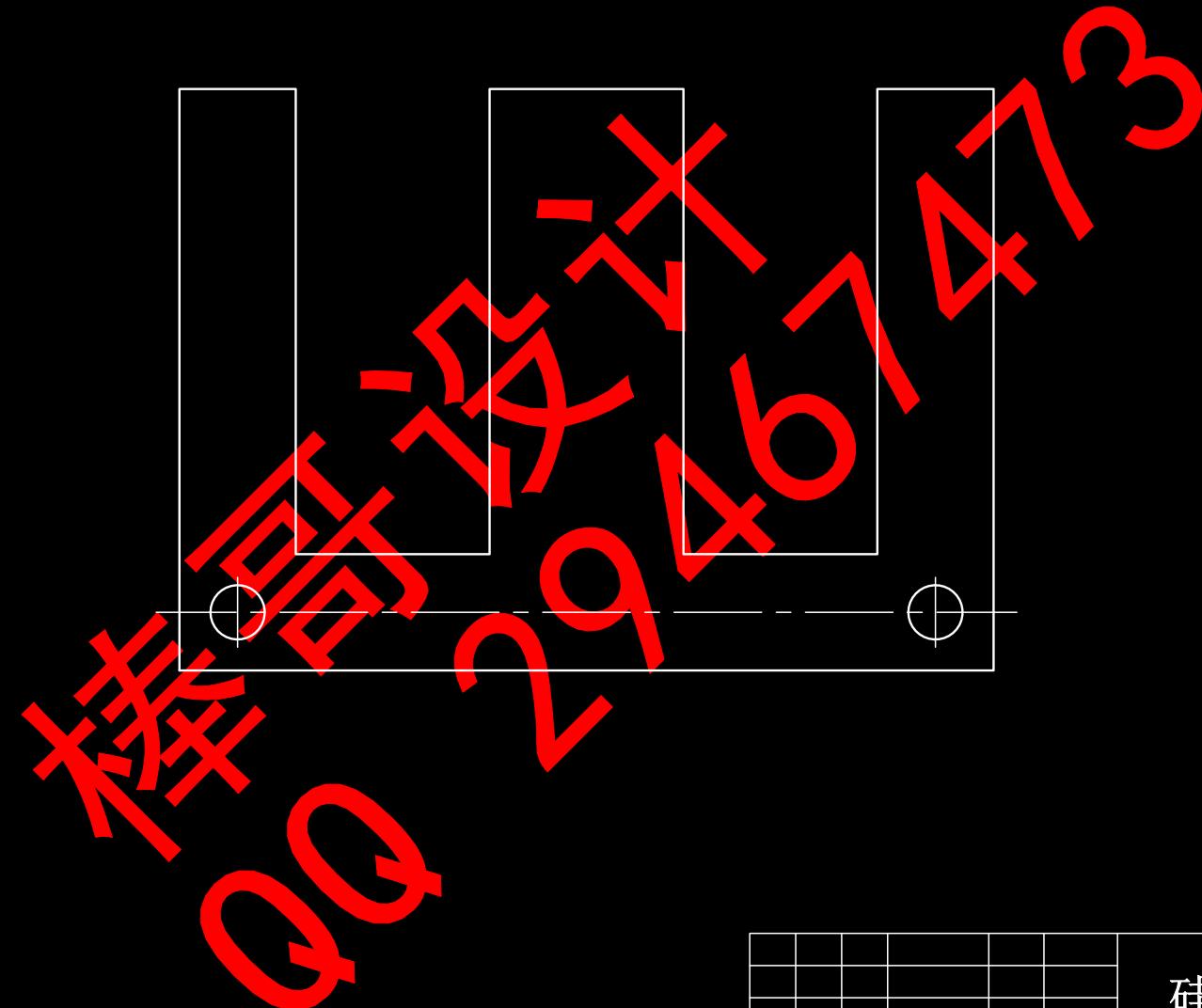


A3-铁心片

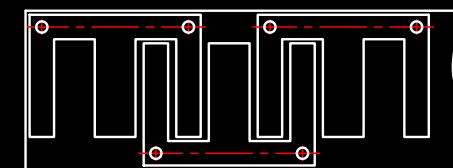
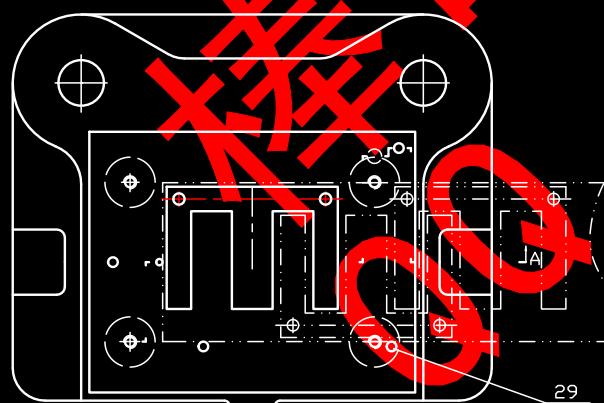
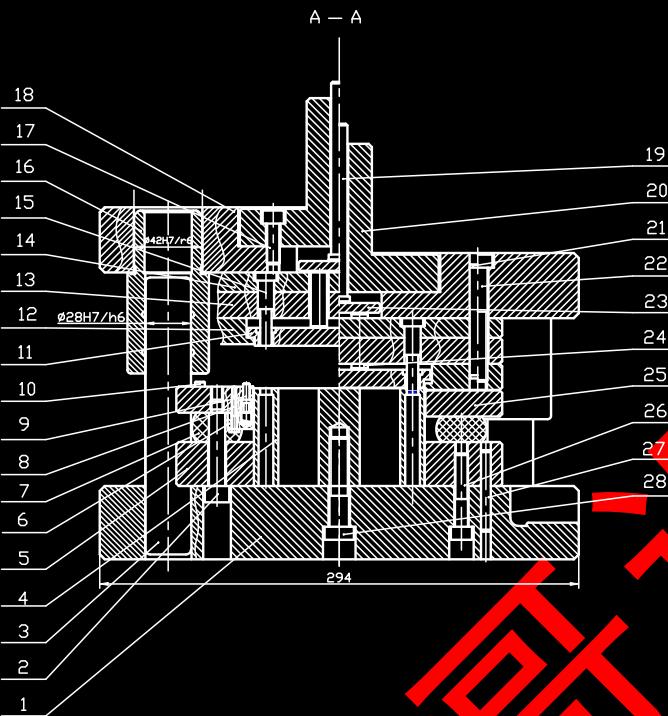


技术要求

材料：硅钢板
厚度：0.35mm
生产批量：大批量
精度：IT12

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

A1-装配图



技术要求

- 未标注倒角为 $1\times 45^\circ$ 。
- 模具外露部分涂防锈油。
- 装配完成后，试冲零件应符合制件的一切要求。
- 模柄与上模座上平面的垂直度为 $100:0.02$ 。
- 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 $100:0.05$ 。
- 模柄装入后其端面与上模板下表面一起磨平。
- 压力机型号为J23-16F。
- 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。
- 活动导料销与卸料板之间采用 $H9/h8$ 的间隙配合形式。
- 凸模和固定板之间采用 $H7/m6$ 过渡配合形式，凸模固定板与凸凹模之间采用 $H7/m6$ 的过渡配合形式。
- 圆柱销与固定板、模座之间采用 $H7/n6$ 的过渡配合形式。

序号	名称	代号	数量	材料	备注
29	导料销		2	T8A	HRC52~56
28	内六角圆柱头螺钉	GB/T0-85	1	45	M12×55
27	销钉	GB119-86	2	35	D8×50
26	内六角圆柱头螺钉	GB/T0-85	4	45	M8×45
25	卸料板	GB2873.3-81	1	45	HRC45~48
24	顶杆	JB/T7650.3	2	45	HRC45~50
23	顶板	JB/T7650.4	1	45	C50
22	内六角圆柱头螺钉	GB/T0-85	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	GB/T0-85	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	固定推料销	JB/T7649.10-94	1	45	A6
9	弹簧冲顶挡料装置	JB/T7649.8	1	45	4×20
8	六角头螺栓	GB782-86	2	45	M8×20
7	橡胶	JB/T7650.9-95	4	聚氨酯	25×8.5×20
6	托架块		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 2855.2	4	45	M8×45
1	下模座	GB/T 2855.2	1	HT200	200×160×45

装配图 铁心片冲裁复合模

标记 备注 分区 更改文件号 签名 年月 日

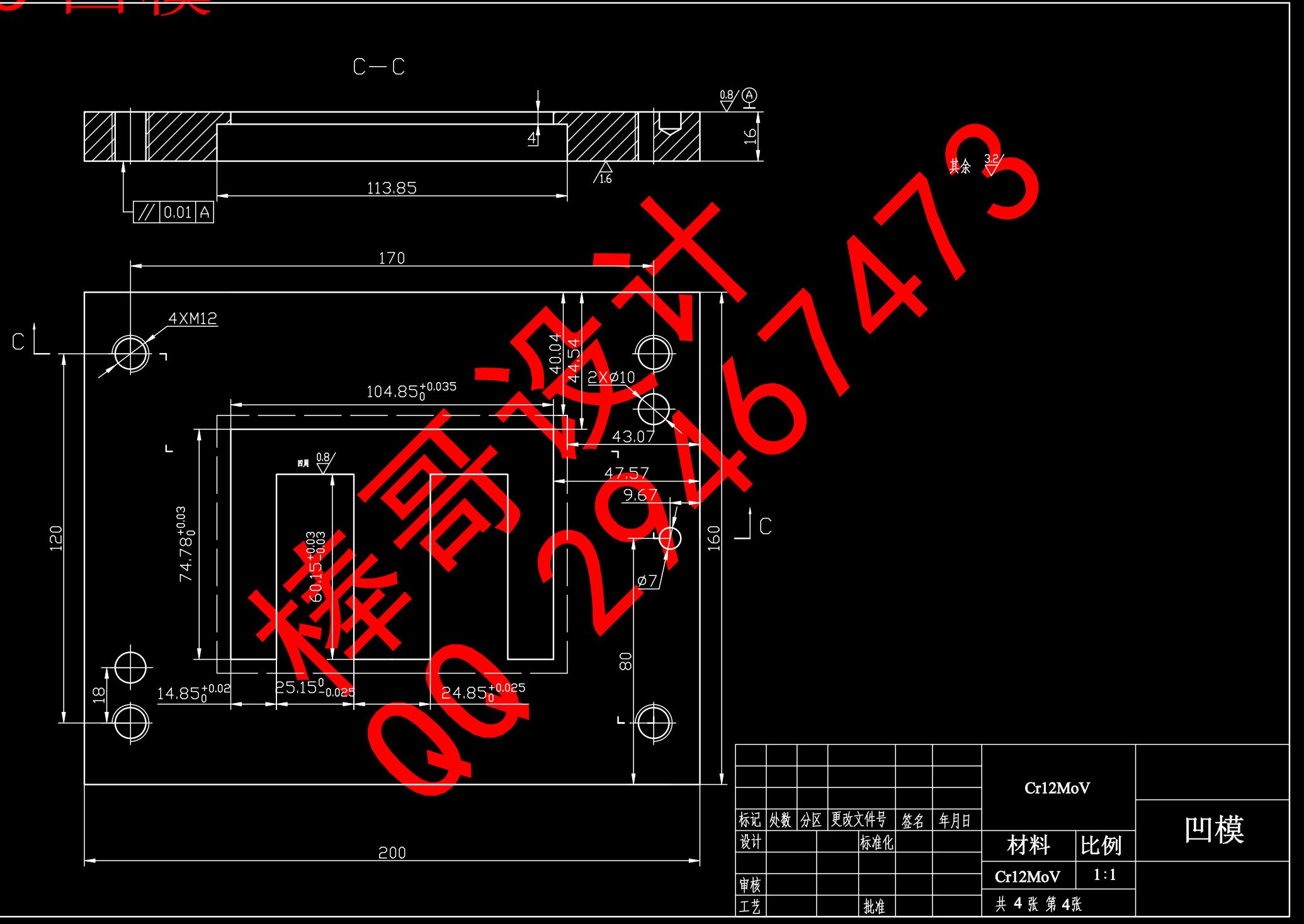
设计 样机化 材料 比例

审核 1:1.5

工房 批准

共4页 第1张

A3-凹模

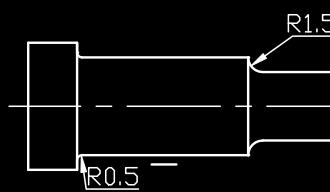


A3-凸凹模



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

A3-凸模



模号 29461413

技术要求

1. 热处理HRC58-62;
2. 刀口端面保留棱角，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。

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