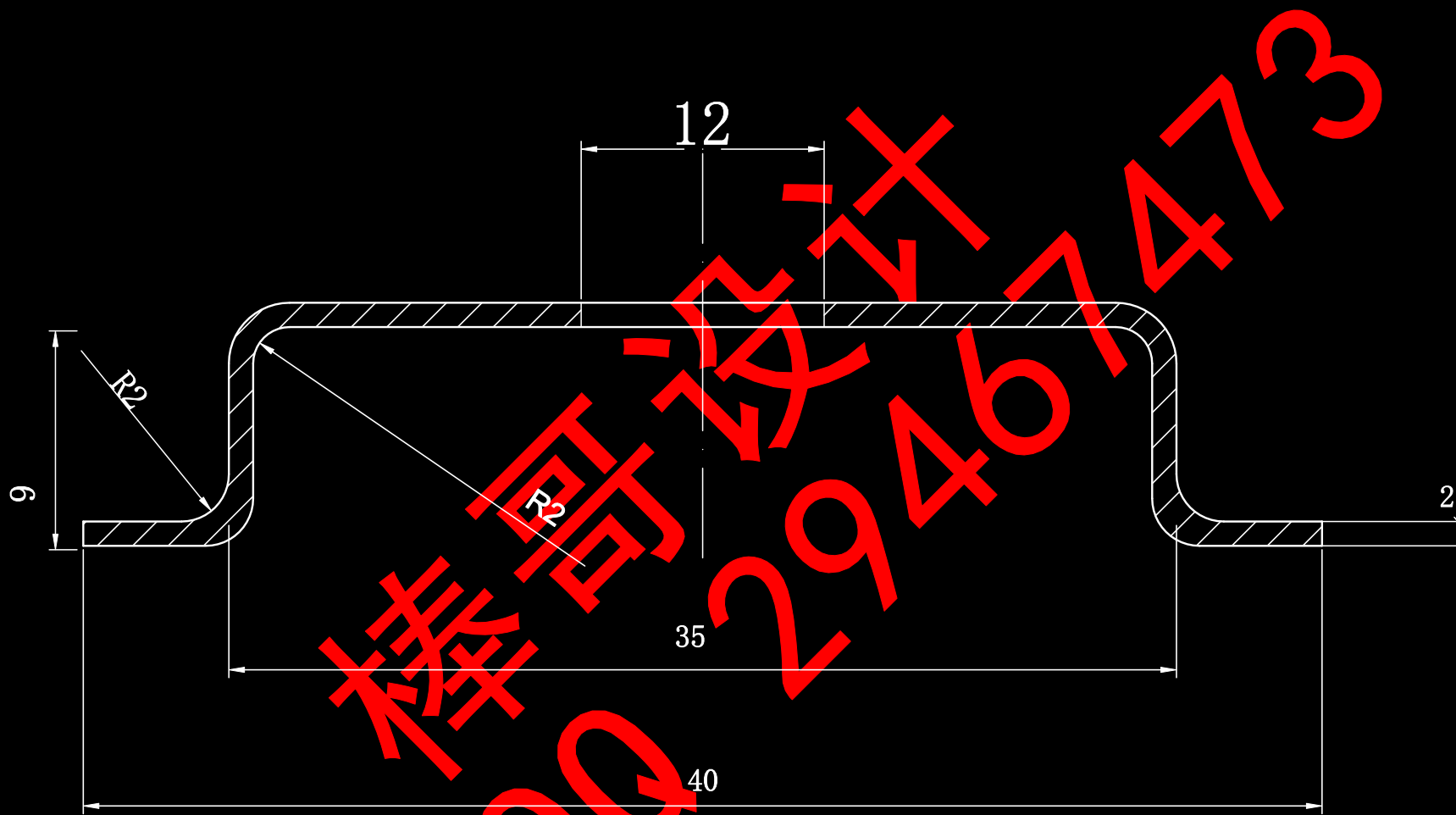


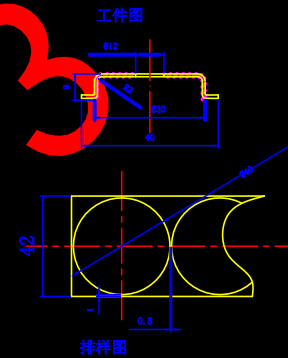
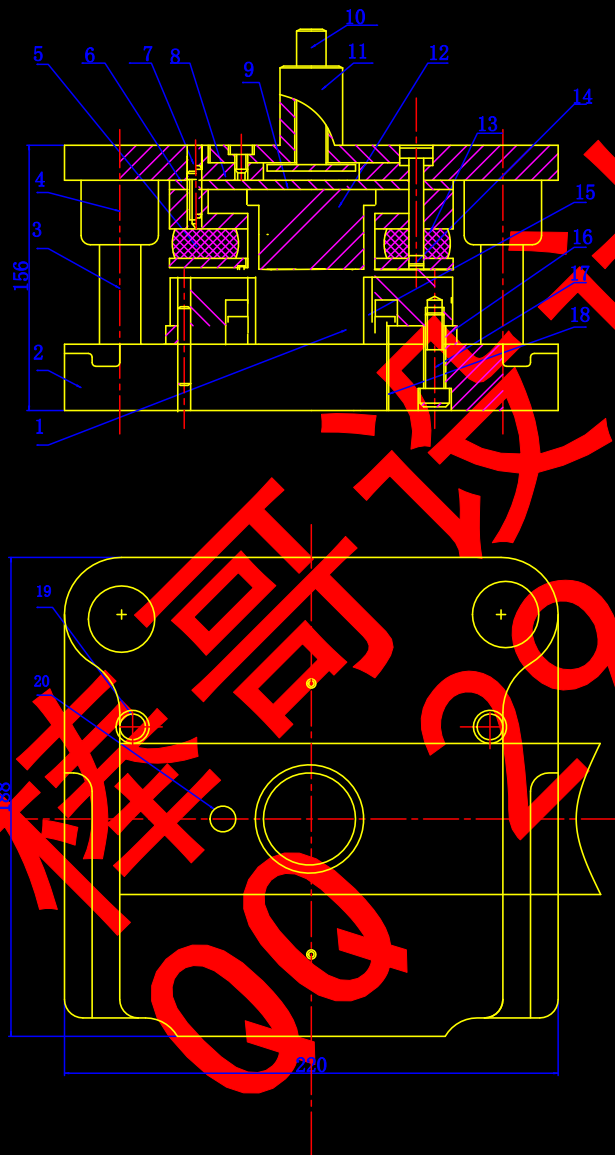
零件毛坯图

零件毛坯尺寸



零件毛坯				比例	1: 1
				材料	
制图	唐国定	17	邵阳学院02 模具一班	A4	
审核	莫亚武				

A0-切边模装配图



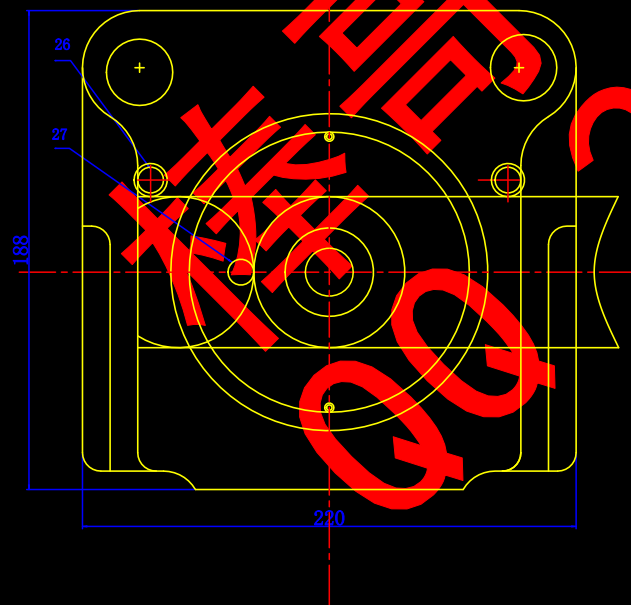
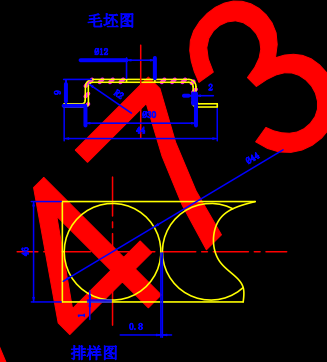
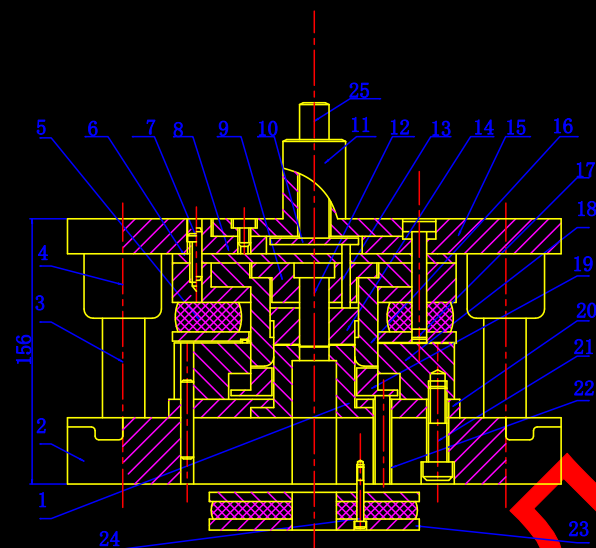
技术要求

1. 装配后刃口应保持锐利，处于最小合理间隙，并保持四周均匀
2. 凸模与固定板装配后，其尾部与固定板安装面必须一起磨平
3. 模具上下模座安装顶装置的推杆孔应在模座的中心，其允许偏差不得大于1，装配后的卸料板推件板均露出凹模面凸模面凸凹模顶端0.5
4. 所有圆柱销的在压人时必须正常，不得有用重锤猛击压入或咬坏销孔的现象
5. 装配后的模具外观应整齐

20	垫料销	1		45	
19	导位销	2			
18	导料凹模	1		Cr12	淬火
17	凹模固定板	1		45	淬火
16	螺钉	8		45	
15	凹模	1		Cr12	
14	斜楔螺钉	4		45	
13	压边圈	2		T12A	
12	切边凸模	1		Cr12	淬火
11	顶杆	1		Q235	GB2862-81
10	推板	1		45	
9	凸模固定板	1		45	
8	上模座	1		Q235	GB/T2851-90
7	圆柱销	2		45	GB119-88
6	垫板	1		45	
5	橡胶	3			
4	导套	2		T8	
3	导柱	2		T8	
2	下模座	1		Q235	
1	凹模	1		Cr12	

序号	名称	数量	材料	备注
1	1	1		
2	2	1		
3	3	1		
4	4	1		
5	5	1		
6	6	1		
7	7	1		
8	8	1		
9	9	1		
10	10	1		
11	11	1		
12	12	1		
13	13	1		
14	14	1		
15	15	1		
16	16	1		
17	17	1		
18	18	1		
19	19	1		
20	20	1		

A0-装配图[落料拉伸冲孔复合模]



技术要求

1. 装配后刃口应保持锐利，处于最小合理间隙，并保持四周均匀
2. 模头与固定板装配后，其尾部与固定板安装而必须一起磨平
3. 凸模上下模座安装弹顶装置的推杆孔应在模座的中心，其允许偏差不得大于1，装配后的卸料板推件板均露出凹模面凸模面凸凹模顶端0.5
4. 所有圆柱销的在压入时必须正常，不得有用重锤猛击压入或咬坏销孔的现象
5. 装配后的模具外观应整齐

27	塑料桶	1	45	
26	导电棉	2	45	
25	打杆	1	45	
24	罐灯	8	45	G56782-86
23	覆板	2	45	
22	顶杆	2	45	
21	罐灯	8	45	
20	凸模固定板	2	45	淬火
19	压边圈	1	T10A	
18	塑料凹模	1	Cr12	淬火
17	塑料板	1	45	
16	凸凹模	2	Cr12	淬火
15	塑料罐灯	4	45	G52867, 3-96
14	打料板	1	45	
13	推杆	2	45	
12	冲孔凸模	1	Cr12	淬火
11	推杆	1	Q235	G32862-81
10	推板	1	45	
9	凸模固定板	1	45	
8	上模座	1	Q235	G3/27851-96
7	圆柱销	2	45	G5119-86
6	端板	1	45	
5	橡胶	2		
4	导套	3		
3	冲头	2	T8	
2	下模座	1	Q235	
1	凸凹模	1	Cr12	
序号	名称	数量	材料	备注
1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40
41	41	41	41	41
42	42	42	42	42
43	43	43	43	43
44	44	44	44	44
45	45	45	45	45
46	46	46	46	46
47	47	47	47	47
48	48	48	48	48
49	49	49	49	49
50	50	50	50	50
51	51	51	51	51
52	52	52	52	52
53	53	53	53	53
54	54	54	54	54
55	55	55	55	55
56	56	56	56	56
57	57	57	57	57
58	58	58	58	58
59	59	59	59	59
60	60	60	60	60
61	61	61	61	61

A4-冲孔凸模

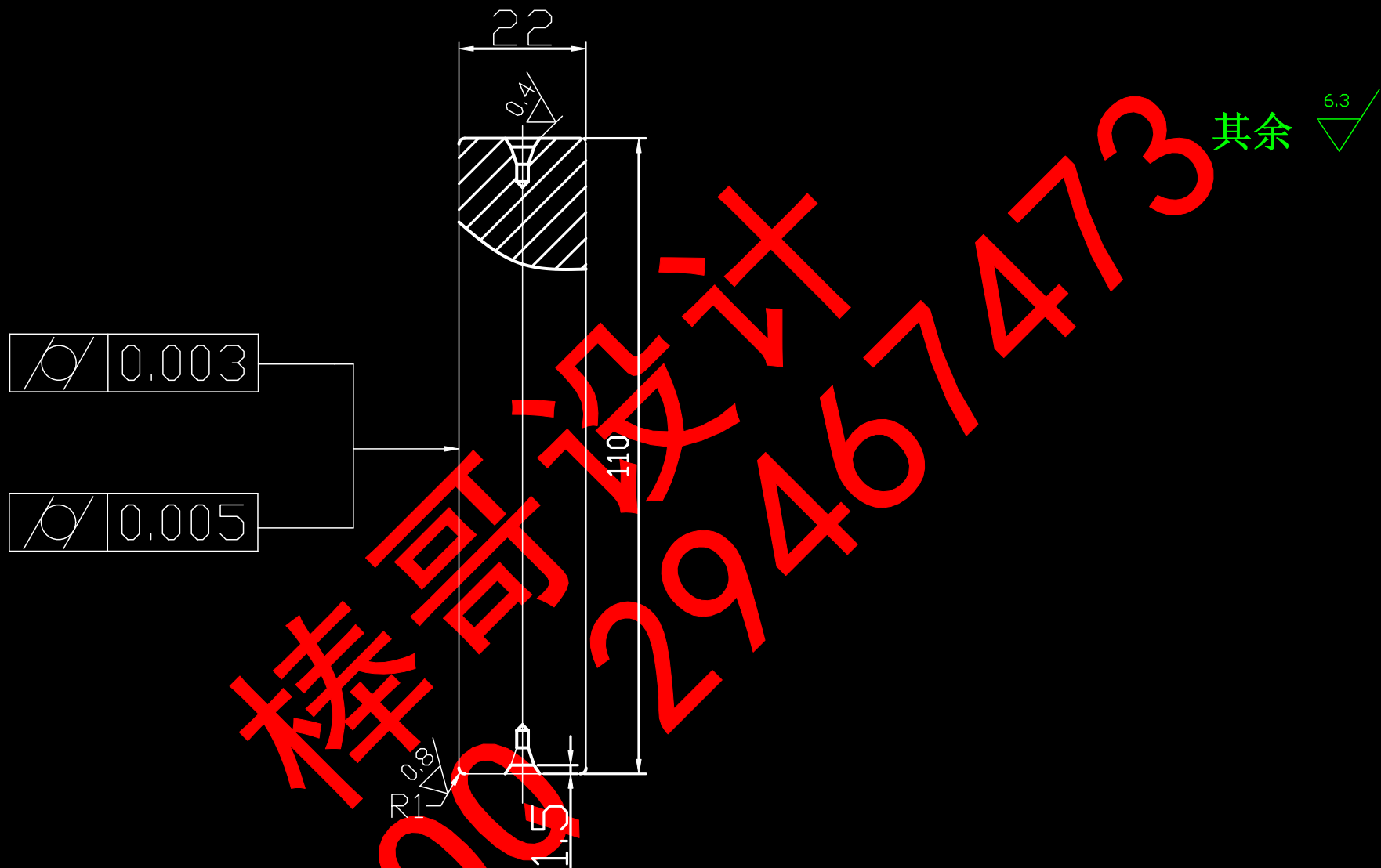


技术要求

- 1) 工作端棱边不许倒钝
- 2) 工作端面不许有中心孔
- 3) 淬火55~60HRC
- 4) 未注圆角为Ra0.5

冲孔凸模				比例	1:1
				材料	
制图	唐国定	17	邵阳学院02 模具一班	A4	
审核	莫亚武				

A4-导向零件



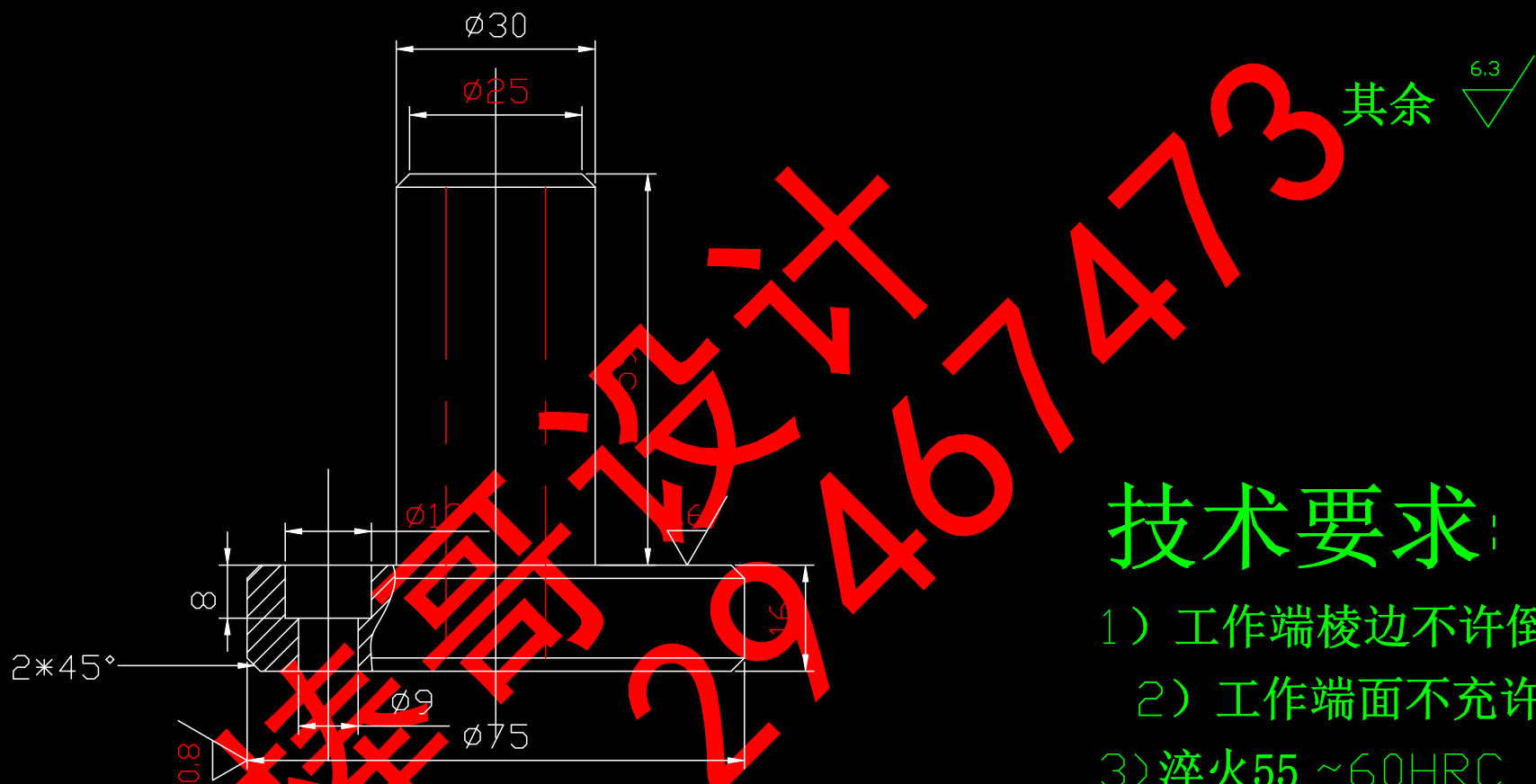
导向零件				比例	1:1
				材料	
制图	唐国定	17	邵阳学院02 模具一班	A4	
审核	莫亚武				

A4-导柱



导柱				比例	1 : 1
				材料	
制图	唐国定		邵阳学院02模一	A4	
审核	莫亚武				

A4-模柄

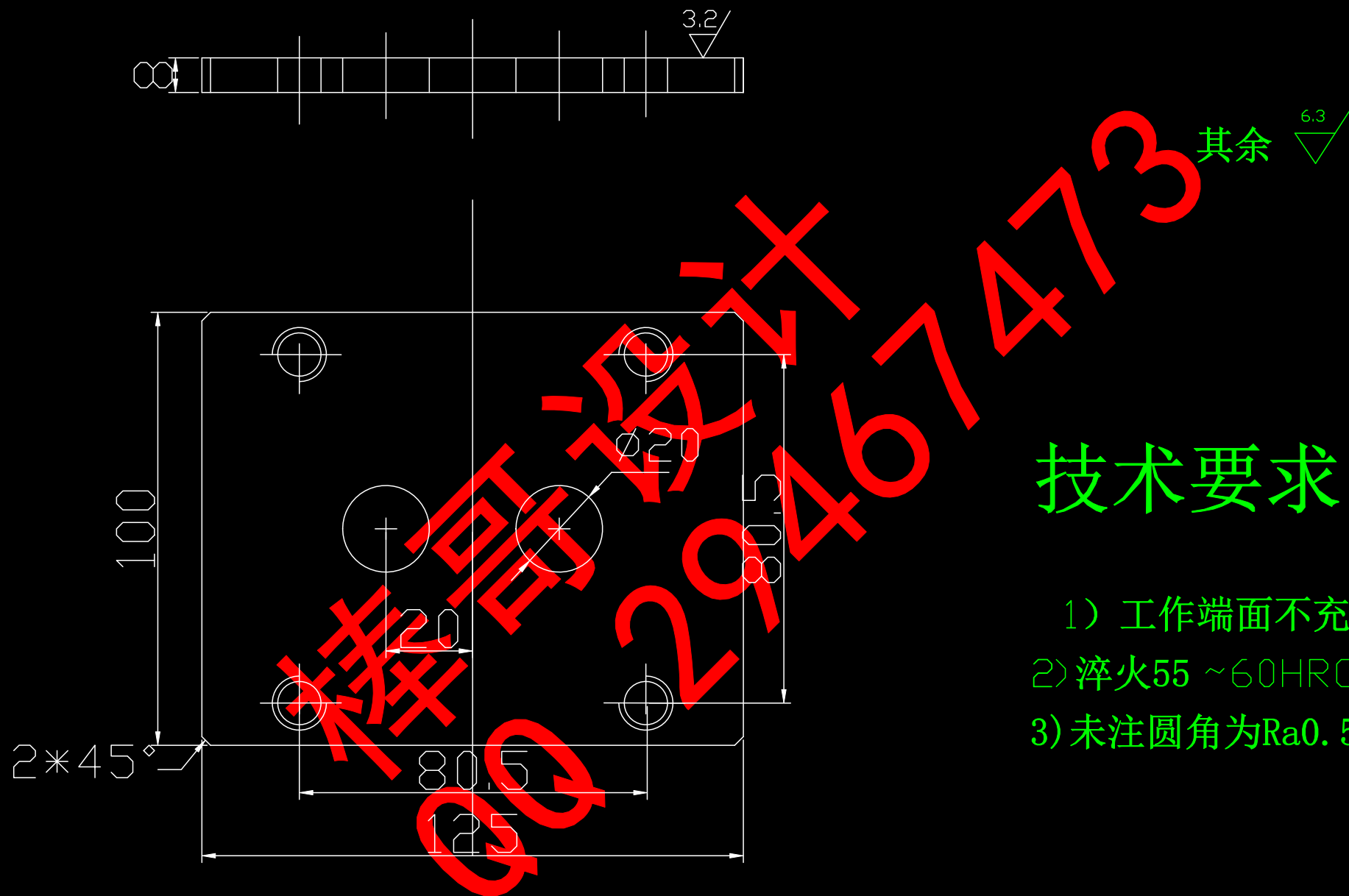


技术要求:

- 1) 工作端棱边不许倒钝
- 2) 工作端面不许有中心孔
- 3) 淬火55 ~ 60HRC
- 4) 未注圆角为Ra0.5

模柄				比例	1:1
				材料	
制图	唐国定	17	邵阳学院02 模具一班	A4	
审核	莫亚武				

A4-上垫板

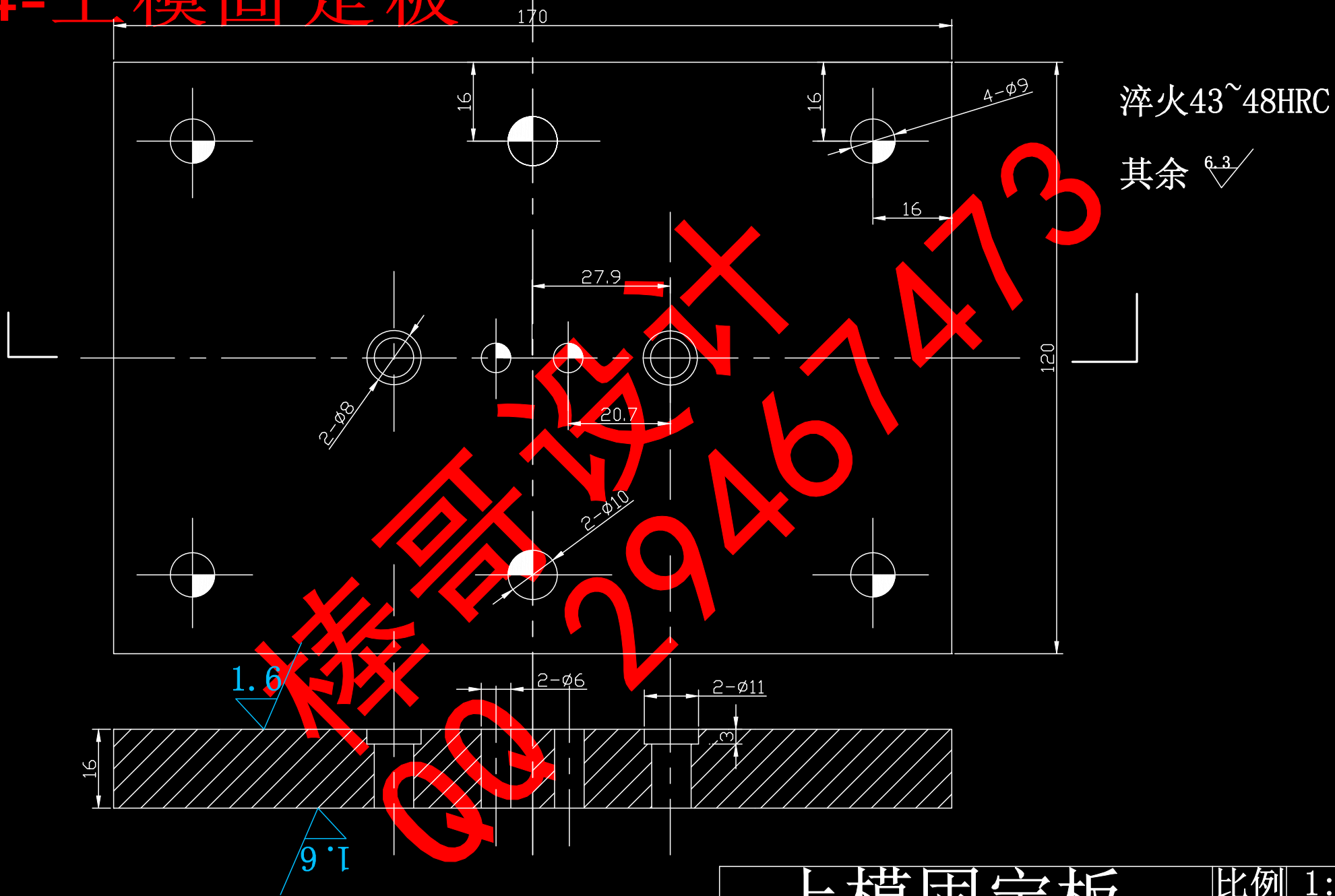


技术要求:

- 1) 工作端面不允许有中心孔
- 2) 淬火55 ~ 60HRC
- 3) 未注圆角为Ra0.5

上垫板				比例	1:1
				材料	
制图	唐国定	17	邵阳学院02 模具一班	A4	
审核	莫亚武				

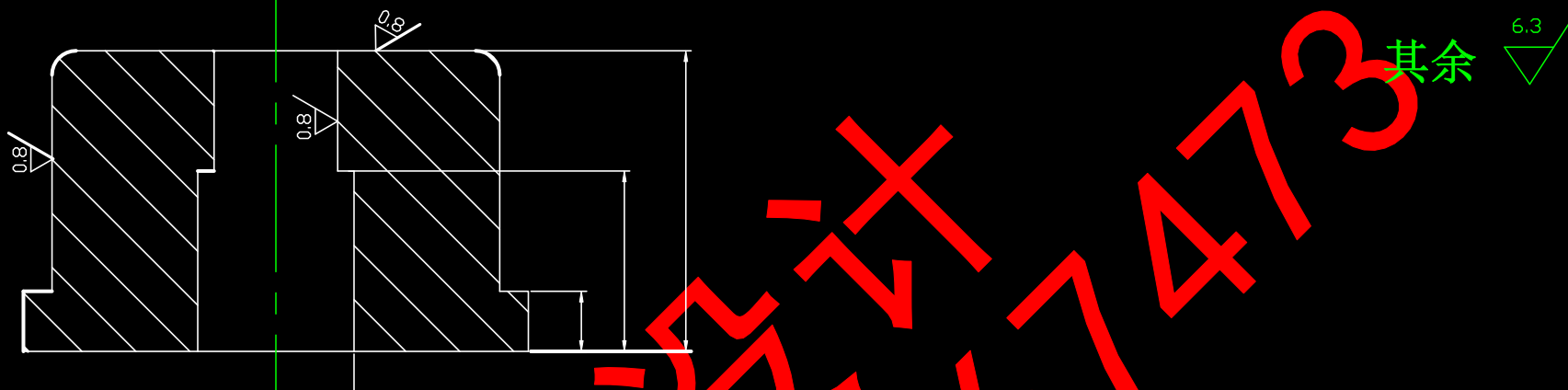
A4-上模固定板



上模固定板			比例	1:1
			材料	45
制图	唐国定	17	邵阳学院机械 工程02模一班	
审核	莫亚武			

A4

A4-凸凹模



技术要求:

- 1) 工作端棱边不许倒钝
- 2) 工作端面不允许有中心孔
- 3) 淬火55 ~ 60HRC
- 4) 未注圆角为Ra0.5

凸凹模

比例
材料

1:1

制图
审核

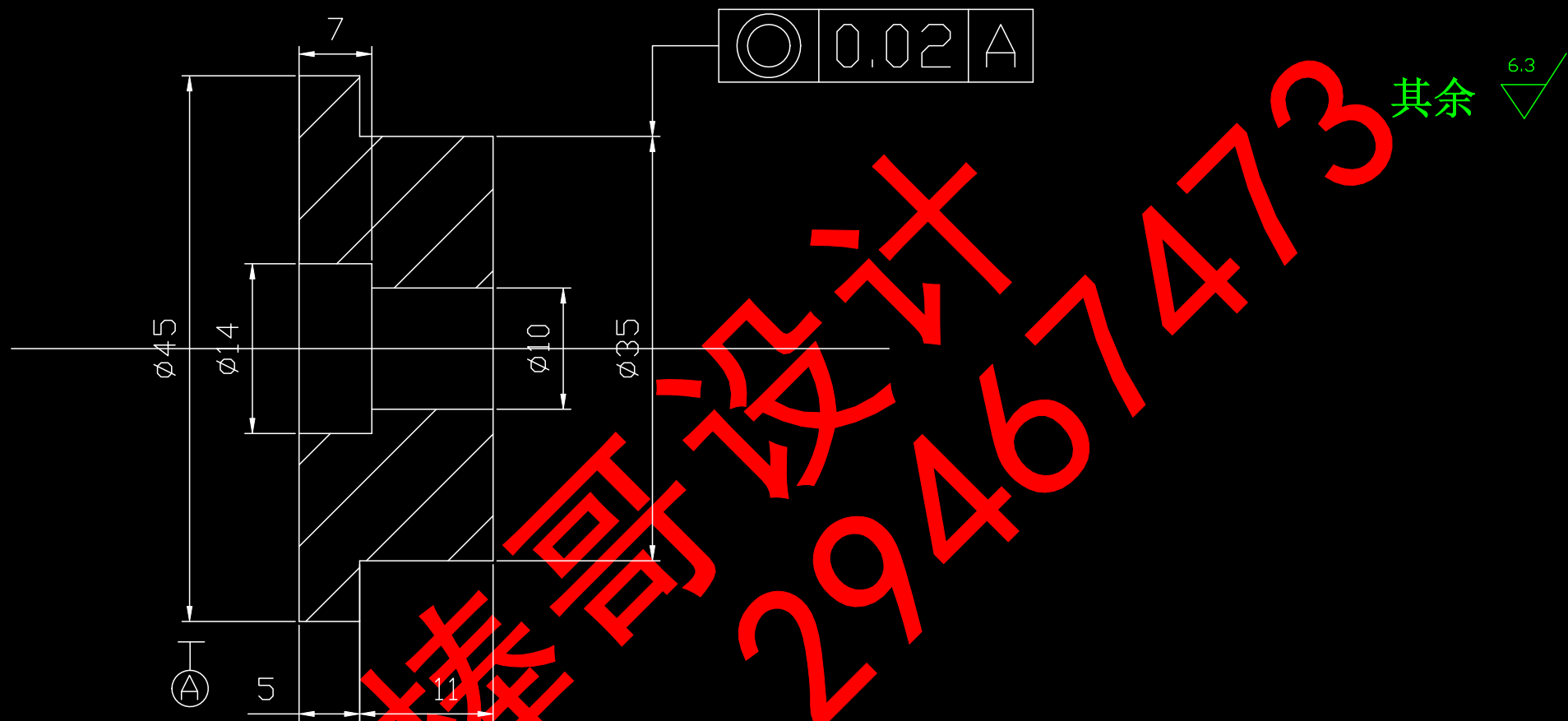
唐国定
莫亚武

17

邵阳学院02
模具一班

A4

A4-凸模固定板



凸模固定板				比例	1: 1
				材料	
制图	唐国定	17	邵阳学院02 模具一班	A4	
审核	莫亚武				