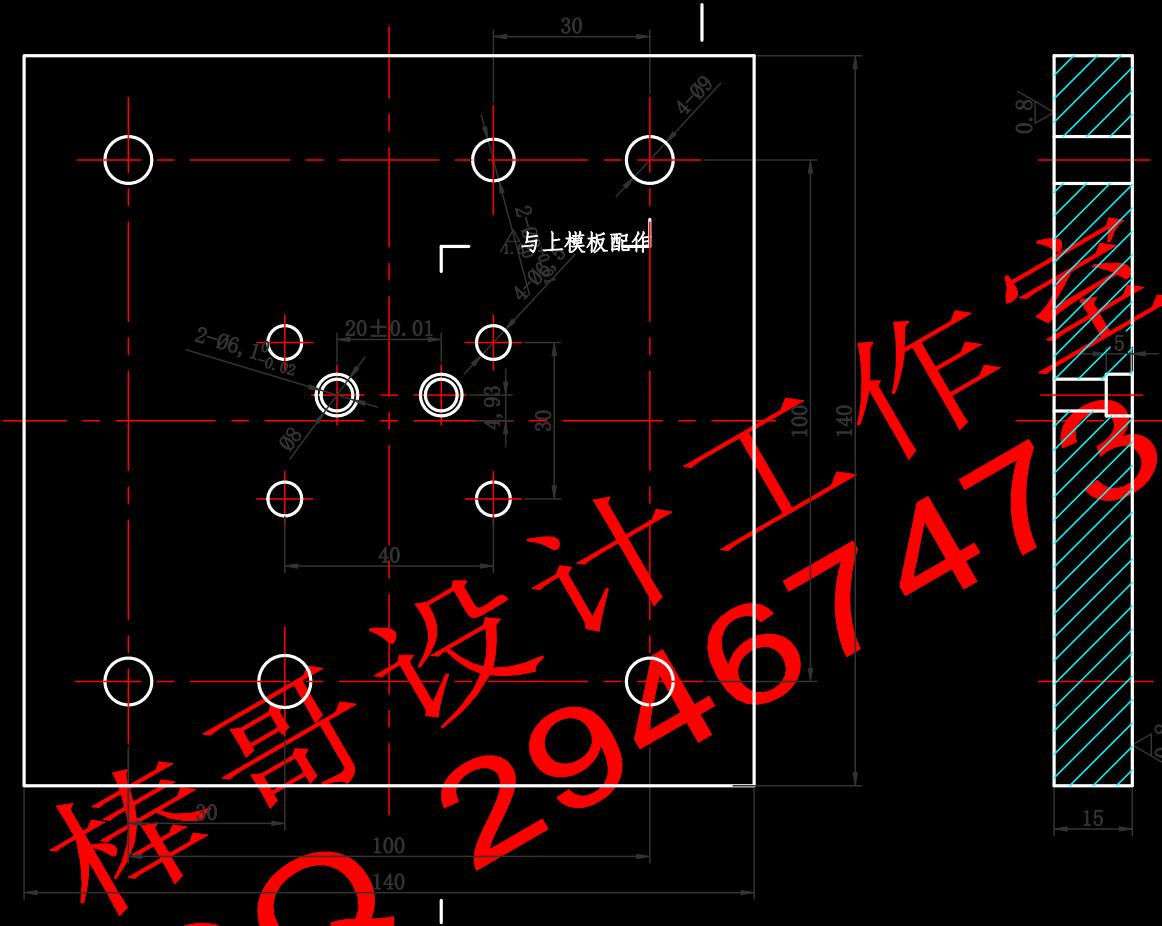
						Cr12MoV			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
			班级						1: 1
审核			学号						
工艺			批准			共 16 张 第 08 张			

凹 模

-07

# A3-冲头固定板

其余<sup>6.3/</sup>



## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;
- 2、冲头孔线割，与冲头过盈配合；

45#						冲头固定板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
			班级						
审核			学号						1: 1
工艺			批准			共 16 张 第 09 张			

借(通)用  
件登记

旧底图总号

底图总号

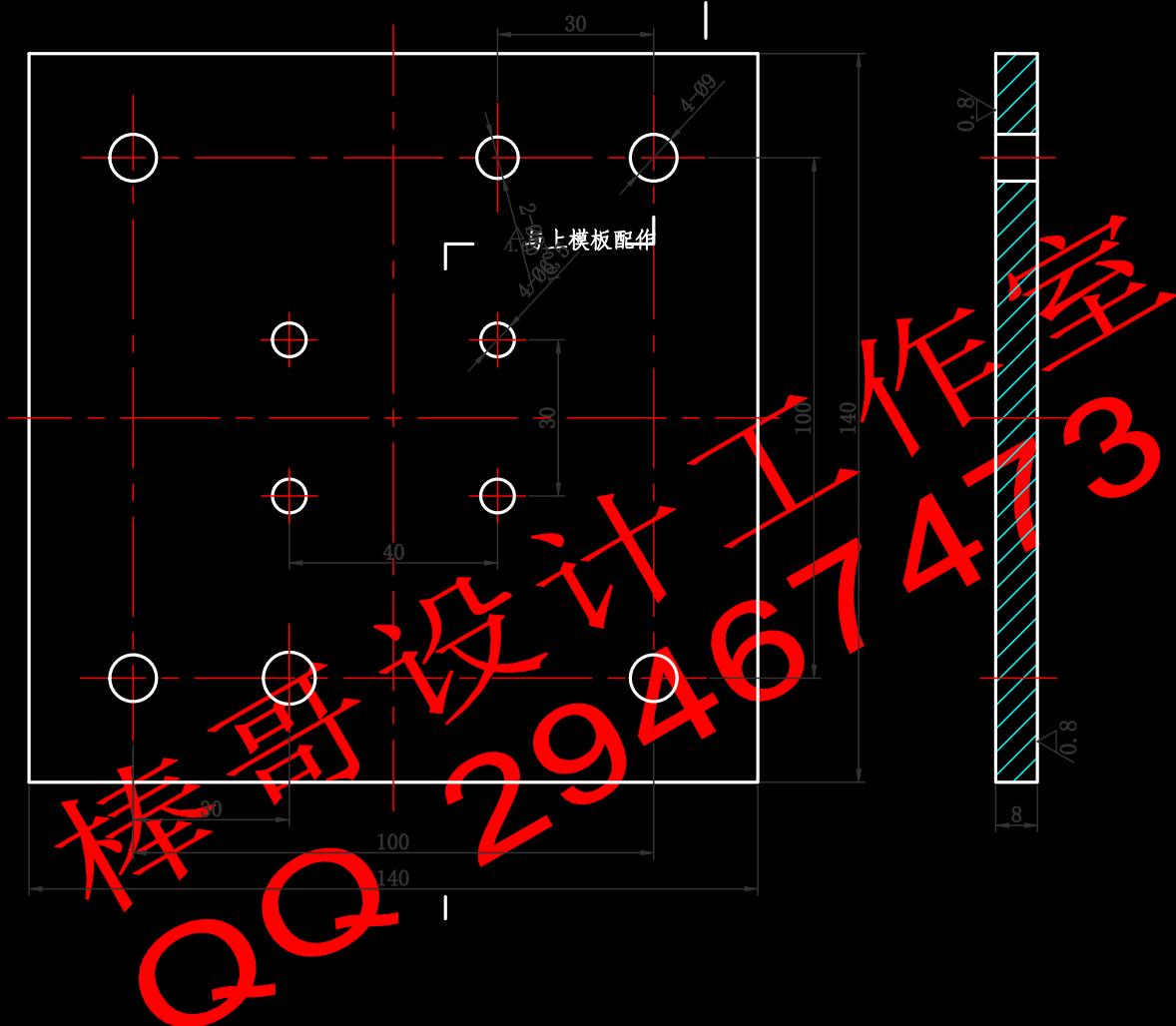
签名

日期

日期

# A3-上垫板1

其余<sup>6.3</sup>



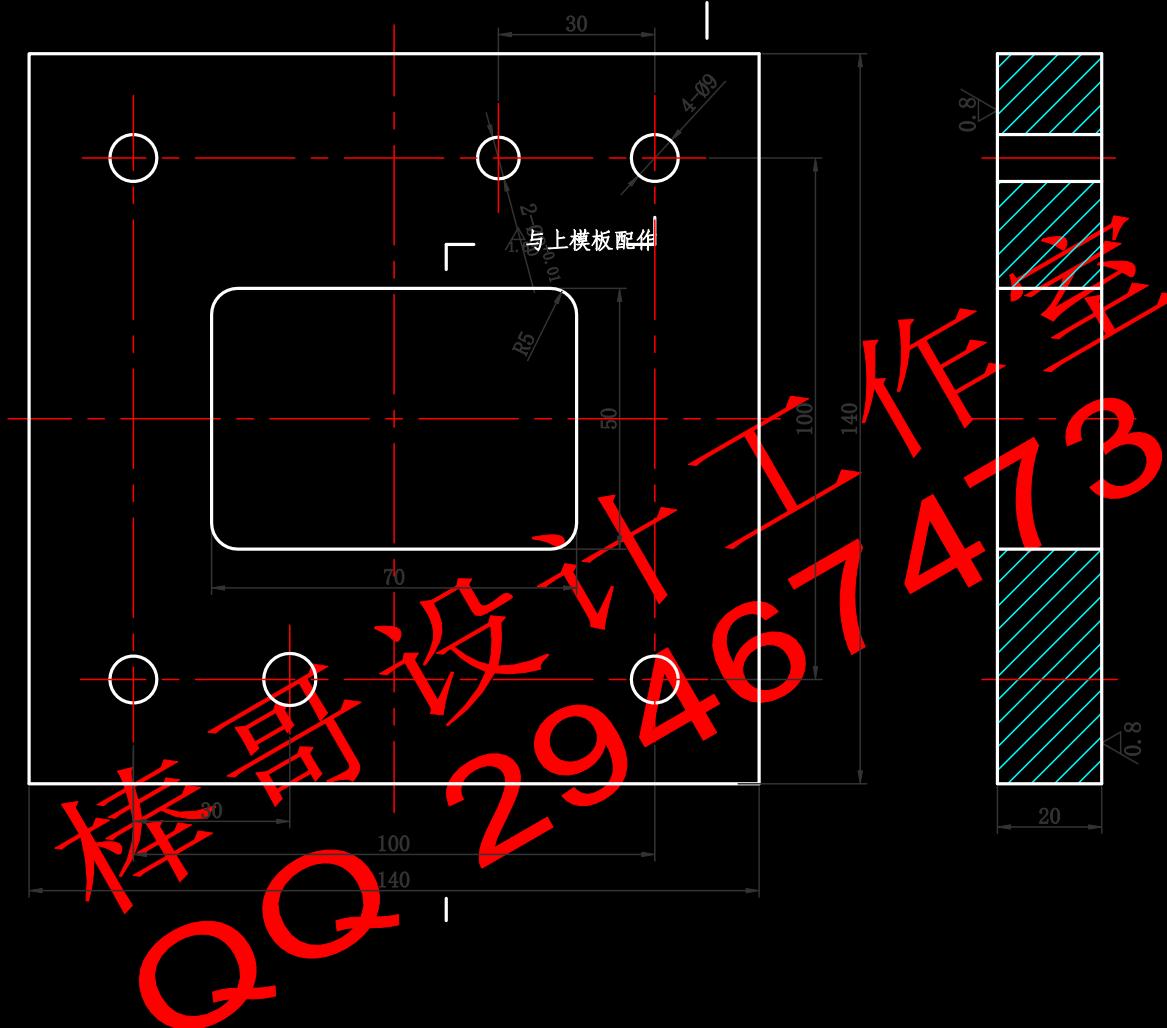
## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;
- 2、热处理HRC45~48;

45#						上垫板1
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化			
审核			班级			
工艺			学号			1: 1
共 16 张		第 10 张		-09		

# A3-上垫板2

其余<sup>6.3</sup>

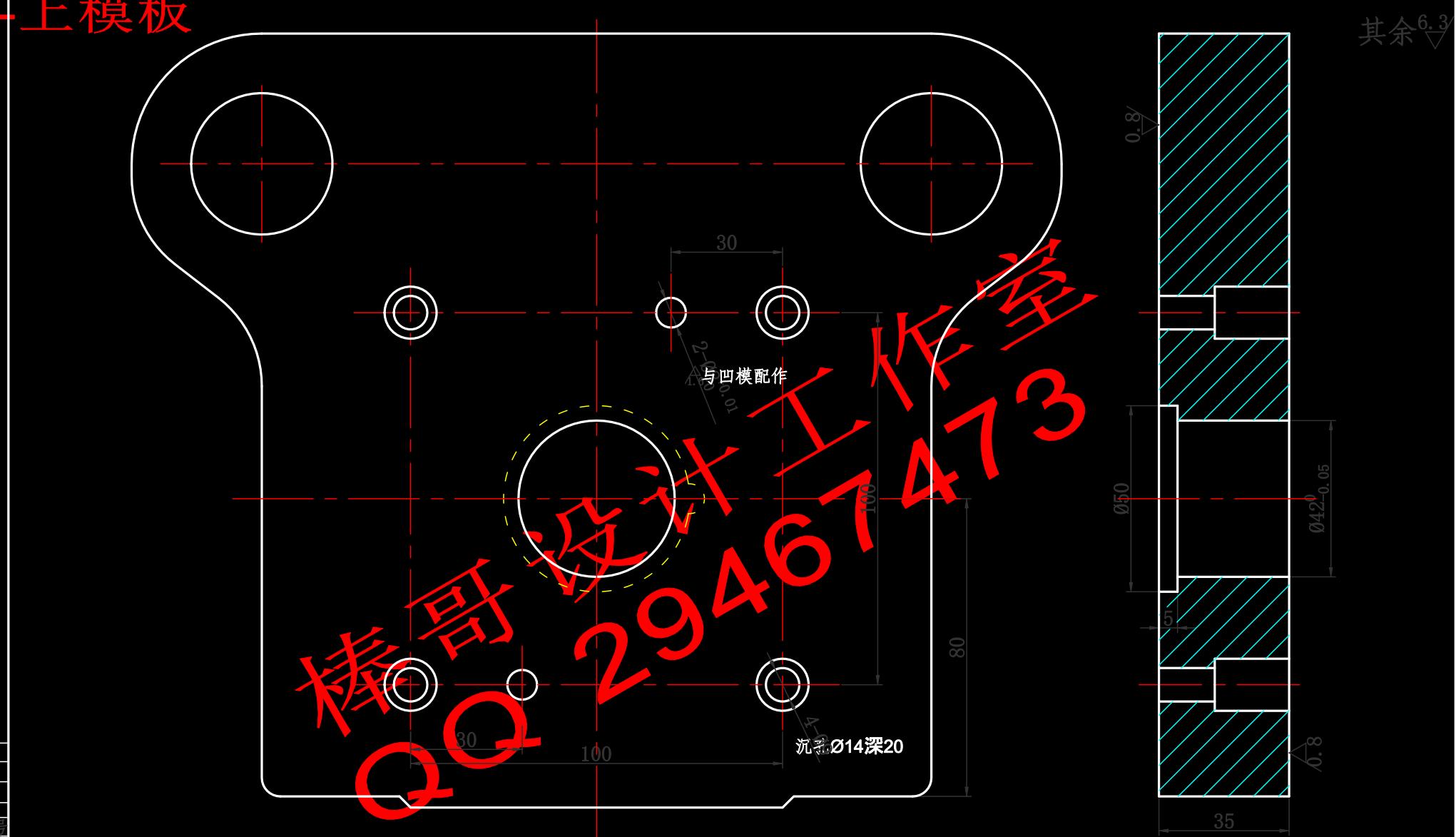


## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;
- 2、热处理HRC45~48;

45#						上垫板2			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
			班级						
审核			学号						1: 1
工艺			批准			共 16 张 第 11 张			

# A3-上模板



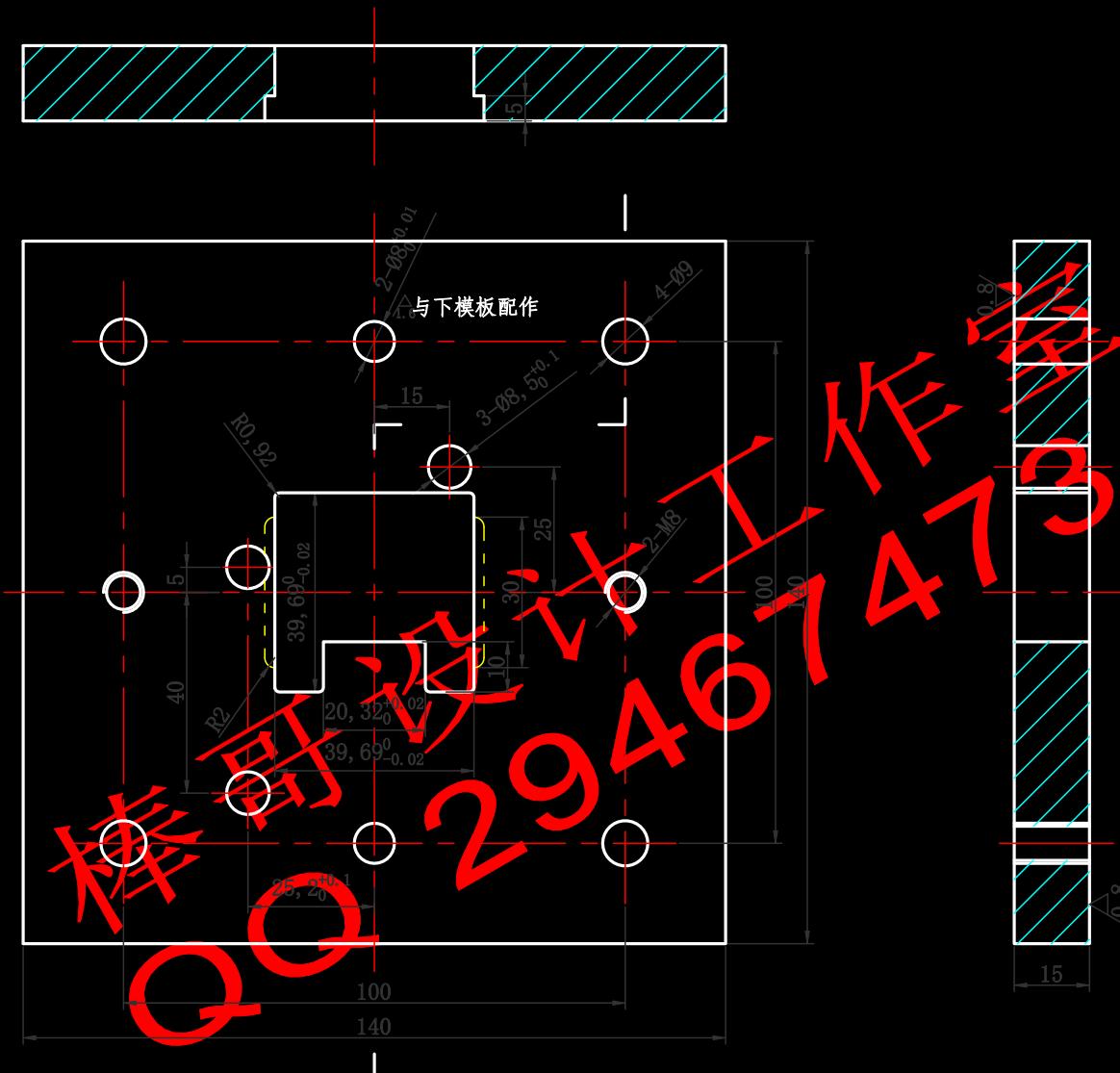
技术要求：  
1、选用20#后侧标准模架

20#后侧标准模架						上模板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化			
			班级			
审核			学号			
工艺			批准			
共 16 张 第 12 张						-11

其余 6.3

# A3-凸凹模固定板

其余<sup>6.3/</sup>



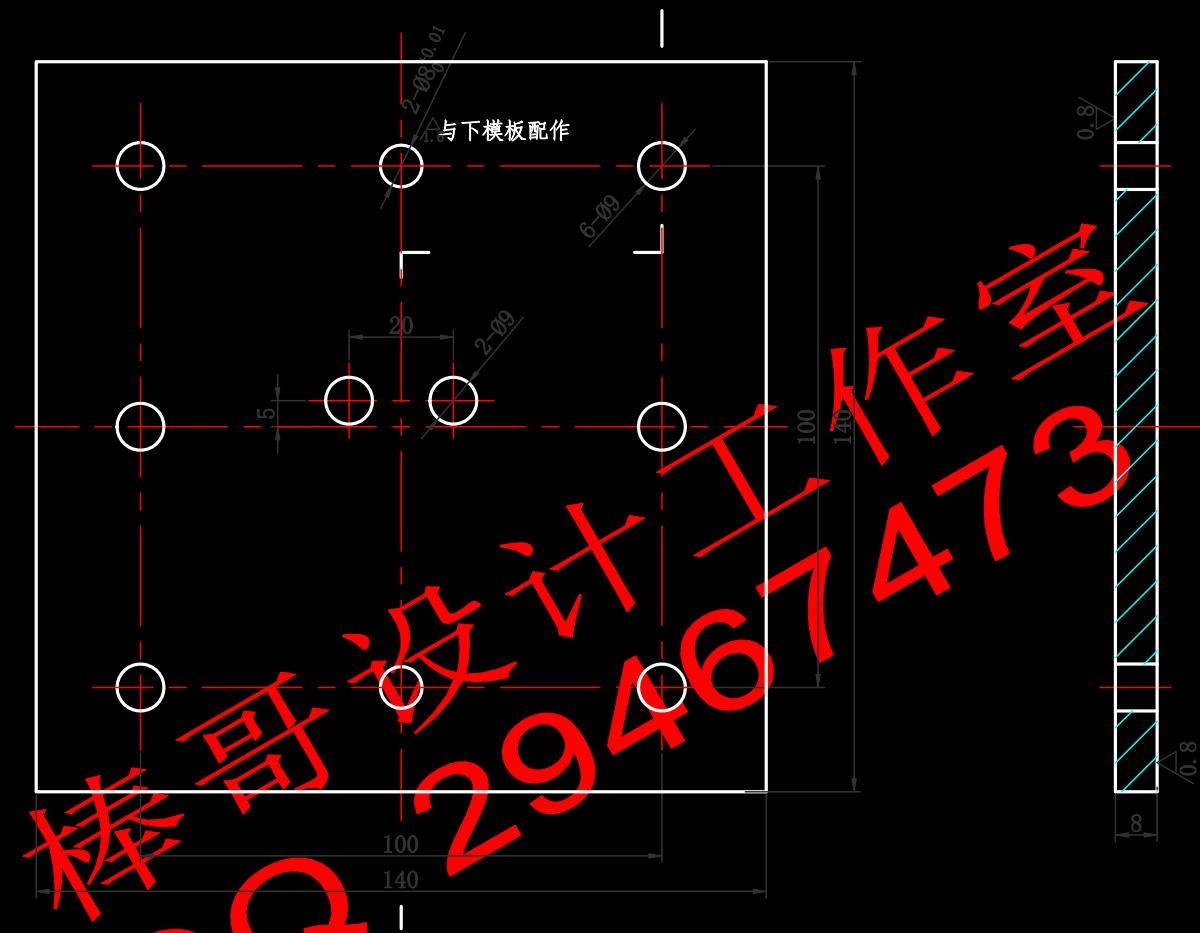
## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;
- 2、型腔线割，与凸凹模过盈配合；

45#						凸凹模固定板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
			班级						
审核			学号						1: 1
工艺			批准			共 16 张 第 04 张			

# A3-下垫板

其余<sup>6.3</sup>

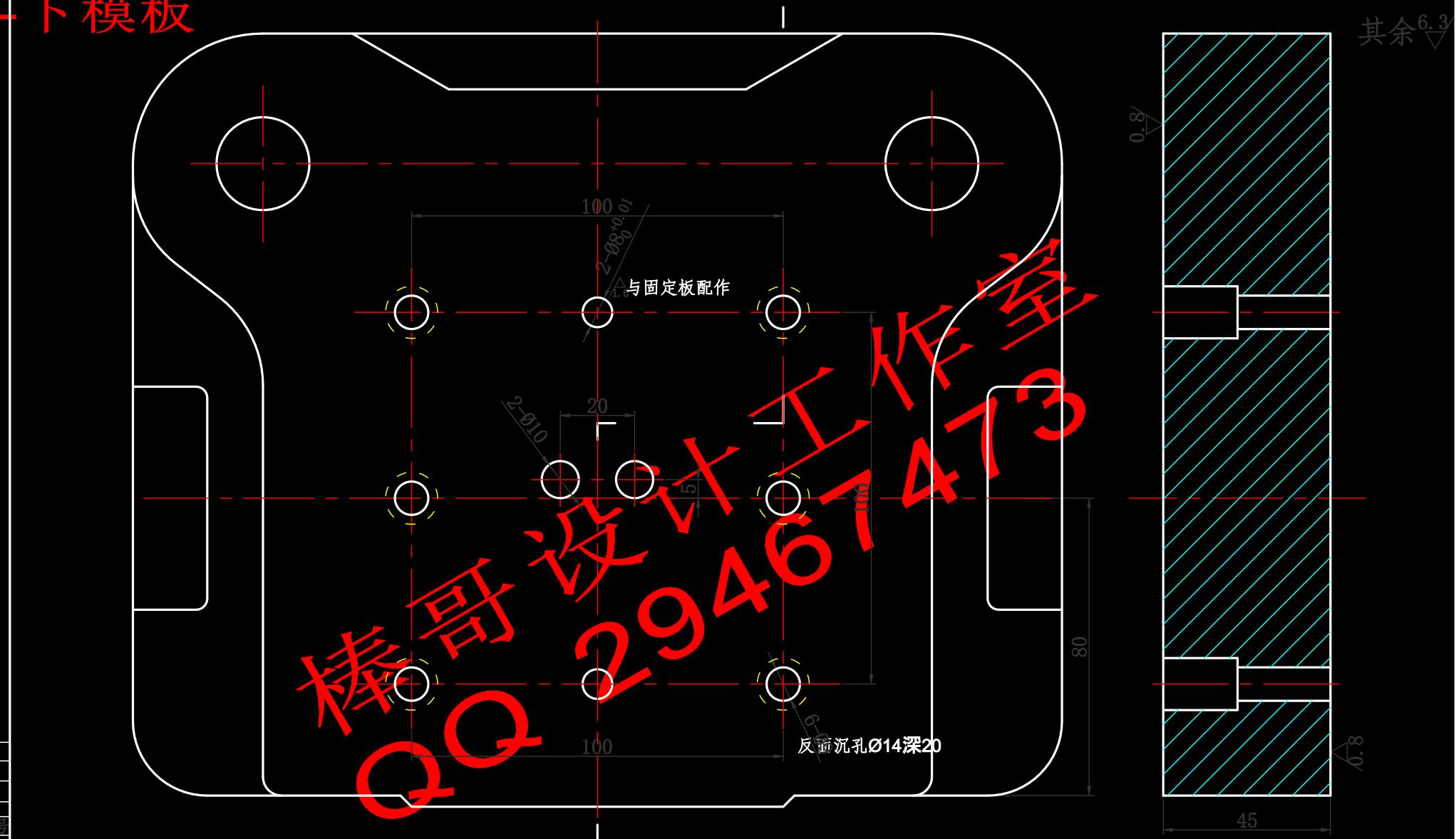


## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;
- 2、热处理HRC45-48;

45#						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	下垫板
设计			标准化			
审核			班级			
工艺			学号			
						1: 1
						共 16 张 第 03张

# A3-下模板



技术要求:  
1、选用20#后侧标准模架

20#后侧标准模架									
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			标准化						
			班级						
审核			学号						
工艺			批准						
共 16 张 第 02 张						-01			

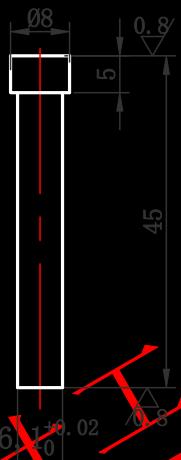
## A3-卸料板

其余<sup>6.3</sup>



## 技术要求

- 1、外形倒棱角C1;
  - 2、型腔线割，与凸凹模间隙配合；



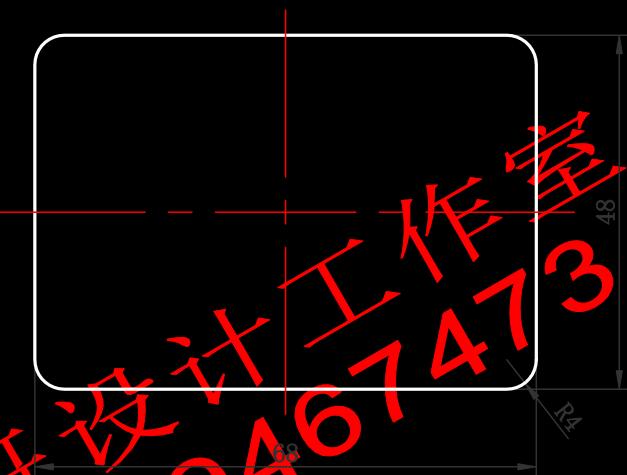
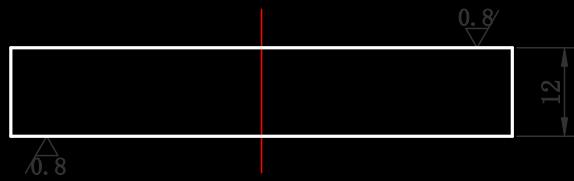
棒哥设计工作室  
QQ 29467473

借(通)用  
件登记  
旧底图总号

技术要求:  
1、热处理HRC58-62;

底图总号							Cr12MoV	冲孔冲头
签名								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日			
日期	设计		标准化			阶段	标记	重量
								比例
日期	审核		班级					1: 1
	工艺		学号			共 16 张 第 15 张		
			批准			-14		

其余 3.2



借(通)用  
件登记  
旧底图总号

## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;

底图总号

签名

日期

日期

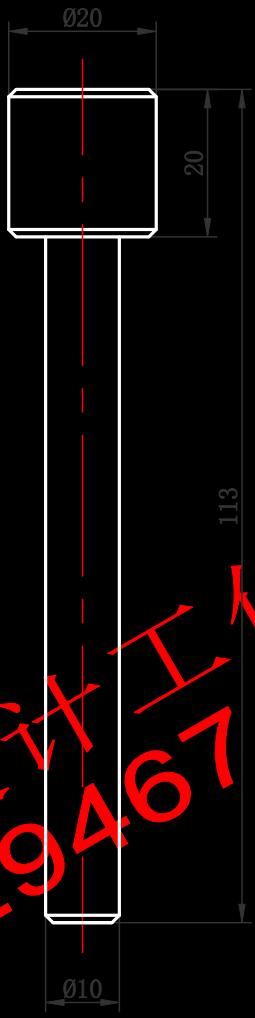
工艺

45#

打料板

-12

阶段	标记	重量	比例
			1: 1
共 16 张 第 13 张			

其余<sup>3.2</sup>

棒哥设计 QQ 29467473

借(通)用  
件登记  
旧底图总号

## 技术要求:

- 1、外形倒棱角C1;

底图总号

签名

日期

日期

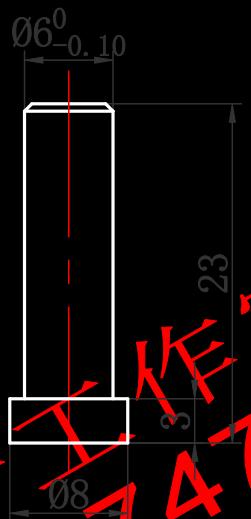
工艺

45#

打料杆

-13

阶段	标记	重量	比例
			1: 1
共 16 张 第 14张			



棒哥设计工工作室  
QQ 29461473

借(通)用  
件登记  
旧底图总号

## 技术要求:

1、未注倒角1X45°；

底图总号

签名

日期

日期

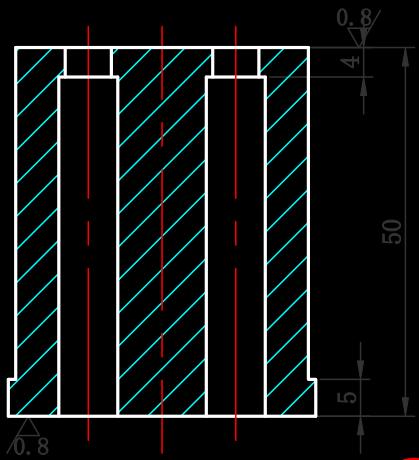
工艺

45#

定位销

-06

阶段标记 重量 比例  
共 16 张 第 07 张



棒哥设计 29461473  
QQ

## 技术要求:

1、热处理HRC58-62;

借(通)用  
件登记  
旧底图总号

底图总号

签名

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年 月 日

日期 设计 标准化

日期 班级

日期 审核 学号

工艺 工艺 批准

Cr12MoV

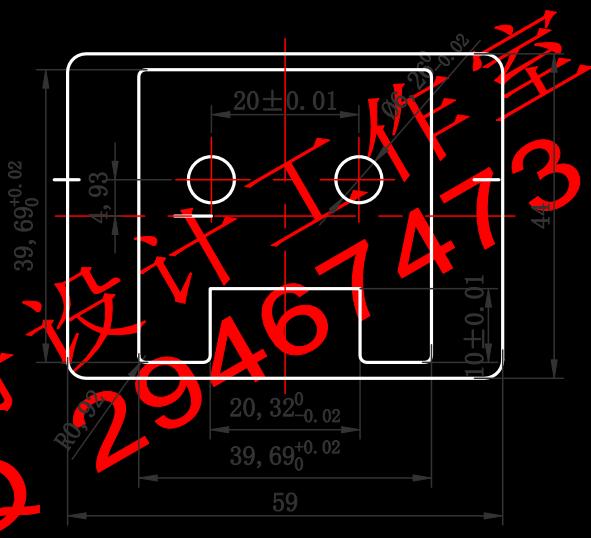
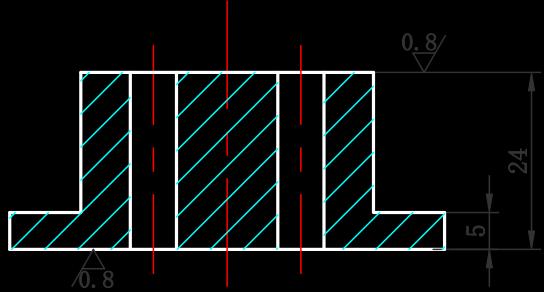
阶段 标记 重量 比例

1: 1

共 16 张 第 05 张

凸凹模

-04



借(通)用  
件登记

旧底图总号

技术要求:

1、外形与凹模间隙配合;

底图总号

签名

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日
----	----	----	-------	----	---	---	---

日期

设计			标准化				
----	--	--	-----	--	--	--	--

日期

审核			班级				
----	--	--	----	--	--	--	--

工艺

批准							
----	--	--	--	--	--	--	--

45#

阶段	标记	重量	比例
----	----	----	----

			1: 1
--	--	--	------

共 16 张 第 16 张

退料板

-15