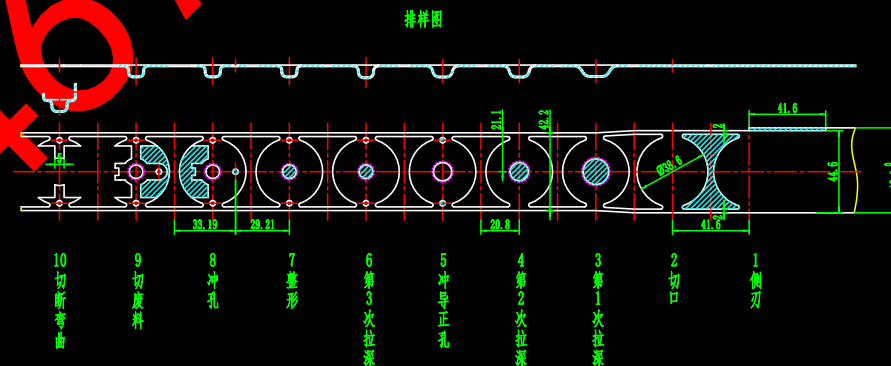


8775



说 明

1. 材料厚度0.8mm;
2. 生产批量200万件;
3. 材料: H62M.



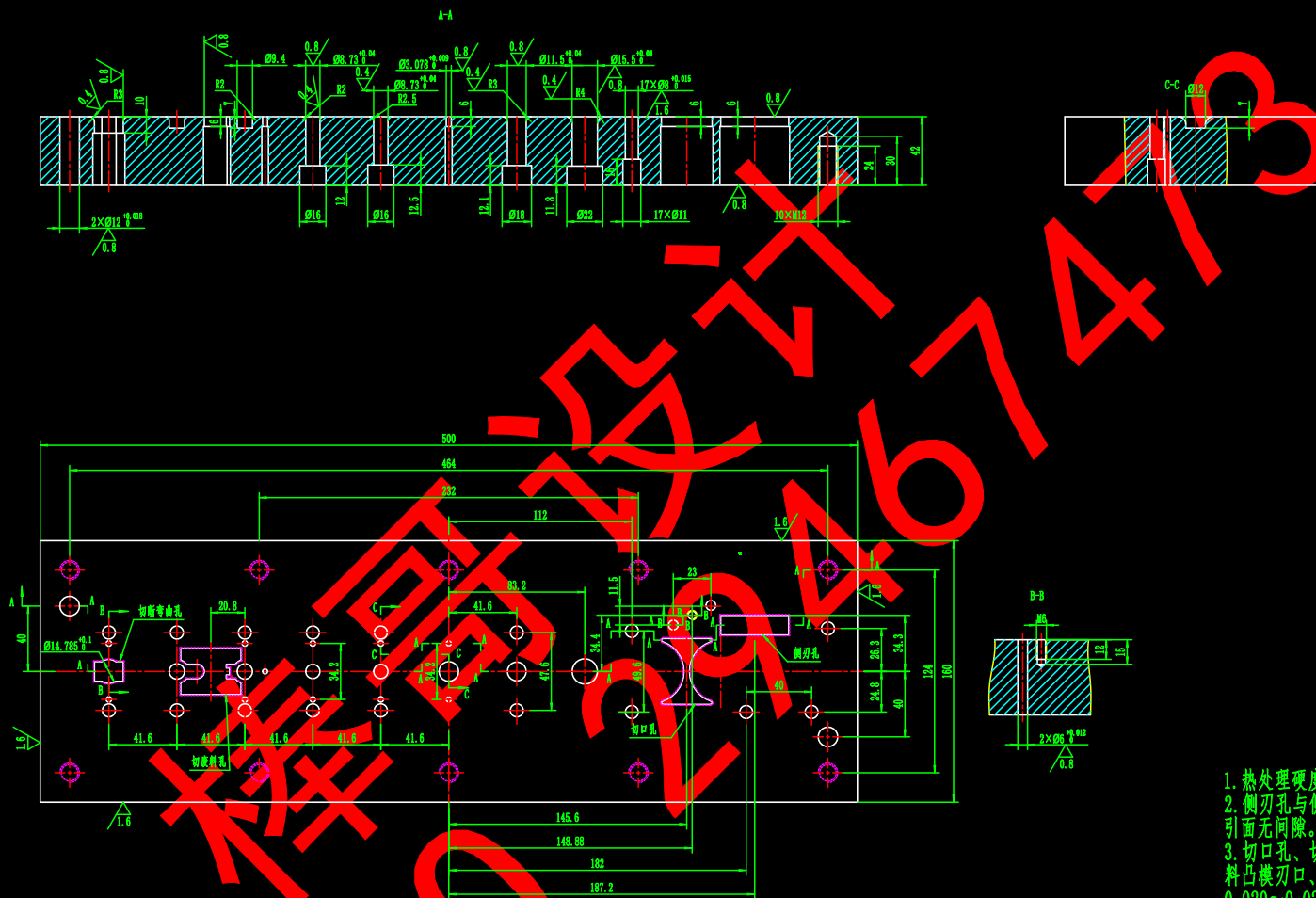
1. 本模具选用滚动导向四柱模架500×160×200-01 GB/T 23563.4-2009, I级精度模架。方便送料, 提高模具的刃磨寿命, 具有导向精度高、上模座在导柱上运动平稳等特点。在凹模上配有导向结构, 进一步提高导向精度;
2. 装配后保证各冲凸、凹模刃口双面间隙均匀, 间隙为: 0.040~0.056mm;
3. 侧刃、各种凸模、导正销与凸模固定板配合H7/m6过渡配合或小间隙配合;
4. 各柱销与各模架副配合为h7/m6过渡配合;
5. 装配后模具运动灵活, 送料顺利, 冲压安全。

[illegible][illegible]

A1凹模

10-802228-01

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 热处理硬度达: 60~64HRC。
2. 侧刃孔与侧刃配做, 刃口三面保证单面间隙0.020mm, 导引面无间隙。
3. 切口孔、切废料孔、切弯曲断孔与切口凸模刃口、切废料凸模刃口、切弯曲凸模刃口配做, 保证单面凸间隙大0.020~0.028mm, 已公差除外。
4. 侧刃漏料孔、切口漏料孔、切废料漏料孔、切断漏料孔与各自凹模刃配做, 保证单面大0.5mm。

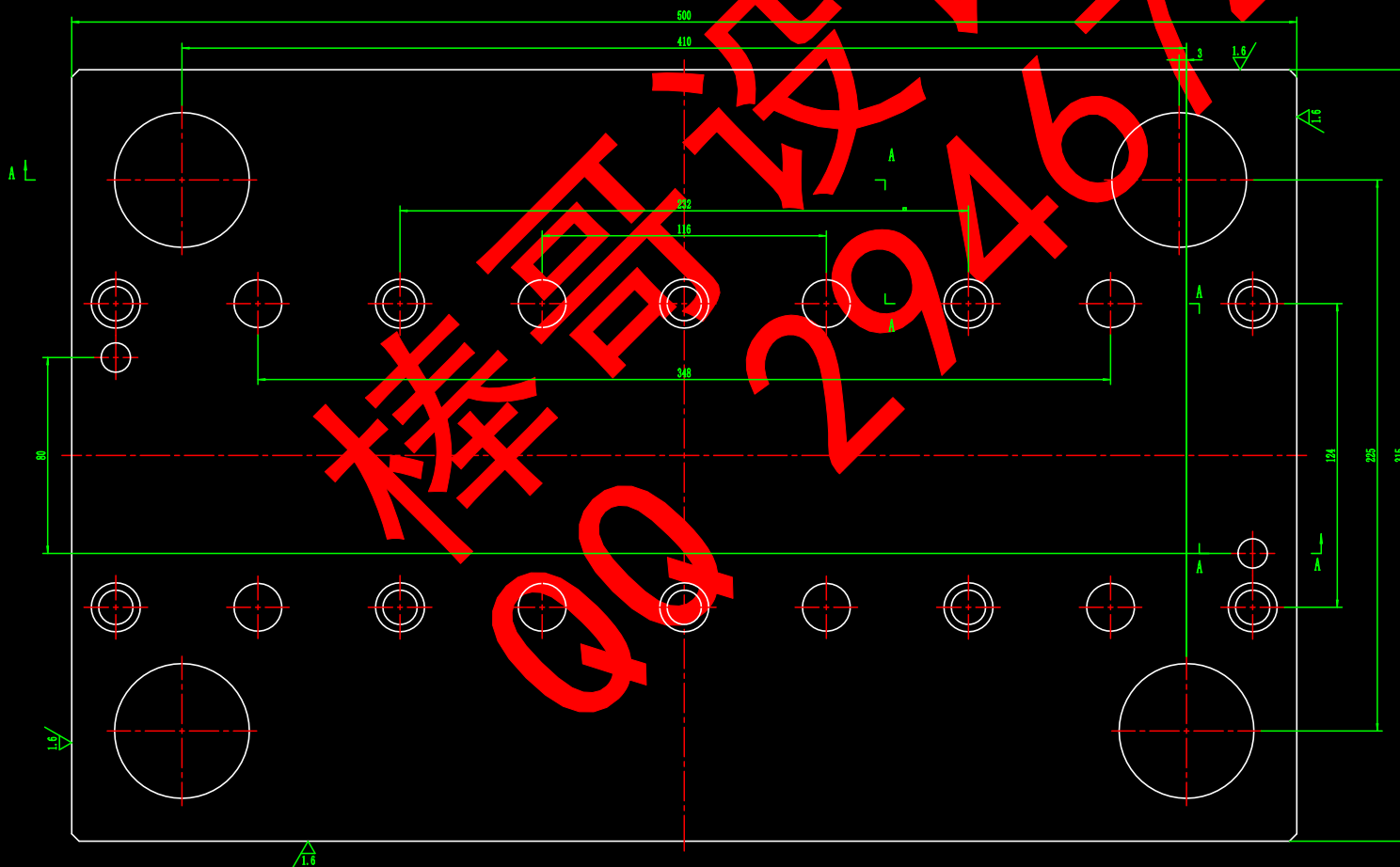
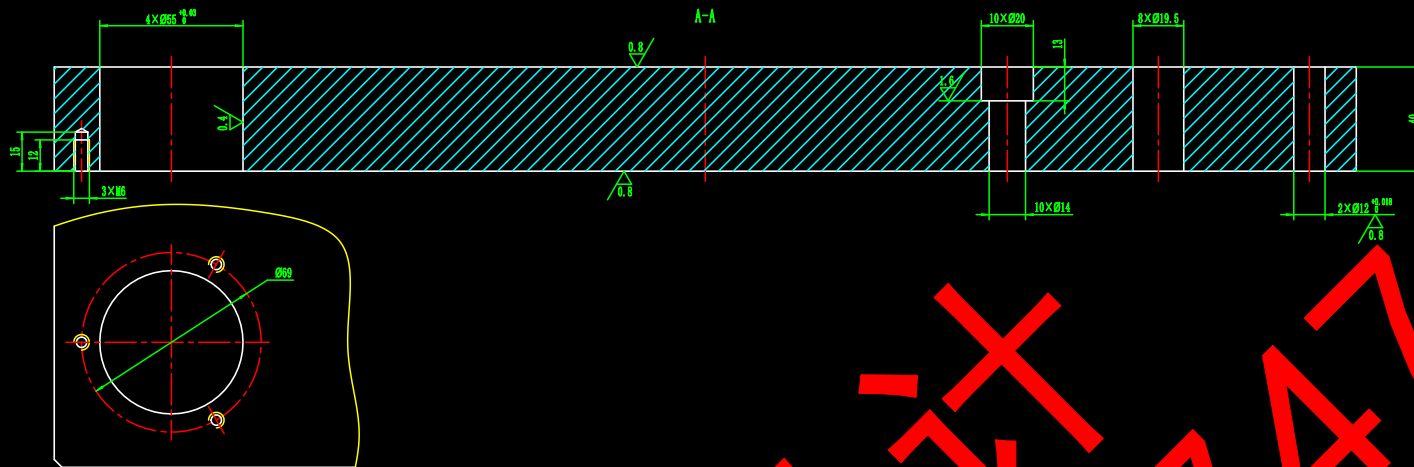
图号	092228-01
图名	A1凹模
比例	1:1
材料	Cr12MoV
数量	1
备注	

设计	校核	审核	批准	日期	2023.11.17	Cr12MoV	无锡太湖学院
图号	092228-01	比例	1:1	数量	1	凹模	
图名	A1凹模	图号	092228-01	比例	1:1	数量	1
图名	A1凹模	图号	092228-01	比例	1:1	数量	1

A1 上模座

6001-7 749560 1/100

其余 $\sqrt{6.3}$



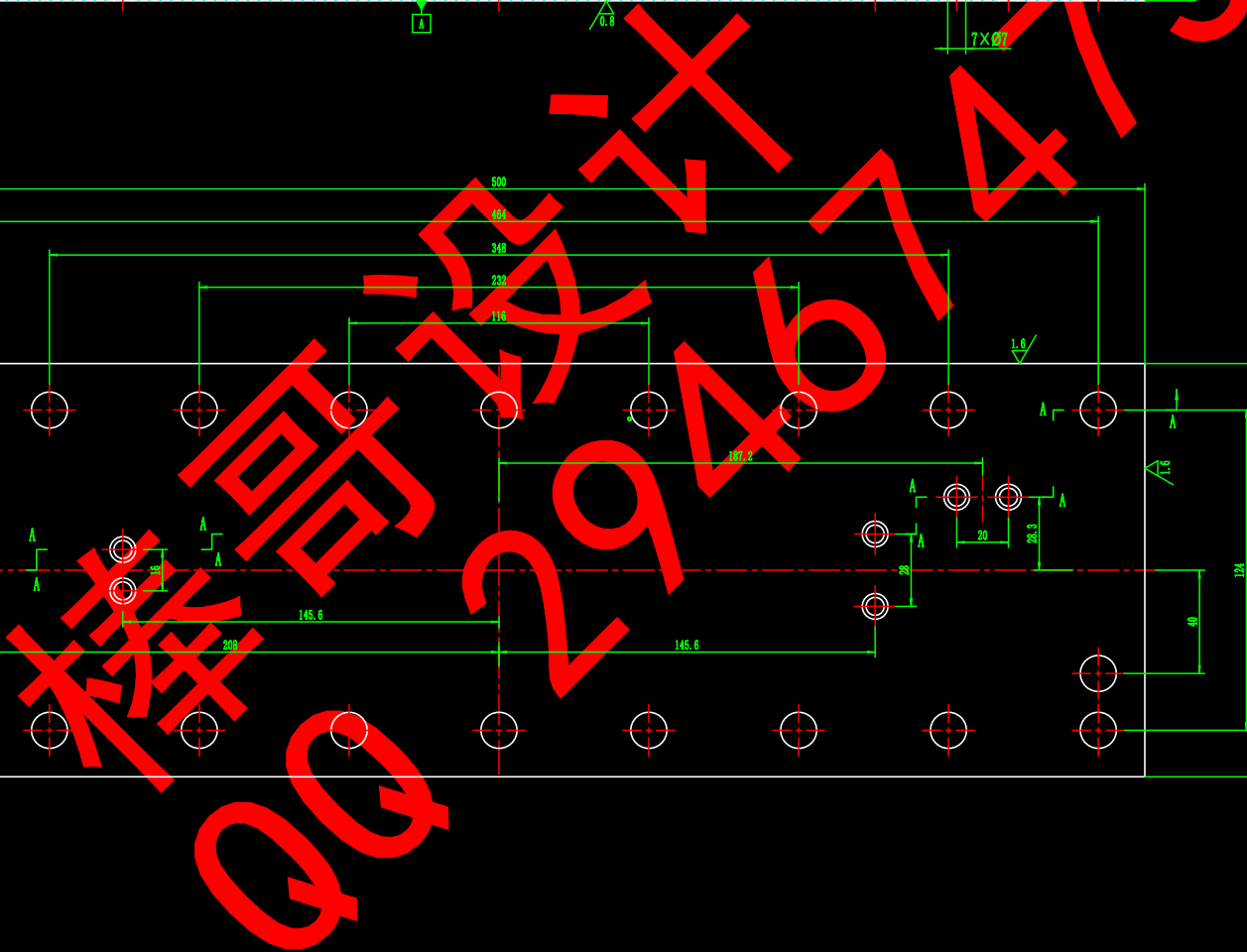
- 技术要求
1. 导套孔与导套，保证H7/m6配合。
 2. 上模座两导套孔和下模座两导柱孔应一起加工。
 3. 热处理要求：23~28HRC。
 4. 锐边去毛刺。

图号	比例
图名	材料
制图	审核
日期	共 22 张 第 7 张

标记	块数	分区	图号	姓名	日期	审核	比例	GB/T 23564.4-2009
设计	制图	校对	审核	批准	日期	比例	1:1	
工艺	材料	数量	共 22 张	第 7 张				

0923228-04

其余



技术要求

骨 (通) 用

田底圖號

店圖頁号

※

R 21

姓名	口
----	---

--	--

45

无锡太湖学院

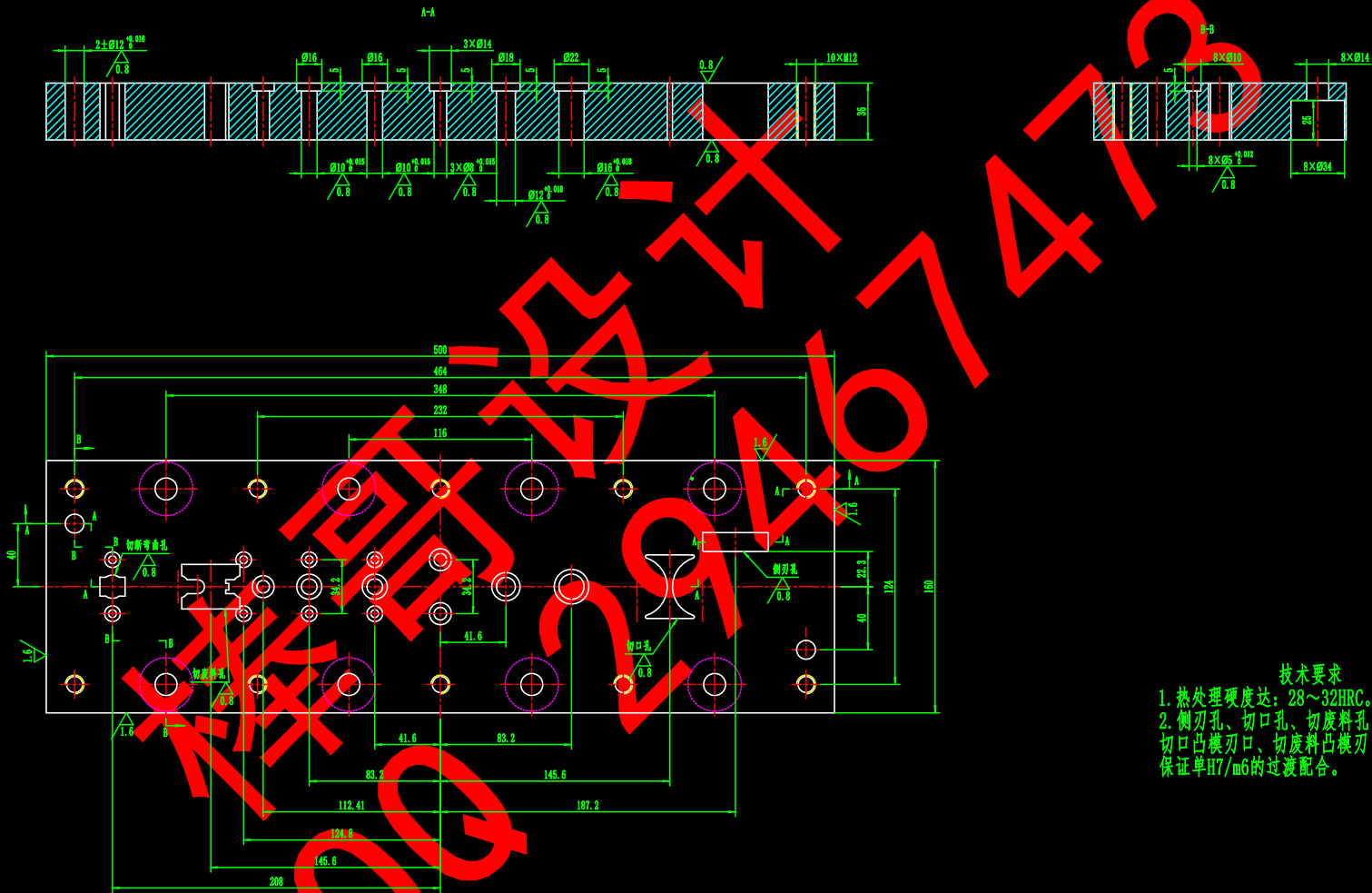
凸模墊板

0923228-04



A1 凸模固定板

其余 $\sqrt{6.3}$



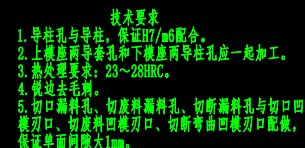
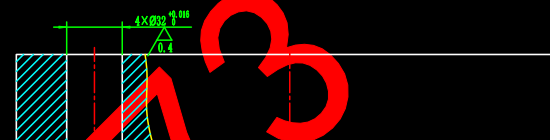
- 技术要求
1. 热处理硬度达: 28~32HRC。
 2. 侧刃孔、切口孔、切废料孔、切断弯曲孔与侧刃刃口、切口凸模刃口、切废料凸模刃口、切断弯曲凸模刃口配做, 保证单H7/m6的过渡配合。

图号	0923228-03
图名	凸模固定板
比例	1:1.5
材料	45
数量	1
备注	

图号	0923228-03	图名	凸模固定板	比例	1:1.5	数量	1	备注	
设计	周国平	审核	周国平	制图	周国平	校对	周国平	共 22 张	第 5 张
工艺		标准							

GB/T 23562.4—2009

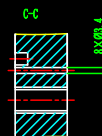
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



					HT200		无锡太湖学院	
标记 类属 分号 图例及代号 基名 单位、件、套					下模座			
设计 制图人 日期 审核人								
					阶段标记		重量	比例
							1:1.5	GB/T 23562.4-200
审核					共 22 张		第 2 张	
丁学					张			

0923228-02

其余



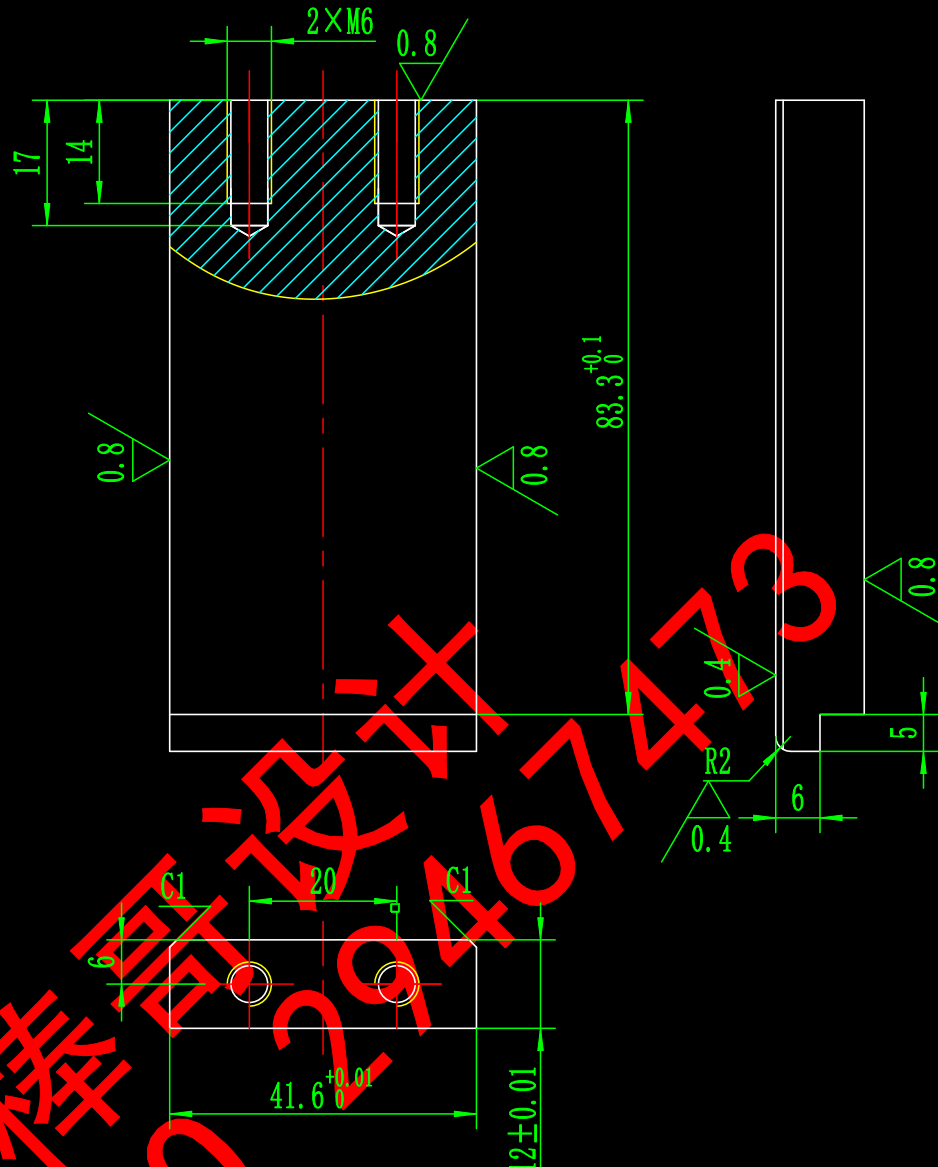
1. 热处理硬度达: $28 \sim 32\text{HRC}$ 。
2. 侧刃孔、切口孔、切废料孔、切断弯曲孔与侧刃刃口、切口凸模刃口、切废料凸模刃口、切断弯曲凸模刃口配合, 保证单面凸凹隙 0.1mm 。

					45	无锡太湖学院	
						卸料板	
标记	数量	分巨	厚度	名称	件、月、日		
设计	刘德力	加12.11	容德化			阶段标记	重量
						比例	
						1:1.5	
审核						0923228-02	
下步			标准			共 22 页	第 4 页

A4-侧刃

0923228-13

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘强力	2013.05.17	标准化		
审核					
工艺			批准		

T10A

无锡太湖学院

侧刃

0923228-13

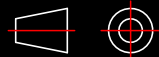
阶段标记

重量

比例

1:1

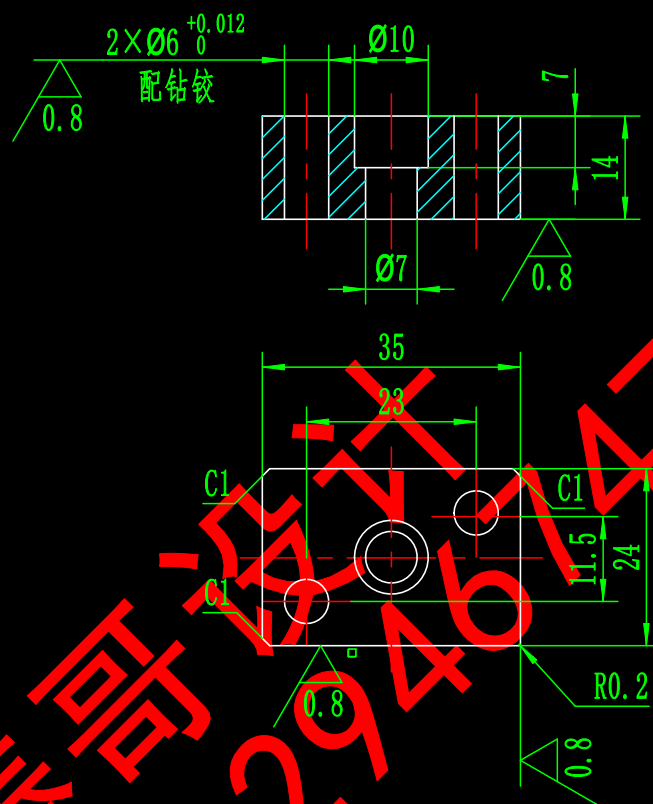
共 22 张 第 16 张



A4-侧刃挡块

0923228-18

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：56~60HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘强力	2013.05.17	标准化		
审核					
工艺			批准		

T10A

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 21 张

无锡太湖学院

侧刃挡块

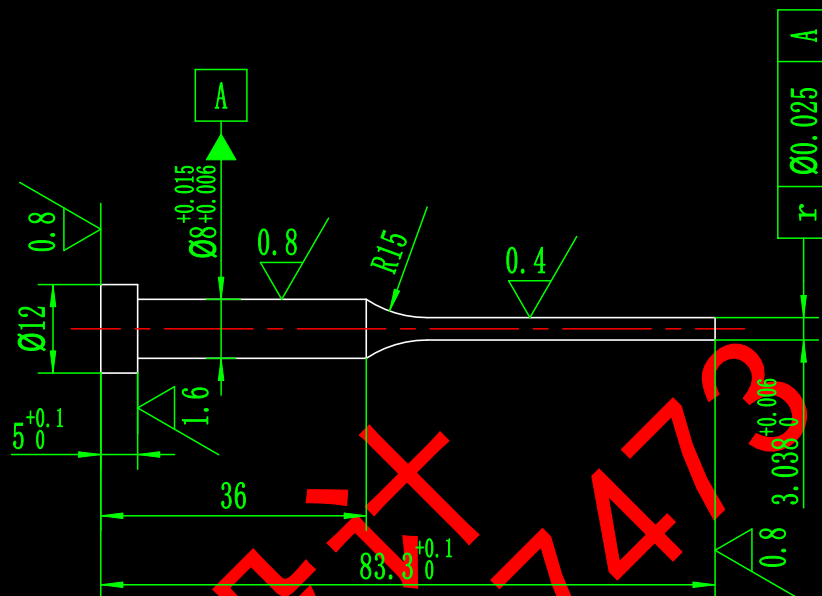
0923228-18



A4-导正冲孔凸模

60-877E760

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 数量3个。
2. 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 刘强力 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

Cr12MoV

阶段标记

重量

比例

1:1

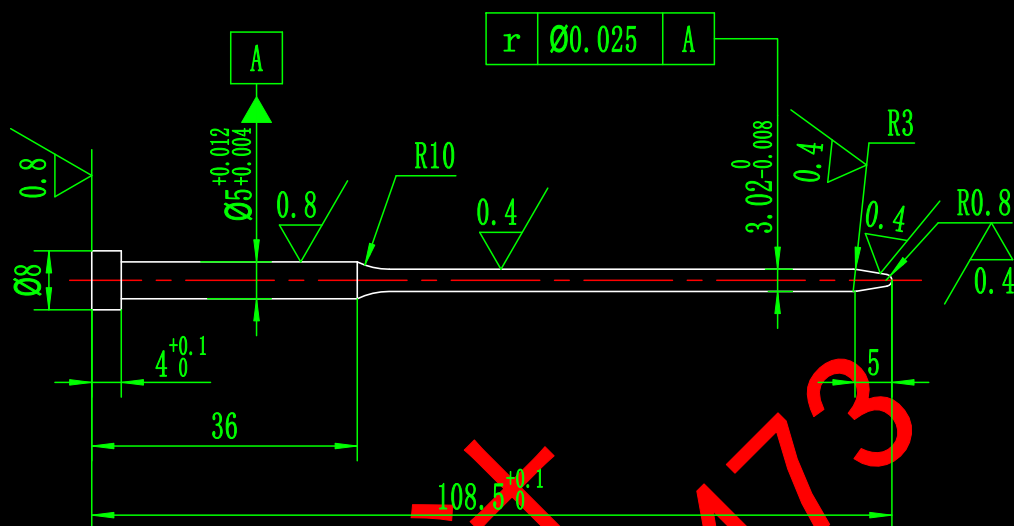
共 22 张 第 12 张

无锡太湖学院

导正冲孔凸模

0923228-09





1. 数量8个。
2. 热处理要求达：50~54HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号底图总号

簽 字

日期

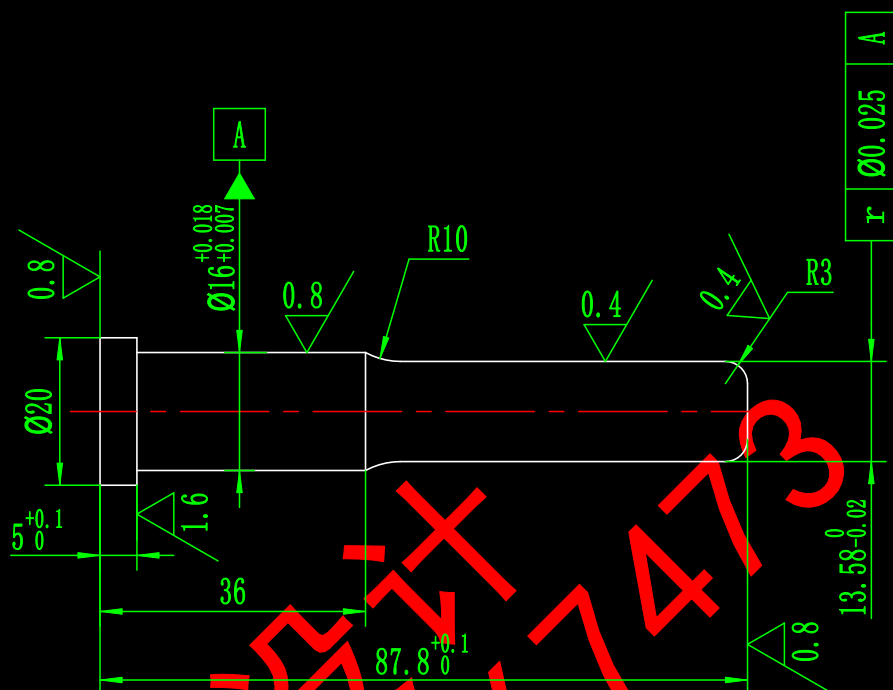
档案员	日期
-----	----

						T10A				无锡太湖学院					
														导正钉	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日									0923228-19	
设计	刘强力	2013.05.17	标准化			阶段标记		重量	比例		1:1				
审核															
工艺			批准			共 22 张		第 22 张							

A4-第1次拉深凸模

II-87ZCZ60

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 刘强力 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

Cr12MoV

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 14 张

无锡太湖学院

第1次拉深凸模

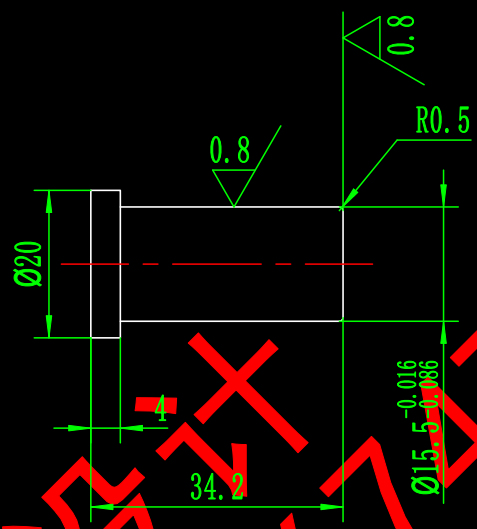
0923228-11



A4-第1次拉深推杆

0923228-14

其余 $\nabla 6.3$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：43~48HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 刘强力 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 17 张

无锡太湖学院

第1次拉深推杆

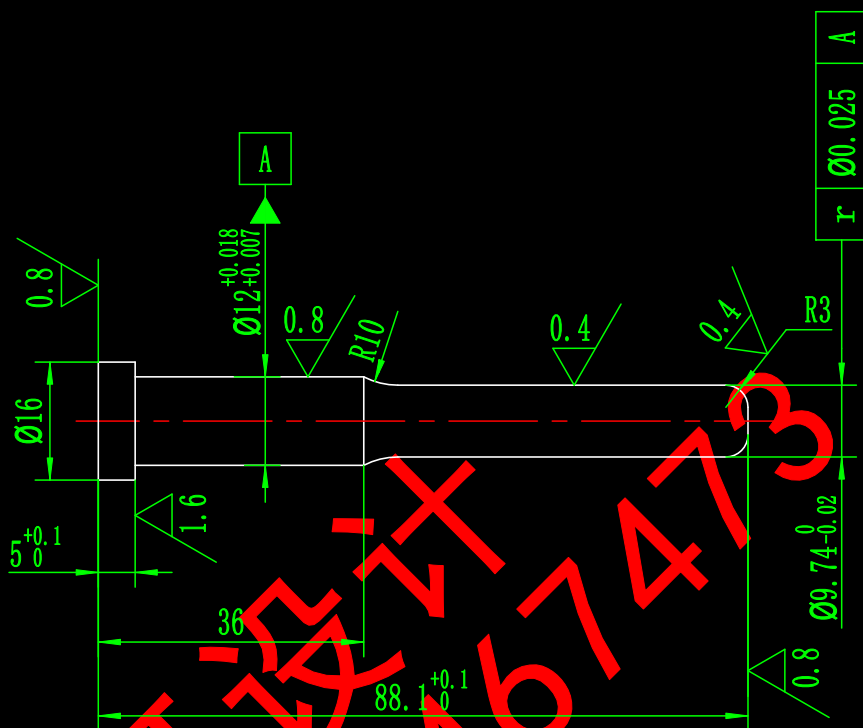
0923228-14



A4-第2次拉深凸模

0923228-10

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 刘强力 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

Cr12MoV

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 13 张

无锡太湖学院

第2次拉深凸模

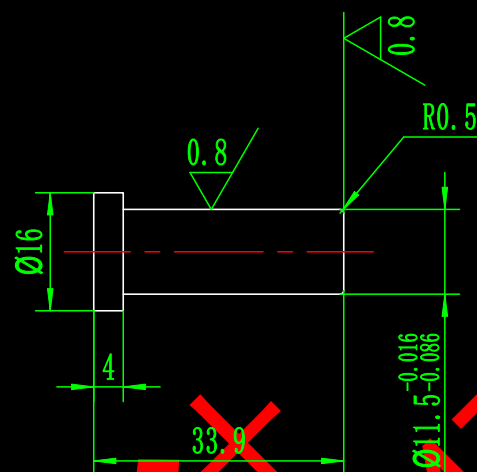
0923228-10



A4-第2次拉深推杆

0923228-15

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：43~48HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘强力	2013.05.17	标准化		
审核					
工艺			批准		

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 18 张

无锡太湖学院

第2次拉深推杆

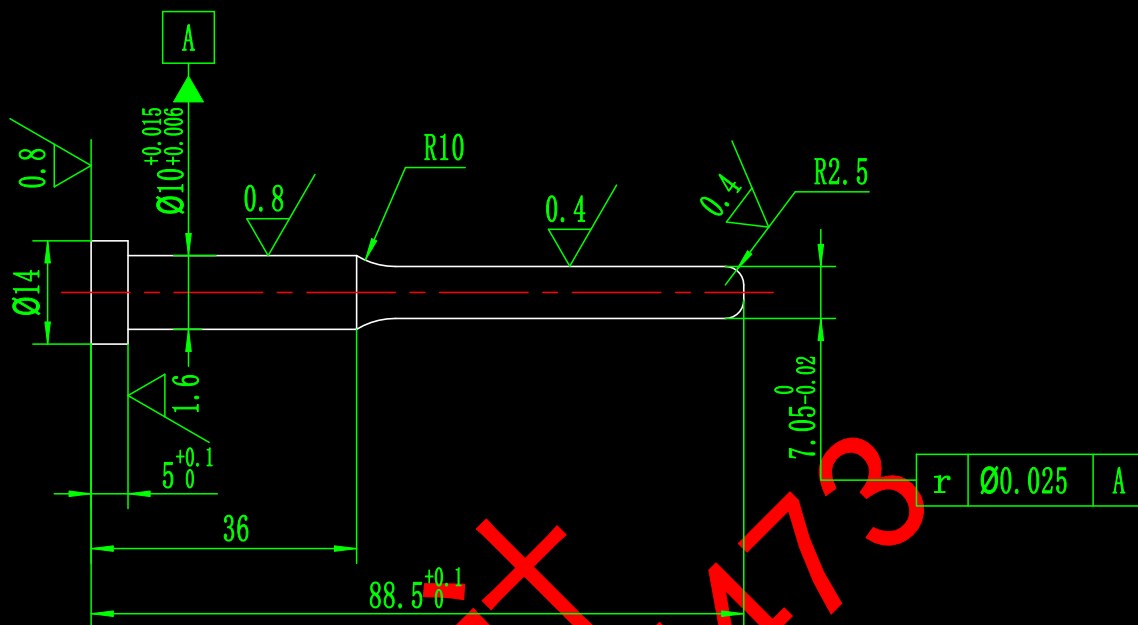
0923228-15



A4-第3次拉深凸模

80-877E760

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

Cr12MoV

无锡太湖学院

第3次拉深凸模

0923228-08

阶段标记

重量

比例

1:1

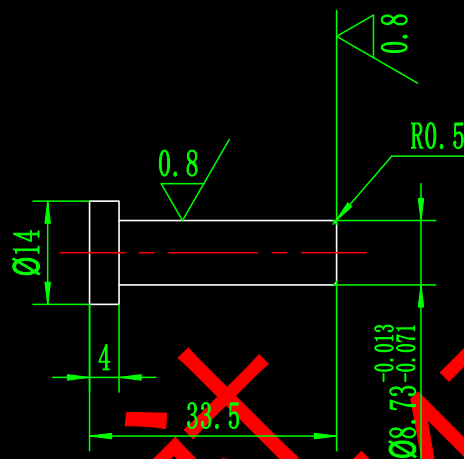
共 22 张 第 11 张



A4-第3次拉深推杆

0923228-16

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：43~48HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 刘强力 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 19 张

无锡太湖学院

第3次拉深推杆

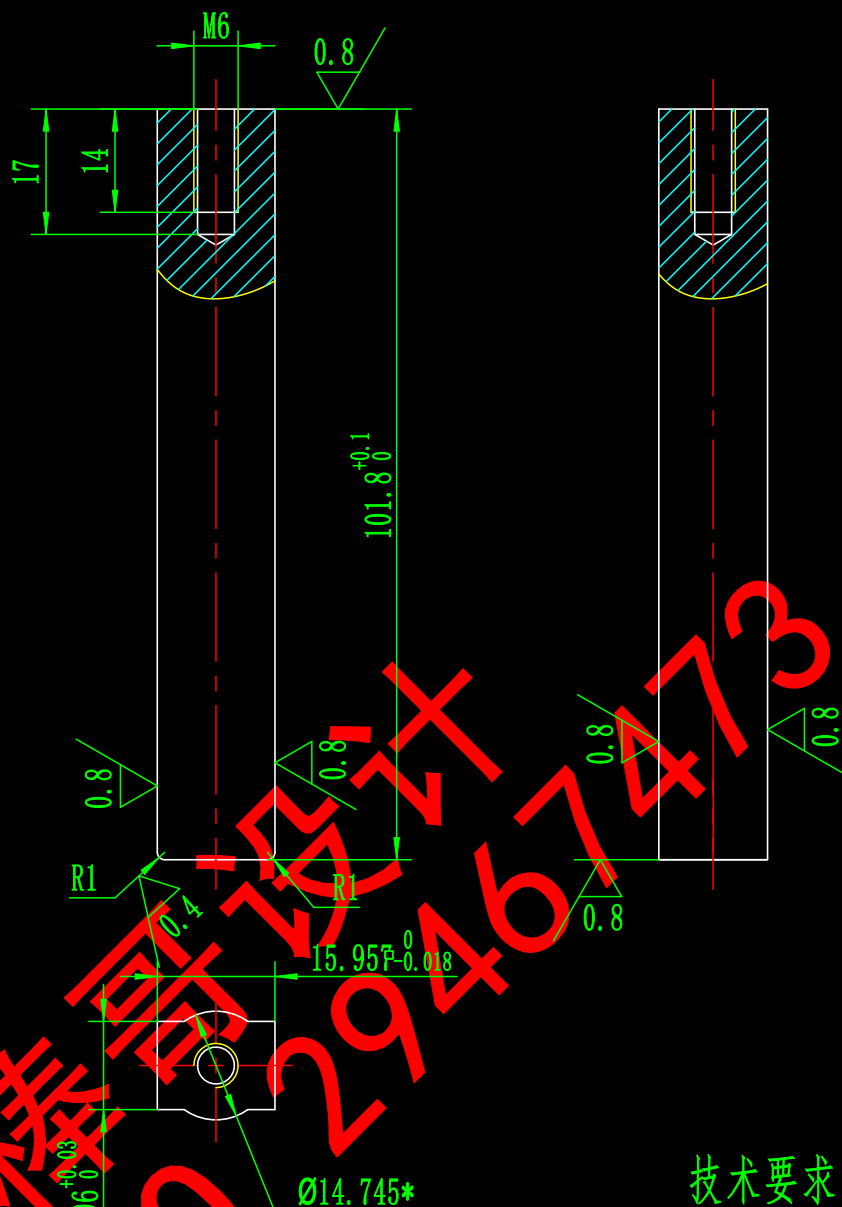
0923228-16



A4-切断弯曲凸模

0923228-05

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 数量1个。
2. 热处理要求达：58~62HRC。
3. 注*的尺寸为与切断凹模配做，保证双面间隙最小为0.040mm。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘强力	2013.05.17	标准化		
审核					
工艺			批准		

Cr12MoV

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 8 张

无锡太湖学院

切断弯曲凸模

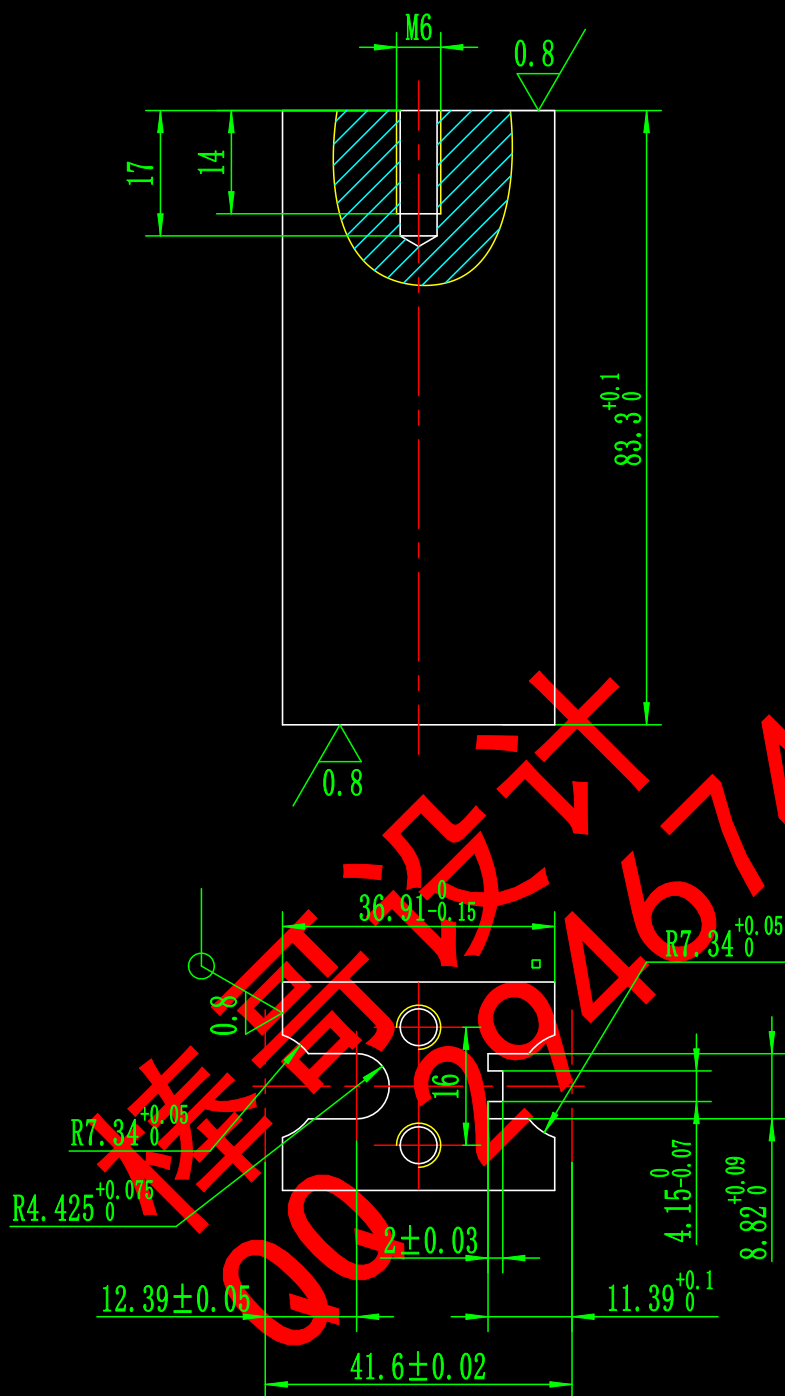
0923228-05



A4-切废料凸模

90-877E760

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘强力	2013.05.17	标准化		
审核					
工艺			批准		

Cr12MoV

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 9 张

无锡太湖学院

切废料凸模

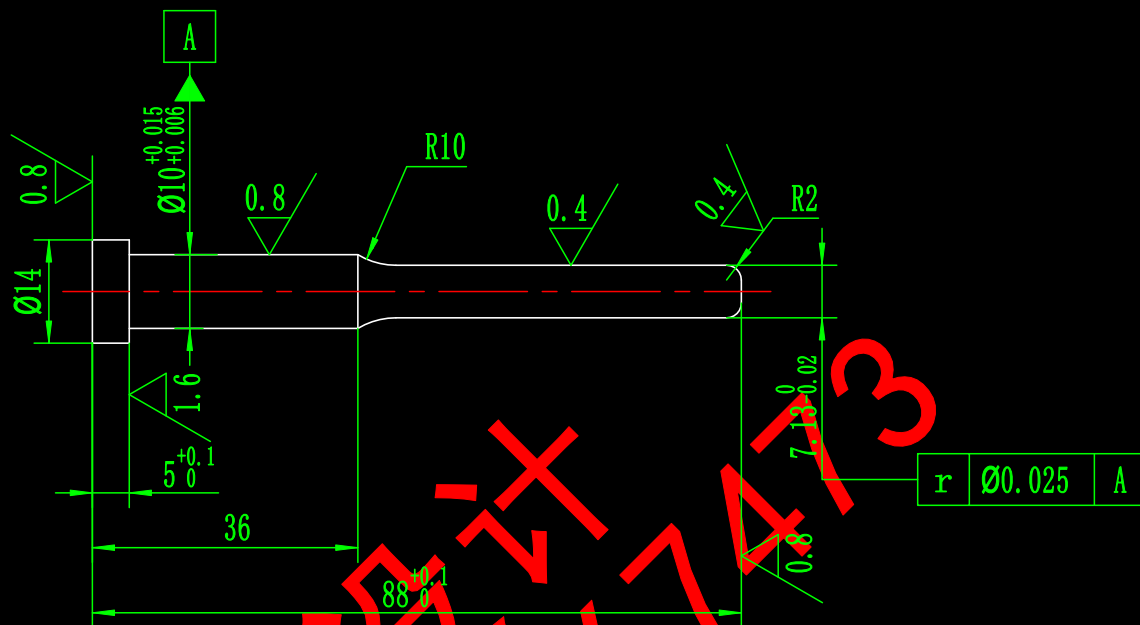
0923228-06



A4-整形凸模

L0-87ZC760

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：58~62HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

Cr12MoV

无锡太湖学院

整形凸模

0923228-07

阶段标记

重量

比例

1:1

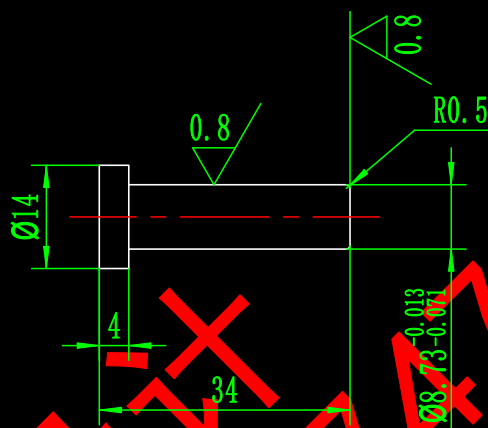
共 22 张 第 10 张



A4-整形推杆

LI-87ZCZ60

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 数量1个。
- 热处理要求达：43~48HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 刘强力 2013.05.17 标准化

审核

工艺

批准

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 22 张 第 20 张

无锡太湖学院

整形推杆

0923228-17

