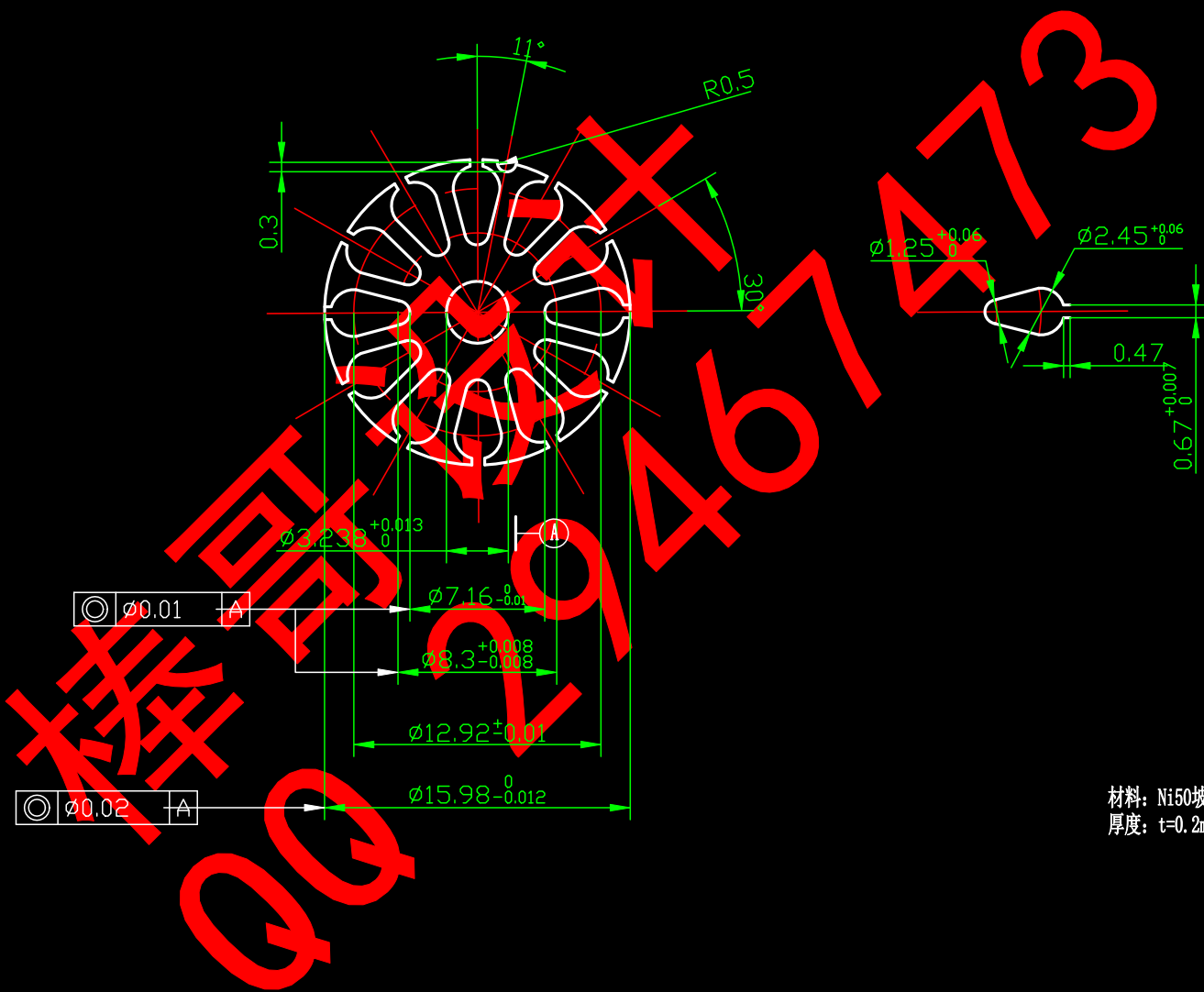
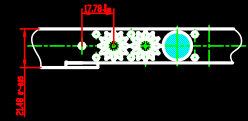
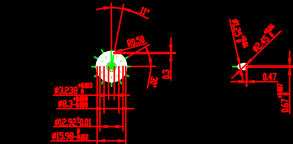
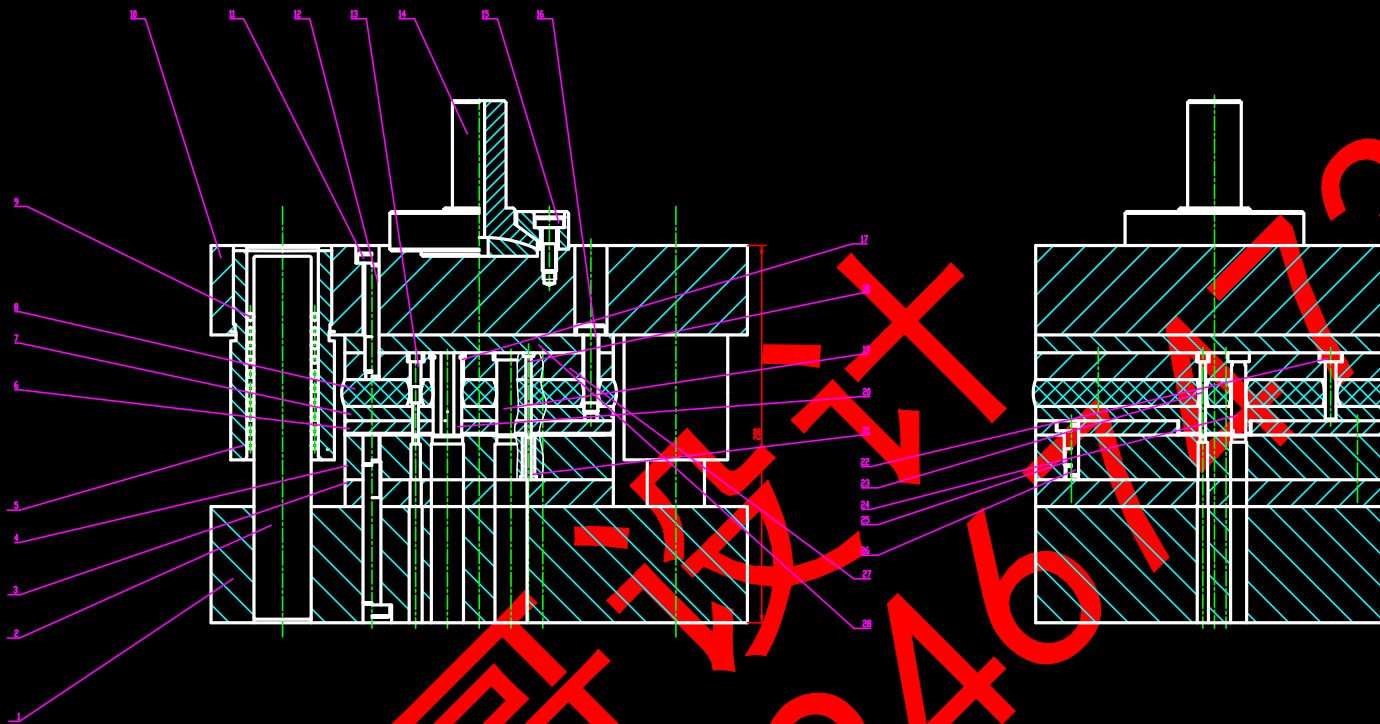


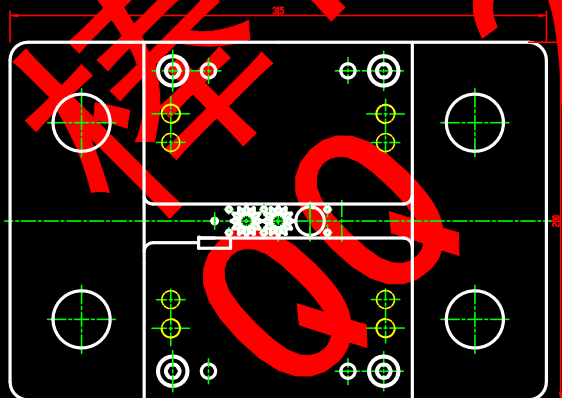


材料: Ni50坡莫合金
厚度: t=0.2mm

微电机转子冲片			材料		比例	4: 1
			数量		图号	A3
设计	周 辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第13 页



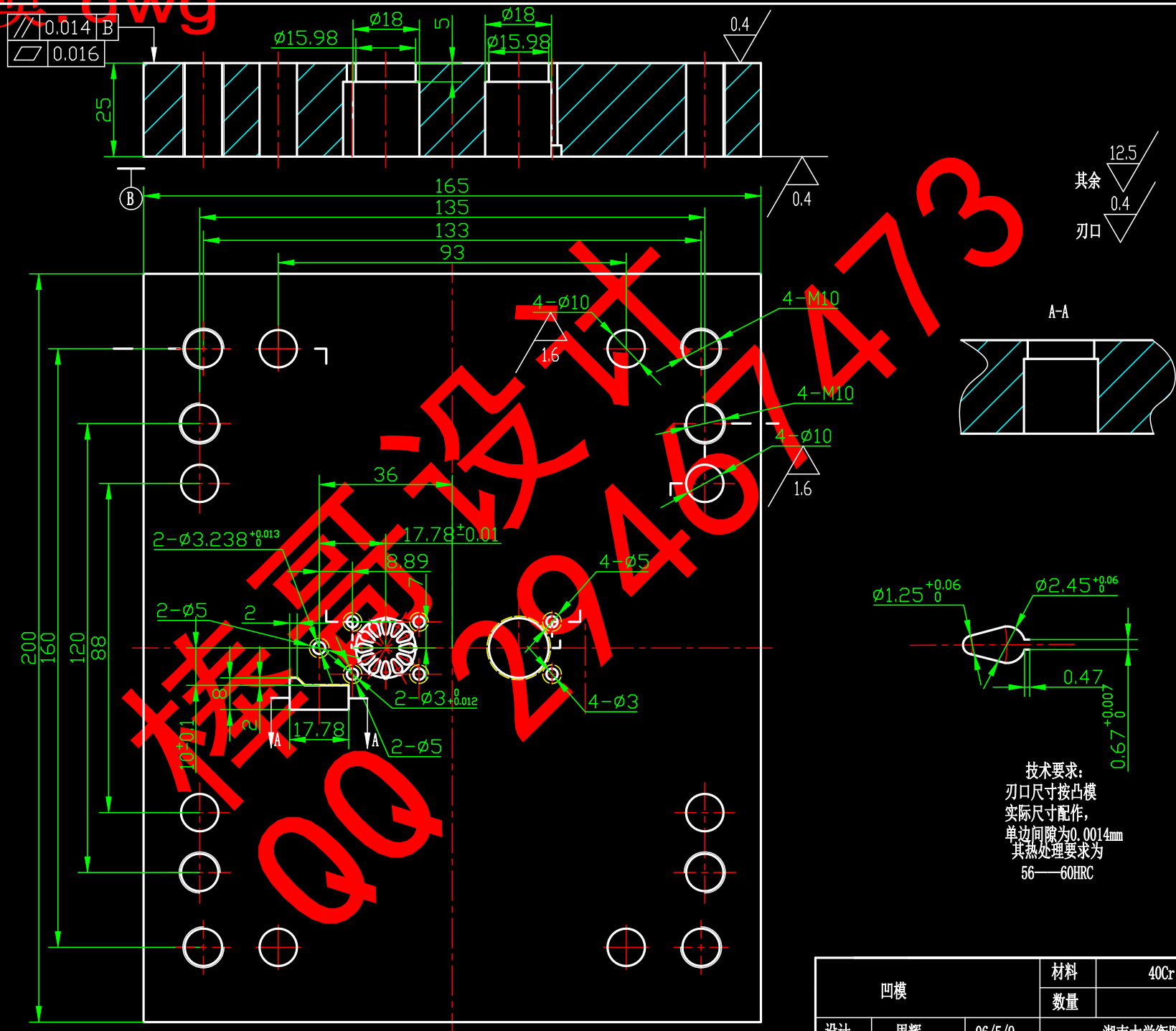
材料: 45号钢
开孔: r=4.5mm

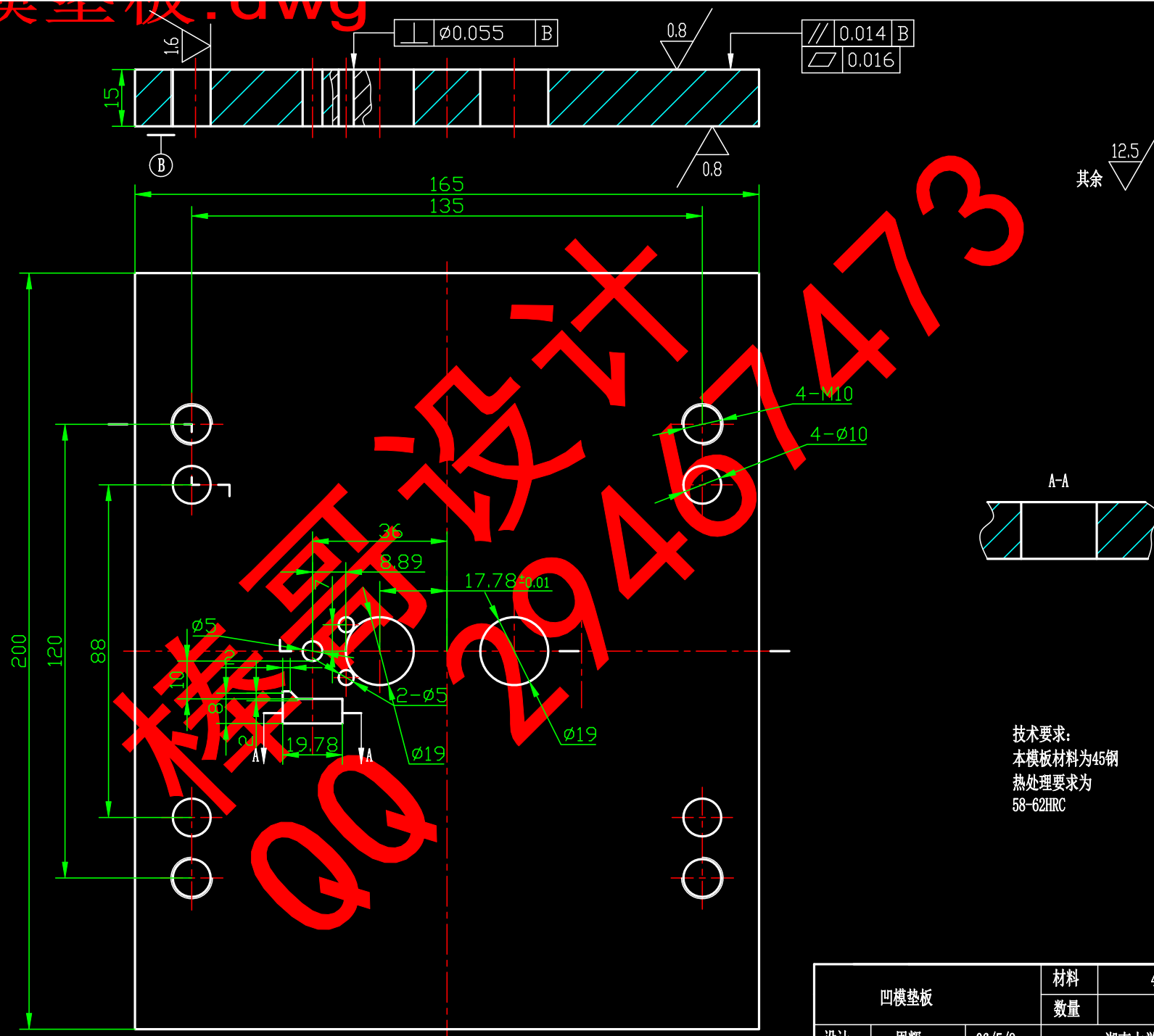


技术要求:
1. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
2. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
3. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
4. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
5. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
6. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
7. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
8. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
9. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
10. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
11. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
12. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
13. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
14. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
15. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
16. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
17. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
18. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
19. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
20. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
21. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
22. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
23. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
24. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
25. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
26. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
27. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。
28. 该图为一组装配图, 图中所示为装配体的主要部分, 图中未标出部分, 均按国家标准执行。

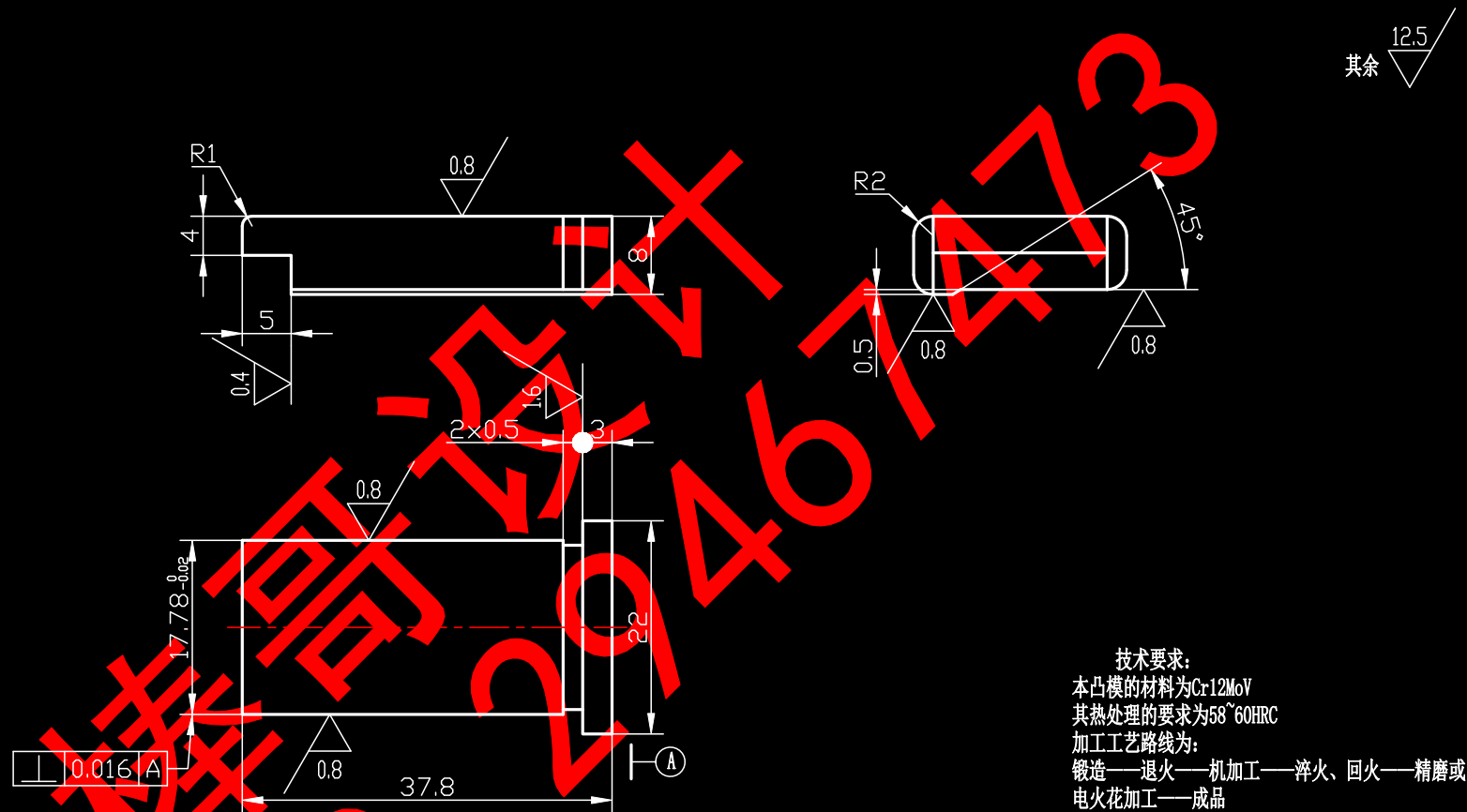
28	乙级螺栓	1	40mm	
27	乙级螺栓	1	40mm	
26	乙级螺栓	1	40mm	GB6170
25	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
24	乙级螺栓	1	40mm	
23	乙级螺栓	2	40mm	GB6170
22	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
21	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
20	乙级螺栓	12	40mm	GB6170
19	乙级螺栓	1	40mm	
18	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
17	乙级螺栓	1	40mm	
16	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
15	乙级螺栓	2	40mm	GB6170
14	乙级螺栓	1	40mm	
13	乙级螺栓	1	40mm	GB6170
12	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
11	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
10	乙级螺栓	1	40mm	GB6170
9	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
8	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
7	乙级螺栓	1	40mm	
6	乙级螺栓	2	40mm	GB6170
5	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
4	乙级螺栓	1	40mm	GB6170
3	乙级螺栓	1	40mm	GB6170
2	乙级螺栓	4	40mm	GB6170
1	乙级螺栓	1	40mm	GB6170

序号	名称	数量	材料	备注
1	乙级螺栓	1	40mm	
2	乙级螺栓	4	40mm	
3	乙级螺栓	1	40mm	
4	乙级螺栓	1	40mm	
5	乙级螺栓	4	40mm	
6	乙级螺栓	2	40mm	
7	乙级螺栓	1	40mm	
8	乙级螺栓	4	40mm	
9	乙级螺栓	4	40mm	
10	乙级螺栓	1	40mm	
11	乙级螺栓	4	40mm	
12	乙级螺栓	4	40mm	
13	乙级螺栓	1	40mm	
14	乙级螺栓	1	40mm	
15	乙级螺栓	2	40mm	
16	乙级螺栓	4	40mm	
17	乙级螺栓	1	40mm	
18	乙级螺栓	4	40mm	
19	乙级螺栓	1	40mm	
20	乙级螺栓	12	40mm	
21	乙级螺栓	4	40mm	
22	乙级螺栓	4	40mm	
23	乙级螺栓	2	40mm	
24	乙级螺栓	1	40mm	
25	乙级螺栓	4	40mm	
26	乙级螺栓	1	40mm	
27	乙级螺栓	1	40mm	
28	乙级螺栓	1	40mm	

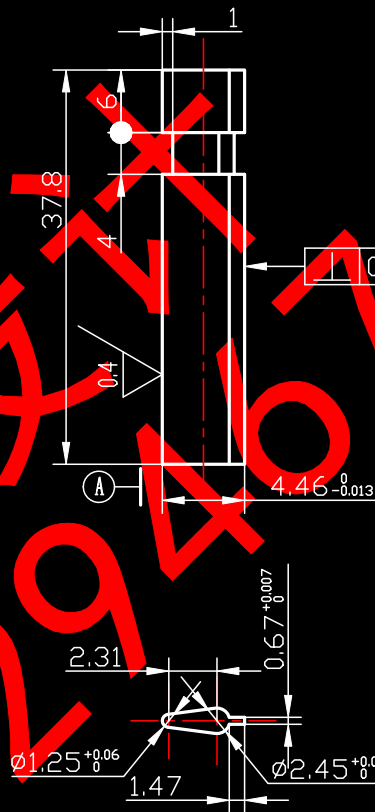




凹模垫板			材料	45钢	比例	1: 1
			数量		图号	A3
设计	周辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班（23号）			共16 页
审核						第3 页

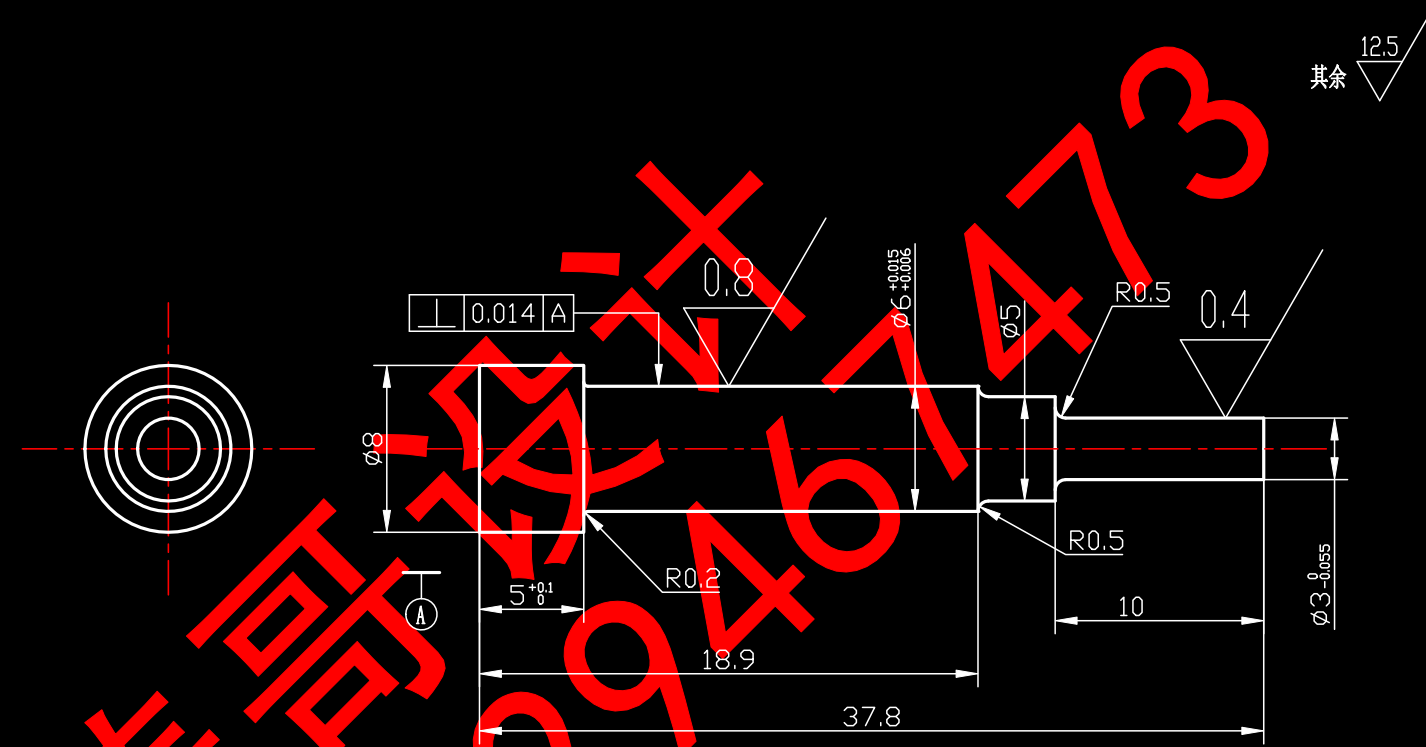


侧刃凸模			材料	Cr12MoV	比例	2: 1
			数量		图号	A3
设计	周 辉	06/5/10	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共 16页
审核						第 4 页



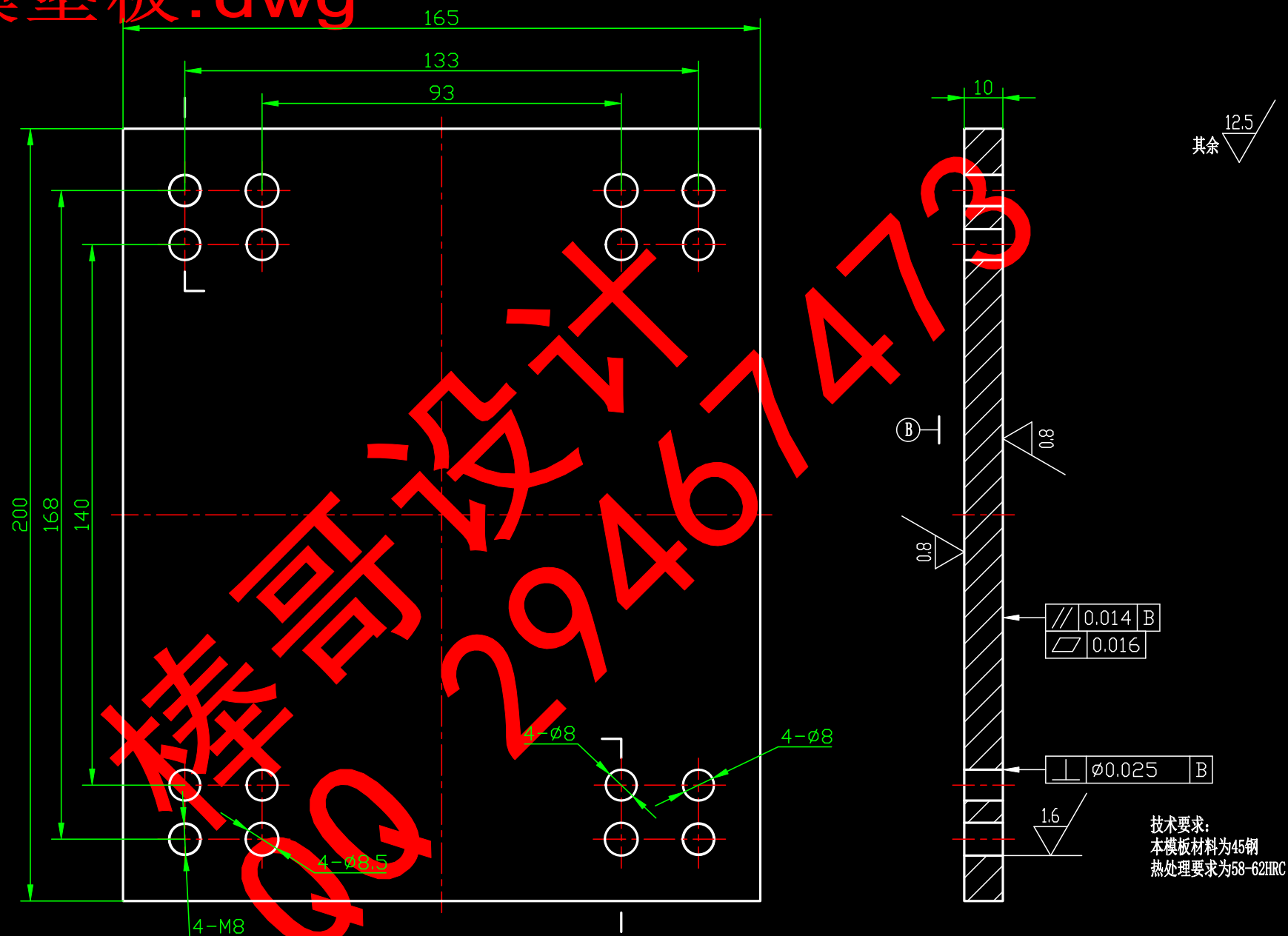
技术要求:
本凸模的材料为Cr12MoV
其热处理的要求为58~60HRC
加工工艺路线为:
锻造——退火——机加工——淬火、回火——精磨或
电火花加工——成品

冲槽凸模			材料	Cr12MoV	比例	4: 1
			数量		图号	A3
设计	周 辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第 5 页

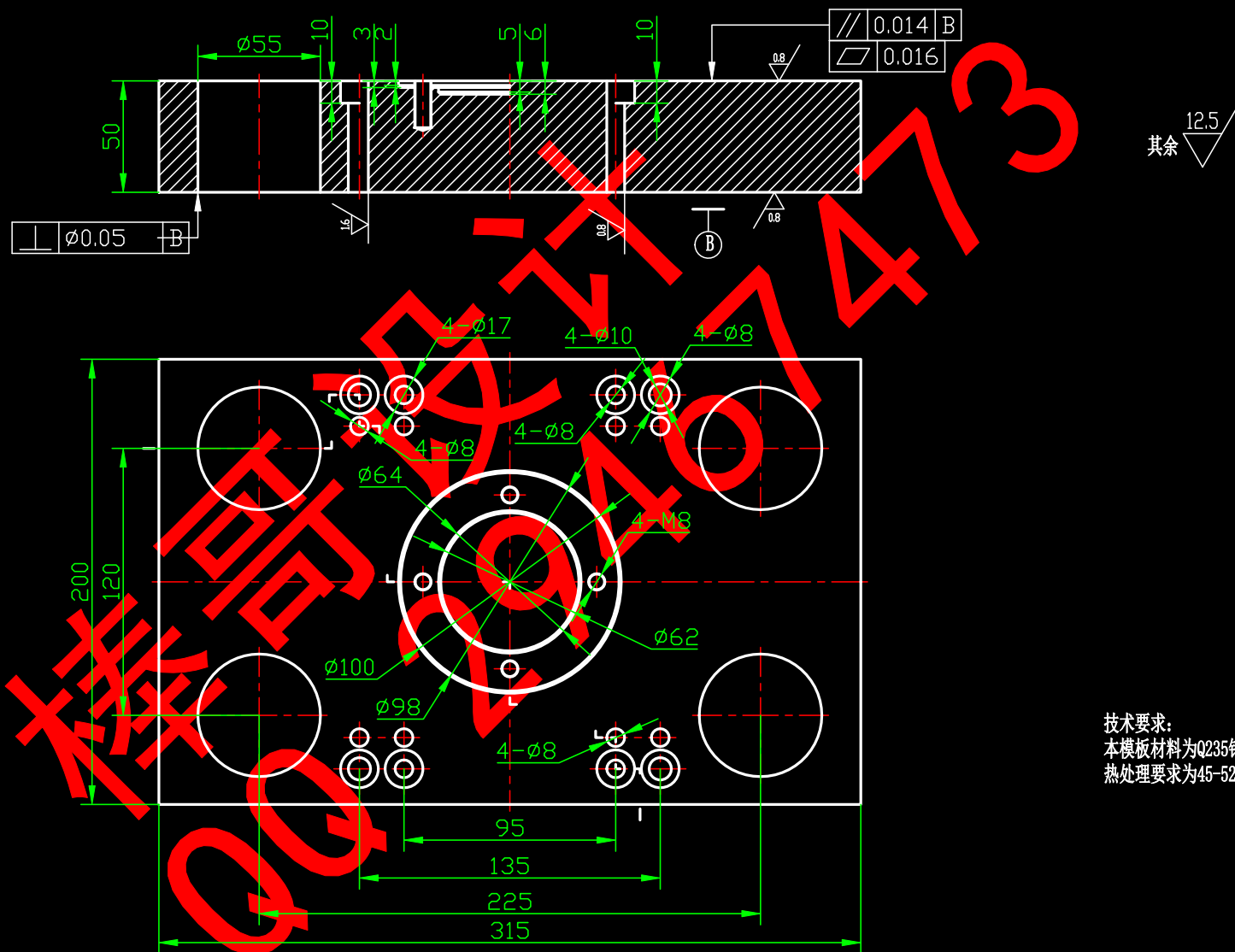


技术要求:
本凸模的材料为Cr12MoV
其热处理的要求为58~60HRC
加工工艺路线为:
锻造——退火——机加工——淬火、回火——精磨或
电火花加工——成品

导正孔凸模			材料	Cr12MoV	比例	4: 1
			数量		图号	A3
设计	周 辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第 6 页

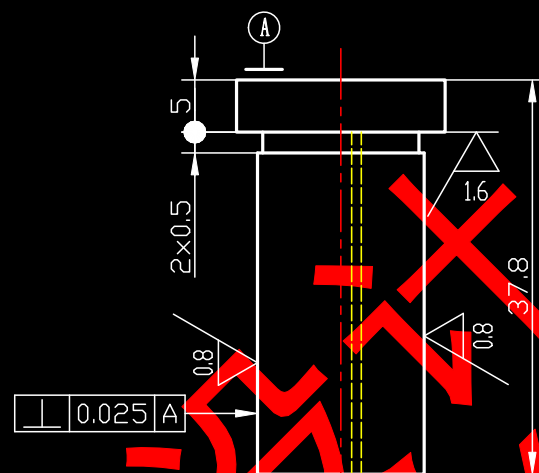


动模垫板			材料	45钢	比例	1: 1
			数量		图号	A3
设计	周辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16页
审核						第 8 页



技术要求:
本模板材料为Q235钢
热处理要求为45-52HRC

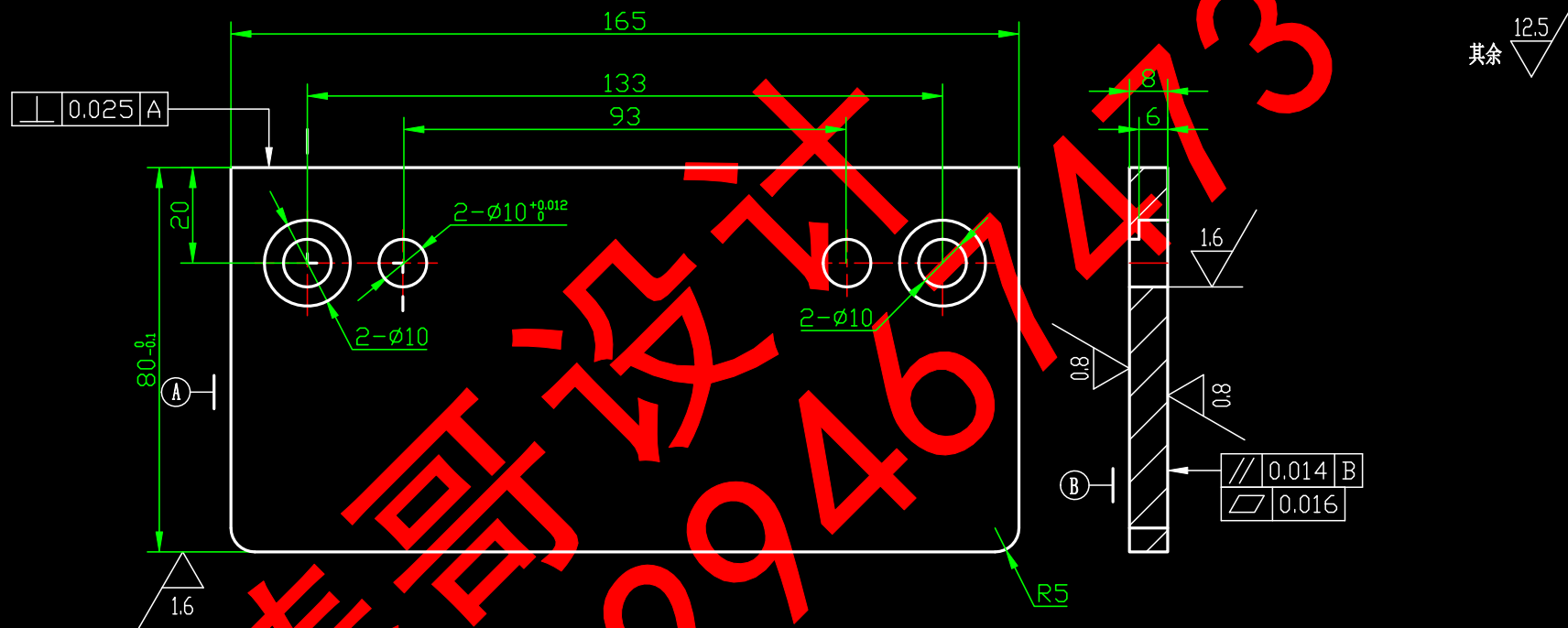
动模座板			材料	Q235钢	比例	1: 2
			数量		图号	A3
设计	周辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第 9 页



其余 $\sqrt{12.5}$

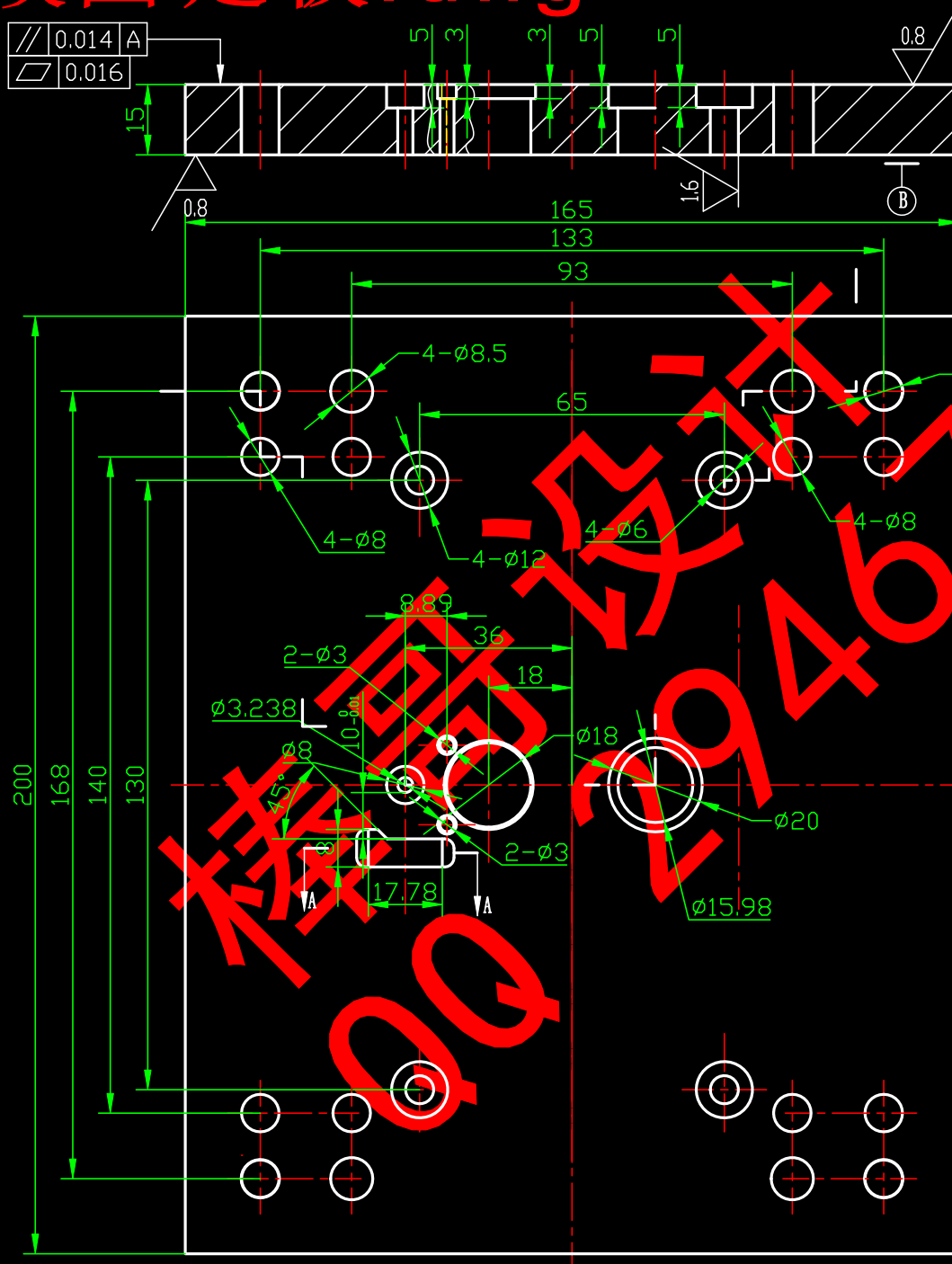
技术要求:
本凸模的材料为Cr12MoV
其热处理的要求为58~60HRC
加工工艺路线为:
锻造——退火——机加工——淬火、回火——精磨或
电火花加工——成品

落料凸模			材料	Cr12MoV	比例	2: 1
			数量		图号	A3
设计	周 辉	06/5/10	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第10 页



技术要求:
本模板材料为Q235钢
热处理要求为45-52HRC

上侧导料板			材料	Q235钢	比例	1: 1
			数量		图号	A3
设计	周辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第11 页

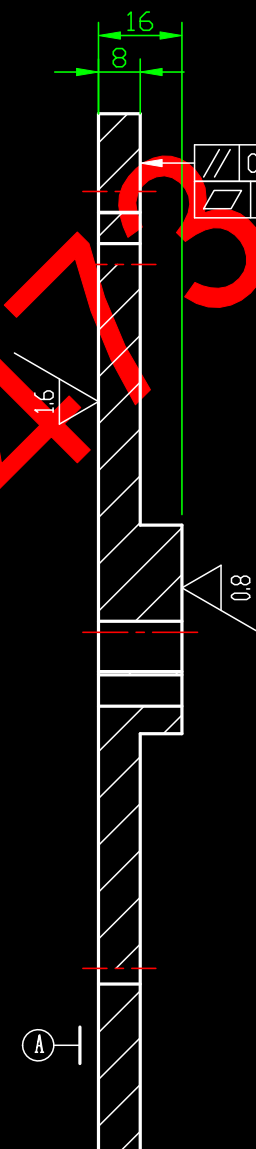
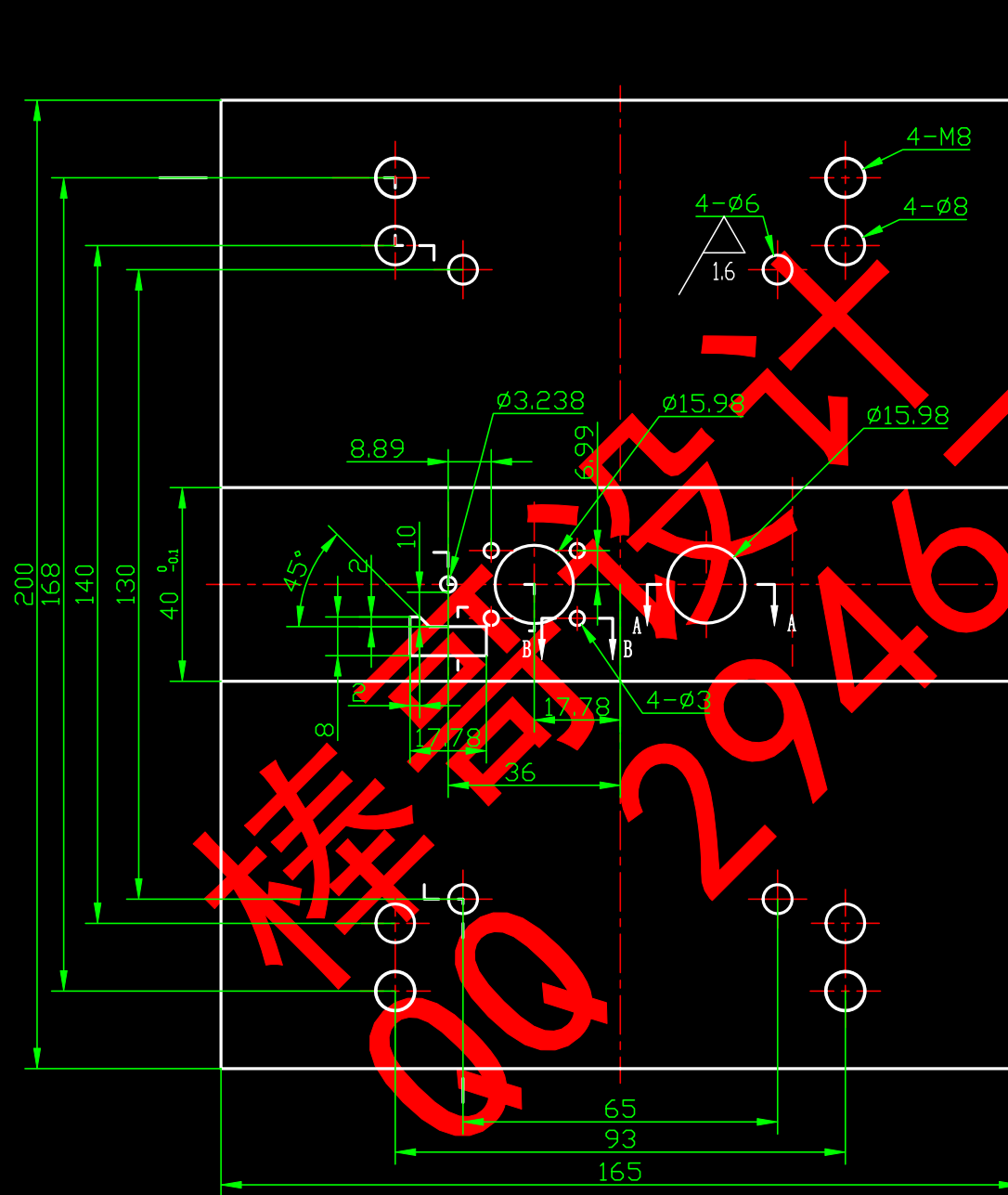


其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求:

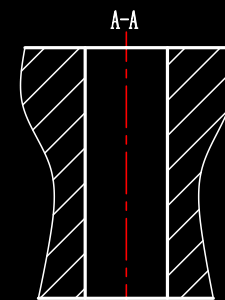
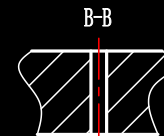
- 1、型孔位置尺寸与凹模一致
- 2、侧刃型孔按侧刃配作M7/h6
- 3、其热处理要求为
56—60HRC

凸模固定板			材料	40Cr	比例	1: 1
			数量		图号	A3
设计	周辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第12 页



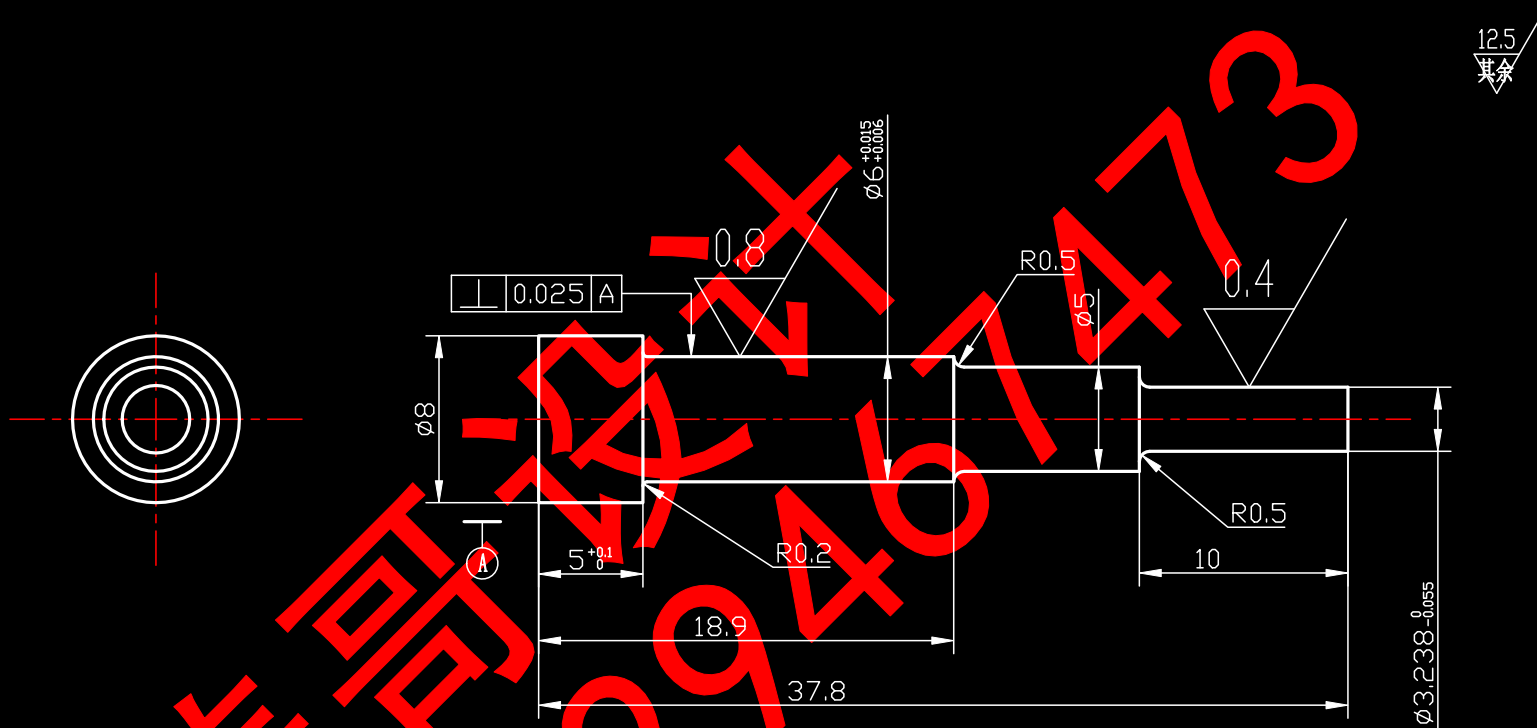
0.014	A
0.016	

其余 12.5
型孔 1.6



- 技术要求:
- 1、型孔位置尺寸与凹模一致
 - 2、未注公差的冲孔型孔按凸模配作H7/h6的配合
 - 3、凸模孔与凸模保持单边间隙为0.014
 - 4、其热处理要求为56—60HRC

卸料板			材料	Q235钢	比例	1: 1
			数量		图号	A3
设计	周辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16页
审核						第15 页



技术要求:
本凸模的材料为Cr12MoV
其热处理的要求为58~60HRC
加工工艺路线为:
锻造——退火——机加工——淬火、回火——精磨或
电火花加工——成品

中心孔凸模			材料	Cr12MoV	比例	4: 1
			数量		图号	A3
设计	周 辉	06/5/9	湖南大学衡阳分校 03级模具三班 (23号)			共16 页
审核						第16 页