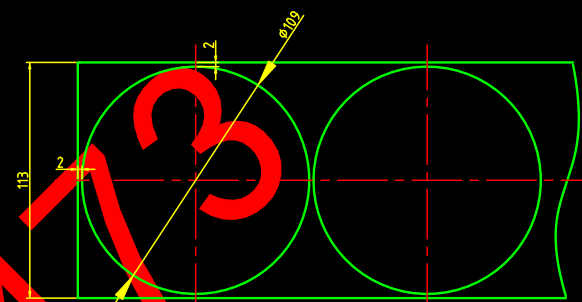
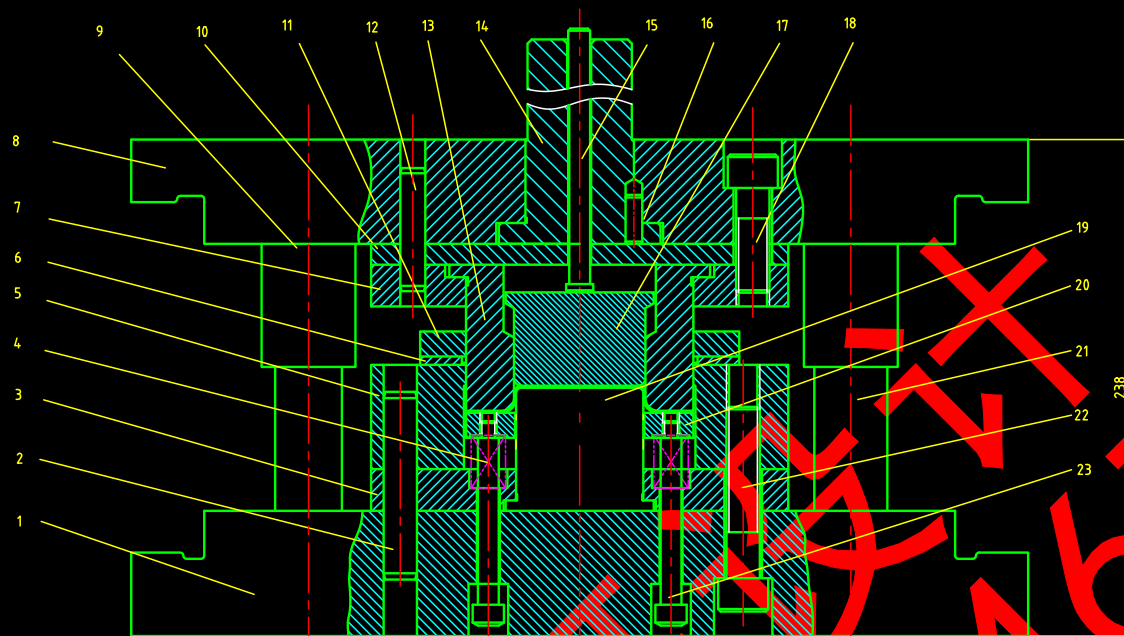
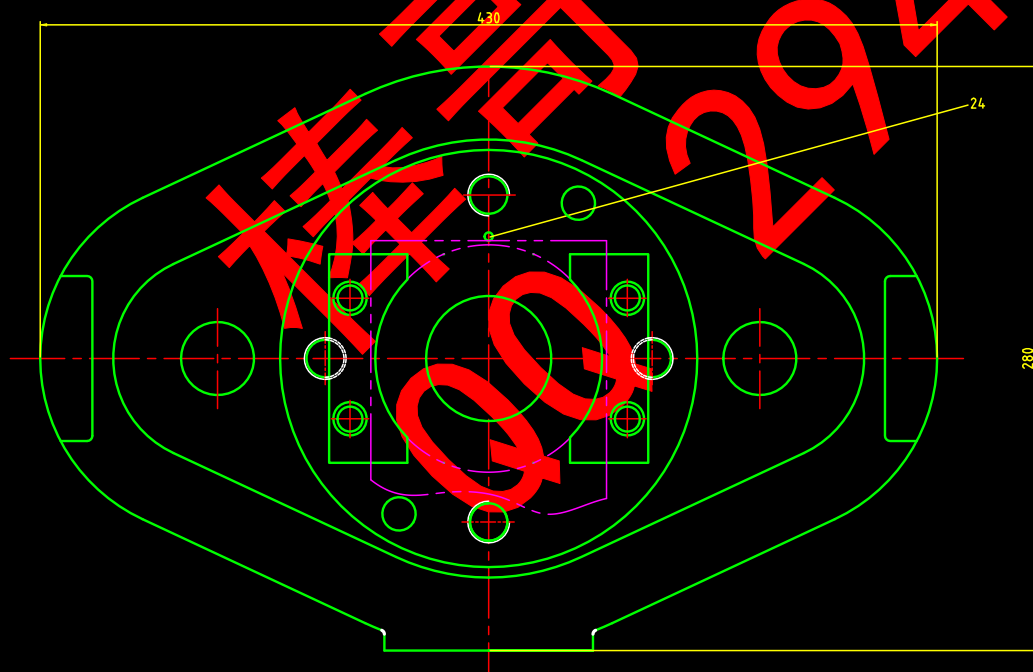


带轮落料拉深模-00装配图



材料 08AL
厚度 $t=1\text{mm}$



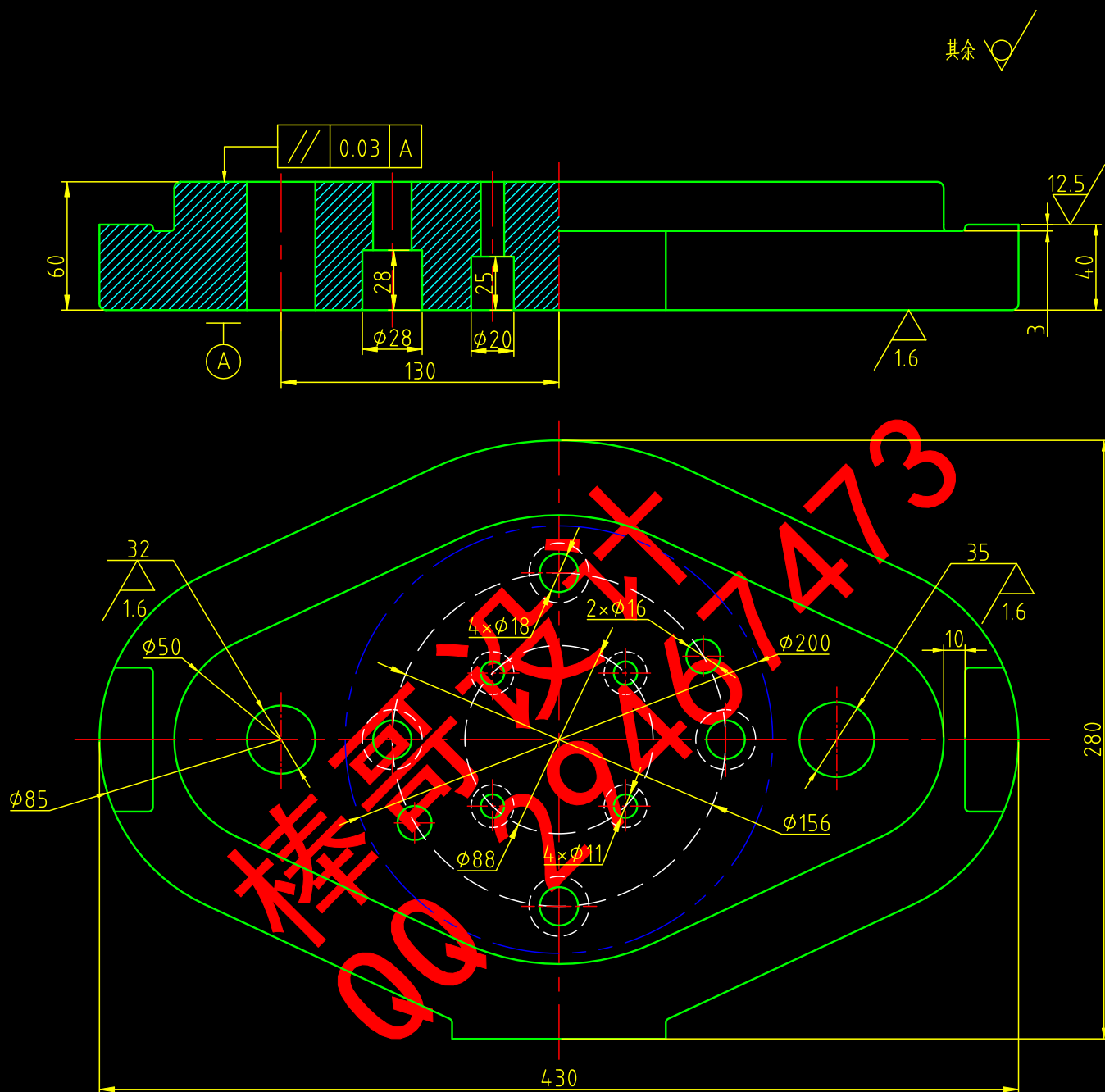
技术要求

1. 压力机选择 J23-250。
2. 模具制造按 GB2854-81 冷冲模架技术条件和 GB2870-80 冷冲模零件技术条件的有关规定执行。
2. 冲裁间隙要均匀, 落料间隙 $Z_{\min}=0.025$, $Z_{\max}=0.035$

24	JB/T7649.5	活动销轴套	1	45		
23	JB/T7650.5-1994	螺栓螺母M10×80	4	45		
22	GB/T70.1-2000	内六角螺栓M16×80	4	45		
21	GB/T2861.1	导柱	2	20		液源
20	DL0901-10	压道圈	1	45		
19	DL0901-09	截齿压块	1	Cr12MoV		
18	GB/T70.1-2000	内六角螺栓M16×50	4	45		
17	DL0901-08	密封套	1	45		
16	GB/T 119.1	销钉φ4×8	1	45		
15	JB/T7650.1-1994	套杆A10×140	1	45		
14	JB/T7646.1-1994	模柄B50×120	1	Q235A		
13	DL0901-07	凸凹块	1	T10A		
12	GB/T 119.1	销钉φ12×60	2	45		
11	DL0901-11	材料板	2	45		
10	DL0901-06	垫板	1	45		
9	GB/T 2861.6	导套	2	20		液源
8	DL0901-05	上模基	1	HT200		
7	DL0901-04	固定板	1	45		
6	JB/T7653-1994	导套模100×20×4	2	45		
5	DL0901-03	套料凹模	1	Cr12MoV		
4	G82089-80	弹簧2×16×30	4	60Si2Mn		
3	DL0901-02	固定板	1	45		
2	GB/T 119.1	销钉φ16×90	2	45		
1	DL0901-01	下模基	1	HT200		

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计 重量	备注
				带轮			山东建筑大学
标记	处数	份数 或文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	李瑞	09.05	设计日期标准值			1:125	带轮源科拉猴模
审核							
工艺		批准			共 12 张 第 1 页		DL0901-00

带轮落料拉深模-01下模座

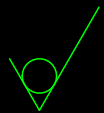


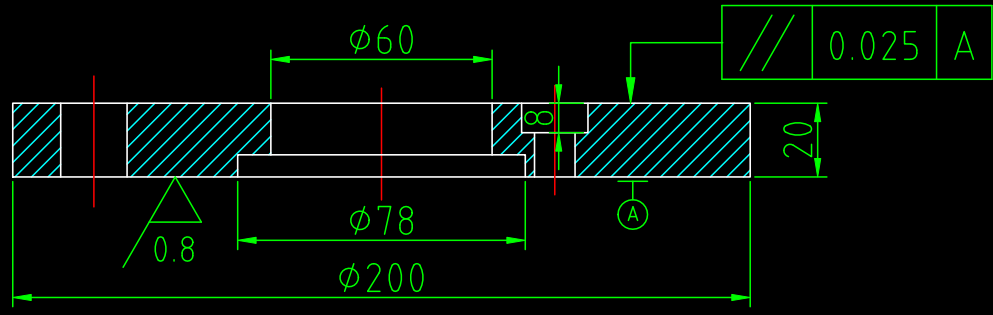
技术要求

技术条件按照JB/T8070-1995的规定执行

						HT200			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				带轮落料拉深模下模座	
设计	李瑜	09.05				阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺						共12张 第2页			DL0901-01	

带轮落料拉深模-02下模固定板

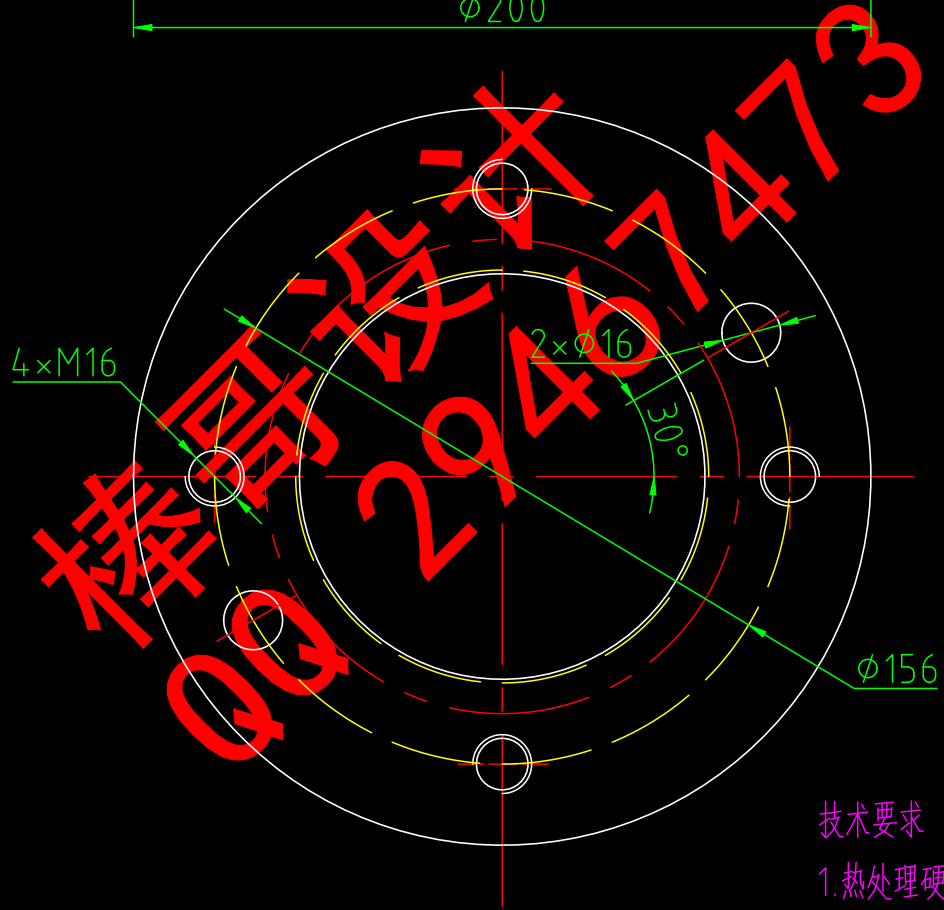
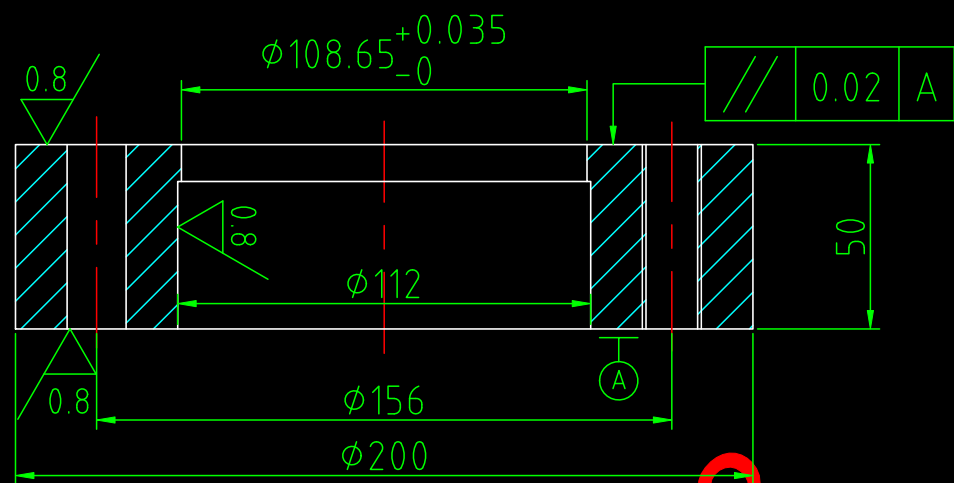
其余 



						45					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	落料拉深模固定板	
设计	李瑜	09.05								1:2		
审核						共12张 第3页					DL0901-02	
工艺			批准									

带轮落料拉深模-03落料凹模

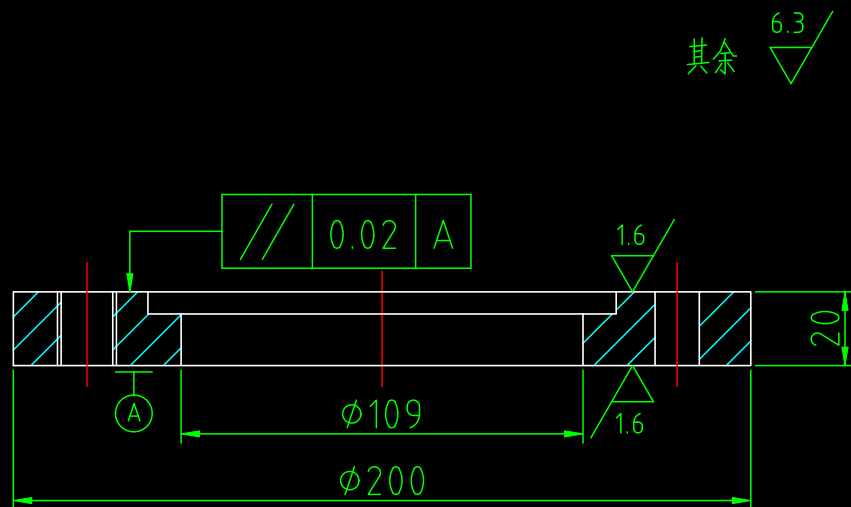
其余 $\sqrt{1.6}$



- 技术要求
- 1. 热处理硬度HRC58-62
 - 2. 落料凸凹模配合加工

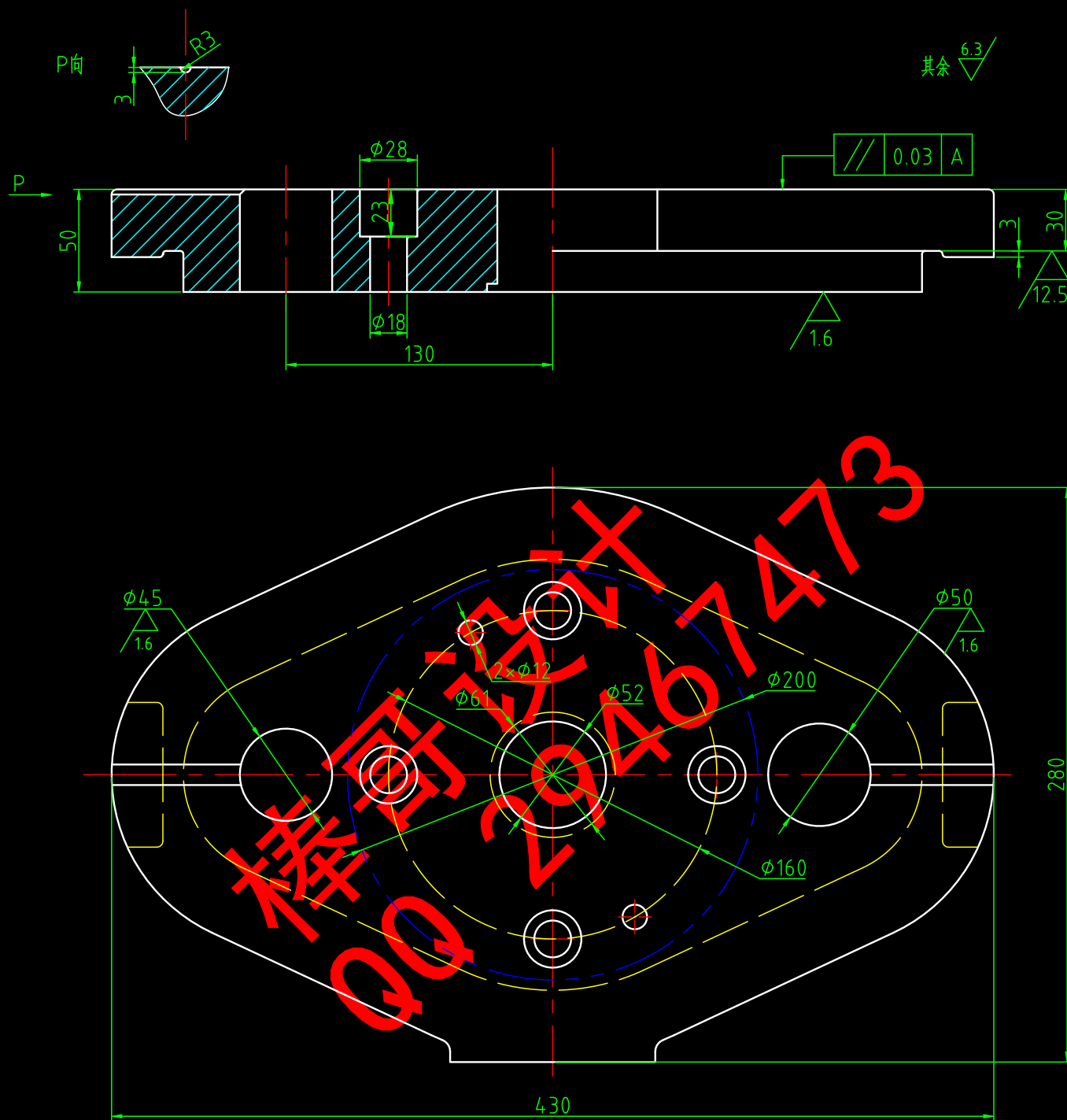
						Cr12MoV					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	落料拉深模落料凹模	
设计	李瑜	09.05								1:2		
审核											DL0901-03	
工艺				批准		共 12 张 第 4 页						

带轮落料拉深模-04上模固定板



						45					山东建筑大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
		设计日期	标准化			阶段标记			重量	比例	落料拉深模固定板		
设计	李瑜	09.05								1:2			
审核												DL0901-04	
工艺			批准			共12 张 第 5 页							

带轮落料拉深模-05上模座



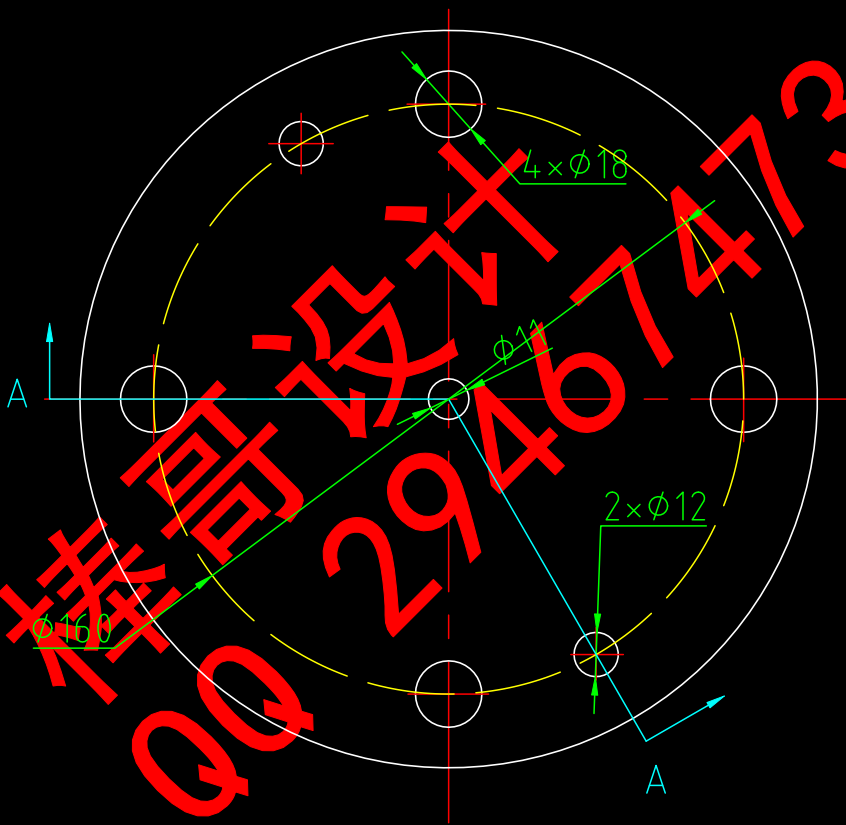
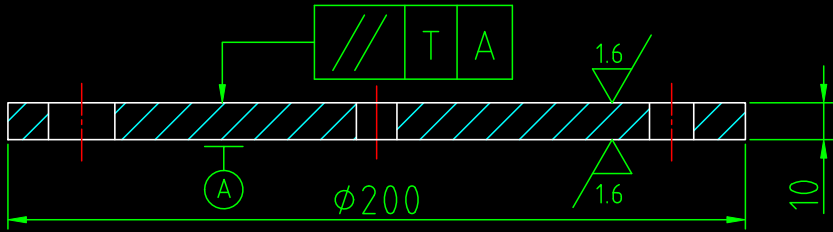
技术要求

技术条件按照 JB/T8070-1995 的规定执行

						HT200			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	李瑜	09.05				阶段标记	重量	比例	落料拉深模上模座	
审核								1:2		
工艺						共12张第6页			DL0901-05	
					批准					

带轮落料拉深模-06垫板

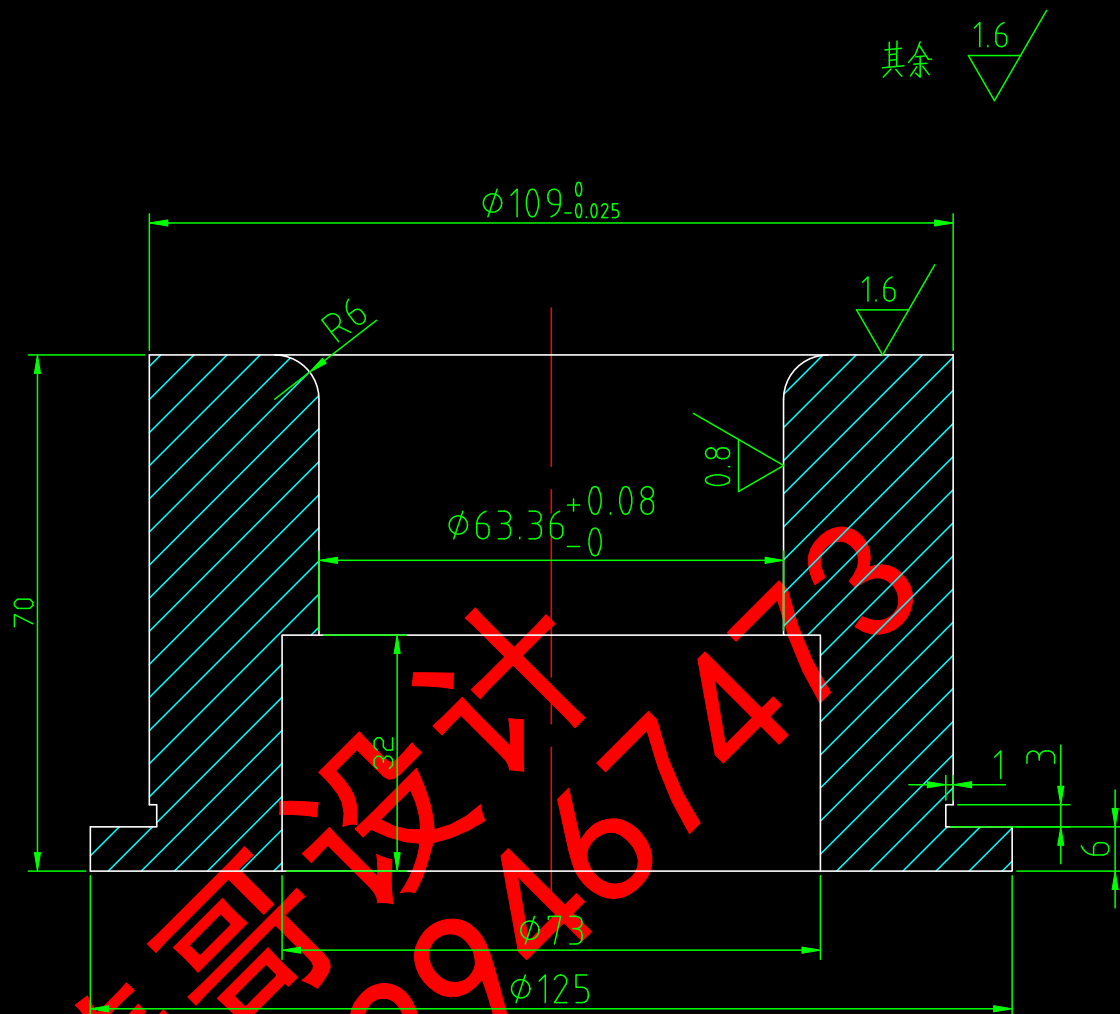
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
热处理硬度HRC43-48

						45					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	落料拉深模垫板	
设计	李瑜	09.05								1:2		
审核						共12张 第7页					DL0901-06	
工艺			批准									

带轮落料拉深模-07凸凹模



技术要求

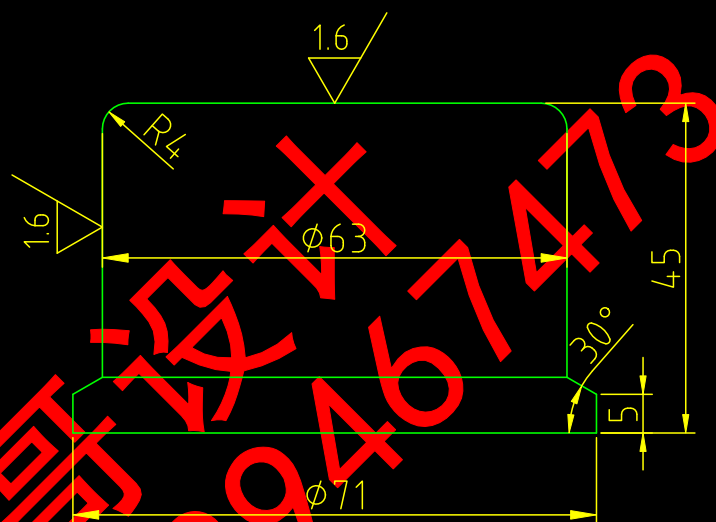
落料凸模刃口尺寸按照落料凹模相应部分尺寸配合加工,

保证双面间隙 $Z_{min}-Z_{max}=0.025-0.035$

						Cr12MoV				山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
		设计日期		标准化		阶段标记		重量	比例	落料拉深模落凸凹模	
设计	李瑜	09.05							1:1		
审核											
工艺				批准		共12张第8页				DL0901-07	

带轮落料拉深模-08推件块

其余 $\sqrt{6.3}$



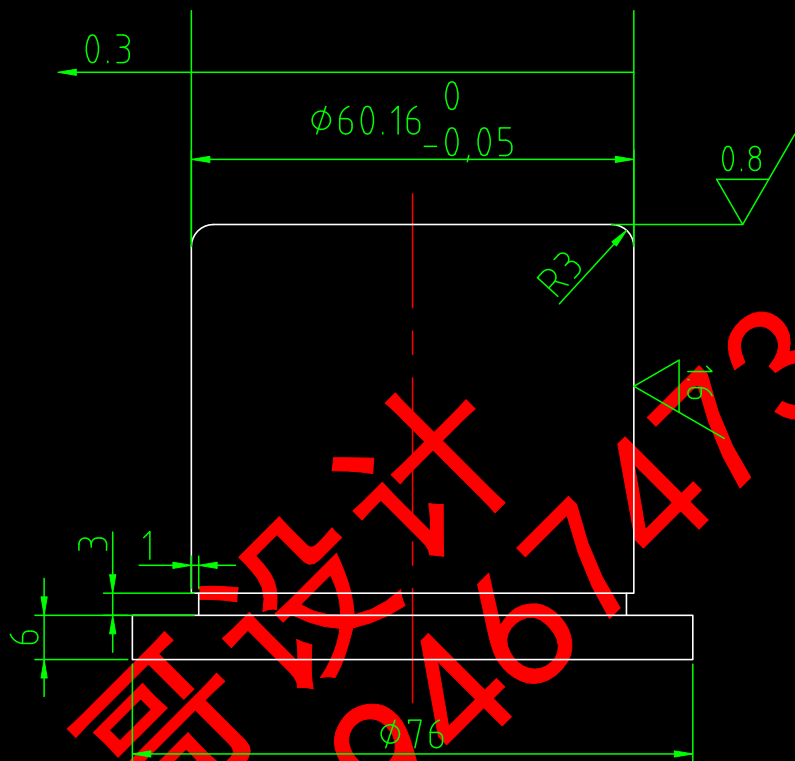
技术要求

热处理硬度HRC45-48

						45			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:1
设计	李瑜	09.05								
审核										
工艺			批准			共 12 张 第 9 页			DL0901-08	

带轮落料拉深模-09拉深凸模

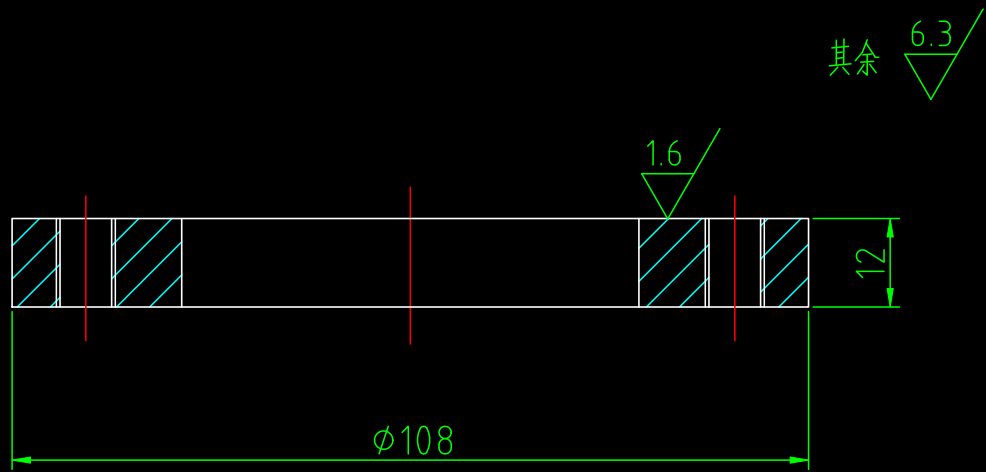
其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求
热处理硬度HRC56-60

						Cr12MoV					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	落料拉深模拉深凸模	
设计	李瑜	09.05								1:1		
审核											DL0901-09	
工艺			批准			共12张 第10页						

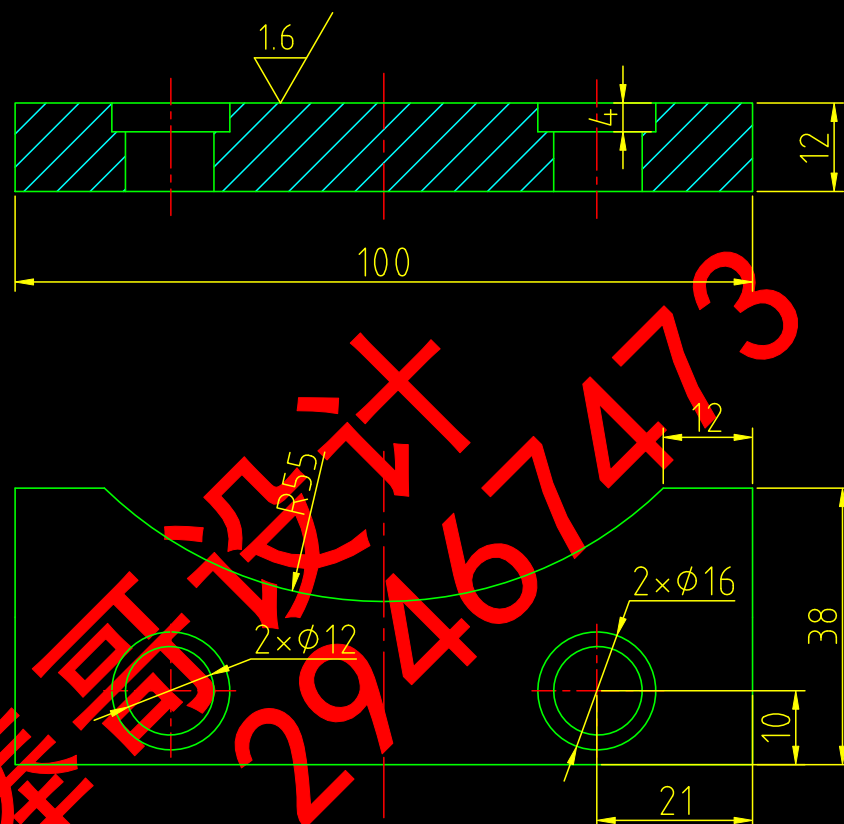
带轮落料拉深模-10压边圈



技术要求
热处理硬度HRC46-50

						45					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	落料拉深模压边圈	
设计	李瑜	09.05								1:1		
审核											DL0901-10	
工艺				批准		共 12 张 第 11 页						

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



热处理硬度HRC45-48

						45	山东建筑大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
		设计日期	标准化			阶段标记	重量	比例	落料拉深模卸料板
设计	李瑜	09.05						1:1	
审核									DL0901-11
工艺			批准			共 12 张 第 12 页			