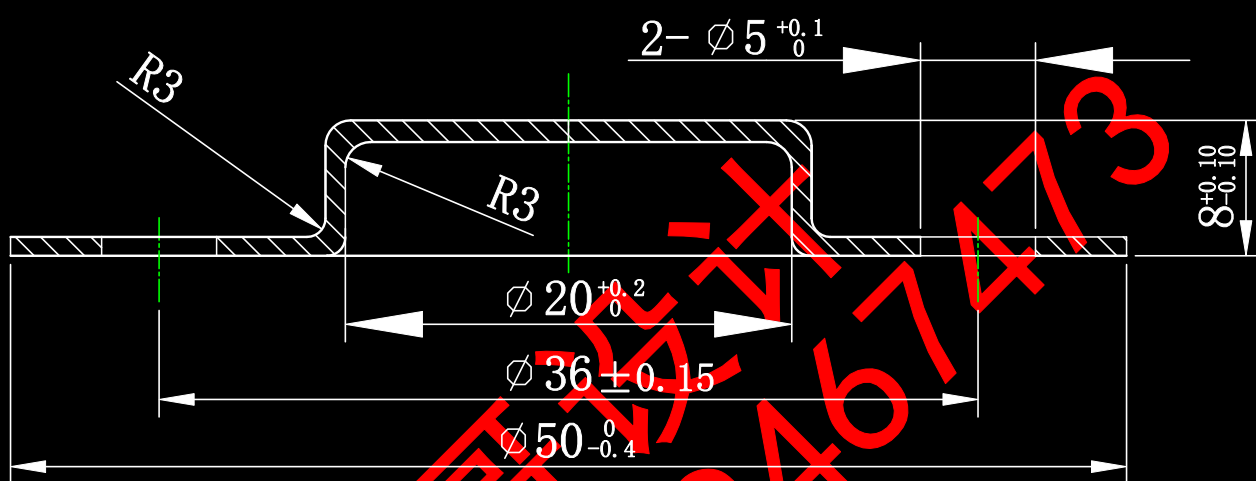


设计题目：盖帽垫片

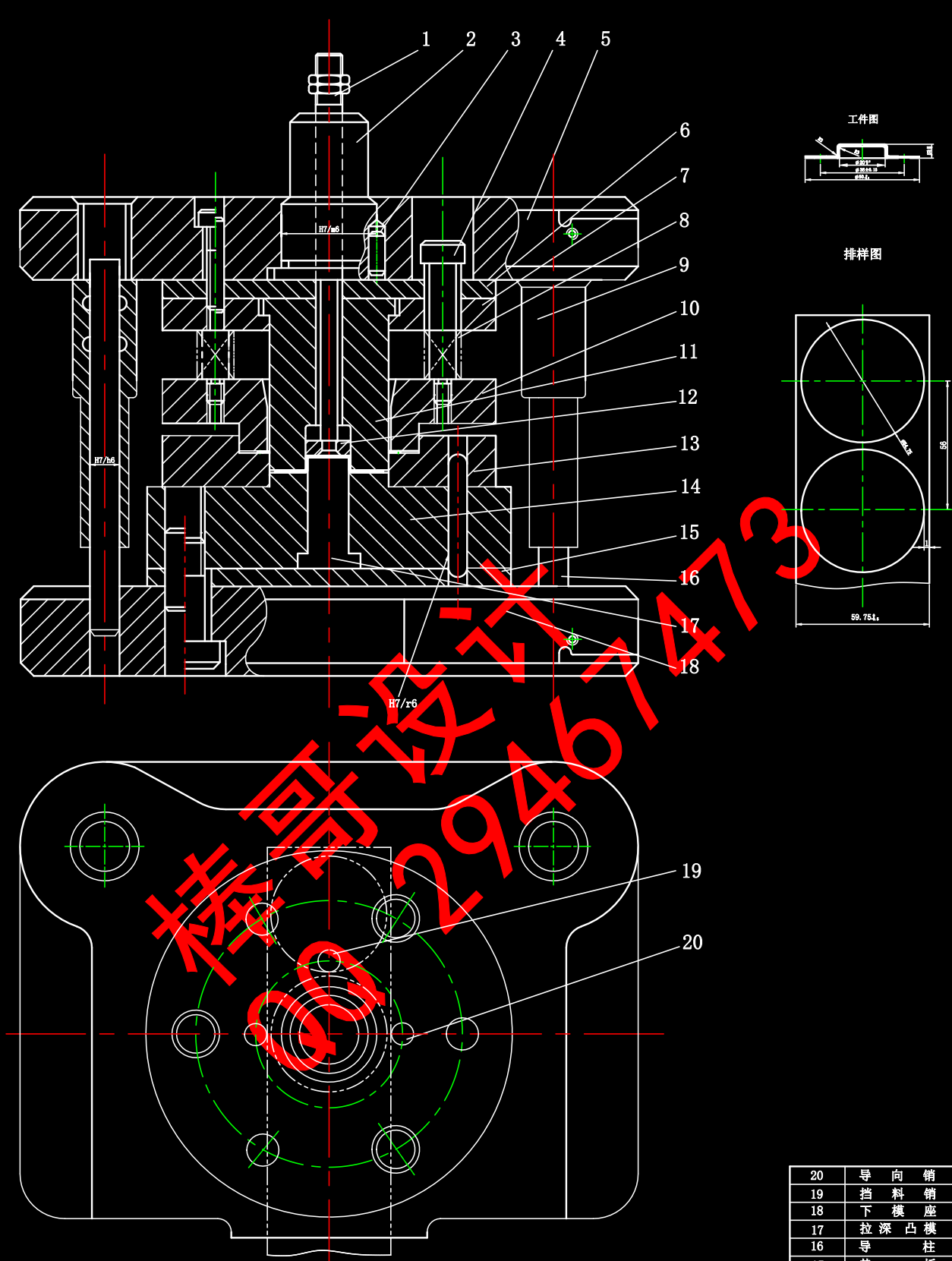
工件图



技术要求

1. 材料：08钢 厚度： $t=1\text{mm}$ 。
2. 冲裁间隙（双面） $Z_{\min}=0.1, Z_{\max}=0.14$ 。

2-落料拉伸模装配图-A1



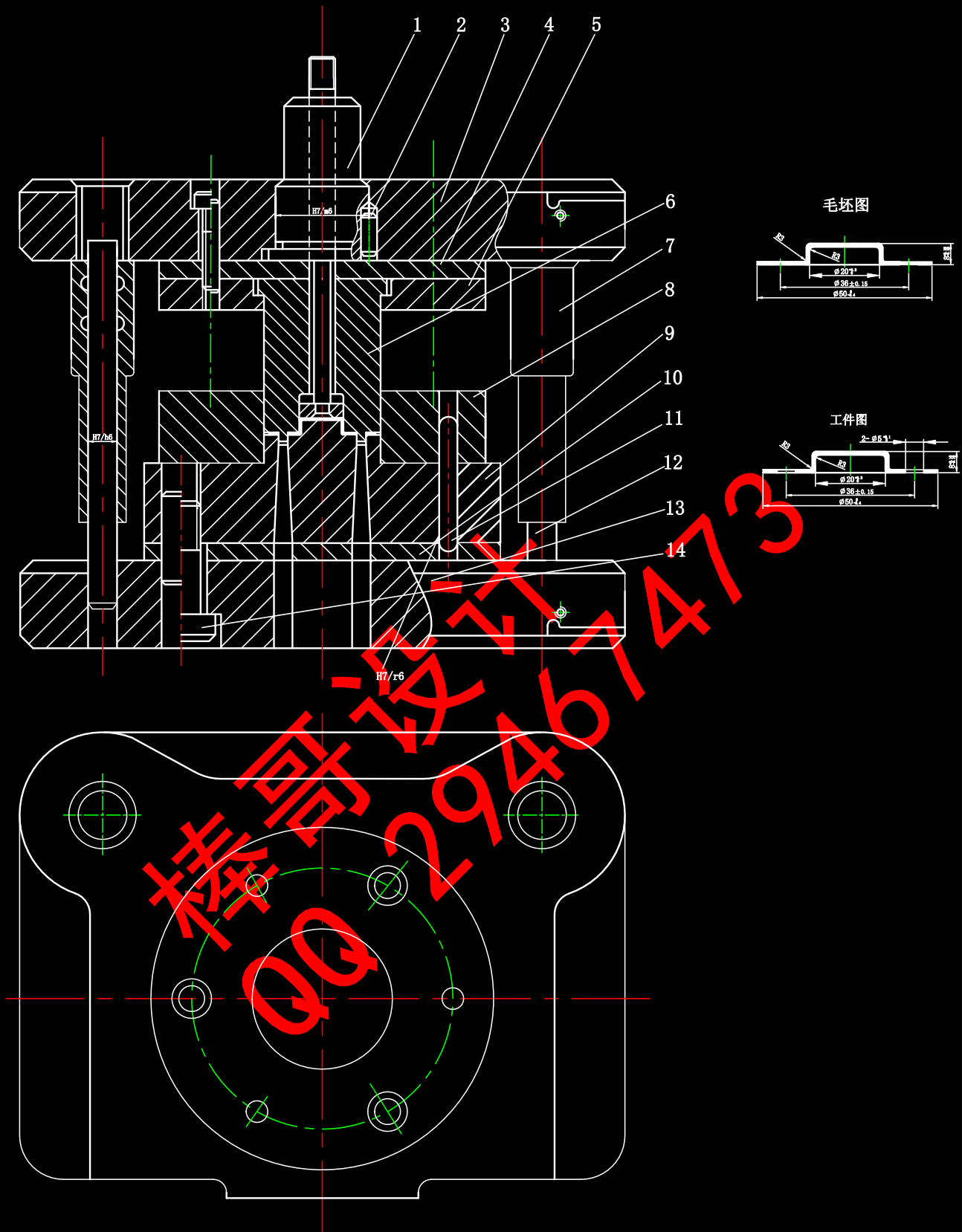
说明

本模具是一套倒装式的落料、拉深的复合模。模具工作过程为：上模下行凸凹模11与落料凹模13接触开始落料。上模继续下行凸凹模11与拉深凸模17接触开始拉深，开始拉深。工件成型后，上模上行打杆1推动打板12把工件从凸凹模11中打出，落料废料有弹簧8推动卸料板10推出。此模具为前后送料，在送料过程中有挡料销19限位，导正销20导正。

20	导 向 销	2
19	挡 料 销	1
18	下 模 座	1
17	拉 深 凸 模	1
16	导 柱	1
15	垫 板	1
14	固 定 板	1
13	落 料 凹 模	1
12	打 板	1
11	凸 凹 模	1
10	卸 料 板	1
9	导 套	2
8	弹 簧	2
7	凹 模 固 定 板	1
6	垫 板	1
5	上 模 座	1
4	螺 钉	3
3	销 钉	2
2	模 柄	1
1	打 杆	1
件 数	名 称	数 量

盖帽垫片落料拉深模	比 例 1 : 1	材 料
制 图		
审 核		

3-冲孔模装配图-A1



说 明

本模具是一套单工序冲孔模。模具工作过程为：上模下行冲孔凸模6与冲孔凹模9接触开始孔的冲制。孔的废料在冲裁力的作用下直接落下。

14	螺 钉	3
13	下 模 座	1
12	导 柱	1
11	销 钉	3
10	垫 板	1
9	冲 孔 凹 模	1
8	固 定 板	1
7	导 套	1
6	冲 孔 凸 模	1
5	固 定 板	1
4	垫 板	1
3	上 模 座	1
2	销 钉	1
1	模 柄	1
件 号	名 称	数 量

盖帽垫片冲孔模	比 例	1 : 1
制 图	材 料	
审 核		

其余 ✓

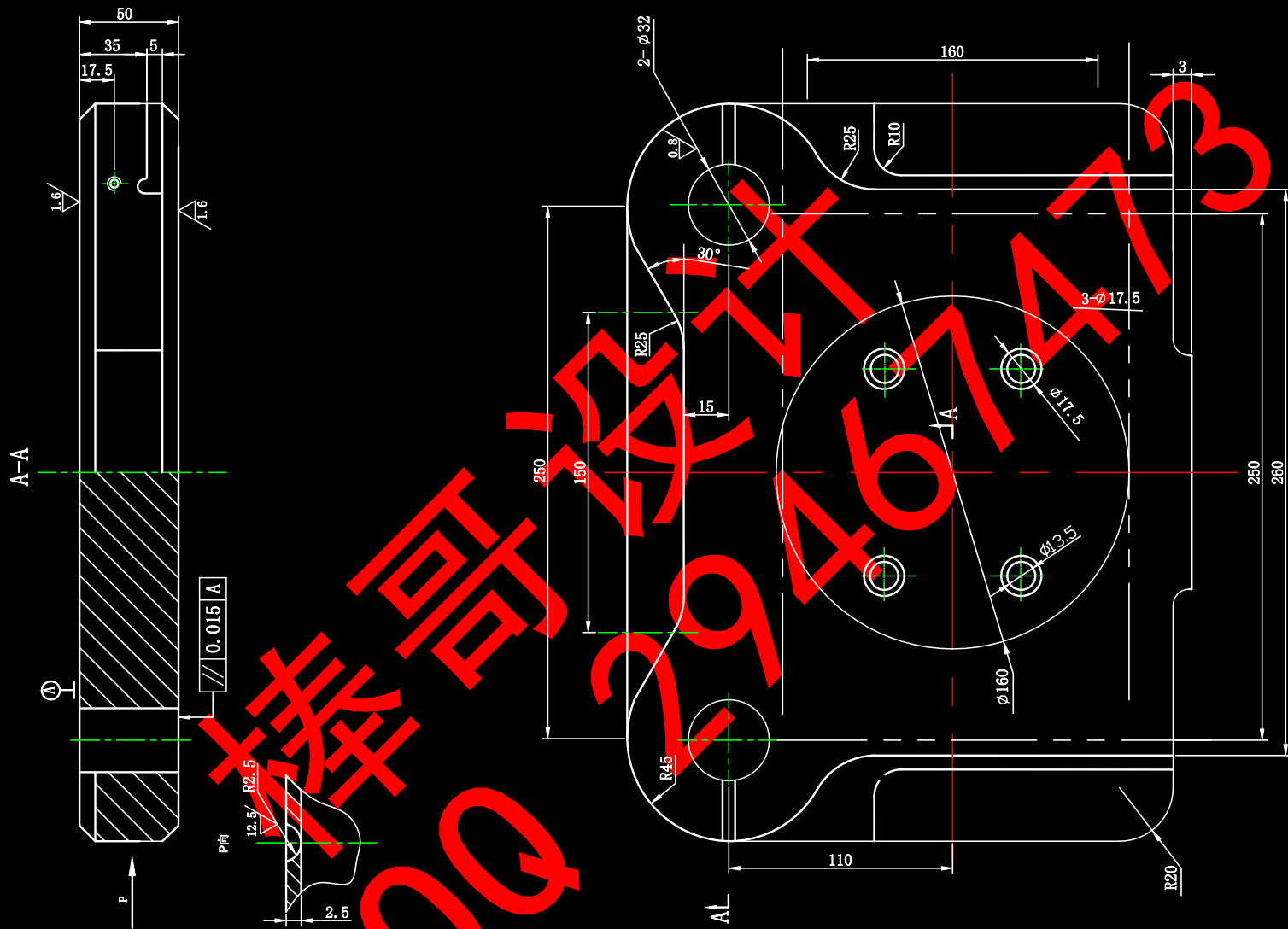


1. 铸造模座加工前应进行时效处理。
2. 模座应满足与导套的配合要求。

上 模 座			比 例	1 : 2	
			材 料	HT200	
制 图					
审 核					

5-下模座-A3

其余 ✓



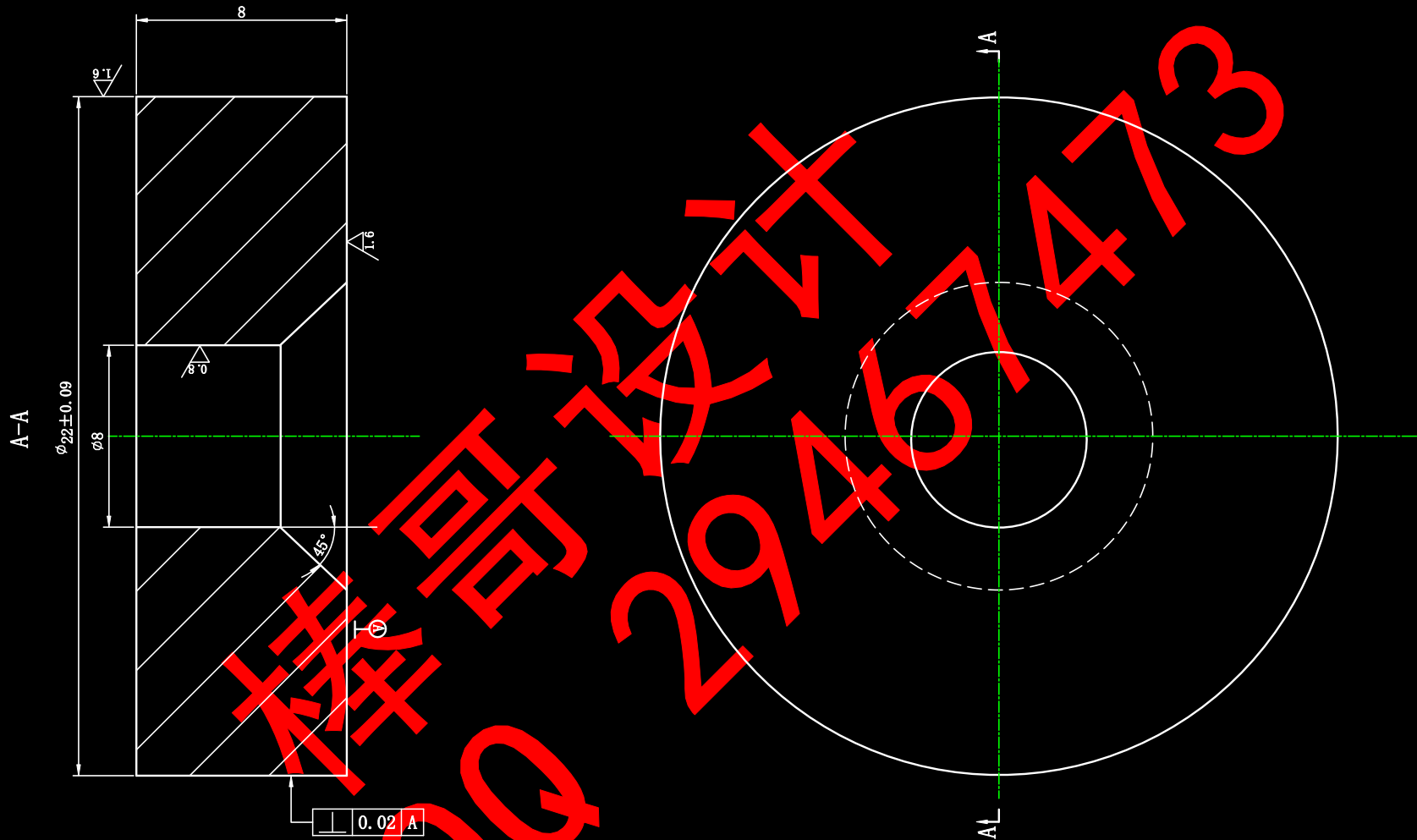
技术要求

1. 铸造模座加工前应进行时效处理。
2. 模座应满足与导套的配合要求。

下模座			比例	1 : 2	
			材料	HT200	
制图					
审核					

6-打板-A3

其余 $\sqrt{6.3}$



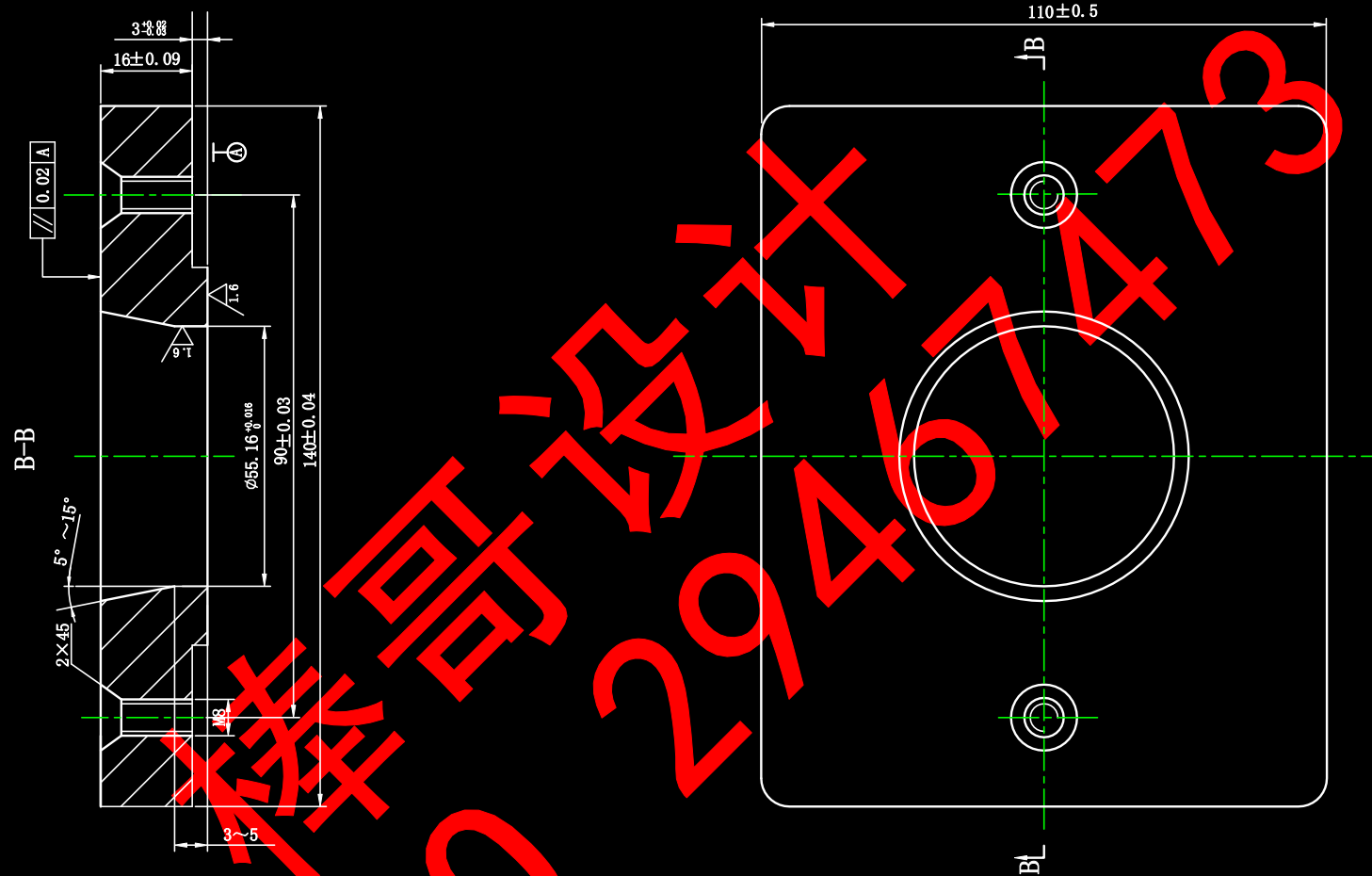
技术要求

1. 热处理：43~48HRC。
2. 与打杆的配合为H7/r6。

打 板			比 例	6 : 1	
			材 料	45钢	
制 图					
审 核					

7-斜料板-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$



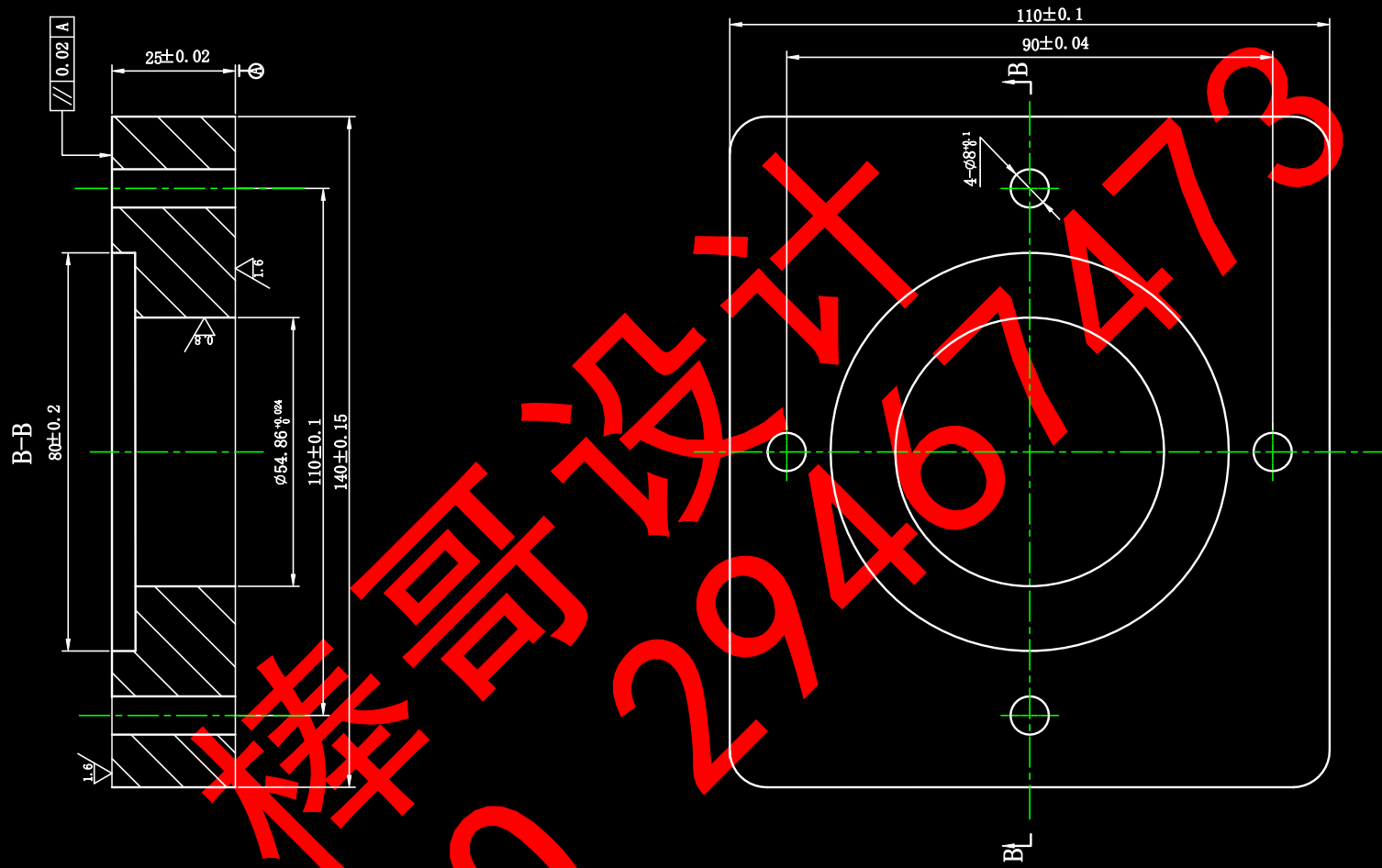
技术要求

1. 热处理：退火硬度42~46HRC。
2. 未注圆倒角为：R3~R5。

卸料板			比例	1 : 1	
			材料	45钢	
制图					
审核					

8-落料凹模-A3

其余 $\sqrt{1.6}$



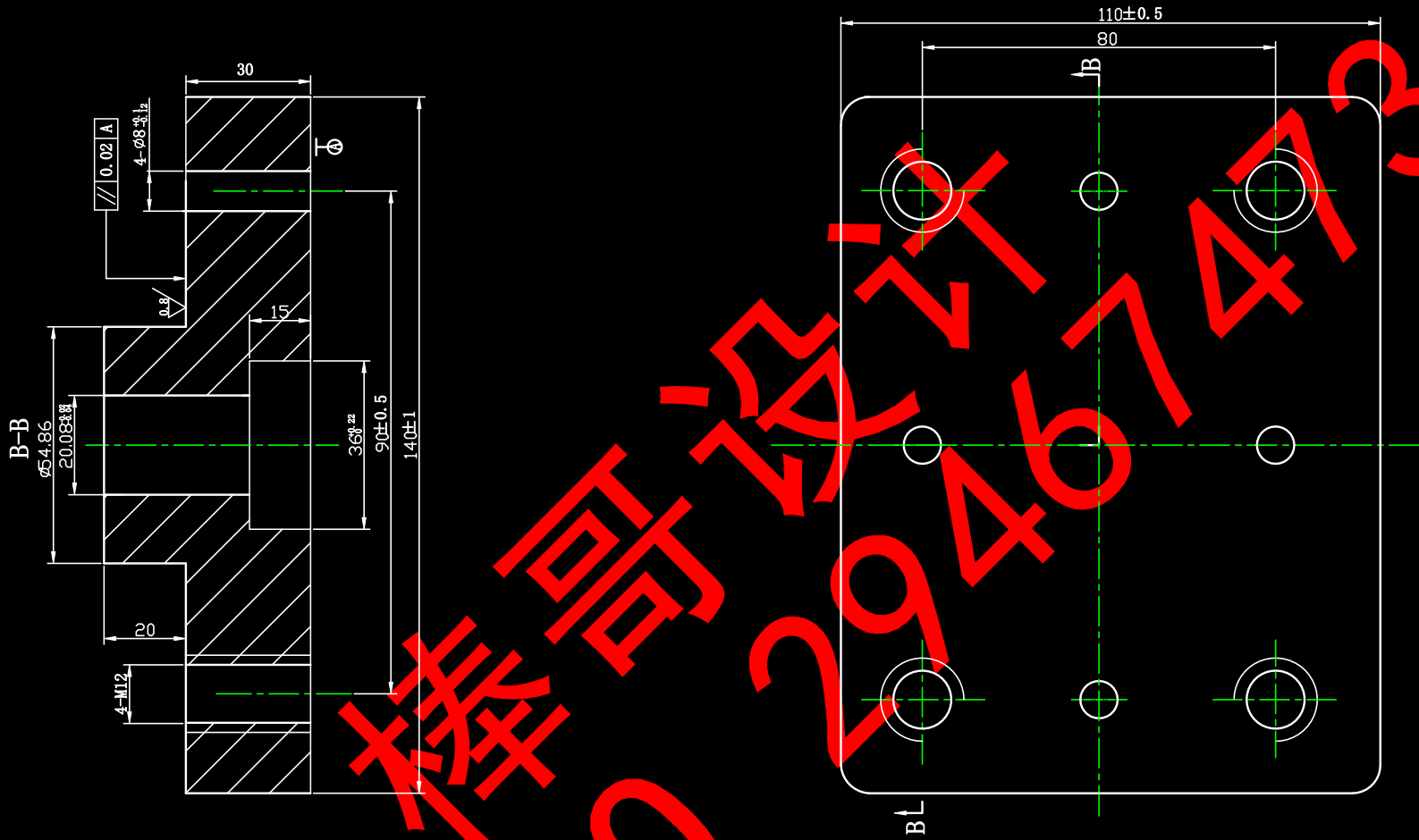
技术要求

1. 热处理: 硬度58~62HRC。
2. 未注圆角为R3~R5。

落料凹模			比 例	1 : 1	
			材 料	T10A	
制 图					
审 核					

9-固定板-A3

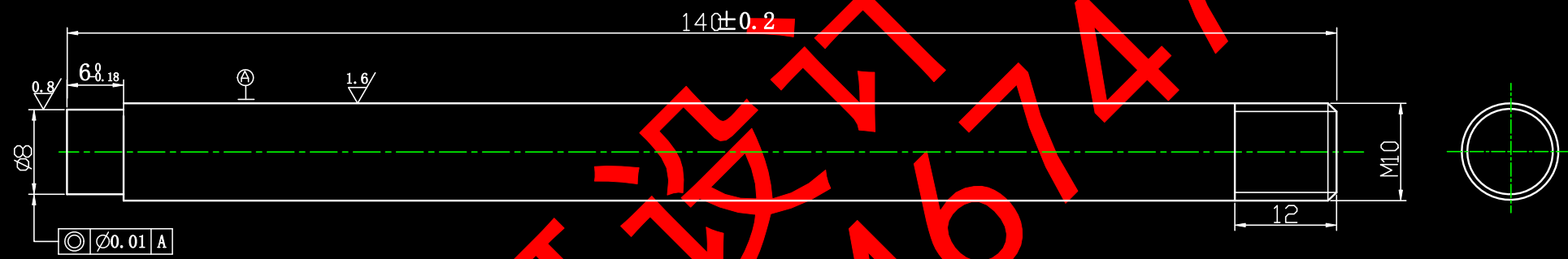
其余 $\sqrt[6.3]{}$



固 定 板		比 例	1 : 1	
		材 料	45钢	
制 图				
审 核				

10-打杆-A3

其余 $\sqrt{3.2}$

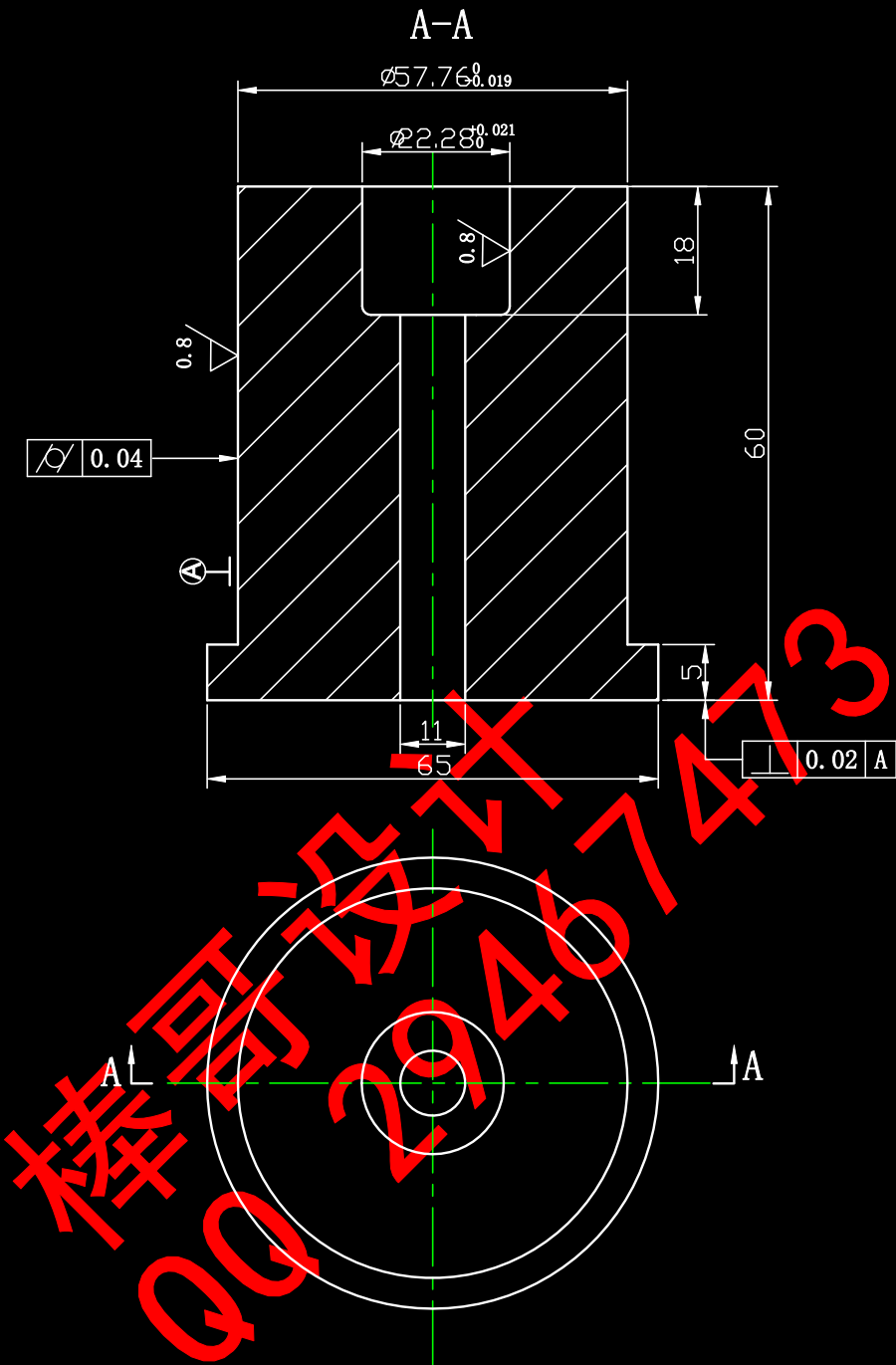


- 技术要求
1. 热处理: 43~48HRC
 2. 与打板部分采用H7/r6配合

打 杆			比 例	2 : 1	
			材 料	45钢	
制 图					
审 核					

1-凸凹模-A4

其余 $\sqrt{3.2}$



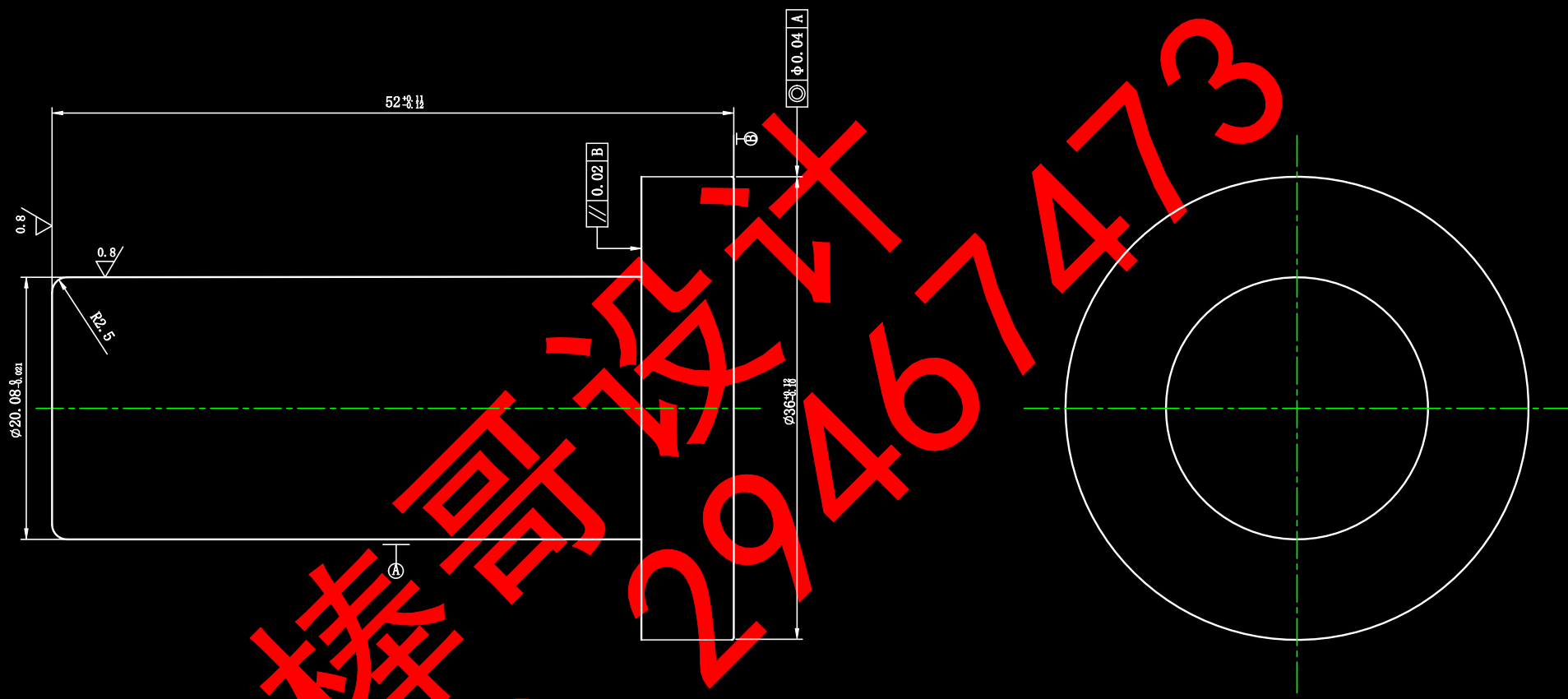
技术要求

- 1. 未注圆角为R0.5。
- 2. 淬硬部位要求58~60HRC。
- 3. 与固定板配合为H7/r6。

凸 凹 模			比 例	1 : 1	
			材 料	T10A	
制 图					
审 核					

12-拉伸凸模-A3

其余 $\sqrt{3.2}$



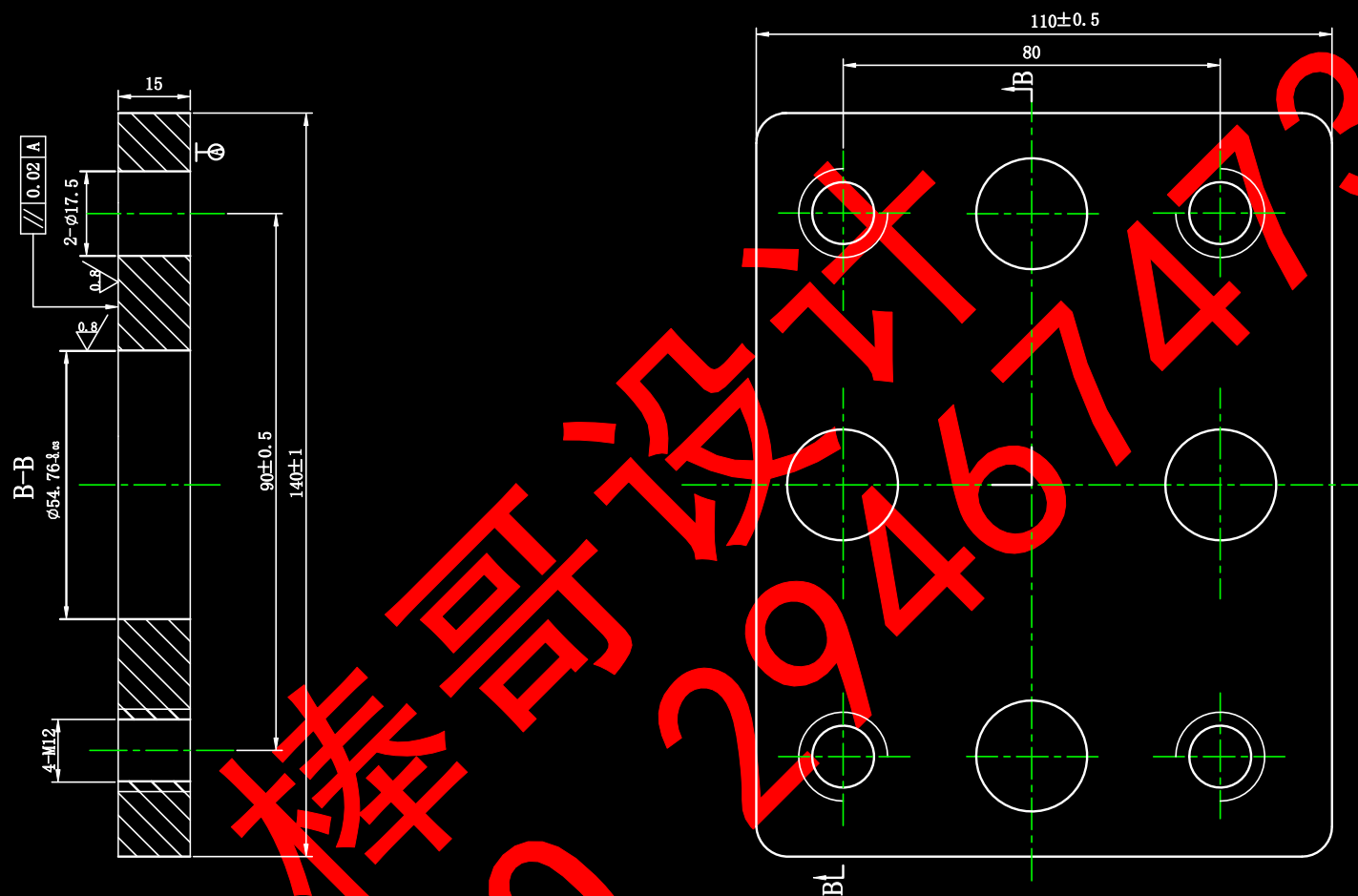
技术要求

1. 未注圆角为R0.5。
2. 淬硬部位要求58~60HRC。
3. 与固定板配合为H7/r6。

拉深凸模			比 例	1 : 1	
			材 料	T10A	
制 图					
审 核					

13-凹模固定板-A3

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



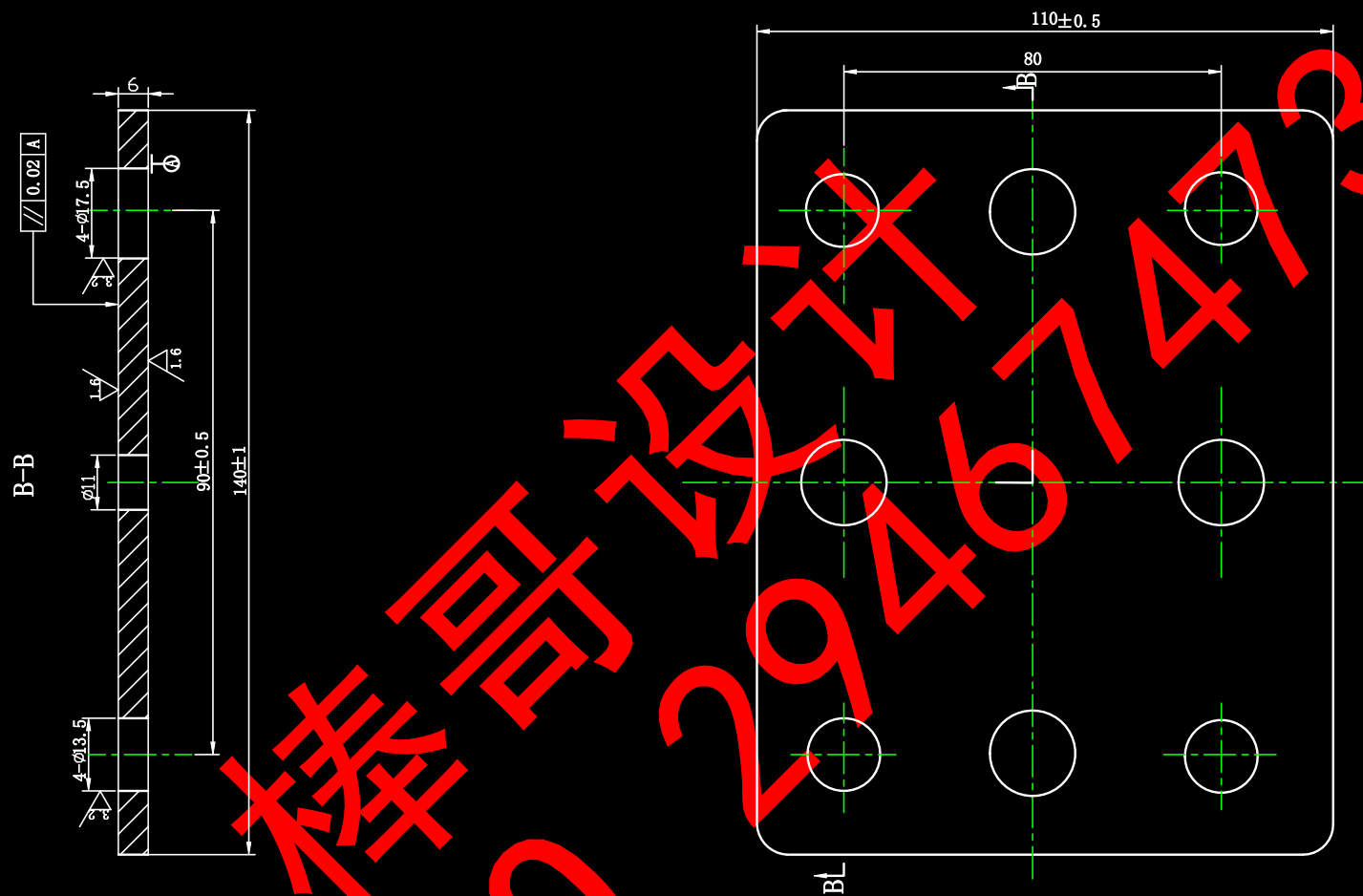
技术要求

1. 未注圆倒角为R3~R5。
2. 与凸凹模部分配合为H7/r6。

凹模固定板			比 例	1 : 1	
			材 料	45钢	
制 图					
审 核					

1.4-垫板1-A3

其余 $\sqrt{6.3}$



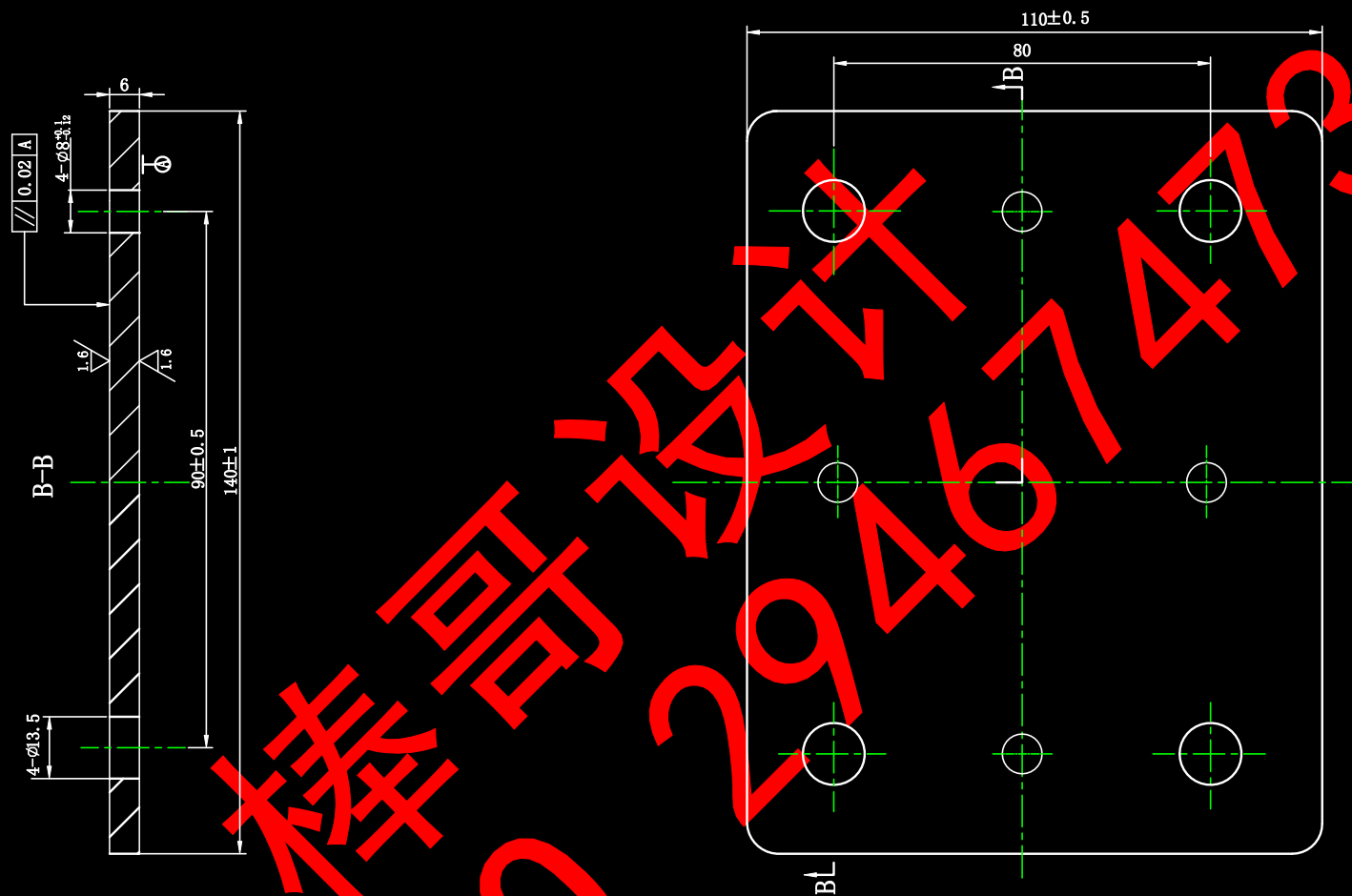
技术要求

1. 未注圆倒角为R3~R5
2. 热处理：硬度为43~48HRC

垫 板			比 例	1 : 1	
			材 料	45钢	
制 图					
审 核					

15-垫板2-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 未注圆倒角为R3~R5。
2. 热处理：硬度为43~48HRC。

垫 板			比 例	1 : 1	
			材 料	45钢	
制 图					
审 核					

