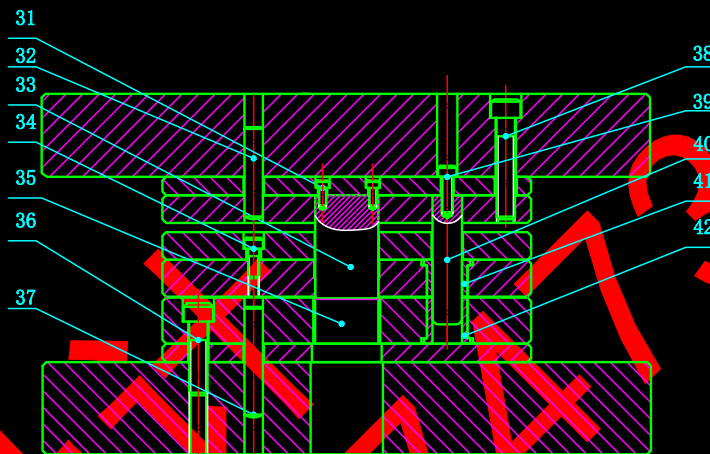
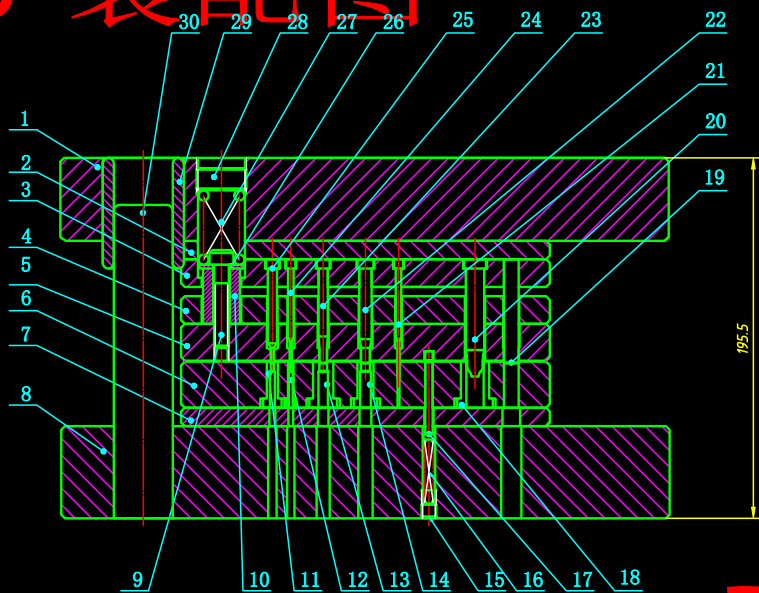


A0-装配图



产品图



比例 1:1
材料 45#钢
热处理 HRC45-50

排样图



1. 45#钢
2. 45#钢
3. 45#钢
4. 45#钢
5. 45#钢

技术要求

- 1.本模具选用自制四导柱模架 330X330mm;
- 2.装配后保证落料、冲孔凸、凹模刃口双面间隙均匀;
- 3.凸模与凹模成H7/h6过渡配合;
- 4.预剪凸模头部采用螺钉固定,与凸模固定板装配在一起;
- 5.装配后模具要求运动灵活,送料顺利,冲压安全。

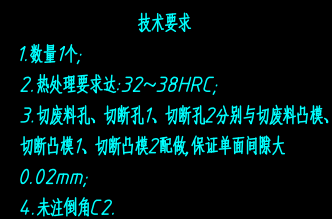
42	0923215-33	GA侧板材料	4	45#	5B-62HRC
41	0923215-32	GA侧板材料	4	45#	5B-62HRC
40	0923215-31	外导柱	4	78A	5B-62HRC
39	GB/T70.1-2000	螺栓 M6X20	4	钢	
38	GB/T70.1-2000	螺栓 M10X55	4	钢	
37	GB/T119.1-2000	套圈 10X60L	4	钢	
36	GB/T70.1-2000	螺栓 M10X40	4	钢	
35	0923215-30	侧板材料	1	Cr12MoV	5B-62HRC
34	GB/T70.1-2000	螺栓 M6X16	4	钢	
33	0923215-29	侧板材料	1	Cr12MoV	5B-62HRC
32	GB/T119.1-2000	套圈 10X50L	4	钢	
31	GB/T70.1-2000	螺栓 M4X10	2	钢	
30	0923215-28	外导柱	4	20Cr	
29	0923215-27	外导柱	4	45#	
28	0923215-26	主侧板材料 M27X12	6	钢	
27	GB/T2089-2009	侧板	6	65Mn	
26	GB/T96.2-2002	侧板 24X9X21	6	钢	
25	0923215-24	15号凸模	2	Cr12MoV	5B-62HRC
24	0923215-23	导柱凸模	2	Cr12MoV	5B-62HRC
23	0923215-22	14号凸模	1	Cr12MoV	5B-62HRC
22	0923215-21	14号凸模	1	Cr12MoV	5B-62HRC
21	0923215-20	导柱凸模	8	78A	5B-62HRC
20	0923215-19	侧板材料	1	Cr12MoV	5B-62HRC
19	0923215-18	侧板材料	2	Cr12MoV	5B-62HRC
18	0923215-17	侧板材料	1	Cr12MoV	5B-62HRC
17	0923215-16	侧板材料	14	65Mn	
16	GB/T2089-2009	侧板	14	65Mn	
15	0923215-14	主侧板材料 M8X8	14	钢	
14	0923215-13	14号凸模	1	Cr12MoV	5B-62HRC
13	0923215-12	14号凸模	1	Cr12MoV	5B-62HRC
12	0923215-11	导柱凸模	2	Cr12MoV	5B-62HRC
11	0923215-10	15号凸模	2	Cr12MoV	5B-62HRC
10	0923215-09	导柱凸模	6	45#	
9	GB/T70.1-2000	螺栓 M8X35	6	钢	
8	0923215-08	下侧板	1	HT200	
7	0923215-07	下侧板	1	45#	
6	0923215-06	下侧板	1	45#	
5	0923215-05	侧板材料	1	45#	
4	0923215-04	侧板材料	1	45#	
3	0923215-03	上侧板	1	45#	
2	0923215-02	上侧板	1	45#	
1	0923215-01	上侧板	1	HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					

太湖学院

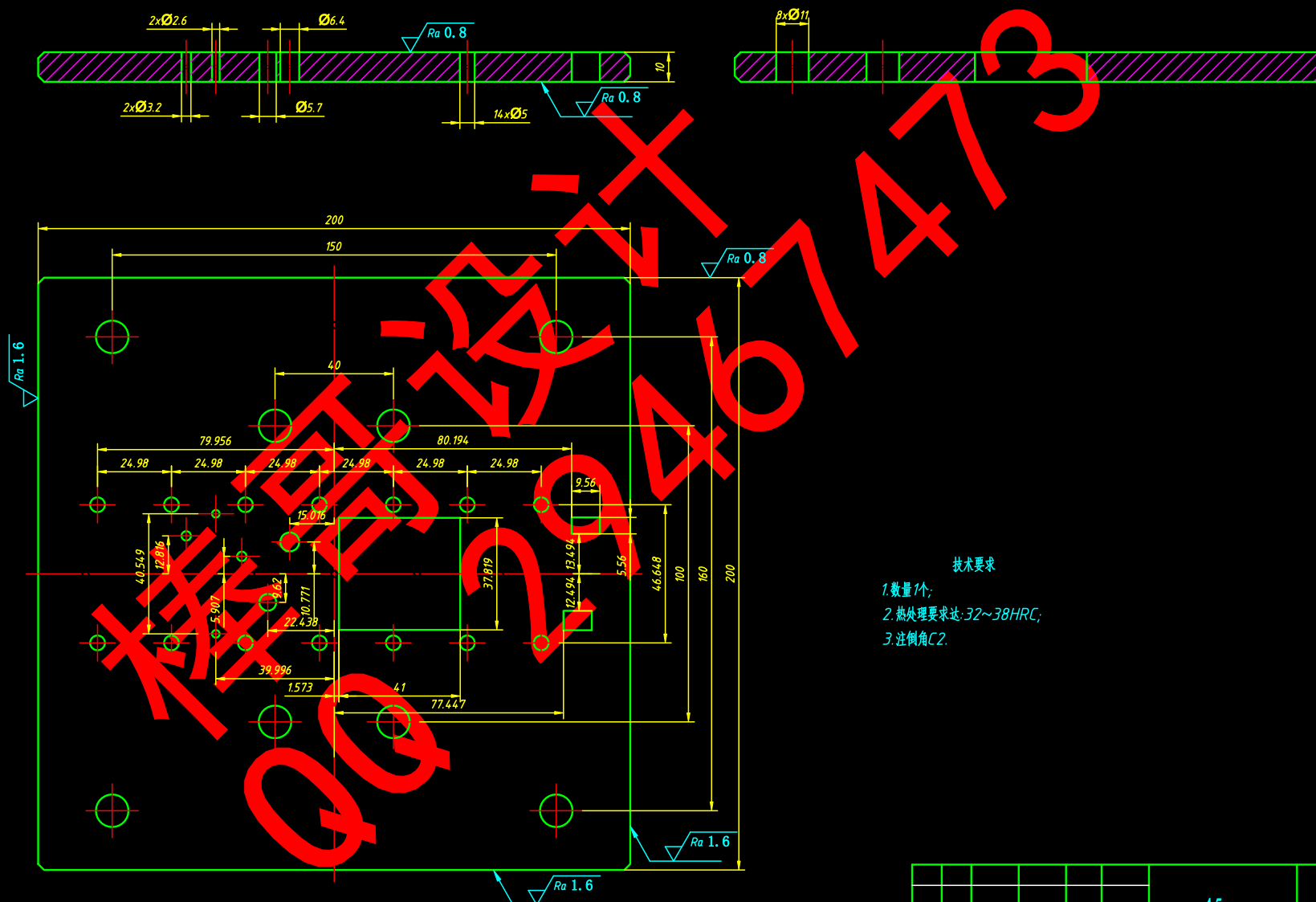
模具装配图

0923215

其余 $Ra6.3$

[illegible]

其余 $Ra6.3$

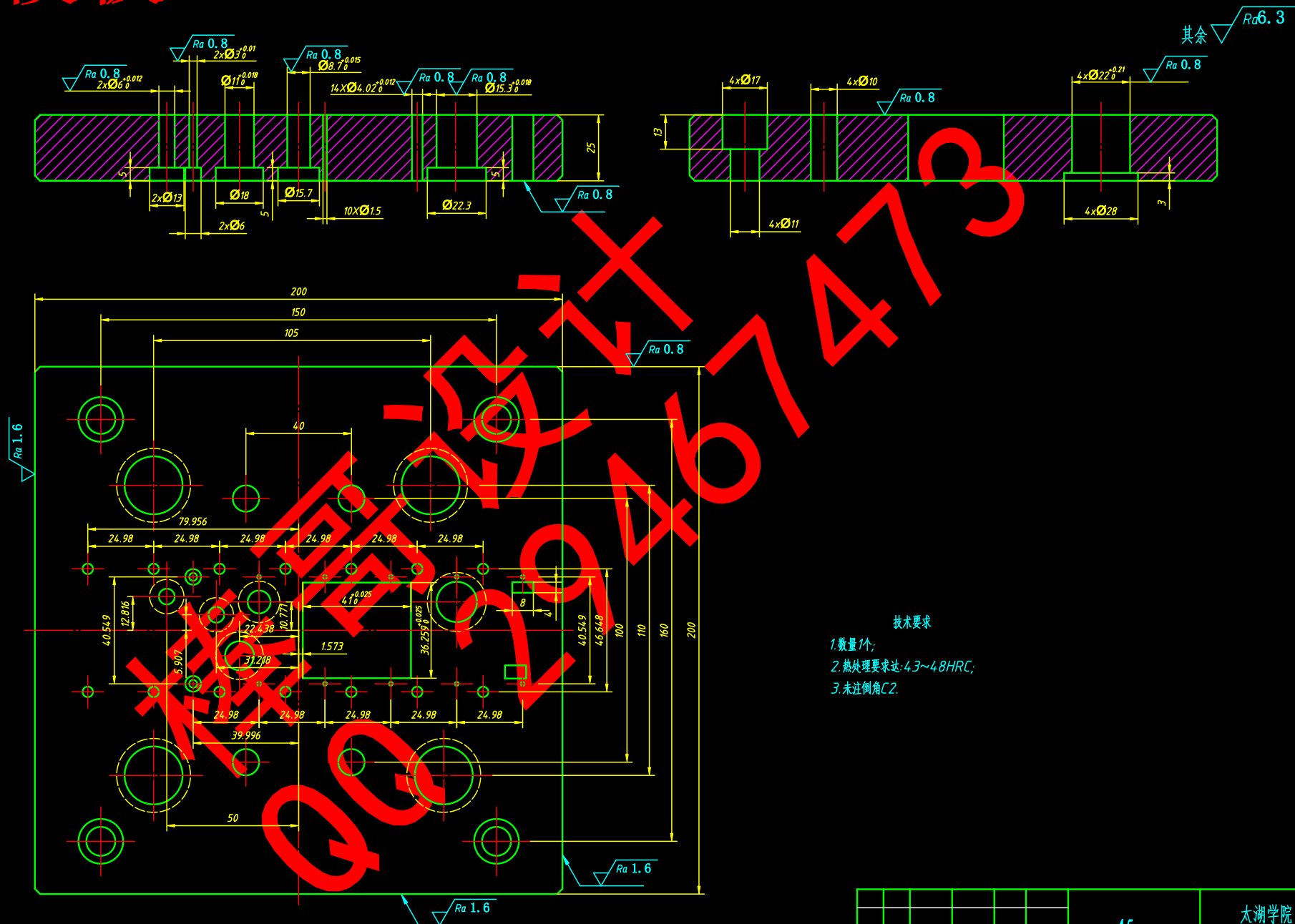


技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:32~38HRC;
- 3.注倒角C2.

							45				太湖学院
											下垫板
标记 设计	处数 王吉	分 区 2013.5.19	更改文 标准化	卷册	年月日		阶 段 标 记	重 量	比 例		0923215-07
审 核									1:1		
工 艺			批 准			共18 张	第7 张				

A2-下模板

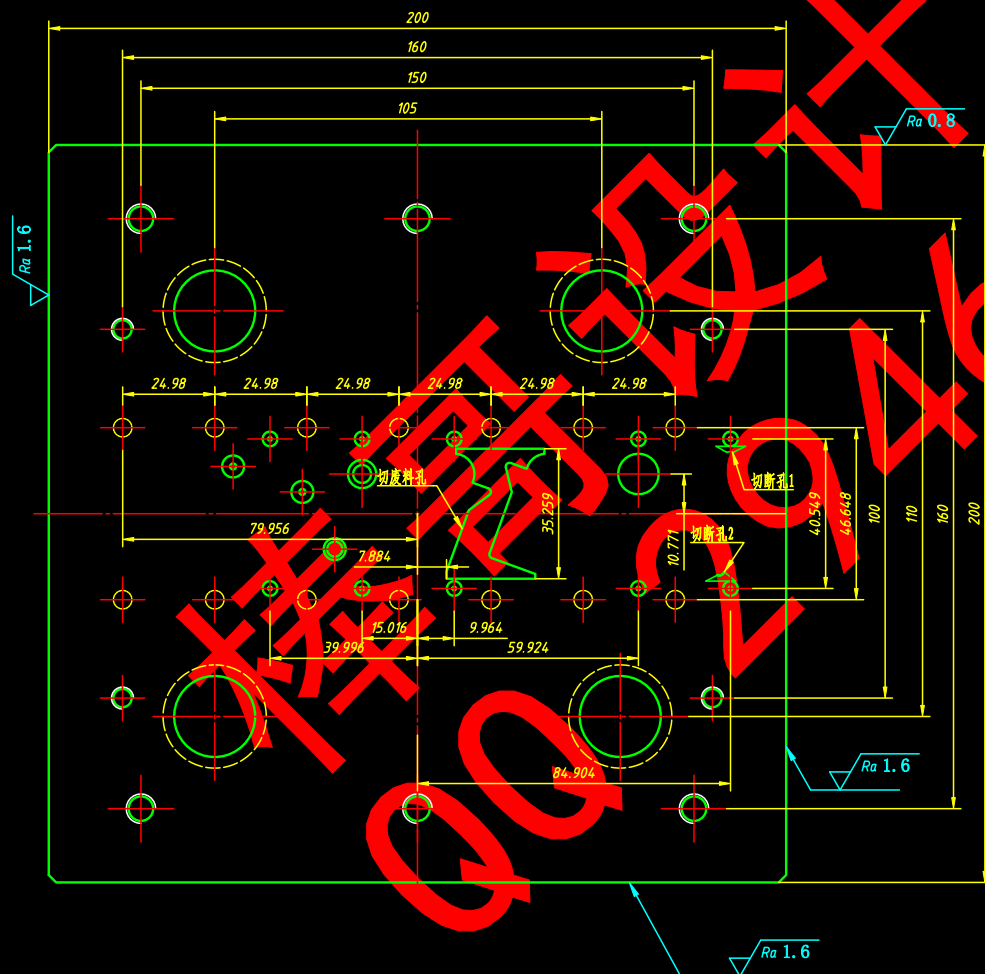
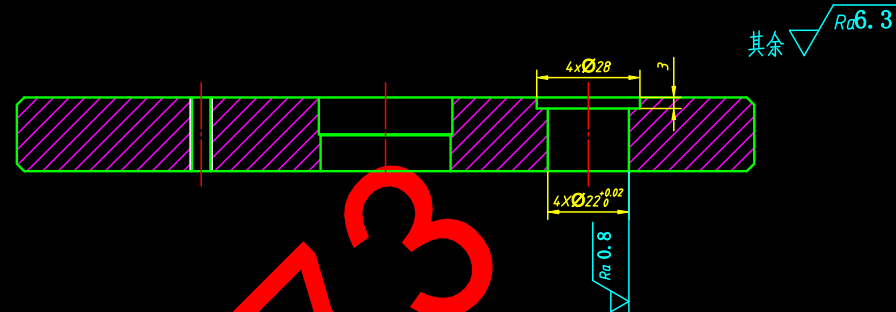
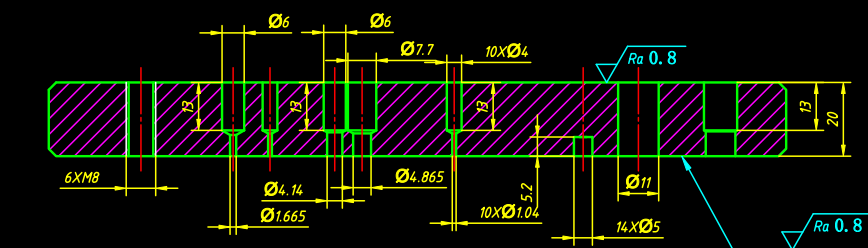


技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:43~48HRC;
- 3.未注倒角C2.

						45	太湖学院			
							下模板			
标记	处数	分区	更改	文数	符号		年月日			
设计	王吉	2013.5.19	标准化				阶段	标记	重量	比例
										1:1
审核										
工艺							共18 张		第6 张	
									批准	
							0923215-06			

A2-卸料板



技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:32~38HRC;
- 3.切废料孔1、切断孔1、切断孔2分别与切废料凸模、切断凸模1、切断凸模2配做,保证单面间隙大0.02mm;
- 4.未注倒角C2.

[illegible]

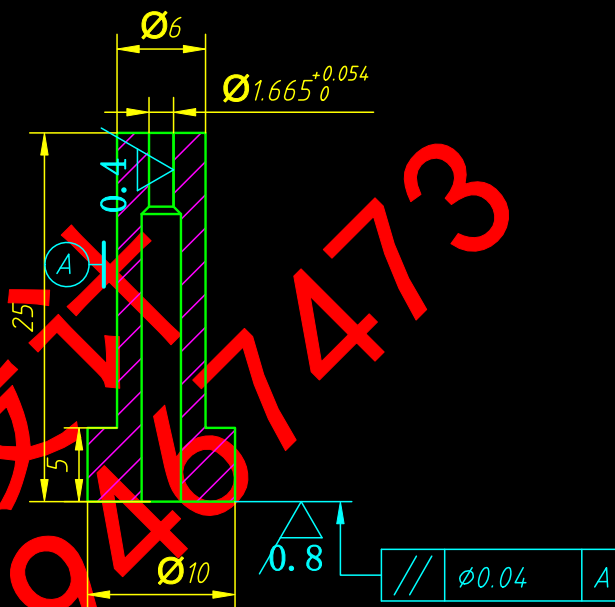
其余 $Ra6.3$



1. 数量 1 个;
2. 热处理要求达: $32 \sim 38\text{HRC}$;
3. 切废料孔、切断孔 1、切断孔 2 分别与切废料凸模、切断凸模 1、切断凸模 2 配做, 保证单面间隙大 0.3mm ;
4. 未注倒角 $C2$ 。

						45	太湖学院			
							卸料背心			
标记 设计	人数 王吉	分区 2013.5.19	更改文 标准化	审核 年月日			阶段	标记	重量	比例
										1:1
审核 工艺						共18 张		第4 张		
			批准						0923215-04	

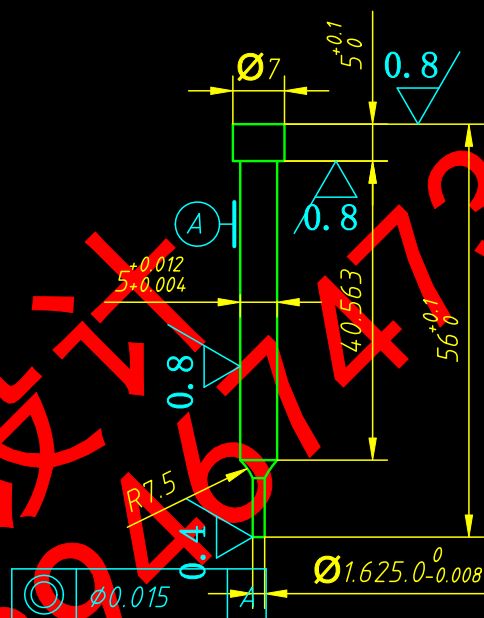
其余: 3.2/



技术要求

1. 数量2个;
2. 热处理要求达:58~62HRC.

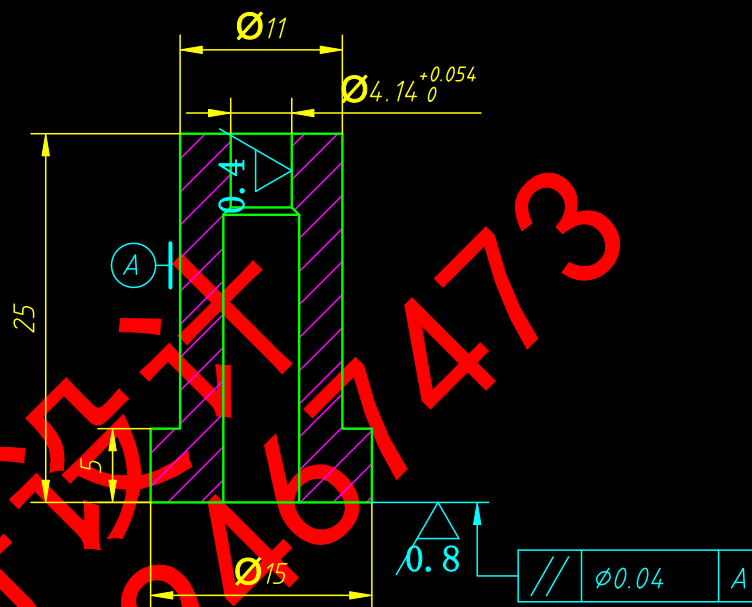
						Cr12MoV			太湖学院	
									Ø1.5孔凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王吉	2013.5.19	标准化			阶段标记		重量	比例	0923215-10
									2:1	
审核						共18张			第 9 张	
工艺			批准							



2. 热处理要求达: 58~62HRC.

						Cr12MoV				太湖学院			
										Ø1.5孔凸模			
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记				重量	比例	0923215-24	
设 计	王 吉	2013.5.19	标准化										
											1:1		
审 核													
工 艺			批 准			共18张				第18张			

其余: $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

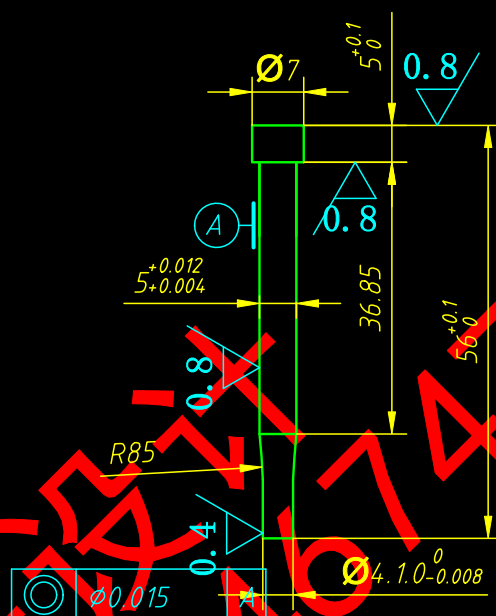


技术要求

1. 数量1个;
2. 热处理要求达: 58~62HRC.

						Cr12MoV			太湖学院	
									Ø4.0孔凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王吉	2013.5.19	标准化			阶段标记		重量	比例	0923215-12
									2:1	
审核										
工艺			批准			共18张			第17张	

其余: 3.2

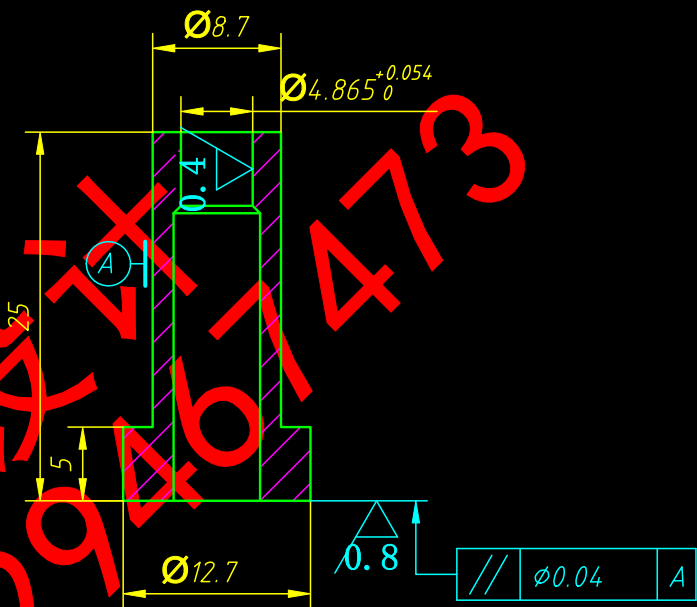


技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:58~62HRC.

						Cr12MoV				太湖学院					
														Ø4.0孔凸模	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记		重 量	比 例	0923215-22					
设 计	王 吉	2013.5.19	标准化						1:1						
审 核															
工 艺			批 准			共18张		第16张							

其余: 3.2

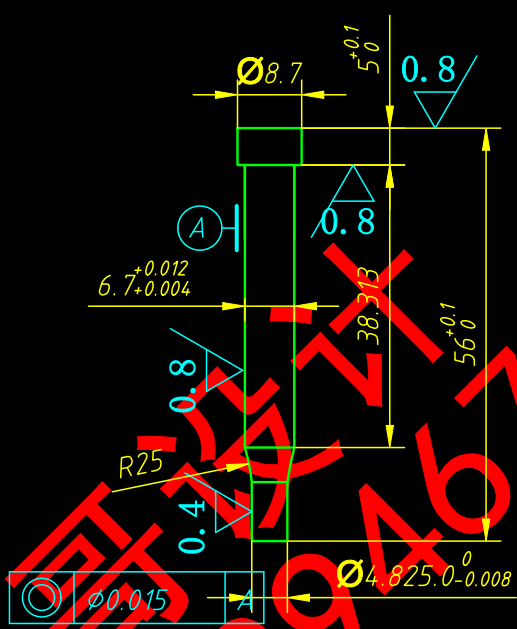


技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:58~62HRC.

						Cr12MoV			太湖学院	
									Ø4.7孔凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年月日					
设计	王 吉	2013.5.19	标准化			阶 段 标 记		重量	比例	0923215-13
									2:1	
审核										
工 艺			批 准			共18张			第12张	

其余: 3.2/

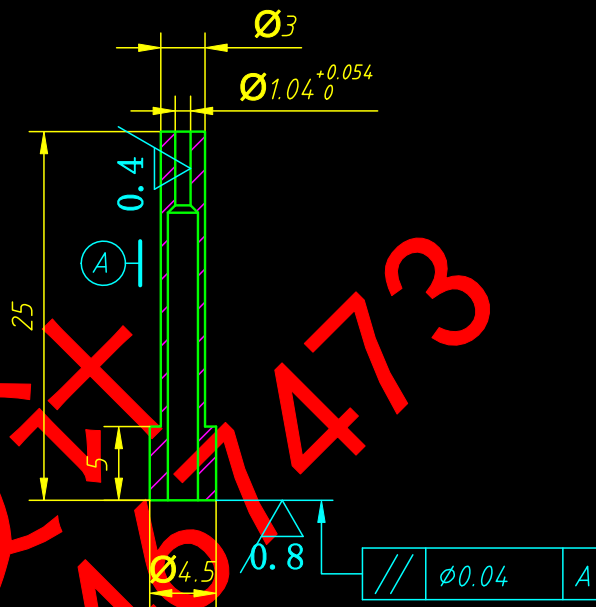


技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:58~62HRC.

						Cr12MoV			太湖学院	
									Ø4.7孔凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			1:1	
设计	王吉	2013.5.19	标准化							
审核						共18张			0923215-21	
工艺			批准							
						第15张				

其余: $\sqrt{3.2}$

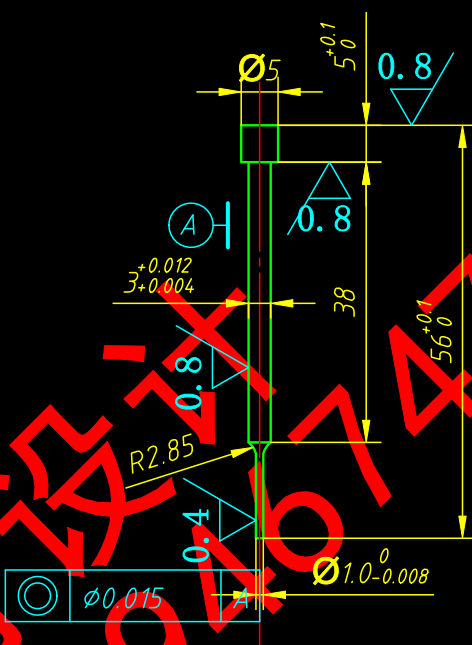


技术要求

- 1.数量1个;
- 2.热处理要求达:58~62HRC.

						Cr12MoV			太湖学院	
									导正孔凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王吉	2013.5.19	标准化			阶段标记		重量	比例	0923215-11
									2:1	
审核						共18张			第10张	
工艺			批准							

其余: $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$

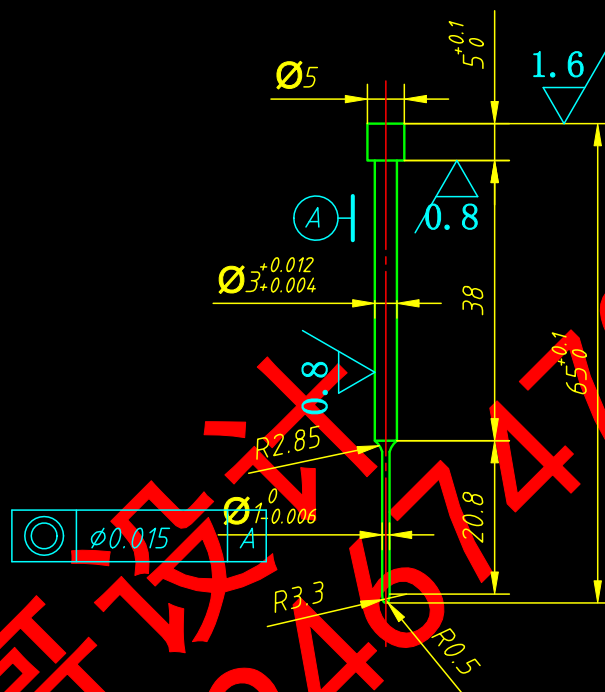


技术要求

1. 数量2个;
2. 热处理要求达: 58~62HRC.

						Cr12MoV			太湖学院	
									导正孔凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王吉	2013.5.19	标准化			阶段标记		重量	比例	0923215-23
									1:1	
审核										
工艺			批准			共18张			第17张	

其余: $\frac{3.2}{\nabla}$

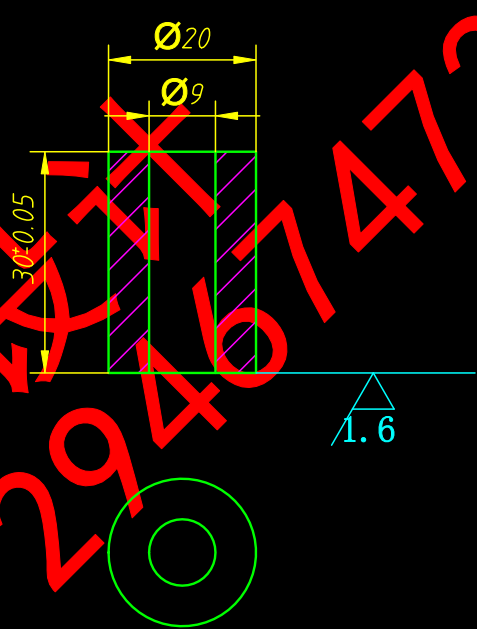


技术要求

1. 数量8个;
2. 热处理要求达:50~54HRC.

						T10A			太湖学院	
									导正销	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	王吉	2013.5.19	标准化							1:1
审核						共18张			0923215-20	
工艺			批准							
						第14张				

其余: 3.2/

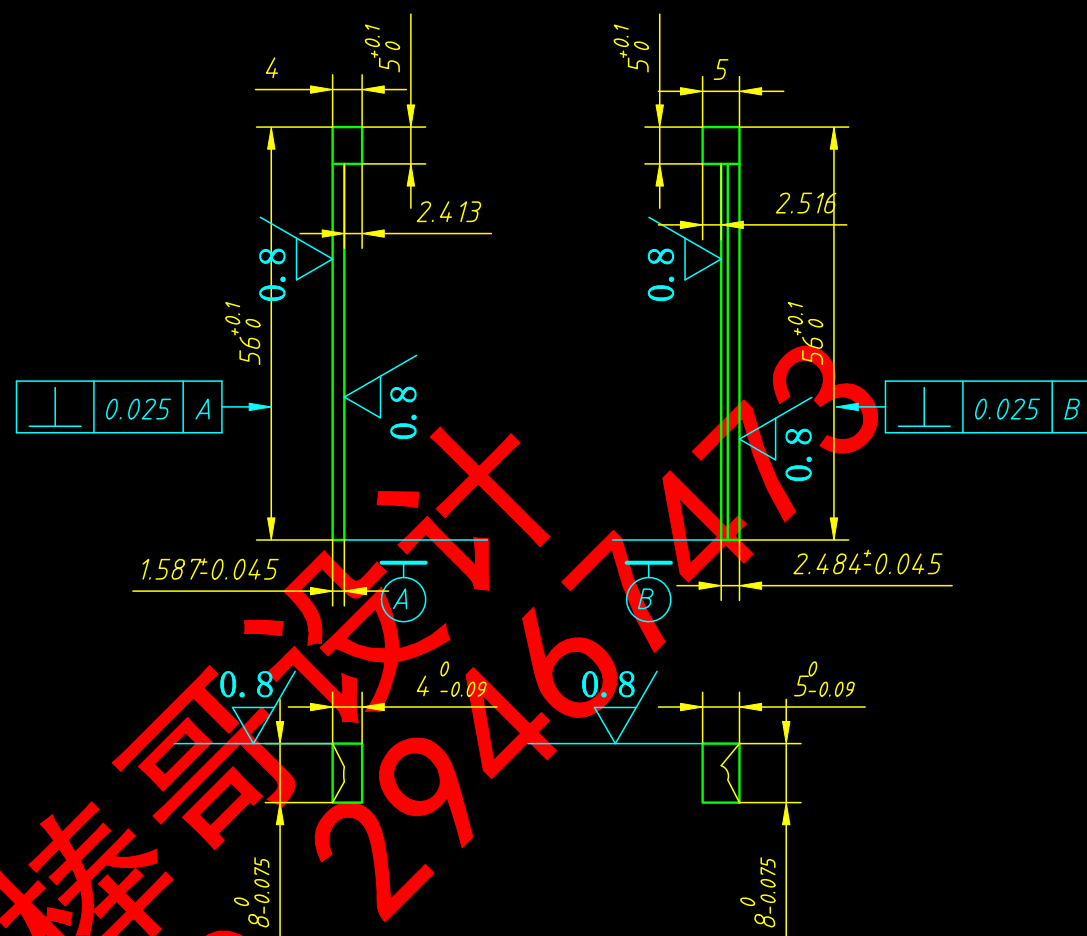


技术要求

1.数量6个.

						45#			太湖学院	
									等高套筒	
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年月日					
设计	王 吉	2013.5.19	标准化			阶 段 标 记		重量	比例	0923215-09
									1:1	
审 核						共18张			第 8 张	
工 艺			批 准							

其余: 3.2



1. 热处理要求达: 58~62HRC.

						Cr12MoV				太湖学院					
										阶段标记		重量	比例	切断凸模	
														0923215-18	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日										
设 计	王 吉	2013.5.19	标准化												
审 核															
工 艺			批 准			共18张		第13张							

全部图纸汇总

