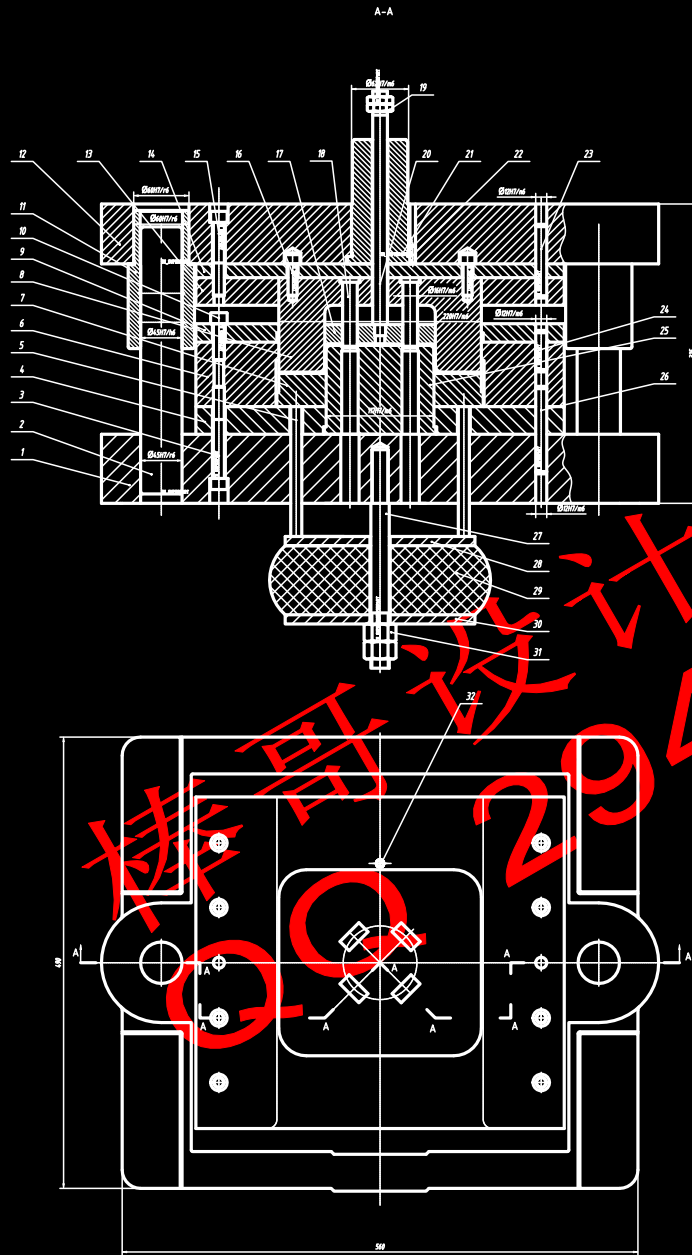
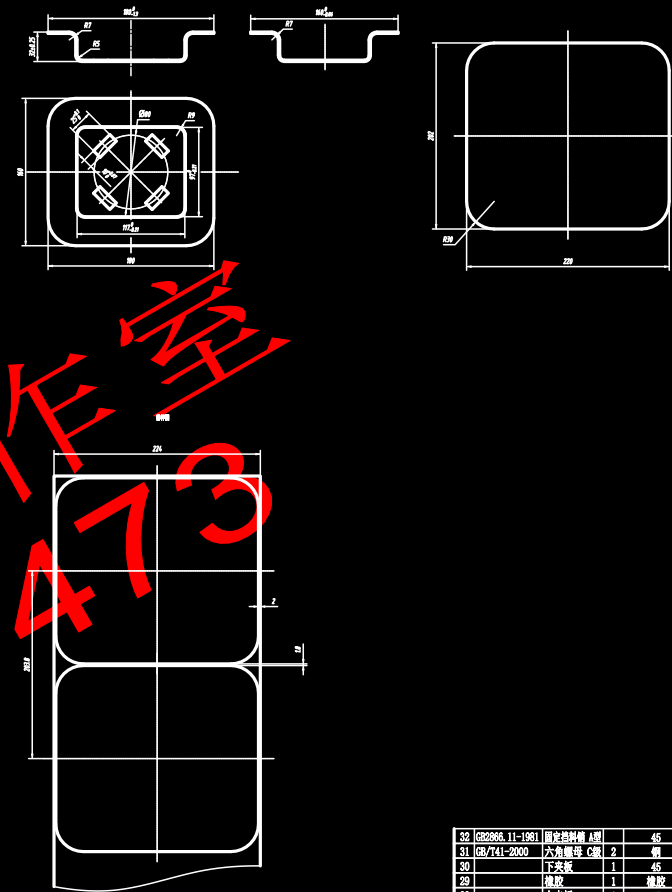


A0-落料拉伸冲孔复合模装配图



盒形件 厚度为1.5mm 材料为10F

毛坯图



技术要求

- 1) 装配好的冲模, 其闭合高度应符合设计要求。
- 2) 模柄装入上模座后, 其轴心线对上模座上平面的垂直度, 误差在全长范围内不大于 0.05mm 。
- 3) 定位装置要保证定位可靠。
- 4) 顶件装置活动灵活、正确, 由斜料板驱动无阻, 保证制件及废料不卡在冲模内。
- 5) 冲头凸模与垫板的间隙为 0.15mm 。

32	GE2886-11-1981	固定螺栓 1级	2	45		
33	GE741-2000	六角螺栓 C级	2	45		
39		下夹板	1	45		
39		橡胶	1	橡胶		
27		上夹板	1	45		
27		双头螺栓	1	45		
26	GE7119-1-2000	固定板	2	45		
25	HX-12	法兰垫片凸凹板	1	Cr12		
24	GE7115-1-2000	固定板	2	45		
23	GE7115-1-2000	固定板	2	45		
23	GE7115-1-2000	固定板	1	45		
23	GE2882-11-1981	六角螺栓 2级	45			
20	HX-11	打杆	1	45		
19	GE76174-1-2000	六角螺栓 2级	2	钢、不锈钢		
18	HX-10	冲孔凸模	4	Cr12		
17	HX-09	橡胶	1	45		
16	GE770-1-2000	螺钉	4	45		
16	GE770-1-2000	螺钉	8	45		
14	HX-08	上模板	1	45		
13	HX-07	上固定板	1	45		
12	GE72855-9	下模座	1	HT200		
11	GE72861-9-1990	导套	2	20		
10	GE770-1-2000	螺钉	4	45		
9	HX-06	橡胶凸模板	1	45		
8	HX-05	直柱状凸模板	1	Cr12		
7	HX-04	压块	1	45		
6	HX-03	橡胶凸模	1	Cr12		
5	HX-02	压杆	4	45		
4	HX-01	下固定板	1	45		
3	GE770-1-2000	螺钉	8	45		
2	GE72861-1-1990	导套	2	20		
1	GE72855-10	下模座	1	HT200		

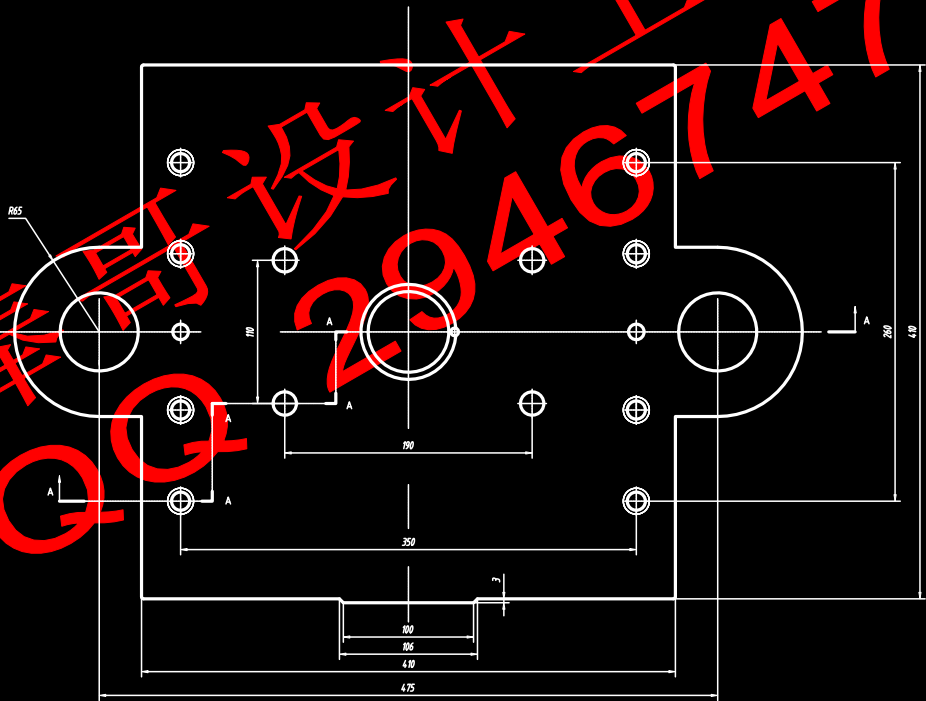
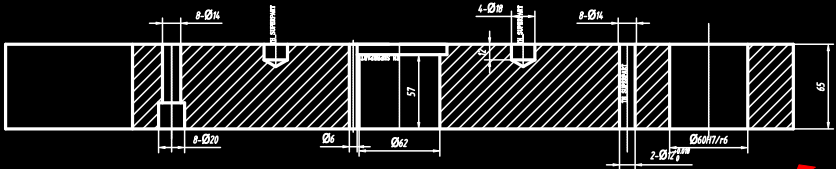
序号	代号	名称	数量	材料	基体材料	备注
1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10	10
11	11	11	11	11	11	11
12	12	12	12	12	12	12
13	13	13	13	13	13	13
14	14	14	14	14	14	14
15	15	15	15	15	15	15
16	16	16	16	16	16	16
17	17	17	17	17	17	17
18	18	18	18	18	18	18
19	19	19	19	19	19	19
20	20	20	20	20	20	20
21	21	21	21	21	21	21
22	22	22	22	22	22	22
23	23	23	23	23	23	23
24	24	24	24	24	24	24
25	25	25	25	25	25	25
26	26	26	26	26	26	26
27	27	27	27	27	27	27
28	28	28	28	28	28	28
29	29	29	29	29	29	29
30	30	30	30	30	30	30
31	31	31	31	31	31	31
32	32	32	32	32	32	32
33	33	33	33	33	33	33
34	34	34	34	34	34	34
35	35	35	35	35	35	35
36	36	36	36	36	36	36
37	37	37	37	37	37	37
38	38	38	38	38	38	38
39	39	39	39	39	39	39
40	40	40	40	40	40	40
41	41	41	41	41	41	41
42	42	42	42	42	42	42
43	43	43	43	43	43	43
44	44	44	44	44	44	44
45	45	45	45	45	45	45
46	46	46	46	46	46	46
47	47	47	47	47	47	47
48	48	48	48	48	48	48
49	49	49	49	49	49	49
50	50	50	50	50	50	50
51	51	51	51	51	51	51
52	52	52	52	52	52	52
53	53	53	53	53	53	53
54	54	54	54	54	54	54
55	55	55	55	55	55	55
56	56	56	56	56	56	56
57	57	57	57	57	57	57
58	58	58	58	58	58	58
59	59	59	59	59	59	59
60	60	60	60	60	60	60
61	61	61	61	61	61	61
62	62	62	62	62	62	62
63	63	63	63	63	63	63
64	64	64	64	64	64	64
65	65	65	65	65	65	65
66	66	66	66	66	66	66
67	67	67	67	67	67	67
68	68	68	68	68	68	68
69	69	69	69	69	69	69
70	70	70	70	70	70	70
71	71	71	71	71	71	71
72	72	72	72	72	72	72
73	73	73	73	73	73	73
74	74	74	74	74	74	74
75	75	75	75	75	75	75
76	76	76	76	76	76	76
77	77	77	77	77	77	77
78	78	78	78	78	78	78
79	79	79	79	79	79	79
80	80	80	80	80	80	80
81	81	81	81	81	81	81
82	82	82	82	82	82	82
83	83	83	83	83	83	83
84	84	84	84	84	84	84
85	85	85	85	85	85	85
86	86	86	86	86	86	86
87	87	87	87	87	87	87
88	88	88	88	88	88	88
89	89	89	89	89	89	89
90	90	90	90	90	90	90
91	91	91	91	91	91	91
92	92	92	92	92	92	92
93	93	93	93	93	93	93
94	94	94	94	94	94	94
95	95	95	95	95	95	95
96	96	96	96	96	96	96
97	97	97	97	97	97	97
98	98	98	98	98	98	98
99	99	99	99	99	99	99
100	100	100	100	100	100	100

塑料注射冲头模具

HX-00

A1-上模座

其余 ✓



技术要求

- 时效处理，以消除内应力。
- 零件加工表面上，不应有划痕、损伤等损伤零件表面的缺陷。

				HT200			上模座
设计: 审核: 工艺: 材料:				图样标记	重量	比例	
王强 张明 李华 赵刚						1:2	
日期				共 11 页	第 11 页		

其余 ✓

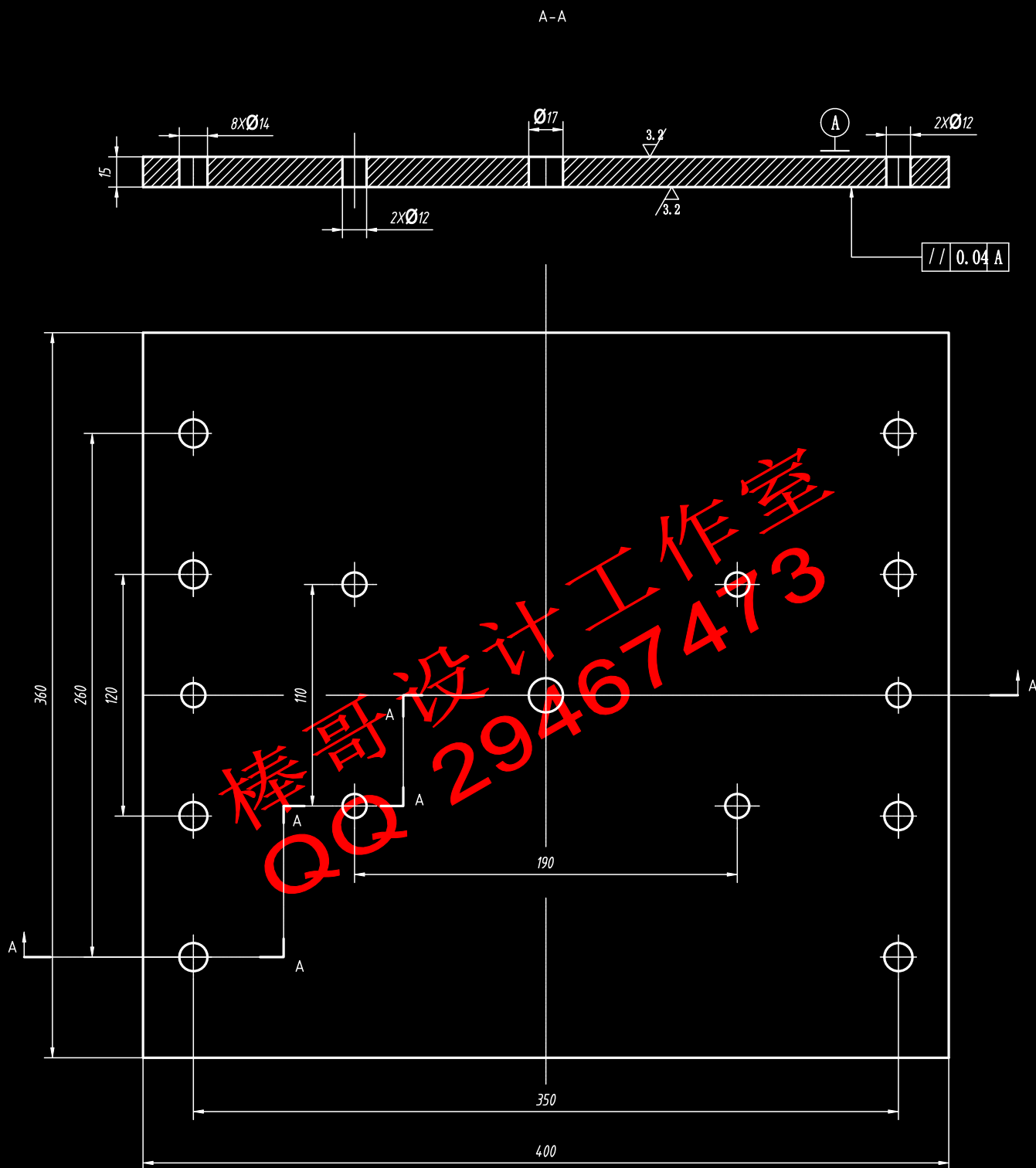


1. 时效处理, 以消除内应力。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

[illegible]

A2-上墊板

其余 $\nabla^{6.3}$



技术要求

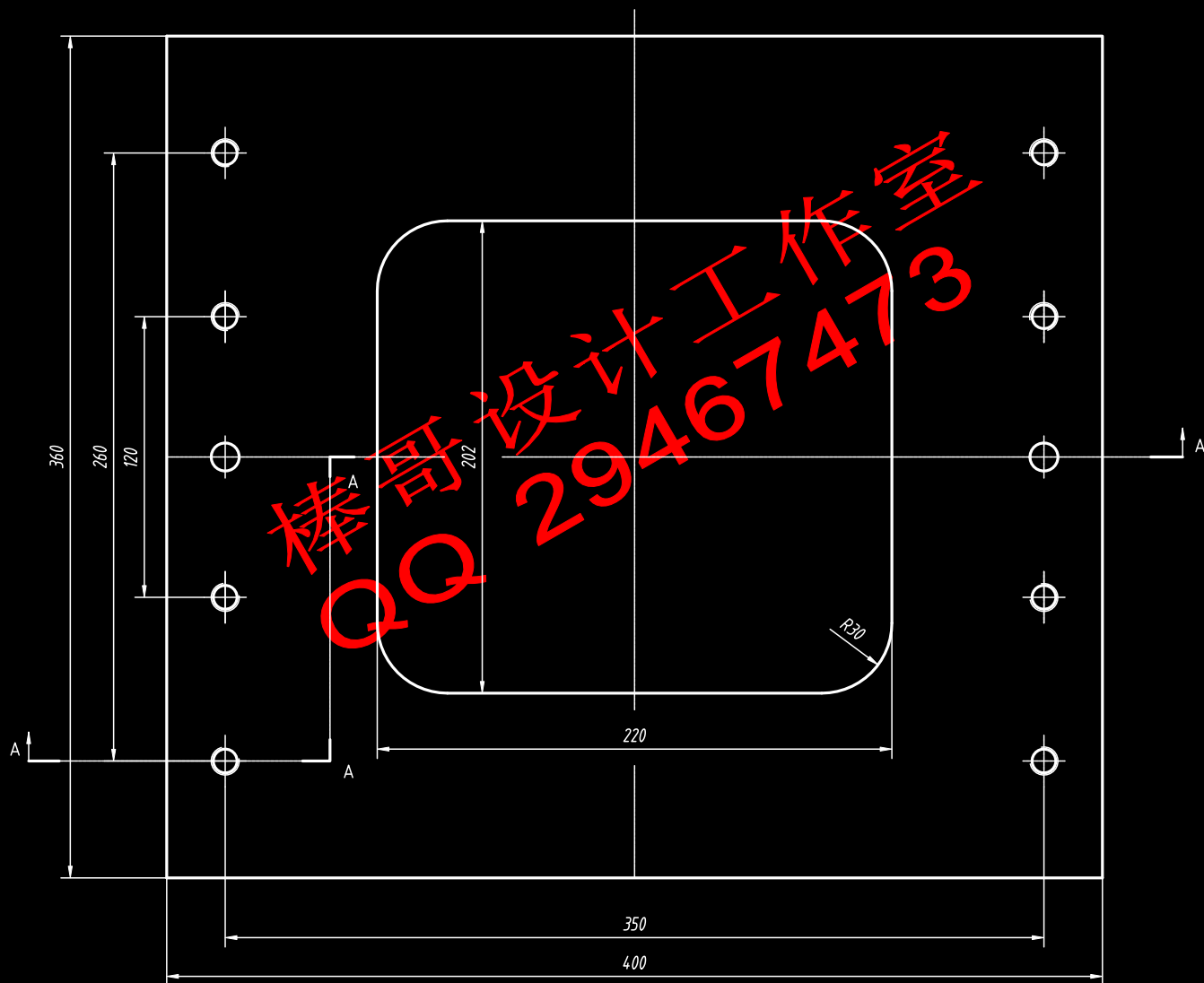
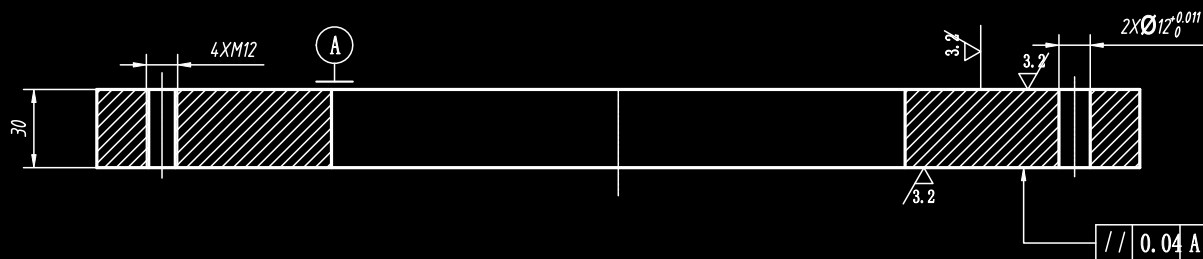
1. 调质处理: HRC43-48.
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						45	上垫板		
标记处数	更改文件号	签字	日期						
设计	戴瑶	标准化				图样标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺		日期				共 11 页	第 9 页		

A2-上固定板

其余 $\nabla^{6.3}$

A-A



技术要求

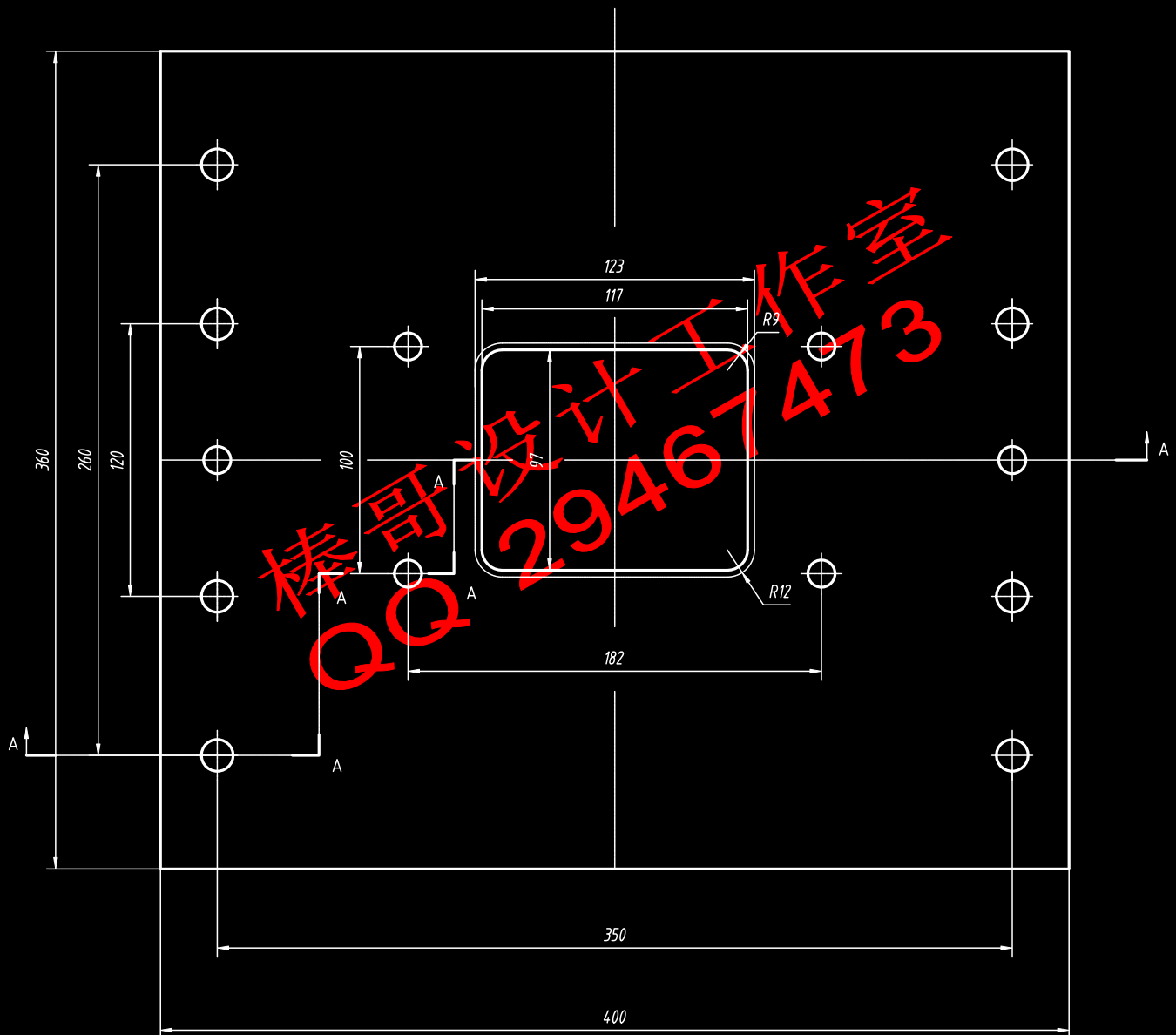
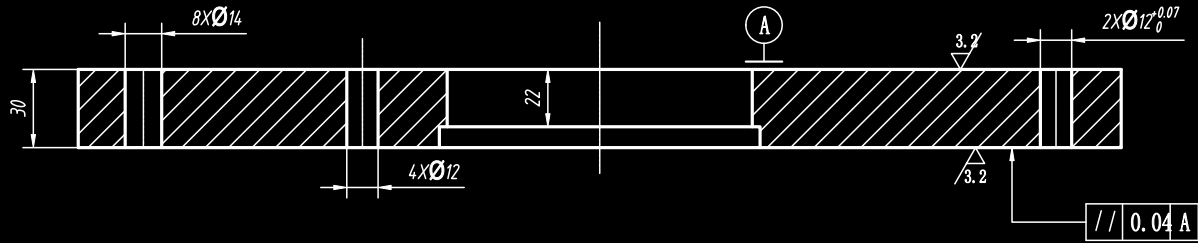
1. 调质处理: HRC43-48.
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						45	上固定板		
标记处数	更改文件号	签 字	日期						
设 计	戴 瑶	标准 化				图 样 标 记	重 量	比 例	
审 核								1:2	
工 步		日 期				共 11 页	第 8 页		

A2-下固定板

其余 $\nabla_{6.3}$

A-A



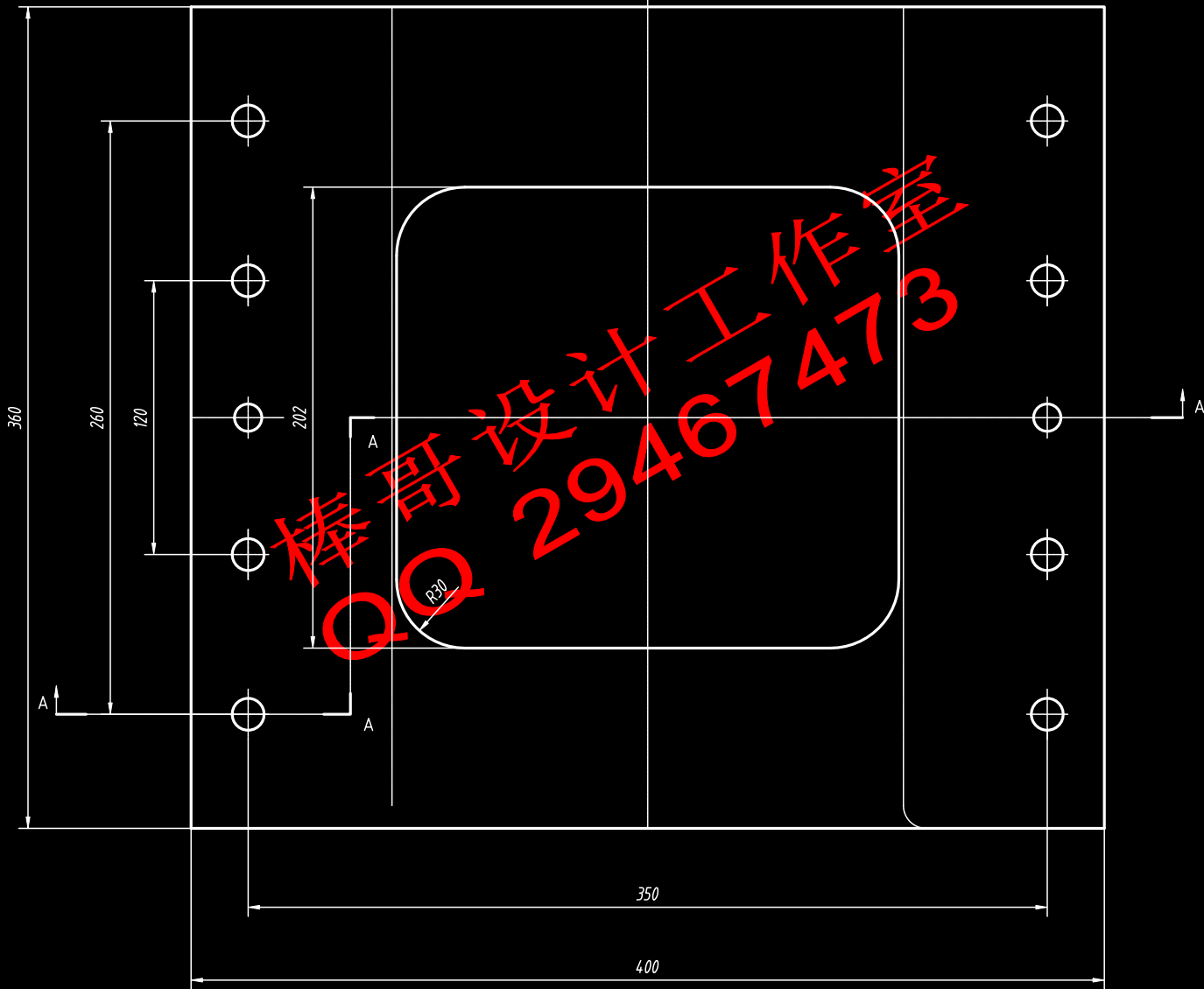
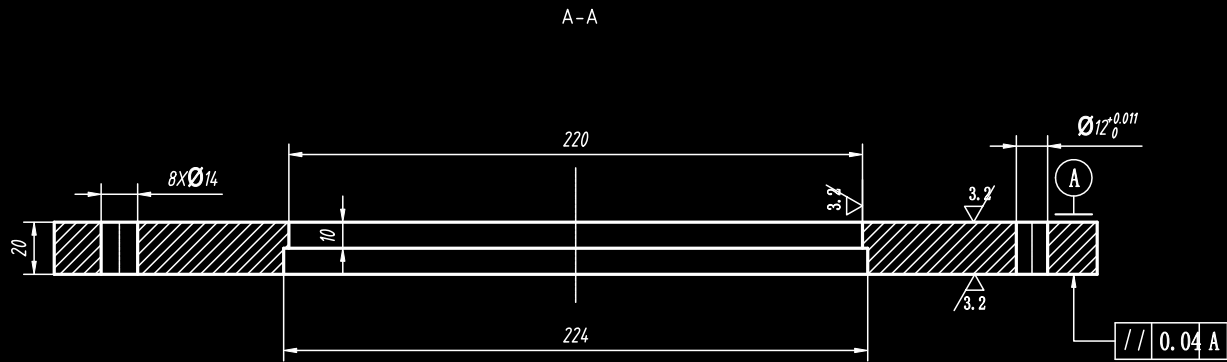
技术要求

1. 调质处理: HRC43-48.
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						45		
标记处数	更改文件号	签 字	日期				下固定板	
设计	戴 瑞	标准化				图 样 标 记	重 量	比 例
审 核								1:2
工 步		日期				共 11 页	第 6 页	

A2-卸料导料板

其余 $\sqrt{6.3}$

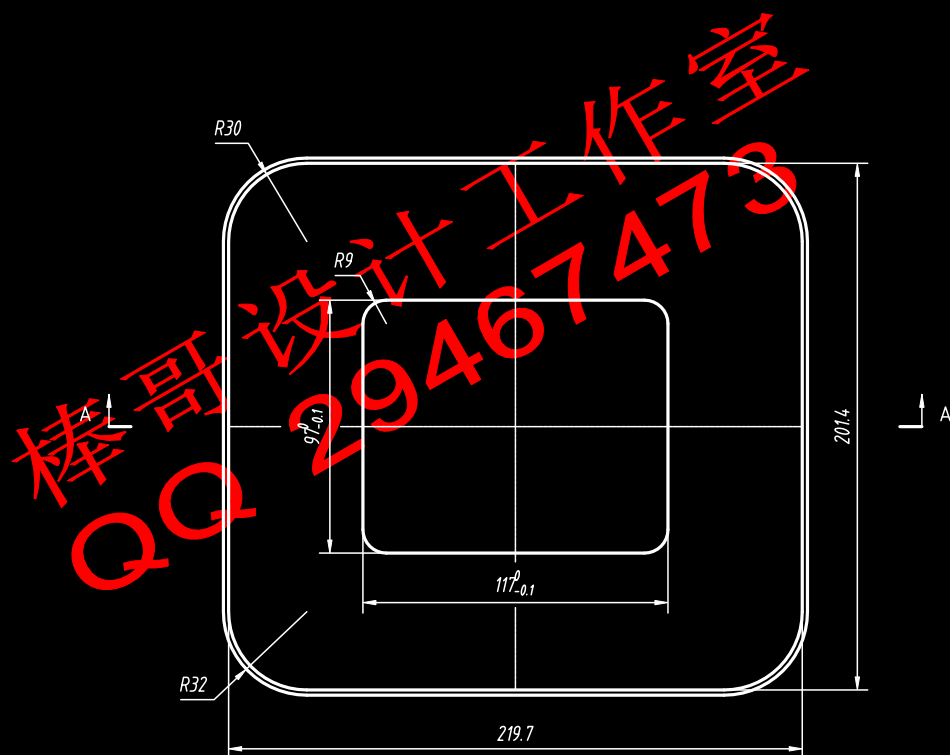


技术要求

1. 调质处理：HRC43-48.
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

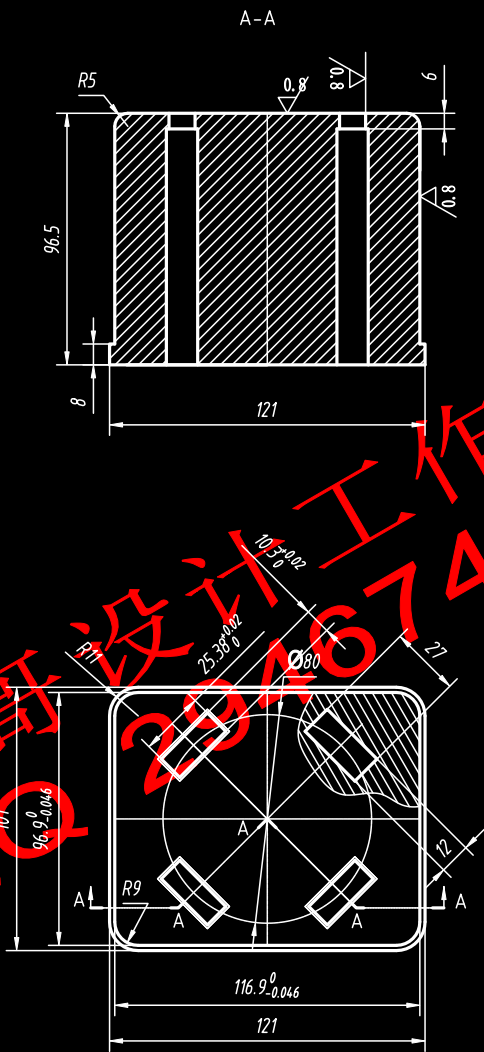
						45			卸料导料板	
标记处数		更改文件号		签 字		日期				
设计	戴 瑶		标准化				图 样 标 记		重 量	比 例
审 核										1:2
工 艺			日期				共 11 页		第 7 页	

A-A



1. 调质处理: HRC43-48.
2. 去除毛刺飞边。

						45	顶块		
标记处数	更改文件号	签字	日期						
设计	戴瑶	标准化				图样标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺		日期				共 11 页	第 5 页		



技术要求

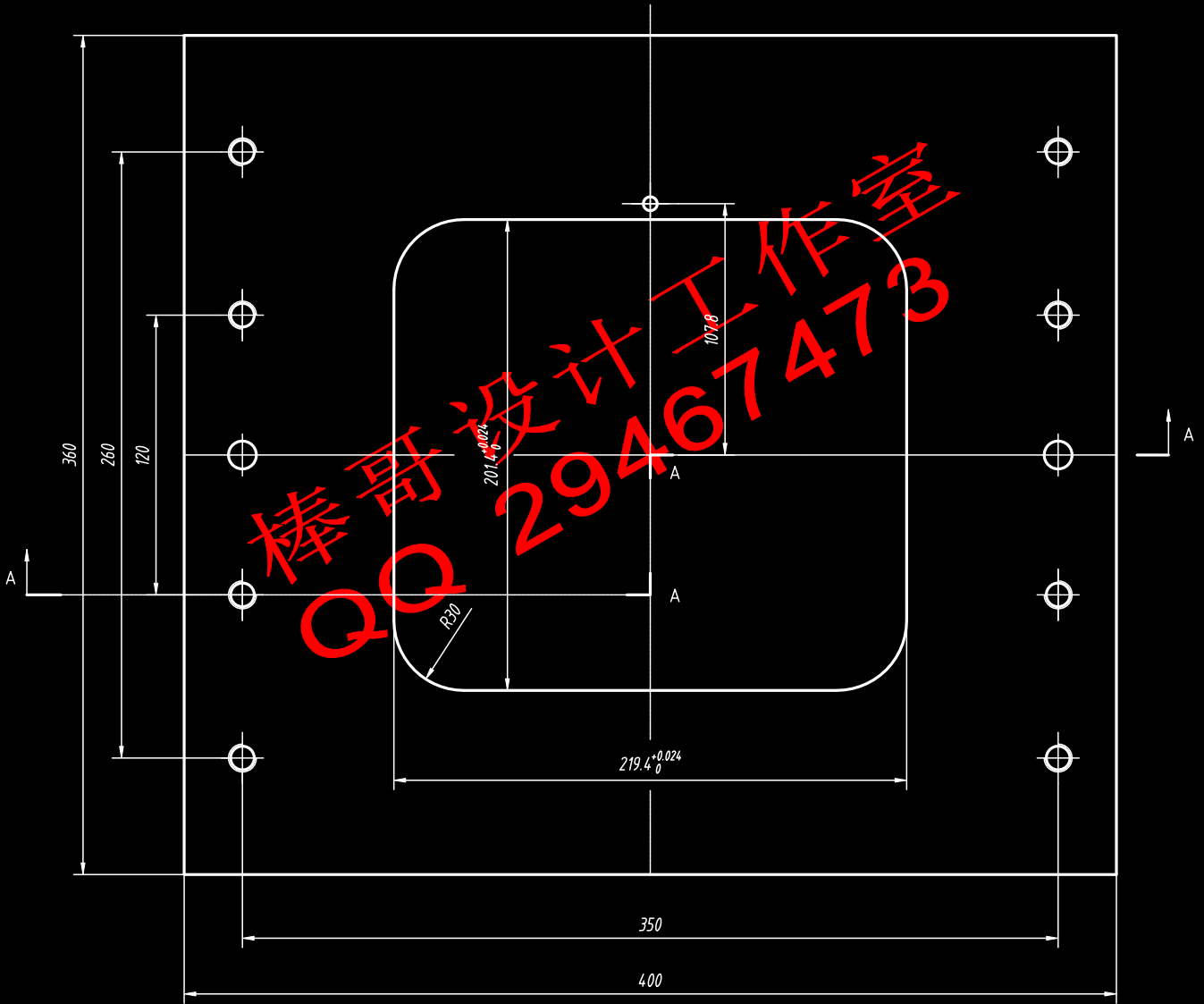
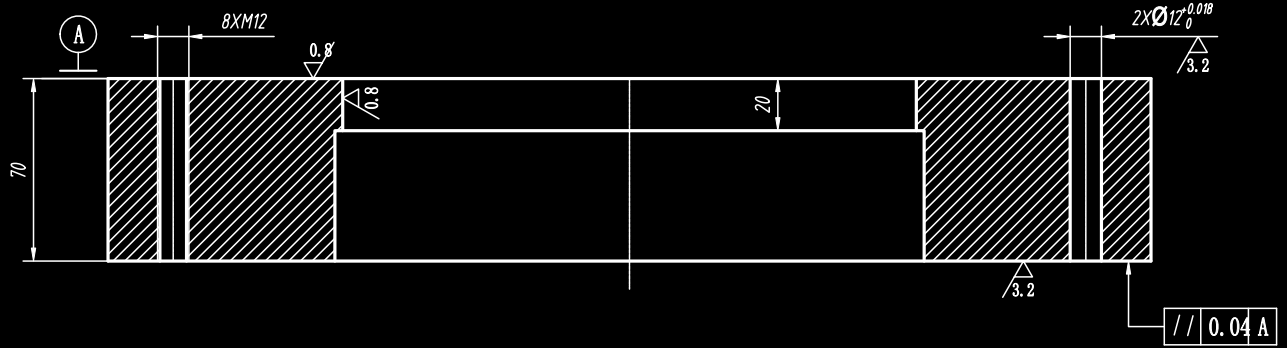
- 1. 淬火处理，HRC58~60。
- 2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

					Cr12			拉深冲孔凸凹模	
标记处数	更改文件号	签字	日期		图样标记	重量	比例		
设计	戴瑶	标准化					1:2		
审核									
工艺			日期		共 11 页	第 2 页			

A3-落料凹模

其余 $\nabla_{6.3}$

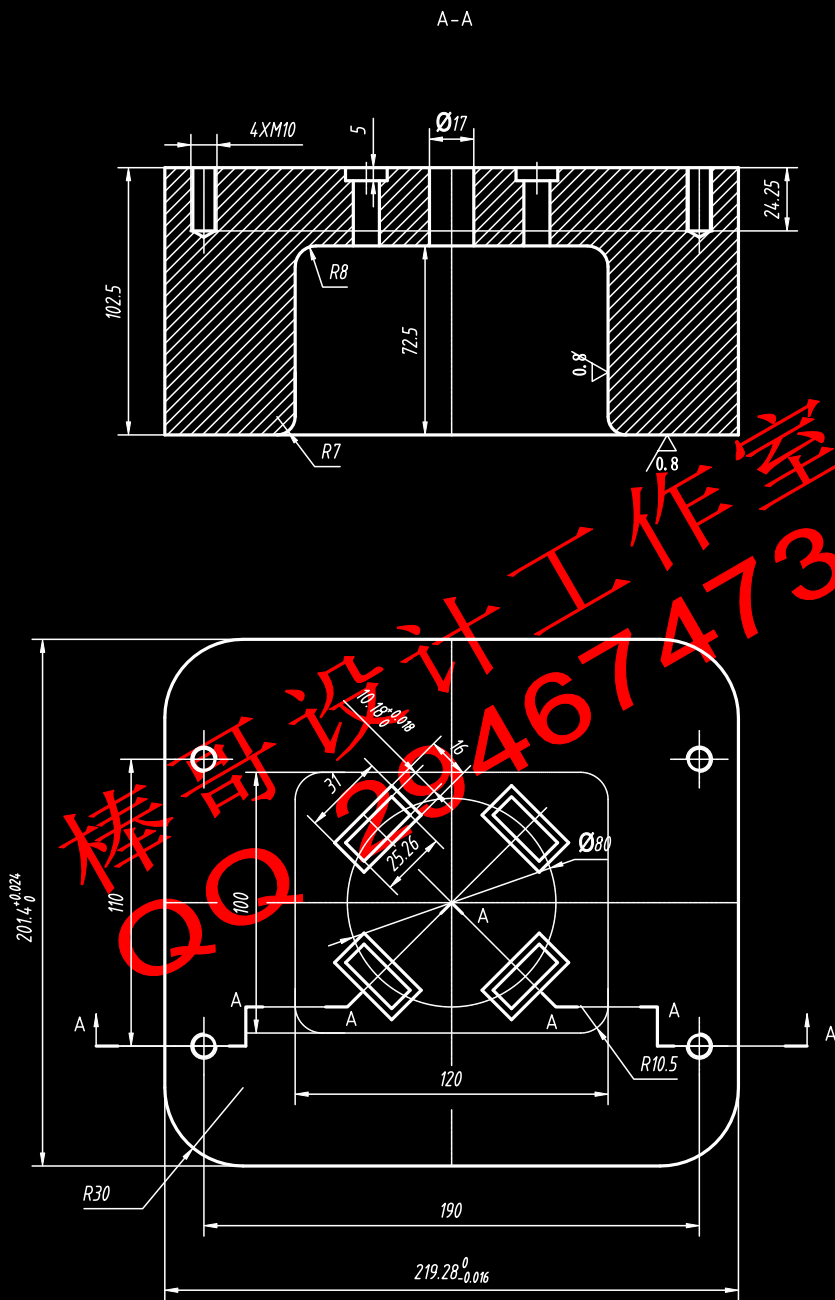
A-A



技术要求

1. 淬火处理, HRC60~64。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						Cr12			
							落料凹模		
标记处数	更改文件号	签字	日期						
设计	戴瑶	标准化				图样标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺						共 11 页	第 3 页		
		日期							



技术要求

- 1. 淬火处理，HRC60~64。
- 2. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。

						Cr12			凸凹模	
标记处数		更改文件号		签字	日期					
设计		戴瑶	标准化			图样标记		重量	比例	
审核									1:2	
工艺			日期			共 11 页		第 4 页		