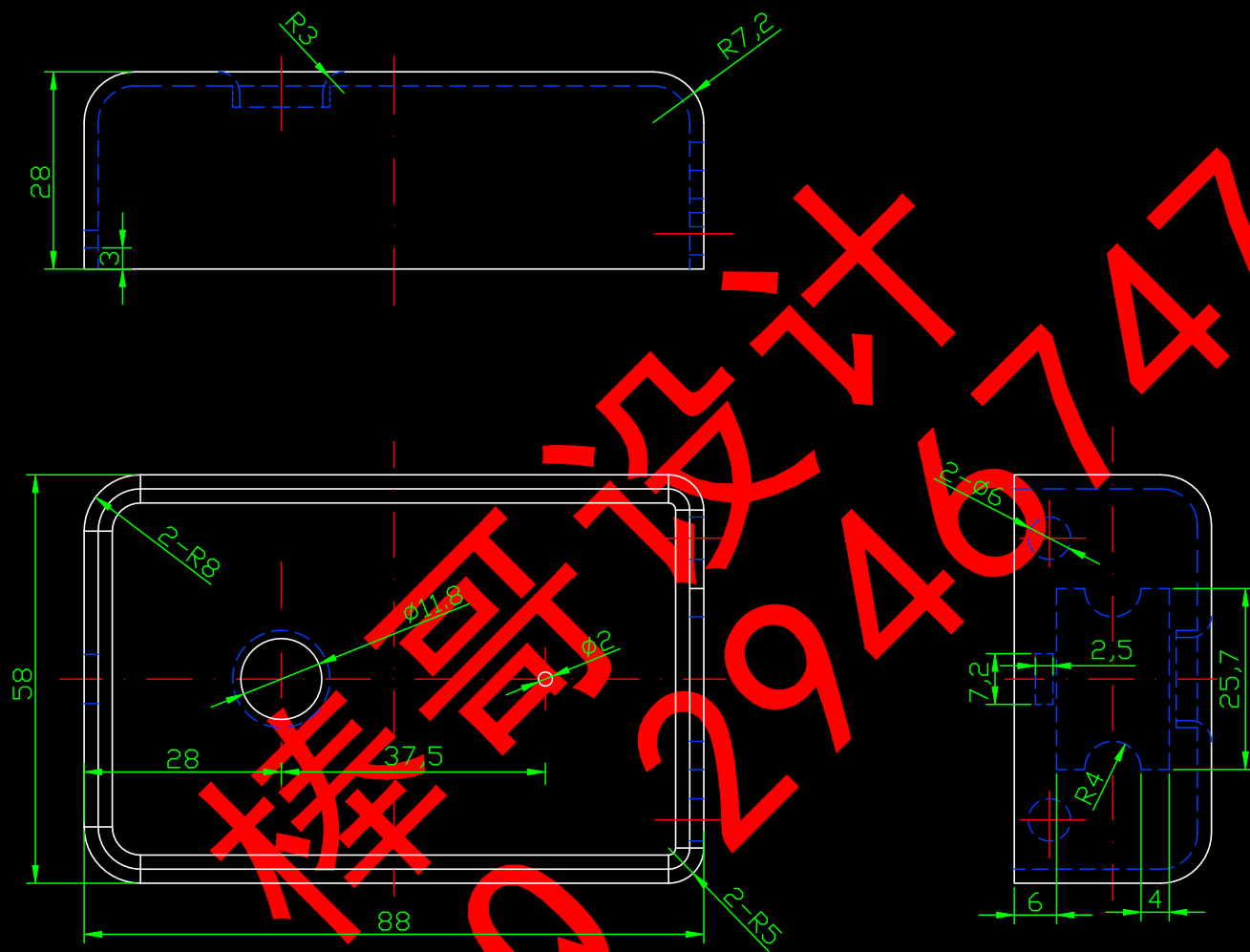
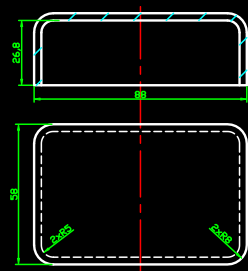
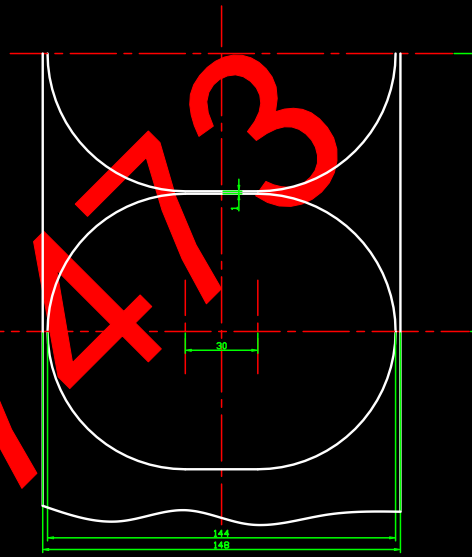
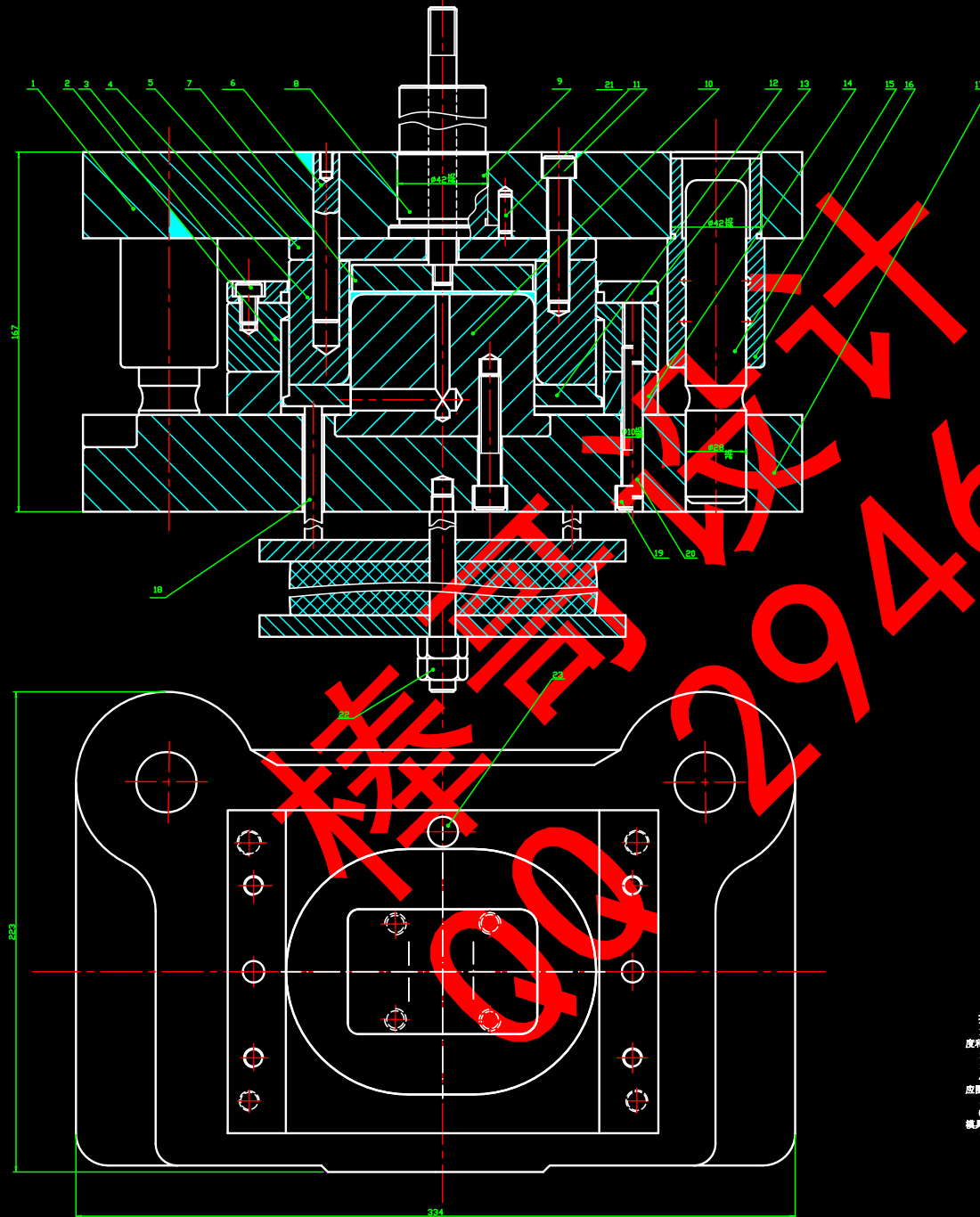


锁壳零件图-A4



锁壳			比例	1 : 1	标号	
			件数	1	共14张	
制图	余坤	2006.5.25	重量		材料	08
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

A1-装配图



技术要求

- 上模座上平面对下模座的下平面的平行度，导轨中心线对下模座下平面的垂直度和导套孔轴线对上模座上平面的垂直度均应符合规定的等精度要求。
- 模座的上下模座导柱上下移动应平稳，无阻碍现象。
- 装配好的密封拉紧模，其密封高度应符合规定的要求。
- 组成模具各零件材料尺寸公差，形位公差，表面粗糙度和热处理等应符合相应图样的要求。
- 模座的轴线对上模座上平面的垂直度公差，在全长范围内不大于0.005mm。
- 凸模和凹模之间的冲裁间隙应符合h7/n6周围的间隙应一致。
- 模具应在生产的条件下试验，拉紧的零件应符合图样的要求。
- 模具合格后清理油污并涂防锈剂。

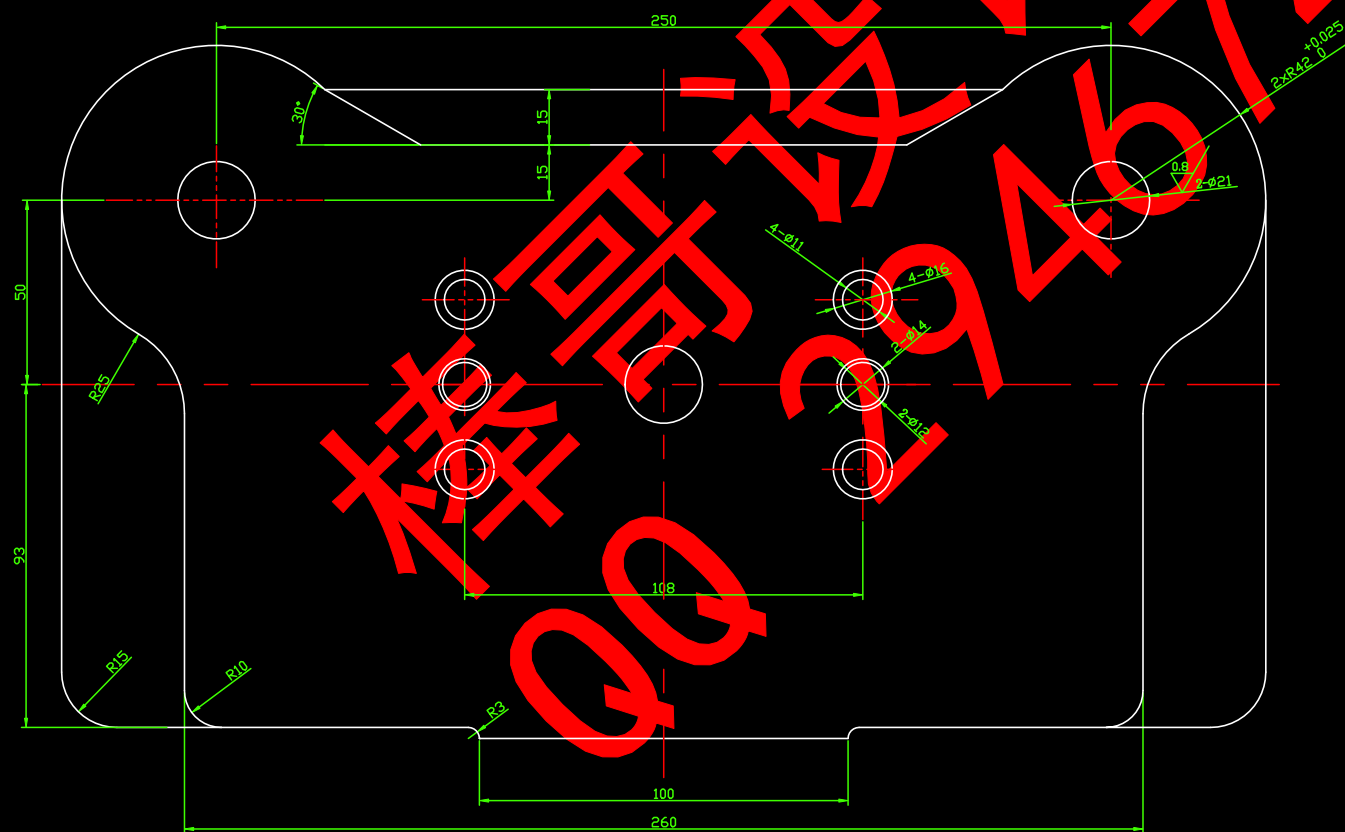
23	材料	1	45	3x12x6x3	GB2086.11-10	HRC43-48
22	螺 母	2	45	M12x3		
21	止 动 销	2	40Cr	Φ6x18		HRC40-45
20	螺 钉	4	45	M10x80		
19	定位销	2	45	Φ10x80		
18	导 柱	4	45	Φ8		HRC43-48
17	下 模 座	1	HT200	250x125x45		
16	导 套	2	20	28x100x38		HRC58-62
15	导 柱	2	20	28x50		HRC58-62
14	导 套	1	45	200x150x20		HRC43-48
13	固定衬套	1	45	200x150x10		
12	压 边 圈	1	T10A			HRC54-58
11	螺 钉	12	45	M10x70		HRC30-35
10	凸 模	1	Cr12			HRC58-62
9	拉 杆	1	45	Φ13x148		HRC43-48
8	模 柄	1	A3			
7	打 杆	1	45	85x80x16		HRC43-48
6	导 套	2	45	Φ12x90		HRC43-48
5	凸 模	1	45			HRC43-48
4	凸 凹 模	1	Cr12			
3	凹 模	4	45	M8x20		HRC30-35
2	凹 模	1	Cr12	200x150x32		HRC58-62
1	上 模 座	1	HT200	250x125x40		

序号	名称	数量	材料	备 注	备 用 量
模壳落料拉深复合模					
制图	余 坤	06/6/25	比例 1:1	件数 1	标号 共14张
审核			重量	材料	

湖南大学衡阳分校机械系
2008级模具三班17号

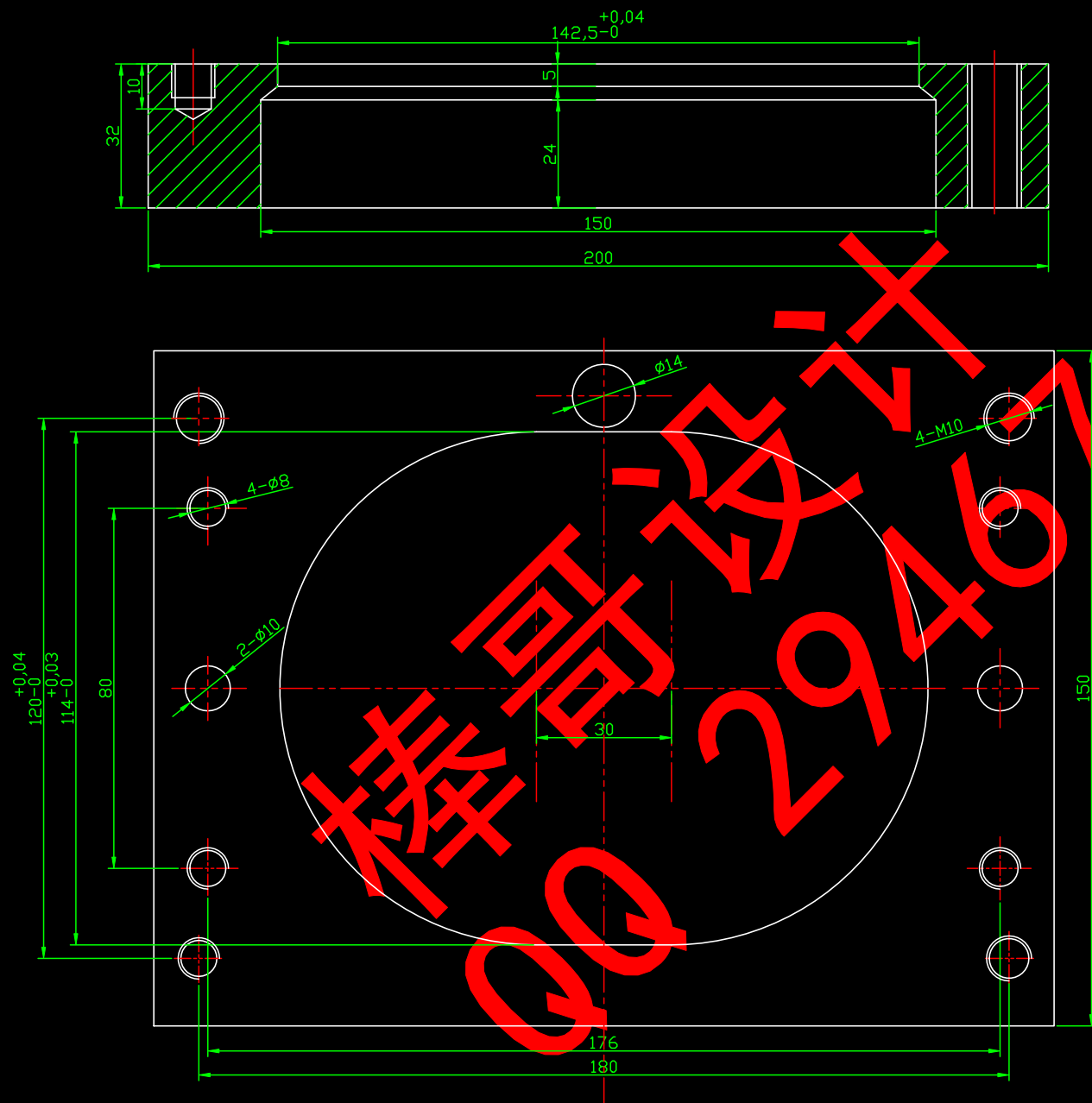
Technical drawing of a mechanical part with dimensions and tolerances. The drawing shows a cross-section of a part with a total length of 12. The part is divided into several sections with different hatching patterns. Dimensions and tolerances are indicated by green lines and text:

- Overall length: 12
- Section 1 (hatched): 6
- Section 2 (hatched): 6
- Section 3 (hatched): 6
- Section 4 (hatched): 6
- Section 5 (hatched): 6
- Section 6 (hatched): 6
- Section 7 (hatched): 6
- Section 8 (hatched): 6
- Section 9 (hatched): 6
- Section 10 (hatched): 6
- Section 11 (hatched): 6
- Section 12 (hatched): 6
- Section 13 (hatched): 6
- Section 14 (hatched): 6
- Section 15 (hatched): 6
- Section 16 (hatched): 6
- Section 17 (hatched): 6
- Section 18 (hatched): 6
- Section 19 (hatched): 6
- Section 20 (hatched): 6
- Section 21 (hatched): 6
- Section 22 (hatched): 6
- Section 23 (hatched): 6
- Section 24 (hatched): 6
- Section 25 (hatched): 6
- Section 26 (hatched): 6
- Section 27 (hatched): 6
- Section 28 (hatched): 6
- Section 29 (hatched): 6
- Section 30 (hatched): 6
- Section 31 (hatched): 6
- Section 32 (hatched): 6
- Section 33 (hatched): 6
- Section 34 (hatched): 6
- Section 35 (hatched): 6
- Section 36 (hatched): 6
- Section 37 (hatched): 6
- Section 38 (hatched): 6
- Section 39 (hatched): 6
- Section 40 (hatched): 6
- Section 41 (hatched): 6
- Section 42 (hatched): 6
- Section 43 (hatched): 6
- Section 44 (hatched): 6
- Section 45 (hatched): 6
- Section 46 (hatched): 6
- Section 47 (hatched): 6
- Section 48 (hatched): 6
- Section 49 (hatched): 6
- Section 50 (hatched): 6
- Section 51 (hatched): 6
- Section 52 (hatched): 6
- Section 53 (hatched): 6
- Section 54 (hatched): 6
- Section 55 (hatched): 6
- Section 56 (hatched): 6
- Section 57 (hatched): 6
- Section 58 (hatched): 6
- Section 59 (hatched): 6
- Section 60 (hatched): 6
- Section 61 (hatched): 6
- Section 62 (hatched): 6
- Section 63 (hatched): 6
- Section 64 (hatched): 6
- Section 65 (hatched): 6
- Section 66 (hatched): 6
- Section 67 (hatched): 6
- Section 68 (hatched): 6
- Section 69 (hatched): 6
- Section 70 (hatched): 6
- Section 71 (hatched): 6
- Section 72 (hatched): 6
- Section 73 (hatched): 6
- Section 74 (hatched): 6
- Section 75 (hatched): 6
- Section 76 (hatched): 6
- Section 77 (hatched): 6
- Section 78 (hatched): 6
- Section 79 (hatched): 6
- Section 80 (hatched): 6
- Section 81 (hatched): 6
- Section 82 (hatched): 6
- Section 83 (hatched): 6
- Section 84 (hatched): 6
- Section 85 (hatched): 6
- Section 86 (hatched): 6
- Section 87 (hatched): 6
- Section 88 (hatched): 6
- Section 89 (hatched): 6
- Section 90 (hatched): 6
- Section 91 (hatched): 6
- Section 92 (hatched): 6
- Section 93 (hatched): 6
- Section 94 (hatched): 6
- Section 95 (hatched): 6
- Section 96 (hatched): 6
- Section 97 (hatched): 6
- Section 98 (hatched): 6
- Section 99 (hatched): 6
- Section 100 (hatched): 6



上模座			材料	HT200	比例	1 : 2
			数量		件数	1
制图	余 坤	2006.5.25	湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

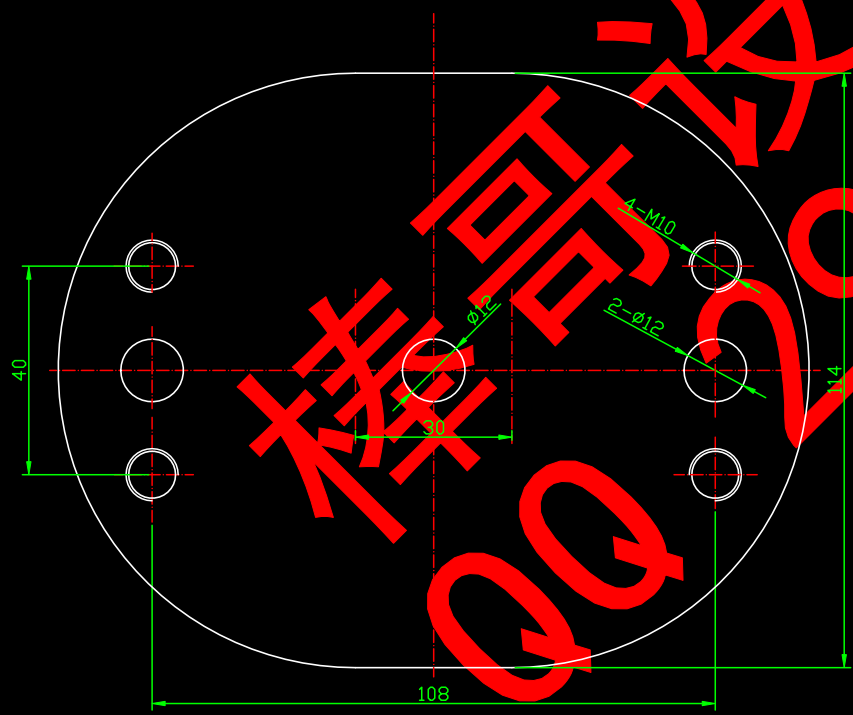
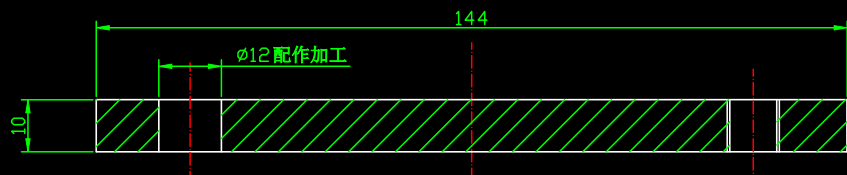
A3-凹模



- 技术要求
- 1 热处理硬度HRC58-62尾部回为HRC40-50
 - 2 未注公角为1x45°

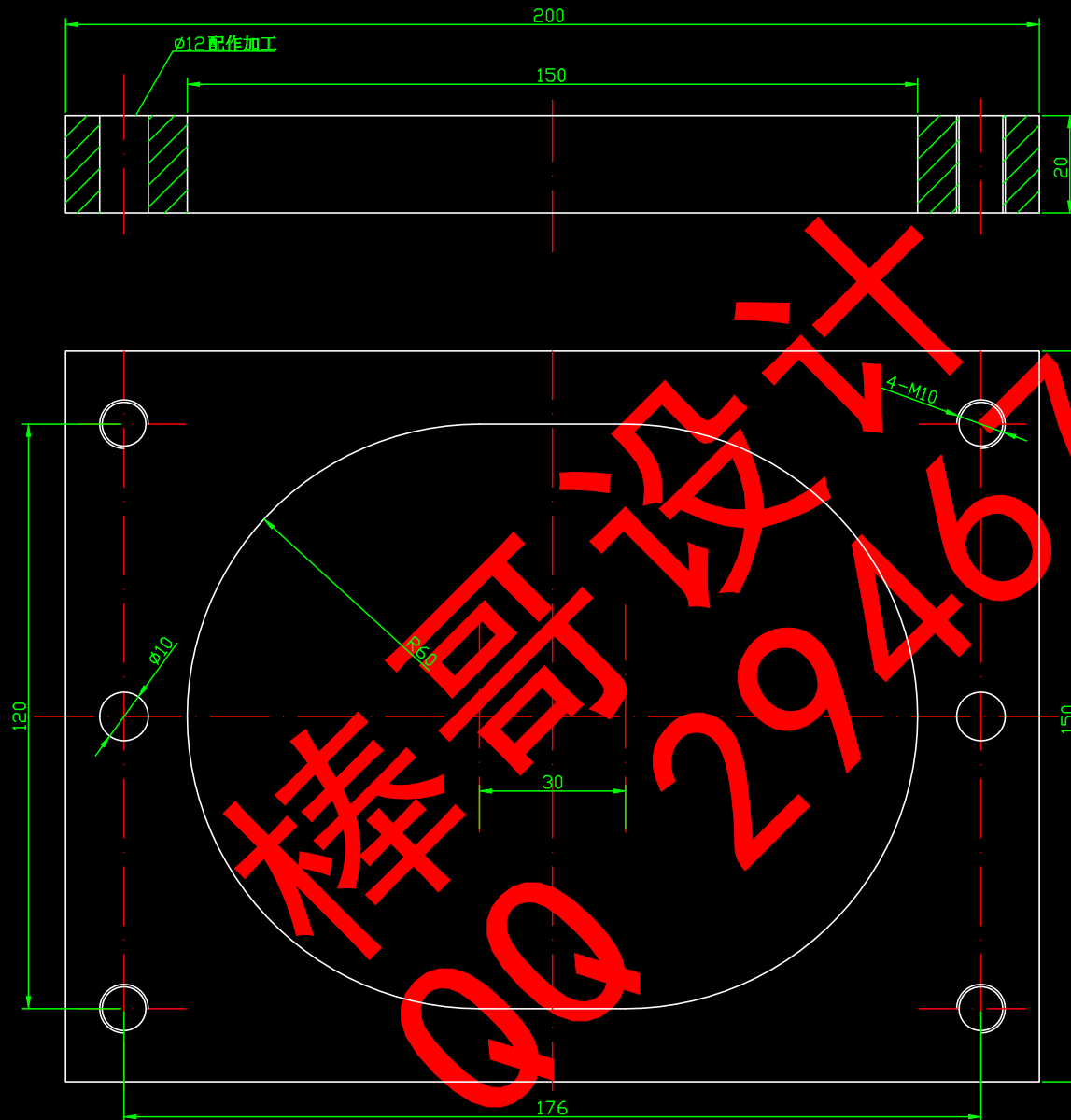
凹 模			比例	1 : 1	标号	2
			件数	1	共14张	第12张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	Cr12
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

A3-垫板



垫板			比例	1 : 1	标号	5
			件数	1	共14张	第7张
制图	余坤	2006.5.25	重量		材料	45
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

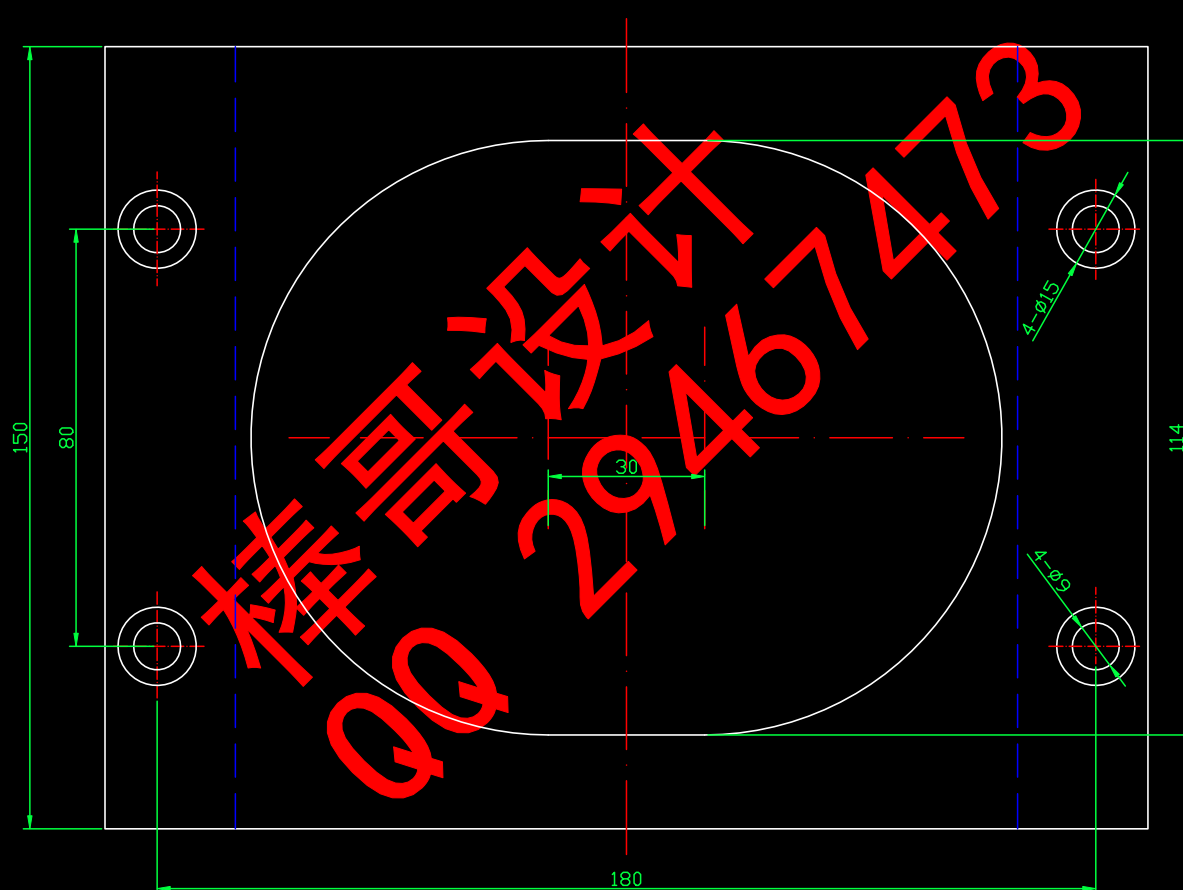
A3-垫块



技术要求
未注倒角为 $1 \times 45^\circ$

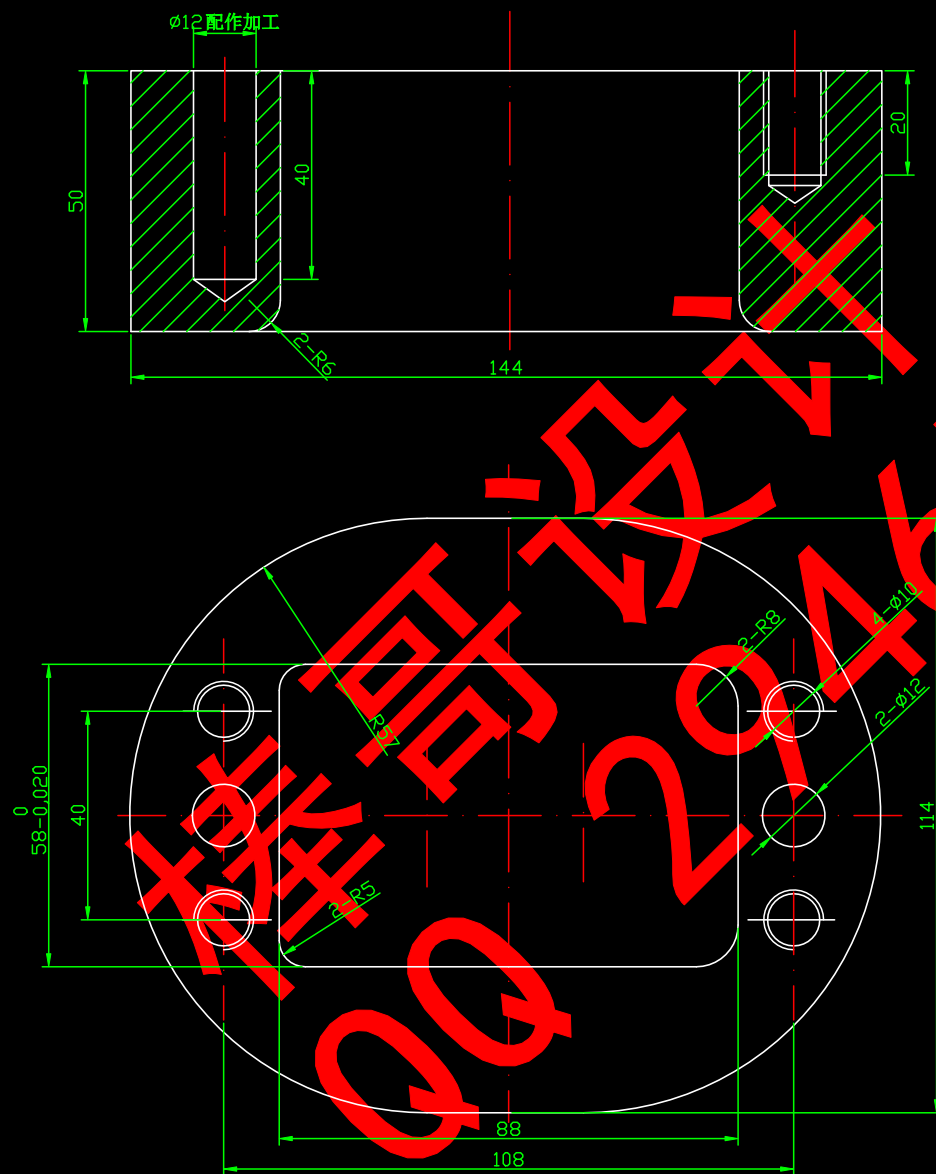
垫 块			比例	1 : 1	标号	
制图	余 坤	2006.5.25	件数	1	共14张	第14张
描图			重量		材料	45
审核			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			

Technical drawing of a stepped shaft. The shaft has a total length of 200 and a maximum diameter of 14. The left end features a series of steps with diameters of 10, 8, 6, and 5. The distance from the left end to the start of the 14-diameter section is 144. The 14-diameter section extends to the right end. The right end has a small step with a diameter of 12. The drawing includes dimension lines and hatching for the stepped sections.



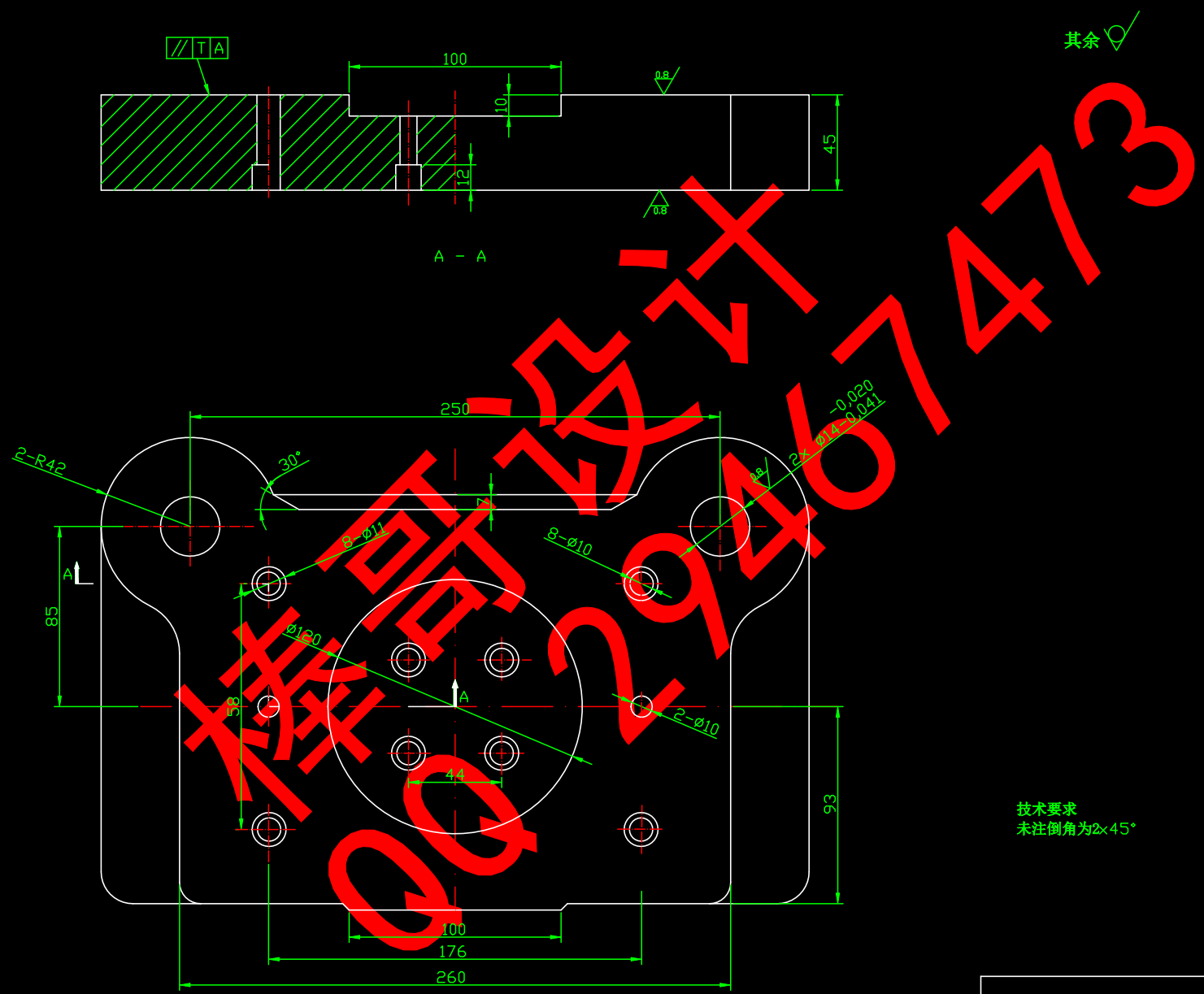
固定卸料板			比例	1 : 1	标号	13
			件数	1	共14张	第11张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	A5
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

A3-凸凹模



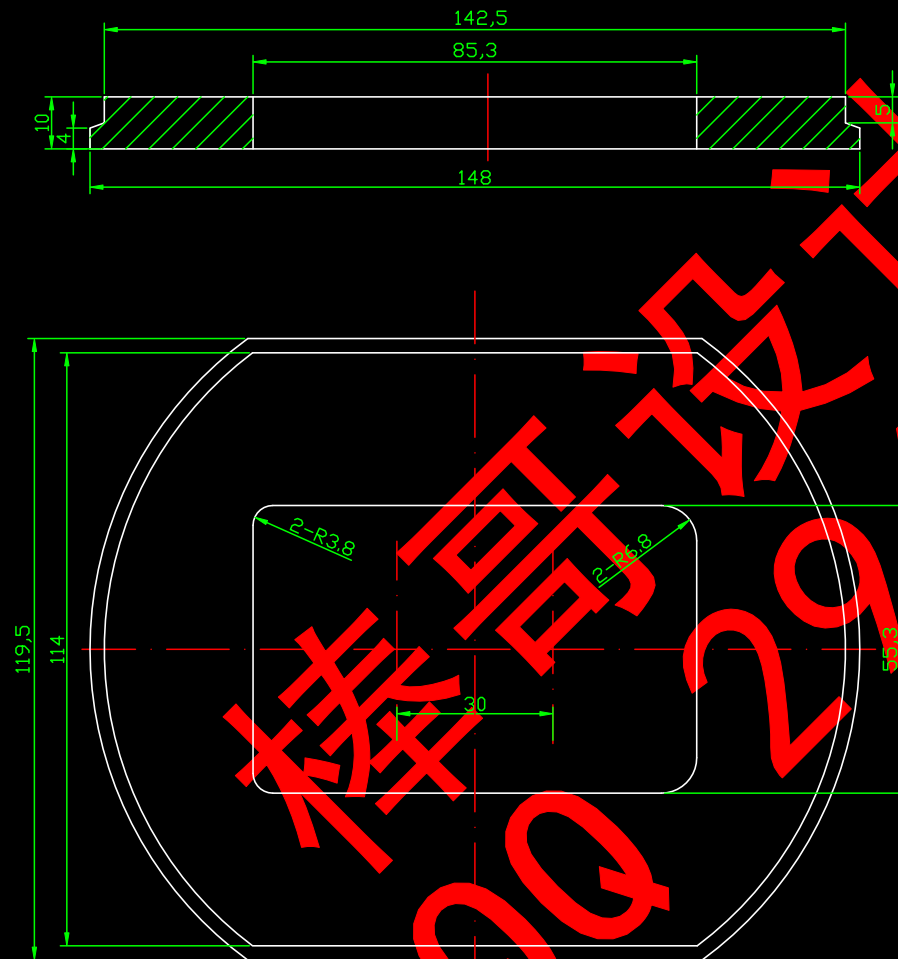
凸 凹 模			比例	1 : 1	标号	4
			件数	1	共14张	第10张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	Cr12Mn
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

A3-下模座

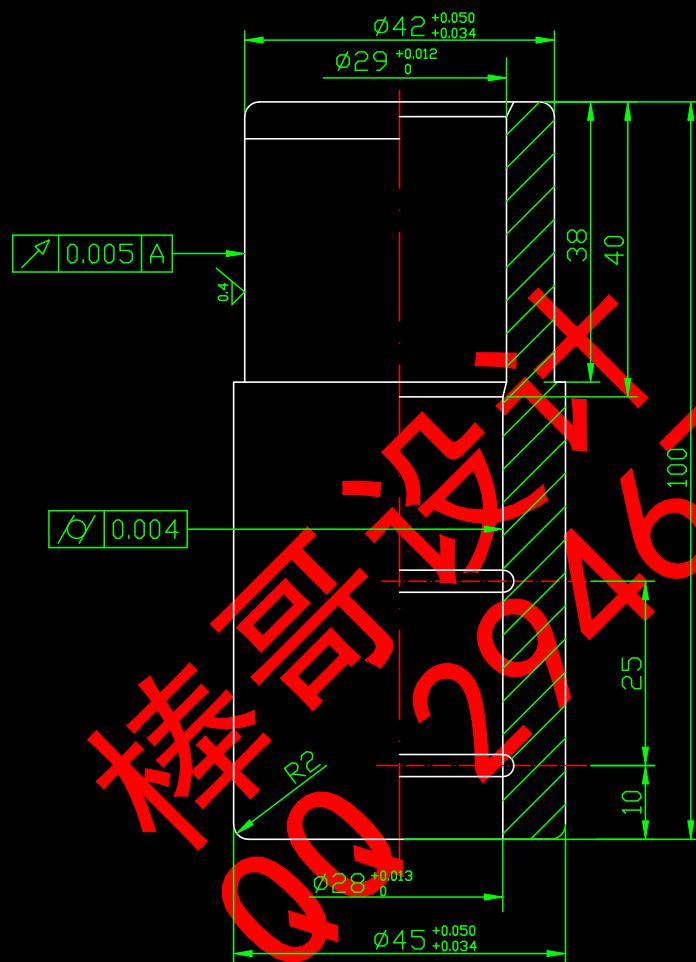


下模座			比例	1 : 2	标号	17
			件数	1	共14张	第3张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	HT200
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

A3-压边圈



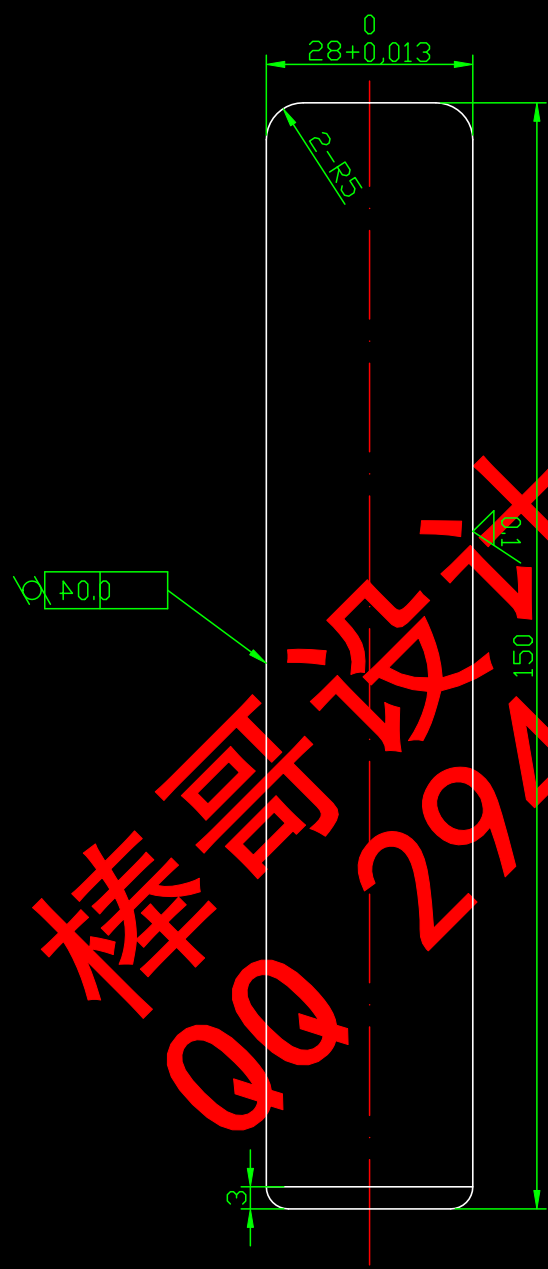
压 边 圈			比例	1 : 1	标号	12
			件数	1	共14张	第13张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	T10A
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级			
审核			模具三班17号			



技术要求

- 1 热处理渗碳深度0.8-1.2mm。
- 2 硬度HRC 58-62。

导 套			比例	1 : 1	标号	16
			件数	2	共14张	第5张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	20 钢
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

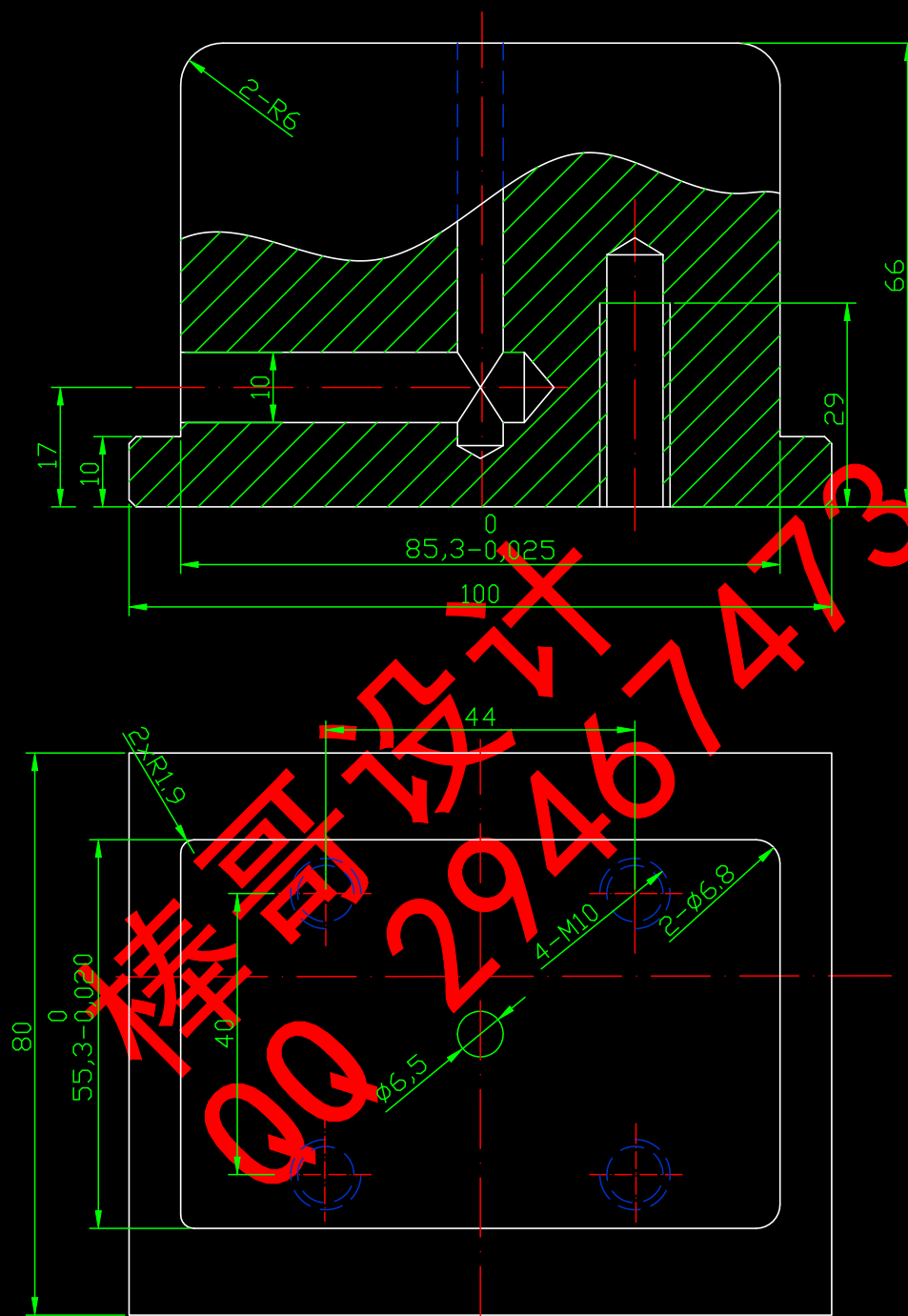


技术要求
1 热处理渗碳深度0.8-1.2mm。
2 硬度HRC58-62。

导柱			比例	1 : 1	标号	15
			件数	1	共14张	第4张
制图	余坤	2006.5.25	重量		材料	20钢
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

棒哥设计
QQ 29467473

A4-凸模

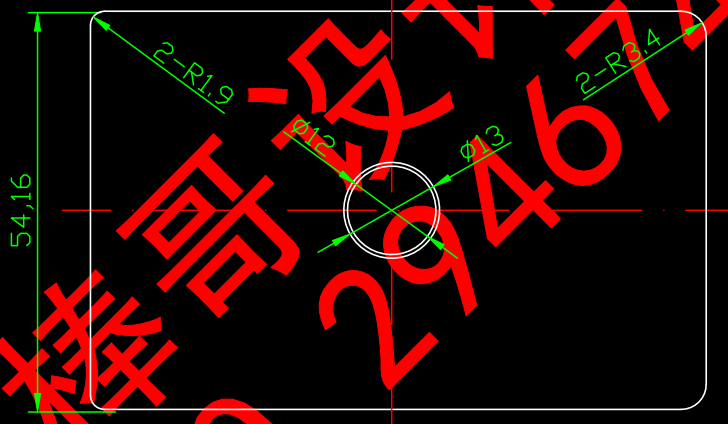
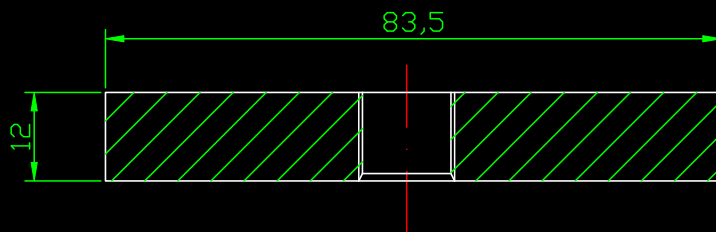


技术要求

- 1 热处理硬度HRC 58-62尾部回火40-50。
- 2 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$

凸 模			比例	1 : 1	标号	10
			件数	1	共14张	第9张
制图	余 坤	2006.5.25	重量		材料	Gr12Mov
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						

A4-推板



技术要求
热处硬度HRC 43-48

推板			比例	1 : 1	标号	7
			件数	1	共14张	第8张
制图	余坤	2006.5.25	重量		材料	45
描图			湖南大学衡阳分校机械系2003级模具三班17号			
审核						