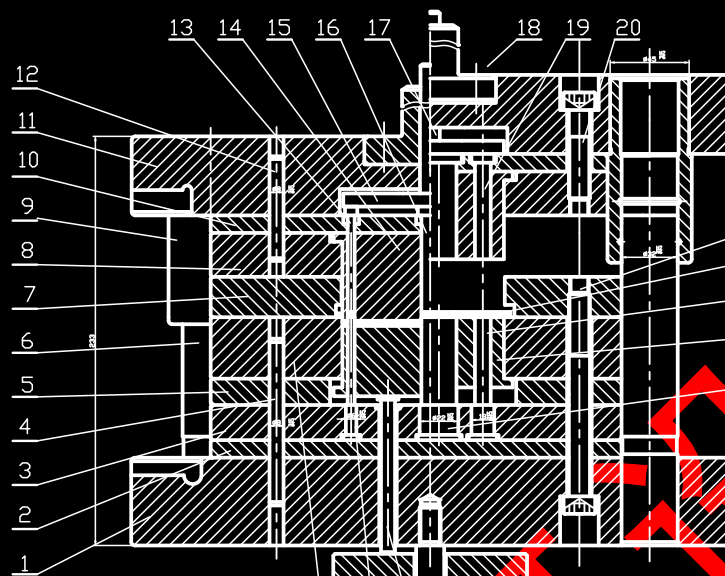
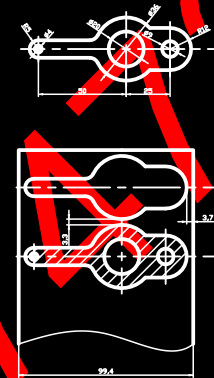


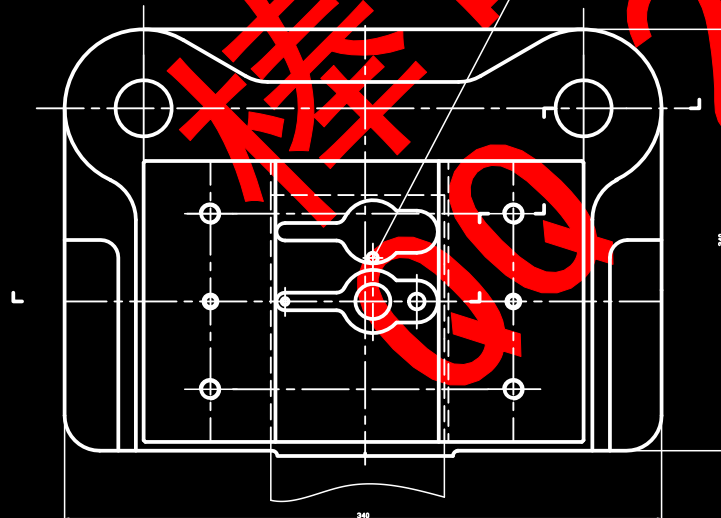
A1-装配图



工件简图



材料: 铝 L2
t=3

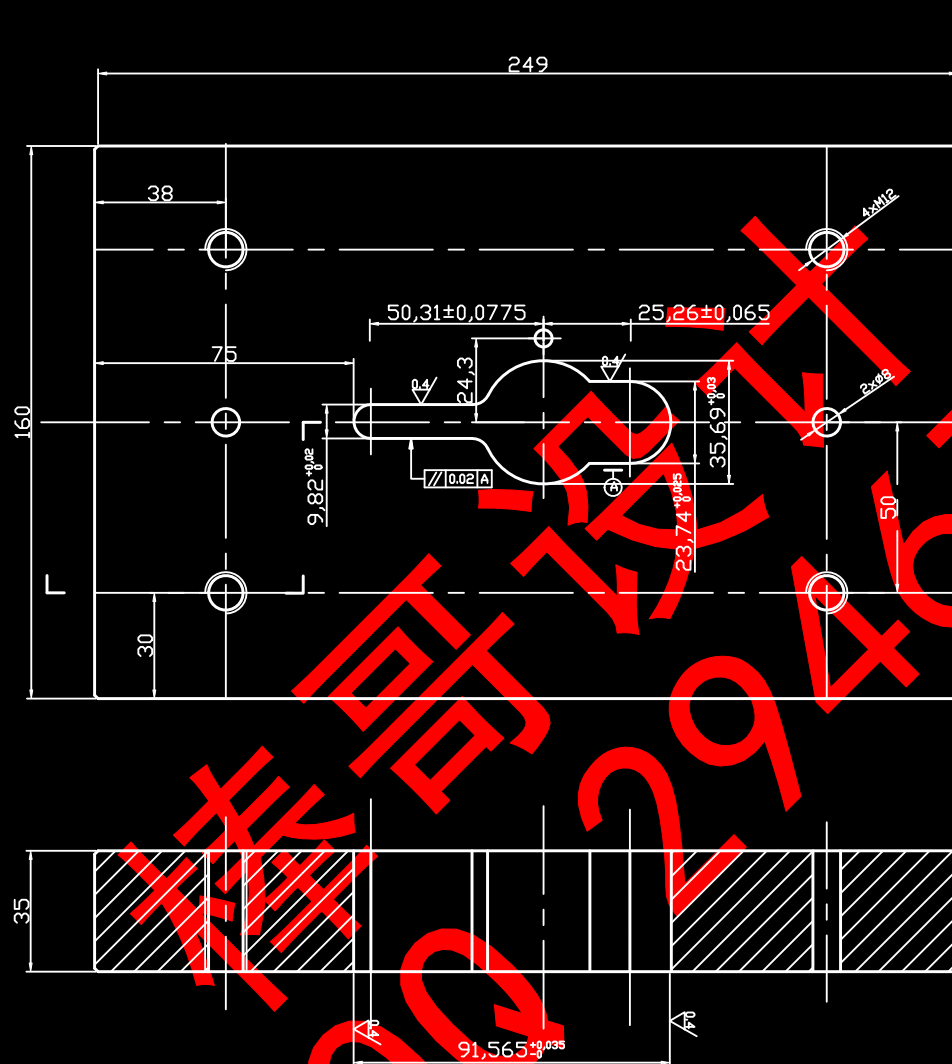


技术要求:

1. 闭合时模具最大外形尺寸为340×240×233;
2. 适用压力机型号为160KN, 滑块行程70mm;
3. 冲压材料为铝 L2, 冲压力为10KN;
4. 安装面应光滑平整, 不应有突出的螺钉头、螺钉头、毛刺和油污等痕迹;
5. 所有成型表面粗糙度不大于1.6um, 所有表面都不允许有刮伤、划伤或微裂纹;
6. 未注倒角为1×45°, 未注圆角R0.5mm。

30	6-3	材料明细		Cr12	1	HRC58-62
29	6-6	冲头	GB2863.2-81	Cr12	1	HRC56-60
28		螺钉		45	1	
27		弹性垫片			1	
26		垫圈	GB2866.11-81	45	1	
25	6-4	冲头	GB2863.2-81	T10	1	HRC56-60
24		螺钉		45	1	HRC56-60
23	6-5	冲头	GB2863.2-81	T10	1	HRC56-60
22		工件		铝 L2		
21		内大圆角	GB70-85	Q235	4	M12X90
20		内大圆角	GB70-85	Q235	4	M12X60
19		螺钉		45	1	
18		螺钉	GB2862.1-81	A3	1	B30X75
17		打杆		45	1	
16		打杆		45	1	
15		打杆		45	1	
14	6-2	凸凹模		Cr12	1	HRC58-62
13		螺钉		45	1	
12		螺钉	GB119-76	35	2	#8x60
11		上模座	GB2855.5-81	HT200	1	250x160x45
10		上模座	GB2858.6-81	45	1	
9		导套	GB2861.6-81	20	2	HRC58-62
8		上模座	GB2858.5-81	Q235	1	
7		固定板		Q235	1	
6		导套	GB2861.2-81	20	2	250x160x45
5		导套		Q235	1	
4		螺钉	GB119-76	35	2	#8x80
3		下模座	GB2858.5-81	Q235	1	
2		下模座		45	1	
1		下模座	GB2855.6-81	HT200	1	250x160x90
序号	图号	名称	标准代号	材料	数量	备注
				邓家福		理工材料04-01
标记	数量	修改	更改文件号	签名	年月日	
设计		审核		陈铁树	数量	比例
审核					1:1	
工艺		编制		吴 (张) 第 1		0106

A3-落料凹模

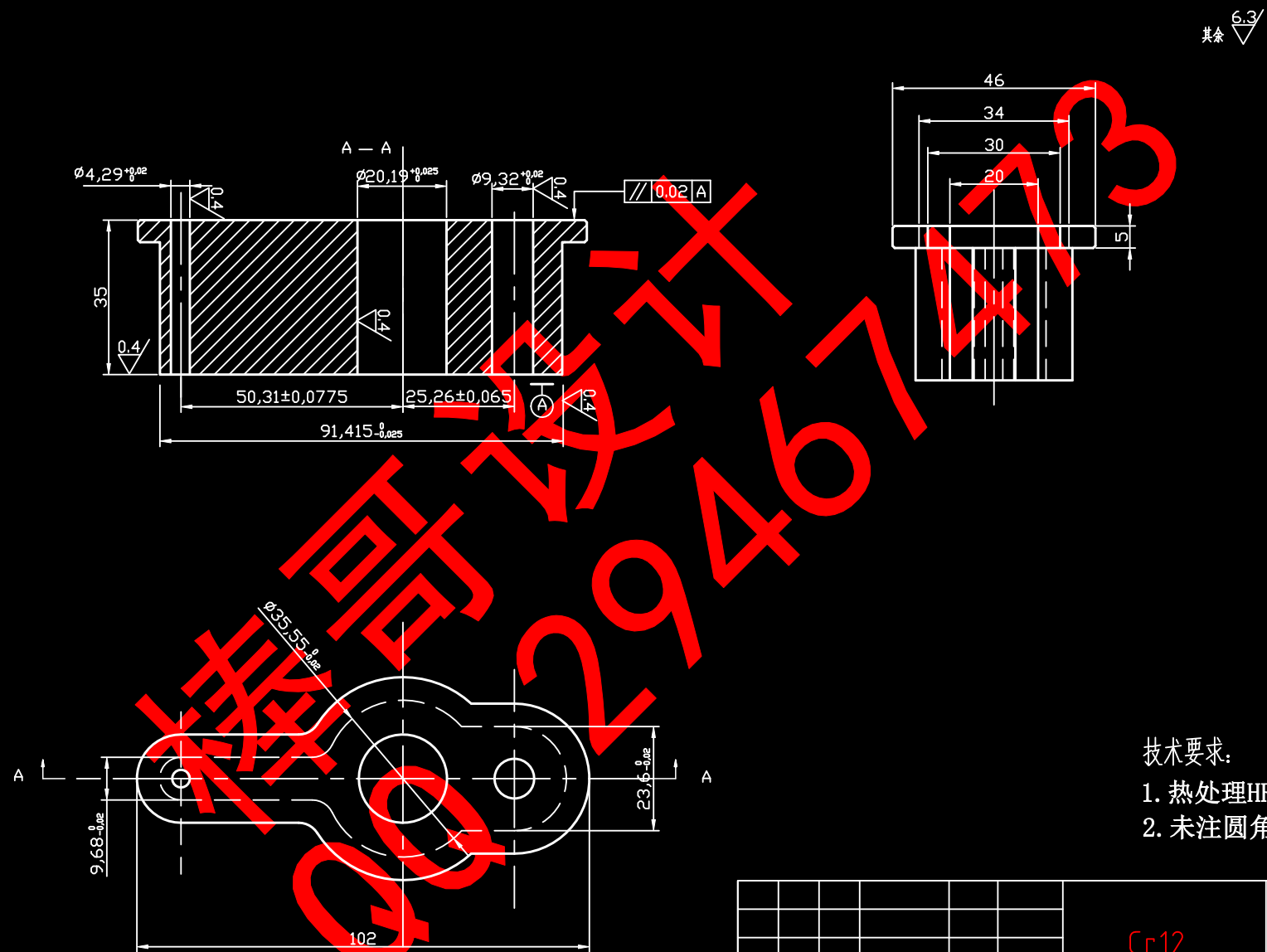


技术要求:

1. 热处理HRC58-62
2. 未注圆角为R0.5mm

						Cr12			理工材料04-01	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				落料凹模	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	邓家磊	
工艺			批准			共	6张	第 3 张		

A3-凸凹模

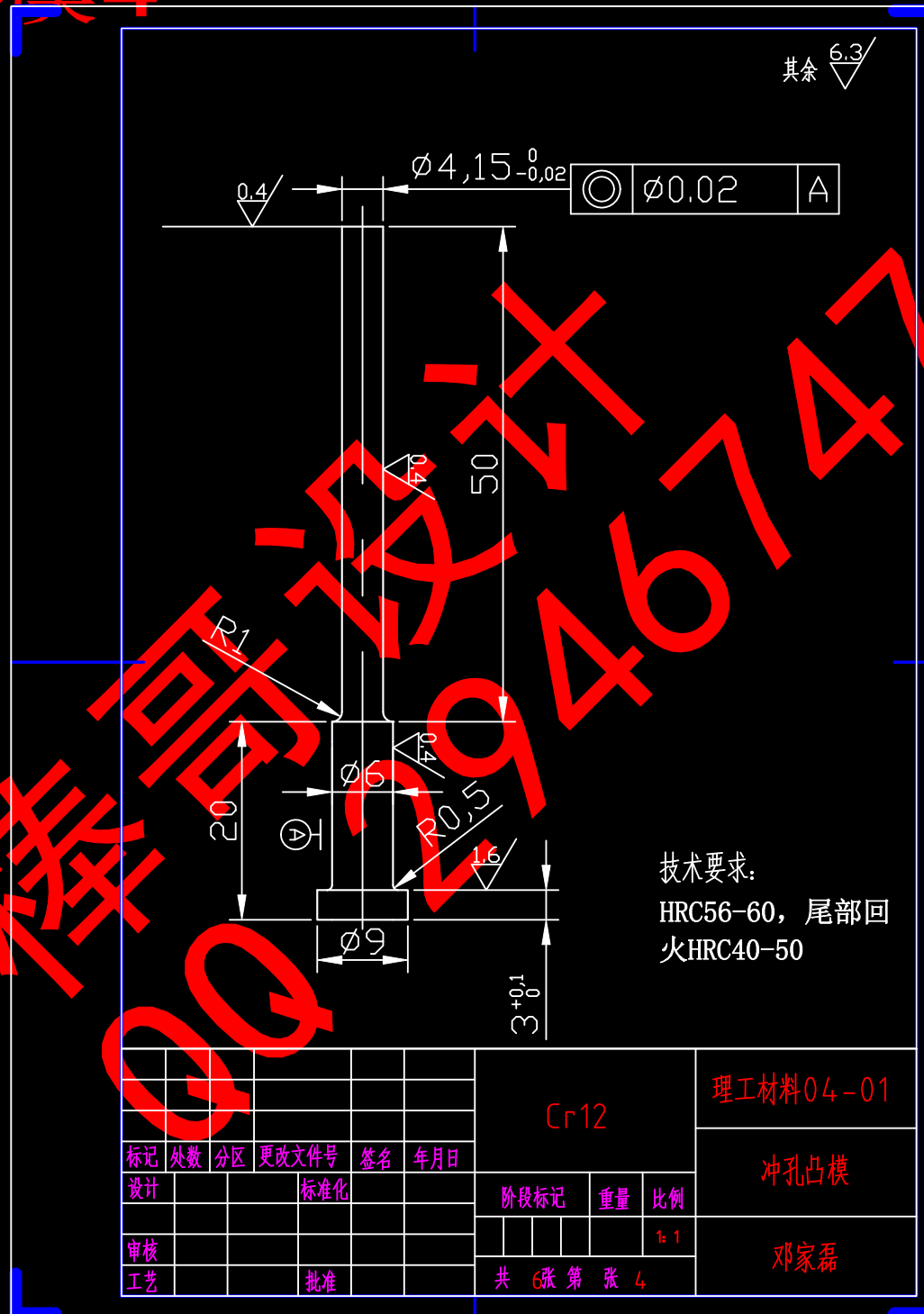


技术要求:

1. 热处理HRC58-62
2. 未注圆角为0.5mm

						Cr12			理工材料04-01	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				凸凹模	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1: 1		
工艺			批准			共 6 张	第 2 张		邓家磊	

A4-冲孔凸模4



技术要求:
HRC56-60,
尾部回火HRC40-50

0.4/

$$\varnothing 9,18_{-0,02}^0$$

Ø0.02

A



Ø14



1.

/

20.

$$\begin{array}{c} \text{O} \quad \text{O} \\ | \\ \text{M} \end{array}$$

技术要求:
HRC56-60,
尾部回火HRC40-50

理工材料4-01

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
----	----	----	-------	----	-----

设计			标准化
----	--	--	-----

阶段标记

重量

比例

1: 1

5

冲孔凸模

邓家磊

审核
工艺

批准

Technical drawing of a mechanical part (likely a shaft or pin) showing dimensions and tolerances. The drawing includes a cross-section view and a side view.

Dimensions and Tolerances:

- Top diameter: $\varnothing 20_{-0.02}^{+0.02}$
- Top surface finish: $\sqrt{0.4}$
- Top surface texture: $R0.02$
- Top surface hardness: A
- Length: 50
- Bottom diameter: $\varnothing 24$
- Bottom surface finish: $\sqrt{1.6}$
- Bottom surface texture: $R0.5$
- Bottom surface hardness: HRC40-50
- Bottom surface material: T10A

Technical Requirements:

- HRC56-60, 尾部回火



技术要求:
HRC56-60,
尾部回火
HRC40-50