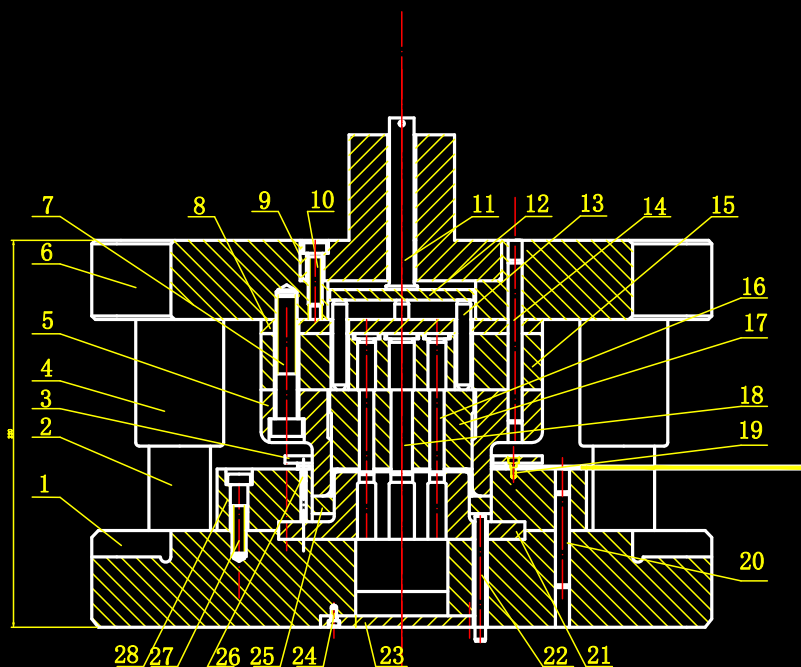
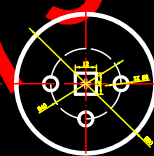


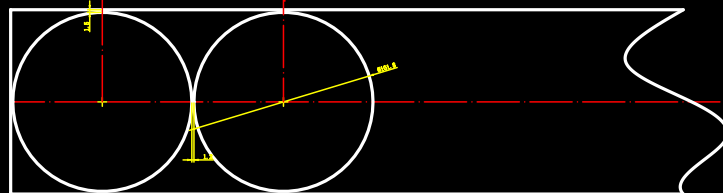
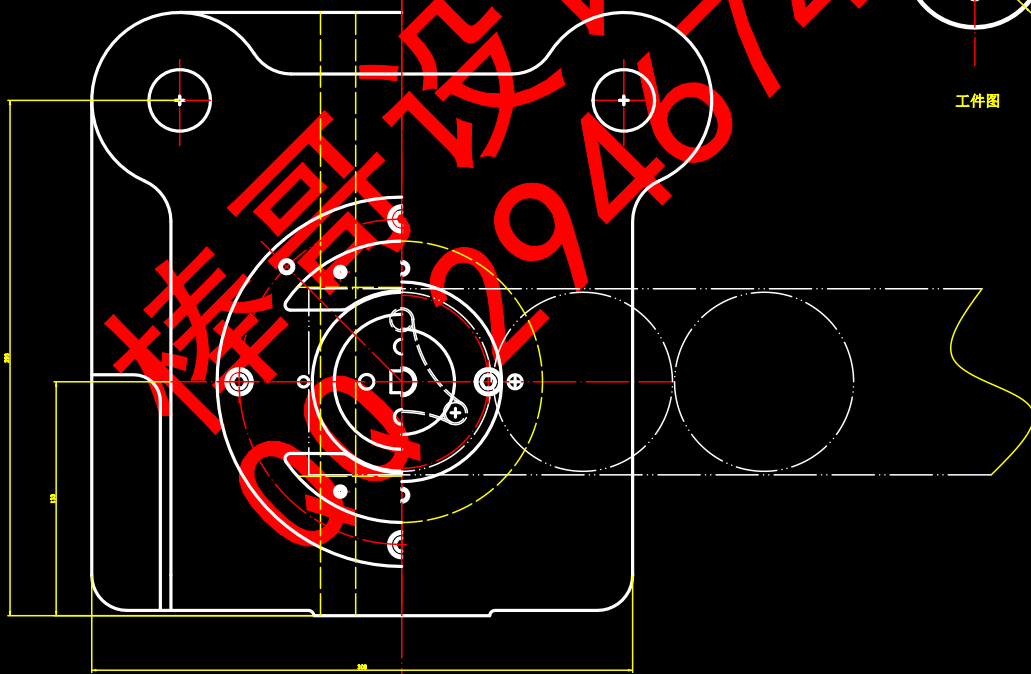
1-[第一副模具]-落料拉深冲孔复合模装配图-A0



料厚1.6mm



工件图



技术要求

- 1、冲裁凸凹模的刃口间隙不均度 <0.03
- 2、工件的毛刺高度不得大于0.04

28	凹模	1	10钢	HRC58-60		
27	连接螺钉	4			GB70-76	
26	导料销	1	8钢		C-8154	
25	导料销	1	10钢	HRC56-58		
24	导料销	4			GB70-76	
23	导料销	1	A3			
22	导料销	4	40	HRC58-60		
21	凸凹模	1	10钢	HRC58-60		
20	定位销	2			GB119-76	
19	导料销	4			GB70-76	
18	导料销	1	10钢	HRC58-60		
17	顶出器	1	10钢	HRC58-60		
16	导料销	1	10钢	HRC58-60		
15	导料销	1	40	HRC40-45		
14	导料销	2			GB119-76	
13	导料销	3				
12	导料销	1	40	HRC40-42	C-8158	
11	导料销	4			GB70-76	
10	导料销	1	A5		C-8628	
9	导料销	1	40	HRC50-52		
8	导料销	4			GB70-76	
7	导料销	1	HT25-47		C-8633	
6	导料销	1	10钢	HRC40-62		
5	导料销	2	20渗碳	HRC60-62	C-8639	
4	导料销	1	40			
3	导料销	1	40			
2	导料销	2	20渗碳	HRC58-60	C-8636	
1	导料销	1	HT25-47		C-8633	

序号 数量 材料 热处理 代号

落料拉深冲孔复合模 比例 1:1

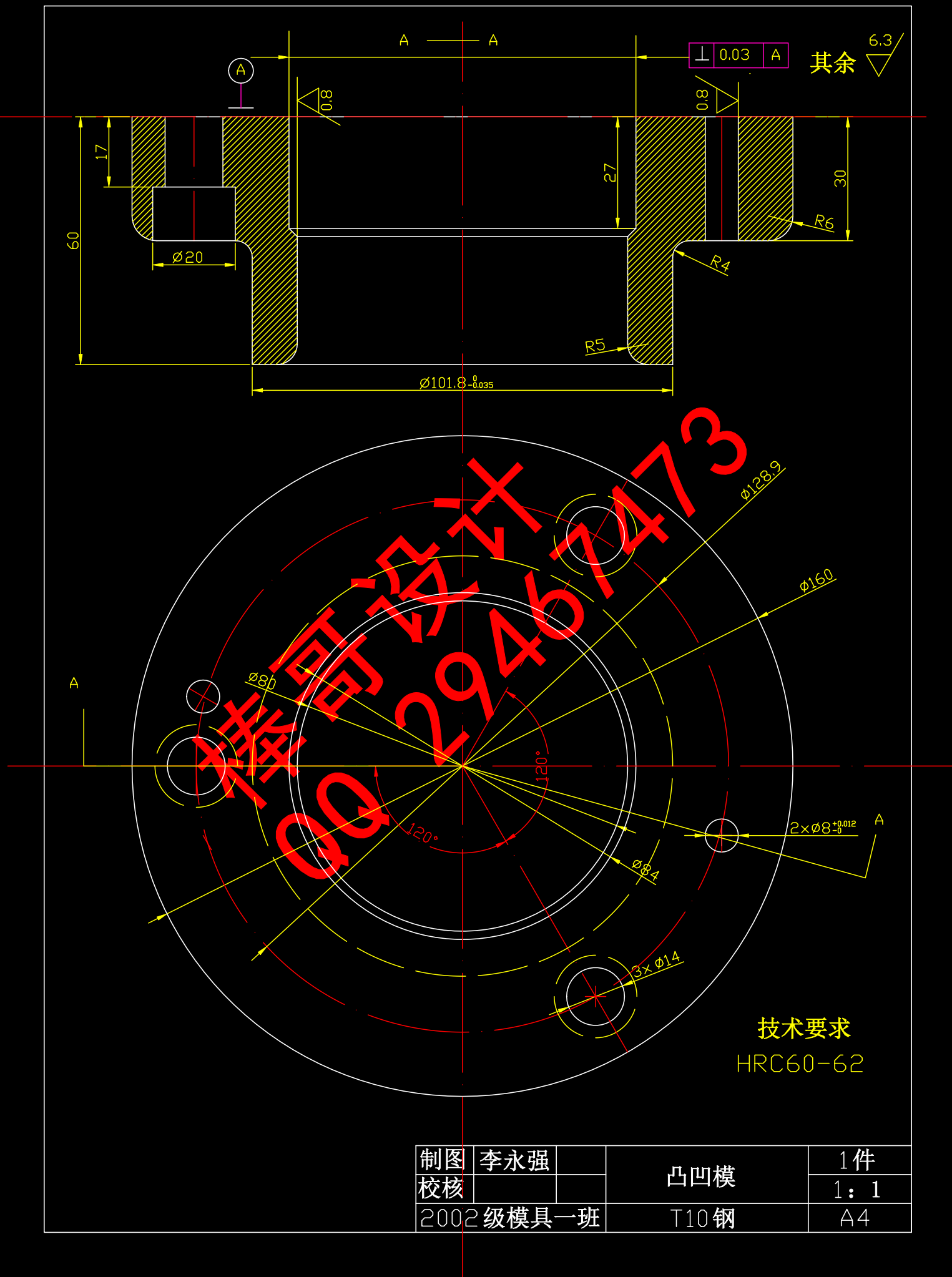
制图 李永强 审核 李永强 材料学院模具一班 A0

样图设计-29467473

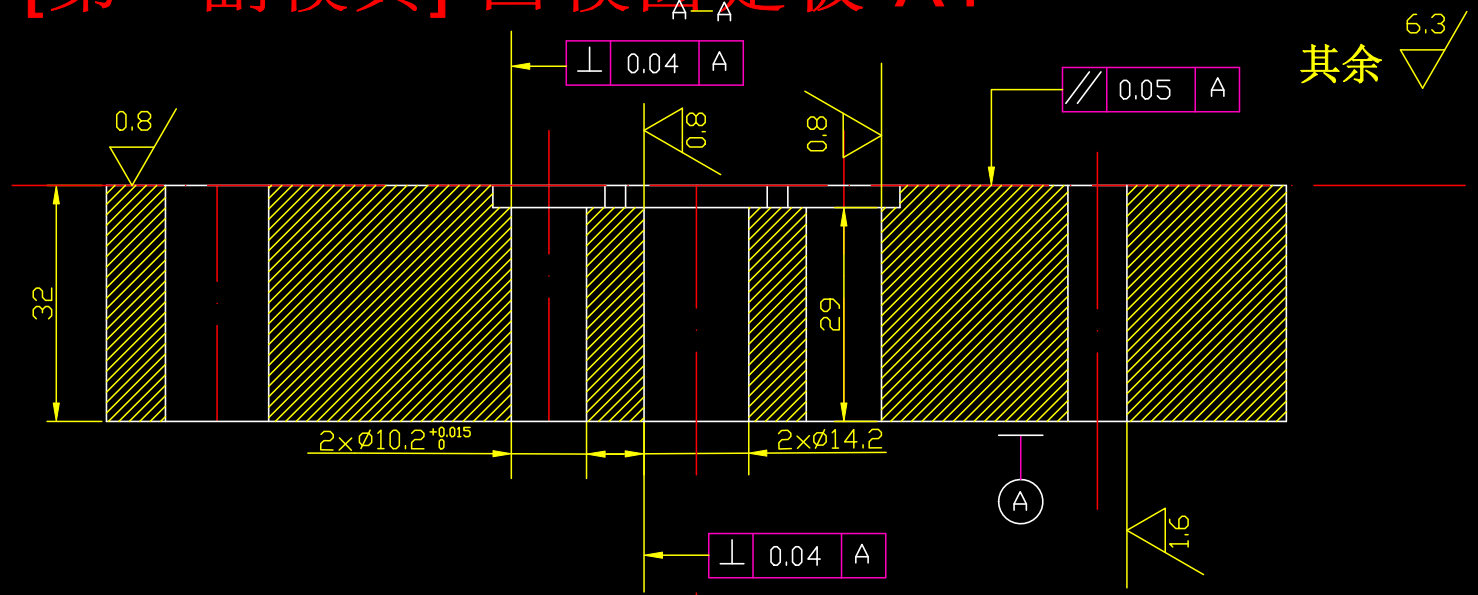
技术要求

HRC60-62

3-[第一副模具]-落料拉深凸凹模-A4



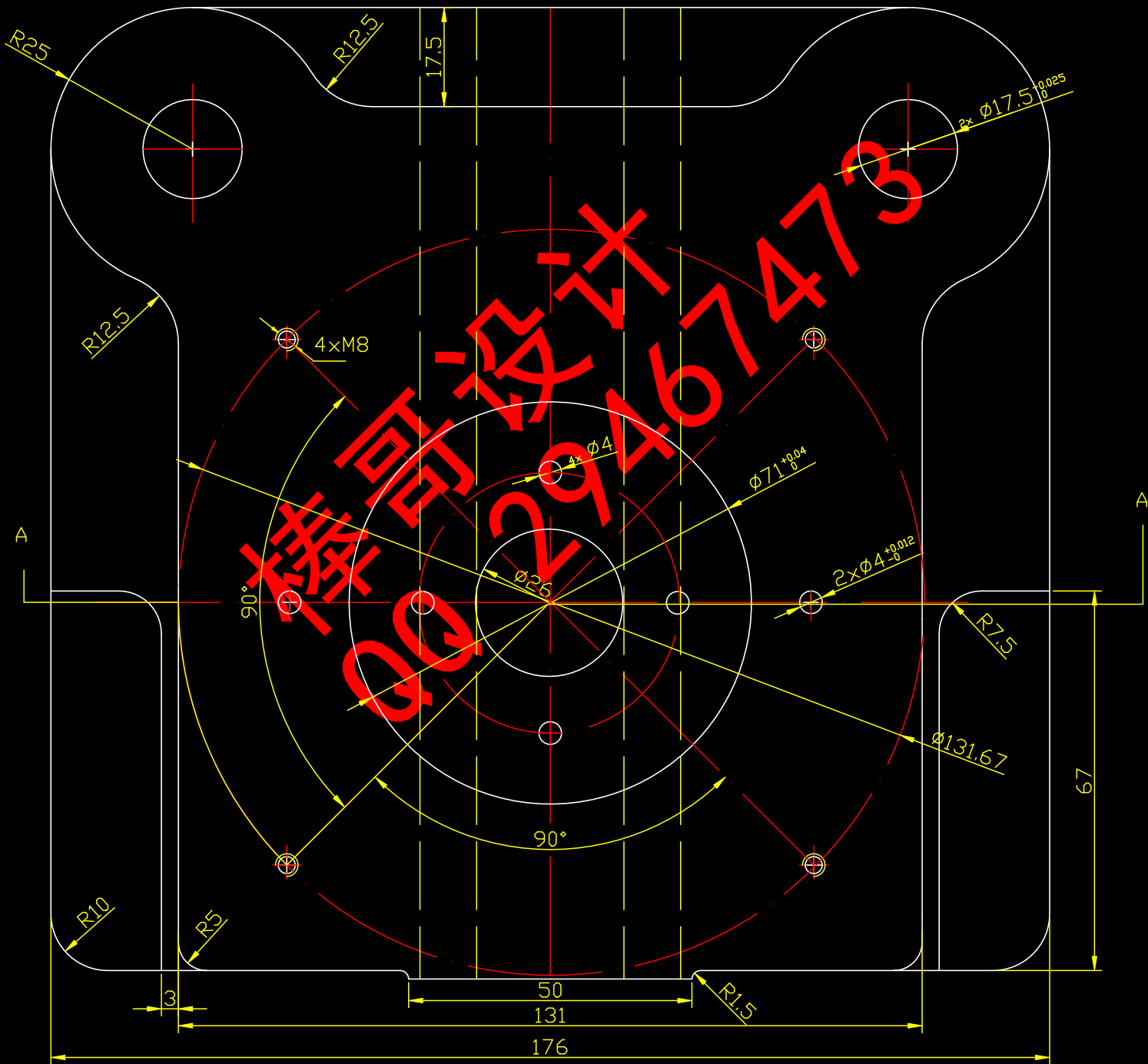
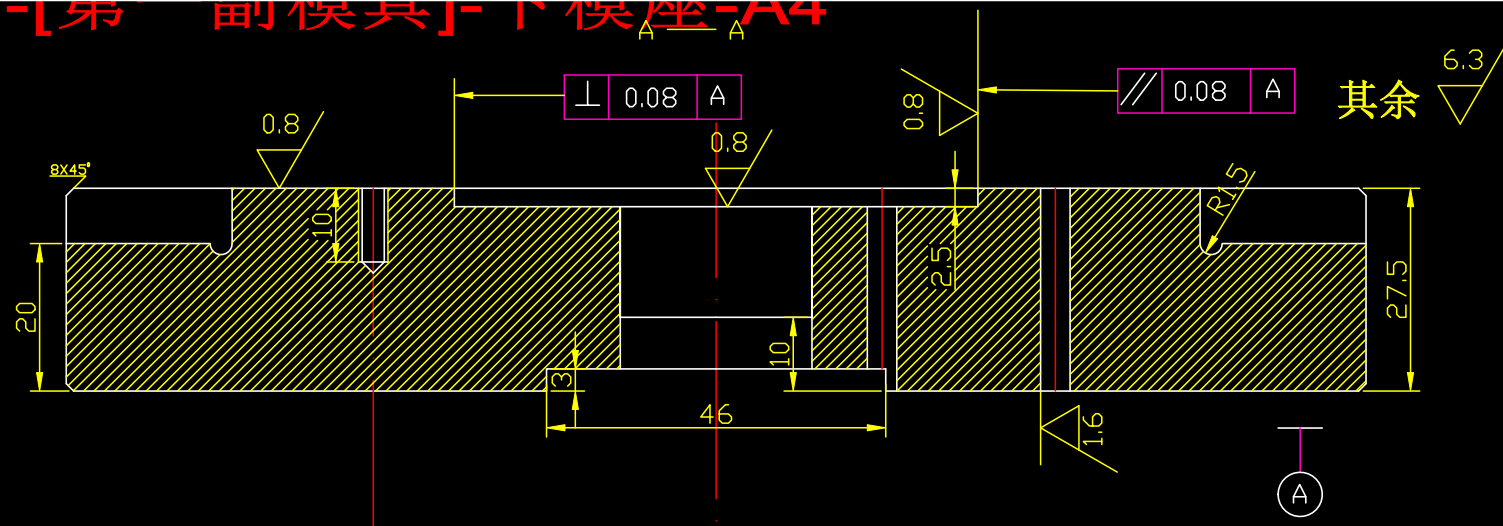
4-[第一副模具]-凸模固定板-A4



技术要求
HRC28-32

制图	李永强		凸模固定板	1件
校核				1: 1
2002级模具一班			A5	A4

5-[第一副模具]-下模座-A4

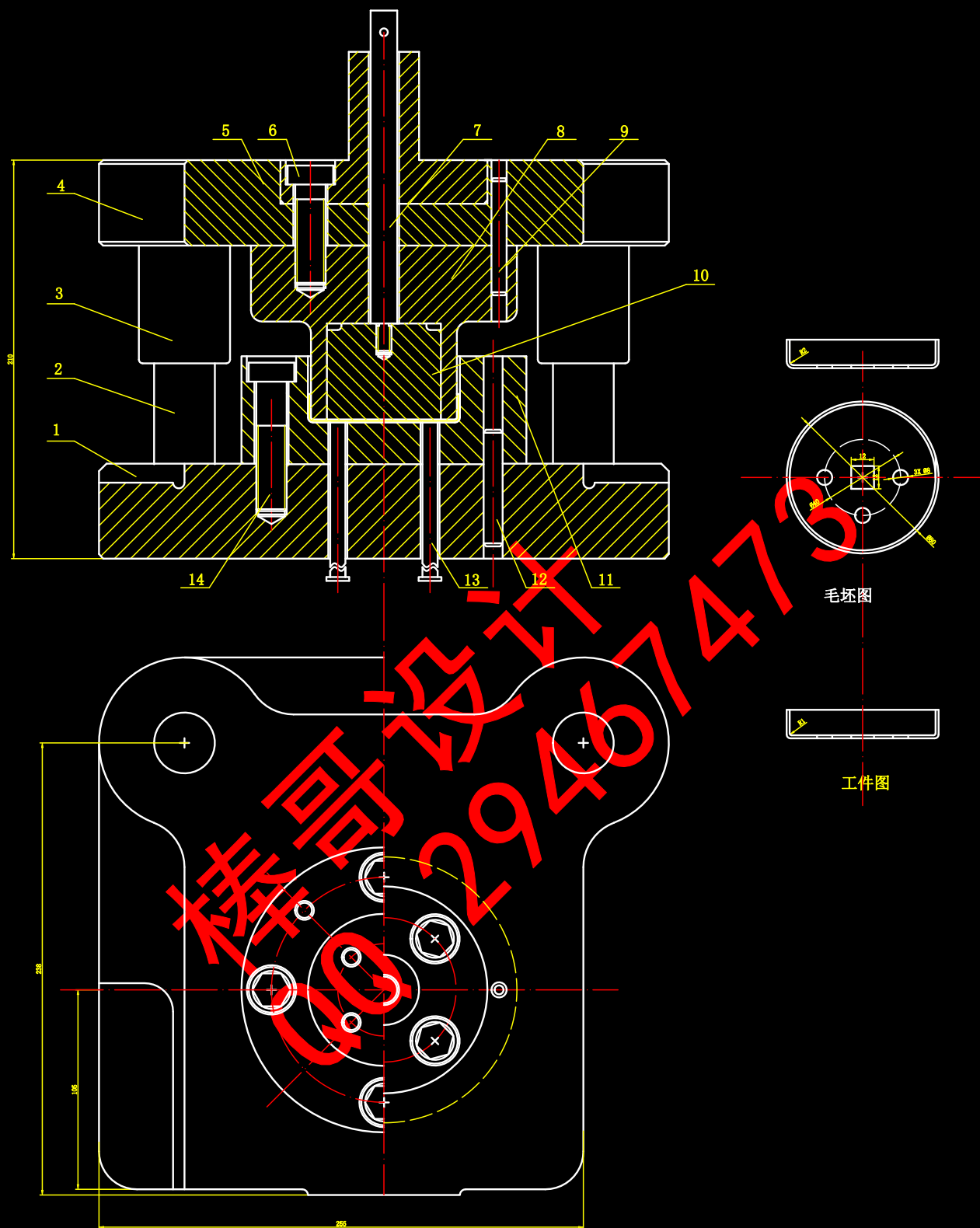


技术要求

HRC20-40

制图	沈 兰		下模座	1 件
校核				1 : 2
2002 级模具一班			HT25-47	A4

6-[第二副模具]-整形模装配图-A1



毛坯图

工件图

技术要求

- 1、工件的毛刺高度不得大于0.04

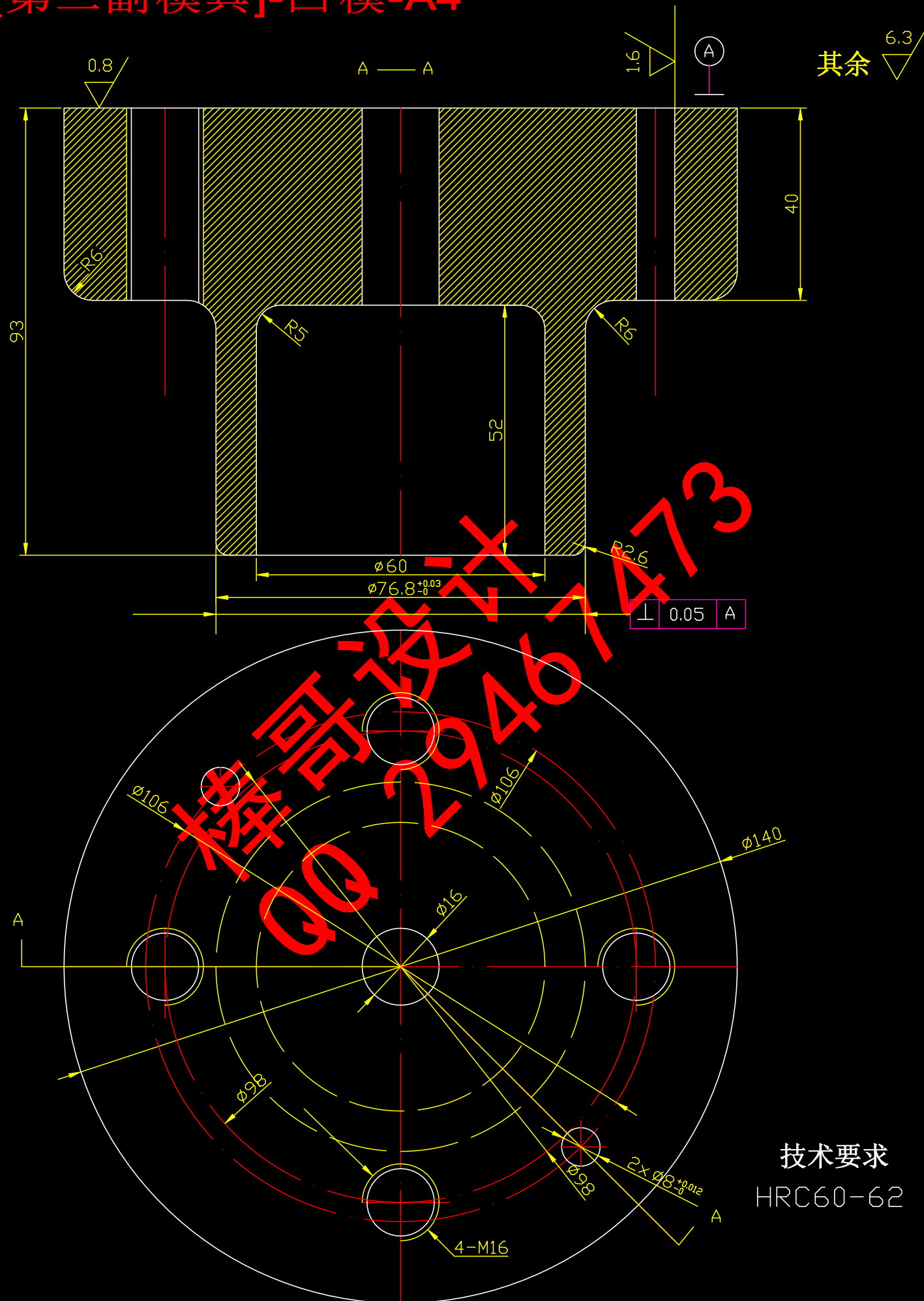
14	紧固螺钉	4				GB119-76
13	顶杆	4	40	HRC40-45		
12	定位销	2				GB119-76
11	凹模	1	10钢	HRC58-60		
10	顶出器	1	10钢	HRC58-60		
9	圆柱销	2				GB119-76
8	凸模	1	10钢	HRC58-60		
7	打料杆	3	40	HRC40-42		G81-58
6	紧固螺钉	4				GB70-76
5	模柄	1	A5			C-8628
4	上模座	1	HT25-47			C-8633
3	导套	2	20渗碳	HRC60-62		C-8639
2	导柱	2	20渗碳	HRC58-60		C-8636
1	下模座	1	HT25-47			C-8633
序号 名称 数量 材料 热处理 代号						
整 形 模						比例 1:1
制图 李永强						共4张第2张
审核						A1
材料学院模具一班						

$$A - A$$


HRC58-60

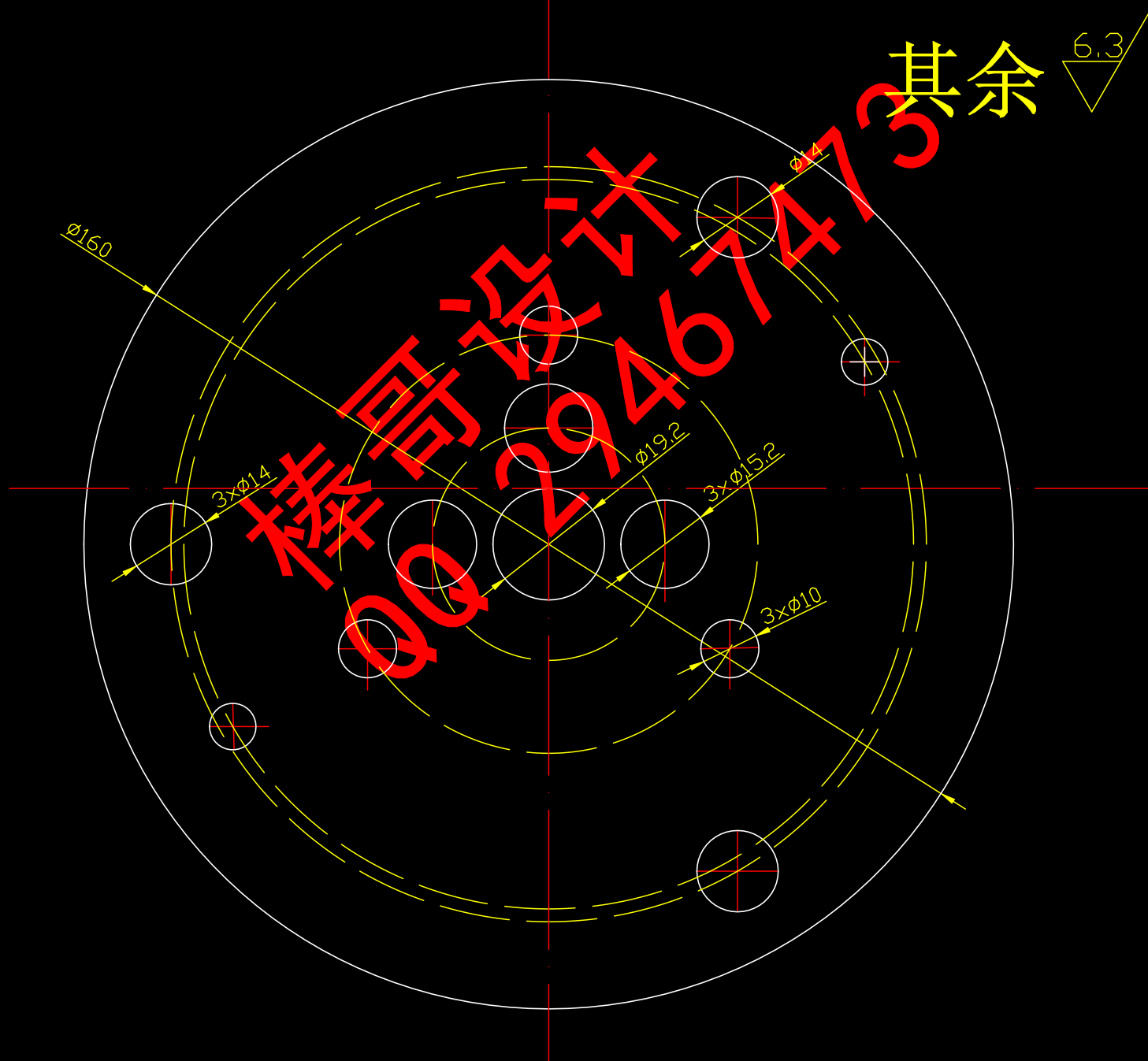
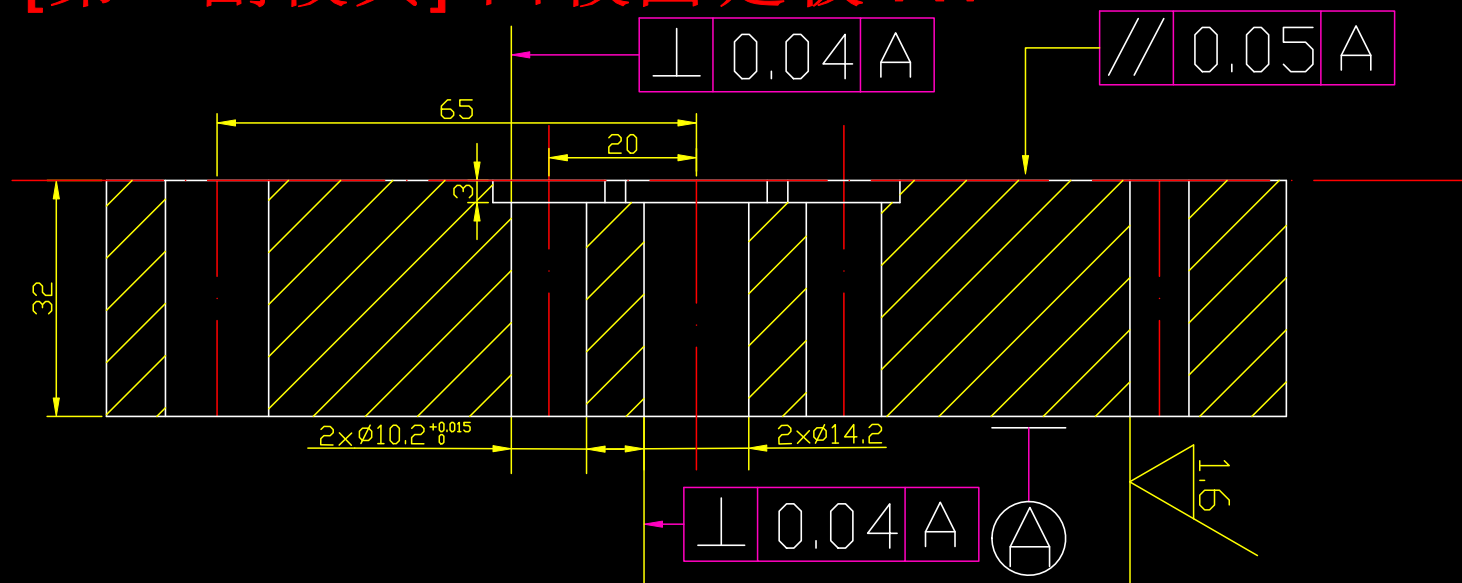
制图	李永强		凹模	1件
校核				1: 1
2002级模具一班			T10钢	A4

8-[第二副模具]-凸模-A4



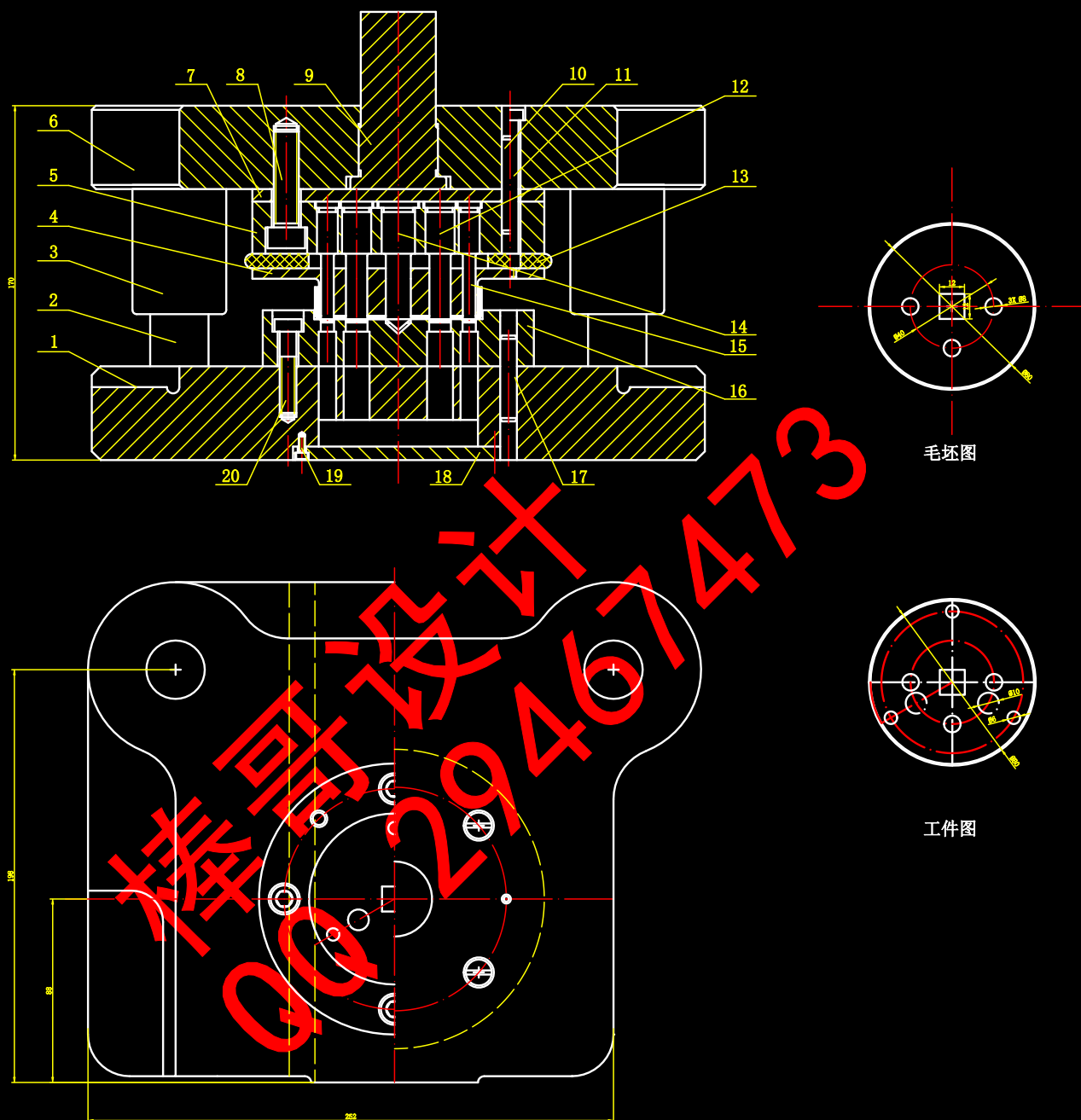
制图	李永强		凸模	1件
校核				1: 1
2002级模具一班			T10钢	A4

9-[第二副模具]-凸模固定板-A4



制图	李永强	凸模固定板	1件
校核			1: 1
2002级模具一班		A5	A4

10-[第三副模具]-冲孔复合模装配图-A1



技术要求

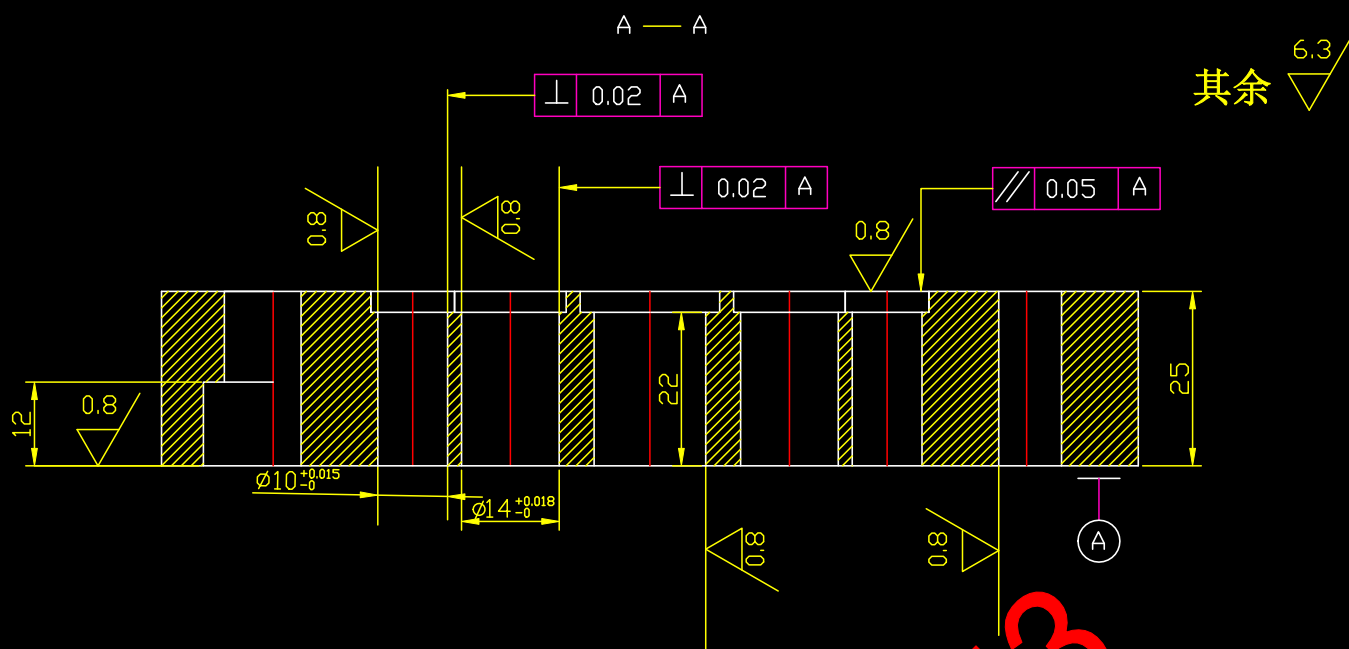
- 1、冲裁凸凹模的刃口间隙不均度 < 0.03
- 2、工件的毛刺高度不得大于 0.04

20	紧固螺钉	4				GB70-76
19	紧固螺钉	4				GB70-76
18	盖 板	1	A3			
17	定 位 销	2	2			GB119-76
16	凹 模 模	1	10钢			
15	凸 模 模	3	10钢	HRC58-60		
14	导 正 销	2				GB119-76
13	模 皮 模	1				
12	凸 模 模	2	10钢	HRC58-60		
11	卸料螺钉	4				
10	圆 柱 销	2				GB119-76
9	模 柱 柄	1	A5			C-8268
8	紧固螺钉	4				GB70-76
7	垫 板	1	40			
6	上 模 座	1	HT25-47			C-8633
5	凹模固定板	1	40			
4	卸 料 板	1	40			
3	导 套 柱	2	20渗碳	HRC60-62		C-8669
2	导 柱	2	20渗碳	HRC58-60		C-8636
1	下 模 座	1	HT25-47			C-8633

序号	名称	数量	材 料	热 处 理	比例
冲 孔 复 合 模					1:1
制 图 李永强					共4张第3张
审 核					A1

制图	李永强		凹模	1件
校核				1: 1
2002级模具一班			T10	A4

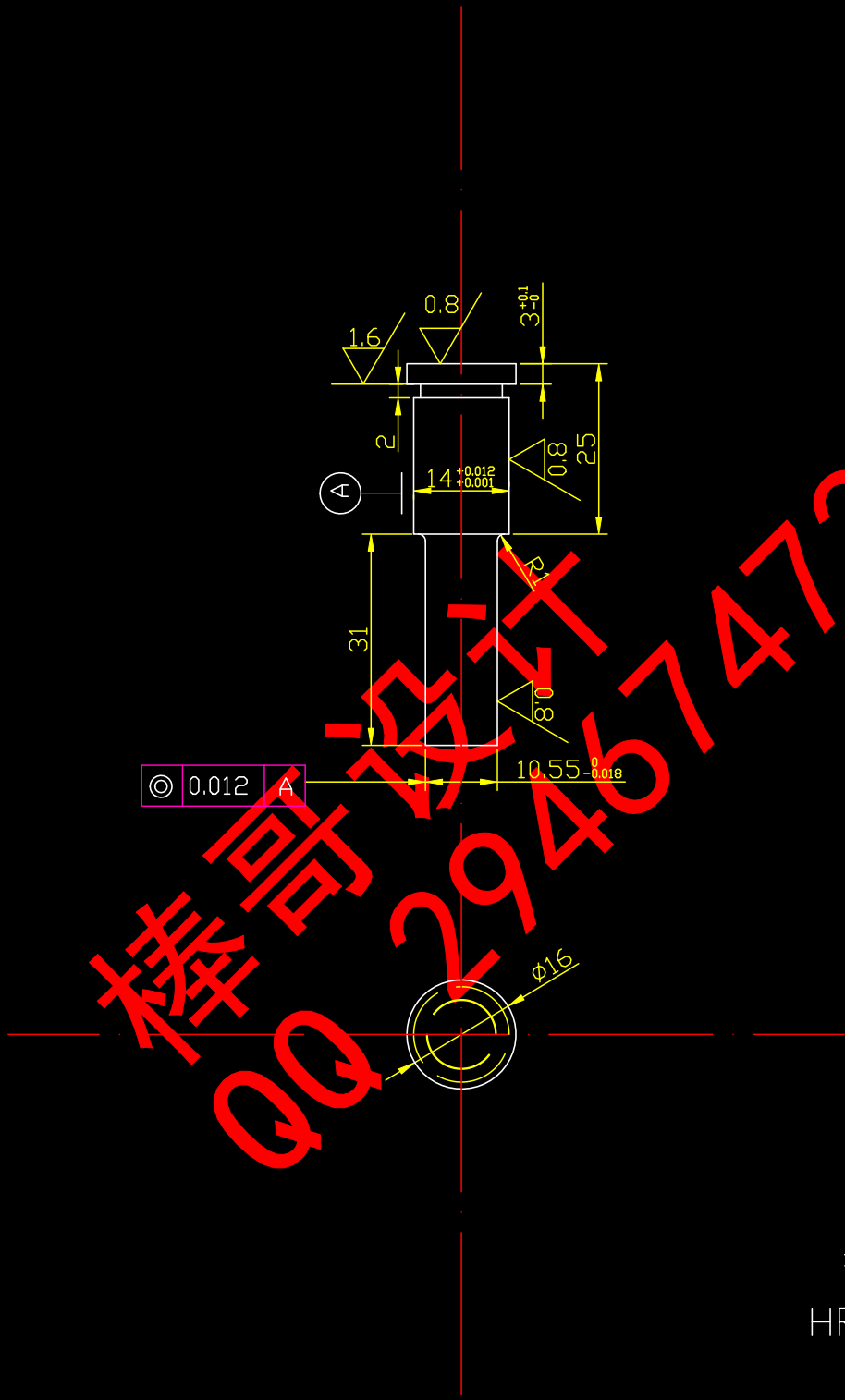
12-[第三副模具]-凸模固定板-A4



技术要求
HRC60-62

制图	李永强	凸模固定板	1 件
校核			1: 1
2002 级模具一班		A5	A4

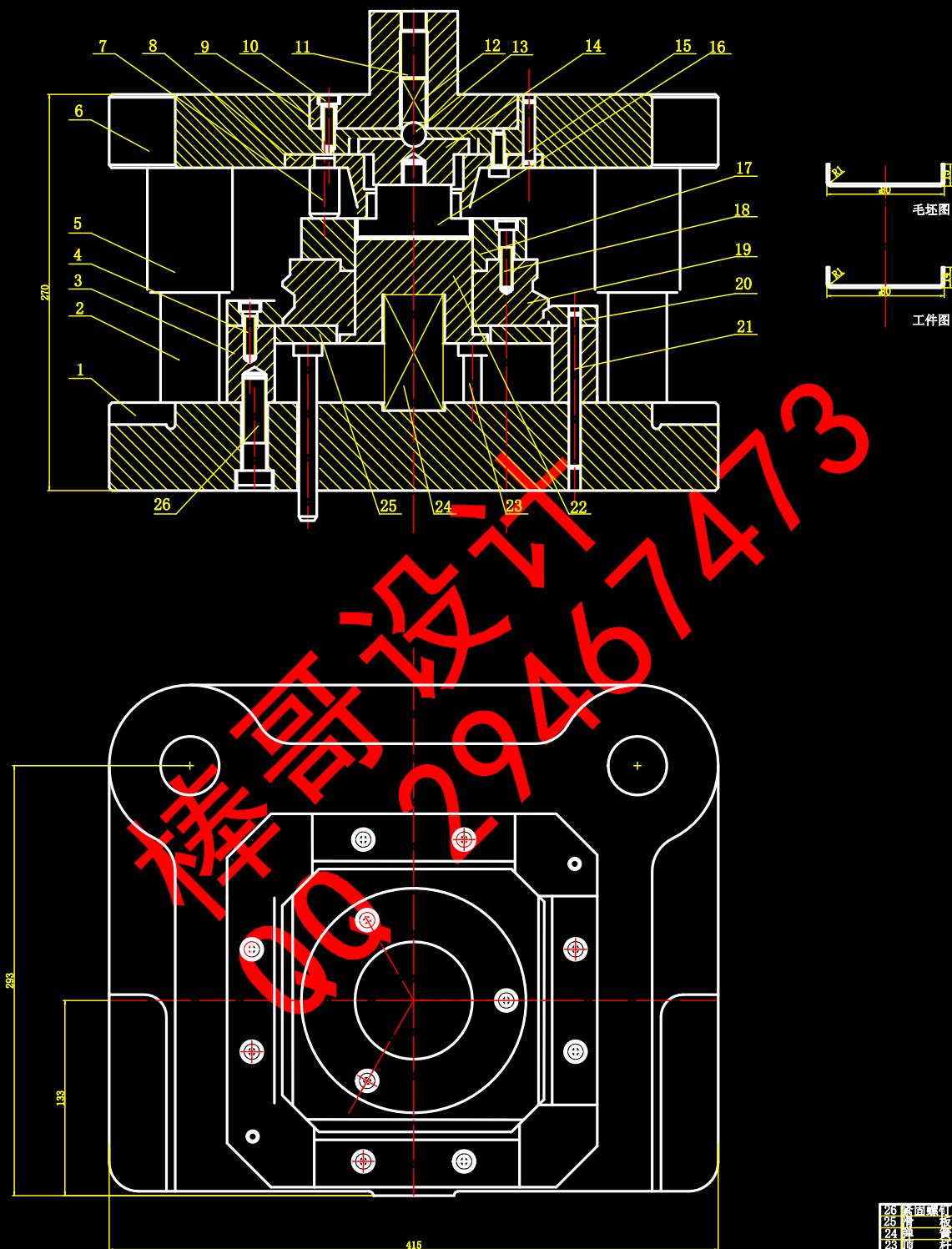
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求
HRC60-62

制图	李永强		定位销	1 件
校核				1 : 1
2002 级模具一班			T10	A4

14-[第四副模具]-水平切边摸装配图-A0



说 明

工作时, 先将毛坯放在顶件块上, 上模下行, 活动芯及凸模插入毛坯内, 随即三个限位柱压住凹模向下运动, 凹模及凹模内的毛坯一方面向下运动, 另一方面在水平方向(先向左在向右, 又向右, 最后向前)逐渐移动, 从而将毛坯的余边切去。

凸模和凹模的间隙有限位柱控制, 本模具的间隙取0.05~0.08。活动芯与凸模同心, 便于插入毛坯内。因此在滑动座的上端面做一凹窝, 并由弹簧压紧的钢珠与之配合, 使活动芯在切边完毕复位时保持在中心位置。凹模与滑块的回升则靠弹顶器通过三个顶杆作用顶起。

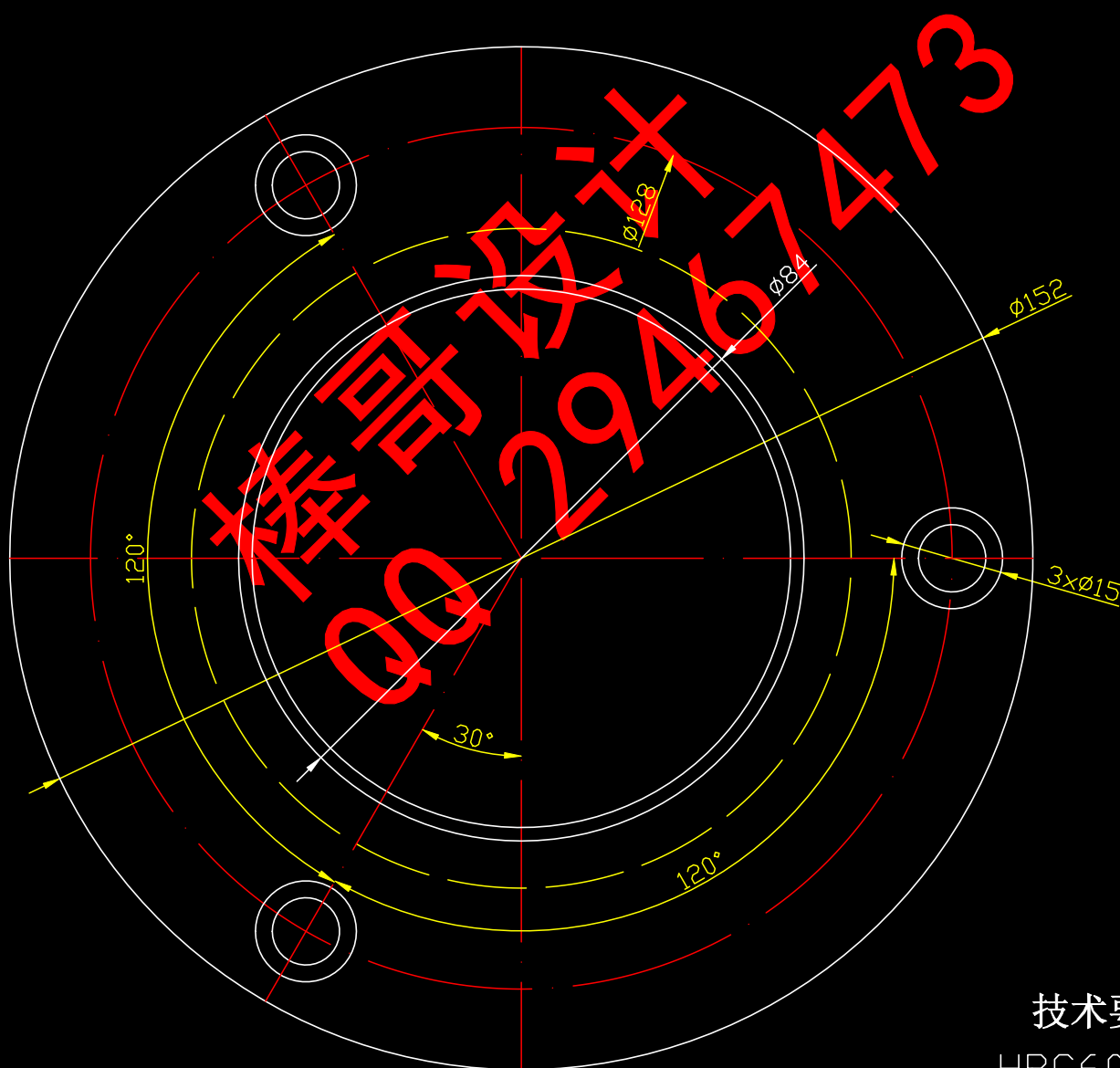
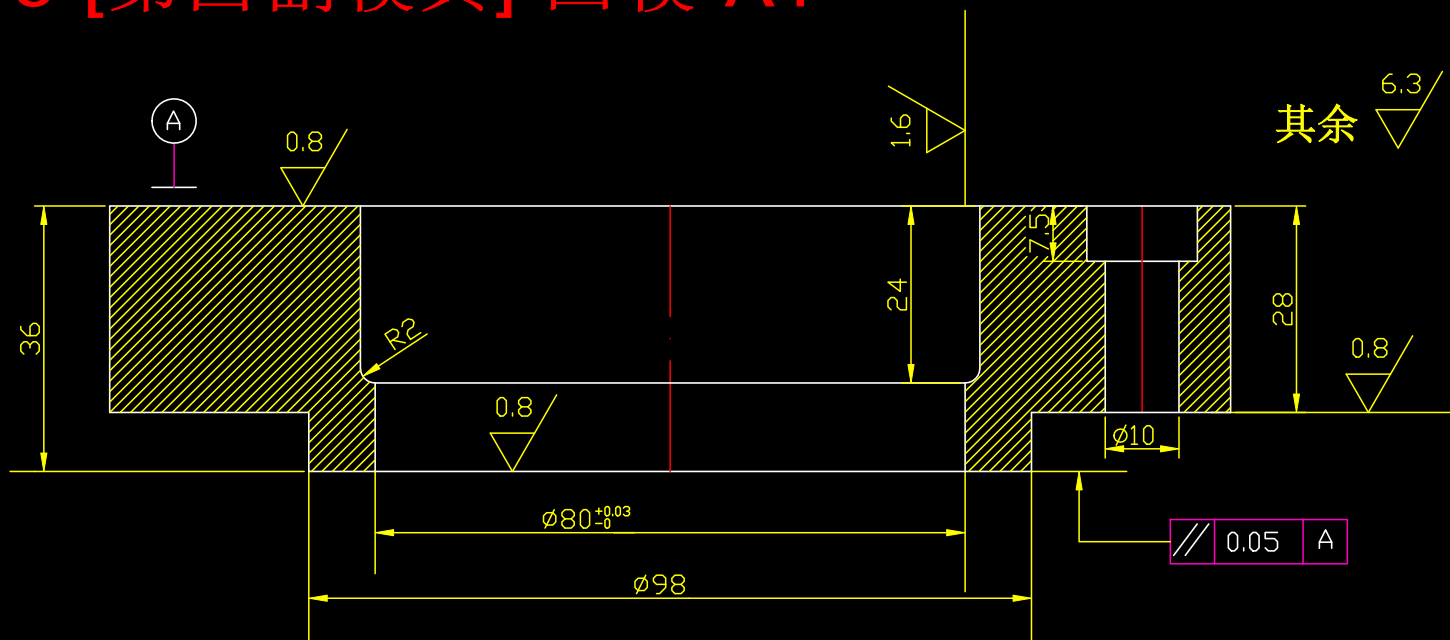
25	固定螺钉	4				GB70-76
25	滑 块	1				BC-92
24	顶 杆	3				HRC40-45
23	顶 件 块	1	T8			GB119-76
22	顶 件 块	1				GB119-76
21	顶 件 块	2				GB119-76
20	顶 件 块	1				GB119-76
19	顶 件 块	1				GB119-76
18	顶 件 块	4				GB119-76
17	顶 件 块	1	10钢	HRC60-62		GB119-76
16	顶 件 块	1				GB119-76
15	顶 件 块	2				GB119-76
14	顶 件 块	1				GB119-76
13	顶 件 块	1				GB119-76
12	顶 件 块	1				GB119-76
11	顶 件 块	1				GB119-76
10	顶 件 块	4	A5			C-8628
9	顶 件 块	1	10钢	HRC60-62		C-8628
8	顶 件 块	3				BC-81
7	顶 件 块	1	HT25-47			C-8633
6	顶 件 块	2	20渗碳	HRC60-62		C-8639
5	顶 件 块	2	20渗碳	HRC60-62		C-8639
4	顶 件 块	4				GB70-76
3	顶 件 块	1				HRC40-45
2	顶 件 块	2	20渗碳	HRC58-60		C-8636
1	顶 件 块	1	HT25-47			C-8633

序号 数量 材料 热处理 代 号

水平切边模 比例 1:1

制图 李永强 审核 李永强 材料学院模具一班 A0

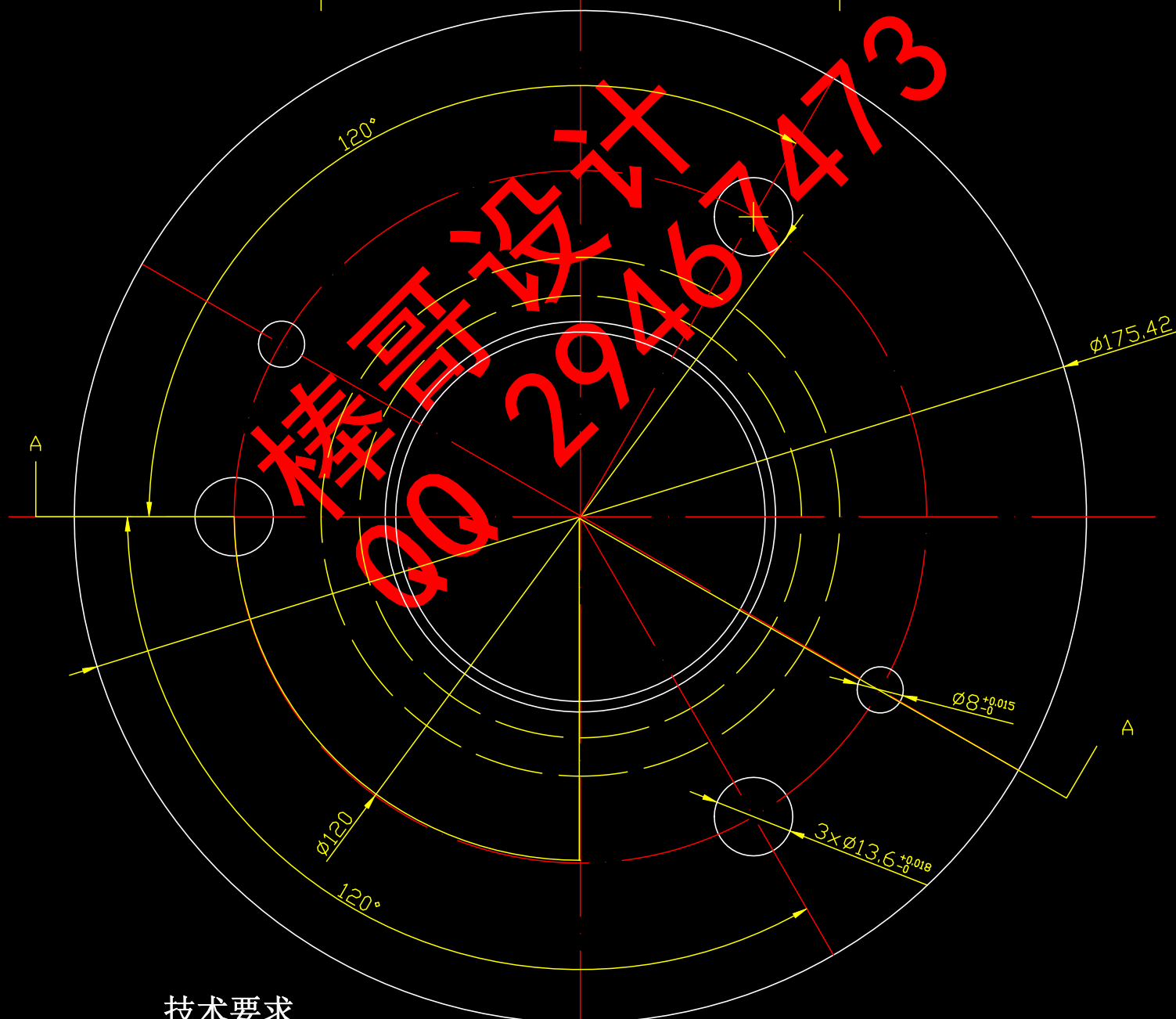
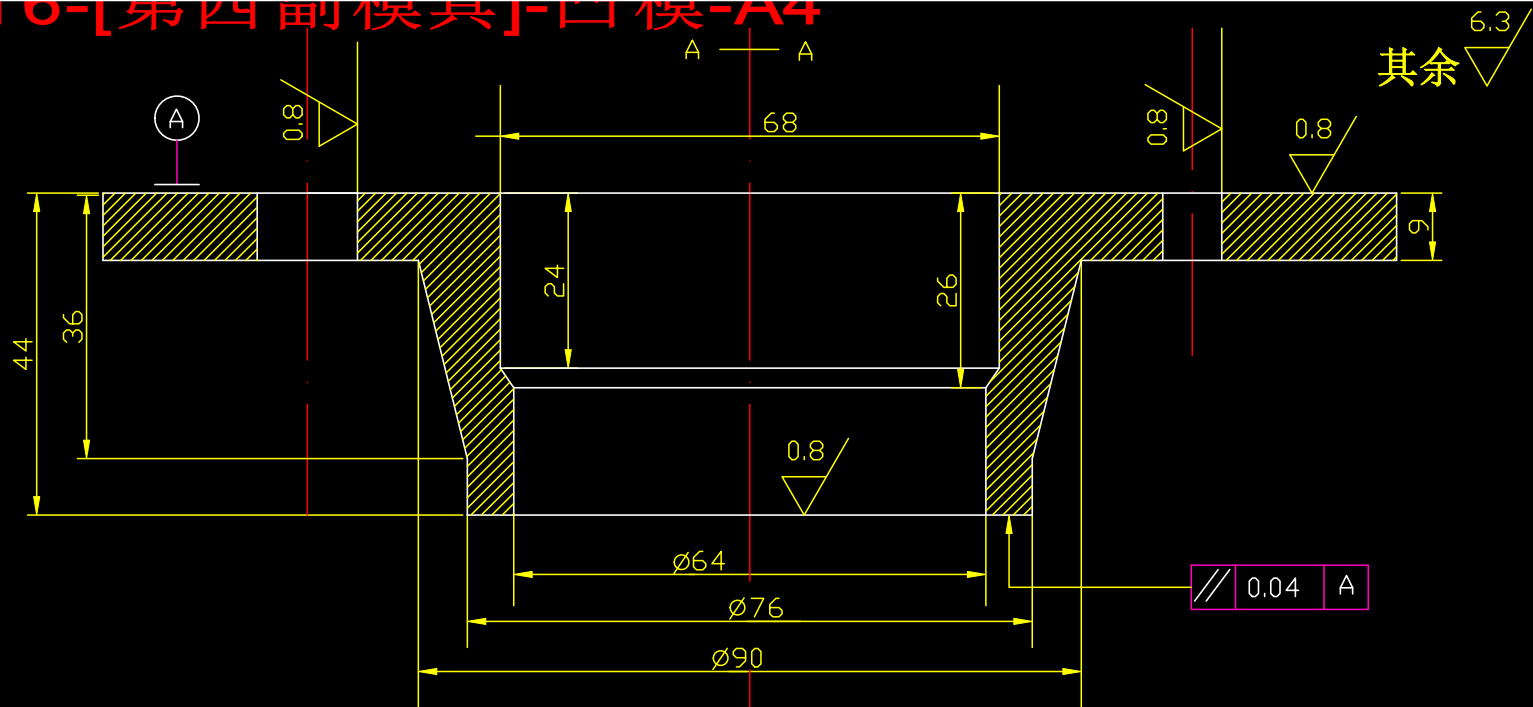
15-[第四副模具]-凹模-A4



技术要求
HRC60-62

制图	李永强		凹模	1件
校核				1: 1
2002级模具一班			T10	A4

16-[第四副模具]-凸模-A4

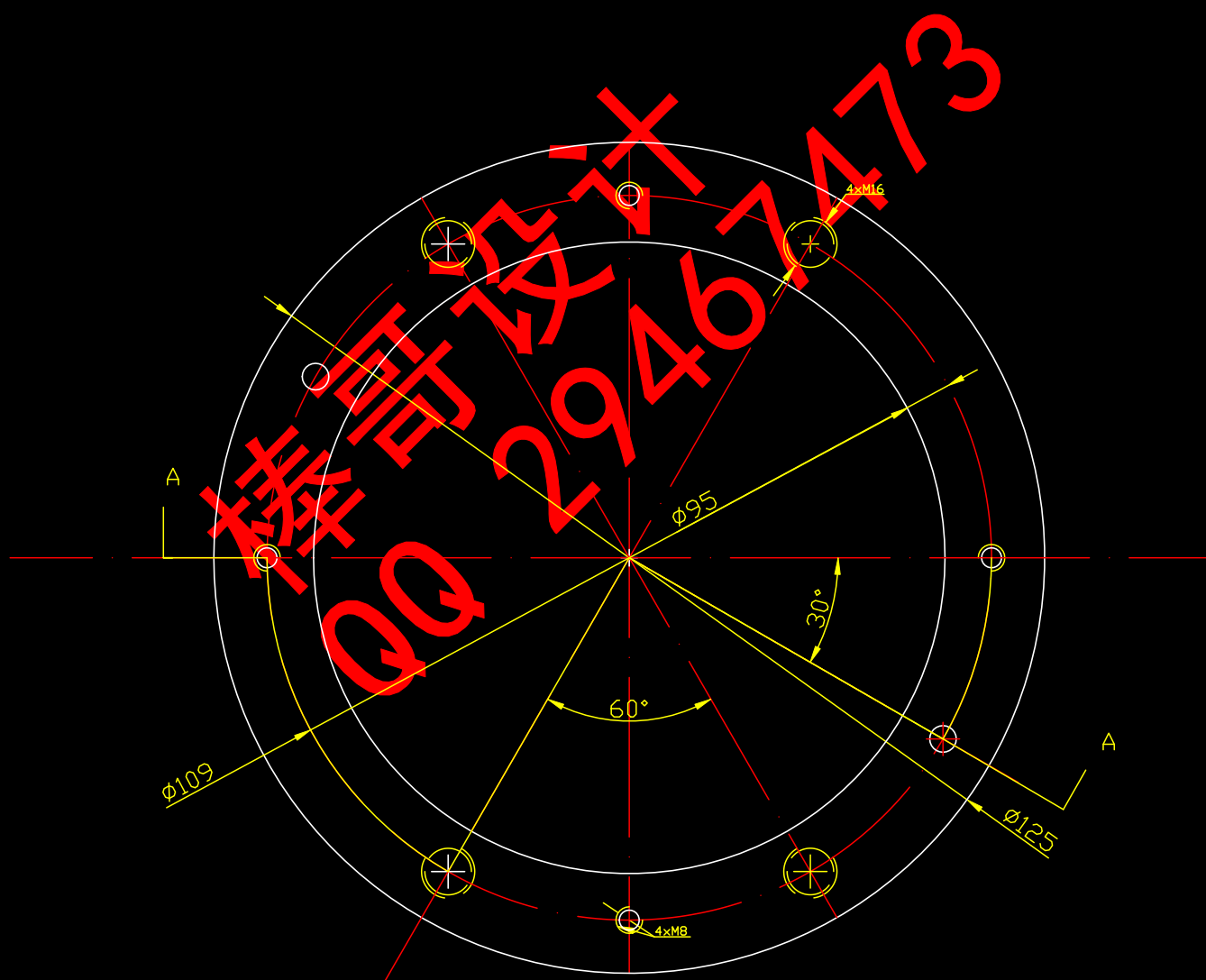
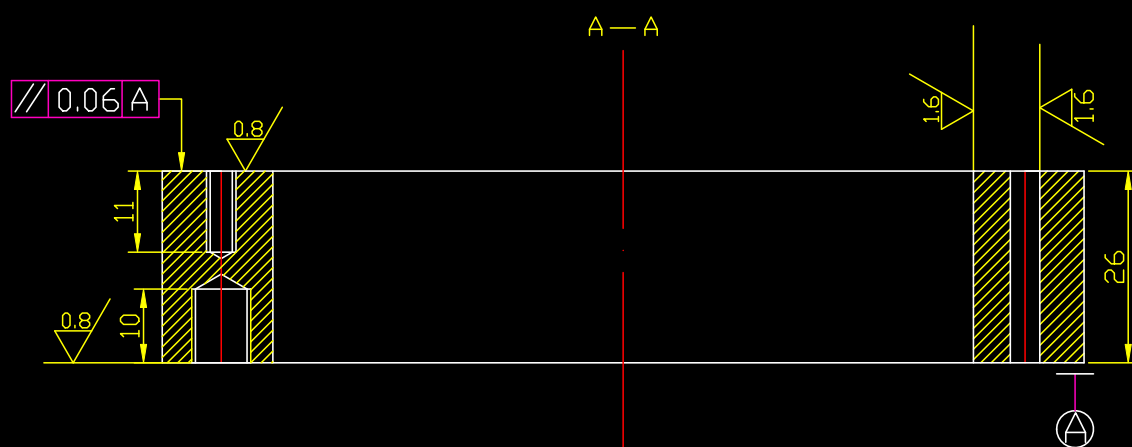


技术要求

HRC60-62

制图	李永强		凸模	1件
校核				1:1
2002级模具一班			T10	A4

其余 $\sqrt{6.3}$

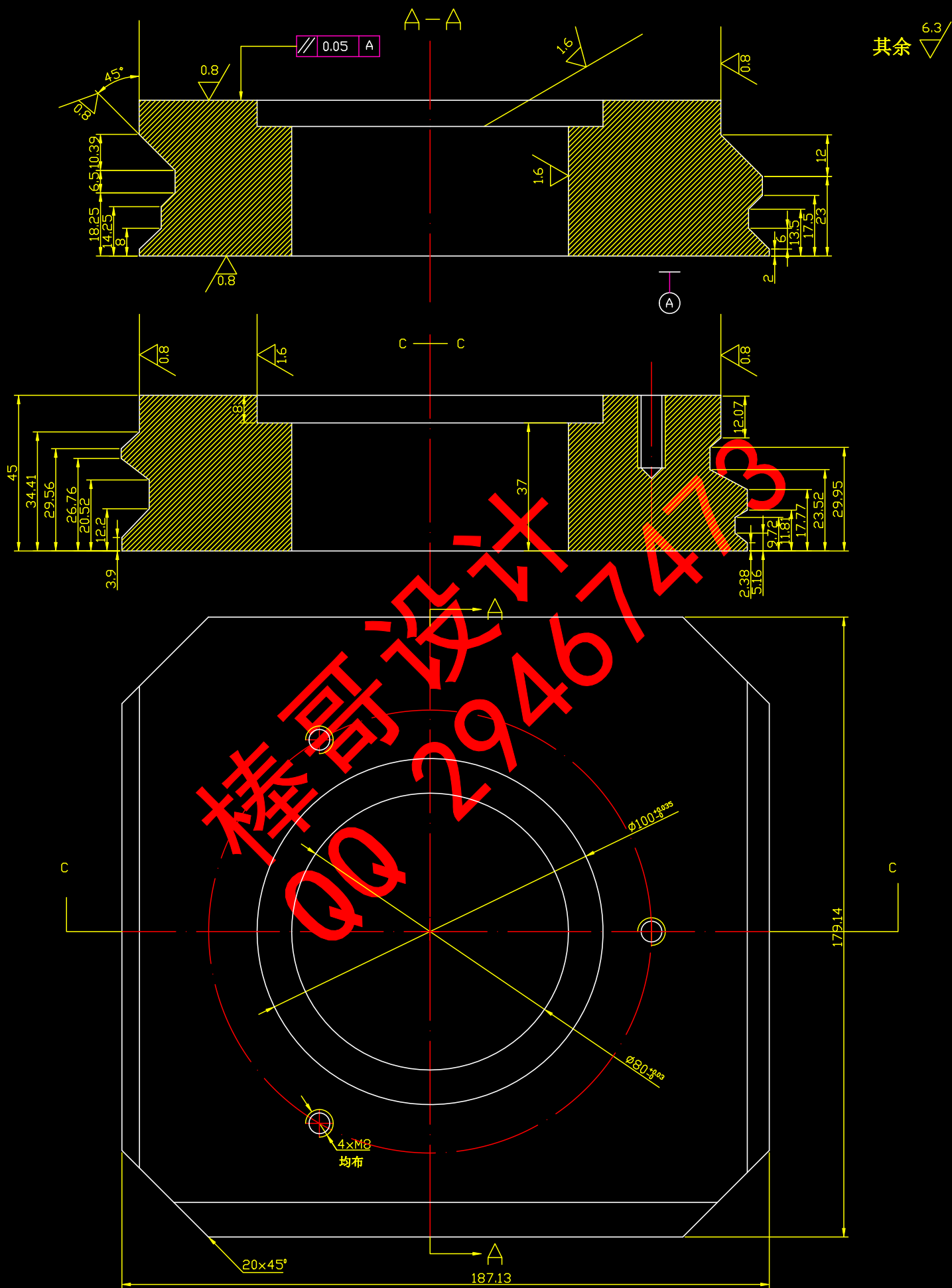


技术要求

HR40-45

制图	李永强		定位板	1 件
校核				1: 2
2002 级模具一班			A5	A4

18-[第四副模具]-滑块-A4



技术要求
HRC40-45

制图	李永强		滑块	1件
校核				1:1
2002级模具一班			A5	A3