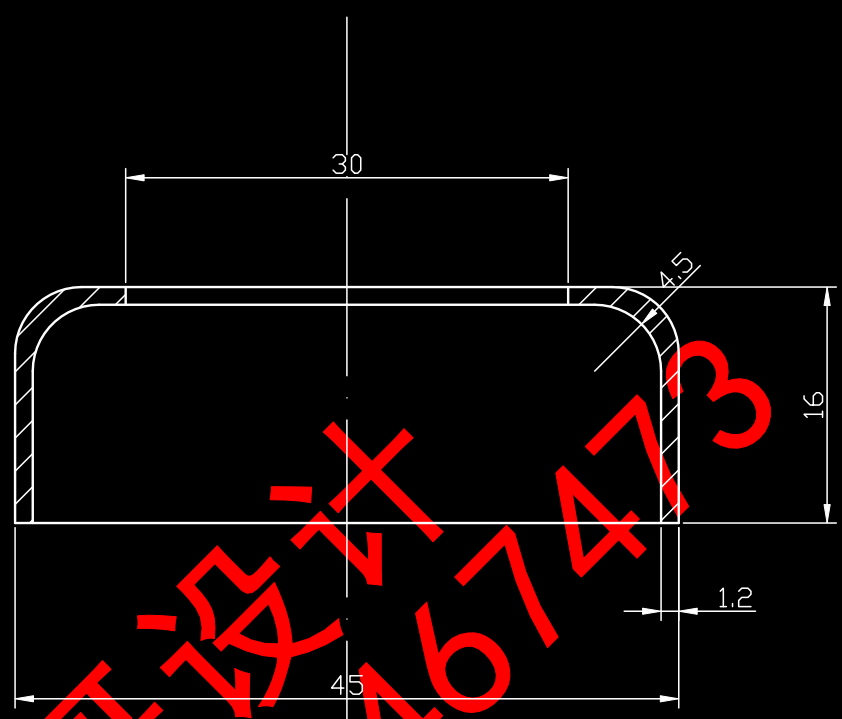


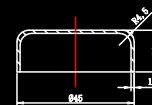
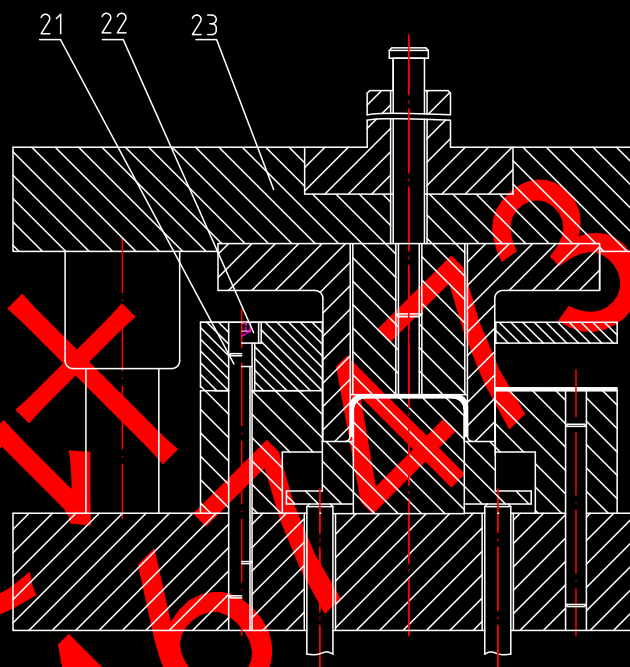
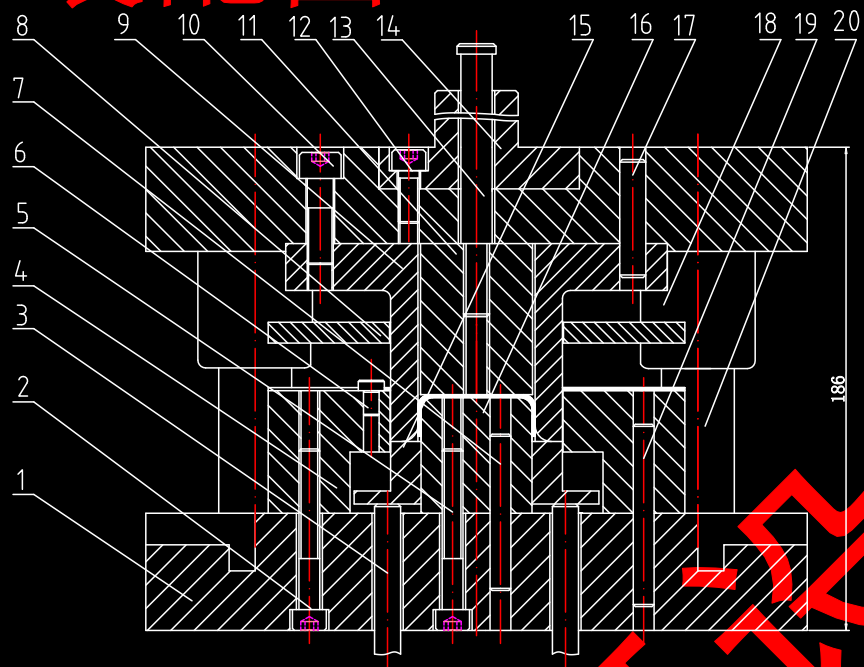


QQ 29467473

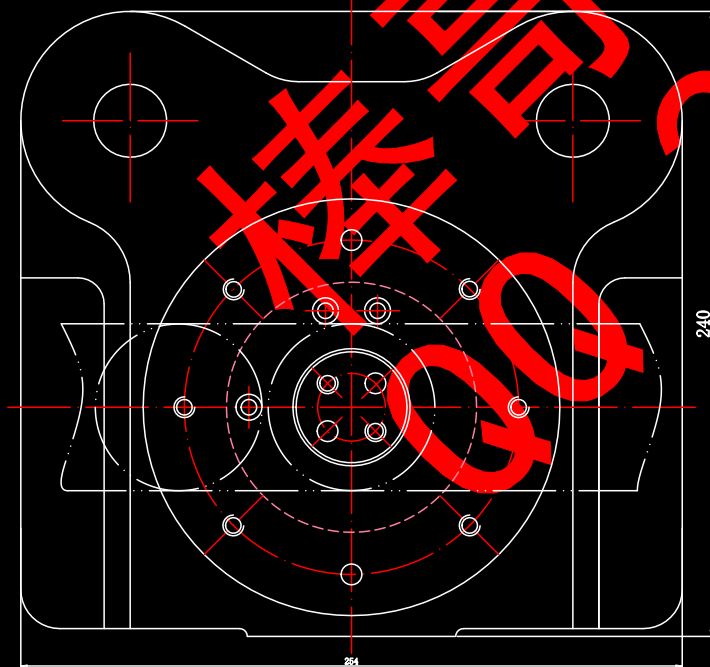
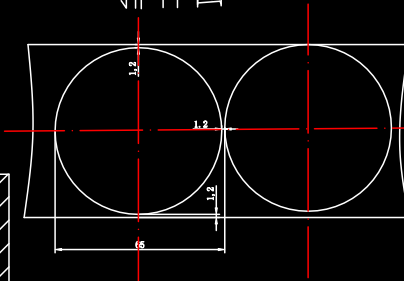
材料:H62
料厚:1.2MM
中大批量生产

						电器开关网芯零件			skc-17	
									南航科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			帅恺淳	标准化	07.6	阶段标记	重量	比例	03801118	
								2:1		
审核										
工艺				批准		共18张 第18张				

A1-装配图



排样图



进料方向

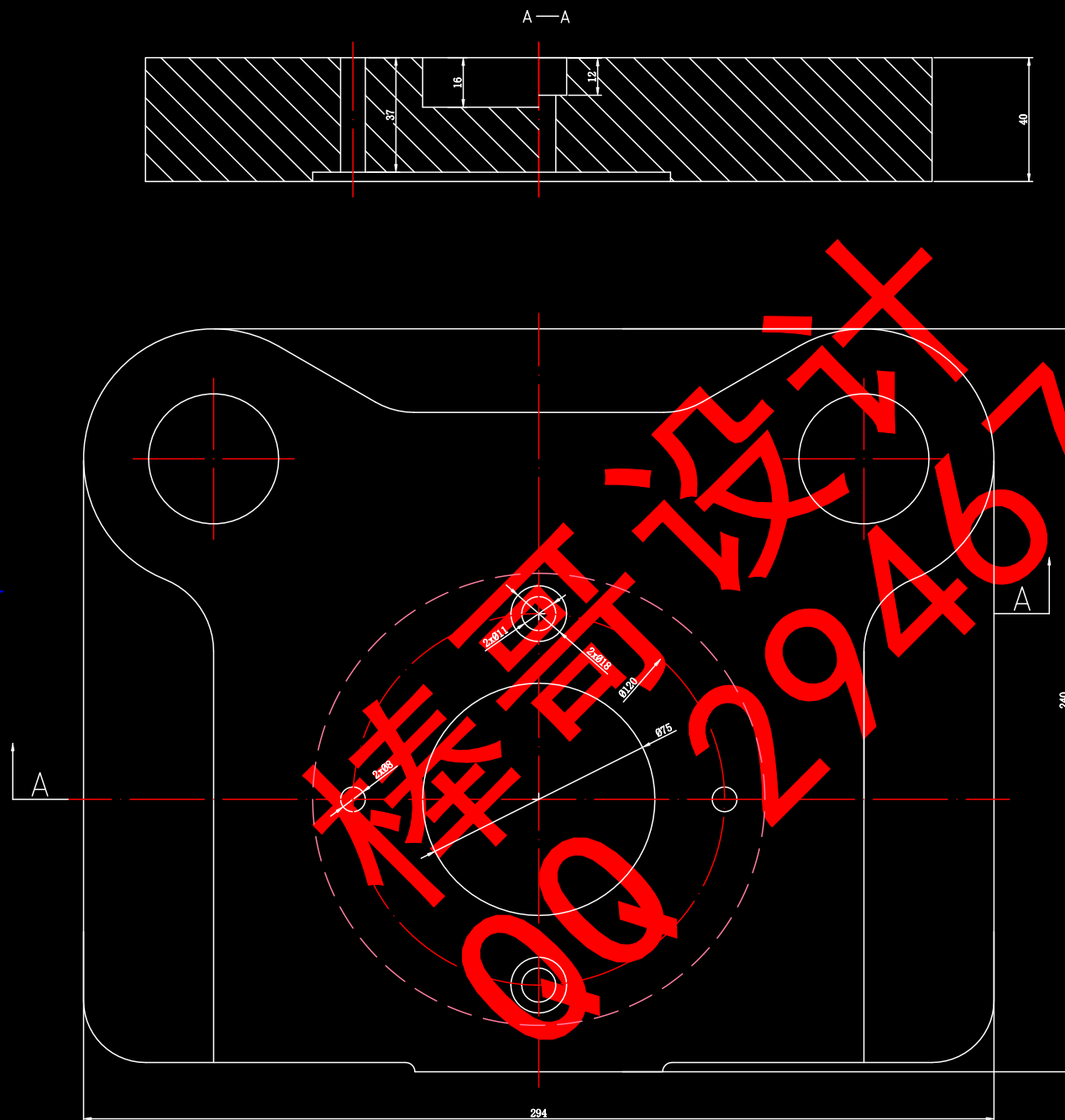
技术要求

- 外形锐边倒钝；
- 在适当位置安装吊棒；
- 导柱与导套的配合为：H7/H6；
- 卸料板与落料凹模的单边间隙为0.4mm；
- 挡料销与凹模的配合为H9/d9。

23	上模座	1	HT200	HRC28-38	GB2855.6-81	160x160X4.0		
22	内六角螺钉	2	4.5	HRC28-38	GB70-76	M10x90		
21	侧柱销	1	4.5	HRC28-38	GB119-76	Φ10x90		
20	导柱	2	20	HRC58-62	GB2861.2-81	A28x160	渗氮	
19	侧柱销	2	4.5	HRC28-38	GB119-76	Φ8x70		
18	导套	2	20	HRC58-62	GB2861.6-81	A42x85X28	渗氮	
17	侧柱销	2	4.5	HRC28-38	GB119-76	Φ10x4.0		
16	吊棒	1	cr12MOV	HRC56-60	DQKG-05			
15	压料板	1	4.5	HRC43-48	GB2866.5-81	8x30		
14	模柄	1	Q235A		GB2867.1-81	B60x100		
13	导杆	1	4.5		GB2862.3-81	A8x100		
12	内六角螺钉	4	4.5	HRC28-38	GB70-76	M10x20		
11	侧柱销	1	4.5	HRC43-48	DQKG-04			
10	内六角螺钉	2	4.5	HRC28-38	GB70-76	M10x30		
9	拉深凹模	1	cr12MOV	HRC56-60	DQKG-03			
8	卸料板	1	4.5	HRC41-45	DQKG-02			
7	侧柱销	2	4.5	HRC28-38	GB119-76	Φ10x60		
6	拉料销	3	4.5	HRC43-48	GB2866.5-81	8x30		
5	内六角螺钉	2	4.5	HRC28-38	GB70-76	M8x65		
4	凹模	1	cr12MOV	HRC58-62	DQKG-01			
3	导杆	1	4.5	HRC45-48	GB2867.3-81	BX80		
2	内六角螺钉	6	4.5	HRC35-40	GB70-76	M8x60		
1	下模座	1	HT200		GB2855.6-81	160x160X4.5		
序号	名称	数量	材料	热处理	代号	数量	备注	

落料、拉深复合模						skc-00	
南航科技学院							
标记	快板	分区	更改文件号	姓名	年月日		
设计	陈艳萍	标准件	07.6	排板标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺						共18张 第1张	03801118

A2-上模座

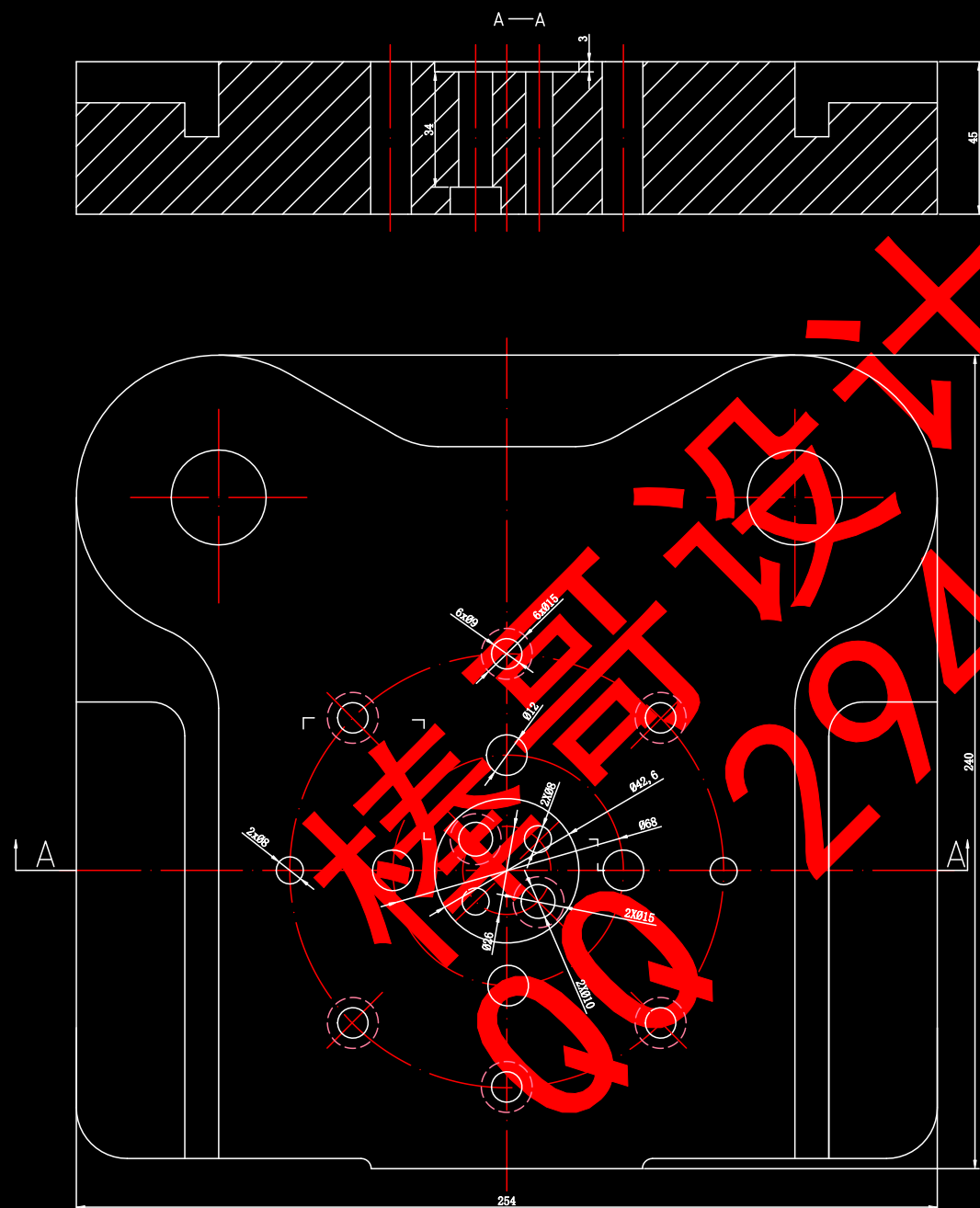


技术要求:

- 上模板按GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的相关技术条件执行;
- 压板台形状和平面尺寸根据实际情况制作。

						上模座			skc-02	
									阶段标记	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	南航科技学院				
设计		帅悦洋	标准化		07.6					共 18 张 第 3 张
审核						03801118				
工艺			批准							

A2-下模座

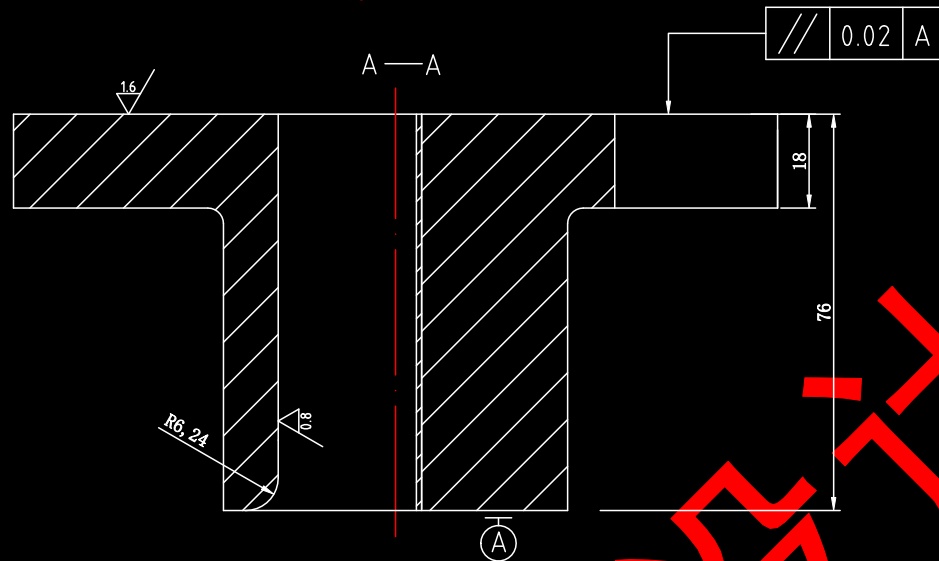


技术要求:

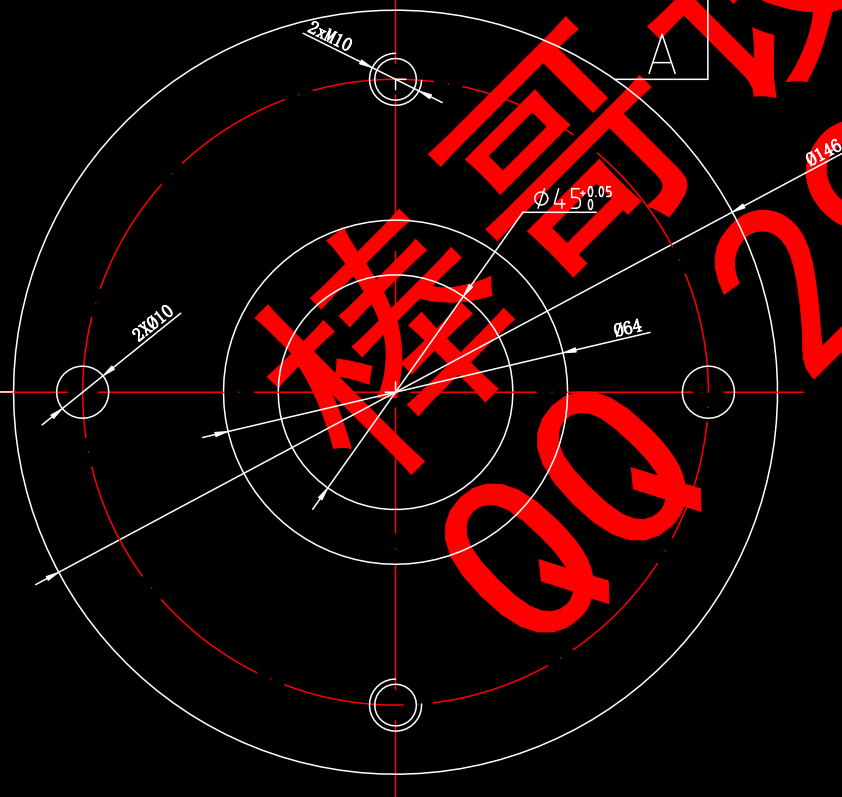
- 1.上模板按GB2870-81“冷冲模零件技术条件的相关技术条件执行；
- 2.压板台形状和平面尺寸根据实际情况制作。

						下模座	skc-03		
							南航科技学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		帅敦淳	标准化		07.6		阶段标记	重量	比例
审核									
工艺			批准			共 18 张 第 4 张			
						03801118			

A3-拉深凹模



其余 $\sqrt{3.2}$



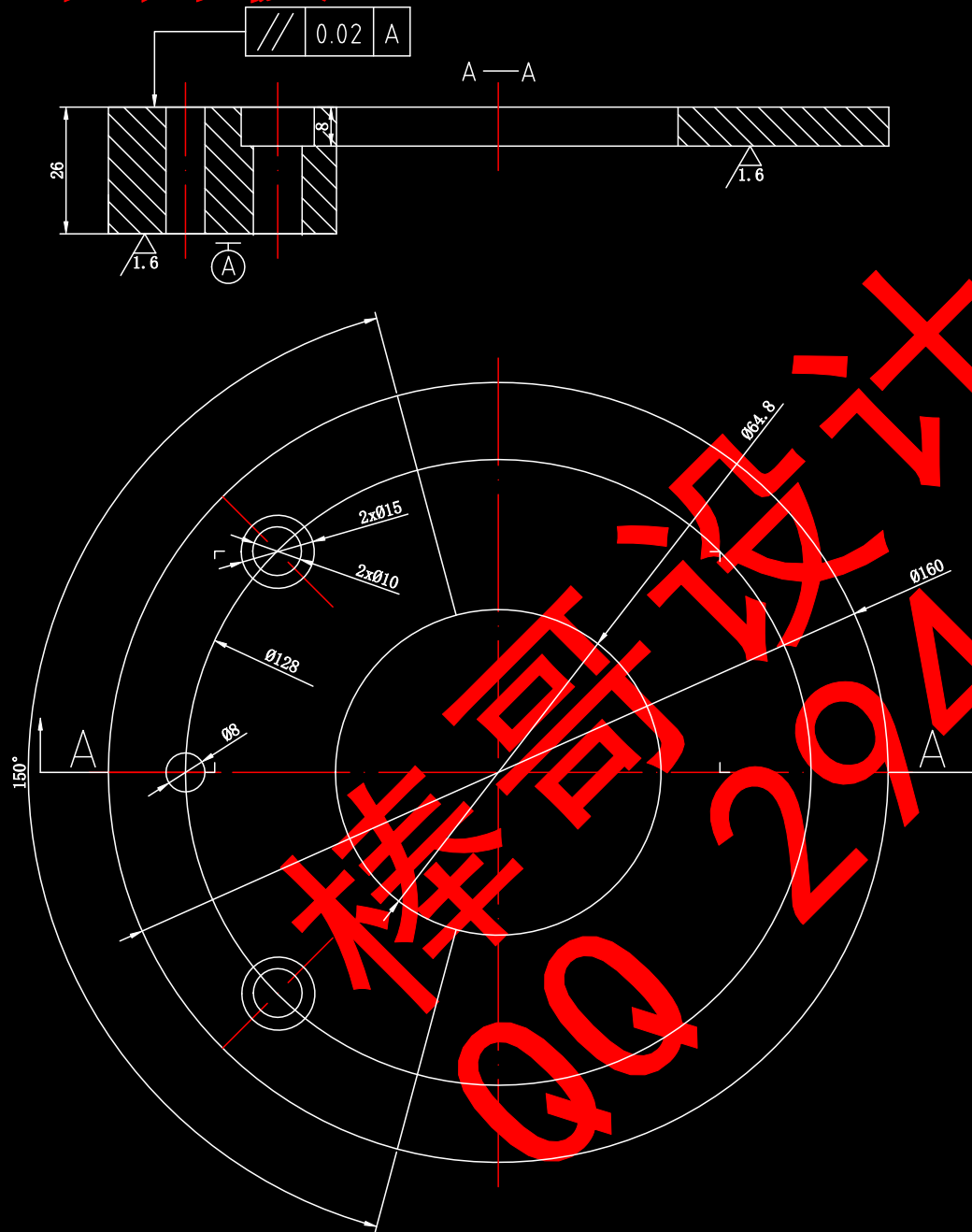
技术要求:

1. 热处理: HRC60-64;
2. 表面光滑无毛刺;
3. 材料Cr12MoV.

						拉深凹模			skc-07
									南航科技学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	03801118
设计			帅恺淳	标准化	07.6			1:1	
审核									
工艺				批准		共18张 第8张			

						落料凹模	skc-09		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		南航科技学院		
设计		帅恺淳	标准化		07.6		阶段标记	重量	比例
审核								1: 1	
工艺			批准			共 18 张 第 10 张			
							03801118		

A3-卸料板

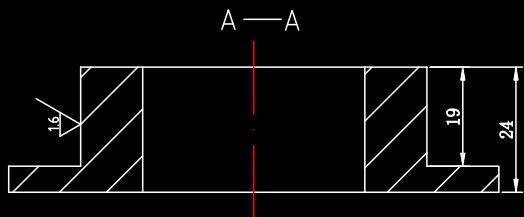


技术要求:

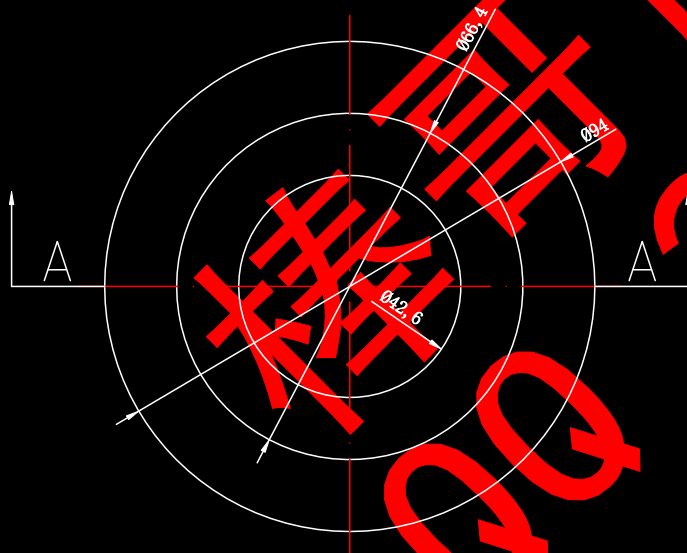
- 1.材料: 45;
- 2.调质处理, HRC24-28。

						卸料板			skc-08
									南航科技学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	03801118
设计			帅恺淳	标准化	07.6			1: 1	
审核									
工艺				批准		共 18 张 第 9 张			

A3-压料板



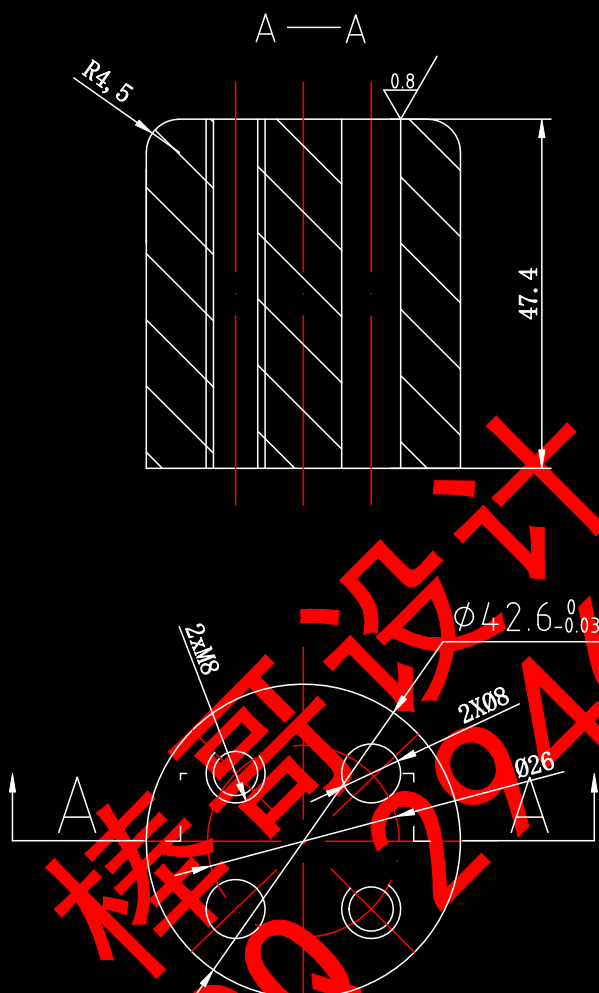
其余 $\nabla 3.2$



技术要求:

- 1.材料: 45;
- 2.调质处理, HRC24-28。

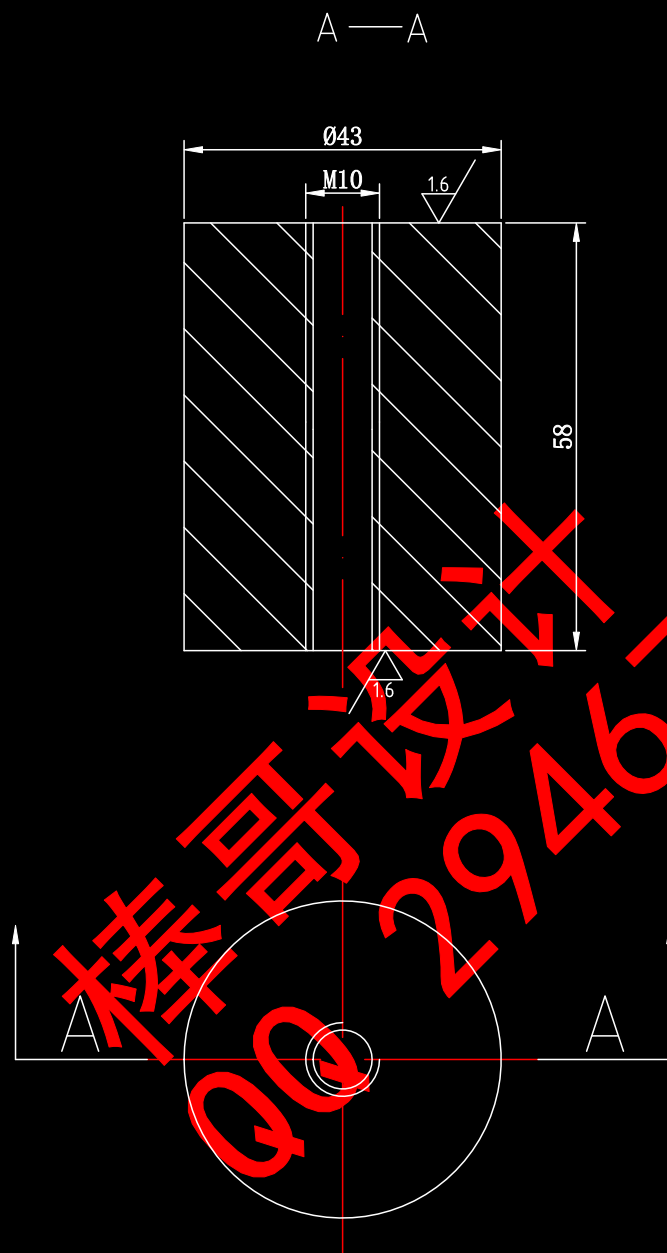
						压料板			skc-04
									南航科技学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	03801118
设计			帅恺淳	标准化	07.6			1: 1	
审核									
工艺				批准		共 18 张 第 5 张			



技术要求:

- 1.材料: Cr12MoV;
- 2.热处理, HRC56-60。

						凸模					skc-05				
											南航科技学院				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计		帅恺淳		标准化	07.6	阶段标记		重量	比例	03801118					
审核															
工艺				批准		共 18 张 第 6 张									



其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

技术要求:

- 1.材料: 45;
- 2.调质处理, HRC43-48。

						推件器					skc-06				
											南航科技学院				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计		帅恺淳	标准化		07.6	阶段标记			重量	比例	03801118				
										1: 1					
审核						共 18 张 第 7 张									
工艺			批准												