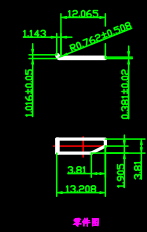
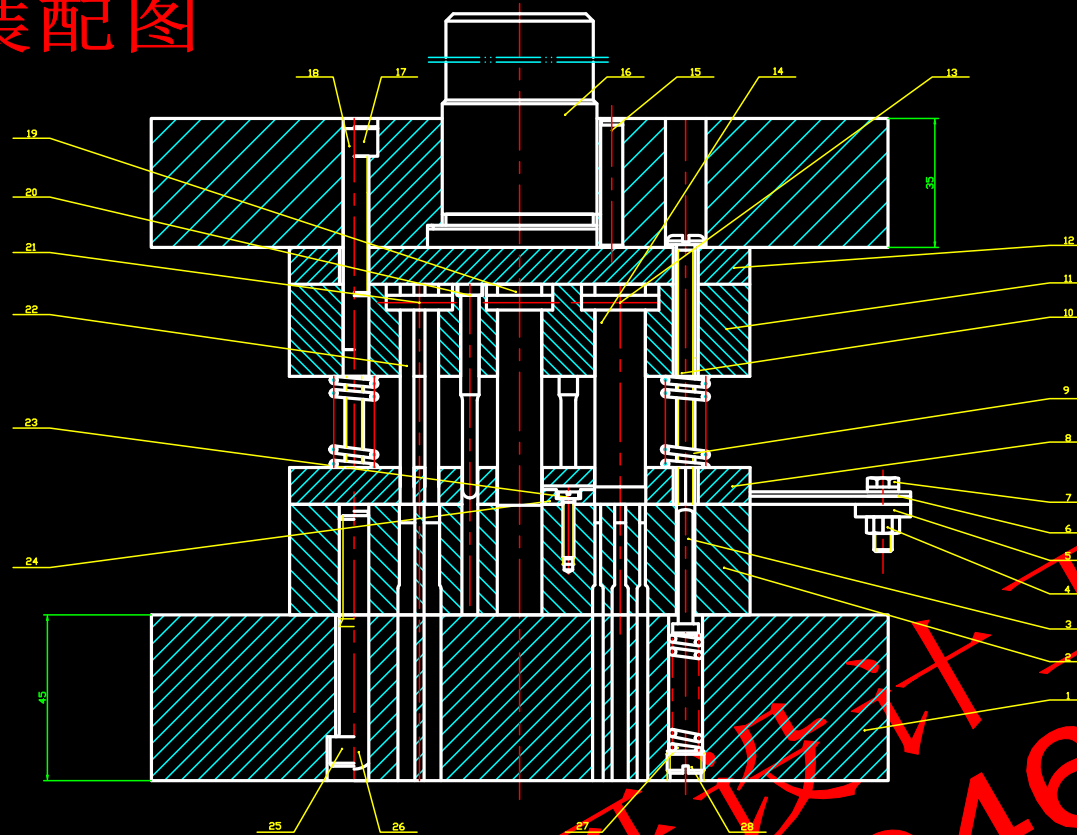
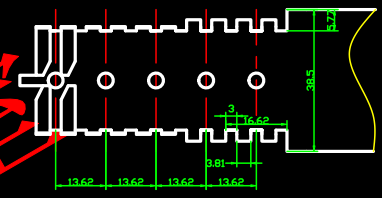


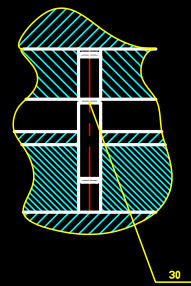
A0装配图



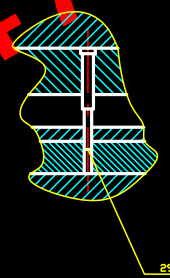
工件名称: 插片
材料: 10钢
料厚: 0.381mm
批量: 小批量



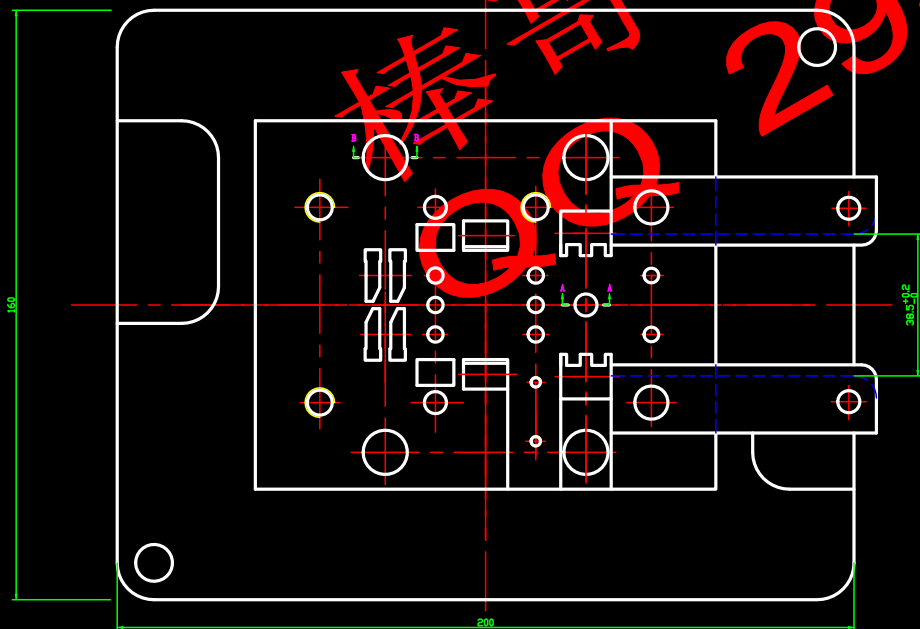
排样图



B-B



29

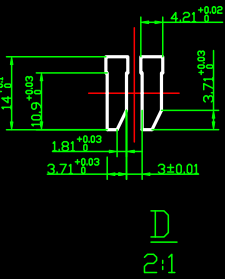
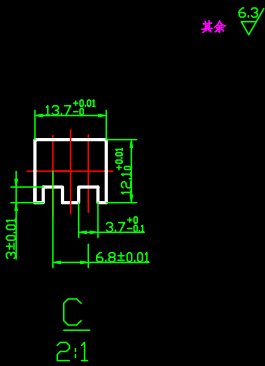
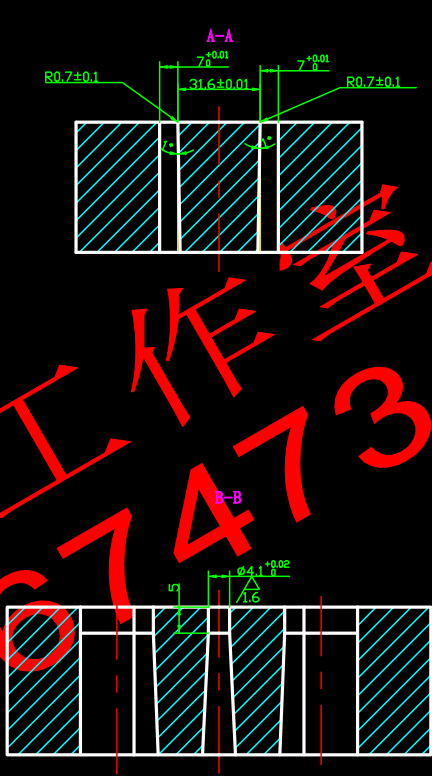
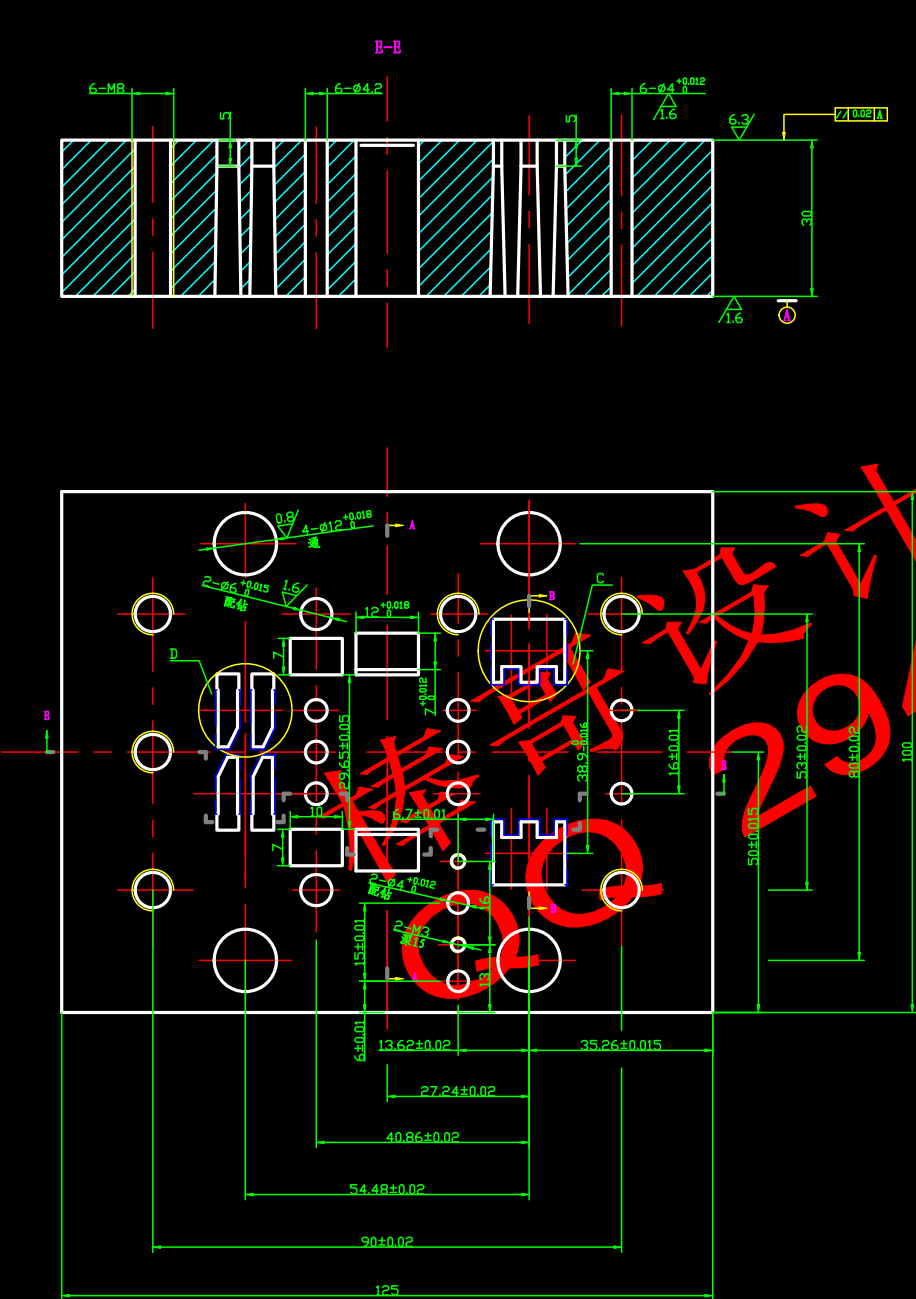


技术要求

1. 定位和定位面与巴氏合金面平行, 定位及导向轴柱与送料方向平行;
2. 度后, 要求自锁。在锁紧后能长时间保持工作;
3. 装配后4个销钉应在同一平面;
4. 装配后应保证各零件间的相对位置准确;
5. 上述各零件上应加工有平面和无毛刺等。导向与导向轴柱应经标准硬度检测合格;
6. 模具要有运动配合, 保证位置准确, 配合间隙适当, 导向可靠, 运动平稳。固定的零件应牢固可靠, 在装配中不得出现松动和磨损;
7. 使用4个销钉和4根导向轴柱应符合标准要求, 且游量个别超出标准应均匀一致;
8. 模具要有好的材料, 凡内腔腔、尺寸精度、表面粗糙度和热处理等需符合标准要求。零件的工作表面不允许有裂纹和机械损伤等缺陷。

20	D7F-64	金条板	14	45#			
21	D7F-15	凸块-1	1	CJ1809			
22	GZ225D-30	通盖 110x110	1				
23	GZ040D-40	管嘴	5				
24	GZ19-46	螺母 M8 x70	2				
25	D7F-45	螺钉M8x50	1				
26	D7F-64	光面圆钢	1	CJ1809			
27	GZ19-45	螺母 M8x50	1				
28	D7F-31	凸块-3	1	CJ12607			
29	GZ19-46	螺母 M8 x41.8	1				
30	D7F-10	导正销	2	45#			
31	D7F-49	凸块2	1	CJ12607			
32	GZ19-46	螺母 M8x41.8	1				
33	GZ19-45	螺母 M8x45	1				
34	GZ262-1-41	螺帽M12x100	1	Q355			
35	GZ19-46	螺母 M8x45	1				
36	D7F-98	凸块-1	1	CJ12607			
37	GZ19-46	螺母 M8 x42.1	1				
38	D7F-47	导正销	1	45#			
39	D7F-59	凸块固定板	1	45#			
40	GZ1692-5-31	前挡料板	1				
41	GZ1693-8-0	背架2x2x28	1				
42	D7F-45	压片板	1	45#			
43	D7F-45	限位板X15	1				
44	D7F-43	导料板	1	45#			
45	D7F-43	导料板	1	45#			
46	GZ181E-30	限位板	1	45#			
47	D7F-22	淬样棒	1	45#			
48	D7F-11	横梁	1	CJ1260V			
49	GZ17552-1	盖板125x100x15	1				
序号	代号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注	备注
							湖南理工学院 机械工程学院
							免检片冲头、套料、 等由设计部提供。
合计				共 重	kg	2.1	DJ7-40

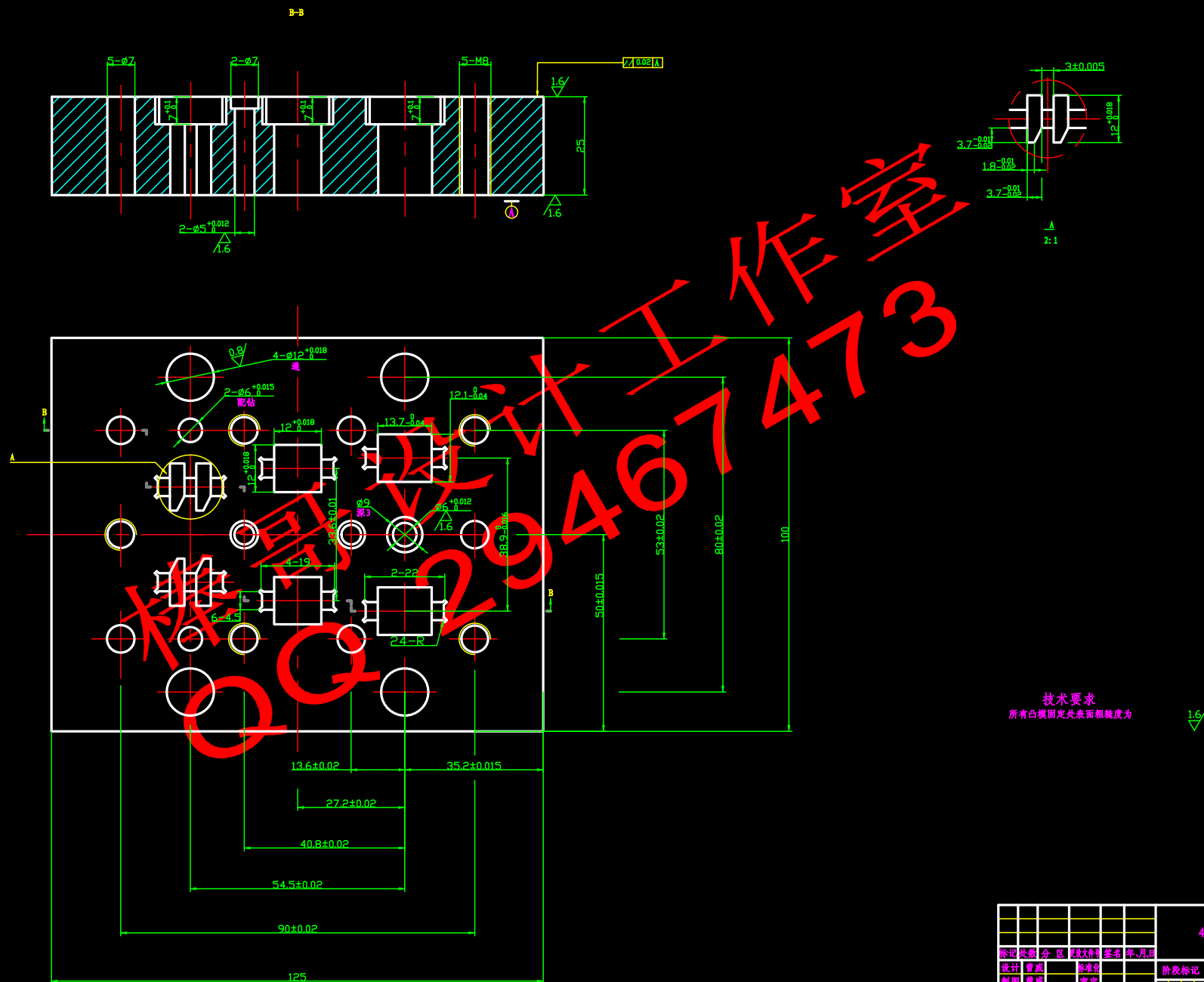
A1凹模



技术要求
所有刃口表面粗糙度为 6.3
热处理: 60-62HRC

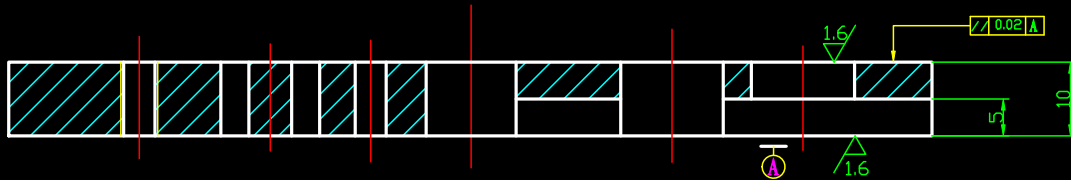
				Cr12MoV				湖南工学院 机械工程系	
设计				审核				凹模	
制图				审定				DJP-01	
工艺				批准				共 张 第 张	

A1凸模固定板

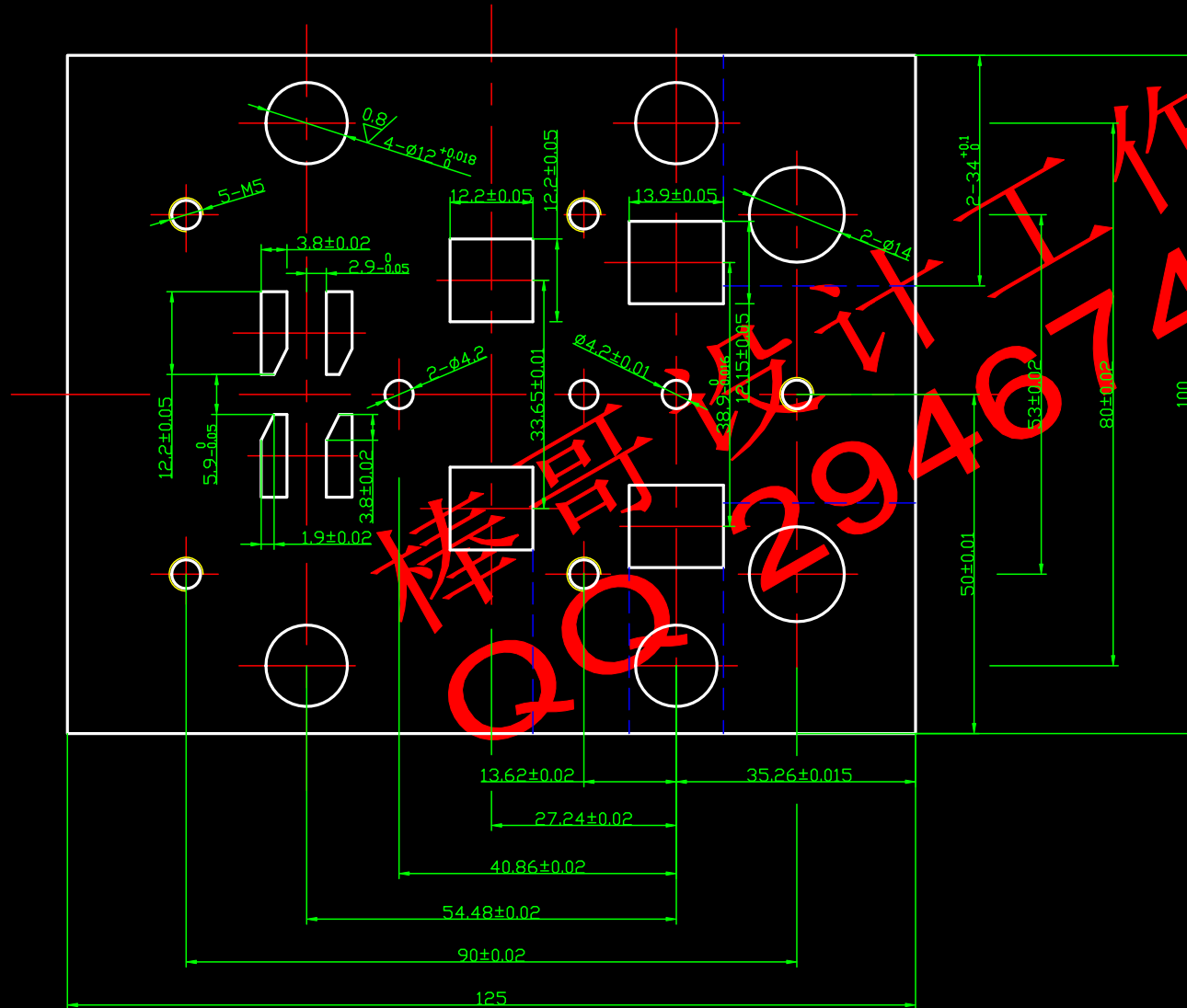


										湖南工学院 机械工程系		
										45		
标记 数量 分区 更改文件号 签名 年 月 日										凸模固定板		
设计	曹威			标准						阶段标记	重量	比例
制图	曹威			审定								2:1
审核												DJP-06
工艺				批准						共	张 第	

A2压料板



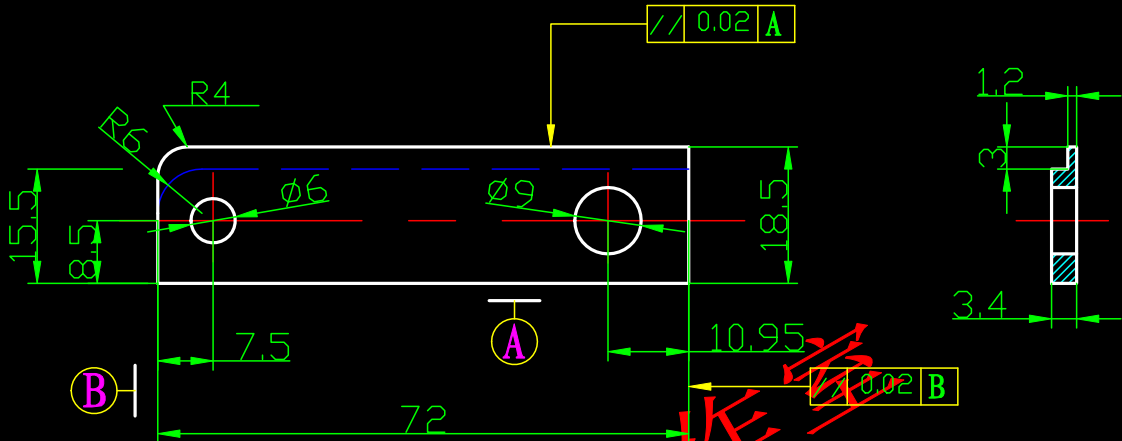
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求
热处理: 28-32HRC

						45	湖南工学院 机械工程系		
							压料板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	曹威		标准化			阶段标记	重量	比例	
制图	曹威		审定						2:1
审核									
工艺			批准			共	张	第	张
						DJP-05			

其余 $\sqrt{1.6}$

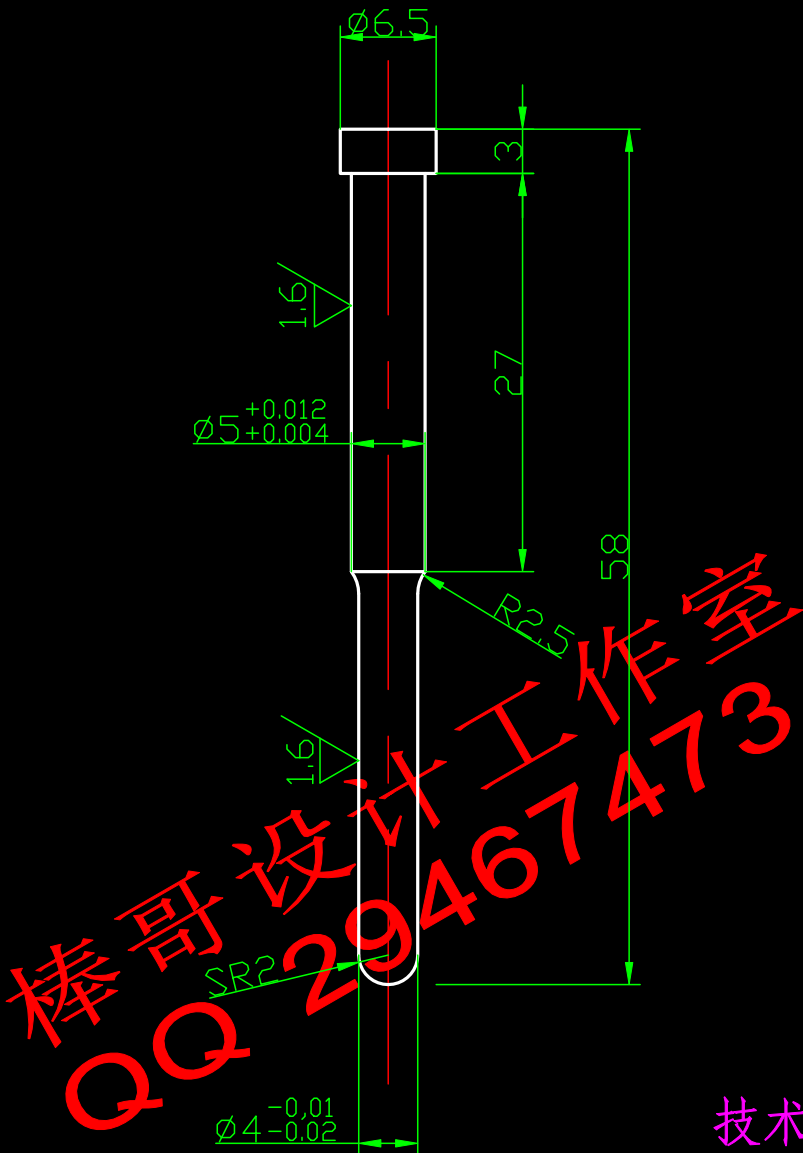


棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求
左右对称各一件
热处理：38-42HRC

						45			湖南工学院 机械工程系	
									导料板	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				DJP-04	
设计	曾威		标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	曾威		审定					2:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第 张		

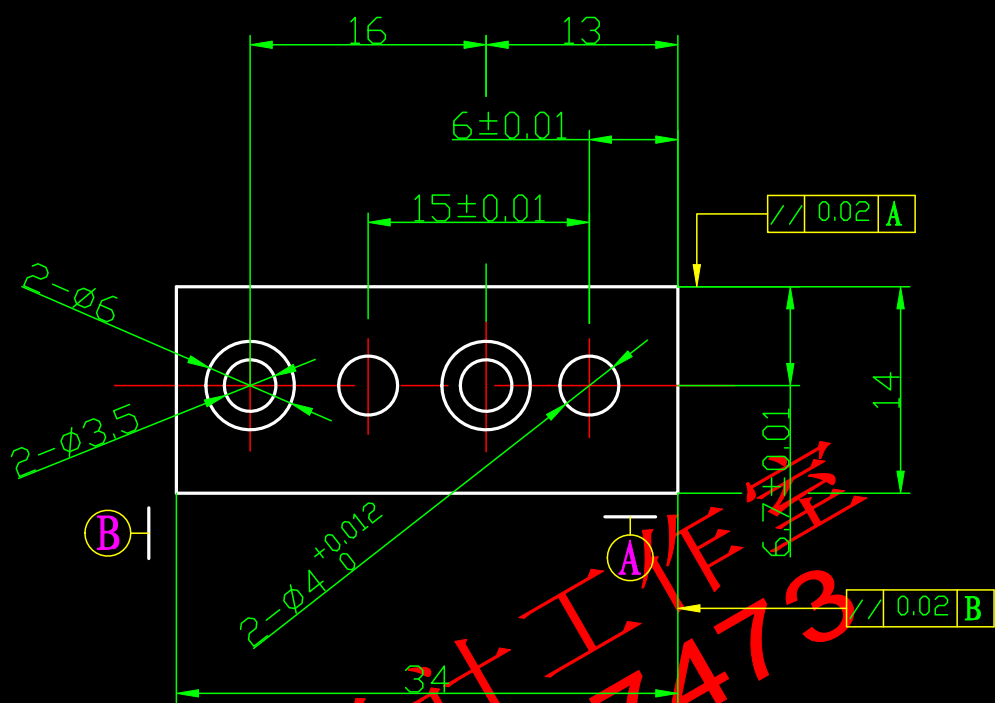
其余 $\sqrt{6.3}$



						45			湖南工学院 机械工程系	
									导正销	
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	曾威		标准化							2:1
制图	曾威		审定							
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			DJP-10	

A4定位板

其余 $\sqrt[1.6]{}$



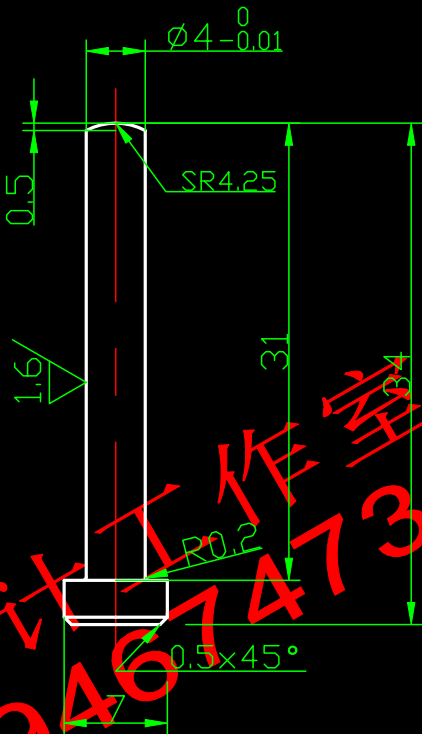
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

热处理：58-60HRC
板厚t=4mm

						45				湖南工学院 机械工程系	
										定位板	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	曾威		标准化			阶段标记		重量	比例	DJP-12	
制图	曾威		审定						2:1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

其余3.2/

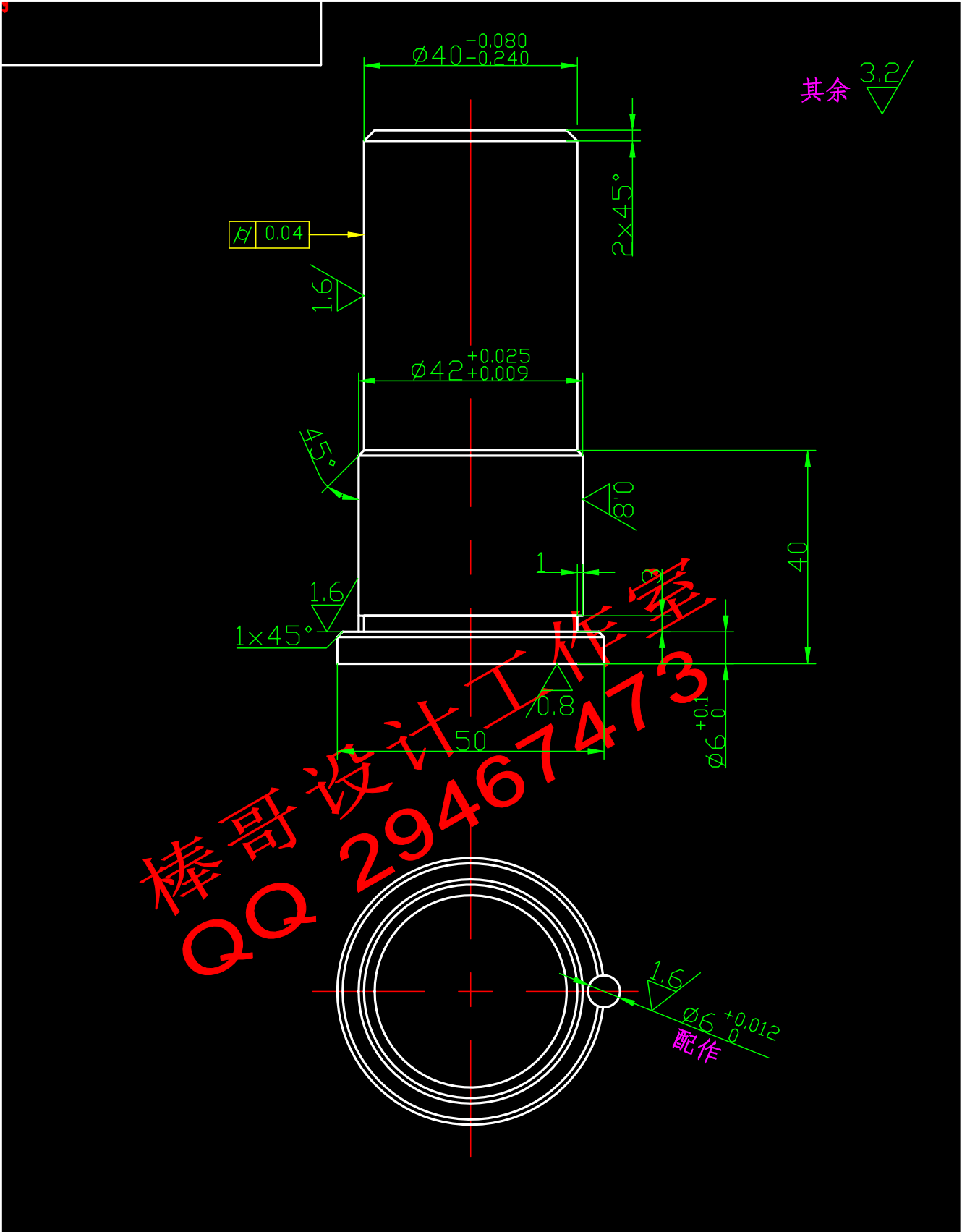


棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

热处理: 38-42HRC

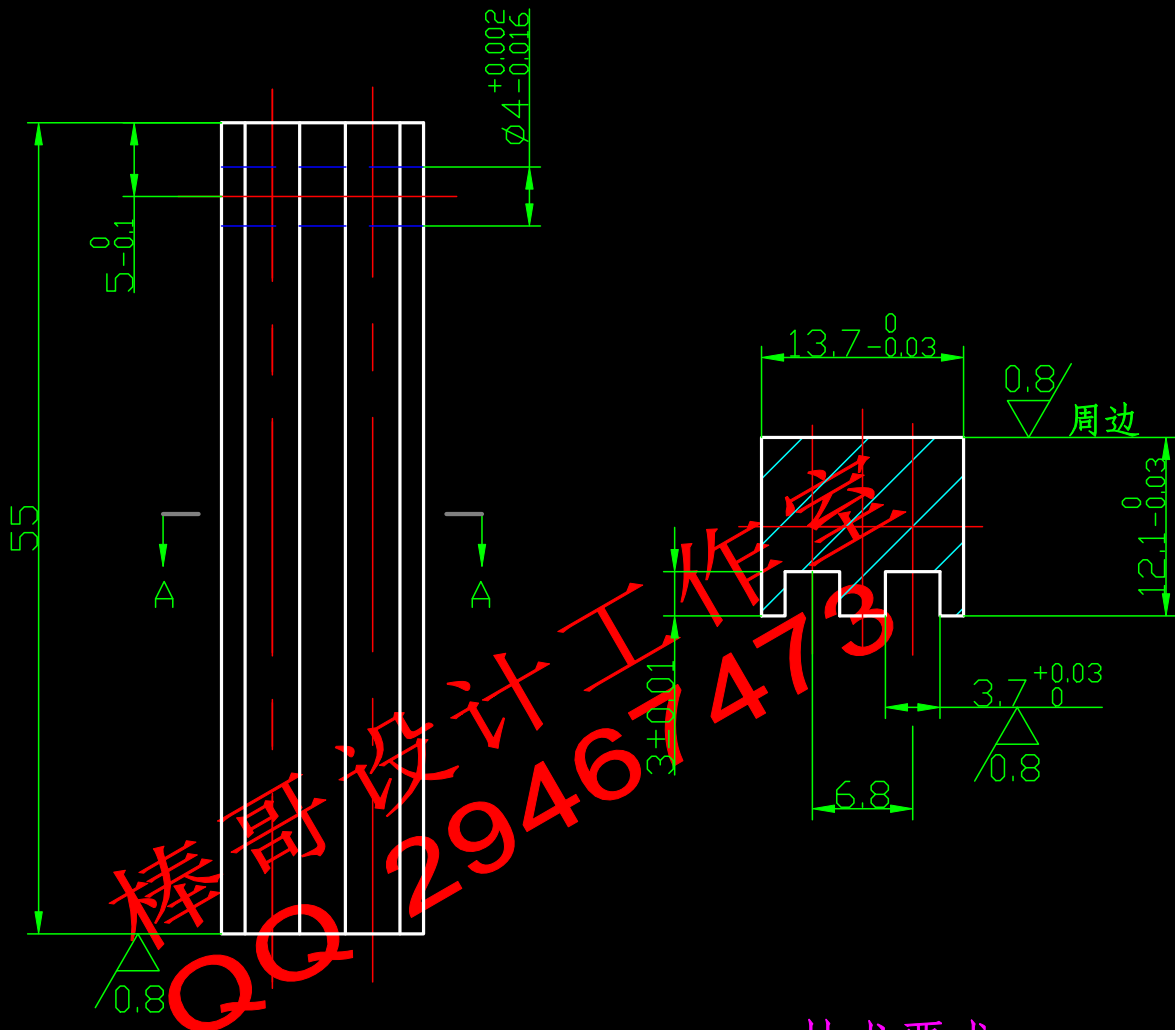
						45				湖南工学院 机械工程系	
										浮料杆	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	曾威		标准化			阶段标记		重量	比例	DJP-02	
制图	曾威		审定						2: 1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					



						Q235			湖南工学院 机械工程系	
									模柄	
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	曾威		标准化					2:1		
制图	曾威		审定							
审核										
工艺			批准			共 张	第 张			

A4凸模1

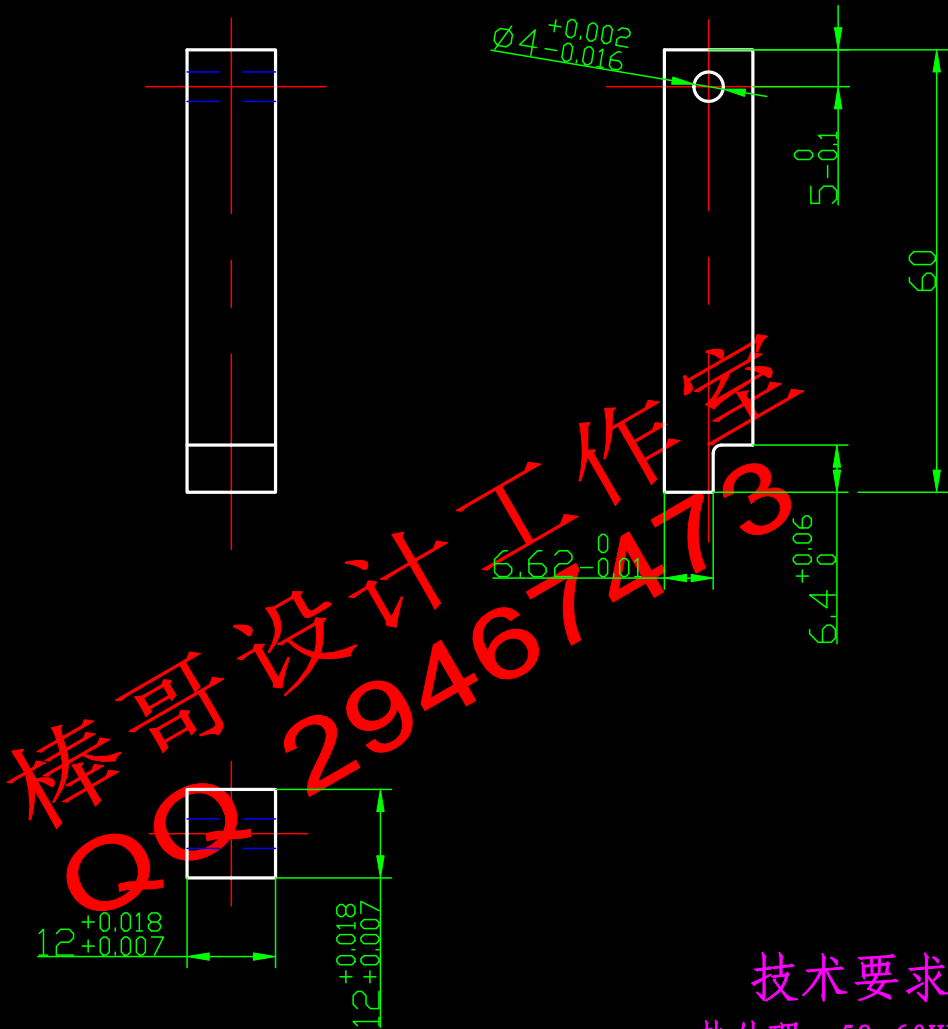
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
热处理: 58-60HRC

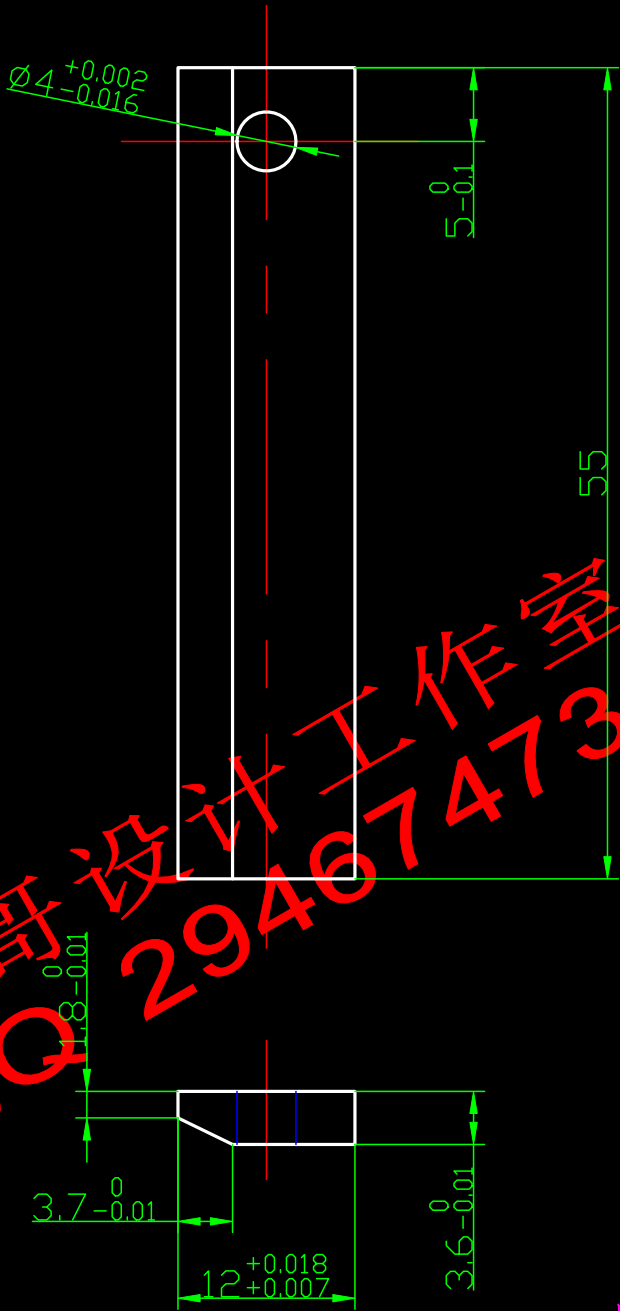
						Cr12MoV			湖南工学院 机械工程系	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				凸模 1	
设计	曾威		标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	曾威		审定					2:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	DJP-8

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求
热处理：58-60HRC

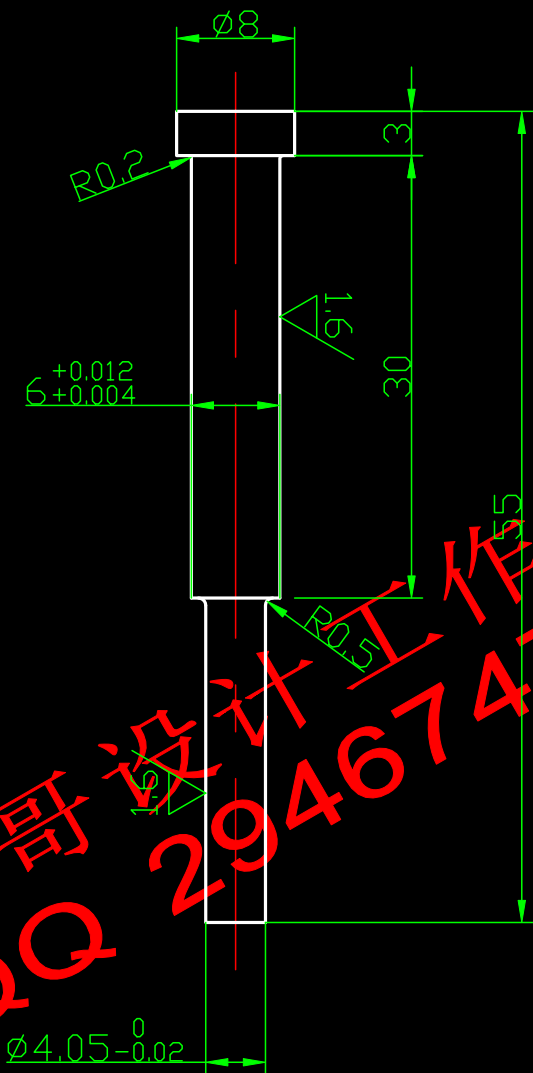
						Cr12MoV					湖南工学院 机械工程系					
																凸模2
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日											
设计	曾威		标准化			阶段标记			重量	比例	DJP-9					
制图	曾威		审定							1:1						
审核																
工艺			批准			共 张 第 张										



技术要求
热处理：58-60HRC

						Cr12MoV					湖南工学院 机械工程系					
																凸模3
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日											
设计	曾威		标准化								阶段标记		重量	比例		
制图	曾威		审定							2: 1	DJP-11					
审核																
工艺			批准			共 张 第 张										

其余 $\sqrt{6.3}$



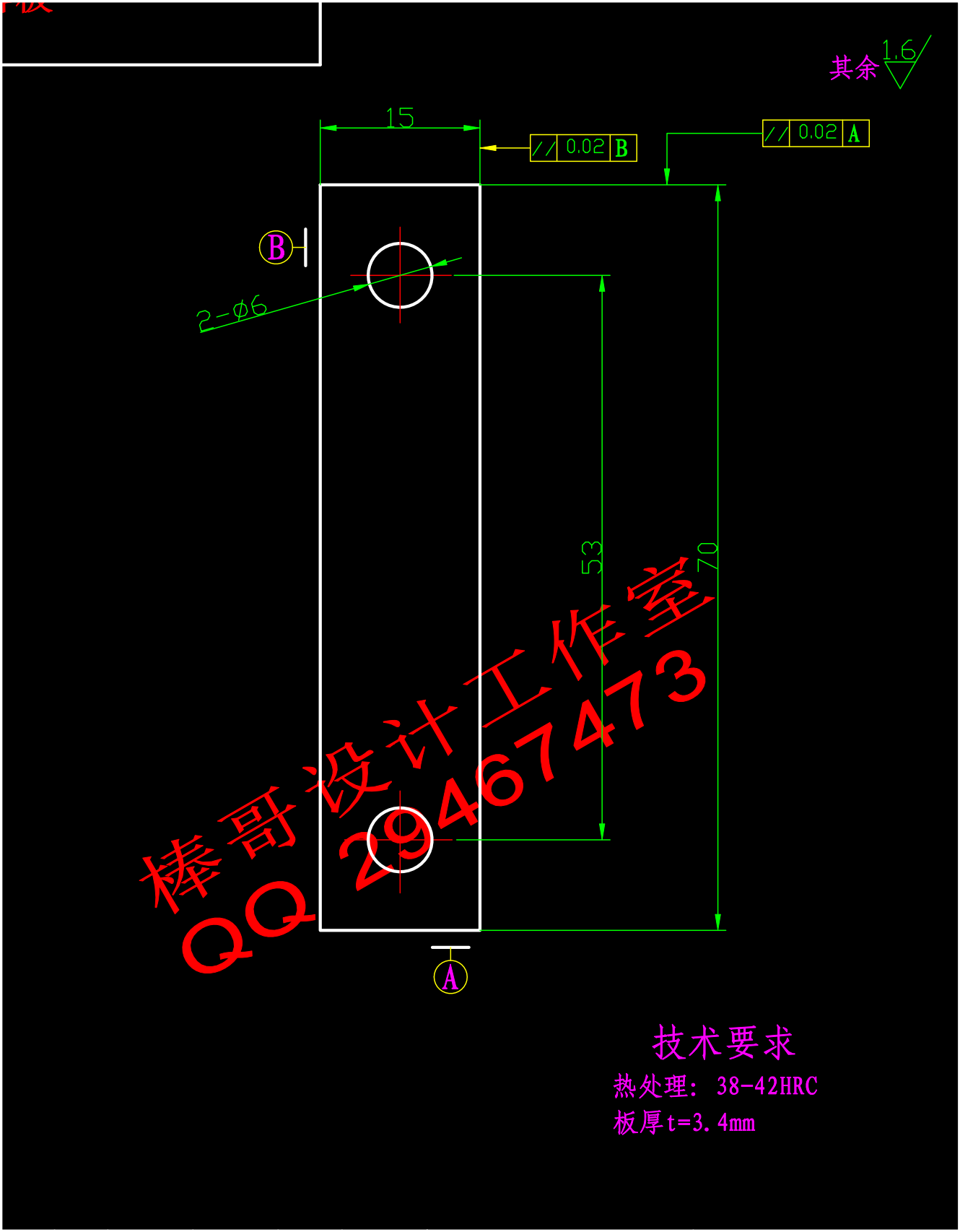
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

热处理：58-60HRC

						Cr12MoV			湖南工学院 机械工程系	
									凸模4	
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	曾威		标准化							2:1
制图	曾威		审定							
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			DJP-13	

A4托料板



技术要求

热处理: 38-42HRC

板厚 $t=3.4\text{mm}$

						45			湖南工学院 机械工程系	
									托料板	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	曾威		标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	曾威		审定					2: 1		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	DJP-03