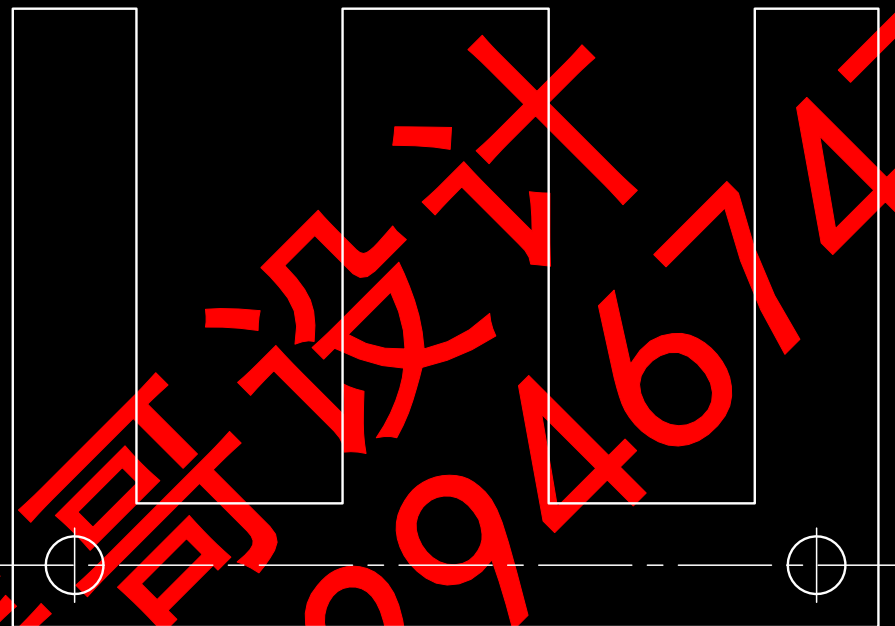


A3-铁心片

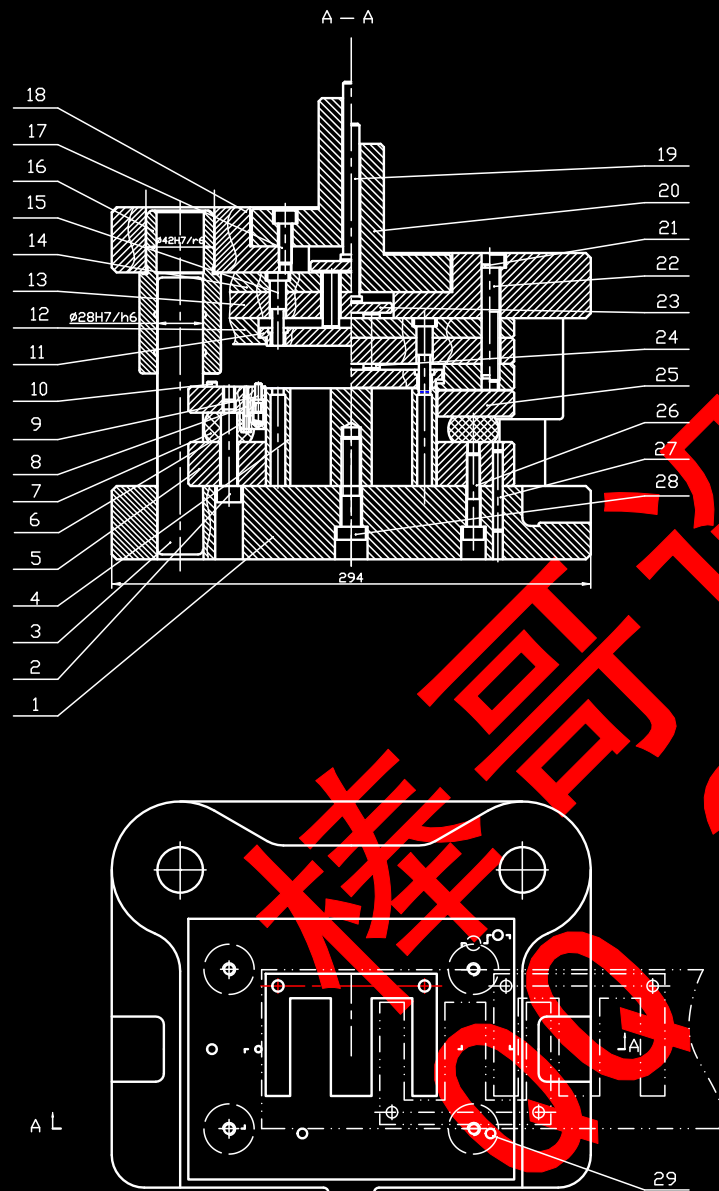


技术要求

材 料：硅钢板
料 厚：0.35mm
生产批量：大批量
精 度：IT12

						硅钢板		铁心片
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	材料	比例	
设计			标准化					
							1:1	
审核						共 4 张 第 2 张		
工艺			批准					

A1-装配图



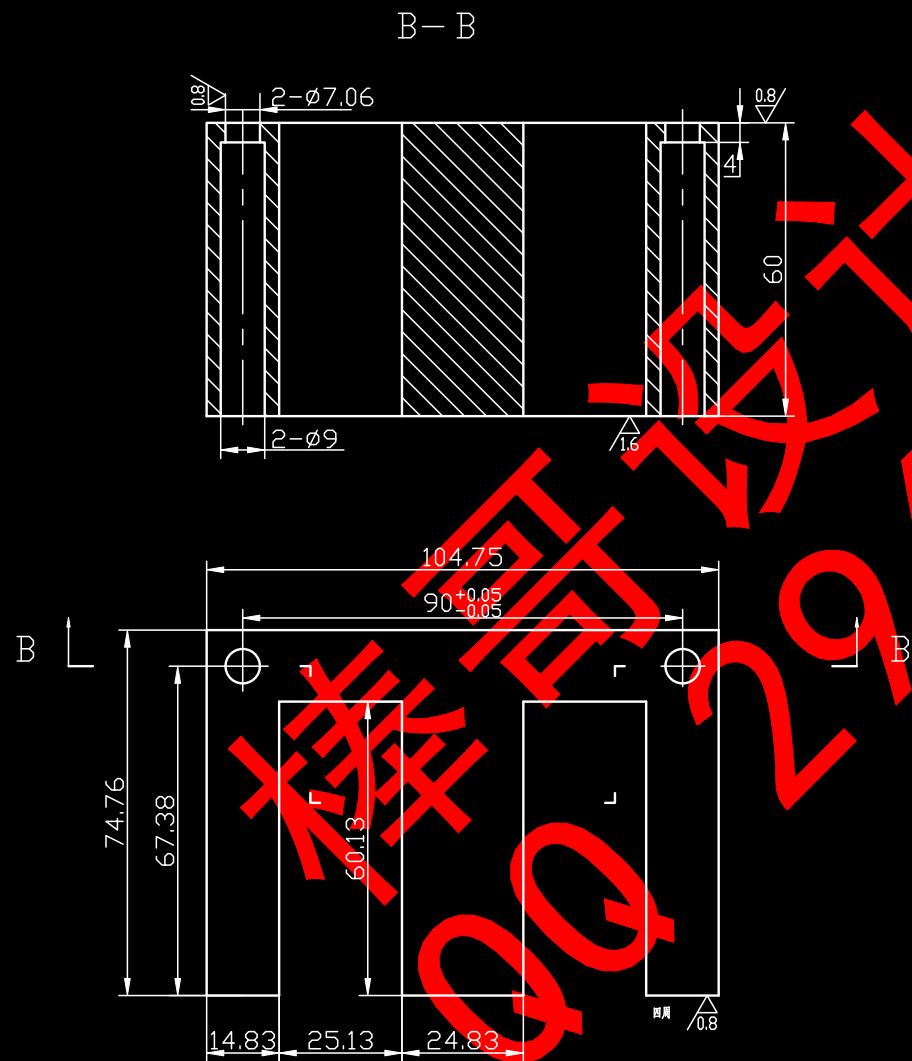
技术要求

1. 未标注倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。
2. 模具外露部分涂防锈油。
3. 装配完后，试冲零件应符合制件的一切要求。
4. 模柄与上模座上平面的垂直度为 $100:0.02$ 。
5. 卸料板、凹模板、凸模固定板、凸模垫板的上或下平面与其安装基准面的平行度为 $100:0.05$ 。
6. 模柄装入后其端面与上模板下表面一起磨平。
7. 压力机型号为J23-16F
8. 导柱与下模座之间采用 $\Phi 28H7/r6$ 的过盈配合形式，导套与上模座之间采用 $\Phi 42H7/r6$ 的过盈配合形式，导柱与导套之间采用 $\Phi 28H7/h6$ 的间隙配合形式。
9. 活动导料销与卸料板之间采用H9/h8的间隙配合形式。
10. 凸模和固定板之间采用H7/m6过渡配合形式，凸凹模固定板与凸凹模之间采用H7/m6的过渡配合形式。
11. 圆柱销与固定板、模座之间采用H7/n6的过渡配合形式。

29	导料销	2	T8A	HRC52~56
28	内六角圆柱头螺钉 GB70-85	1	45	M12×55
27	销钉 GB119-86	2	35	D6×50
26	内六角圆柱头螺钉 GB70-85	4	45	M8×45
25	卸料板 GB2873.3-81	1	45	HRC43~48
24	顶杆 JB/T7650.3	2	45	HRC45~50
23	顶板 JB/T7650.4	1	45	C60
22	内六角圆柱头螺钉 GB70-85	4	45	M8×70
21	销钉 GB119-86	2	35	D10×70
20	模柄 JB/T7646.3	1	Q235-A.F	
19	推杆 JB/T7650.1	1	45	A8×110
18	导套 GB/T2855.5	2	20	28×100×38
17	内六角圆柱头螺钉 GB70-85	3	45	M8×25
16	上模座 GB/T2861.6-90	1	HT200	200×160×40
15	冲孔凸模	1	Cr12MoV	HRC58~62
14	凸模固定板	1	45	HRC43~48
13	凹模固定板	1	45	HRC43~48
12	凹模	1	Cr12MoV	HRC60~64
11	推件块 GB2867.4-81	1	45	HRC58~62
10	固定挡料销 JB/T7649.10-94	1	45	A6
9	弹簧顶挡料装置 JB/T7649.9	1	45	4×20
8	六角头螺栓 GB782-86	2	45	M3×20
7	模胶 JB/T7650.9-95	4	聚氨酯	25×8.5×20
6	托料块	1	45	
5	凸凹模固定板	1	45	HRC43~48
4	凸凹模	1	Cr12MoV	HRC60~62
3	导柱 GB/T 4459.5	2	20	28×170
2	内六角卸料螺钉 JB/T 7650.6	4	45	M8×45
1	下模座 GB/T 2855.2	1	HT200	200×160×45

序号	名称	代号	数量	材料	备注
装配图					
标记	审核	设计	日期	材料	比例
设计					1:1.5
审核					
工艺					
共4张第1张					

A3-凸凹模



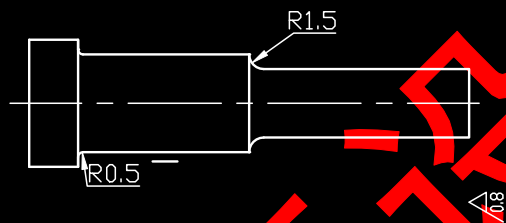
其余 $\sqrt[3]{2}$

技术要求

1. 热处理HRC60~62;
2. 刃口端面保留棱角, 其余倒圆角R=1mm.
3. 凸凹模尺寸按落料凹模实际尺寸配制, 保证双边间隙值0.02~0.05mm。

						Cr12MoV		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	材料		凸凹模
设计			标准化					
						比例		
审核						1:1		
工艺			批准					
						共 4 张 第 2 张		

A3-凸模



技术要求

1. 热处理HRC58-62;
2. 刃口端面保留棱角, 其余倒圆角R=1mm;
3. 右端面装入凸模固定板13后配磨全部见光。

						Cr12MoV		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			材料	比例	凸模
						Cr12MoV	2:1	
审核						共 4 张 第 3 张		
工艺			批准					