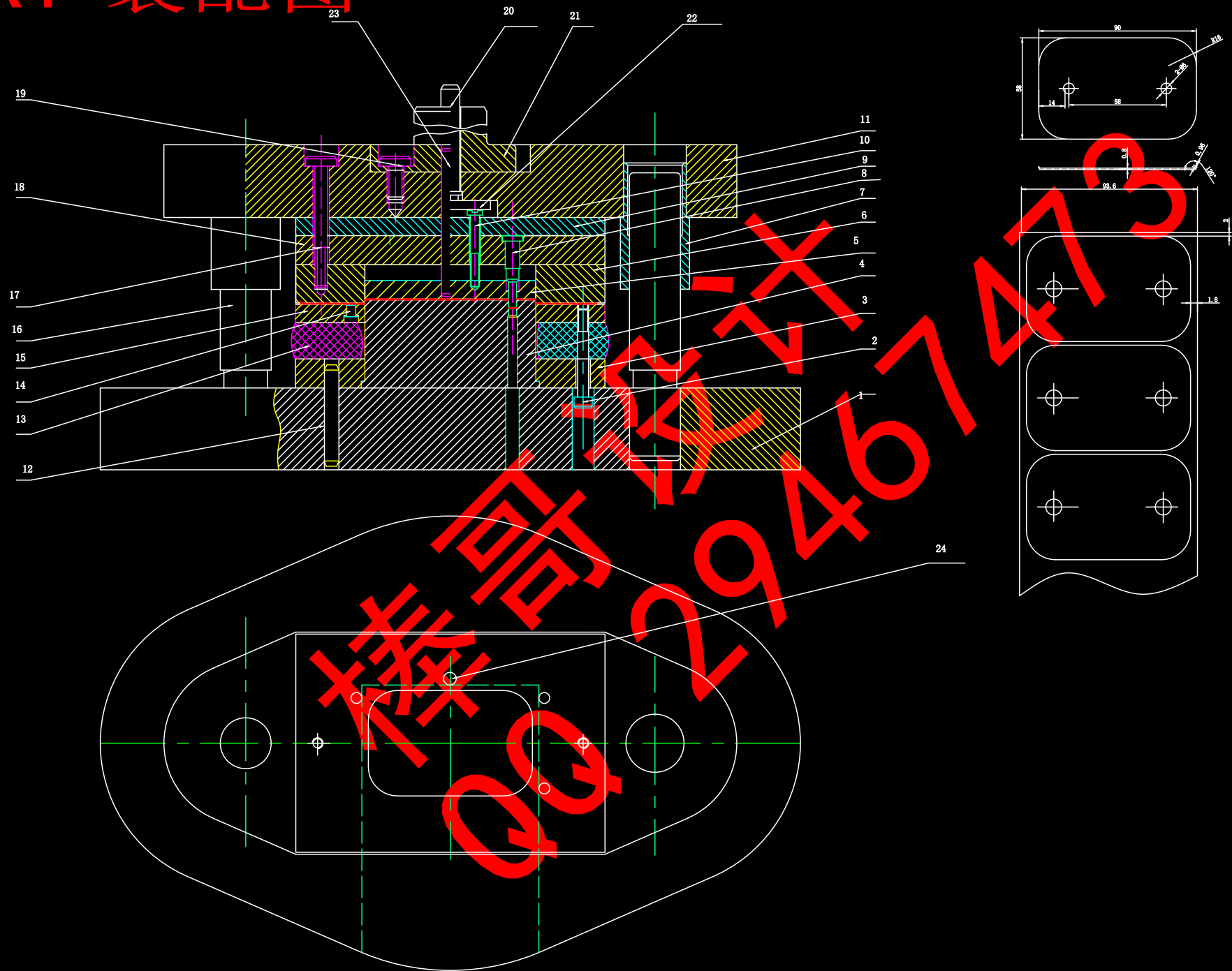


A1-装配图

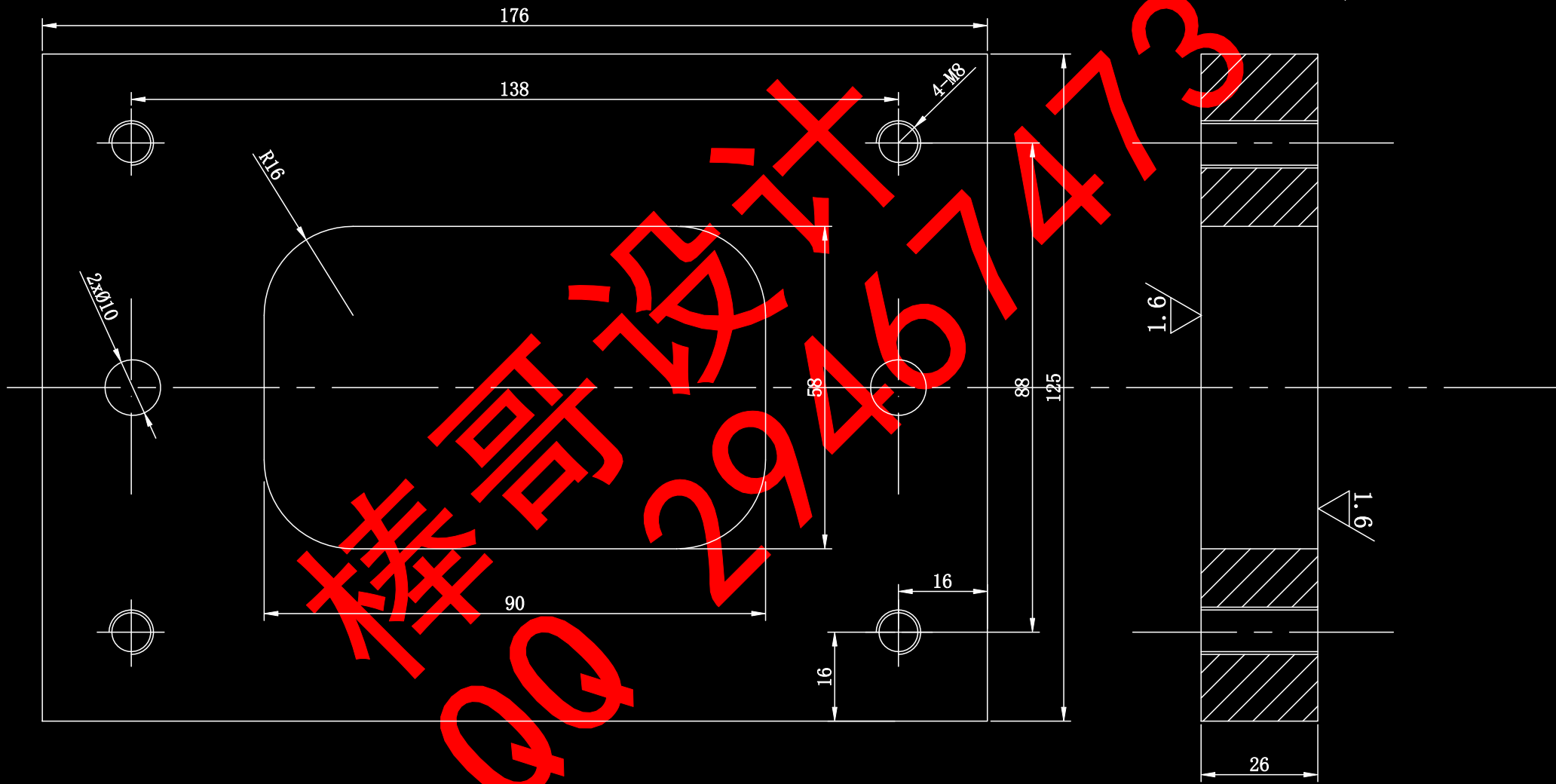


24	活动挡料销	—17	1		
23	销钉	GB70-86	2		φ10x80
22	打板	—16	1		
21	模柄	—15	2	45	
20	打杆	—14	1		
19	螺母	GB70-85	3	45	φ15X20
18	上模固定板	—13	1	45	
17	螺钉	GB70-85	4	35	M8x70
16	导柱	—12	2	45	
15	卸料板	—11	1	45	
14	挡料销	—10	3		
13	橡胶		2		
12	销钉	GB119-86	4	45	35°40HRC
11	上模座	—9	1	铸铁	
10	圆柱头螺钉	GB65-85	2	Q235	M5x10
9	垫板	—8	1		
8	冲孔小凸模	—7	2	Cr12	淬火HRC58°~62
7	导套	—6	2		
6	凹模	—5	1	45	
5	推件块	—4	1	Cr12	
4	凸凹模	—3	1	45	
3	凹模固定板	—2	1	45	
2	螺钉	GB70-85	4	35	28°~38HRC
1	下模座	—1	1	铸铁	
序号	名称	代号	数量	材料	备注
落料冲孔复合模					比例 1:1
					材料
制图	温迎春	邵阳学院机械工程学院			A ₀
审核	曾周亮	02级模具二班			

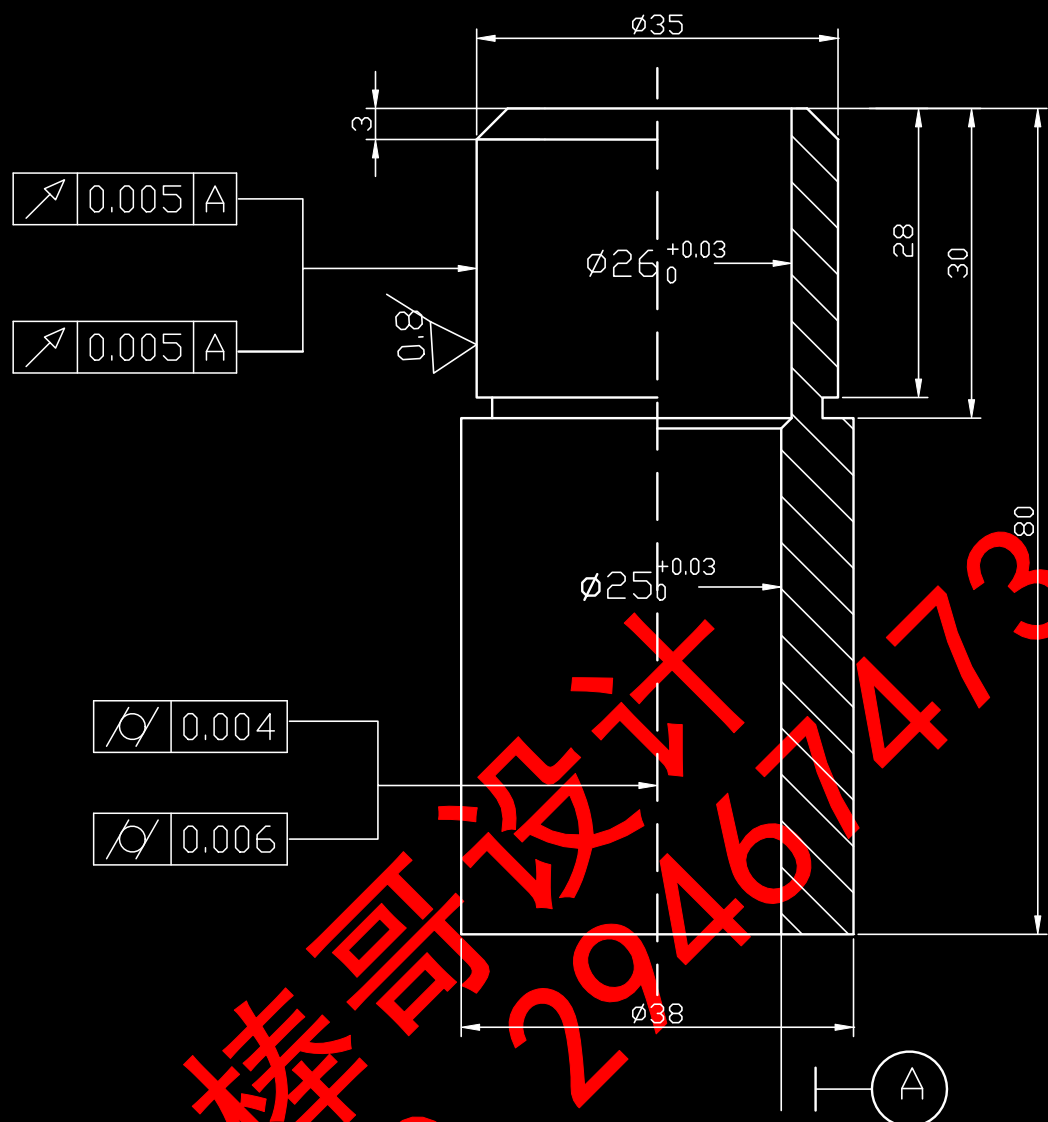
A4-凹模

技术要求： 淬火58~62HRC

其余 $\sqrt{3.2}$



凹 模				比例	1: 1
				材料	Cr12
制图	温迎春		邵阳学院机械工程	A ₄	
审核	曾周亮		学院02级模具二班		

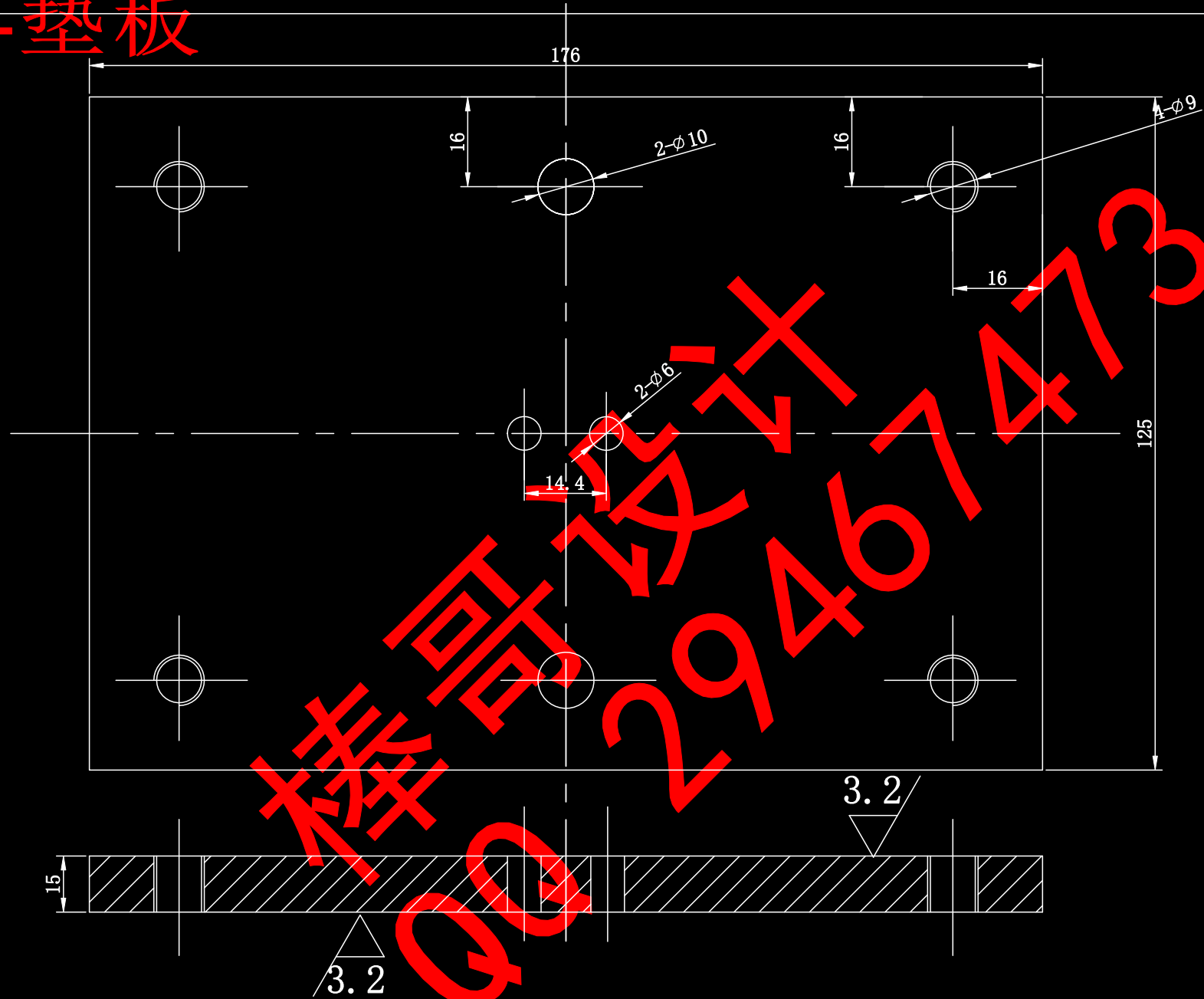


技术要求:

表面经过渗碳淬火处理，
硬度为HRC58-62
渗碳层深0.8-1.2mm

导套				比例	1: 1
				材料	20
制图	温迎春	088	邵阳学院机械工程学院02级模具二班	A ₄	
审核	曾周亮				

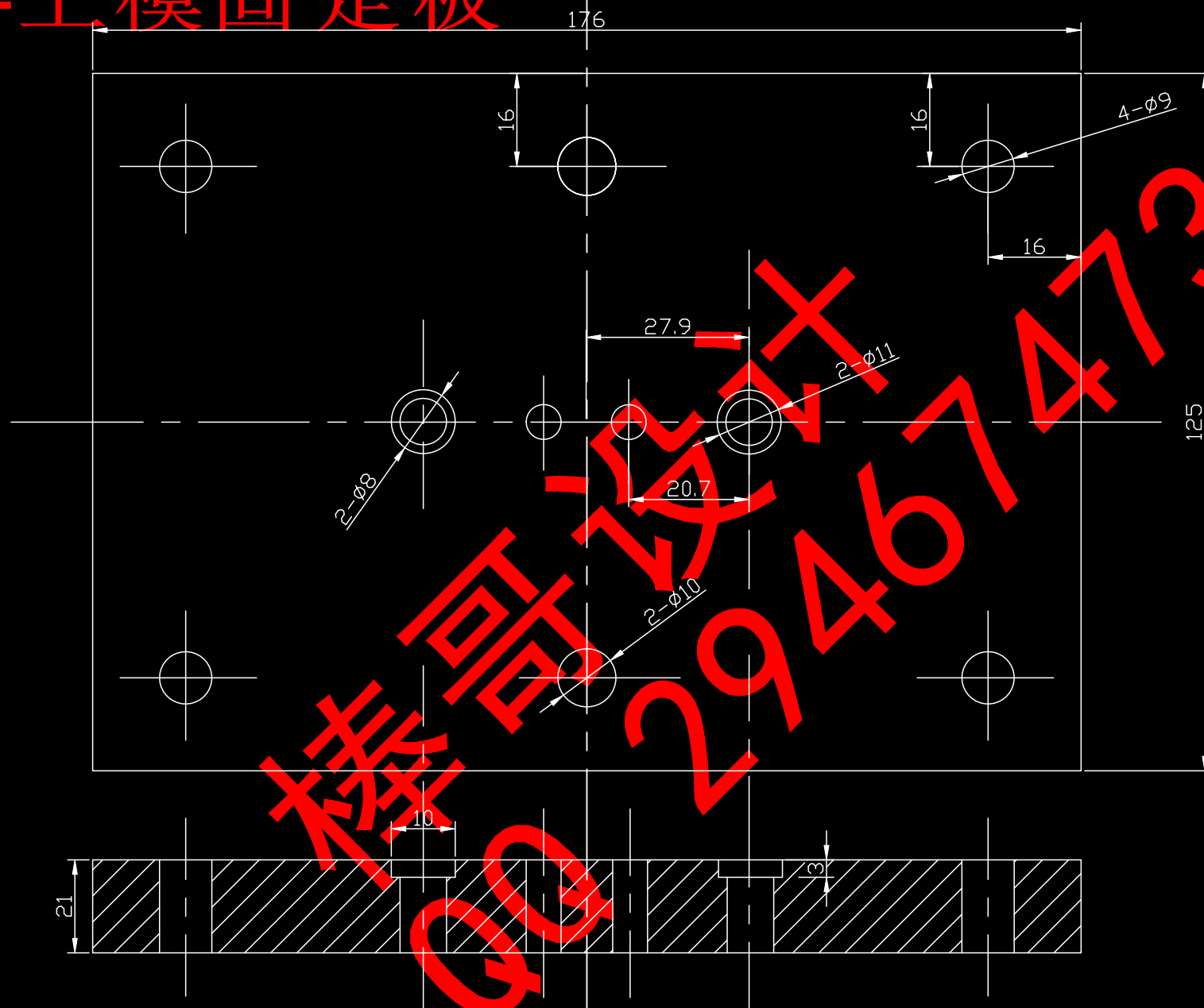
A4-垫板



其余 $\nabla 6.3$

垫 板				比例	1:1
				材料	45
制图	温迎春		邵阳学院机械工程	A ₄	
审核	曾周亮		学院02级模具二班		

A4-上模固定板



上模固定板

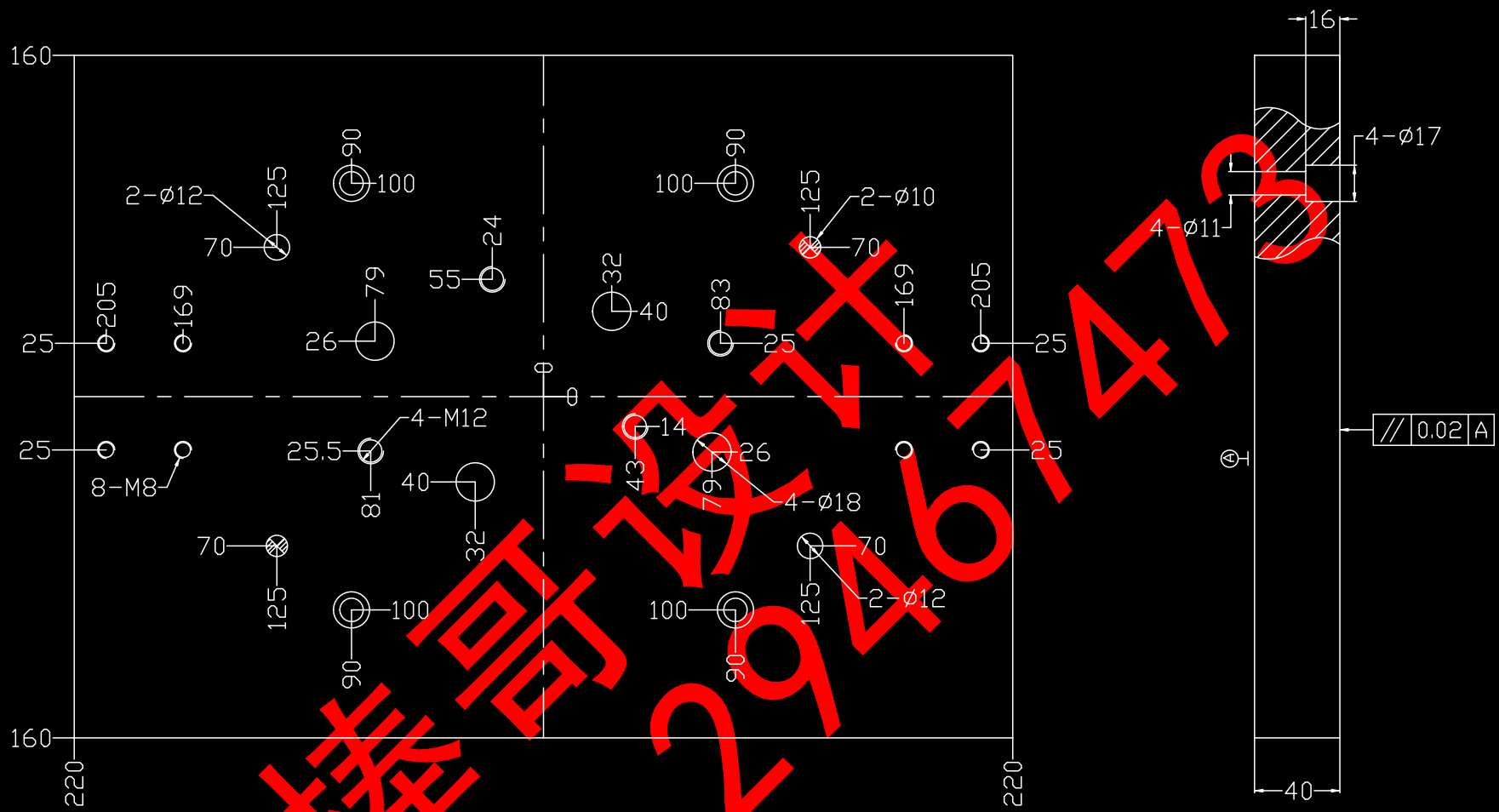
比例	1:1
材料	45

制图	温迎春
审核	曾周亮

邵阳学院机械工程 学院02级模具二班

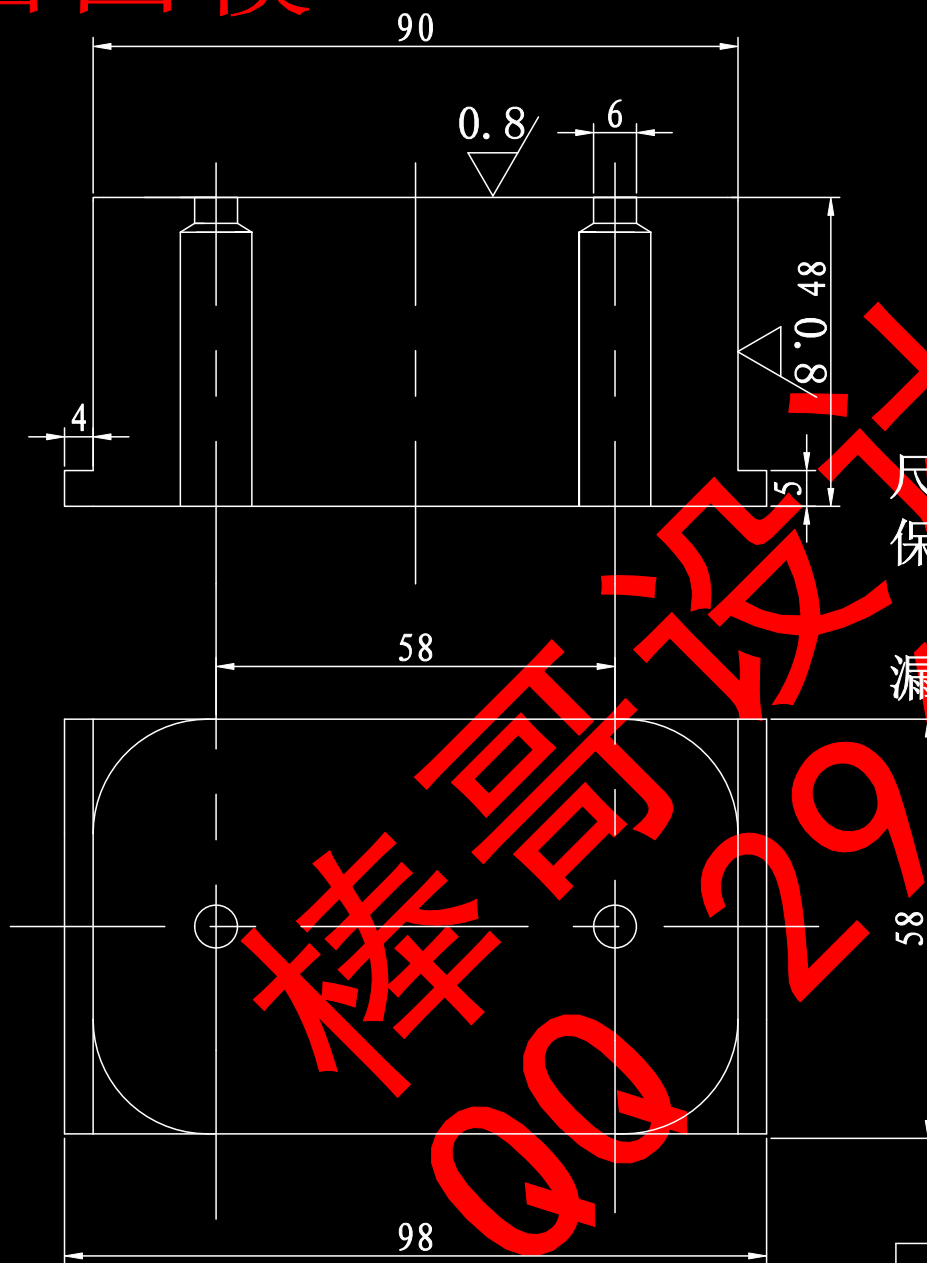
A₄

A4-上模座



上模座				比例	1: 1
				材料	
制图	温迎春	088	邵阳学院 机械工程学院 02模具二班	A ₄	
审核	曾周亮				

A4-凸凹模



其余 $\nabla 6.3$

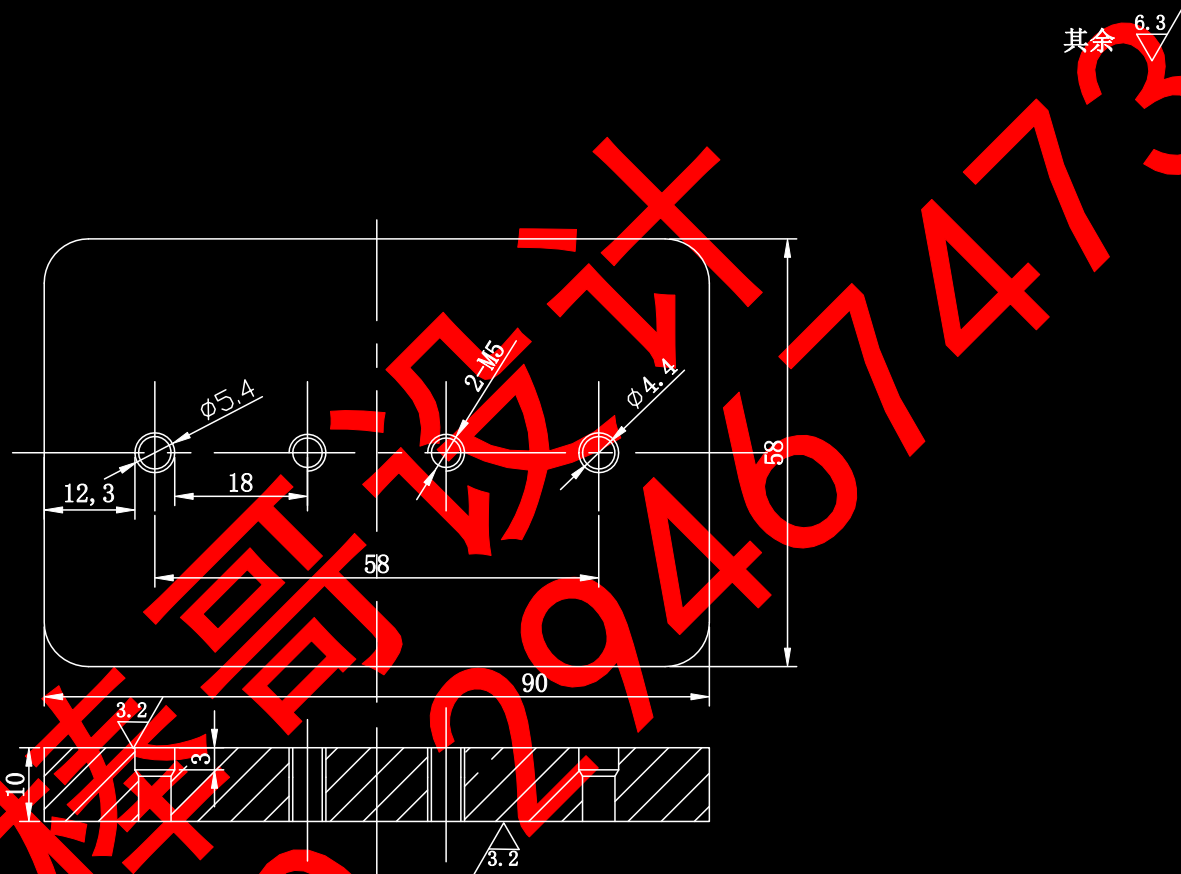
技术要求: 1、型孔的刃口尺寸按冲孔凸模实际尺寸配作, 保证单边间隙为 0.045mm 。

2、型孔有效高度为 4mm , 漏料孔比型孔单边扩大 0.5mm 。

3、淬火 $58\sim 62\text{HRC}$

凸 凹 模			比例	1:1
			材料	Cr12
制图	温迎春		邵阳学院机械工程 学院02级模具二班	A ₄
审核	曾周亮			

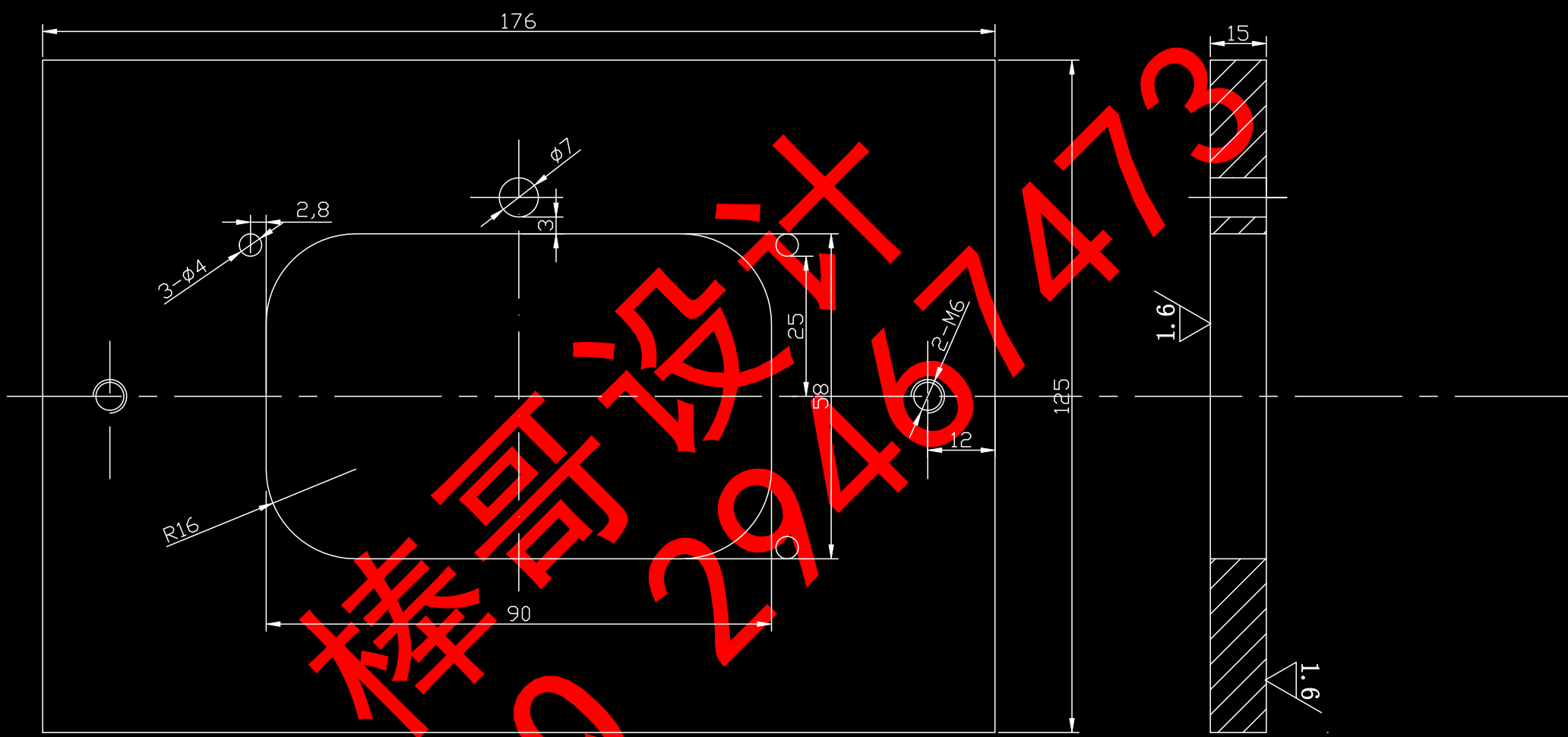
A4-推件块



推件块			比例	1:1
			材料	45
制图	温迎春	邵阳学院机械工程 学院02级模具二班	A ₄	
审核	曾周亮			

A4-下模卸料板

其余 $\sqrt[6.3]{}$



下模卸料板				比例	1:1
				材料	45
制图	温迎春		邵阳学院机械工程学院02级模具二班	A ₄	
审核	曾周亮				

图纸汇总

