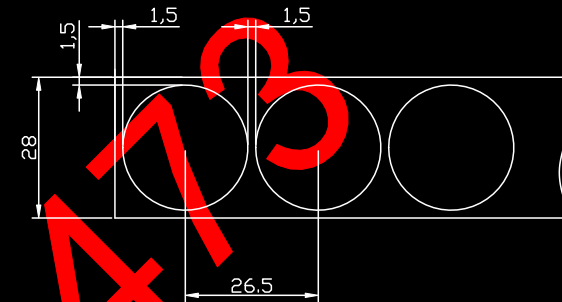
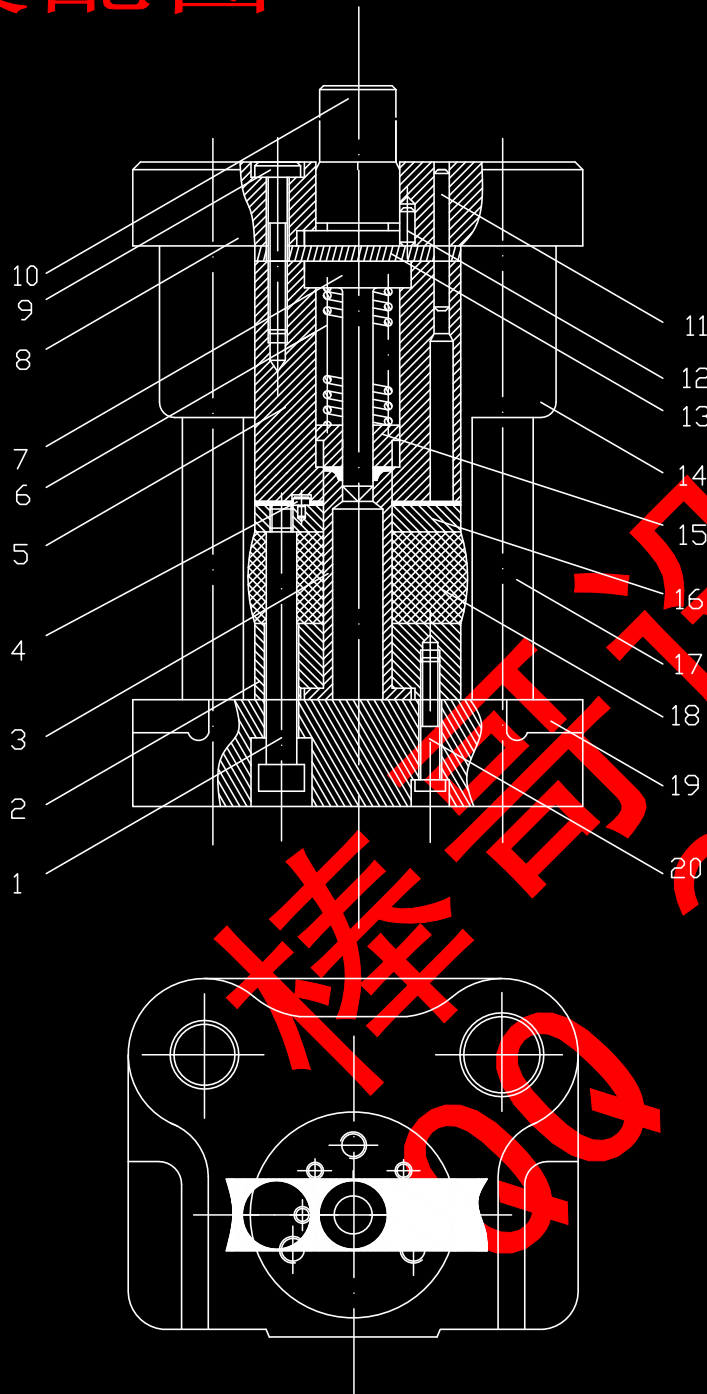
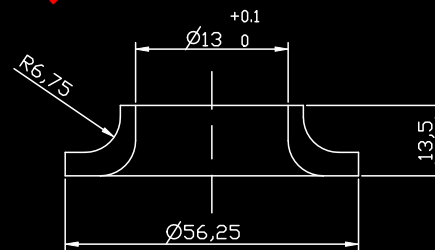


A3-装配图

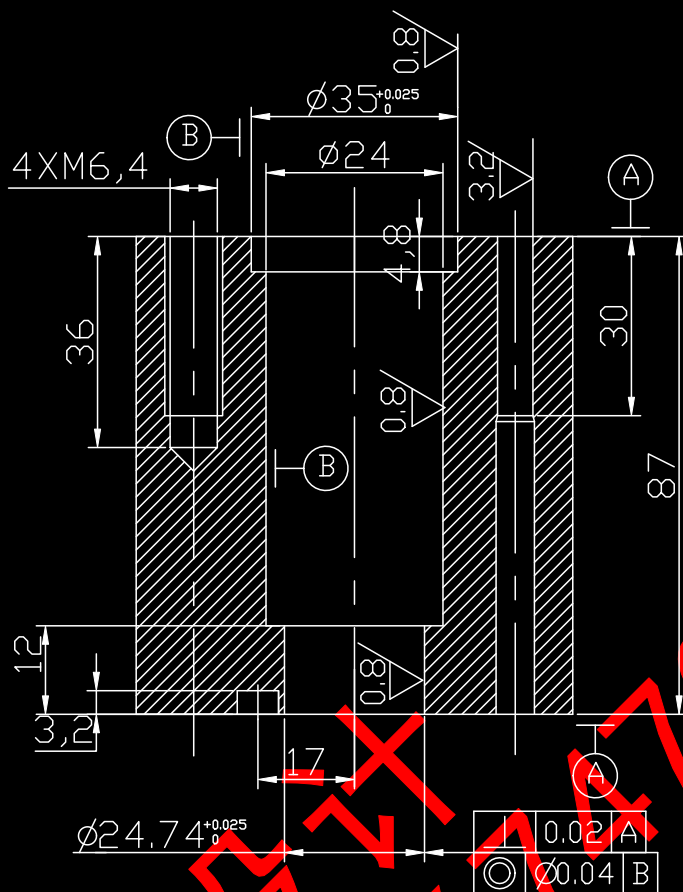


排样图

19	下模座	1	HT20-40	
18	橡胶	1		
17	导柱	2	20	
16	卸料板	1	A5	
15	推件块	1	45	
14	导套	2	20	
13	止转销	1	45	
12	垫板	1	A5	
11	固定销	2	45	
10	模柄	1	A3	
9	螺栓	7	45	
8	上模座	1	HT20-40	
7	翻边凸模	1	45	
6	弹簧	1	65Mn	
5	凹模	1	45	
4	挡料销	3	45	
3	凸凹模	1	78A	
2	凸凹模固定板	1	A5	
1	卸料钉	3	45	
序号	名 称	数量	材 料	备注
有色金属冲裁模		比例	1.25: 1	共 4 张
		质量		第 4 张
制图	张延涛	200412050	济源职业技术学院 模具0401班	
审核				



工件图



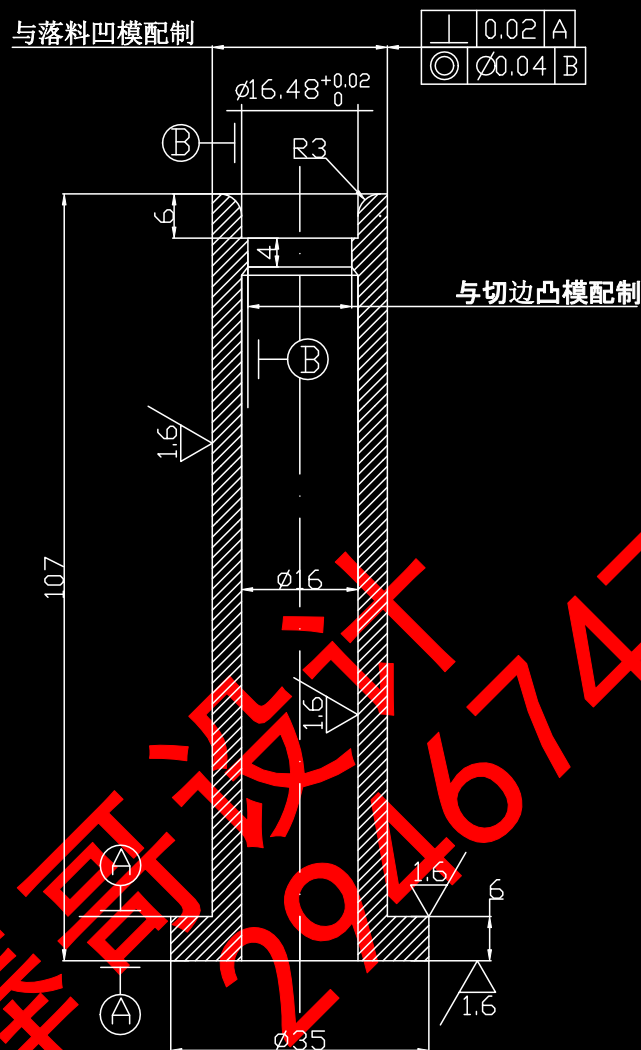
其余

技术要求

1. 热处理使硬度达到
58~62HRC

落料凹模			比例	数量	材料	图号
			1:1	1	78A	02
制图	张延涛	200412050	济源职业技术学院 模具0401班			
审核						

其余 $\frac{0.8}{\nabla}$

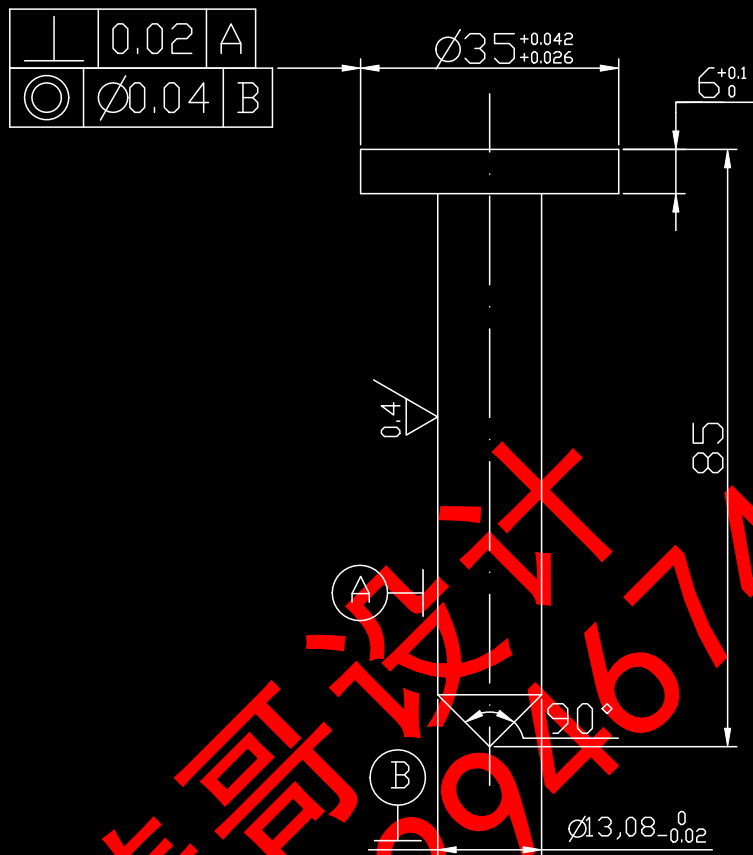


1. 热处理使硬度达到58~62HRC

凸 凹 模			比例	数量	材 料	图号
			1:1	1	78A	03
制图	张延涛	200412050	济源职业技术学院 模具0401班			
审核						

A4-凸模

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求

1. 热处理使强度要求达到58~62HRC

翻 边 凸 模			比例	数量	材 料	图号
			1:1	1	78A	01
制图	张延涛	200412050	济源职业技术学院 模具0401班			
审核						