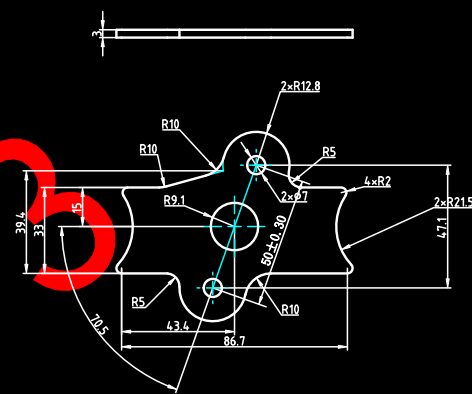
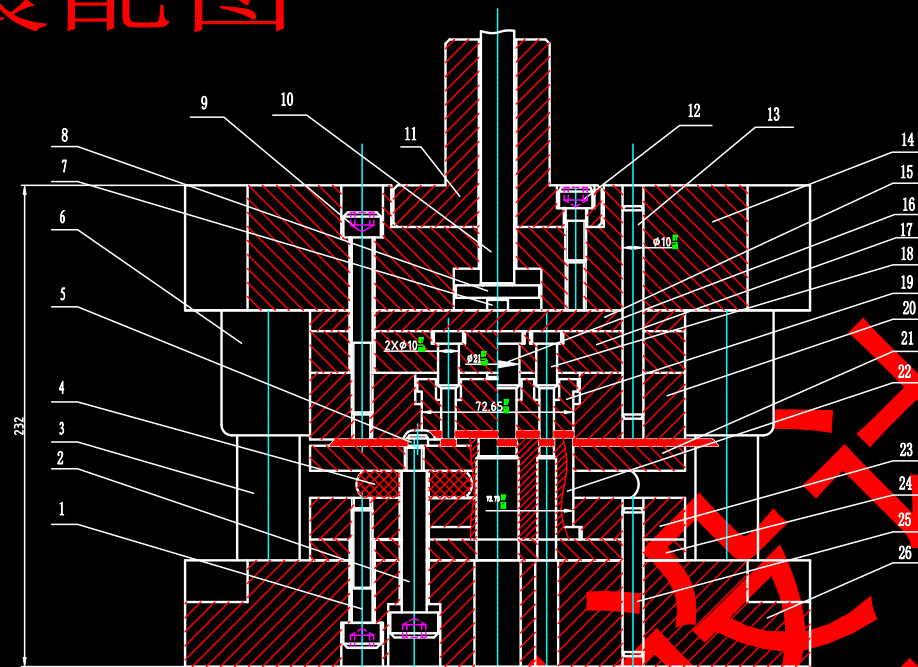
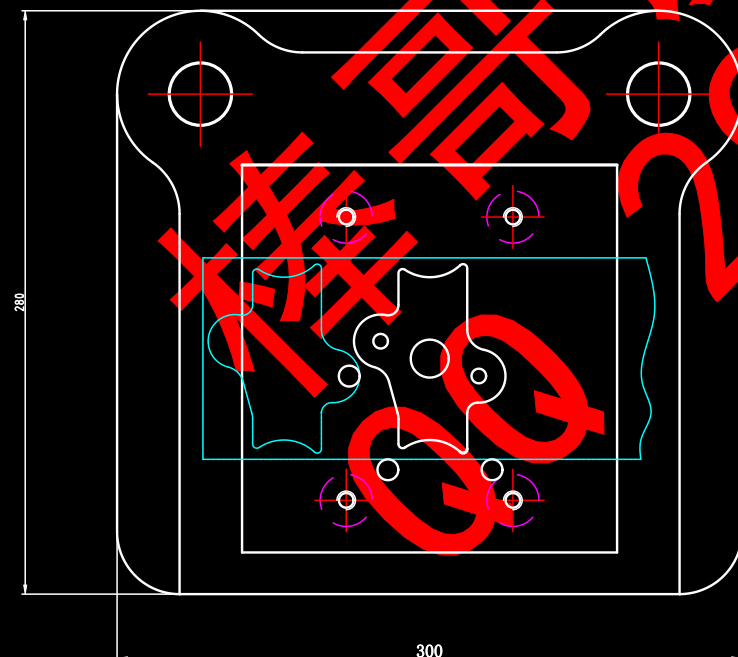


A1-装配图



冲孔落料零件图



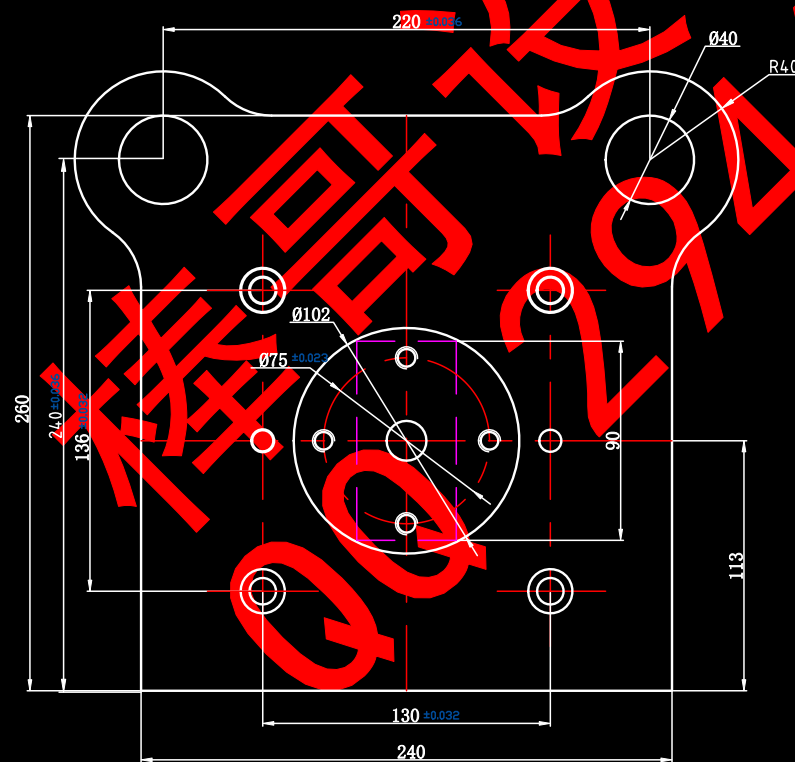
技术要求

1. 模具装配要符合装配图要求
2. 模具装配后其刃口应保持锐利, 其冲裁间隙应处于最小合理间隙并保持四周均匀
3. 所有圆柱销在压入时必须正常, 不得用锤击压入或咬坏销孔的现象
4. 各模块加工时, 螺孔、销钉孔均配作
5. 导柱与导套是在模具组装完成, 试冲达到工作要求后, 再行安装

26	M20-432-26	下翼板	1	45		GB/T 2852-4.8
25		销钉 10x70	2	45		GB/T 1161-200
24	M20-432-24	下垫板	1	45		
23	M20-432-23	凸凹圆筒定板	1	45		
22	M20-432-22	凸凹碟	1	Cr12		
21	M20-432-21	弹料板	1	45		
20	M20-432-20	凹碟	1	Cr12		
19	M20-432-19	弹件器	1	45		
18	M20-432-18	小凸碟	1	Cr12		
17	M20-432-17	凸凹圆筒定家	2	45		
16	M20-432-16	大凸碟	1	Cr12		
15	M20-432-15	上垫板	1	45		
14	M20-432-14	上翼板	1	45		GB/T 2852-4.8
13		销钉 M10x102	2	45		GB/T 1161-200
12		内六角圆柱头螺钉 M10x26	4	45		GB/T 711-200
11	M20-432-11	横杆	1	45		GB 2862-3.1
10	M20-432-10	材料杆	1	45		
9		内六角圆柱头螺钉 M10x68	4	45		GB/T 711-200
8	M20-432-8	弹料板	1	45		
7	M20-432-7	材料制	2	45		
6		导柱 S2x110	2	20		GB 2861.6-90
5		定位轴	3	45		
4	M20-432-4	弹料罐皮	4	橡胶		
3		导柱 S2x200	2	20		GB 2861.6-90
2		弹料罐钉	4	45		
1		内六角圆柱头螺钉 M10x55	4	45		GB/T 711-200
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注	重 量
						五邑大学 机电工程系 APP04A 班
						7702转向横支架落料冲孔图
						N20-432

Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing a cross-section with dimensions and tolerances. The part has a total width of 300 and a total height of 60. The drawing includes the following features and dimensions:

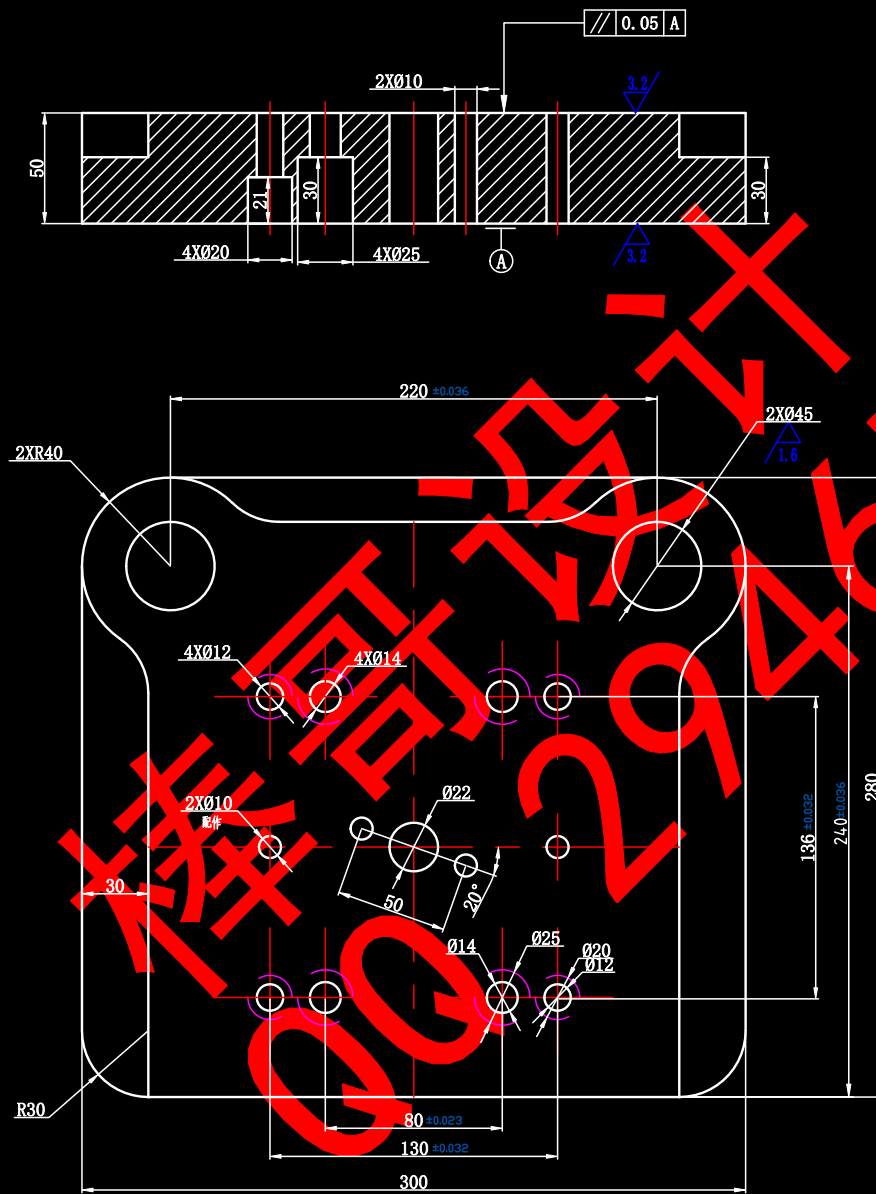
- Top Surface:** A surface texture symbol is indicated with a tolerance of 0.05 A.
- Left Section:** A section with a width of 25 and a height of 25, labeled 4XØ20.
- Right Section:** A section with a width of 20 and a height of 20, labeled 2XØ10.
- Bottom Section:** A section with a width of 45 and a height of 20, labeled Ø18.
- Internal Features:** Two internal holes are shown, labeled 4XØ12 and 4XØ10.
- Dimensions:** The total width is 300, the total height is 60, and the distance between the centers of the two internal holes is 45.
- Tolerances:** A tolerance of 0.05 A is specified for the top surface, and a tolerance of 0.8 is specified for the internal holes.



技术要求
外形锐角倒3X45°

						45	五邑大学 机电工程系 AP04084 班		
							上模座		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设 计	象学志			标准化			阶段标志	重量	比例
校 对								1: 1	
审 核								M20-432-14	
工 艺				批 准		共18张 第7张			

A2-下模座

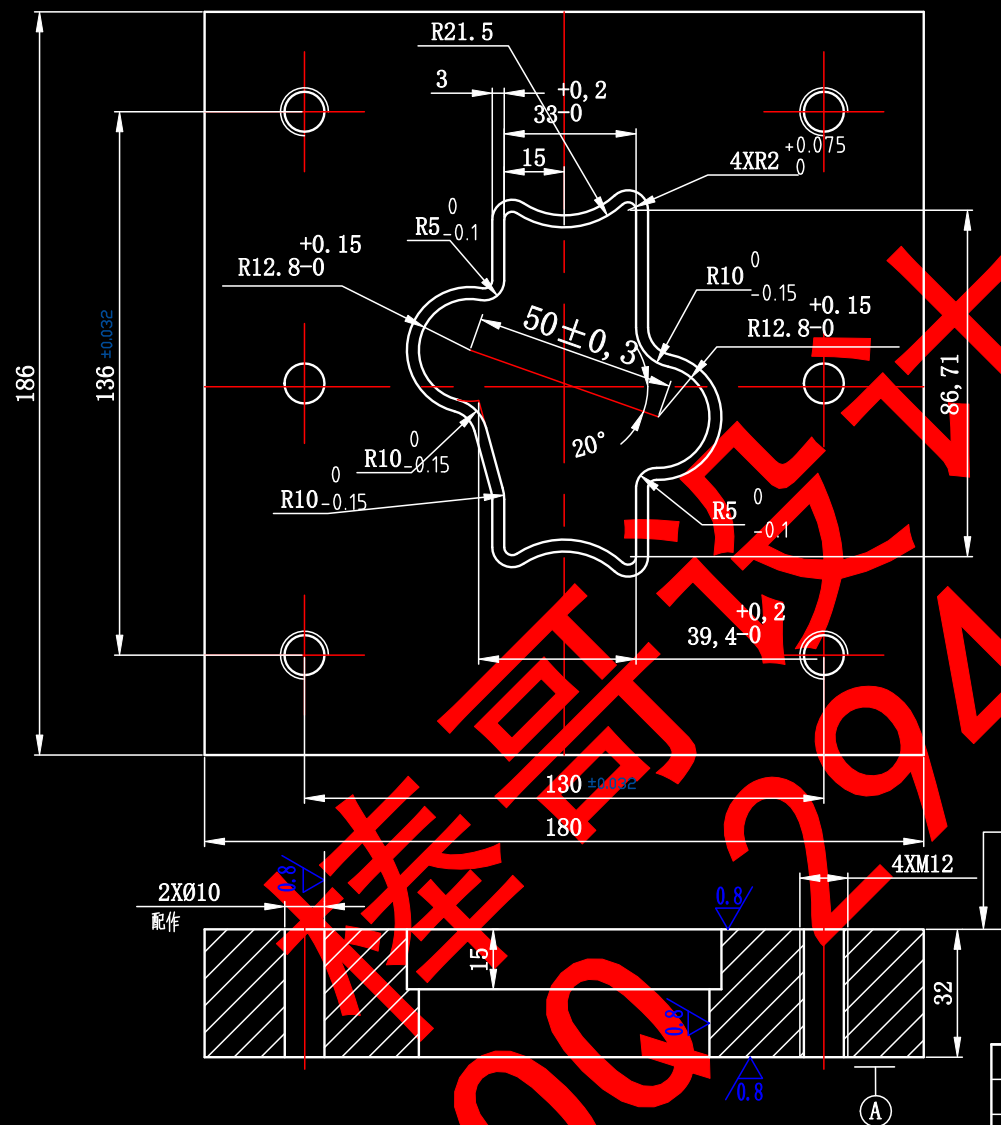


其余 6.3

技术要求
外形锐角倒3X45°

						45			五邑大学 机电工程系 AP04084 班	
									下模座	
标	处	数	分	区	更改文件号	签	名	年、月、日	阶段标志	重量
设	计	校	对	校	对	校	对	校	对	对
审	核	连	建	德					1: 1	
工	艺				批	准			共18张	第18张

A3-凹模

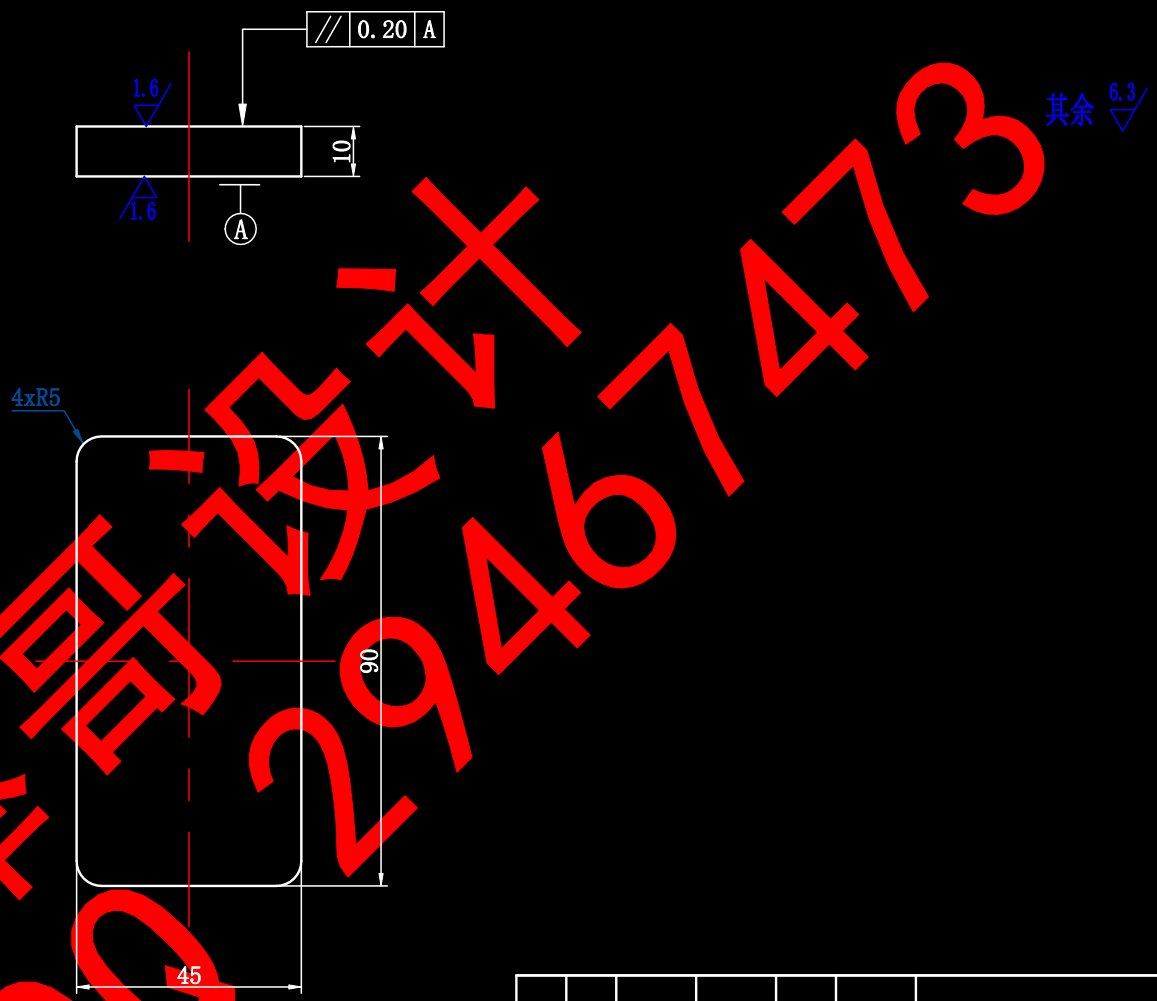


其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求
热处理: 62~64HRC

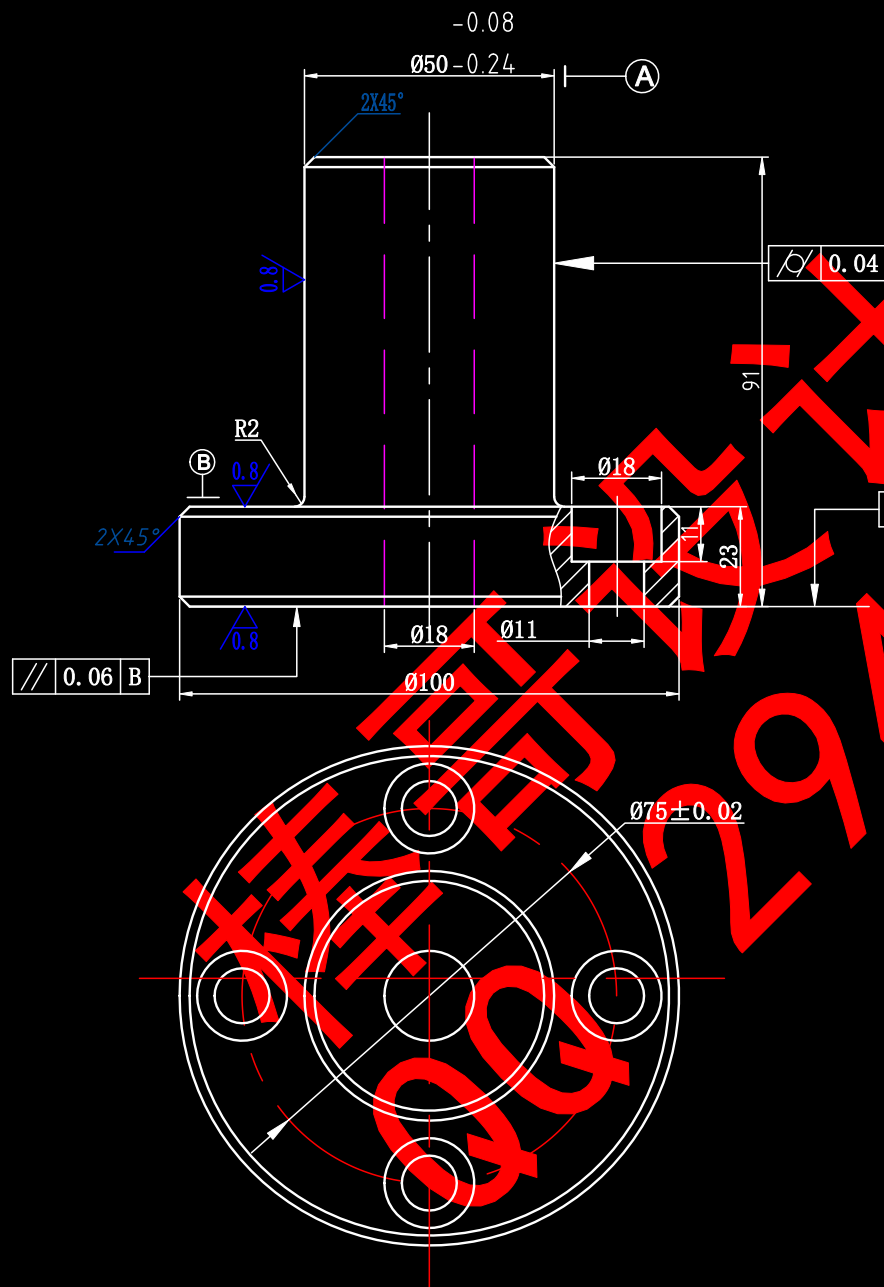
						Cr12			五邑大学 机电工程系 AP04084 班	
									凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	龚学志		标准化			阶段标志	重量	比例		
校对								1: 1		
审核										
工艺			批准			共18张	第13张		M20-432-20	

A3-打料板



						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			打料板	
设 计	龚学志		标准化							
校 对						共18张 第4张			M20-432-8	
审 核										
工 艺			批 准							

A3-模柄

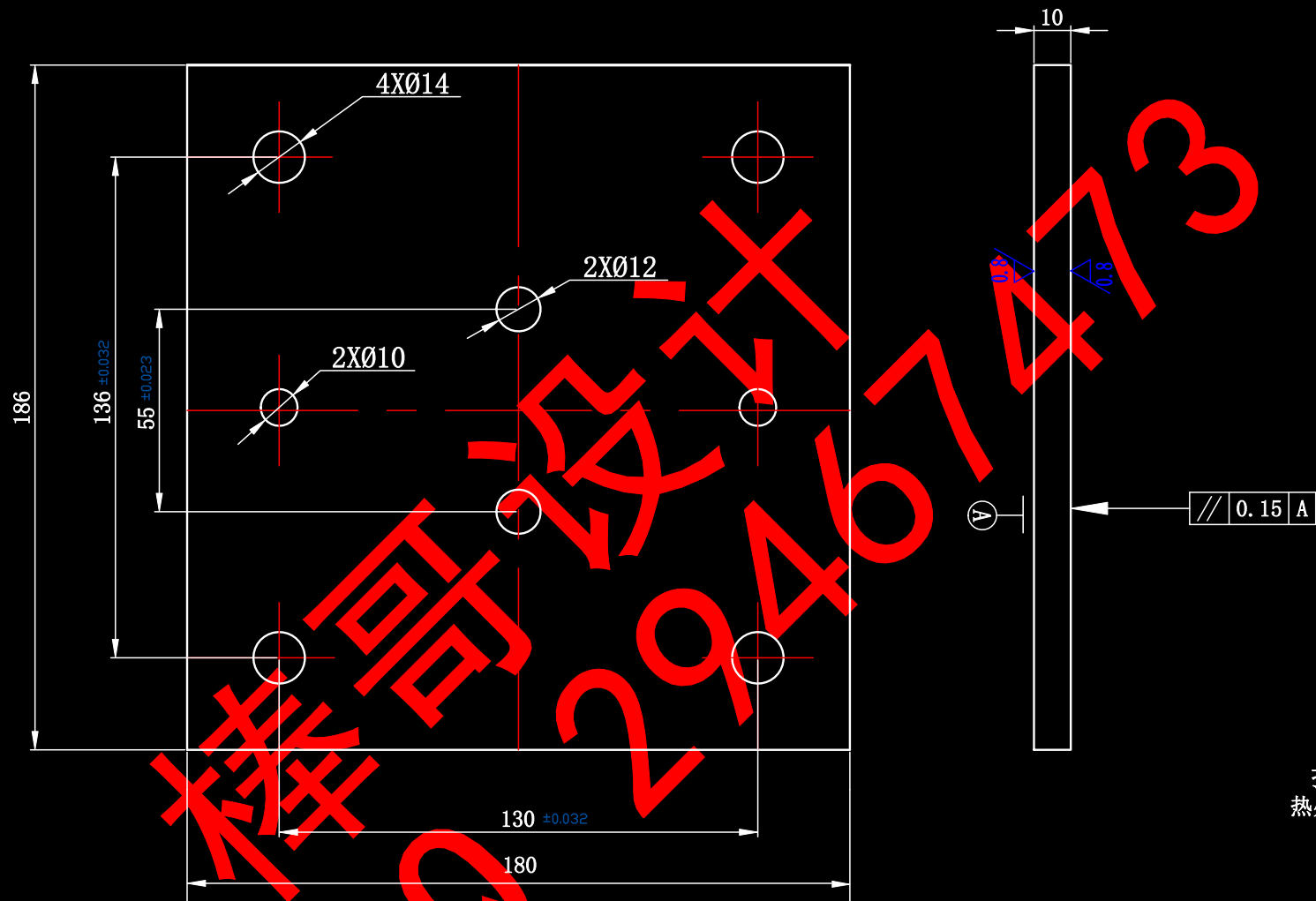


其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求
未标注倒角R2

						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				模柄	
设 计	龚学志		标准化			阶段标志	重量	比例		
校 对								1: 1		
审 核										
工 艺			批 准			共18张	第6张		M20-432-11	

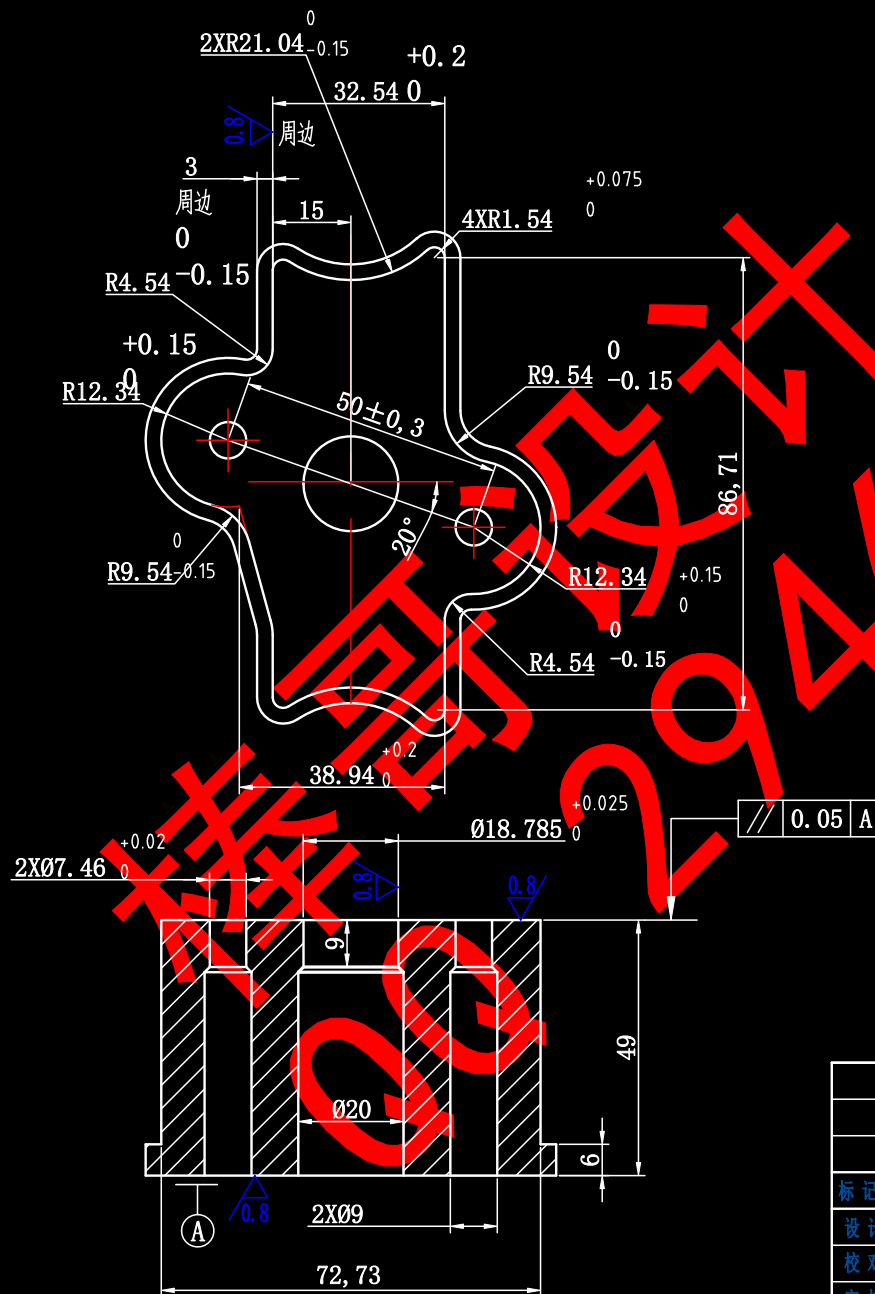
A3- 上垫板



技术要求
热处理：43~48HRC

						45			五邑大学	
									机电工程系 AP04084 班	
									上垫板	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	龚学志		标准化			阶段标志		重量	比例	
校 对									1: 1	
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第8张				M20-432-15

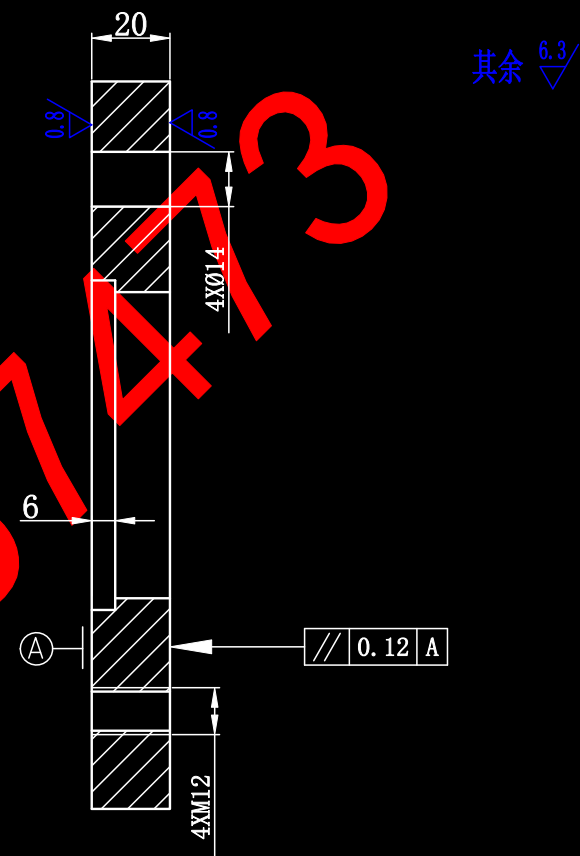
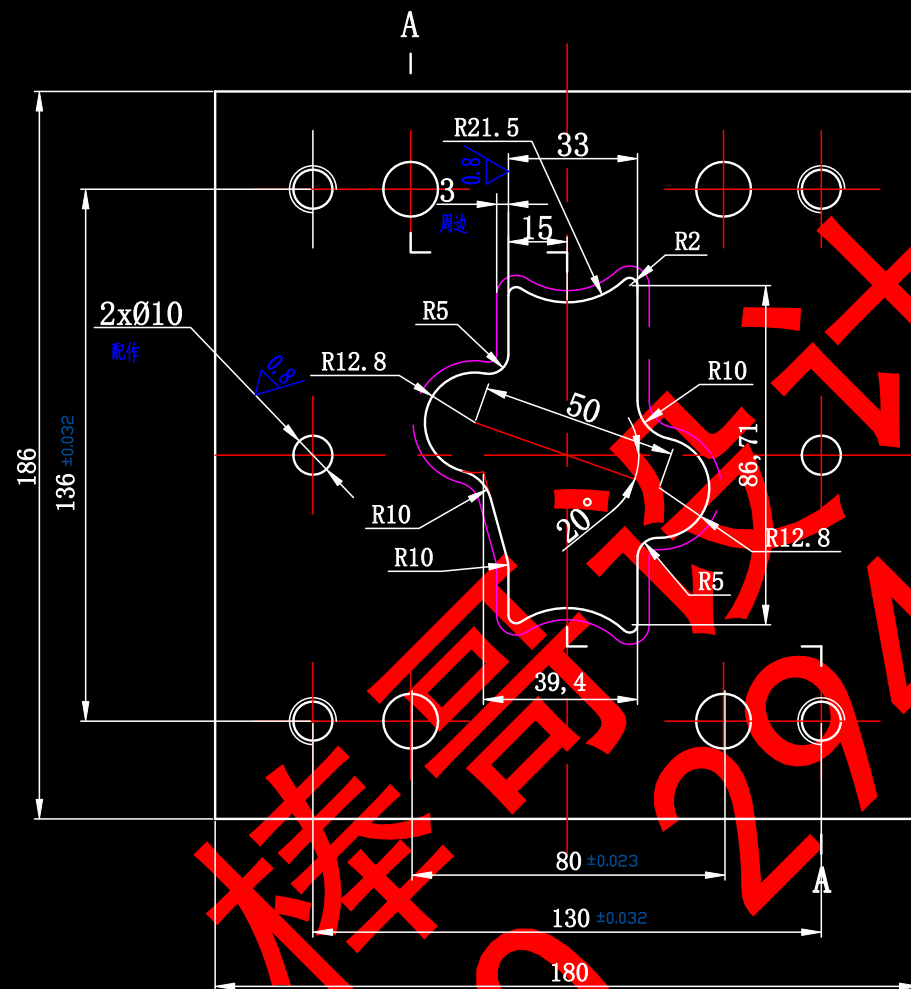
A3-凸凹模



技术要求
热处理：62~64HRC

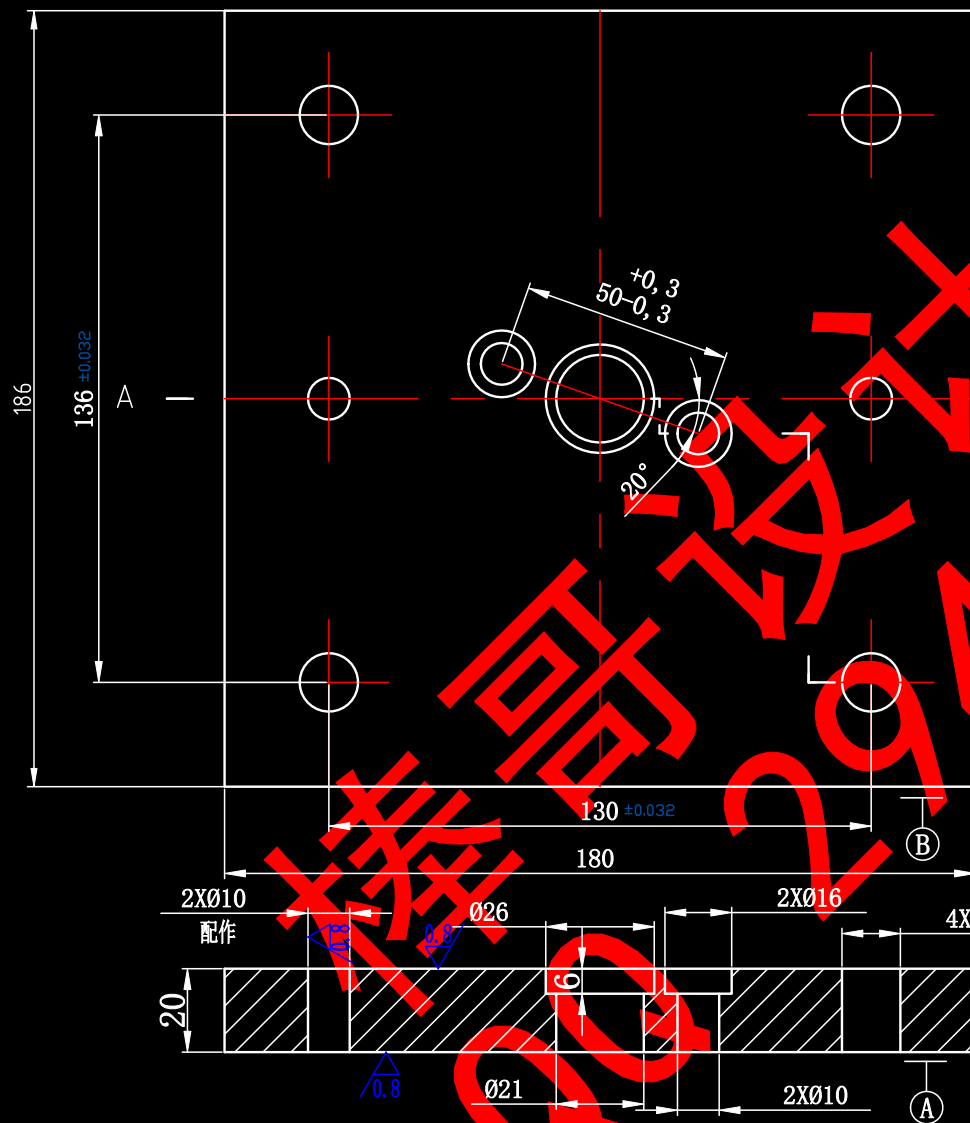
						Cr12			五邑大学	
									机电工程系 AP04084 班	
									凸凹模	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重量	
设 计	龚学志		标准化						1: 1	
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张			第15张	
									M20-432-22	

A3-凸凹模固定板



						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				
设 计	龚学志		标准化			阶段标志	重量	比例	凸凹模固定板
校 对									
审 核								1: 1	M20-432-23
工 艺			批 准			共18张	第16张		

A3-凸模固定板



其余 $\sqrt{6.3}$

						45			五邑大学 机电工程系 AP04084 班	
									凸模固定板	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重量	比例
设 计	龚学志		标准化		08.05.23					1: 1
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第10张			M20-432-17	

Technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a cross-section view.

Top View Dimensions:

- Overall width: 33
- Overall height: 86.71
- Top-left corner radius: R5
- Top-right corner radius: R2
- Bottom-left corner radius: R10
- Bottom-right corner radius: R5
- Internal corner radius (top-right): R10
- Internal corner radius (bottom-right): R15.8
- Distance from top-left corner to center of first hole: 3
- Distance from top-left corner to center of second hole: 15
- Distance from bottom-left corner to center of third hole: 50
- Angle between lines connecting centers: 20°
- Surface texture symbol: 0.8

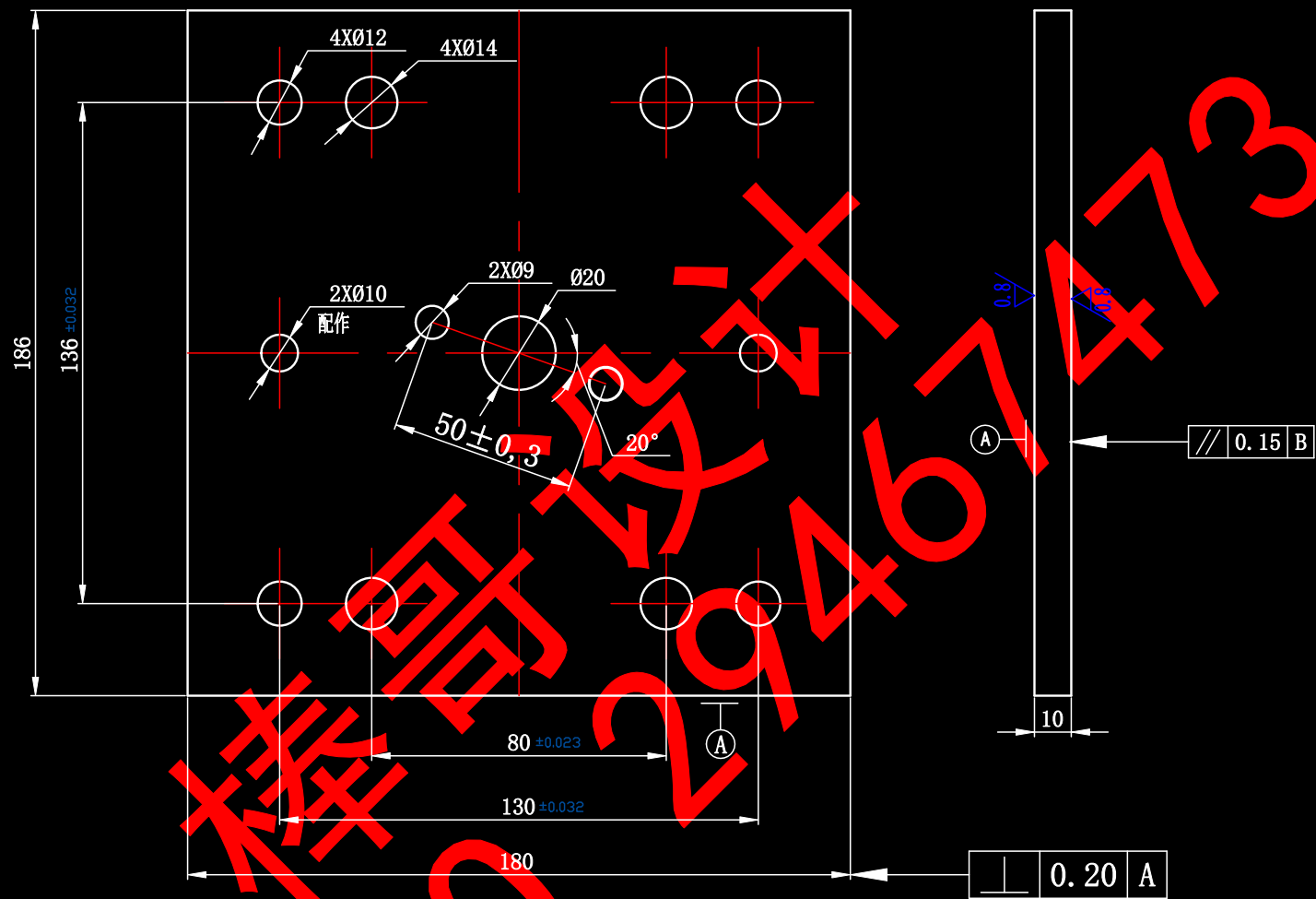
Cross-section View Dimensions:

- Overall width: 72.65
- Overall height: 25.0
- Top-left corner radius: R5
- Top-right corner radius: R10
- Bottom-left corner radius: R10
- Bottom-right corner radius: R5
- Internal corner radius (top-right): R10
- Internal corner radius (bottom-right): R15.8
- Distance from top-left corner to center of first hole: 3
- Distance from top-left corner to center of second hole: 15
- Distance from bottom-left corner to center of third hole: 50
- Angle between lines connecting centers: 20°
- Surface texture symbol: 0.8
- Section line A-A
- Dimension 10: Distance from top-left corner to center of first hole
- Dimension 22: Distance from top-left corner to center of second hole
- Dimension 11: Distance from top-left corner to center of third hole
- Dimension 6: Distance from bottom-left corner to center of third hole
- Dimension 19: Distance from top-left corner to center of first hole
- Dimension 8: Distance from top-left corner to center of second hole
- Tolerance: $+0.03$

						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		推件器		
设 计	龚学志		标准化						
校 对						阶段标志	重量	比例	
审 核								1: 1	
工 艺			批 准			共18张 第12张			
						M20-432-19			

A3-下垫板

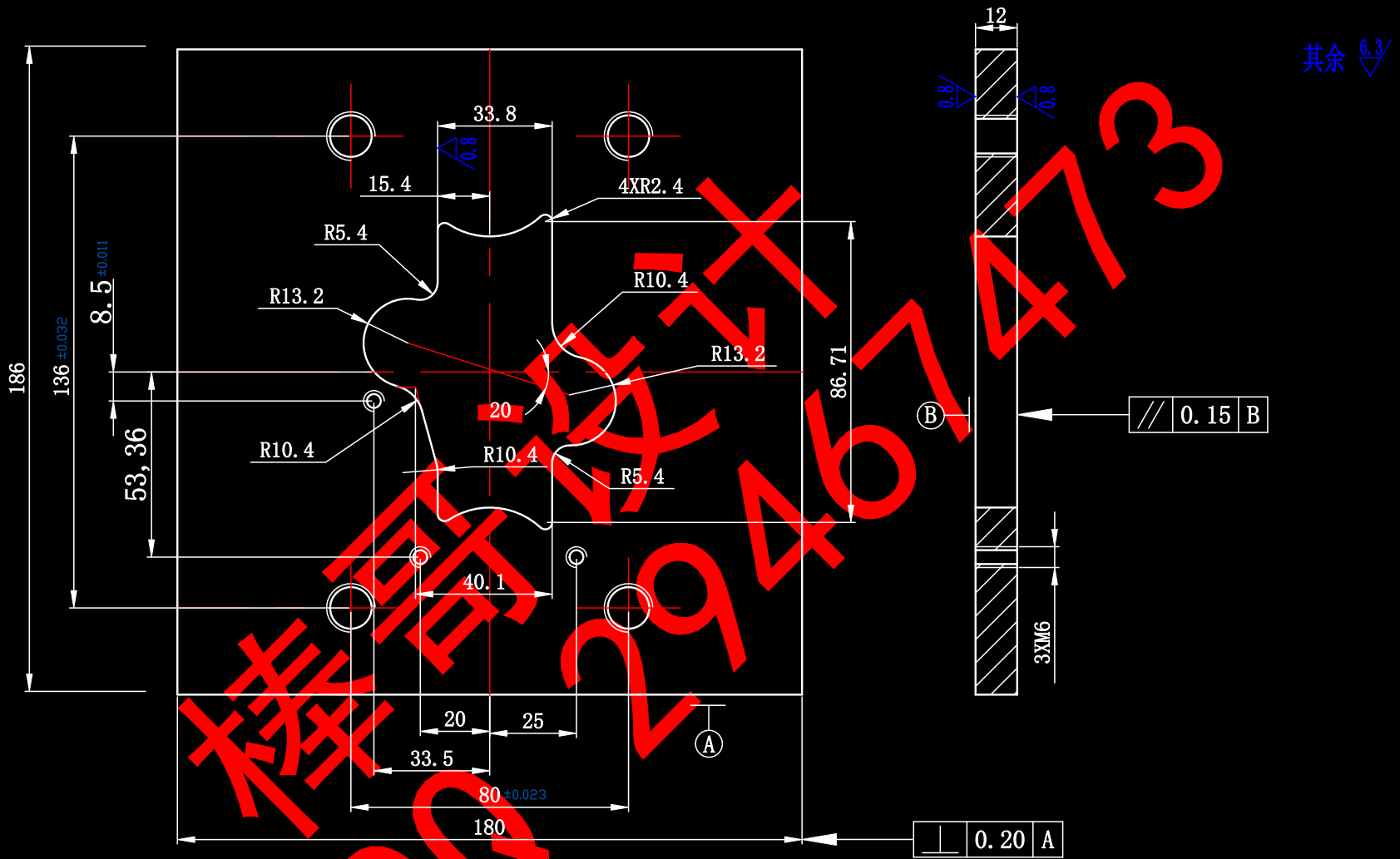
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
热处理: 43~48HRC

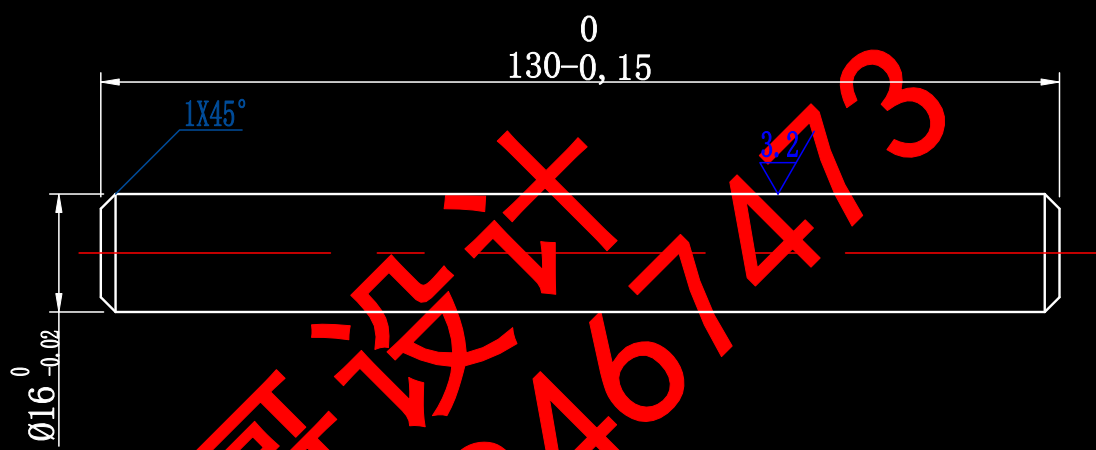
						45			五邑大学 机电工程系 AP04084 班	
									下垫板	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重量	比例
设 计	龚学志		标准化							1: 1
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第17张			M20-432-24	

A3-卸料板



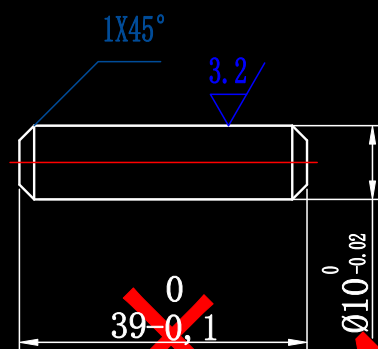
						45			五邑大学	
									机电工程系 AP04084 班	
									卸料板	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重量	比例
设 计	龚学志		标准化							1: 1
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第14张			M20-432-21	

A4-打料杆



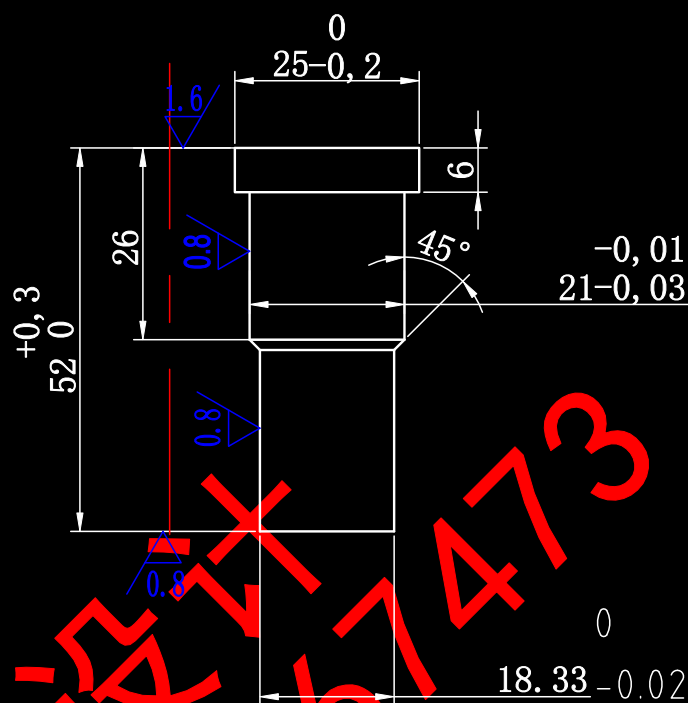
技术要求
热处理：43~48HRC

						45					五邑大学	
											机电工程系 AP04084 班	
											打料杆	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日							
设 计	龚学志		标准化			阶段标志		重量	比例	M20-432-10		
校 对									1: 1			
审 核												
工 艺			批 准			共18张 第5张						



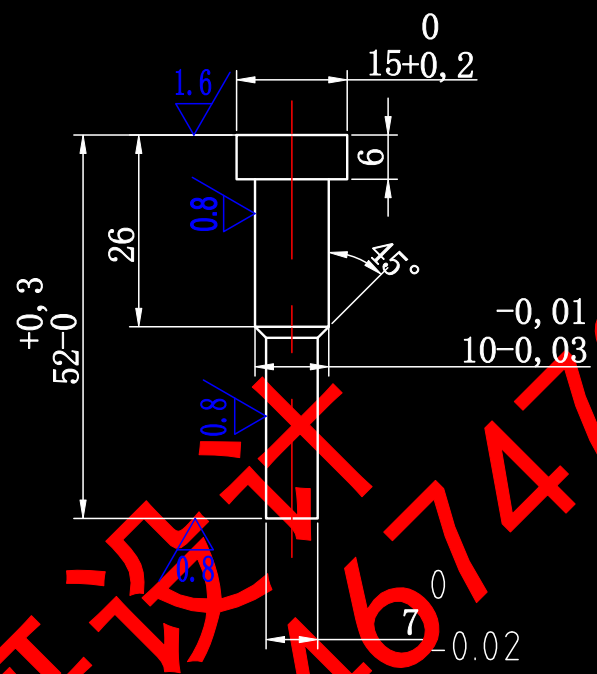
技术要求
热处理：43~48HRC

						45				五邑大学	
										机电工程系 AP04084 班	
										打料销	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日						
设 计	龚学志		标准化			阶段标志		重量	比例	M20-432-7	
校 对									1: 1		
审 核											
工 艺			批 准			共18张 第3张					



技术要求
热处理：58~62HRC

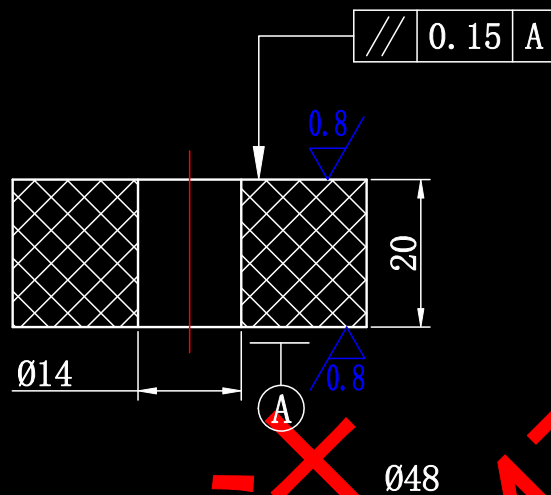
						Cr12			五邑大学	
									机电工程系 AP04084 班	
									大凸模	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重 量	比 例
设 计	龚学志		标准化							1: 1
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第9张			M20-432-16	



技术要求
热处理：58~62HRC

						Cr12			五邑大学	
									机电工程系 AP04084 班	
									小凸模	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重量	比例
设 计	龚学志	2008. 6. 1	标准化							1: 1
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第11张			M20-432-18	

其余 $\sqrt[6.3]{}$



QQ 29467473

						橡胶			五邑大学	
									机电工程系 AP04084 班	
									卸料橡皮	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标志			重 量	比 例
设 计	龚学志		标准化							1: 1
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共18张 第2张			M20-432-4	

冲孔落料复合模CAD图[共18张]

冲孔落料复合模CAD图

