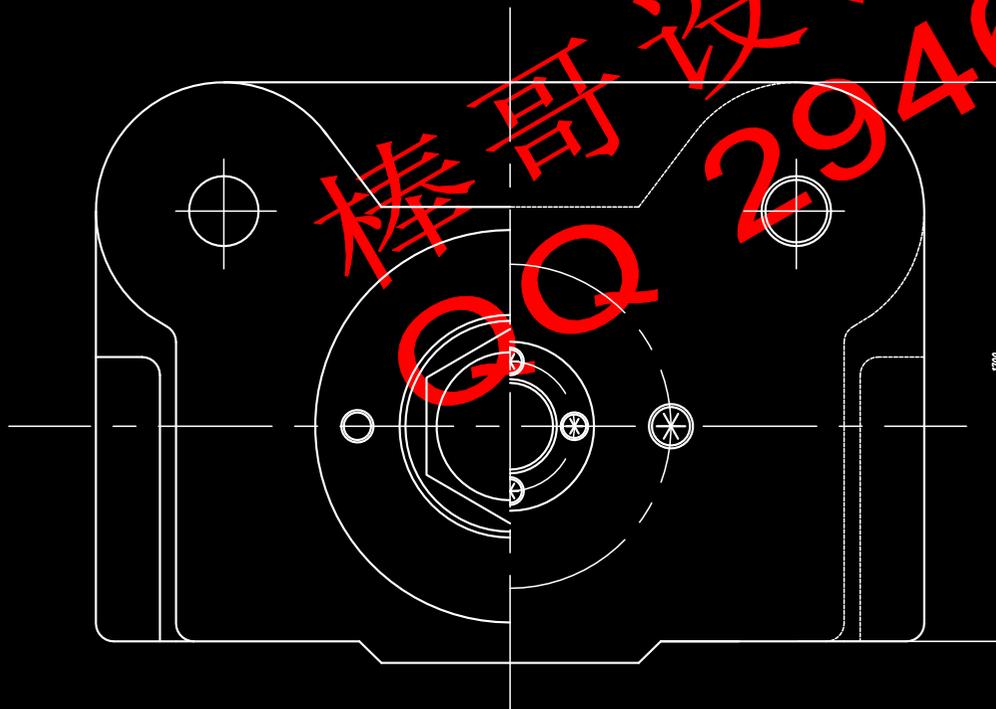
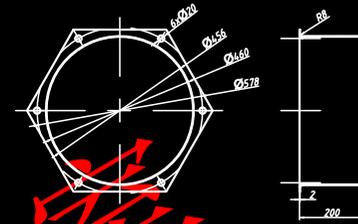
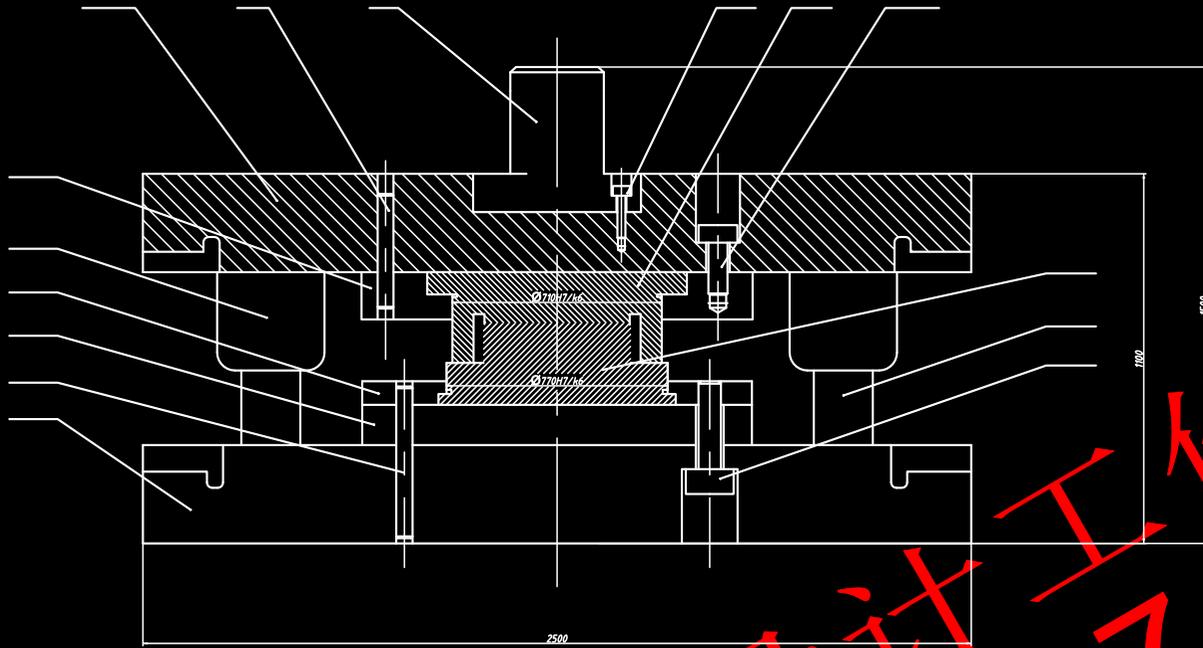


# A0-裁边模具



棒哥设计工作室  
29467473

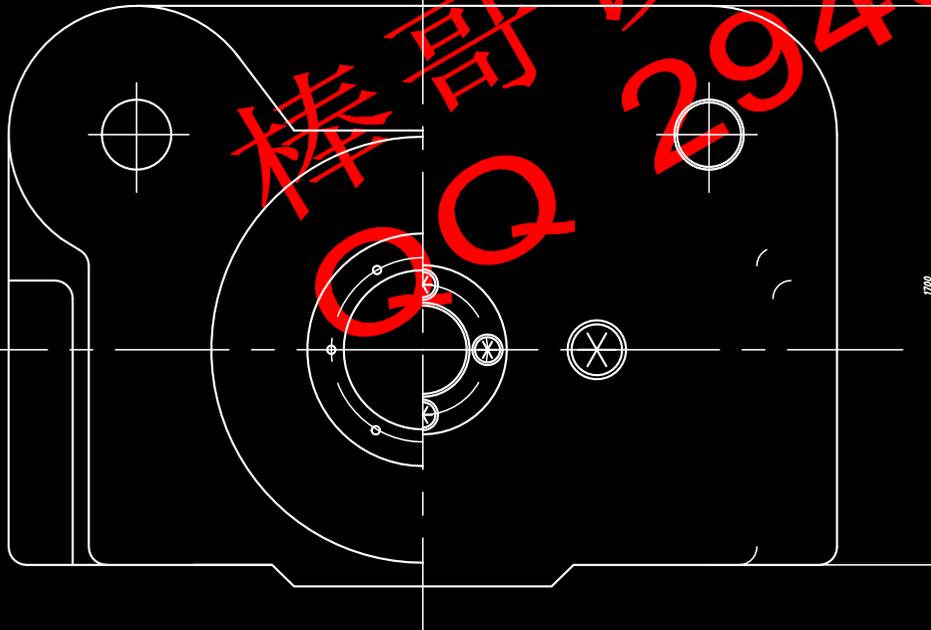
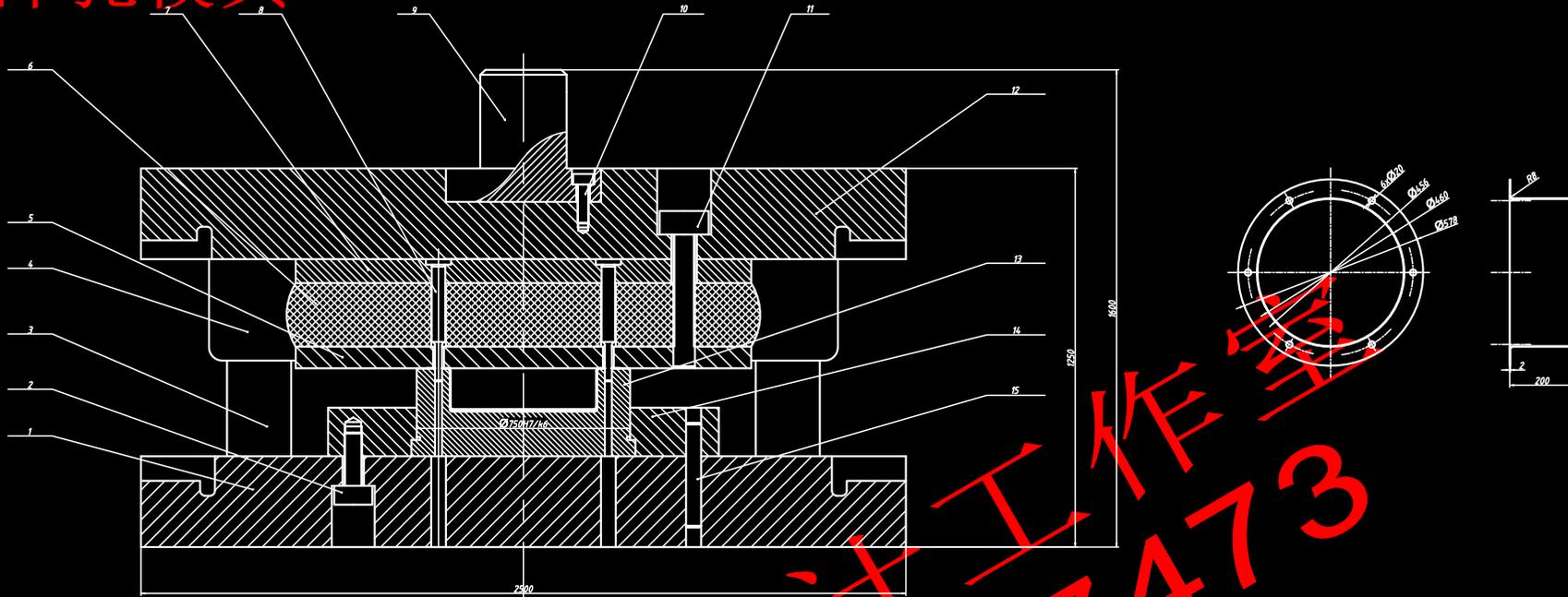
### 技术要求

1. 装配前应对照、物件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及轴类精度进行复查。
2. 同一零件用多个螺钉紧固时，多个螺钉需要交叉、对称、逐多、均匀紧固。
3. 圆柱销装配时应与孔进行涂色检查，其接触率不应小于配合长度的60%，并均匀分布。

14	GB/T699	六角头螺钉	Q235			
13	GB/T699	导柱	20			
12	GB/T699	六角头螺钉	Q235			淬火
11	GB/T699	裁边凸模	Cr12MoV			淬火
10	GB/T699	六角头螺钉	Q235			
9	GB/T700	模柄	Q235			
8	GB/T699	圆柱销	45			
7	GB/T9439	上模座	HT200			
6	GB/T700	凸模固定板	Q235			
5	GB/T699	导套	20			
4	GB/T700	凹模固定板	Q235			
3	GB/T699	垫板	45			
2	GB/T699	圆柱销	45			
1	GB/T9439	下模座	HT200			
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注

标记	分区	更改号	签名	年月日	标记阶段	重量比例	A0
设计							
绘图						1:3	
审核						共3张 第3张	
工艺					批准		

# A0-冲孔模具



棒哥设计 29467473

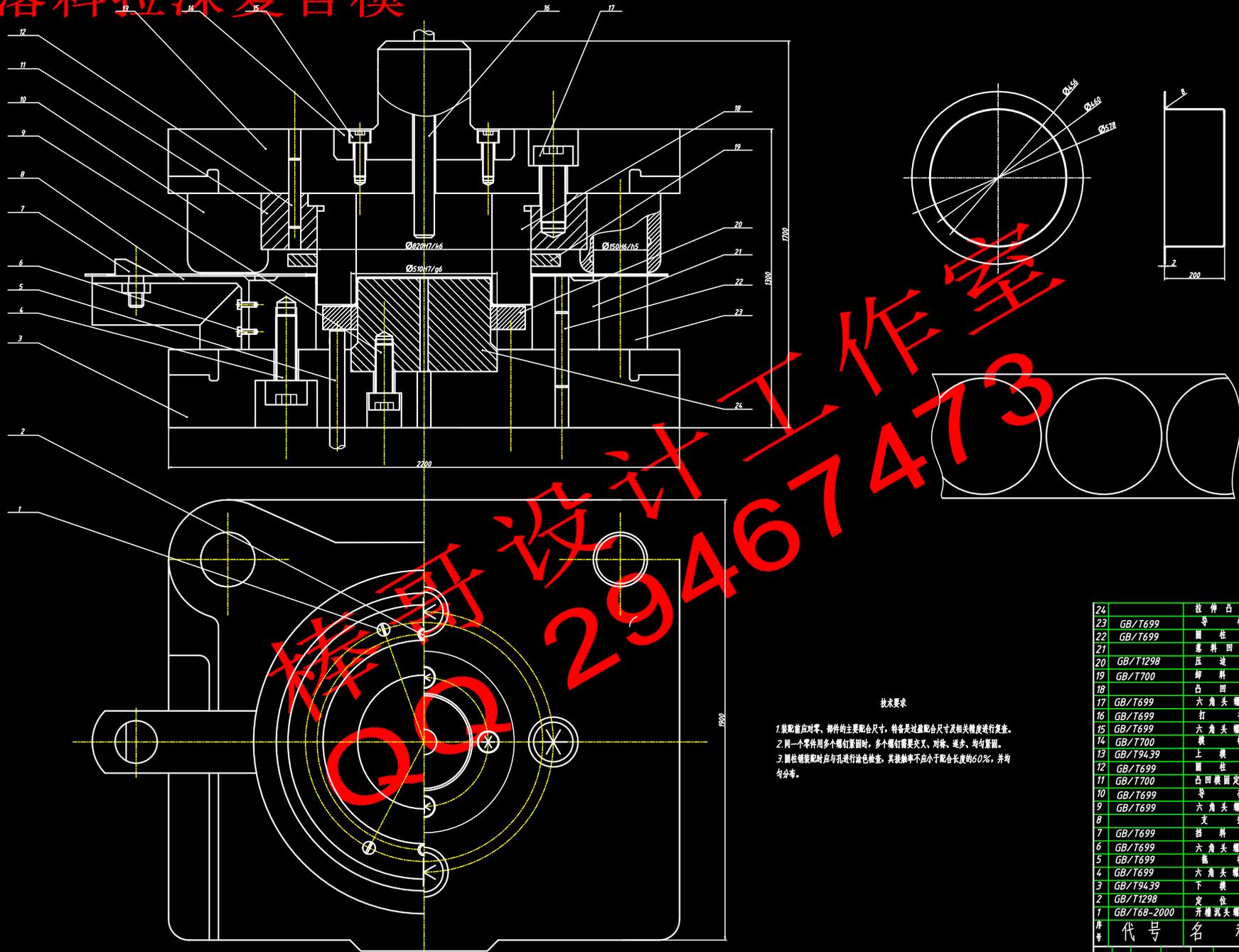
### 技术要求

1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行检查。
2. 同一零件用多个螺钉紧固时，多个螺钉需要交叉、对称、逐步、均匀紧固。
3. 圆柱销装配时应与孔进行涂色检查，其接触率不应小于配合长度的60%，并均匀分布。

15	GB/T699	圆 柱 销	45			
14	GB/T700	凹 模 固 定 板	Q235			
13		凹 模	Cr12MoV			淬火
12	GB/T9439	上 模 座	HT200			
11	GB/T699	六 角 头 螺 钉	Q235			
10	GB/T699	六 角 头 螺 钉	Q235			
9	GB/T700	螺 帽	Q235			
8		冲 孔 凸 模	Cr12MoV			淬火
7	GB/T700	凸 模 固 定 板	Q235			
6		导 料 套				
5	GB/T700	导 料 板	Q235			
4	GB/T699	导 套	20			
3	GB/T699	导 柱	20			
2	GB/T699	六 角 头 螺 钉	Q235			
1	GB/T9439	下 模 座	HT200			
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注

标记	分区	图号	签名	年月日	冲孔模
设计					
绘图					
审核					
工艺		批准			共3张 第2张
					A0

# A0-落料拉深复合模



### 技术要求

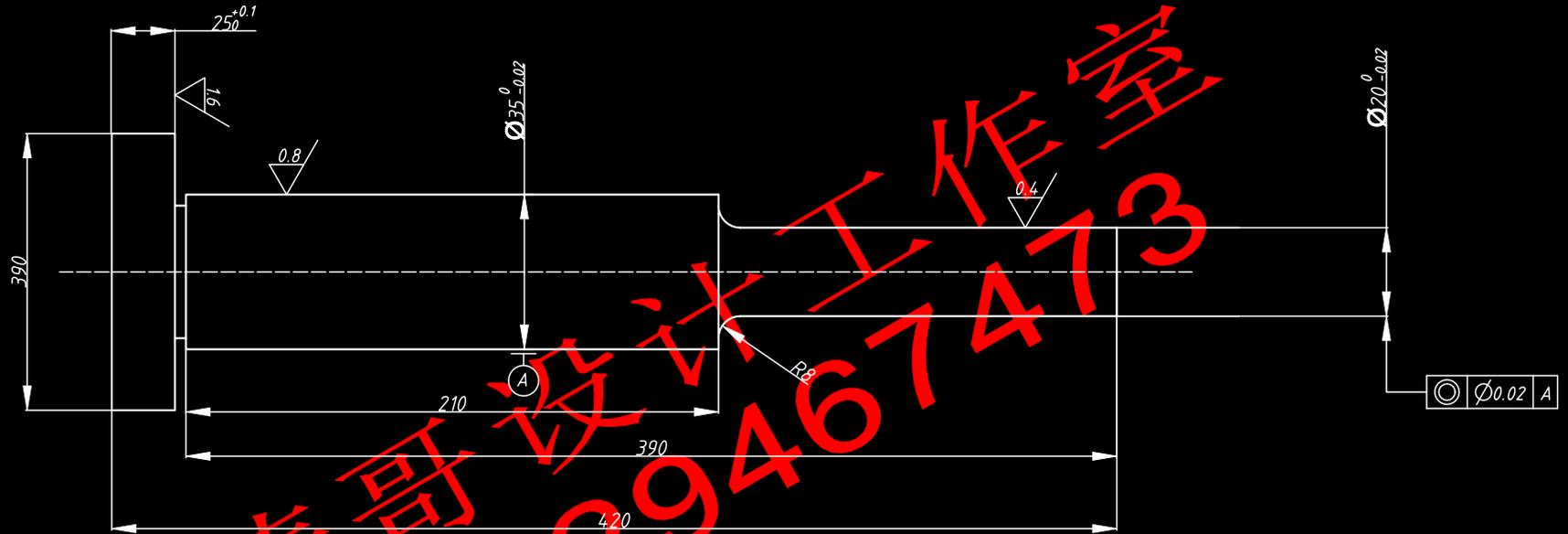
1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸、特别是过盈配合尺寸及相配精度进行复查。
2. 同一零件用多个螺钉紧固时，多个螺钉需要交叉、对称、逐步、均匀紧固。
3. 圆柱销装配时应与孔进行涂色检查，其接触率不应小于配合长度的60%，并均匀分布。

序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
24		拉件凸模	1	Cr12MoV		淬火
23	GB/T699	导柱	2	20		
22	GB/T699	圆柱销	1	45		
21		落料凹模	1	Cr12MoV		淬火
20	GB/T1298	压边圈	1	45		
19	GB/T700	脚踏板	1	Q235		
18		凸凹模	1	Cr12MoV		淬火
17	GB/T699	六角头螺钉	4	Q235		
16	GB/T699	打杆	1	45		头端淬火
15	GB/T699	六角头螺钉	4	Q235		
14	GB/T700	铁板	1	Q235		
13	GB/T9439	上模座	1	HT200		
12	GB/T699	圆柱销	1	45		
11	GB/T700	凸凹模固定板	1	Q235		
10	GB/T699	导套	2	20		
9	GB/T699	六角头螺钉	2	Q235		
8		支架	1	45		
7	GB/T699	挡料销	1			
6	GB/T699	六角头螺钉	2	Q235		
5	GB/T699	推杆	6	45		头端淬火
4	GB/T699	六角头螺钉	1	Q235		
3	GB/T9439	下模座	1	HT200		
2	GB/T1298	定位销	2	T8		
1	GB/T68-2000	开槽沉头螺钉	3	15		

标记	分区	更改	签名	年月日	标记阶段	重量比例	落料拉深复合模
设计						1.3	A0
绘图							
审核							
工艺							
共3张						第7张	

# 冲孔凸模

其余  $\sqrt{1.6}$



棒哥设计工作室  
QQ 29467473

冲孔凸模		比例	2:1	图号	8
		Cr12MoV		共15张 第8张	
制图					
审核		B09020136			