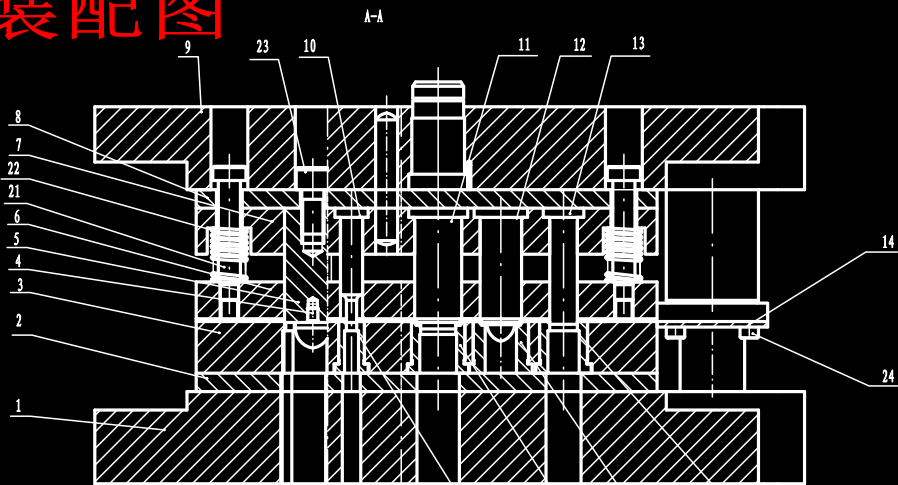
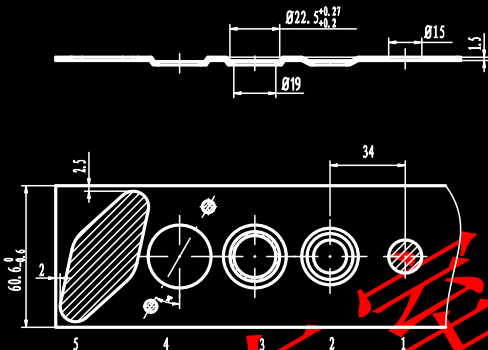


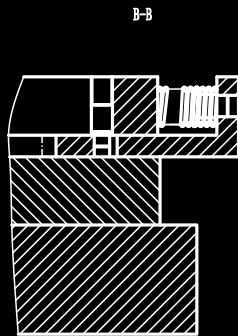
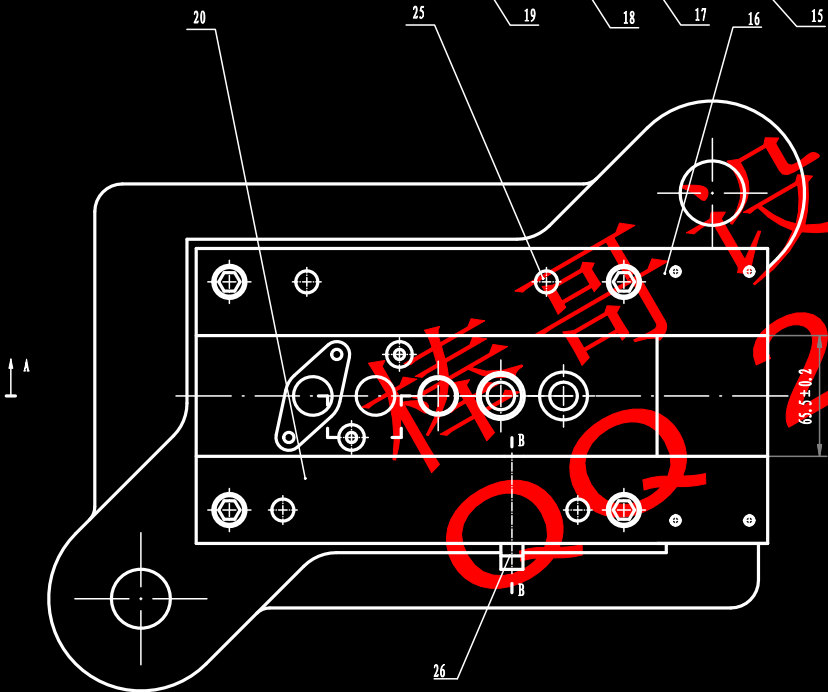
A1-装配图



排样图:



- 技术要求:
- 1. 本模具采用标准精度模架, 模架配合以及关键技术参
 - 见GB2854-81;
 - 2. 凸凹模具开口间隙均匀;
 - 3. 设备适用25000N压力机;
 - 4. 装配后进行试模, 试模工件毛刺高度不得大于0.02.



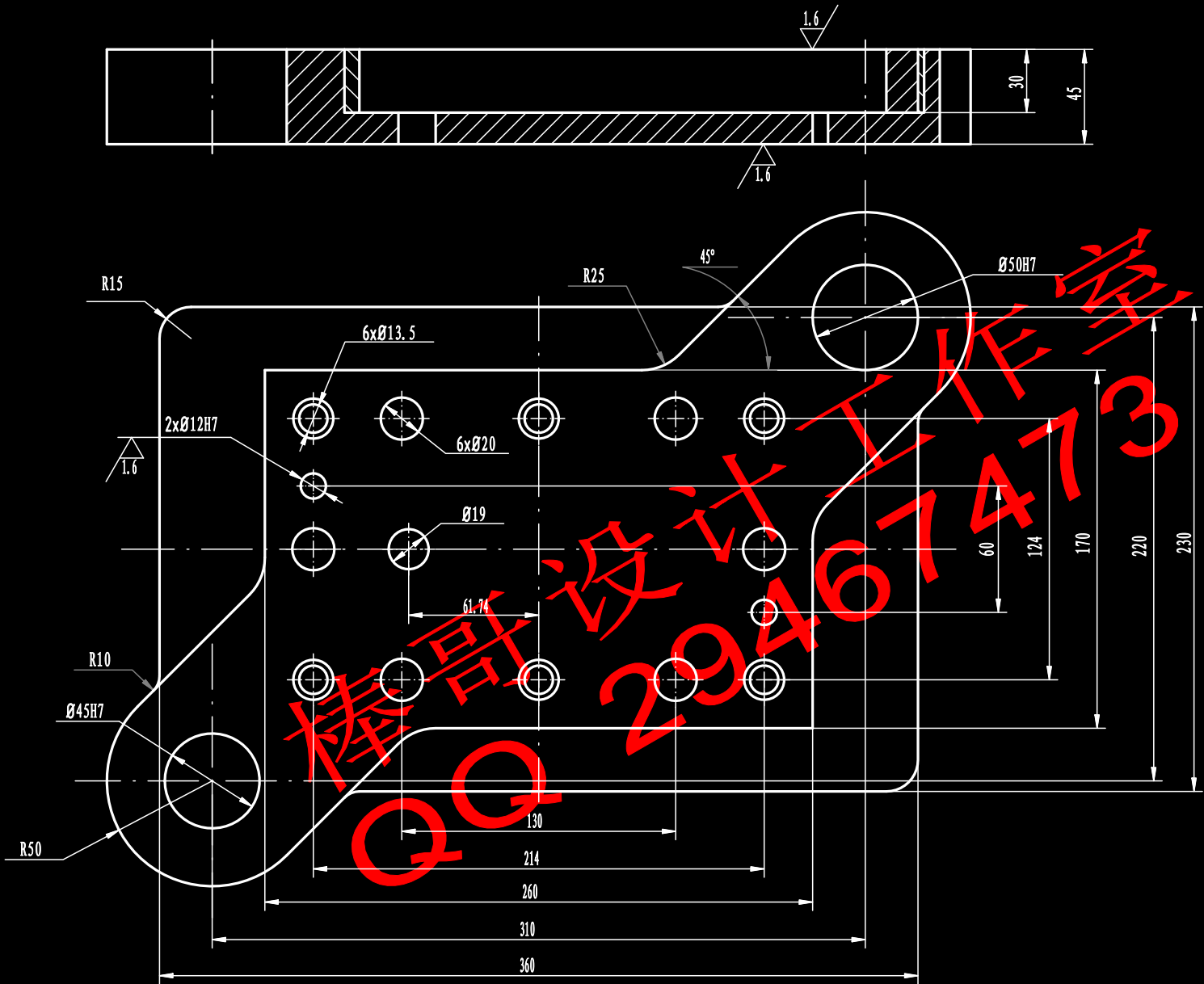
26	挡料装置	75X10 GB2866.1-81	1						
25	销	GB/T119. 2-2000 12X70	1						
24	螺钉	GB/T70. 1-2000 M12X60	1						
23	螺钉	GB/T70. 1-2000 M12X25	1						
22	弹簧		1						
21	卸料螺钉	12X15 GB2857. 5-81	1						
20	导板 2		1	45					
19	冲孔凹模 1		2	Cr12MoV					
18	冲孔整形凹模		1	Cr12MoV					
17	翻孔凹模		1	Cr12MoV					
16	导板 1		1	45					
15	冲孔凹模 2		1	Cr12MoV					
14	承料板		1	45					
13	冲孔凸模 2		1	Cr12MoV					
12	翻孔凸模		1	Cr12MoV					
11	冲孔整形凸模		1	Cr12MoV					
10	冲孔凸模 1		2	Cr12MoV					
9	上模板		1	HT250					
8	上垫板		1	45					
7	上固定板		1	45					
6	卸料板		1	45					
5	落料凸模		1	Cr12MoV					
4	导正销		1	T10A					
3	凹模组件		1						
2	下垫板		1	45					
1	下模板		1	HT250					
序号	名称	规格及代号	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	湖南工学院 级进模	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	阶段标记	重量	比例	共 张 第 张
设计	李柏青	2011.6	标准化					1:1	
审核									
工艺			批准						

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



A3-上模板

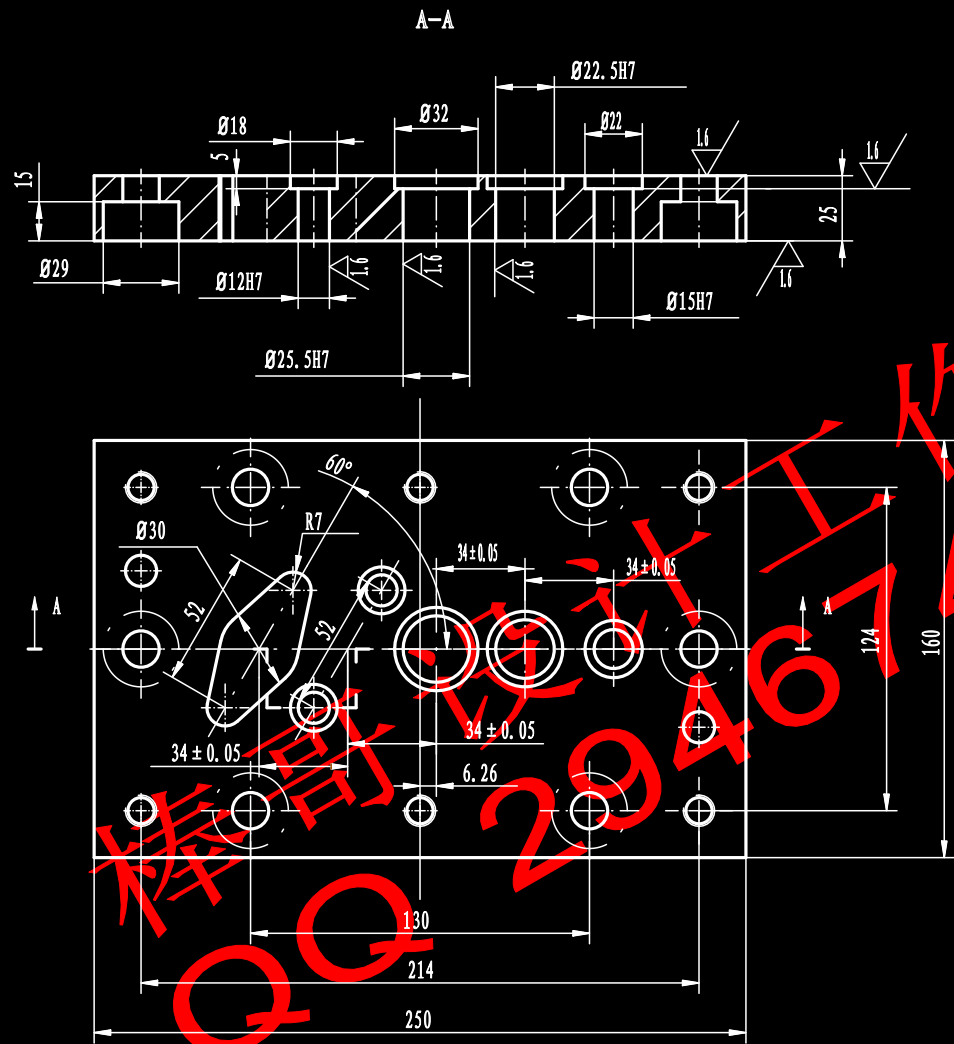
其余



						HT520		湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	(阶段标记)		上模板	
设计	李柏青	2011.6	标准化						
审核									
工艺									
						共	张	第	张
						重量		比例	
								1:1	

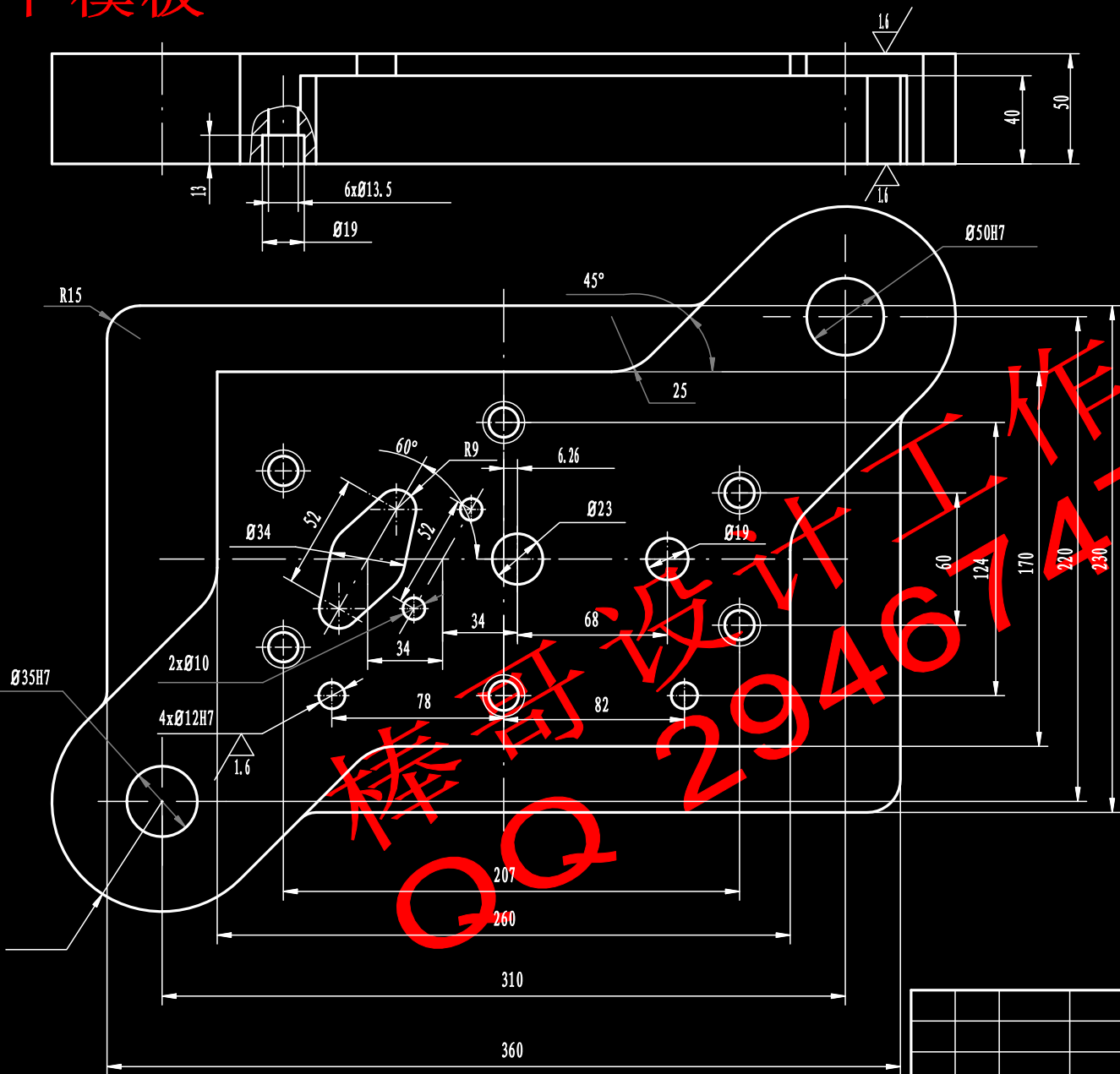
A3-凸模固定板

其余 $\frac{1:1}{\nabla}$



						45			湖南工学院	
									凸模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	李柏青	2011.6	标准化							1:2
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A3-下模板

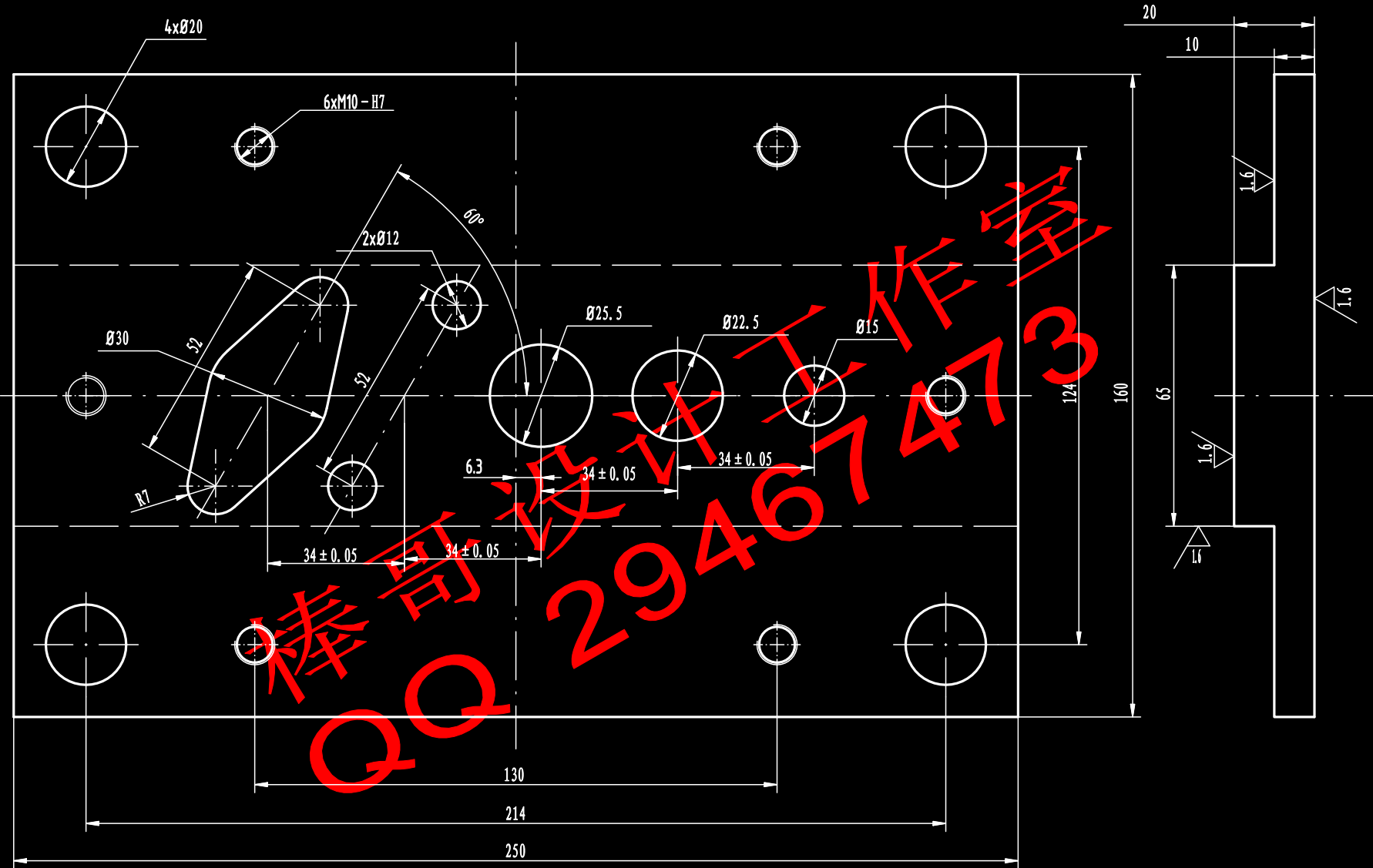


其余

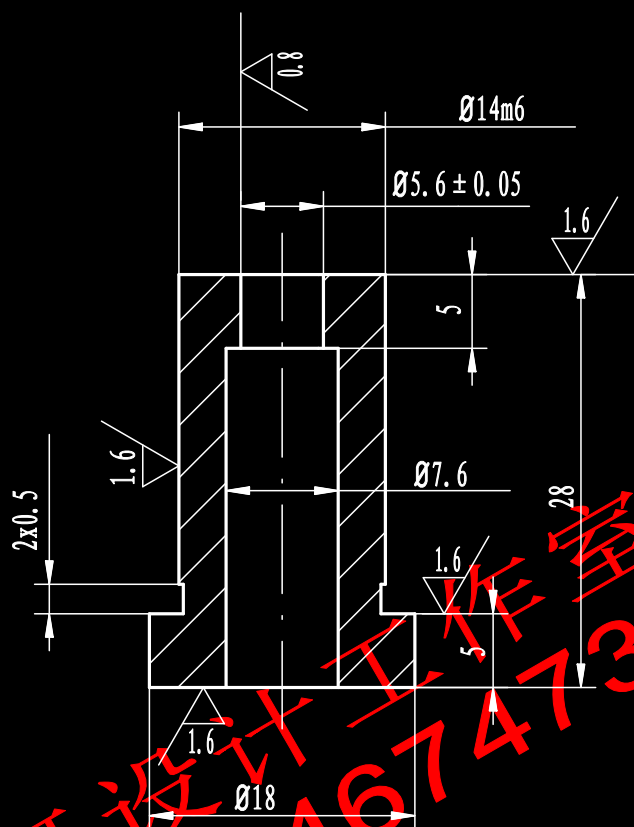
						HT250			湖南工学院	
									下模板	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	李柏青	2011.6	标准化							1:1
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A3-卸料板

其余 $\sqrt{6.3}$



						45			湖南工学院	
									卸料板	
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	李柏青	2011.6	标准化						1:1	
审核									共张	第张
工艺										

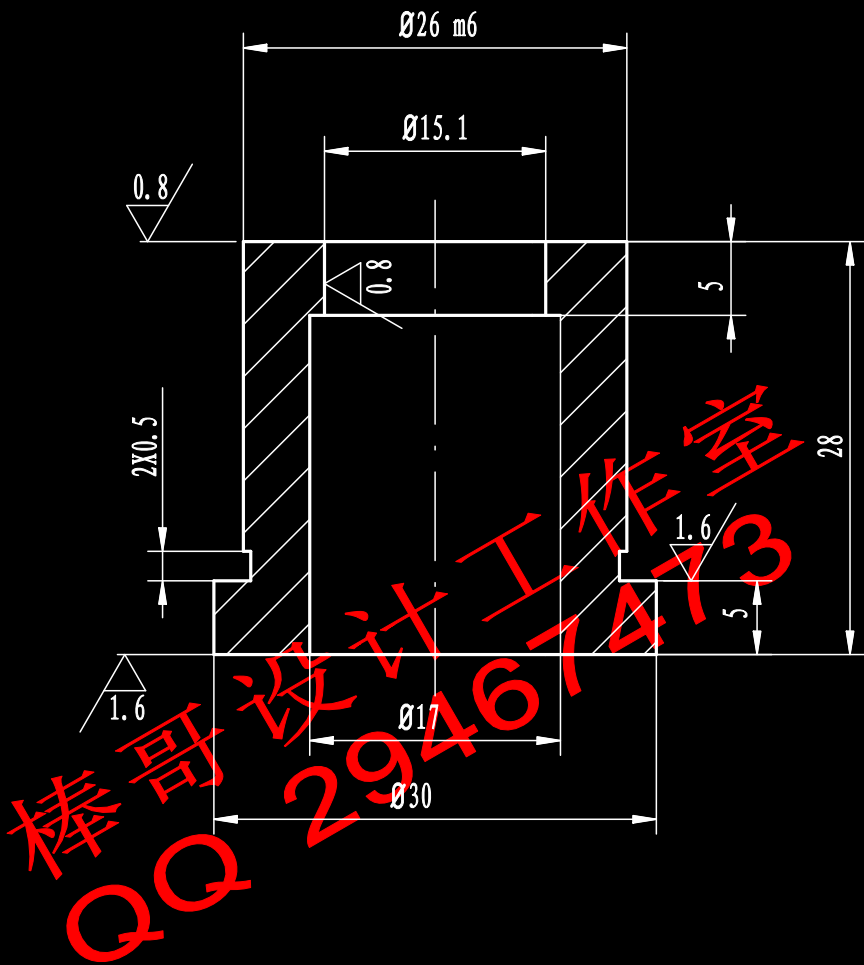


1. 热处理60~64HRC;
2. 尺寸 $\varnothing 5.6$ 按件号10(冲孔凸模1)相应尺寸配作, 保证单面间隙0.06mm.

						Gr12MoV						湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计	李柏青	2011.6	标准化			阶段标记			重量	比例 1:1	冲孔凹模1		
审核													
工艺			标准			共 张			第 张				

其余

6.3

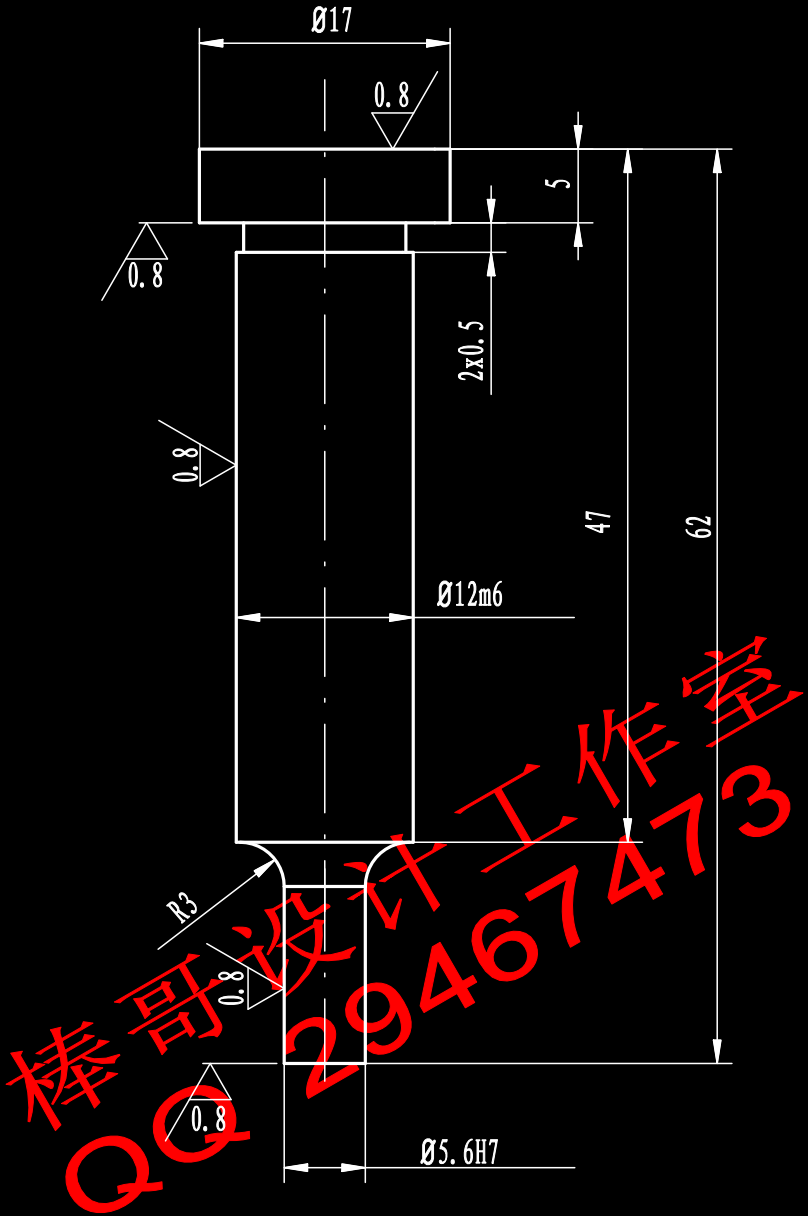


技术要求:

1. 热处理60-62HRC
2. 尺寸 $\varnothing 15.1$ 按件号13（冲孔凸模）相应尺寸配合，保证单面间隙0.06。

						Gr12MoV			湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			冲孔凹模2	
设计	李柏青	2011.6	标准化							
审核						共 张 第 张				
工艺			标准							

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$

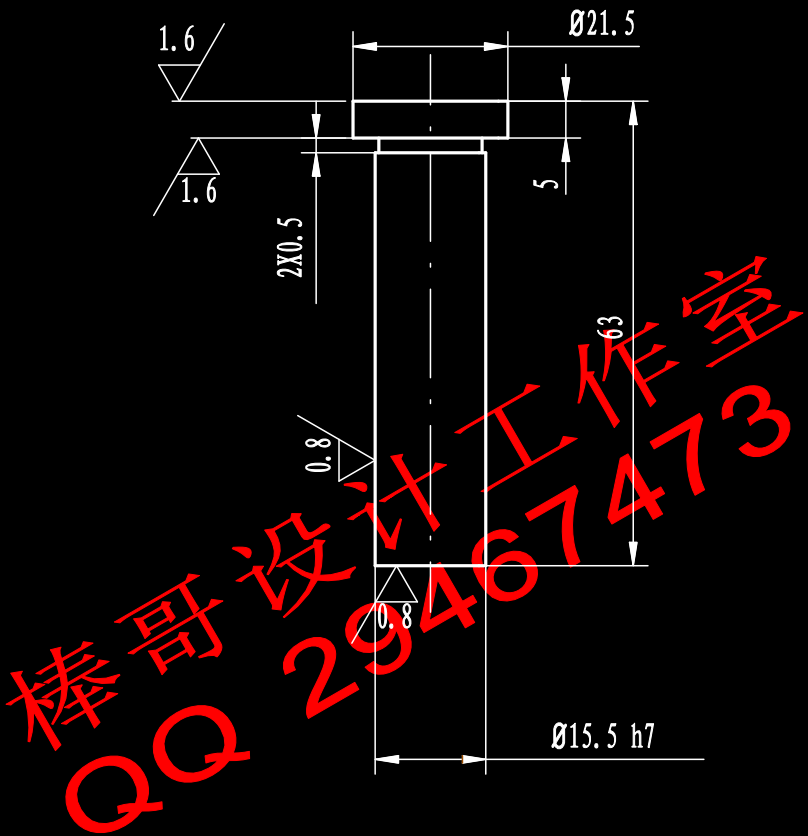


技术要求

热处理58 ~ 62HRC

						Gr12MoV			湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			冲孔凸模 1	
设计	李柏青	2011.6	标准化							
审核						共 张 第 张				
工艺			标准							

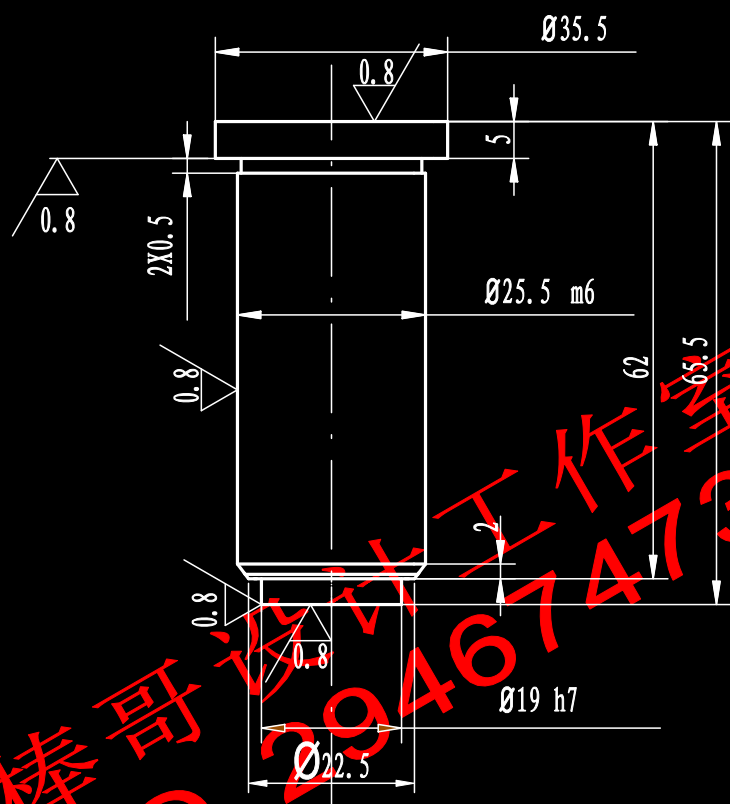
其余 



技术要求:
热处理58-62HRC

						Gr12MoV			湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				冲孔凸模2	
设计	李柏青	2011.6	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			标准			共 张	第 张			

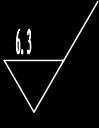
6.3

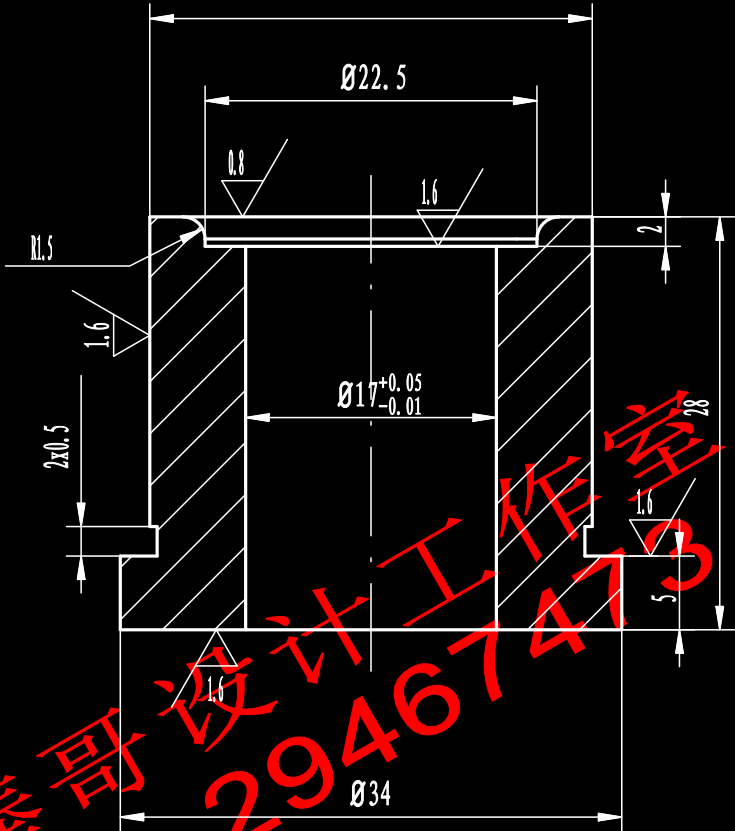


技术要求:

热处理58-62HRC

						Gr12MoV						湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							阶段标记	
设计	李柏青	2011.6	标准化						1:1	冲孔整形凸模			
审核													
工艺			标准			共 张		第 张					

其余 

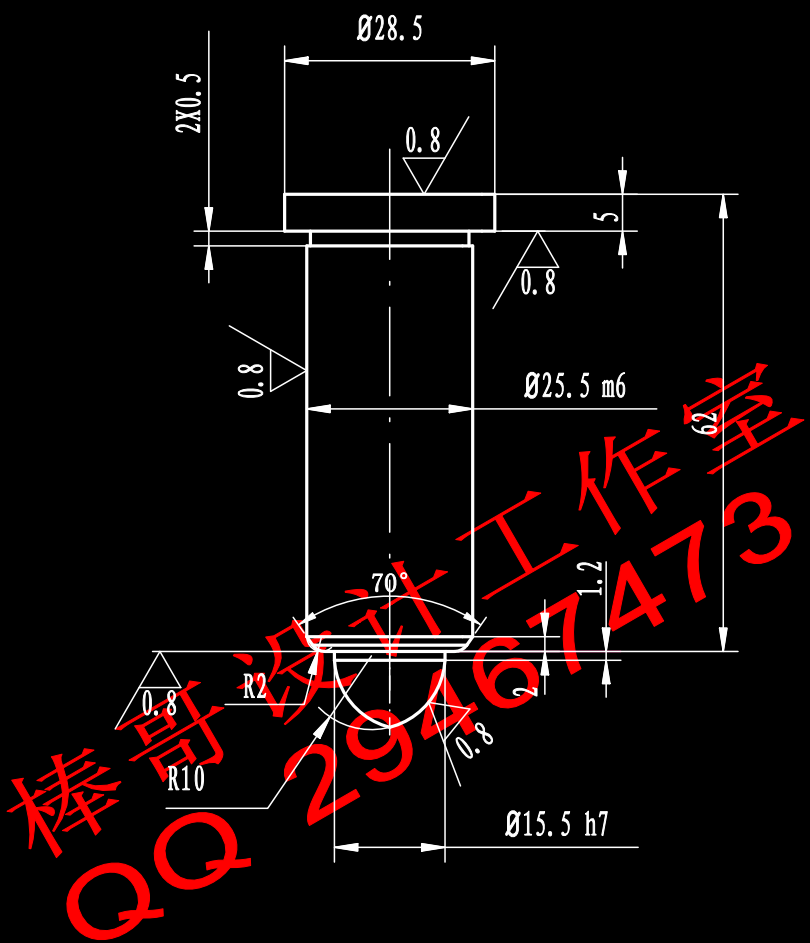


技术要求

热处理60~64HRC

						Gr12MoV	湖南工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	李柏青	2011.6	标准化						
						阶段标记	重量	比例	翻孔凹模
审核								1:1	
工艺			标准			共 张	第 张		

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求:

热处理58-62HRC

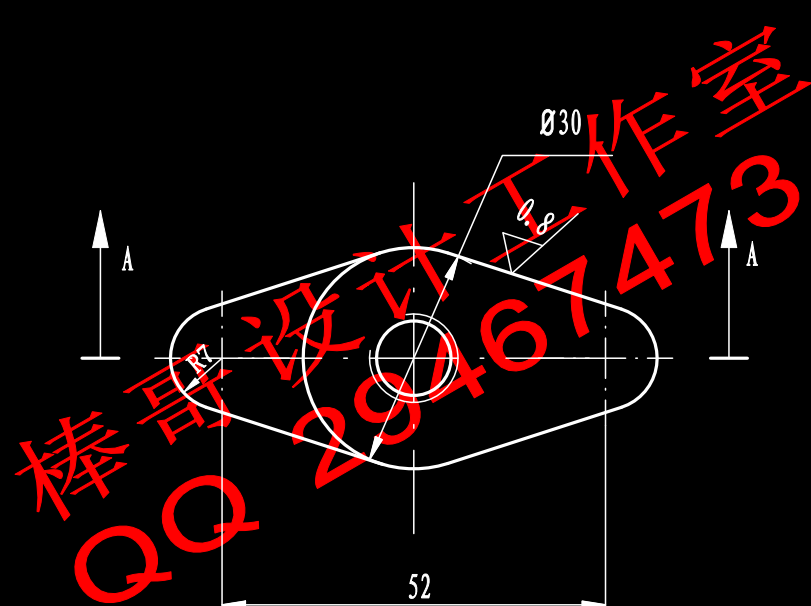
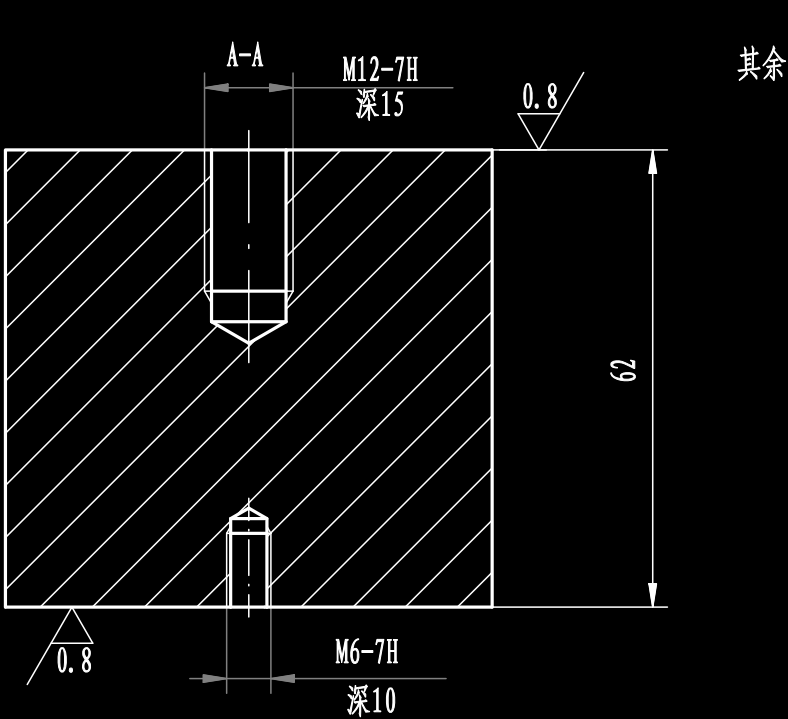
						Gr12MoV	湖南工学院			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			翻孔凸模		
设计	李柏青	2011.6	标准化							
							阶段标记	重量	比例	
审核								1:1		
工艺			标准			共 张	第 张			



1. 热处理60~64HRC;
2. 尺寸 $\varnothing 19.1$ 按件号11(冲孔整形凸模)相应尺寸配作, 保证单面间隙0.06mm.

						Gr12MoV						湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计	李柏青	2011.6	标准化			阶段标记			重量	比例 1:1	翻孔整形凹模		
审核													
工艺			标准			共 张			第 张				

A4-落料凸模



技术要求:

- 1. 热处理58-62HRC
- 2. 外形尺寸按件号3（凹模板）相应尺寸配作，保证单面间隙0.06。

						Gr12MoV	湖南工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	李柏青	2011.6	标准化						
						阶段标记	重量	比例	落料凸模
审核								1:1	
工艺			标准			共 张	第 张		