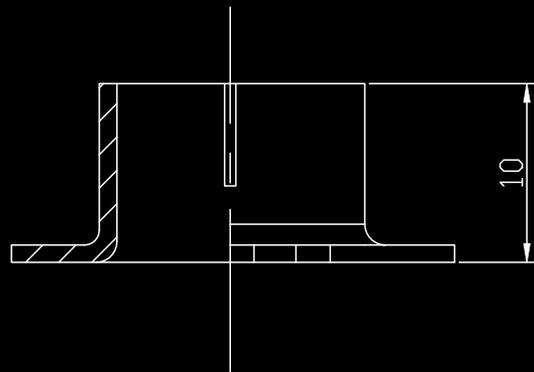
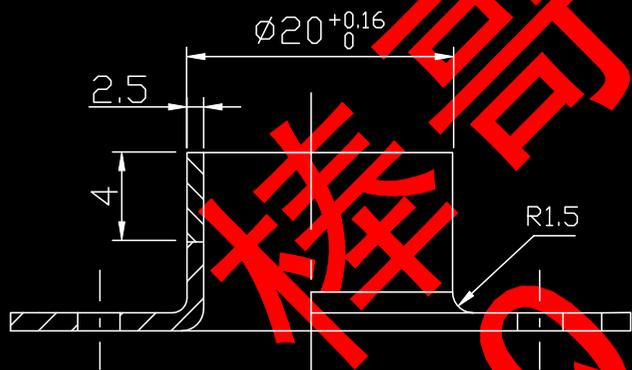
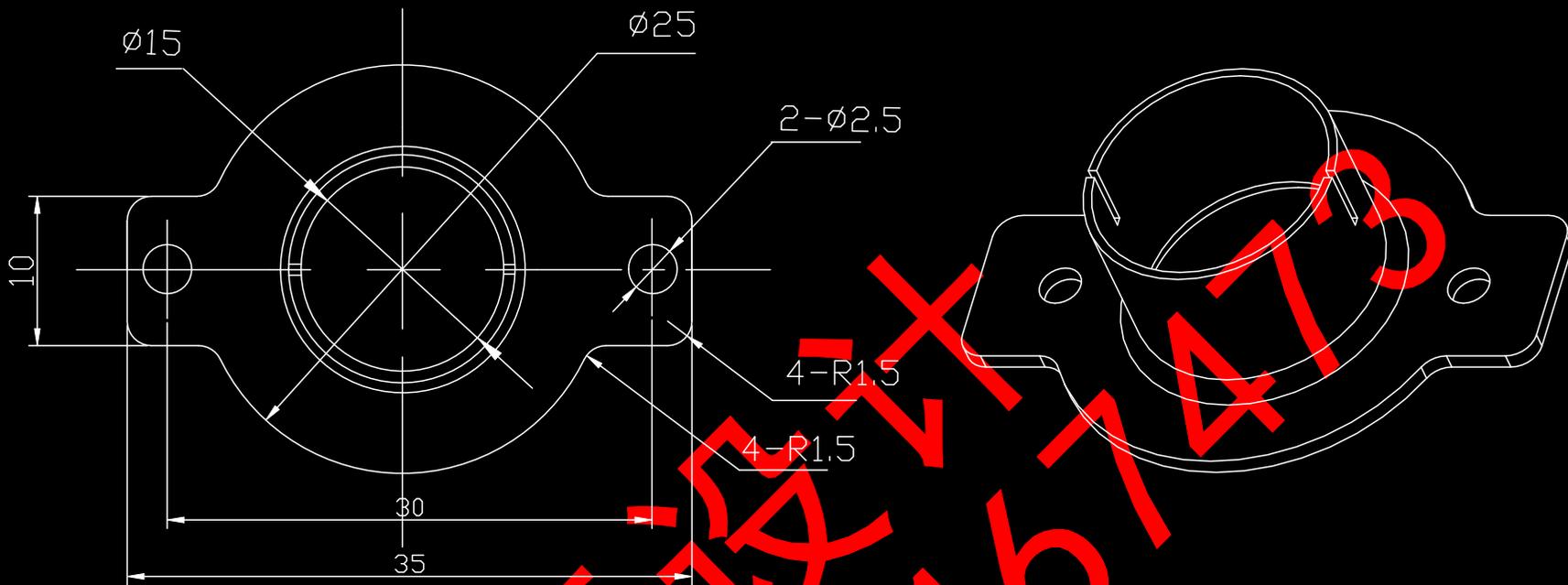


# A4-工件图

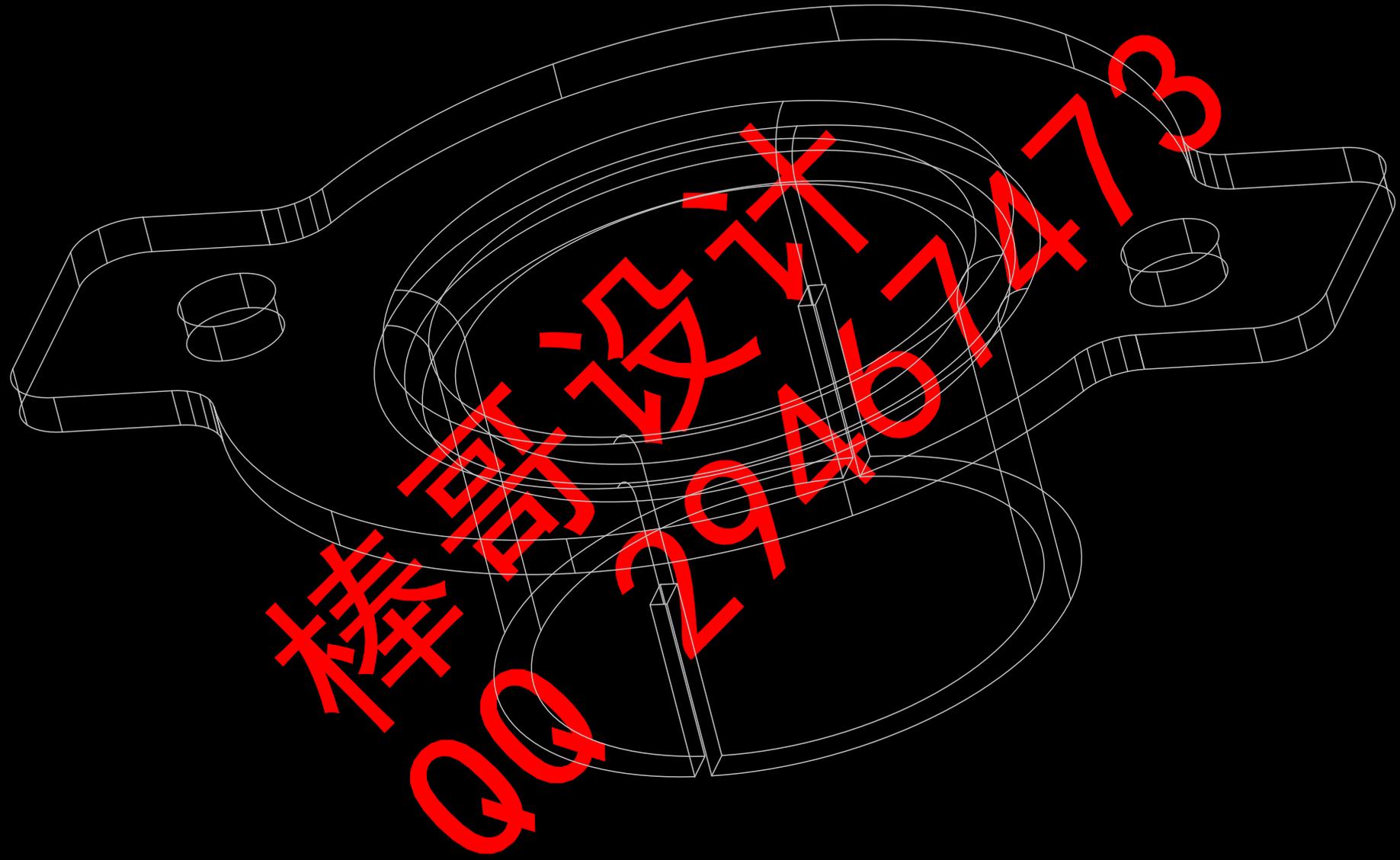


## 技术要求

- 1, 压盖头部外圆按照水管口径配做成H7/m6
- 2, 压盖头部制成具有向两边张力的弹片式, 以紧固水管。

|       |  |  |    |     |
|-------|--|--|----|-----|
| 水管连接件 |  |  | 比例 | 1:1 |
|       |  |  | 材料 | 08F |
| 制图    |  |  | A4 |     |
| 审核    |  |  |    |     |

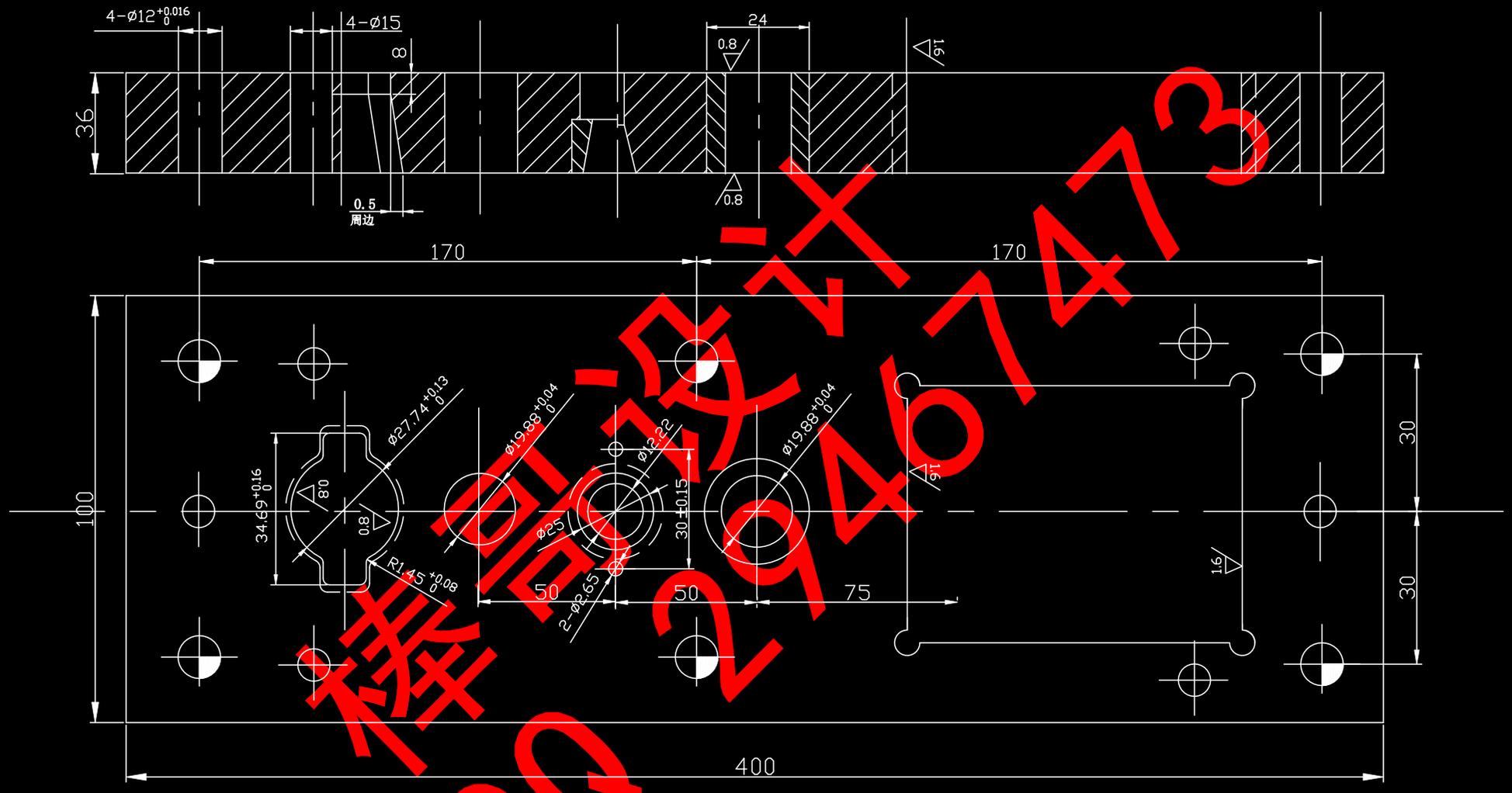
# 产品三维示意图





# A3-凹模板

型孔  $\nabla^{0.4}$  / 其余  $\nabla^{6.3}$

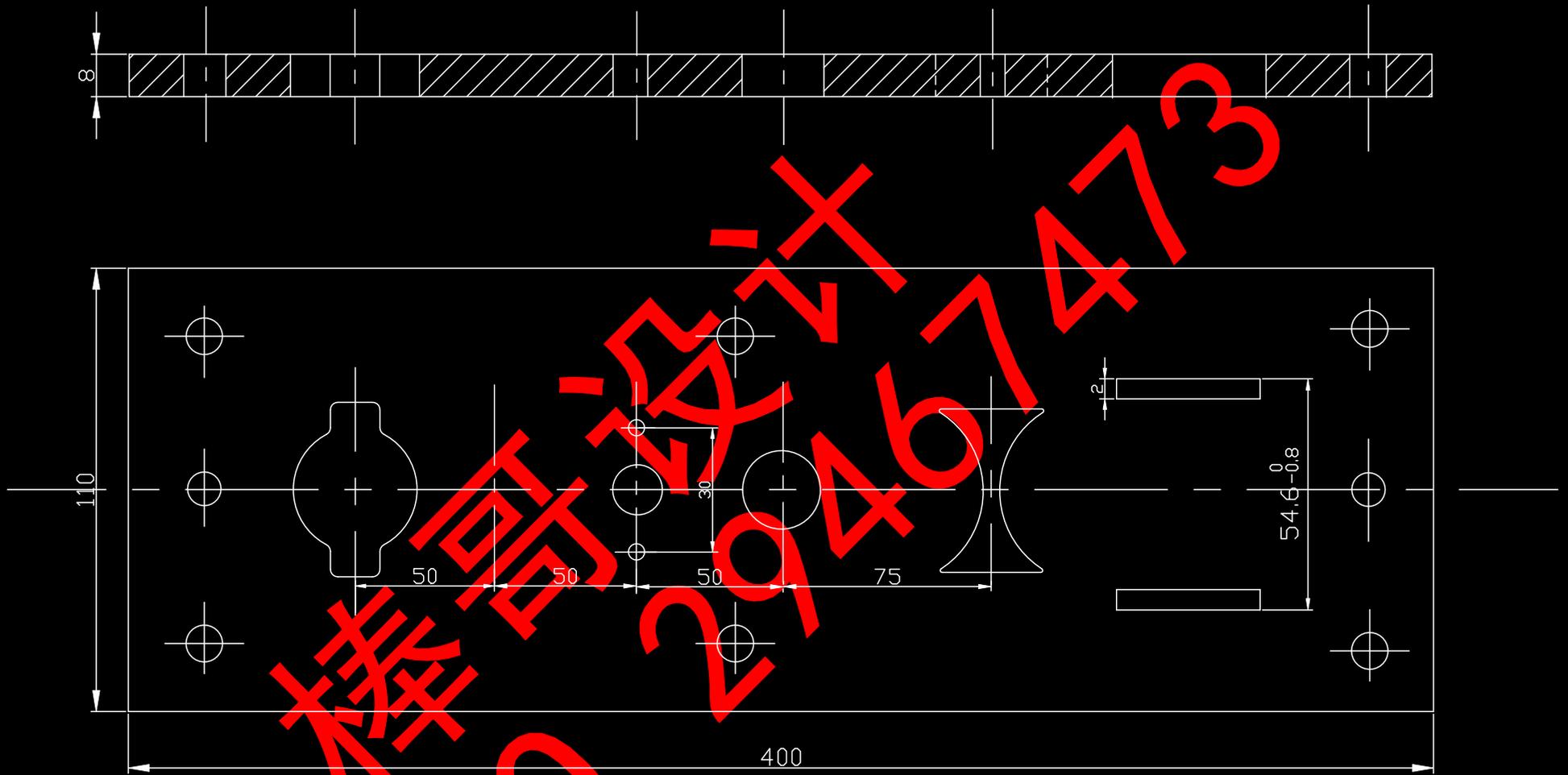


## 技术要求

- 1 热处理 50-55HRC
- 2 刃口尺寸按凸模实际尺寸配作，保证双边间隙为0.35MM

|     |  |  |    |      |
|-----|--|--|----|------|
| 凹模板 |  |  | 比例 | 1:1  |
|     |  |  | 材料 | T10A |
| 制图  |  |  | A3 |      |
| 审核  |  |  |    |      |

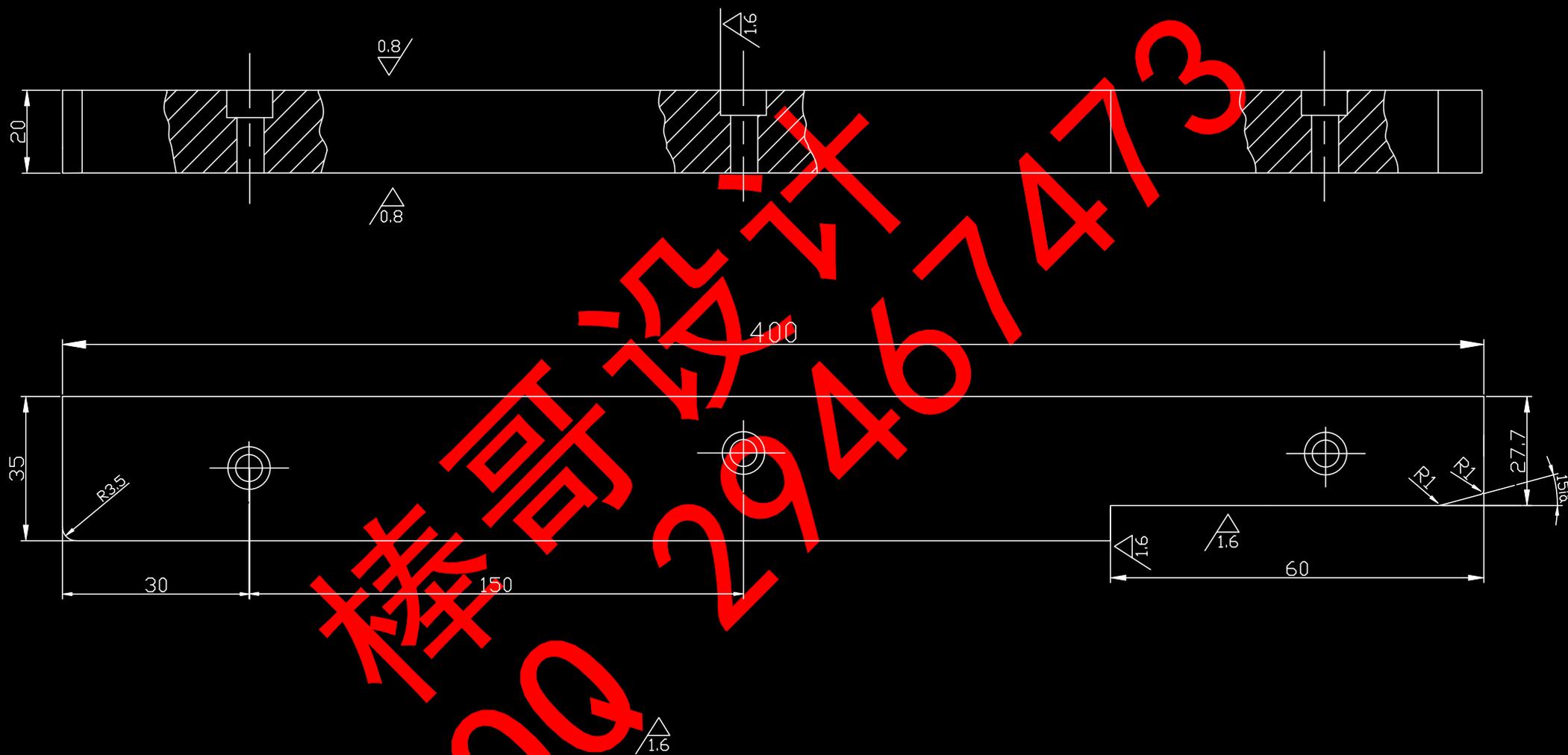
# A3-凹模垫板



|      |  |    |      |
|------|--|----|------|
| 凹模垫板 |  | 比例 | 1:1  |
|      |  | 材料 | 45号钢 |
| 制图   |  | A3 |      |
| 审核   |  |    |      |

# A3-导料板

其余  $\sqrt{12.5}$

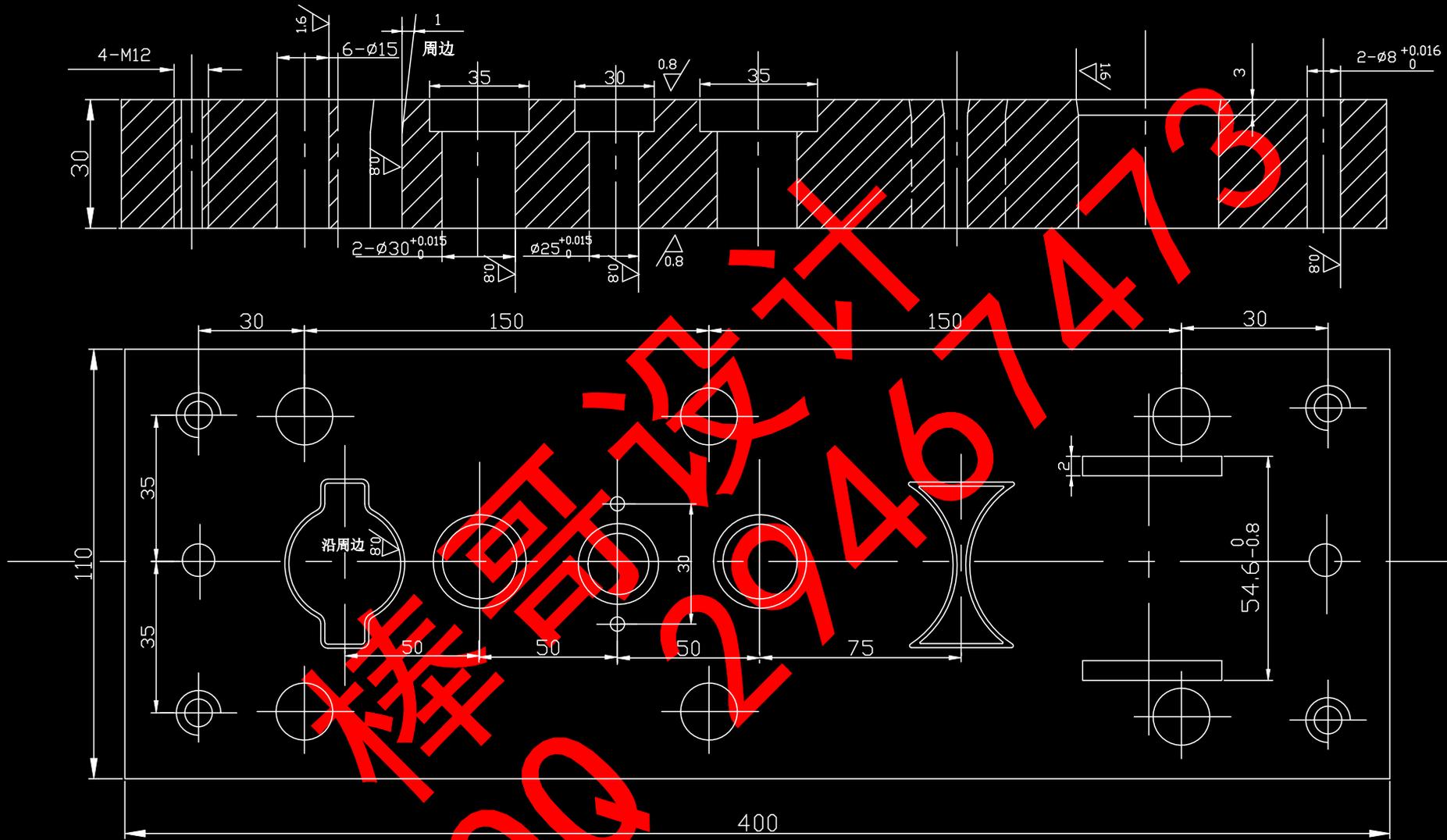


机械工业出版社  
QQ 29467473

|     |  |  |    |      |
|-----|--|--|----|------|
| 导料板 |  |  | 比例 | 1:1  |
|     |  |  | 材料 | 45号钢 |
| 制图  |  |  | A3 |      |
| 审核  |  |  |    |      |

# A3-凸模固定板

其余  $\sqrt{12.5}$



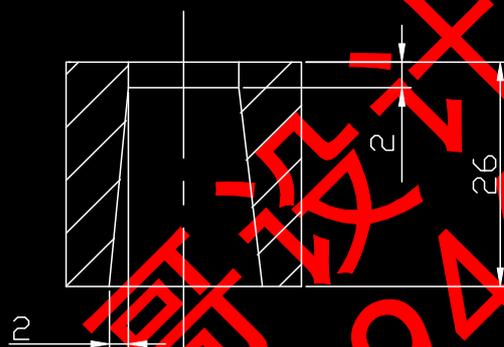
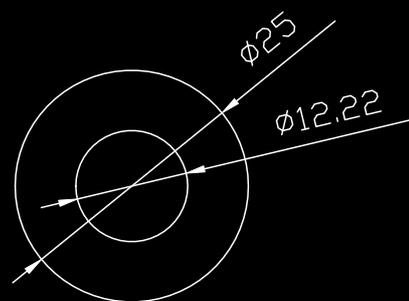
## 技术要求

- 1 热处理 50-55HRC
- 2 型孔位置尺寸与凹模一致
- 3 侧刃型孔按侧刃配作成M7/h6

|       |  |    |      |
|-------|--|----|------|
| 凸模固定板 |  | 比例 | 1:1  |
|       |  | 材料 | 45号钢 |
| 制图    |  | A3 |      |
| 审核    |  |    |      |



# A4-凹模镶块



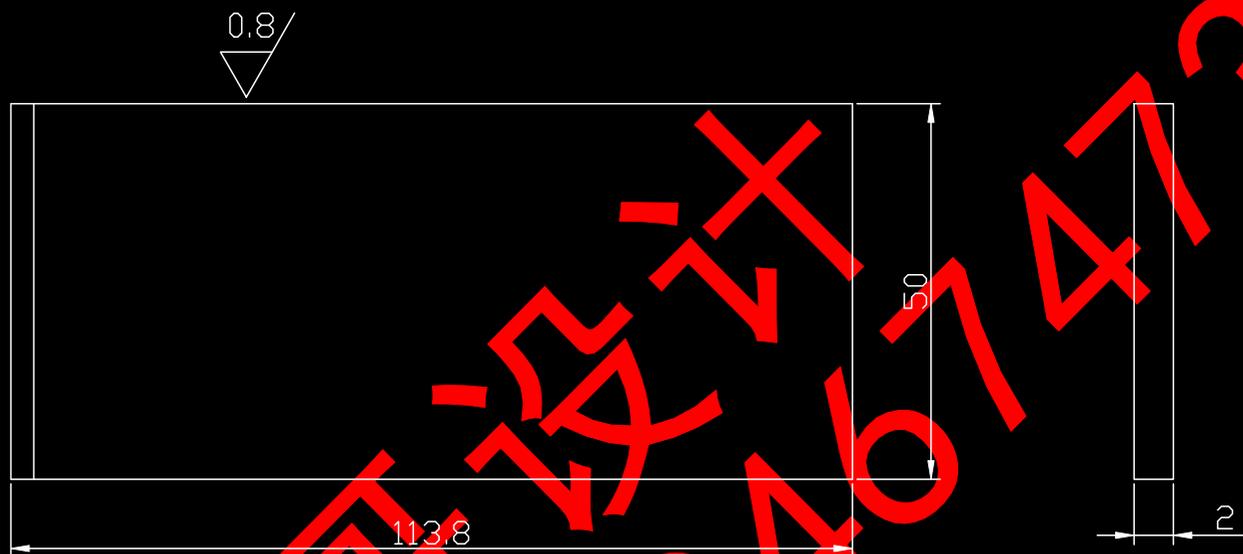
## 技术要求:

- 1 热处理 56-60HRC
- 2 凹模刃口尺寸按凸模刃口尺寸单边放大0.05mm
- 3 刃口  $\sqrt{0.8}$  线切割处  $\sqrt{1.6}$
- 4 未注倒角C2.1

|      |  |  |    |        |
|------|--|--|----|--------|
| 凹模镶块 |  |  | 比例 | 1:1    |
|      |  |  | 材料 | SKD-11 |
| 制图   |  |  | A4 |        |
| 审核   |  |  |    |        |

# A4-侧刃凸模

其余  $\sqrt[6.3]{}$



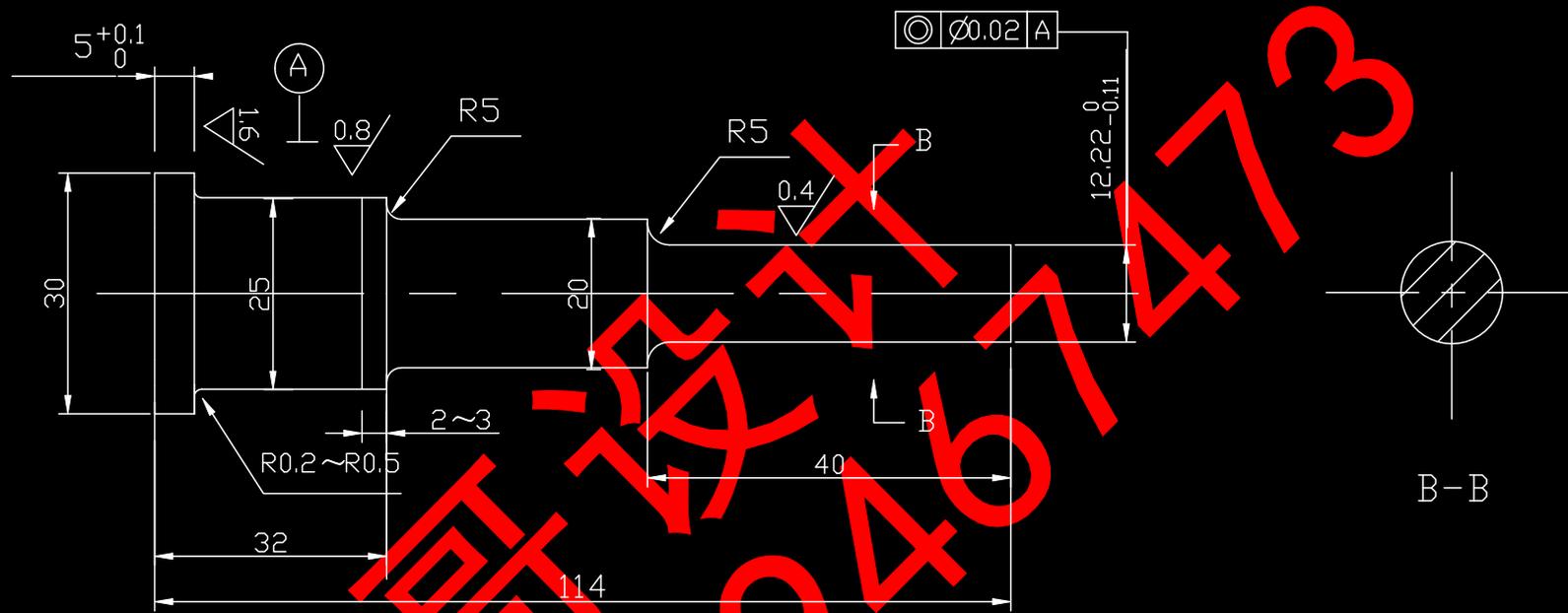
## 技术要求

- 1 热处理 56-60HRC
- 2 反铆后与凸模固定板一起磨平
- 3 凸模按凹模刃口实际尺寸配作，且保证双面最小合理间隙 0.35mm

|      |  |  |    |      |
|------|--|--|----|------|
| 侧刃凸模 |  |  | 比例 | 1:1  |
|      |  |  | 材料 | T10A |
| 制图   |  |  | A4 |      |
| 审核   |  |  |    |      |

# A4-冲底孔凸模

其余  $\sqrt[6.3]{}$



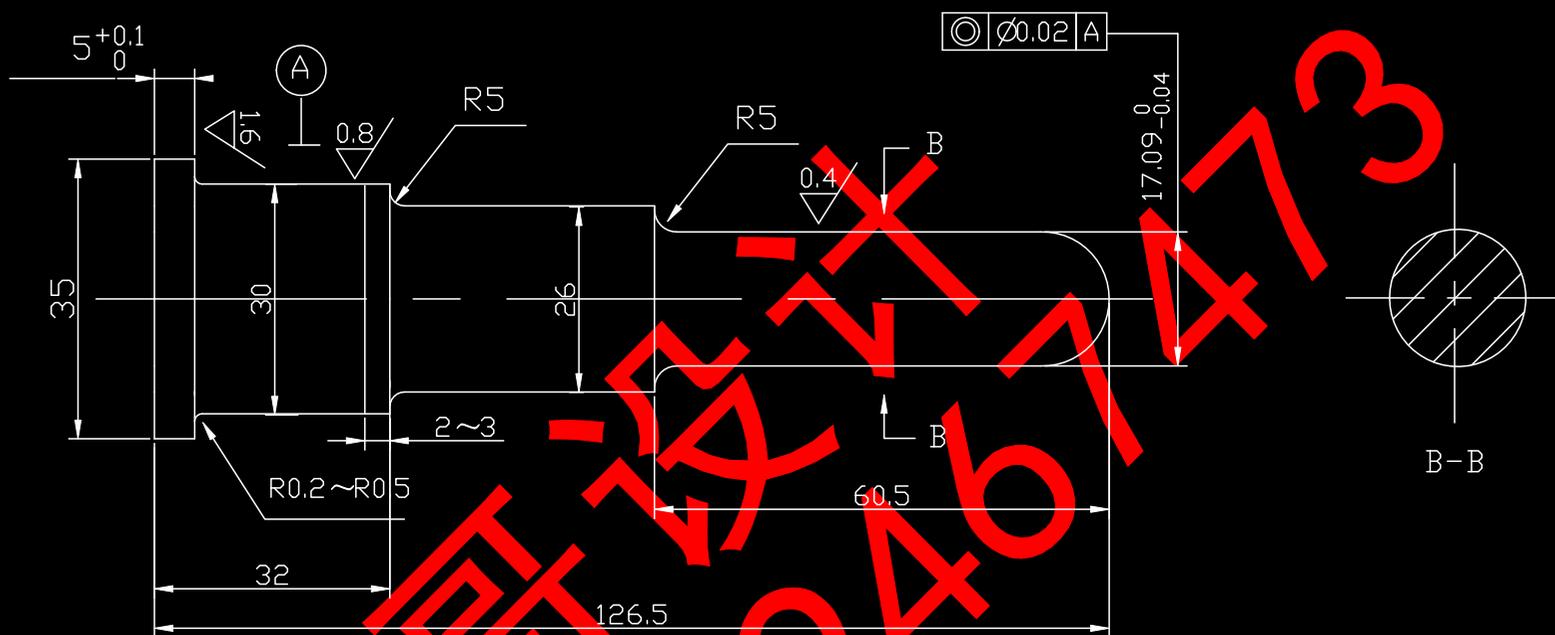
## 技术要求

- 1 热处理 58-60HRC
- 2 引导直径可略小于杆直径 0.02, 便于压入固定板
- 3 杆与固定板孔的配合为H7/m6.

|      |  |  |    |     |
|------|--|--|----|-----|
| 冲孔凸模 |  |  | 比例 | 1:1 |
|      |  |  | 材料 | T10 |
| 制图   |  |  | A4 |     |
| 审核   |  |  |    |     |

# A4-翻边凸模

其余  $\sqrt[6.3]{\quad}$



## 技术要求

- 1 热处理 58-60HRC
- 2 引导直径可略小于杆直径  
0.02, 便于压入固定板
- 3 杆与固定板孔的配合为H7/m6.

翻边凸模

|    |     |
|----|-----|
| 比例 | 1:1 |
| 材料 | T10 |

制图

审核

A4

# A4-工艺孔凸模

其余  $\sqrt[6.3]{}$



## 技术要求

- 1 热处理 60-62HRC
- 2 反铆后与凸模固定板一起磨平
- 3 凸模按凹模刃口实际尺寸配作，且保证双面最小合理间隙 0.35mm

工艺孔凸模

|    |       |
|----|-------|
| 比例 | 1:1   |
| 材料 | CrWMn |

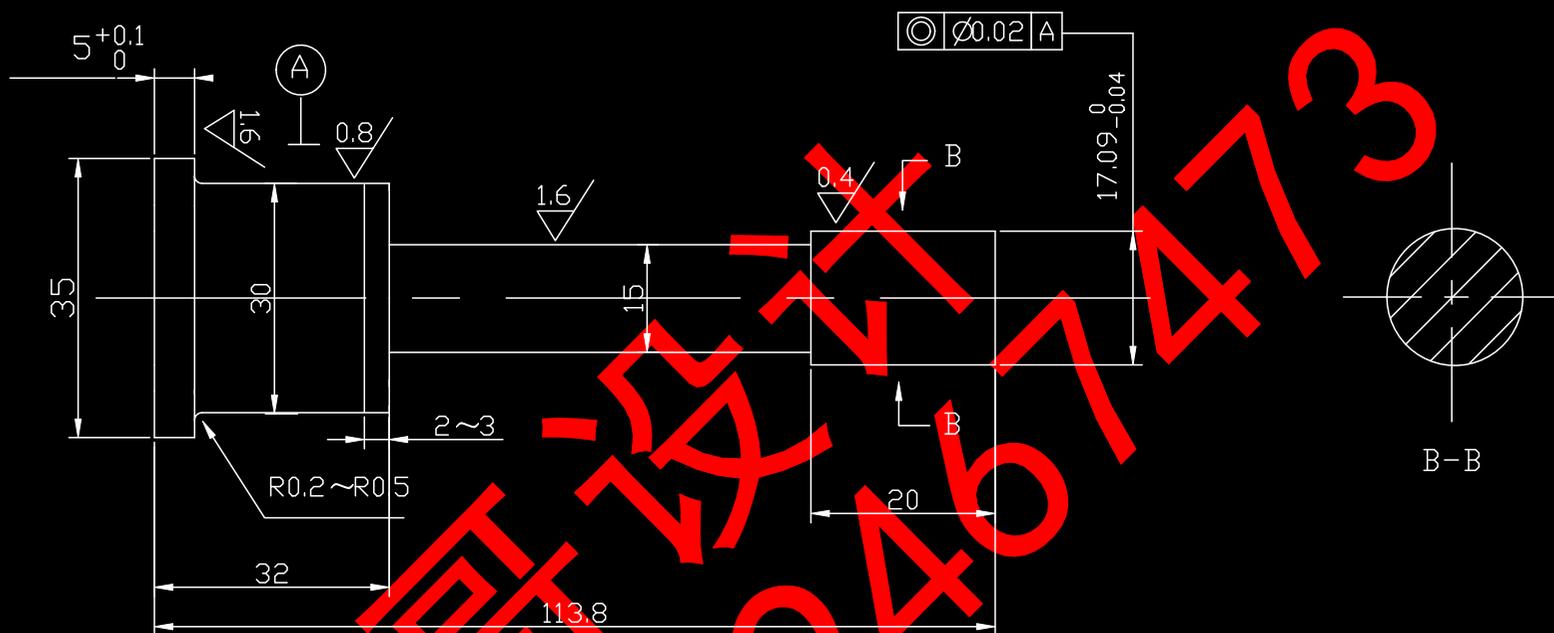
制图

审核

A4

# A4-拉深凸模

其余  $\sqrt[6.3]{}$



## 技术要求

- 1 热处理 40-45HRC
- 2 引导直径可略小于杆直径 0.02, 便于压入固定板
- 3 杆与固定板孔的配合为H7/m6.

## 拉深凸模

|    |       |
|----|-------|
| 比例 | 1:1   |
| 材料 | 9Mn2V |

|    |  |  |    |
|----|--|--|----|
| 制图 |  |  | A4 |
| 审核 |  |  |    |

# A4-落料凸模

其余  $\sqrt[6.3]{\quad}$



## 技术要求

- 1 热处理 58-60HRC
- 2 刃口尺寸按凹模刃口实际尺寸配作，且保证双面最小间隙0.35mm
- 3 凸模顶部反铆后与凸模固定板一起磨平。

落料凸模

比例 1:1  
材料 T10

|    |  |  |    |
|----|--|--|----|
| 制图 |  |  | A4 |
| 审核 |  |  |    |

# A4-拾料钉

其余  $\sqrt[6.3]{}$

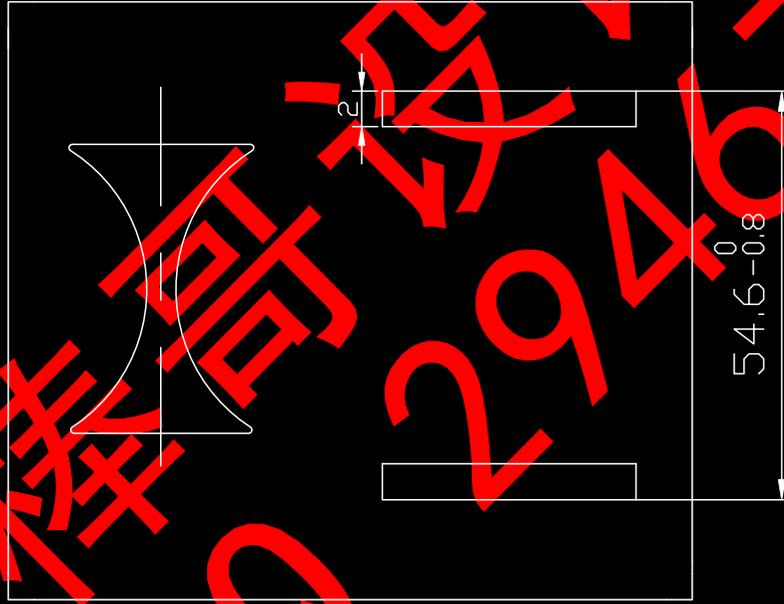
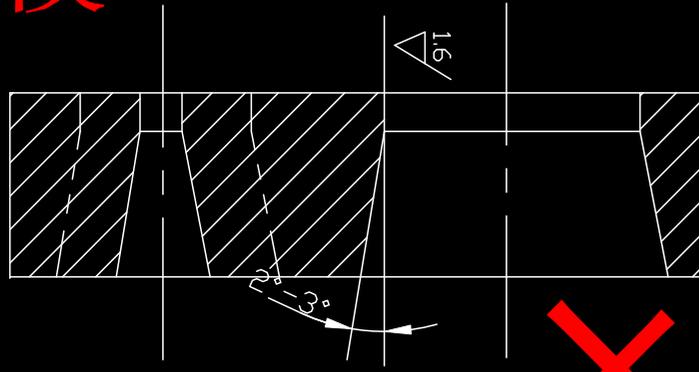


技术要求:

- 1 热处理 56-60HRC
- 2 工作顶面

|     |  |  |    |        |
|-----|--|--|----|--------|
| 拾料钉 |  |  | 比例 | 1:1    |
|     |  |  | 材料 | SKD-11 |
| 制图  |  |  | A4 |        |
| 审核  |  |  |    |        |

# A4-镶拼凹模



精模设计 29467473 QQ

|      |  |  |    |     |
|------|--|--|----|-----|
| 镶拼凹模 |  |  | 比例 | 1:1 |
|      |  |  | 材料 | T10 |
| 制图   |  |  | A4 |     |
| 审核   |  |  |    |     |