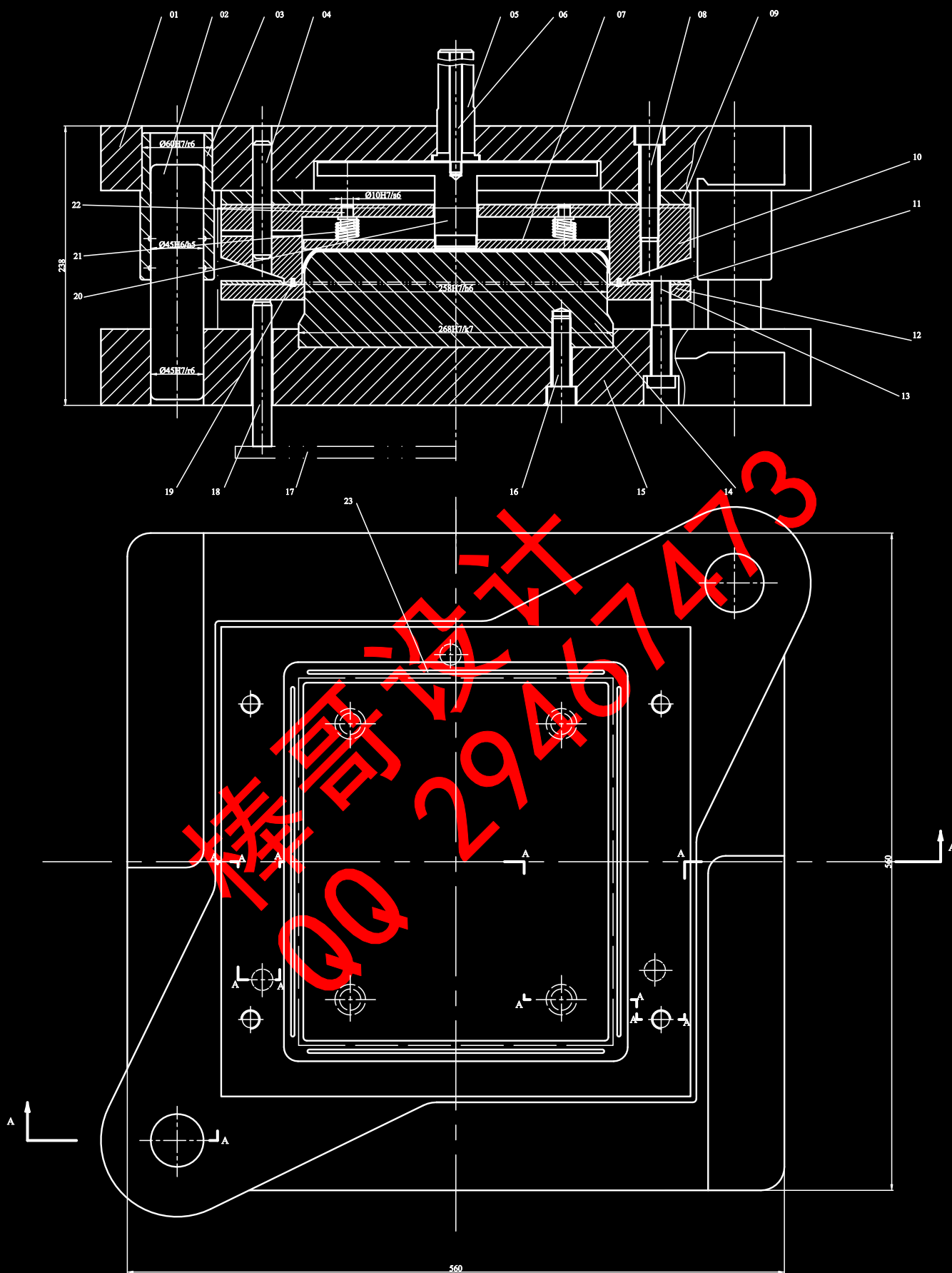


A0-拉深装配图

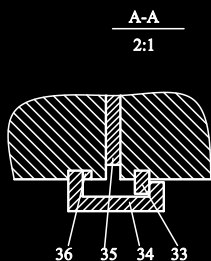
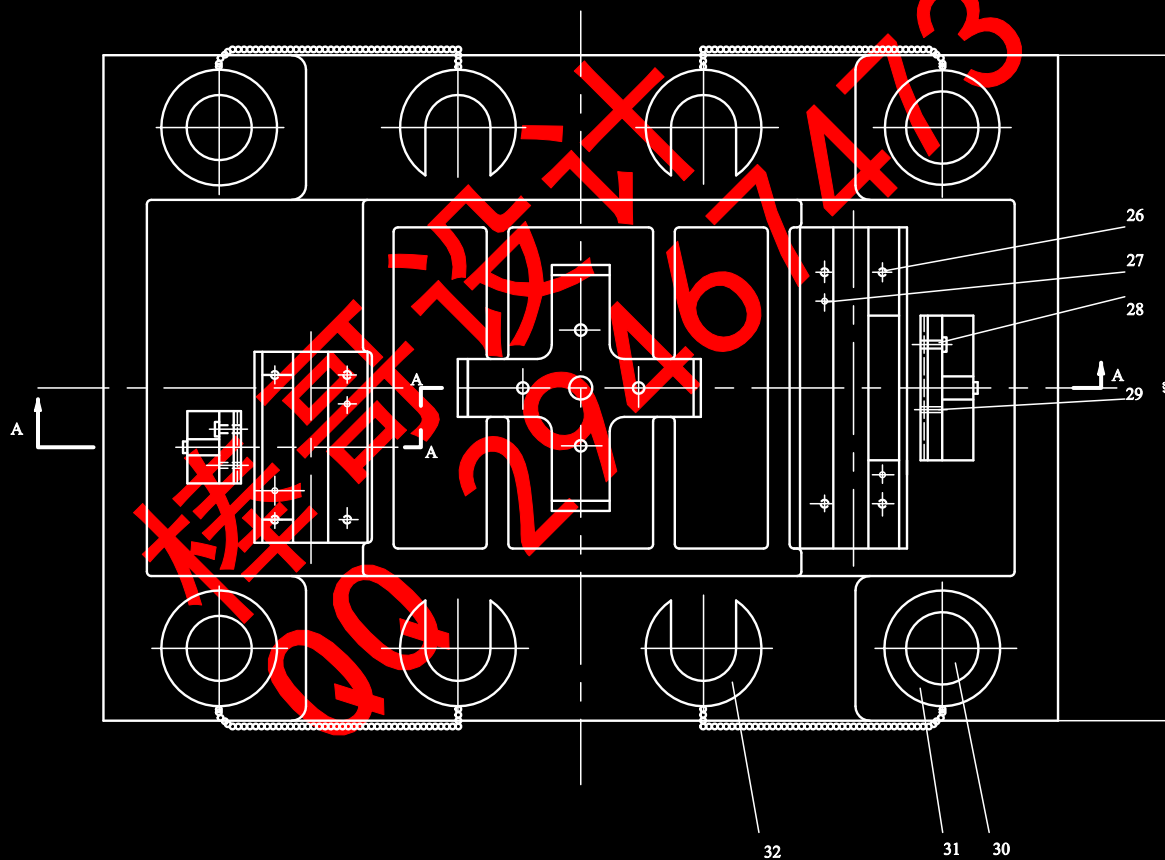
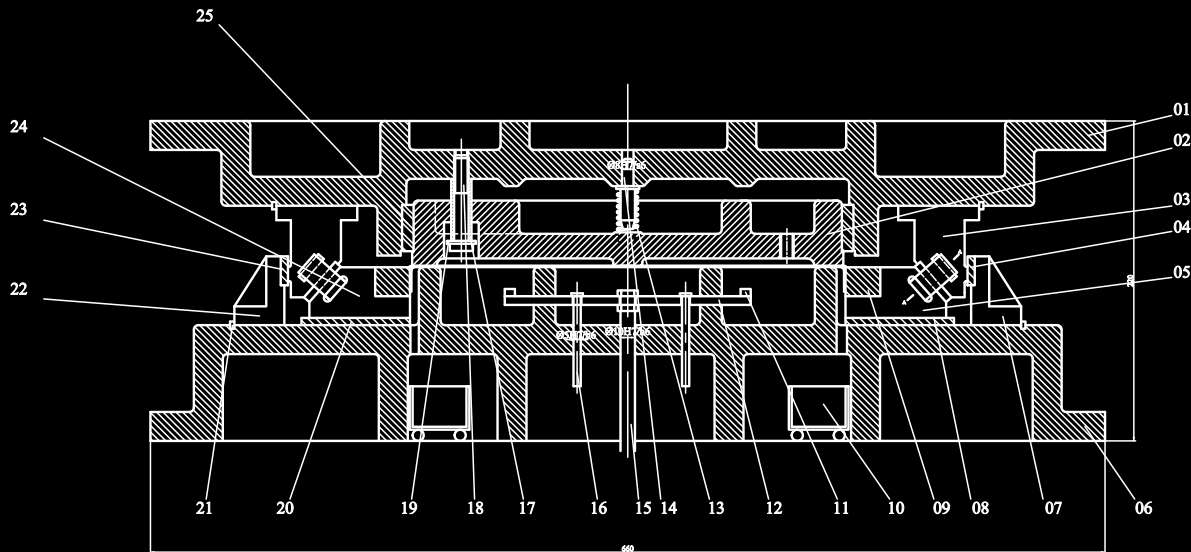


技术要求

1. 装配后, 上模座沿导柱滑动无停滞现象
2. 装配后, 压边圈沿凸模滑动无停滞现象
3. 定位板与坯料定位面的配合取H9/h9
4. 空隙值h1及弹性压边圈和凹模间的空隙值分别取25mm和20mm以上

拉深筋		2	45	3X6X253	HTC28-38								
22	弹簧心轴	4	Q215	Ø10X15	HTC28-38	09	垫板	1	45	400X400X12	HTC28-42		
21	弹簧	4	65Mn	压簧2X13X26	HTC28-48	08	内六角螺钉	4	35	M16X90	GB70-85		
20	打料板	1	45	238X300X80	HTC28-38	07	卸料板	1	45	258X300X8	HTC28-38		
19	拉深筋	2	45	3X6X298	HTC28-38	06	打料杆	1	45	Ø10X150			
18	顶出杆	3	45	M24X140 GB70-76	HTC28-38	05	模柄	1	Q235	B33X88	GB190-84		
17	顶出板	3	35	M16X160 GB119-86	GB70-85	04	销钉	2	35	B16X100	HTC28-38		
16	内六角螺钉	4	35	A400X400		03	导套	2	20	A45H6X125X49	HTC28-42		
15	下模座	1	HT200	A400X400X65		02	导柱	2	20	A45H5X200	HTC28-42		
14	凸模	1	45	260X305X85		01	上模座	1	HT200	A400X400X55	HTC28-42		
13	限位钉	4	35	M16X80	GB119-84 HTC28-38	序号	零件名称	数量	材料	规格	备注		
12	弹性压边圈	1	45	400X400X8	HTC28-38	笔记本电脑外壳拉深模装配图						比例 1:1	
11	定位板	1	45	400X400X3	HTC28-38							第1张 共1张	
10	凹模	1	T10A	400X400X70		制图							
序号	零件名称	数量	材料	规格	备注	审核							

A0-修边装配图



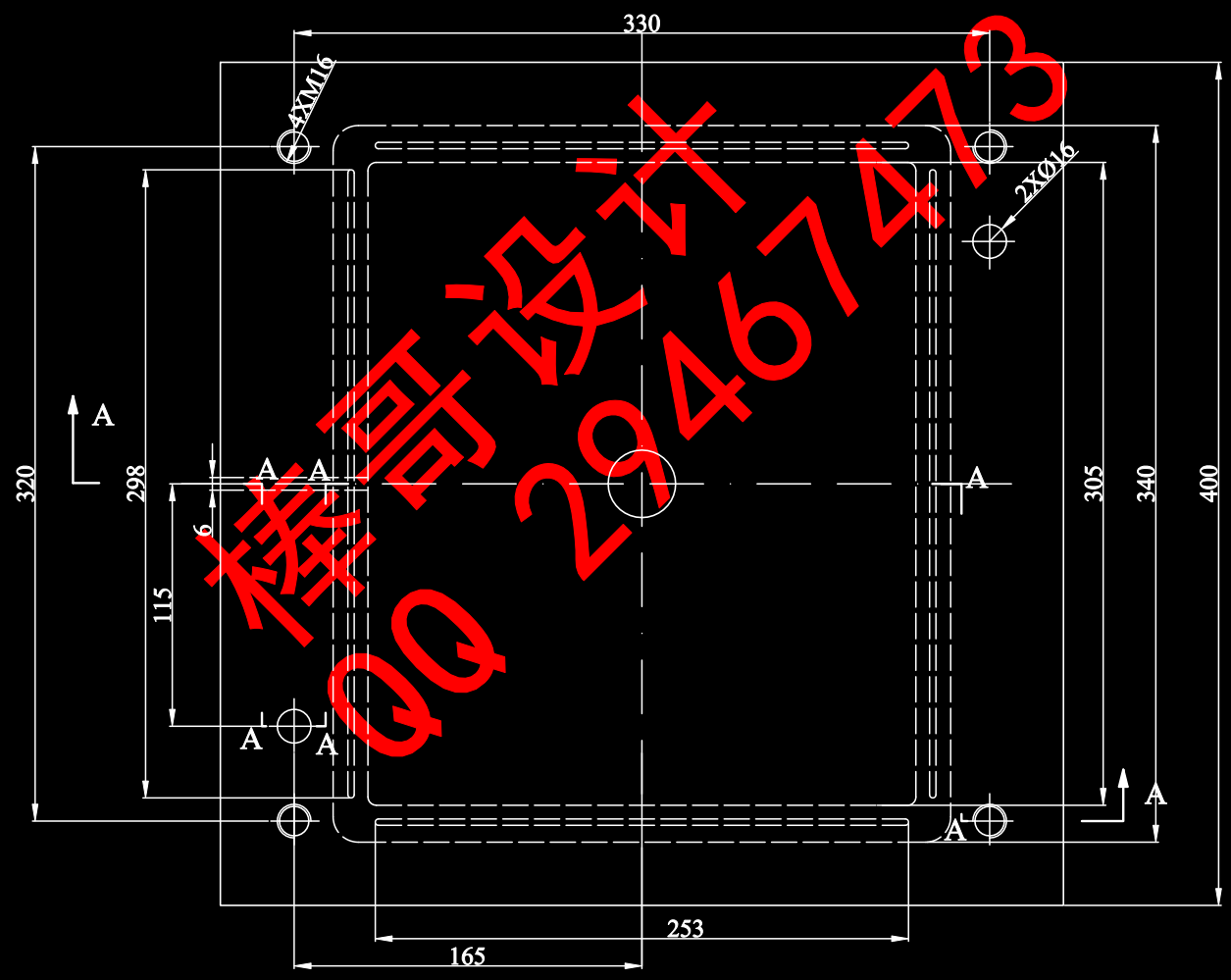
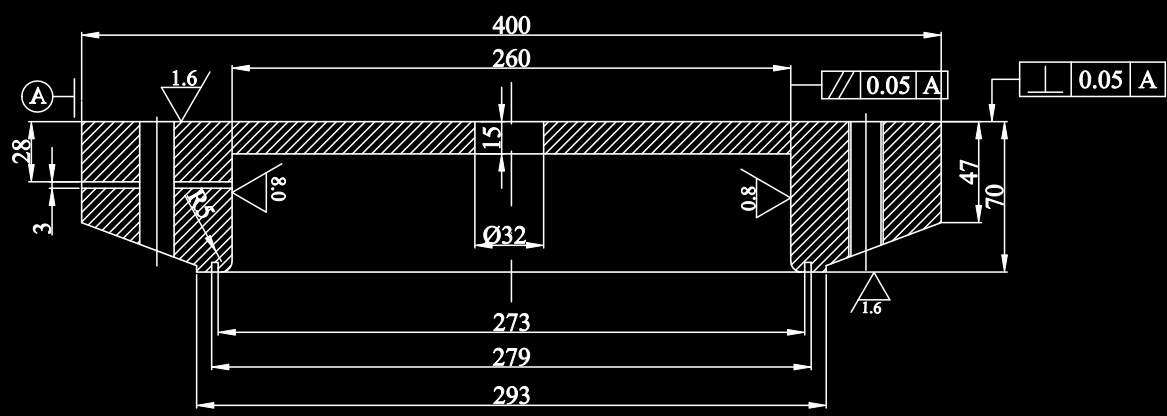
技术要求

- 装配后,上模座沿导柱滑动无停滞现象
- 未标注的圆角均为R3
- 导柱与导套配合为H7/h5
- 导柱与下模座配合为H7/r6
- 导套与上模座配合为H7/r6

36	调整块	2	45	3X5X15	HRC48-52	16	导杆	4	45	Ø5X65	HRC48-52	
35	防磨板	2	T8A	35X100X5	HRC23-26	15	导杆	1	45	Ø10X150	HRC48-52	
34	返楔块	2	T8A	15X35X15	HRC23-26	14	弹簧心轴	1	Q215	Ø8X50		
33	返楔滑块	2	T8A	5X10X15	HRC23-26	13	弹簧	1	65Mn	压簧2X13X26	HRC48-48	
32	支承圈	4	45	Ø80X100	HRC48-52	12	托架	1	HT100	168X168X6		
31	限位圈	4	45	Ø80X20	HRC48-52	11	橡胶	4	橡胶	5X5X40		
30	导柱	4	20	A50Xh5X220	HRC48-52	10	废料盒	2	HT100	30X222X30		
29	圆柱销	4	35	B4X14	HRC28-38 GB119-86	09	凸模	2	HT300	25X222X20	HRC25	
28	内六角螺钉	8	35	M6X16	HRC28-38 GB70-83	08	防磨板	1	T8A	75X222X8	HRC23-26	
27	圆柱销	8	35	B4X24	HRC28-38 GB119-86	07	挡块	1	HT300	35X60X50	退火	
26	内六角螺钉	16	35	M6X25	HRC28-38 GB70-83	06	下模座	1	HT250	660X460X120	退火	
25	导向板	8	45	32X50X8	HRC23-26	05	滑块	1	T8A	70X222X35	HRC23-26	
24	滑块	1	T8A	70X132X35	HRC23-26	04	防磨板	1	T8A	25X100X8	HRC23-26	
23	防磨板	1	T8A	25X50X5	HRC23-26	03	斜楔	2	HT300	55X100X63	退火	
22	挡块	1	HT300	35X50X5	退火	02	压料板	1	HT250	298X260X45	退火	
21	后挡块	4	45	键C5X8	GB1096-79	01	上模座	1	HT250	660X460X60	退火	
20	防磨板	1	T8A	75X132X8	HRC23-26	序号	零件名称	数量	材料	规格	备注	
19	垫圈	2	Q235	Ø20X2	HRC48-52	笔记本电脑外壳修边模装配图					比例	1:1
18	螺钉	2	45	M10X70	HRC28-38 GB70-83						第1张 共1张	
17	支撑圈	2	45	Ø14X43	HRC48-52	制图						
序号	零件名称	数量	材料	规格	备注	审核					BJB-XB-00	

A2-拉深凹模

其余 $\sqrt{3.2}$

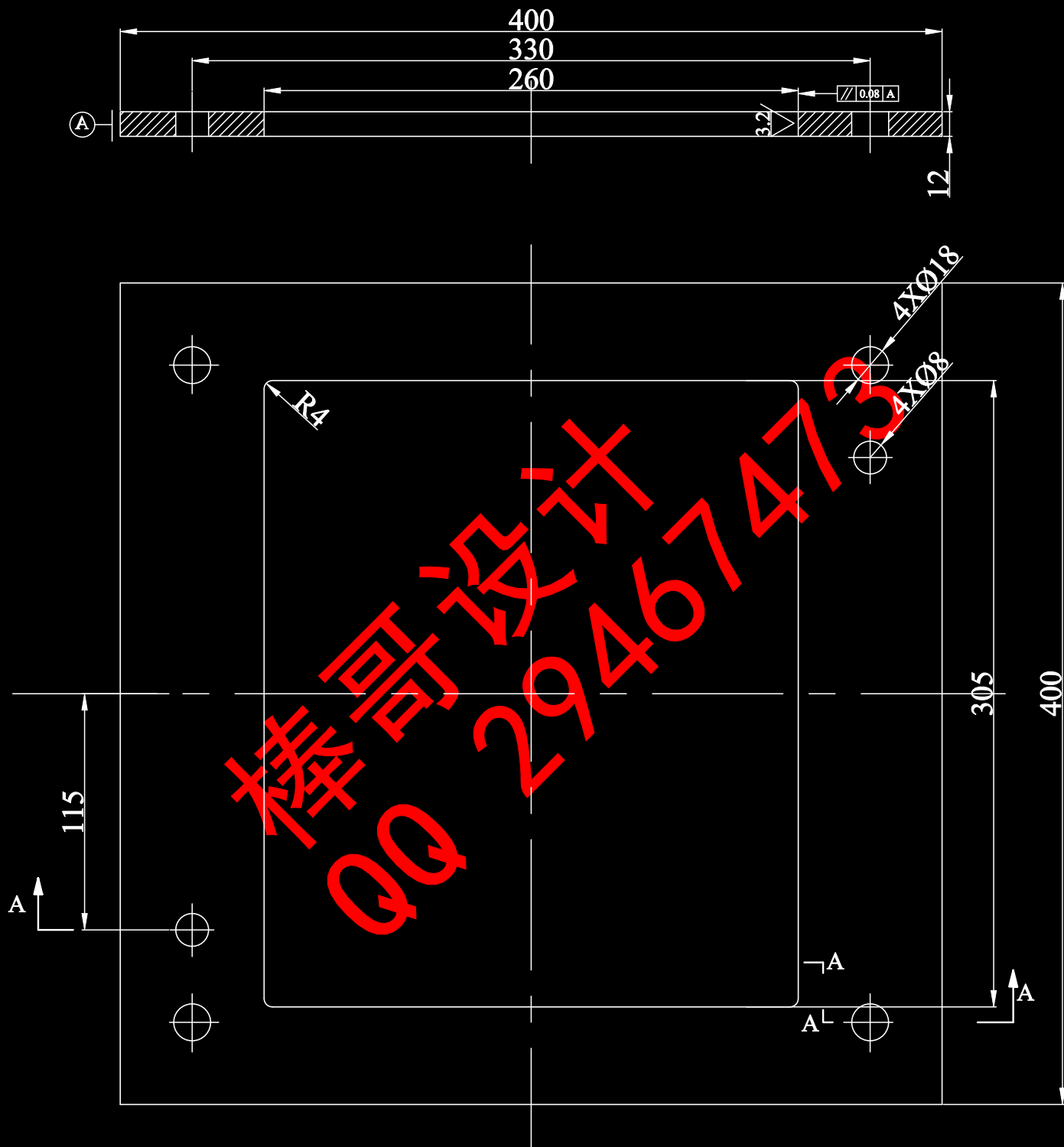


- 技术要求:
1. 未标注圆角均为R3
 2. 凹模与上模座配做
 3. 与拉深筋过盈配合

拉深凹模零件图				比例	1:1
				材料	T10A
制图				BJB-LSM-10	
审核					

A2-拉深模垫板

其余 $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 与凹模配合加工
2. 材料硬度为HRC58~62

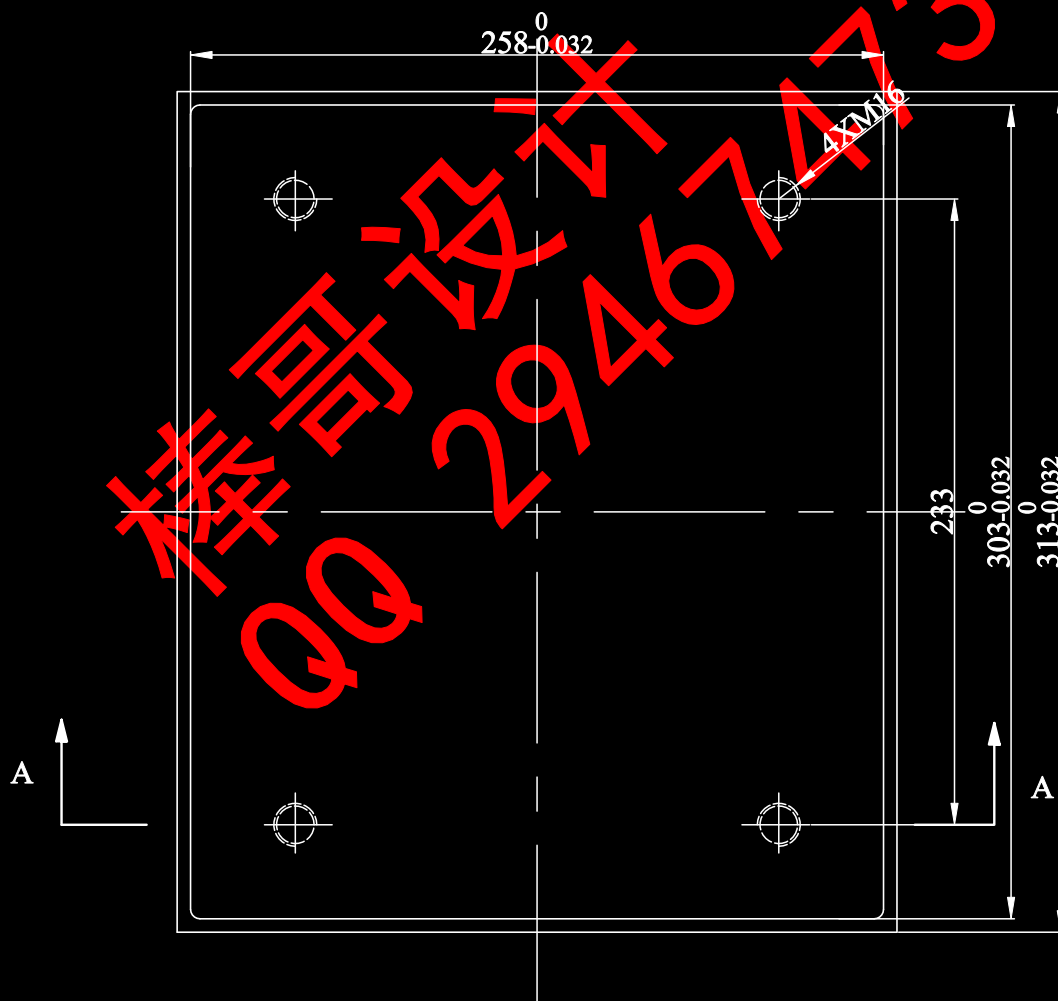
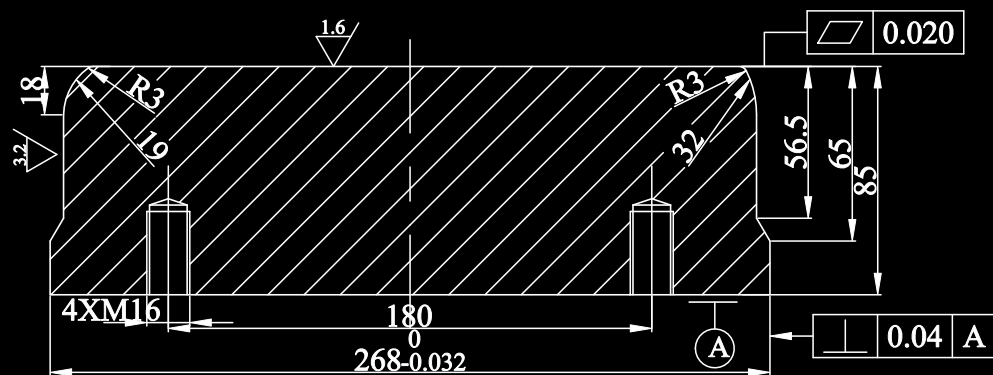
拉深模垫板零件图

比例	1:1
材料	45
BJB-LSM-09	

制图	6.1
审核	

A2-拉深凸模

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

1. 与凹模、弹性压边圈间隙配合
2. 与下模座过渡配合

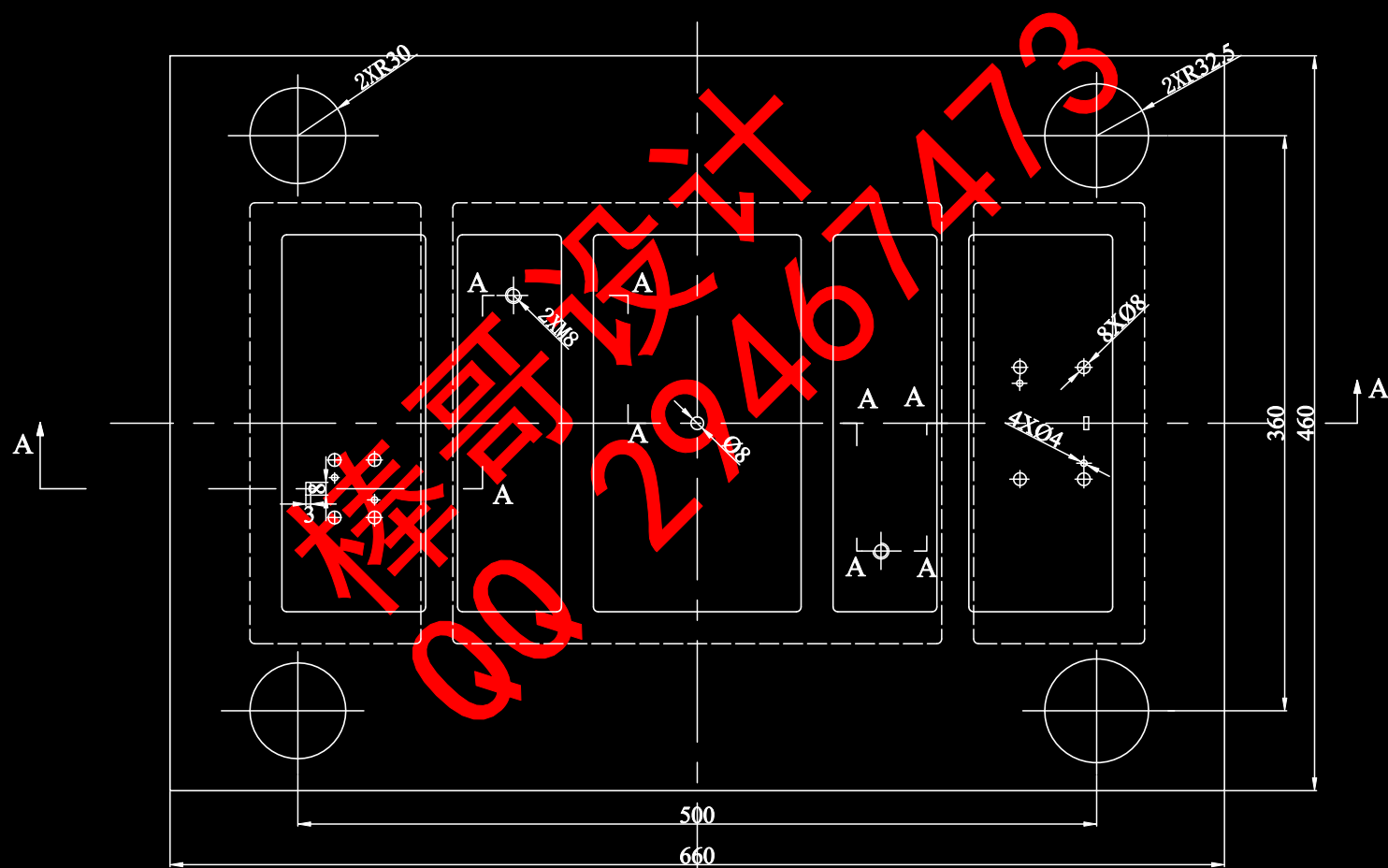
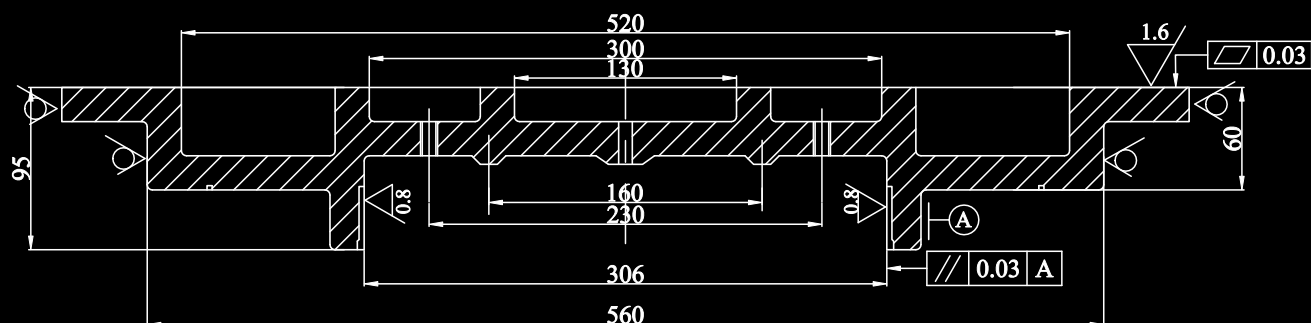
拉深凸模零件图

比例	1:1
材料	45

制图	6.1
审核	

BJB-LSM-15

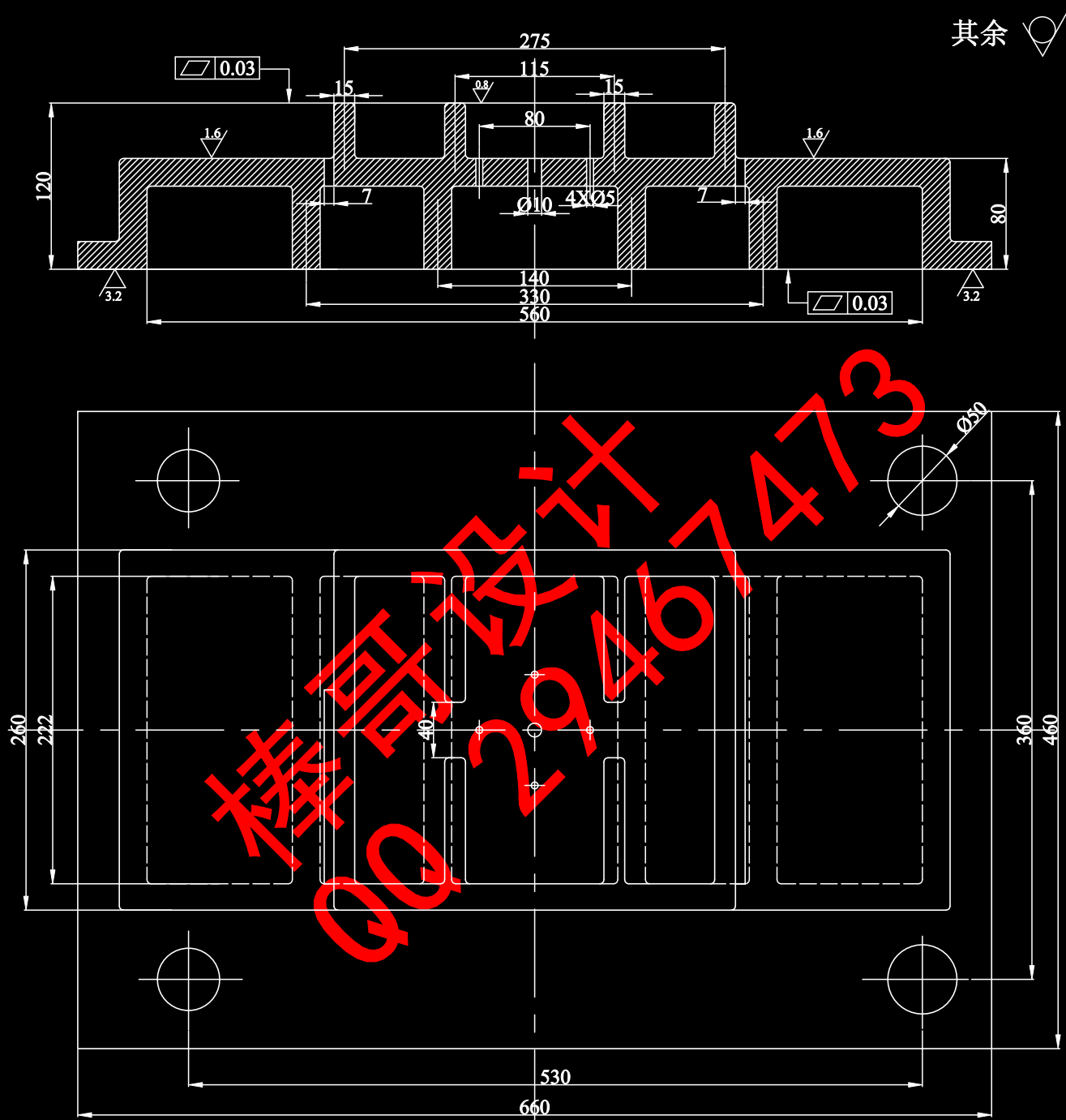
其余 $\nabla^{6.3}$



1. 壁厚均为20mm
2. 未要求棱边均倒圆
3. 上模座与压料板配做

修边模上模座零件图				比例	1:1
				材料	HT250
制图				BJB-XB-01	
审核					

A2-修边模下模座

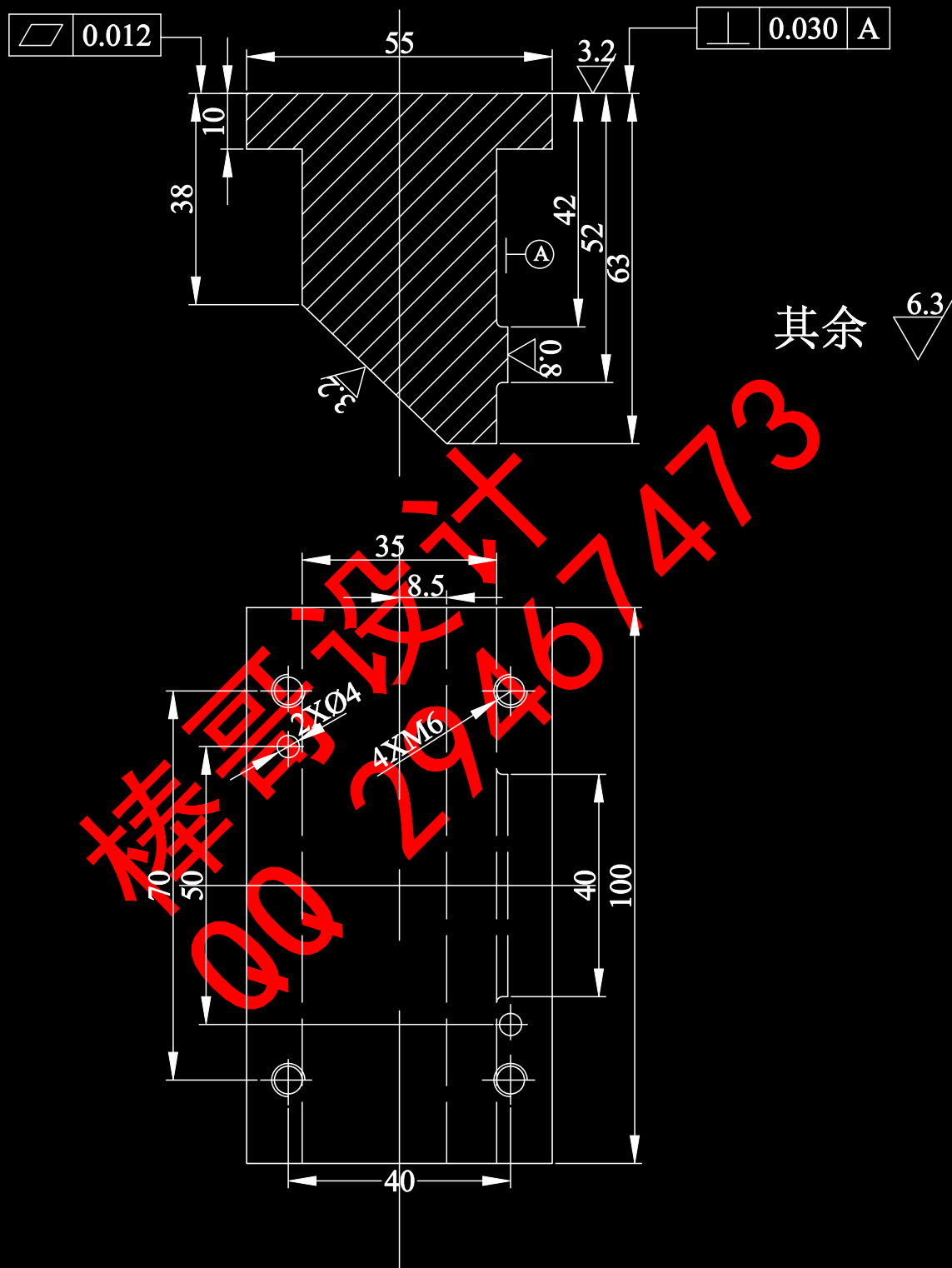


技术要求:

1. 未标注壁厚均为20mm
2. 未标注的圆角均为R3
3. 导柱位置与上模座的导套位置配合加工
4. 材料经退火处理

修边模下模座零件图				比例	1:1
				材料	HT250
制图				BJB-XB-06	
审核					

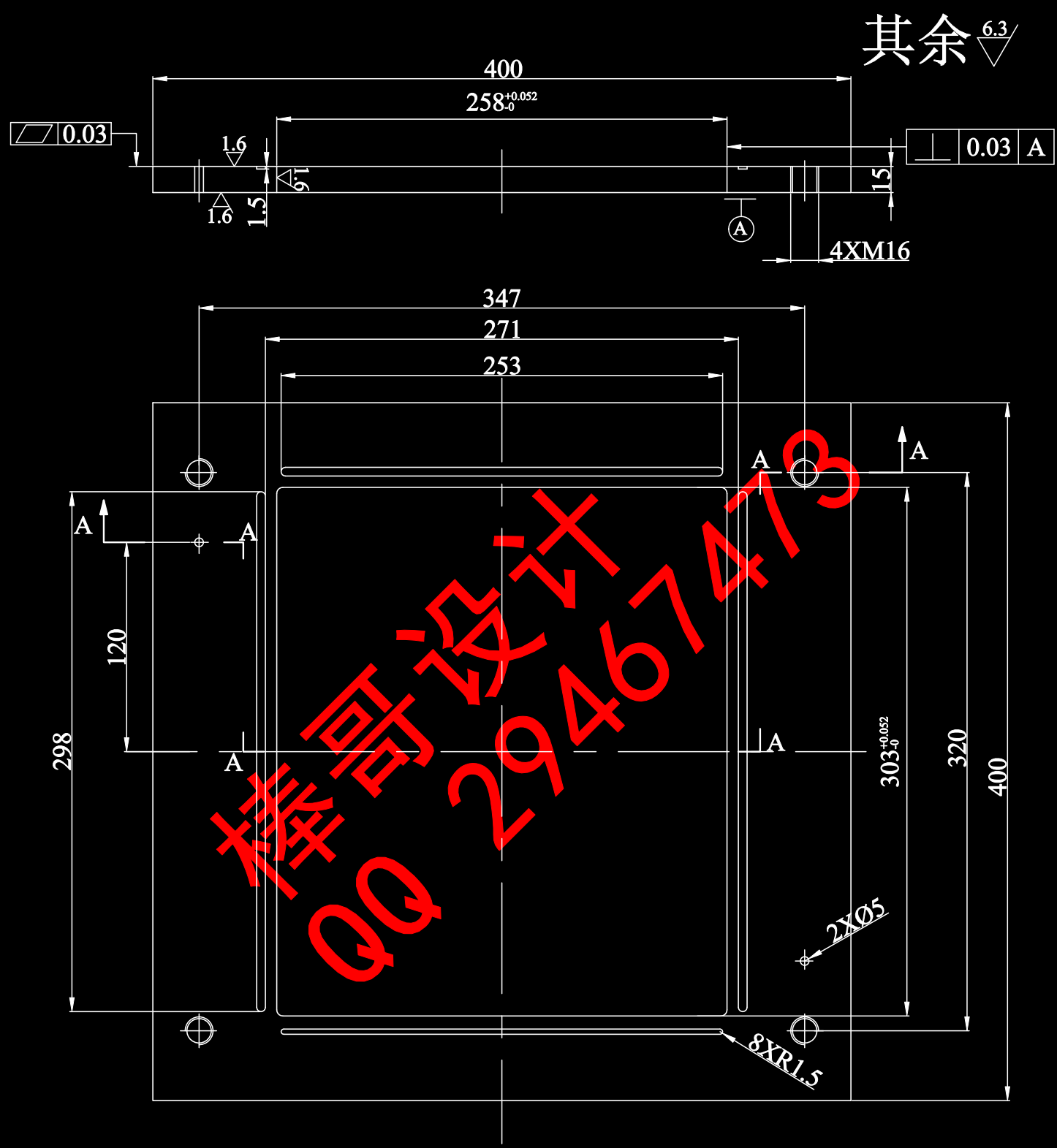
A2-修边模斜楔



- 技术要求:
1. 未要求棱边均倒圆
 2. 材料经退火处理

修边模斜楔零件图			比例	1:1
			材料	HT300
制图			BJB-XB-03	
审核				

A3-拉深模弹性压边圈



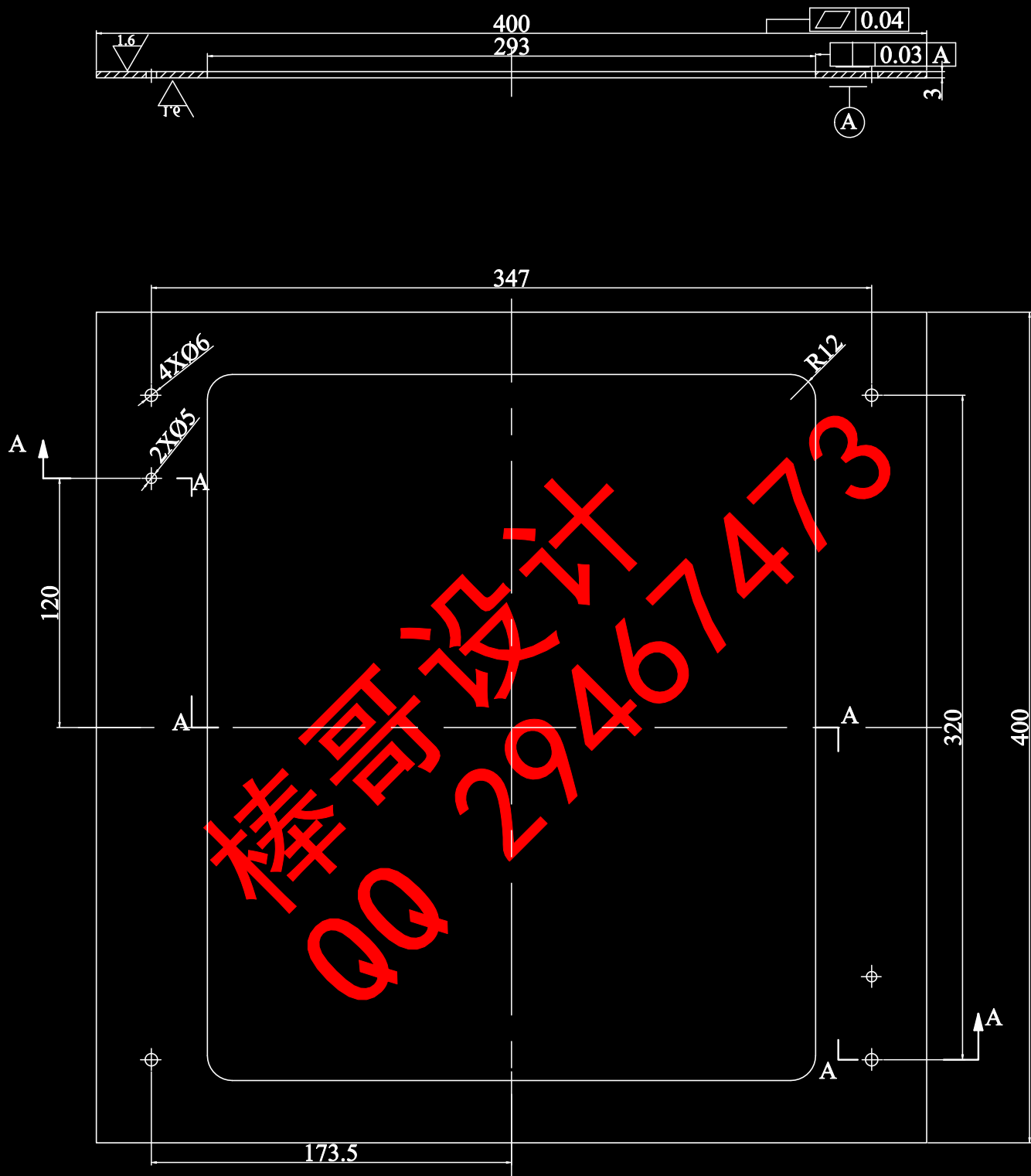
技术要求:

1. 弹性压边圈与凸模间隙配合
2. 弹性压边圈与定位板配做
3. 与拉深筋配合处的宽度为5mm
4. 热处理后HRC28~98

拉深模弹性压边圈零件图				比例	1:1
				材料	45
制图		6.1		BJB-LSM-12	
审核					

A3-拉深模定位板

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

1. 与弹性压边圈配合加工
2. 材料硬度为HRC58~62

拉深模定位板零件图

比例	1:1
材料	45
BJB-LSM-11	

制图	6.1
审核	

A3-修边模防磨板

其余 $\sqrt{6.3}$

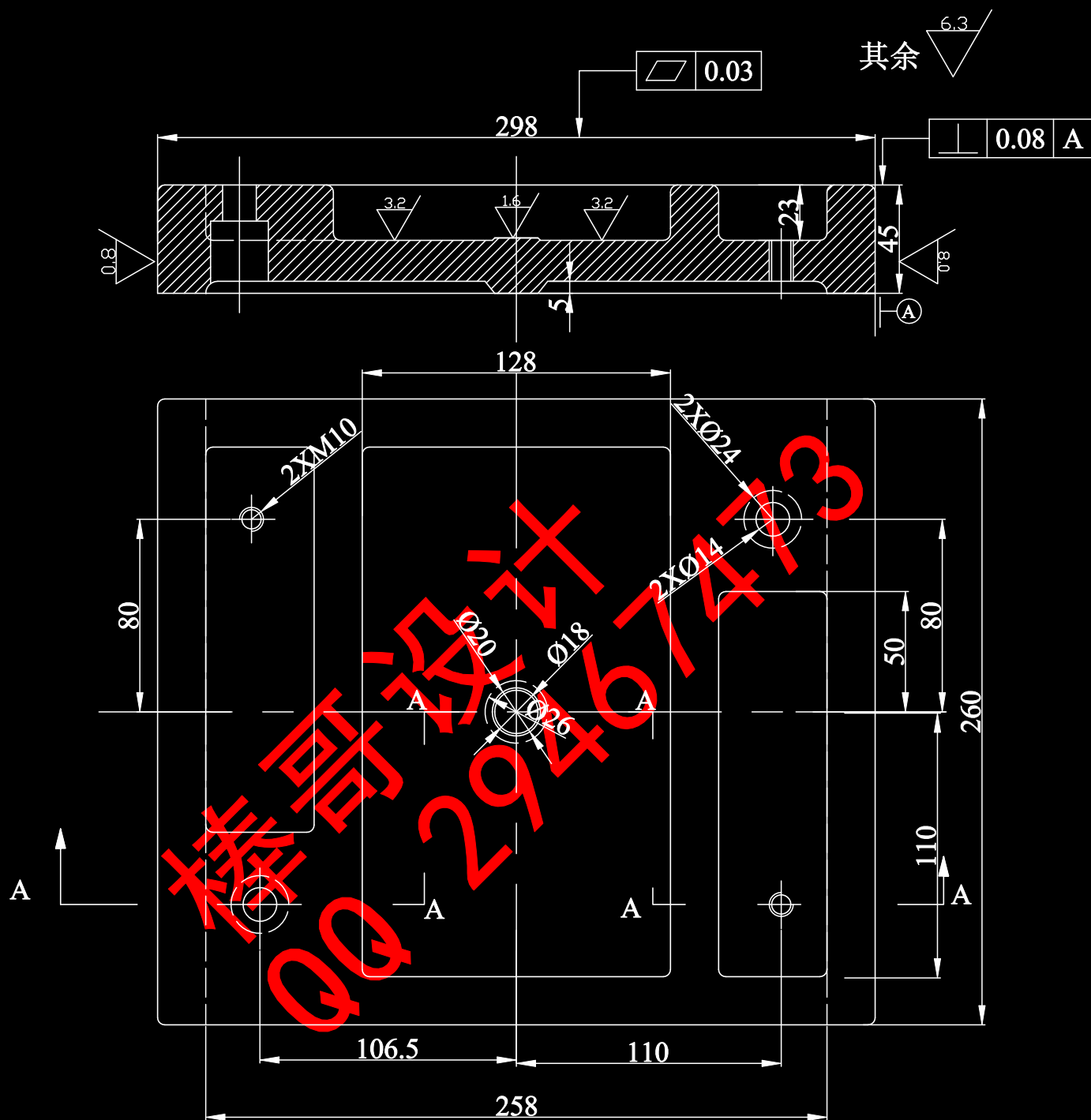


技术要求:

1. 热处理硬度HRC52-56
2. 装配时在防磨板和挡块外表面间可用垫片调整, 保证相对滑动顺畅无停滞.

修边模防磨板零件图				比例	1:1
				材料	T8A
制图				BJB-XB-04	
审核					

A3-修边模压料板



技术要求:

1. 壁厚均为20mm
2. 未标注圆角均为R3
3. 压料板与上模座配做
4. 材料经退火处理

修边模压料板零件图				比例	1:1
				材料	HT250
制图				BJB-XB-02	
审核					