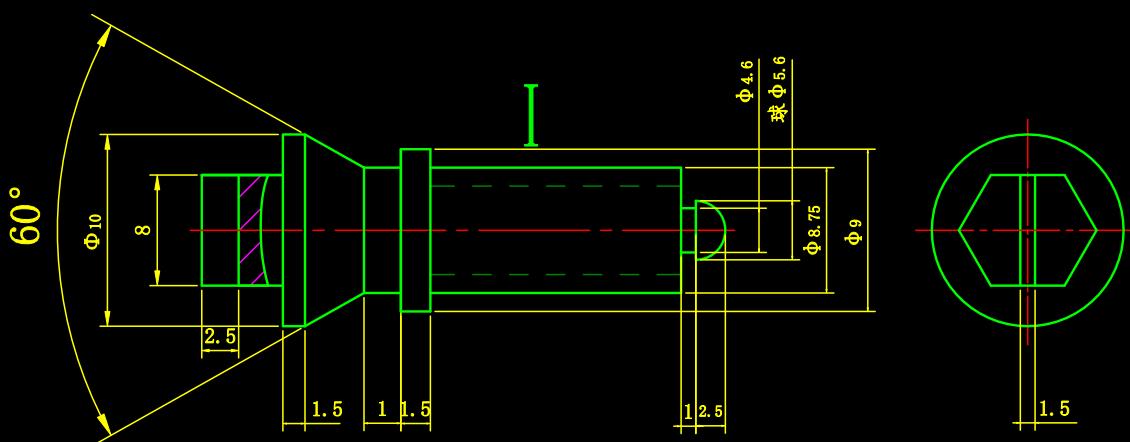


工件图-蜗杆零件图



材料Q235

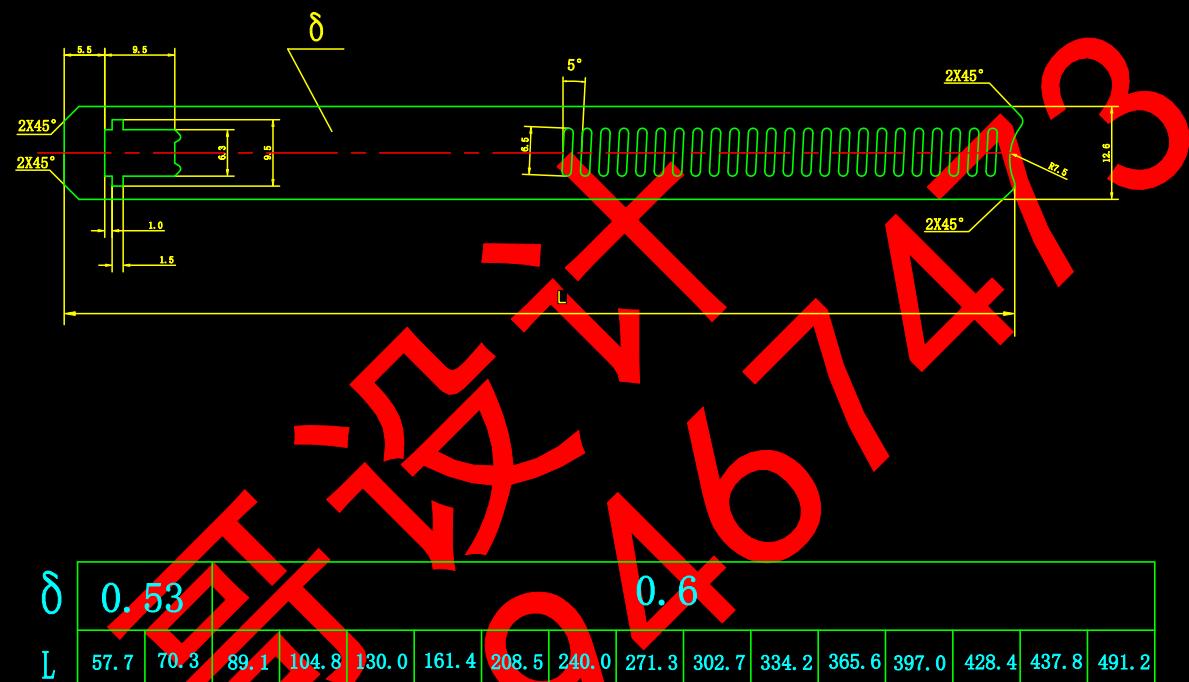
2:1

技术要求

1. 六角头部冷镦
 2. 渗碳淬火 HRC 48-52
 3. 镀锌
 4. 表面不允许有毛刺
 5. 螺纹右旋

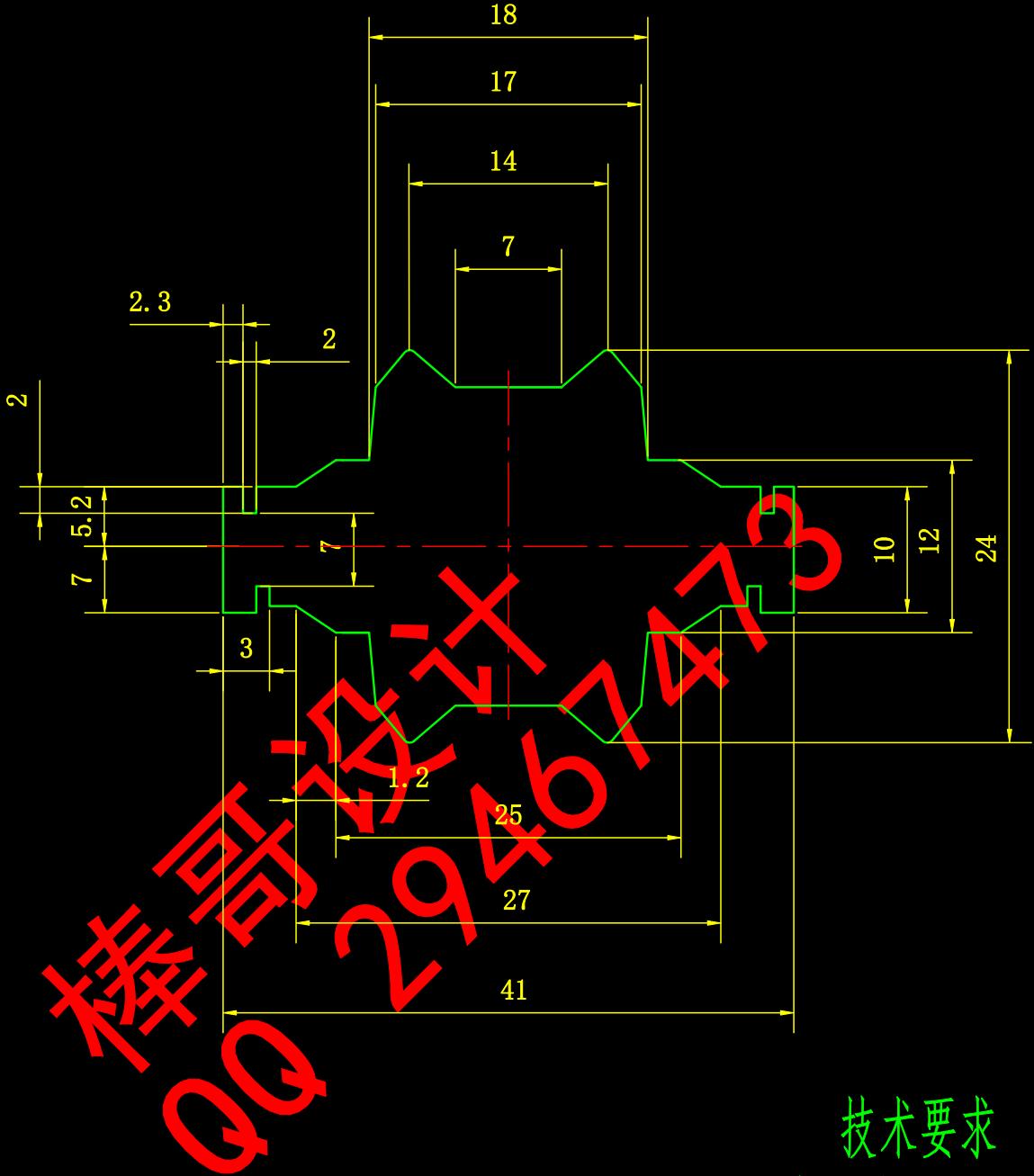
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日				
设计	张同敏		标准化		2013-03	阶段	标记	重量	比例
审核								2:1	
工 艺			批 准			共 16 张	第 16 张		0923832

工件图-软管夹钢带图



						1Cr18Ni9Ti	无锡太湖学院
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日							
设计	张同敏		标准化		2013-03	阶段标记	重量 比例
							1: 1
审核						共 16 张	第 14 张
工艺						0923832	

工件图-软管夹壳体图

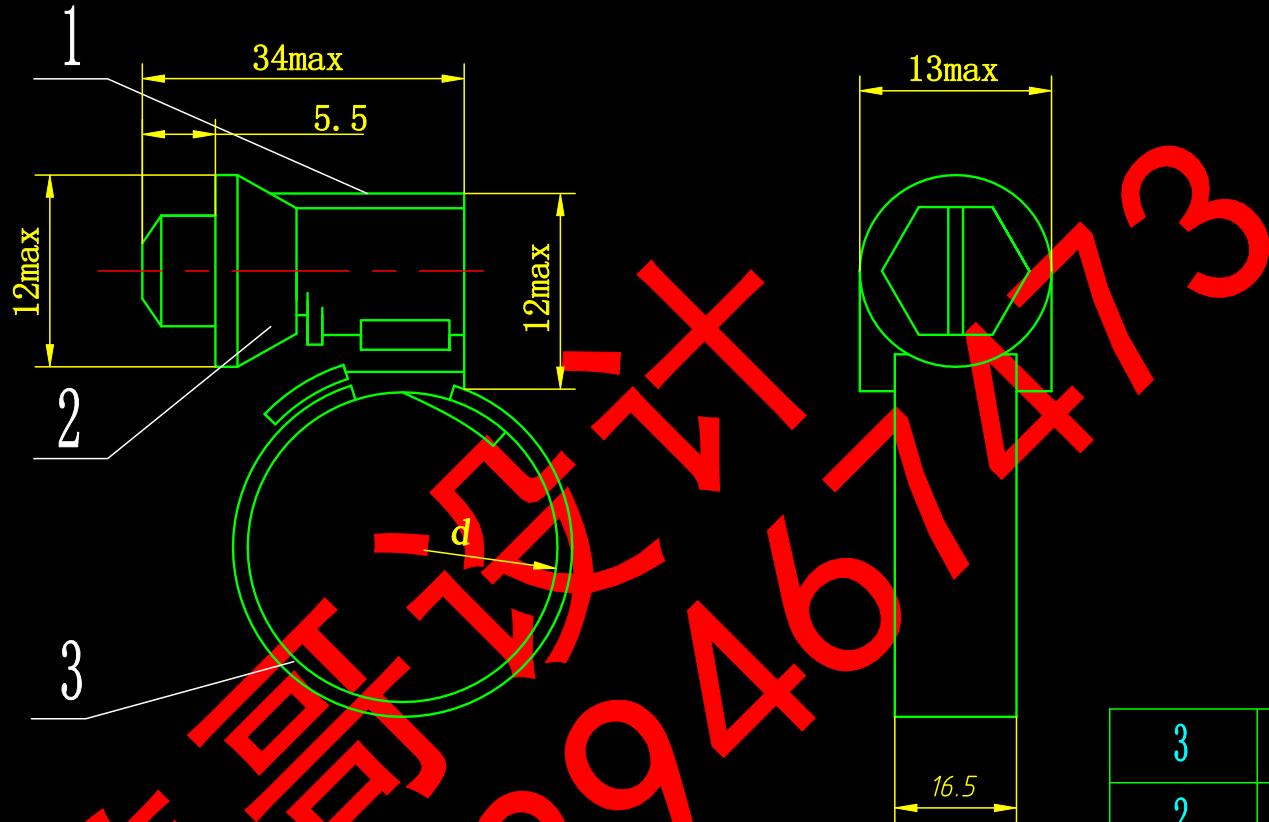


技术要求

1. 渗碳淬火 HRC 48-52
 2. 表面不允许有毛刺
 3. 镀锌

						1Cr18Ni9Ti	无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	张同敏		标准化		2013-03	阶段标记	重量	比例	软管夹壳体
审核								2:1	0923832
工艺			批准			共 16 张	第 15 张		

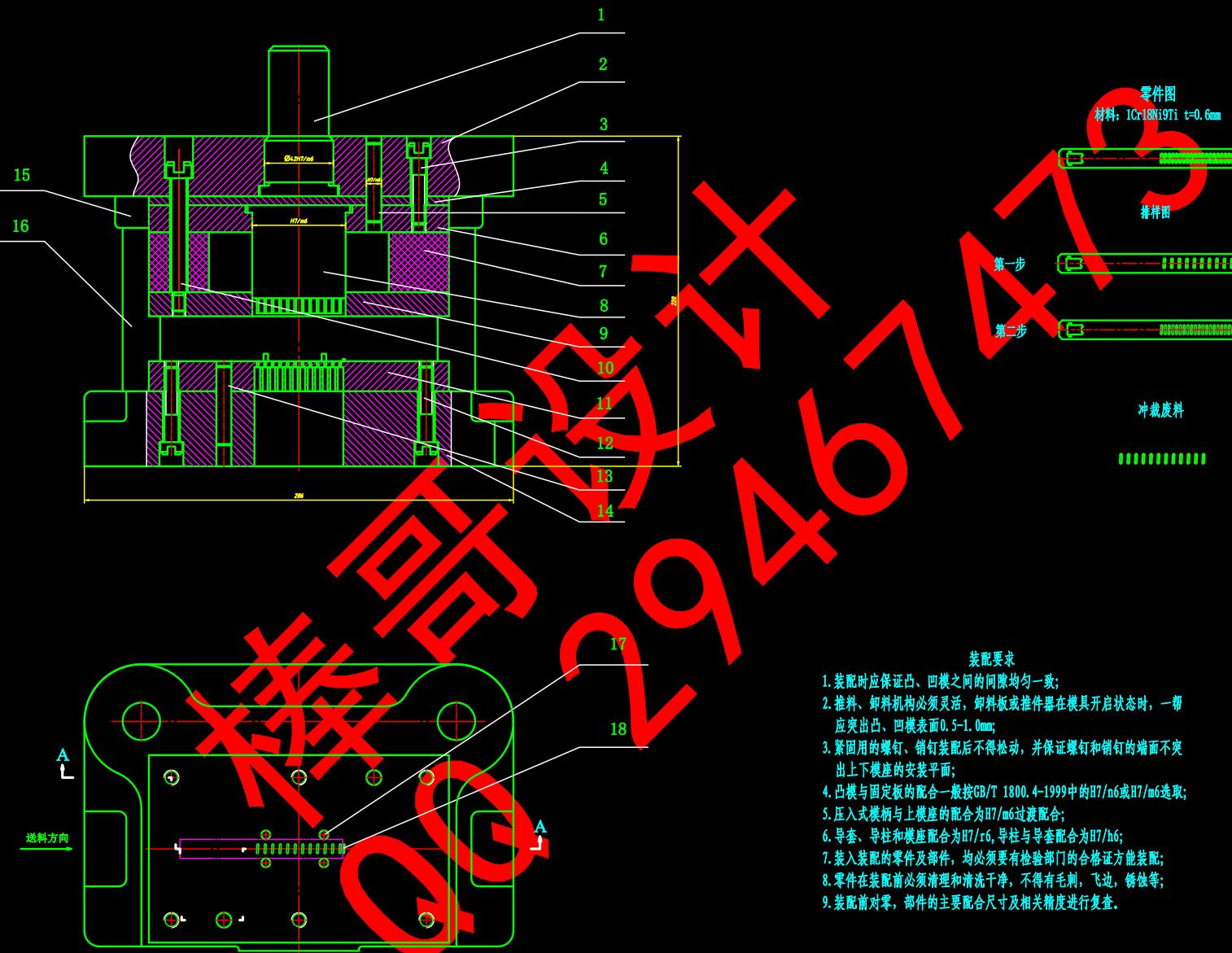
工件图-软管夹装配图



序号	名称	数量	备注
3	钢带	1	不锈钢 1Cr18Ni9Ti
2	蝎杆	1	不锈钢 1Cr18Ni9Ti
1	壳体	1	不锈钢 1Cr18Ni9Ti

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			无锡太湖学院
设计	张同敏		标准化		2013-03				1:1
审核						共 16 张 第 13 张			0923832
工艺			批准						

模具装配图-冲斜孔模具装配图

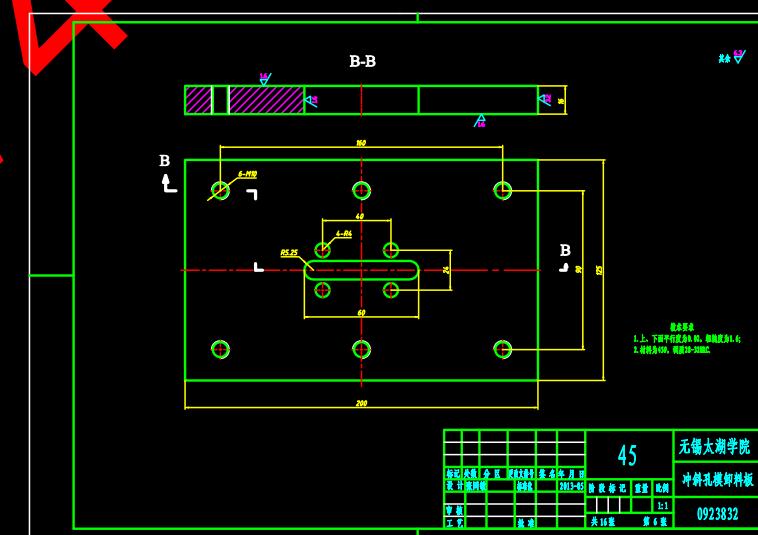
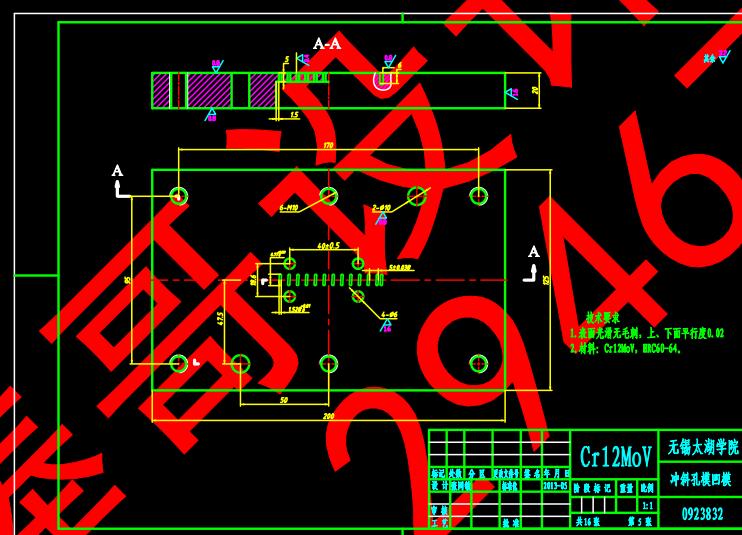
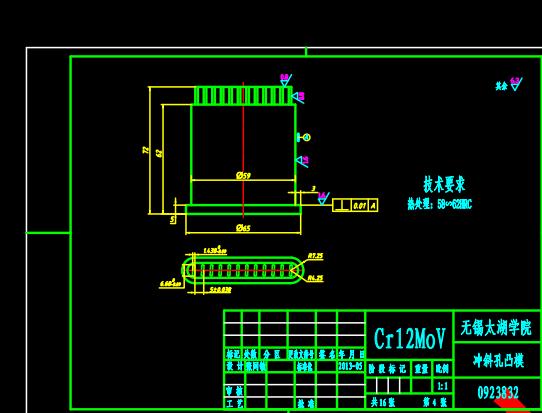


装配要求

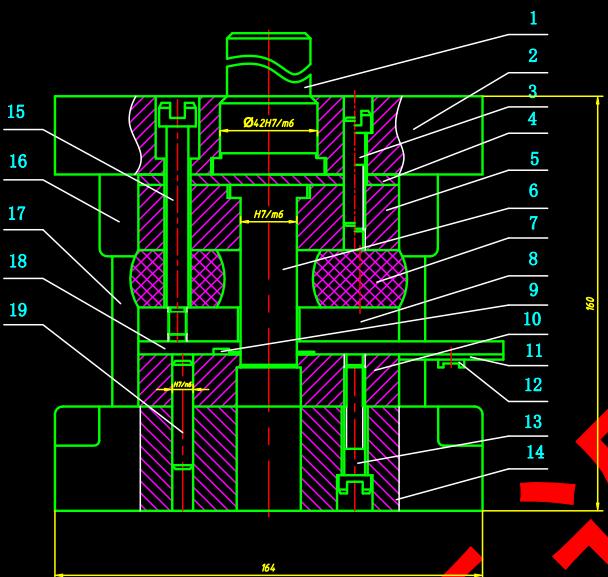
1. 装配时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致;
2. 推料、卸料机构必须灵活，卸料板或推件器在模具开启状态时，一帮应突出凸、凹模表面0.5~1.0mm;
3. 紧固用的螺钉、销钉装配后不得松动，并保证螺钉和销钉的端面不突出上下模座的安装平面;
4. 凸模与固定板的配合一般按GB/T 1800.4-1999中的H7/n6或H7/m6选取;
5. 压入式模柄与上模座的配合为H7/m6过渡配合;
6. 导套、导柱与模座配合为H7/r6，导柱与导套配合为H7/h6;
7. 装入装配的零件及部件，均必须要有检验部门的合格证方能装配;
8. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺，飞边，锈蚀等;
9. 装配前对零，部件的主要配合尺寸及相关精度进行复查。

序号	代号	名称	数量	材料	硬度	备注
1	ch-t-2	无偏太冲学院	-			
2	卸料板	T10A	1	45#钢	HRC45	
3	下模座	T10A	1	45#钢	HRC45	
4	下模座	T10A	1	45#钢	HRC45	
5	上模座	T10A	1	45#钢	HRC45	
6	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
7	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
8	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
9	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
10	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
11	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
12	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
13	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
14	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
15	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
16	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
17	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
18	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
19	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
20	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
21	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
22	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
23	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
24	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
25	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
26	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
27	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
28	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
29	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
30	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
31	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
32	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
33	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
34	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
35	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
36	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
37	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
38	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
39	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
40	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
41	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
42	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
43	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
44	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
45	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
46	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
47	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
48	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
49	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
50	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
51	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
52	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
53	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
54	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
55	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
56	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
57	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
58	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
59	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
60	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
61	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
62	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
63	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
64	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
65	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
66	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
67	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
68	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
69	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
70	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
71	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
72	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
73	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
74	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
75	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
76	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
77	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
78	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
79	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
80	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
81	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
82	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
83	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
84	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
85	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
86	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
87	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
88	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
89	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
90	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
91	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
92	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
93	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
94	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
95	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
96	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
97	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
98	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
99	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
100	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
101	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
102	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
103	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
104	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
105	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
106	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
107	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
108	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
109	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
110	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
111	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
112	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
113	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
114	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
115	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
116	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
117	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
118	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
119	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
120	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
121	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
122	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
123	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
124	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
125	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
126	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
127	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
128	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
129	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
130	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
131	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
132	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
133	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
134	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
135	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
136	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
137	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
138	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
139	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
140	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
141	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
142	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
143	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
144	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
145	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
146	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
147	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
148	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
149	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
150	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
151	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
152	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
153	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
154	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
155	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025
156	侧刃	T10A	2	45#钢	HRC45	Φ60.00±0.025</

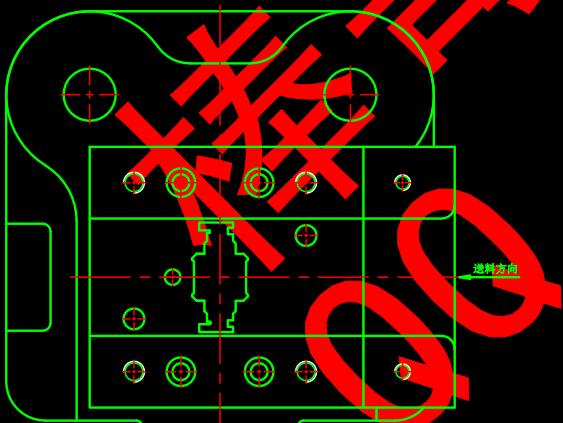
模具零件图-冲斜孔模零件图



模具装配图-壳体落料模



零件图
材料: 1Cr18Ni9Ti t=0.6mm

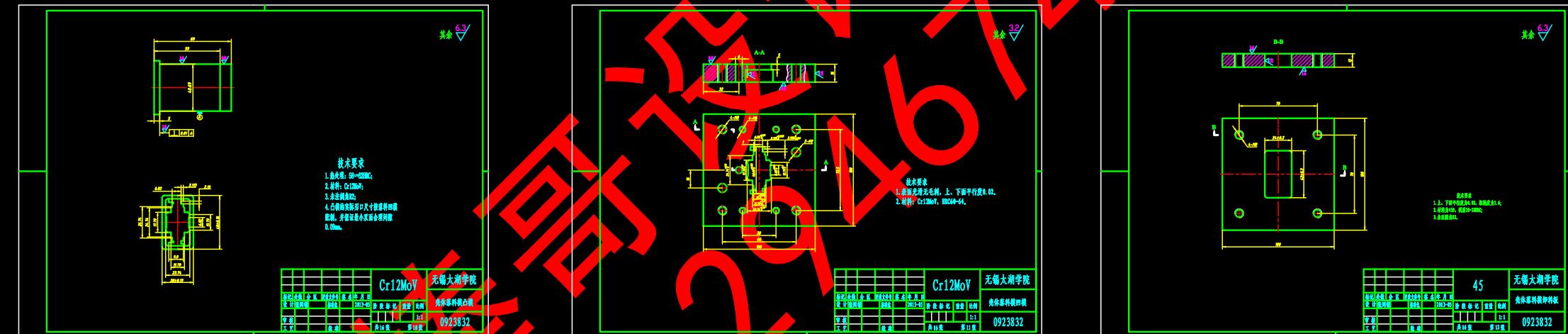


装配要求

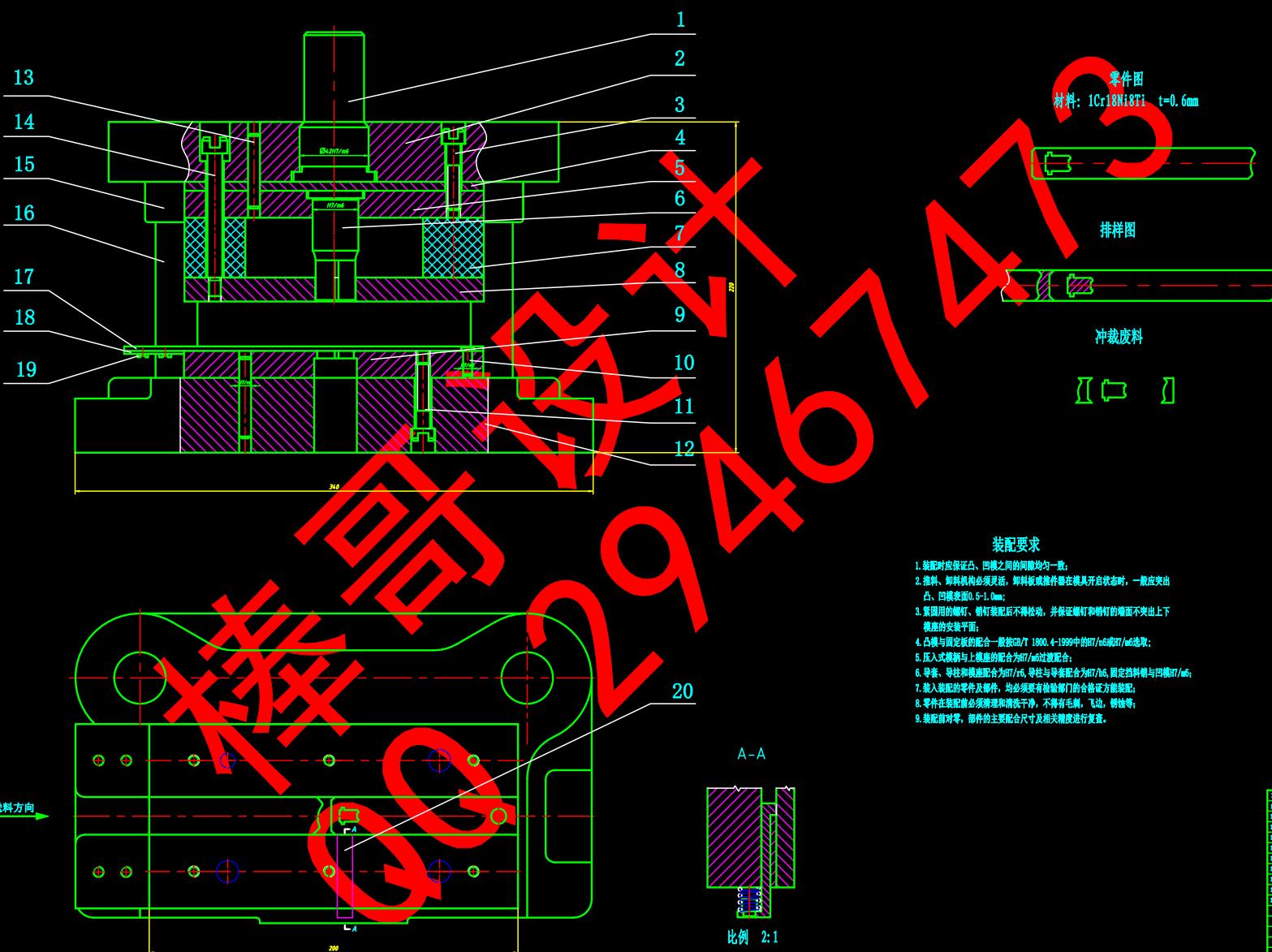
1. 装配时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致；
2. 凸模、导料板必须倒装，卸料板或推杆要在模具开启状态下，一倒，压块要凸出，间隙要留0.5-1.0mm；
3. 施压用的撞针、侧压装置后不能松动，并保证撞针和撞钉的端面不突，以上下基准线对齐为准；
4. 凸模与固定板的配合公差按GB/T 1800.4-1999中的IT7/IT6和IT7/IT6选择；
5. 按入式推杆与上模座的配合公差为H7/h6配合，推杆螺母与凹模孔H7/g6；
6. 导套、导柱和模座配合公差G7/f6，导柱与导套配合公差H7/f6；
7. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、锈蚀等。

序号	代号	名称	数量	材料	硬度	备注
						无锡太湖学院
						壳体落料
1	JB/T 7646.1-2008	模柄	1	Q235A	-	40X60
2	GB/T 72855.1-2008	上模座	1	HT200	24-28HRC	100X40X20
3	GB/T 70.3-2008	螺钉1	6	45	43-48HRC	M6X40
4	JB/T 7643.3-2008	垫板	1	Q235A	-	100X100X4
5	GB/T 70.3-2008	螺钉2	2	45	43-48HRC	M6X10
6	GB/T 7648.1-2008	导料板	2	20Cr	58-62HRC	140X5X5
7	JB/T 7550.6-2008	卸料板	2	20Cr	60-64HRC	100X100X14
8	GB/T 72855.2-2008	下模座	1	HT200	24-28HRC	100X100X12
9	JB/T 7648.5-2008	固定挡料销	1	45	28-32HRC	Φ8X40
10	ch-k-1-06	凹模	1	Cr12MoV	60-64HRC	100X100X20
11	JB/T 7646.2-2008	承料板	1	Q235A	-	100X40X2
12	GB/T 70.3-2008	螺钉3	4	45	43-48HRC	M8X45
13	GB/T 70.3-2008	螺钉4	2	45	43-48HRC	M6X10
14	JB/T 72855.2-2008	卸料灯	4	45	35-40HRC	M8X80
15	JB/T 7648.6-2008	卸料板	2	20Cr	58-62HRC	140X5X5
16	GB/T 72851.3-2008	导套	2	20Cr	58-62HRC	100X100X14
17	GB/T 72851.1-2008	导柱	2	20Cr	60-64HRC	100X100X14
18	JB/T 7648.5-2008	导料板	2	20Cr	28-32HRC	140X5X5
19	GB/T 879.4-2000	圆柱销	4	T10A	56-60HRC	Φ8X40

模具零件图-壳体落料模零件图



模具装配图-冲孔落料级进模模



装配要求

1. 拆卸时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致;
2. 推料、卸料机构必须灵活。卸料板或推件套在模具开启状态时，一般应突出凸、凹模表面0.5~1.0mm;
3. 紧固用的螺钉、销钉装配后不得松动，并保证螺钉和销钉的端面不突出上下模座的安装平面;
4. 凸模与固定板的配合一般按GB/T 1800.4-1999中的IT7/h6或IT7/m6选择;
5. 压料式落料与上模座的配合均为IT7/m6过渡配合;
6. 导套、导柱与模板配合为IT7/f6，导柱与导套配合为IT7/h6，固定挡料销与凹模IT7/m6;
7. 所有装配的零件及部件，均必须要有检验部门的合格证方能装配;
8. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、锈蚀等;
9. 装配前对零件的主要尺寸及相关精度进行复查。

序号	代号	名称	材料	数量	硬度	备注
1	ZM/T 7649.1-2008	抛光带斜侧板	1	45	45~48HRC	M2110
2	ZM/T 7649.2-2008	推件板	1	Q235	-	10054003
3	ZM/T 7649.3-2008	导柱	2	45	35~40HRC	3400333
4	ZM/T 7649.4-2008	导套	2	20Cr	45~48HRC	
5	ZM/T 7649.5-2008	压料板	2	30Cr	35~40HRC	
6	ZM/T 7649.6-2008	卸料板	4	45	35~40HRC	M235
7	ZM/T 7649.7-2008	顶针	4	T10A	55~60HRC	Φ25.0
8	ZM/T 7649.8-2008	下模座	1	HT300	34~38HRC	
9	ZM/T 7649.9-2008	侧板	4	45	45~48HRC	M245
10	ZM/T 7649.10-2008	固定挡料销	1	45	35~38HRC	
11	ZM/T 7649.11-2008	推件套	1	45	45~48HRC	
12	ZM/T 7649.12-2008	上模座	1	HT250	34~38HRC	
13	ZM/T 7649.13-2008	卸料板	1	Q235	-	3005160316
14	ZM/T 7649.14-2008	侧板	1	45	35~38HRC	
15	ZM/T 7649.15-2008	凸模	1	45	45~48HRC	
16	ZM/T 7649.16-2008	凸模固定板	1	45	35~38HRC	34003313
17	ZM/T 7649.17-2008	凸模	1	45	45~48HRC	10051025
18	ZM/T 7649.18-2008	卸料板	4	45	35~38HRC	M1052
19	ZM/T 7649.19-2008	上模座	1	HT250	34~38HRC	
20	ZM/T 7649.20-2008	卸料板	1	Q235	-	Φ25.0

ch-t-1						
设计人	会签	制图人	会签	审核人	会签	校对人
王伟						
2013-04-01	2013-04-01	2013-04-01	2013-04-01	2013-04-01	2013-04-01	2013-04-01
第1页	共14页	第1页	共14页	第1页	共14页	第1页
						0923832

模具零件图-落料冲孔零件图

