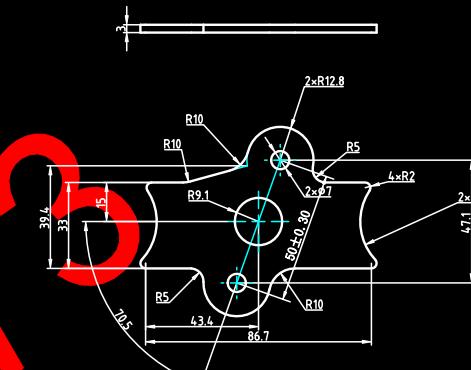
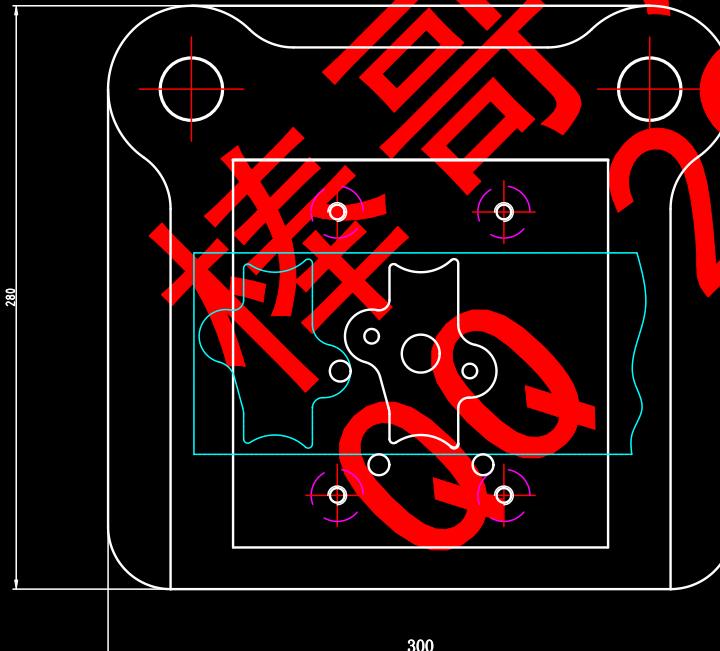
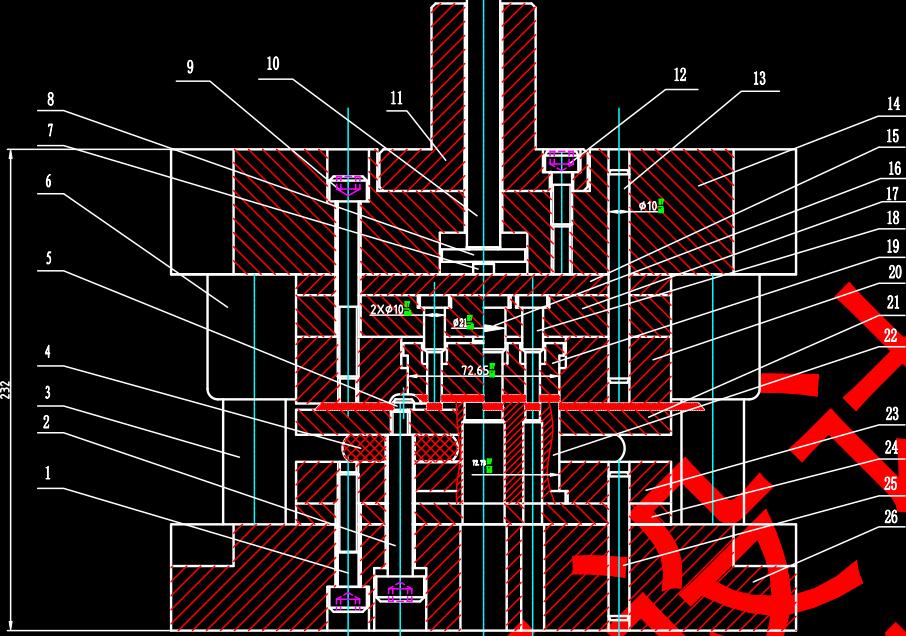


A1 - 装配图

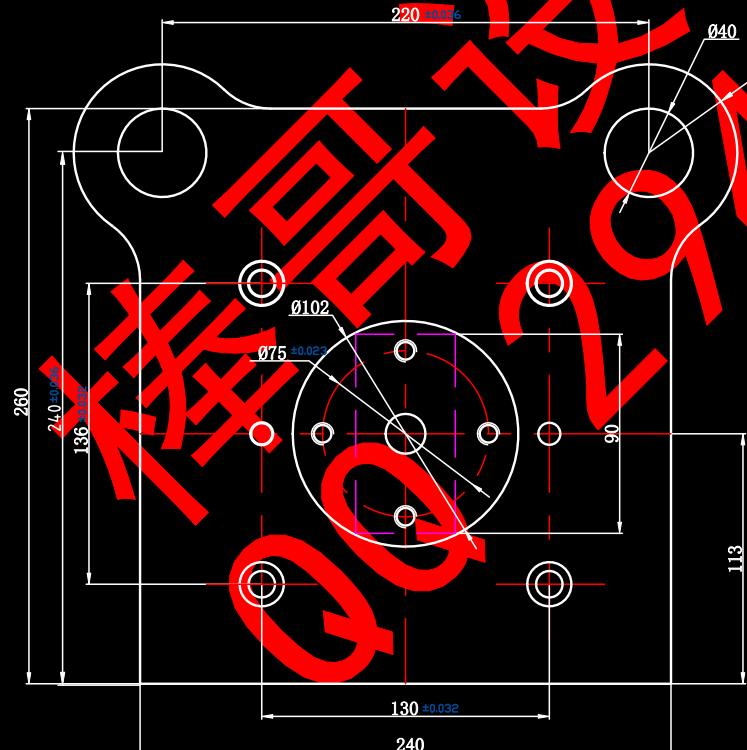
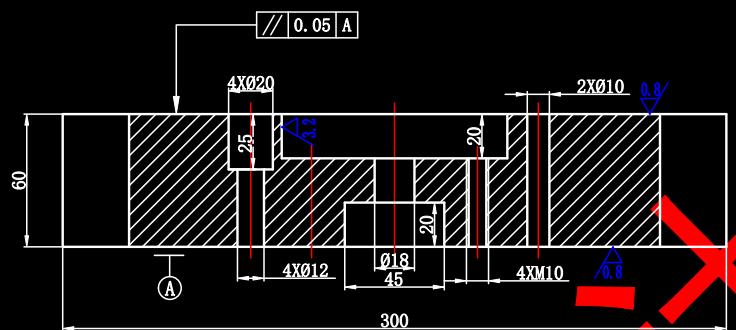


技术要求

- 模具装配图符合装配图要求。
- 模具装配后刃口应锋利，其冲裁间隙应处于最小合理间隙并保持四周均匀。
- 所有圆柱销在压入时必须正常，不得用锤敲击压入或咬坏销孔的现象。
- 各模锻加工时，螺孔、销孔孔均锯作。
- 导柱与导套是在模具组装完成后，试冲达到工作要求后，再行安装。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
26	M20-432-26	下侧座	1	45	GB/T 28224-200
25		螺钉 10x70	2	45	GB/T 70.1-2000
24	M20-432-24	下垫板	1	45	
23	M20-432-23	凸模固定板	1	45	
22	M20-432-22	凸凹模	1	Crl2	
21	M20-432-21	卸料板	1	Crl2	
20	M20-432-20	凹模	1	Crl2	
19	M20-432-19	推件器	1	45	
18	M20-432-18	小凸模	1	Crl2	
17	M20-432-17	凸模固定板	2	45	
16	M20-432-16	大凸模	1	Crl2	
15	M20-432-15	上垫板	1	45	
14	M20-432-14	上侧座	1	45	GB/T 28224-200
13		螺钉 10x102	2	45	GB/T 70.1-2000
12		内六角圆柱头螺钉 M10x26	4	45	GB/T 70.1-2000
11	M20-432-11	螺杆	1	45	GB 2802.3-91
10	M20-432-10	销轴	1	45	
9		内六角圆柱头螺钉 M10x85	4	45	GB/T 70.1-2000
8	M20-432-8	打料板	1	45	
7	M20-432-7	打料销	2	45	
6		导套 32x110	2	20	GB 2801.6-90
5		定位销	3	45	
4	M20-432-4	卸料板皮	4	橡胶	
3		导柱 32x200	2	20	GB 2801.8-90
2		卸料销钉	4	45	
1		内六角圆柱头螺钉 M8x55	4	45	GB/T 70.1-2000
零件总 计					
重 量					
五邑大学					
机电工程系 A04094 班					
备 注					
7702转向锁支架落料冲孔模					
设计：黄华志 审核：胡海华 标准：新国标 重量： 比例： 1:1					
校对： 李海波 审核： 李海波 页数： 1/1					
工艺： 李海波 页数： 1/1					
共10张 第1张					
M20-432					

A2-上模座



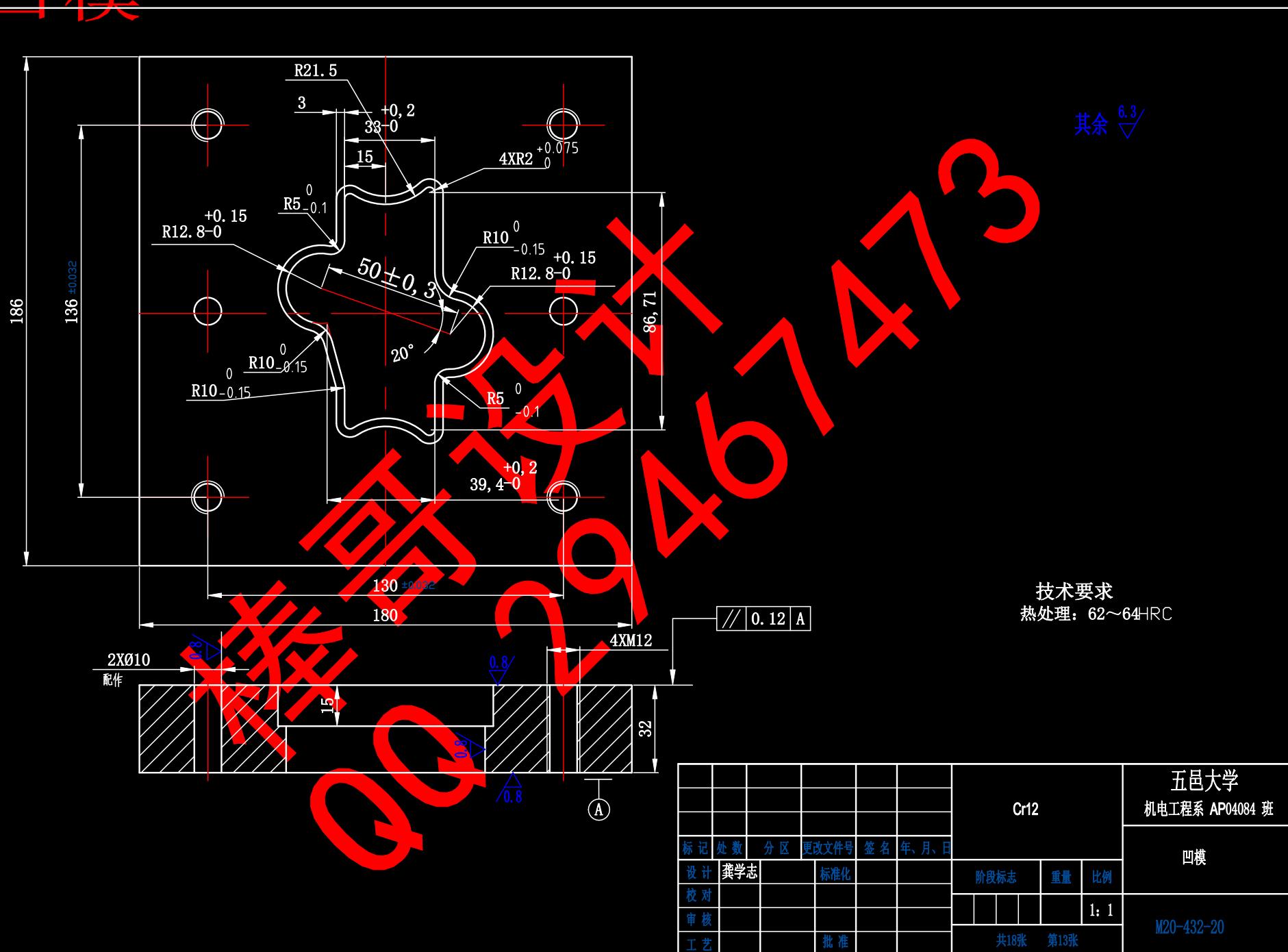
技术要求

A2-下模座



技术要求

A3-凹模

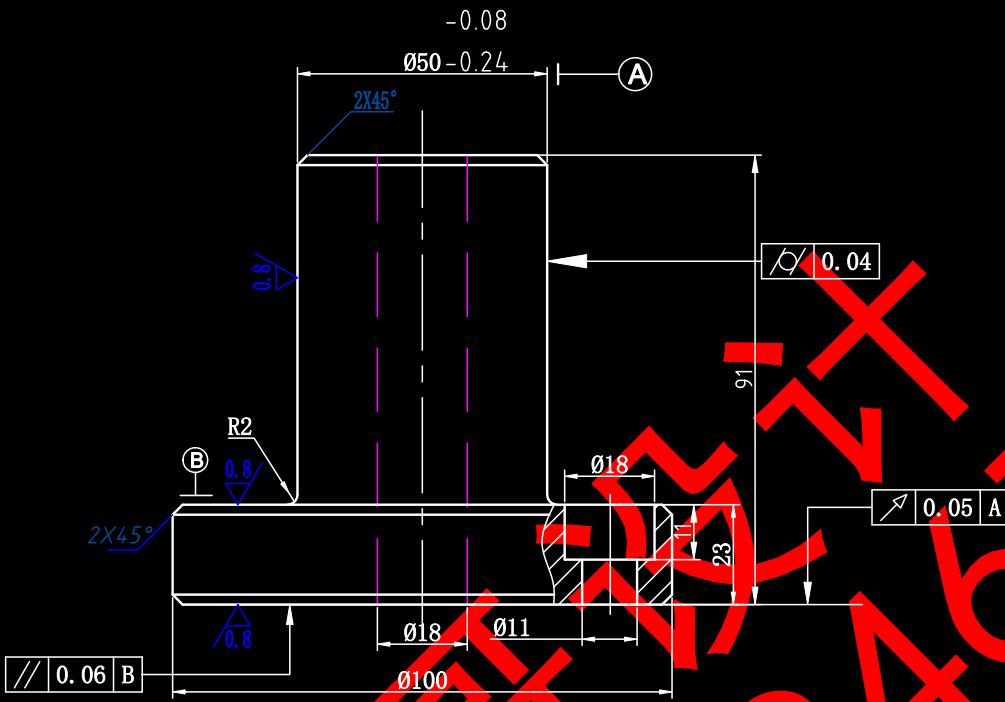


A3-打料板



						45			五邑大学			
										机电工程系 AP04084 班		
						打料板						
						阶段标志			重量	比例		
									1: 1	M20-432-8		
						共18张 第4张						
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日							
设计	龚学志		标准化									
校对												
审核												
工艺			批准									

A3-模柄

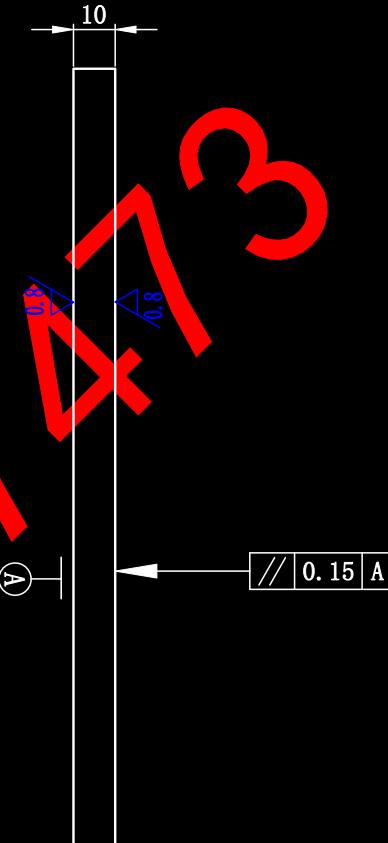
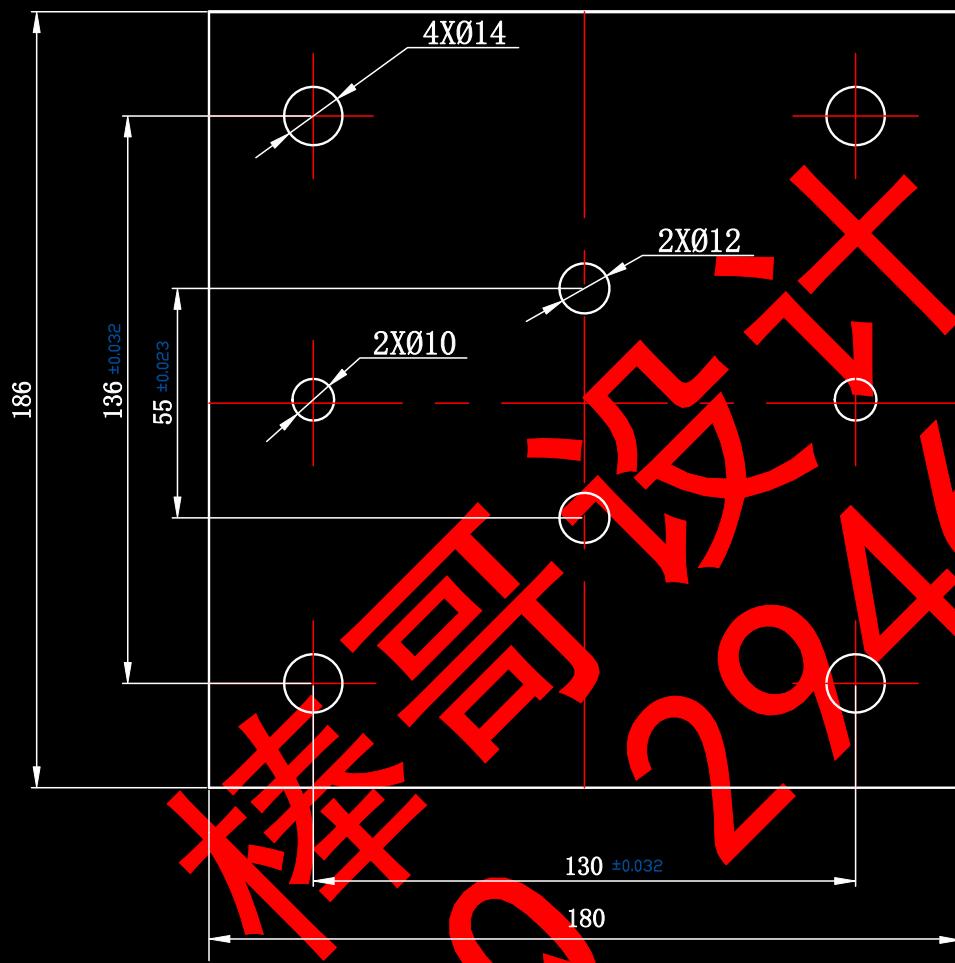


技术要求
未标注倒角R2



						45			五邑大学
									机电工程系 AP04084 班
									模柄
						阶段标志	重量	比例	1: 1
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设计	龚学志		标准化						
校对									
审核									
工艺			批准			共18张	第6张		M20-432-11

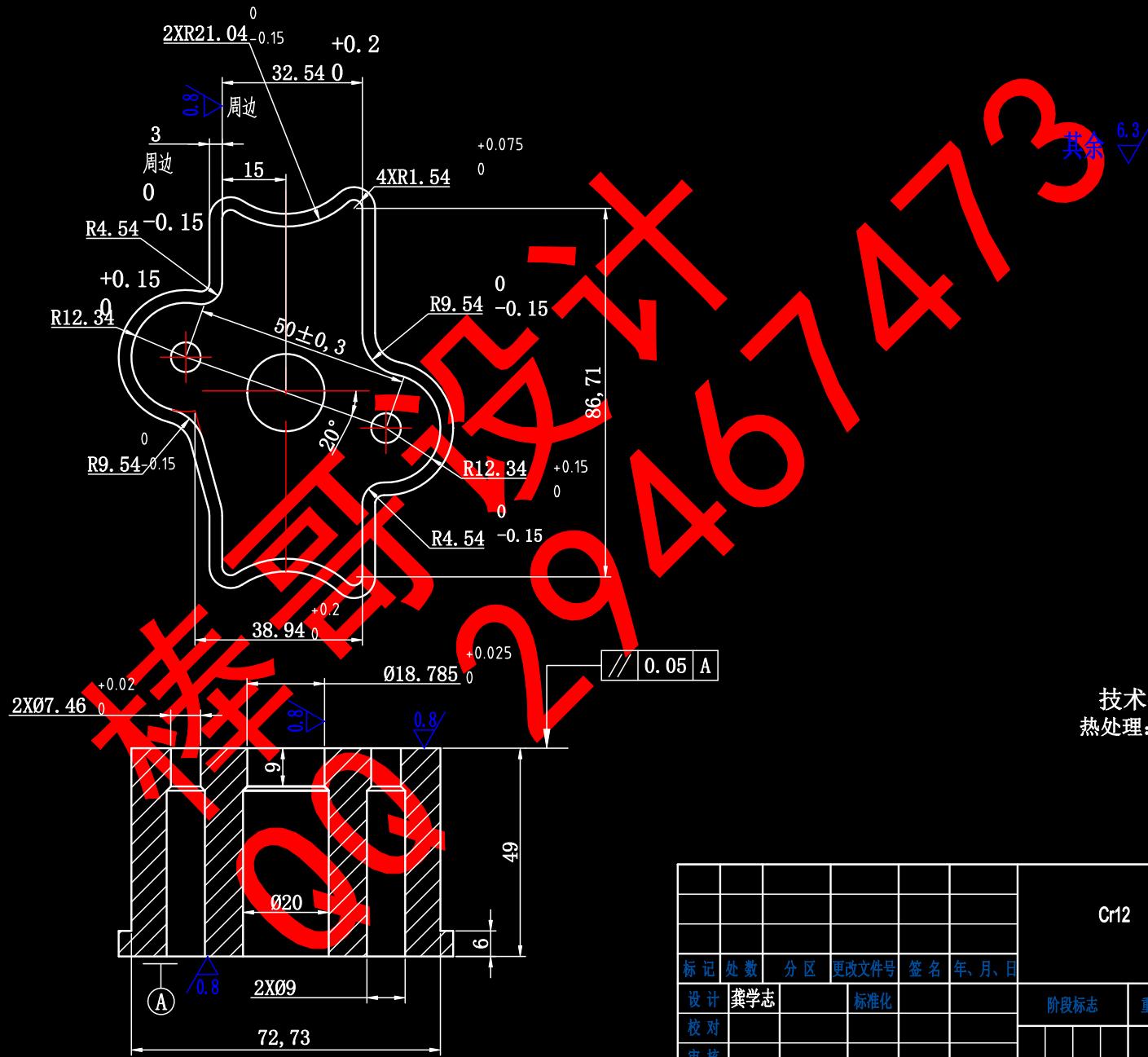
A3-上垫板



技术要求
热处理: 43~48 HRC

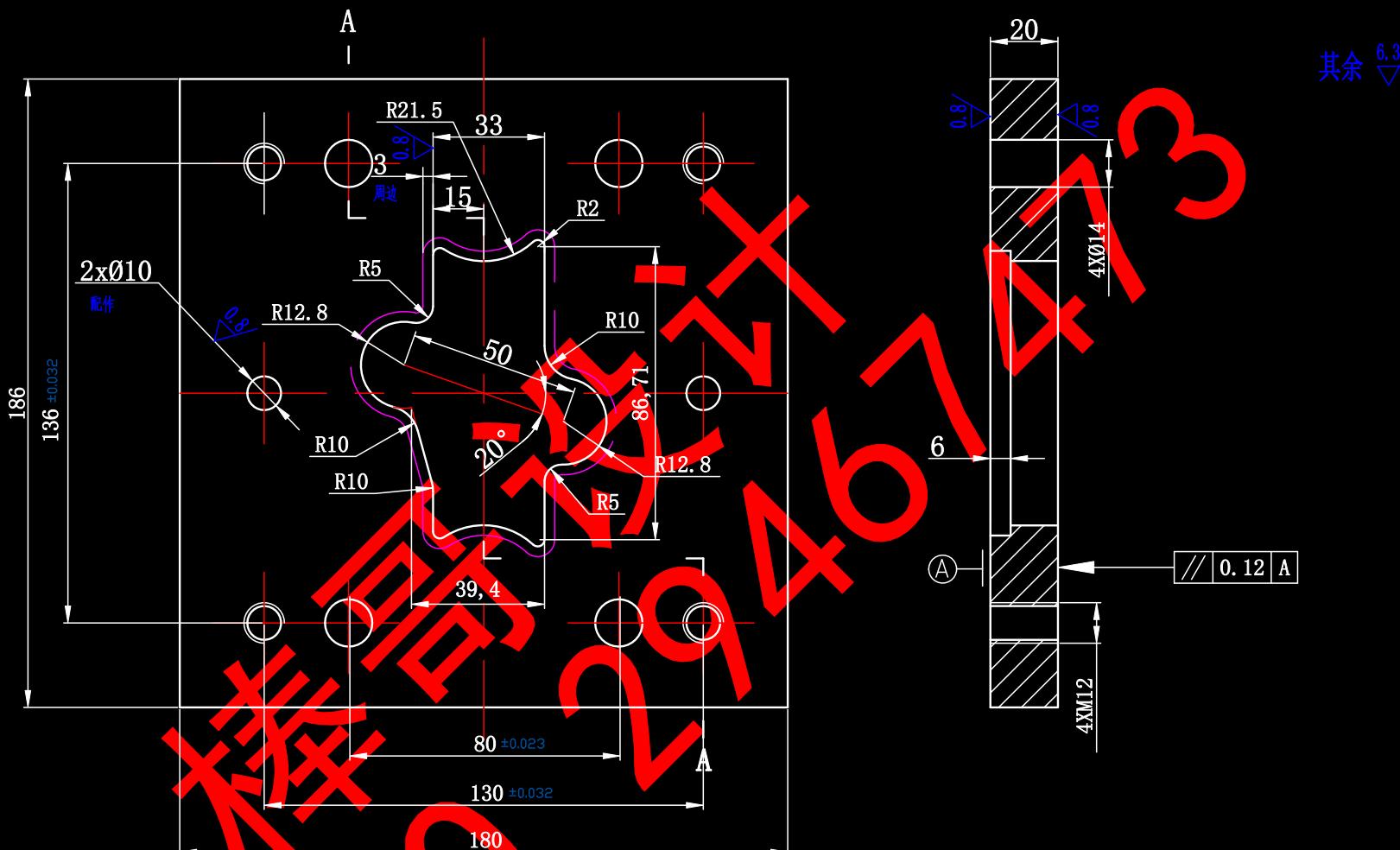
45						五邑大学 机电工程系 AP04084 班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计	龚学志		标准化			
校对						
审核						1: 1
工艺			批准			
				共18张	第8张	M20-432-15

A3-凸凹模

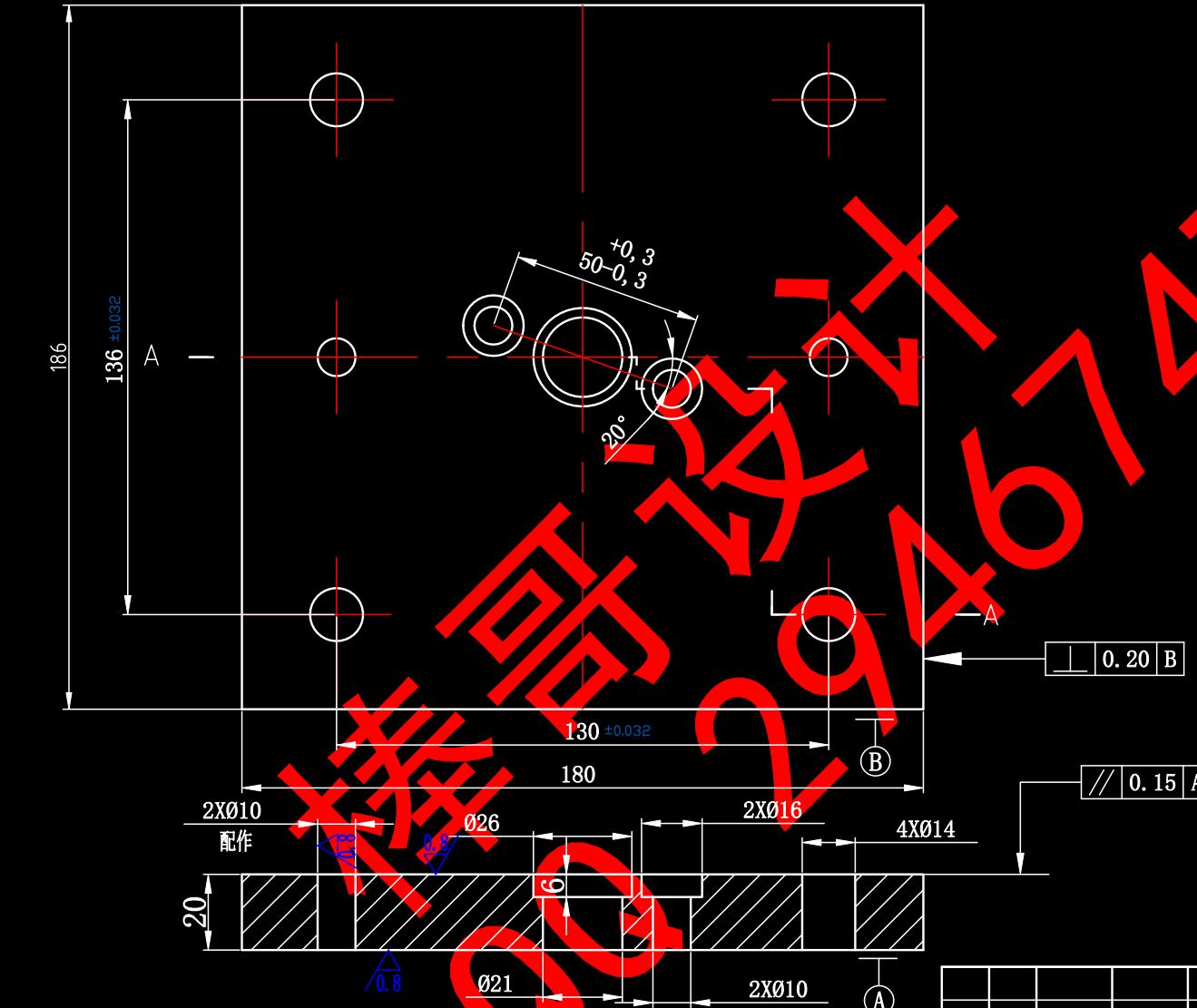


技术要求

A3-凸凹模固定板



A3-凸模固定板



45						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计	龚学志		标准化		08.05.23	
校对						
审核						
工艺			批准			
						1: 1
					共18张 第10张	
						M20-432-17

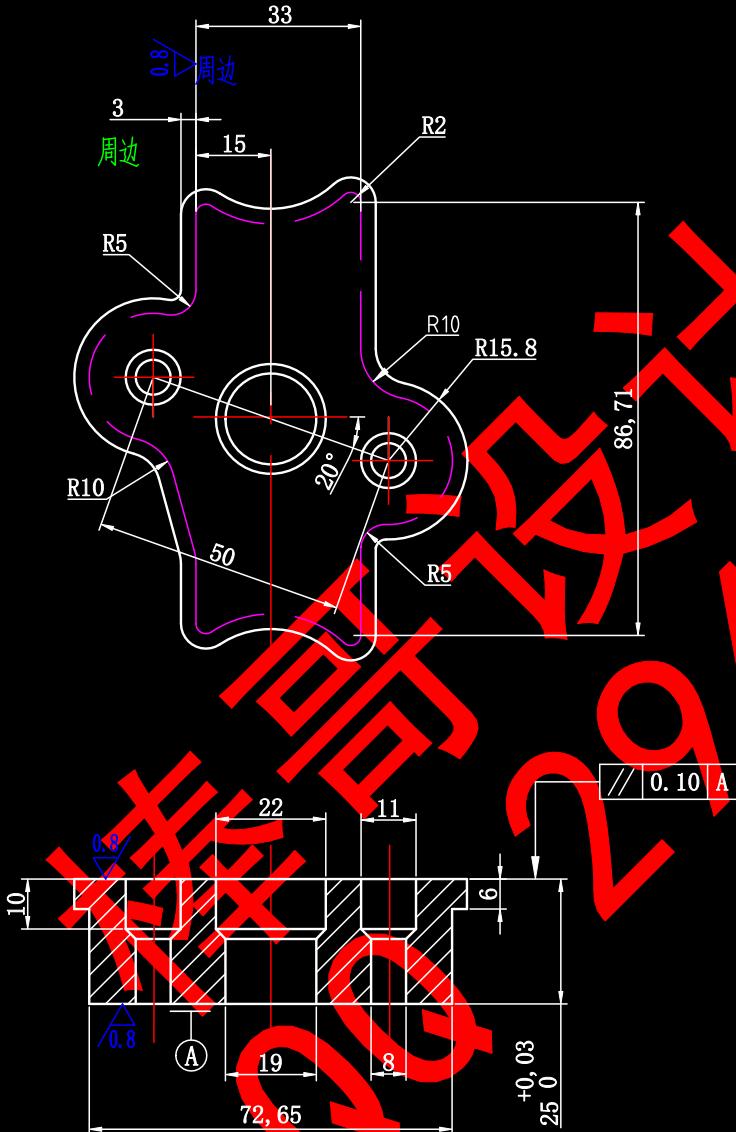
其余 6.3

五邑大学
机电工程系 AP04084 班

凸模固定板

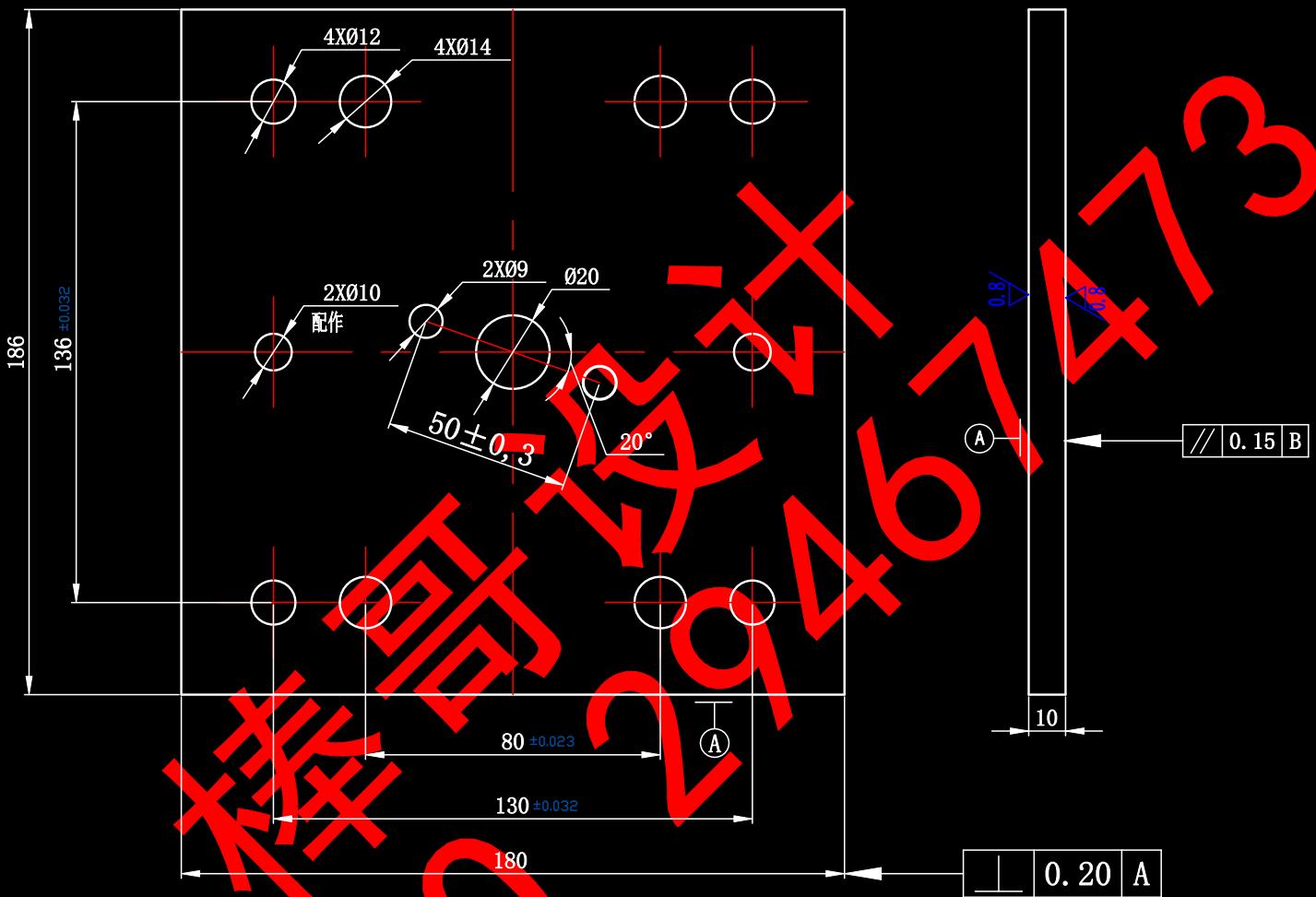
M20-432-17

A3-推件器



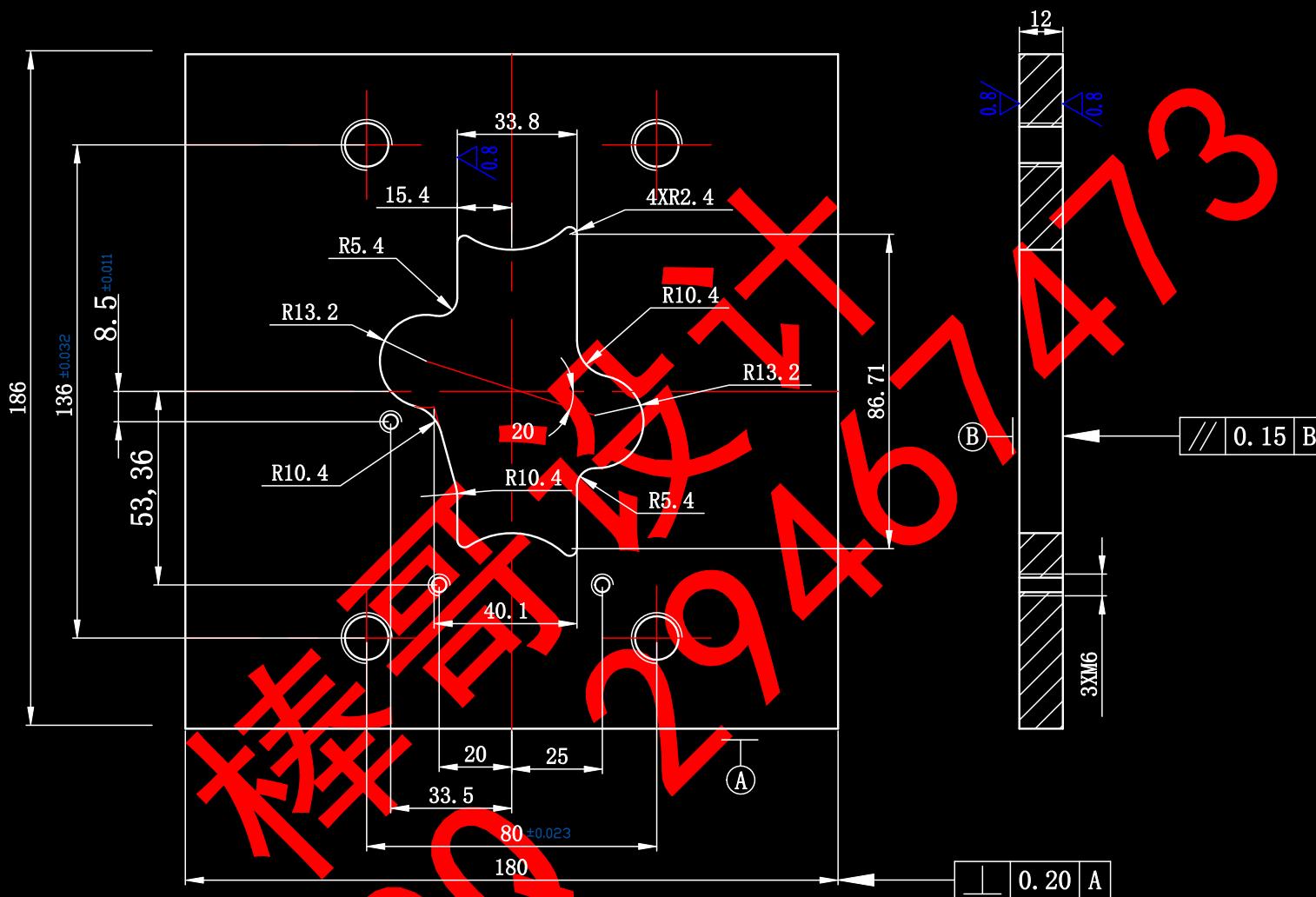
						45			五邑大学 机电工程系 AP04084 班
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志	重量	比例	推件器
设计	龚学志		标准化						
校对									
审核									
工艺			批准						
						共18张	第12张	1: 1	M20-432-19

A3-下垫板

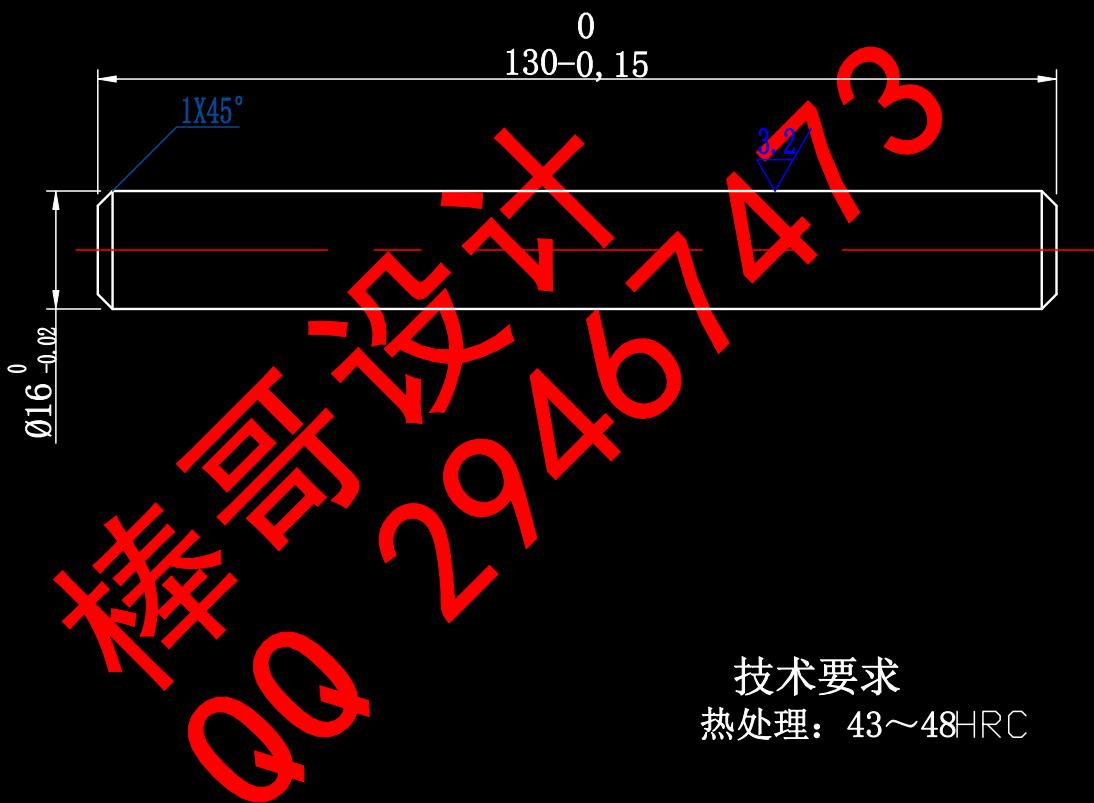


45						五邑大学 机电工程系 AP04084 班		
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志		
						重量	比例	下垫板
设计	龚学志		标准化					
校对							1: 1	
审核								
工艺			批准			共18张	第17张	M20-432-24

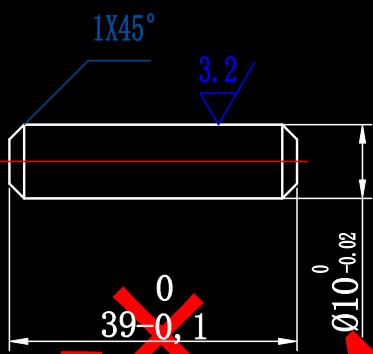
A3-卸料板



标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45		
设计	龚学志			标准化					
校对									
审核									
工艺				批准					
阶段标志			重量		比例		1: 1		
共18张			第14张		M20-432-21				



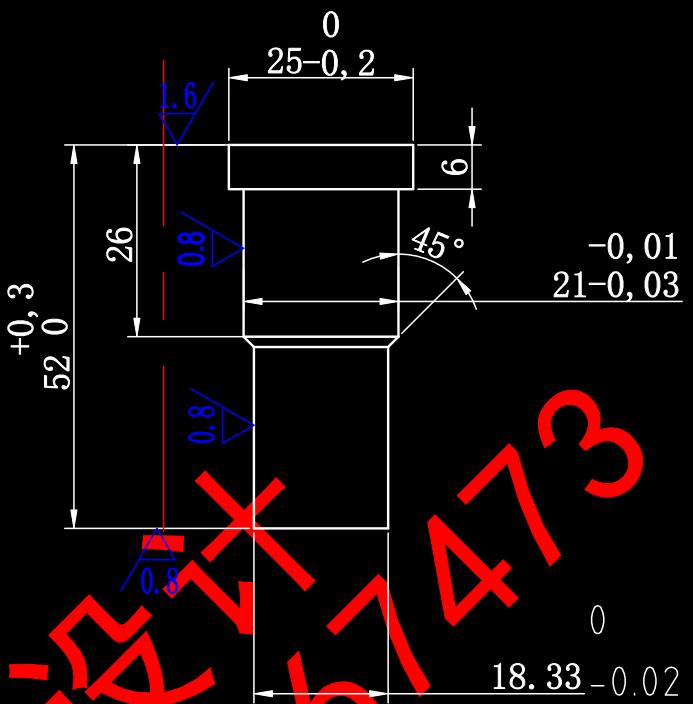
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45			五邑大学 机电工程系 AP04084 班	
设计	龚学志		标准化			阶段标志			打料杆	
校对						重量				
审核						比例				
工艺			批准			1: 1			M20-432-10	
共18张 第5张										



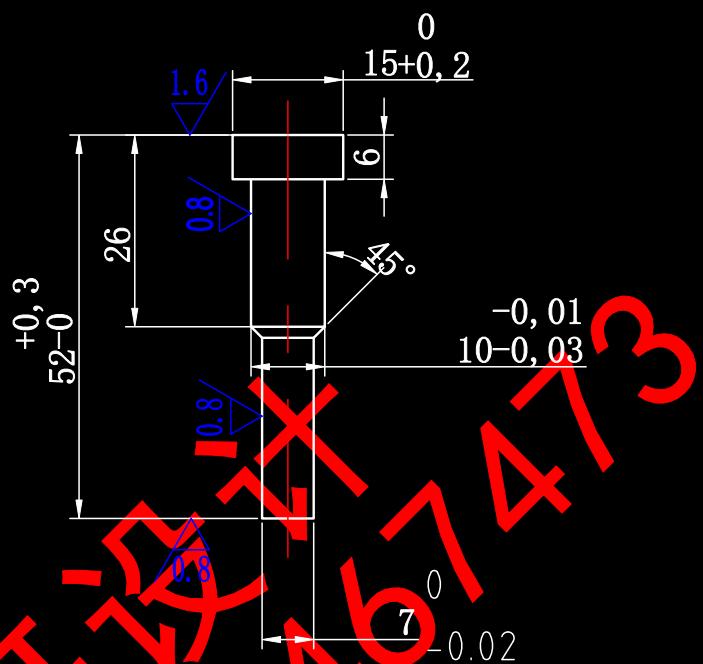
技术要求
热处理: 43~48HRC

模高设计
QQ 29467473

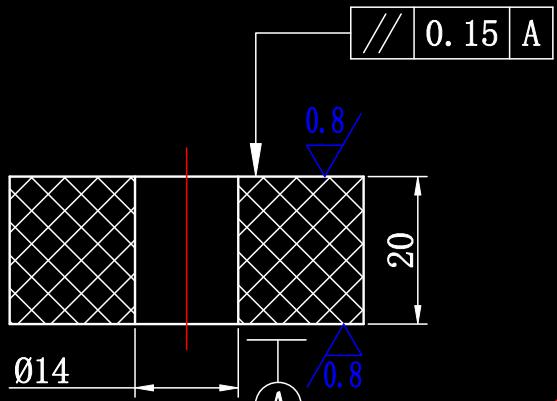
									五邑大学
									机电工程系 AP04084 班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45			
设计	龚学志		标准化			阶段标志	重量	比例	打料销
校对								1: 1	
审核									M20-432-7
工艺			批准			共18张	第3张		



技术要求



技术要求
热处理: 58~62HRC



冲孔落料复合模CAD图[共18张]

