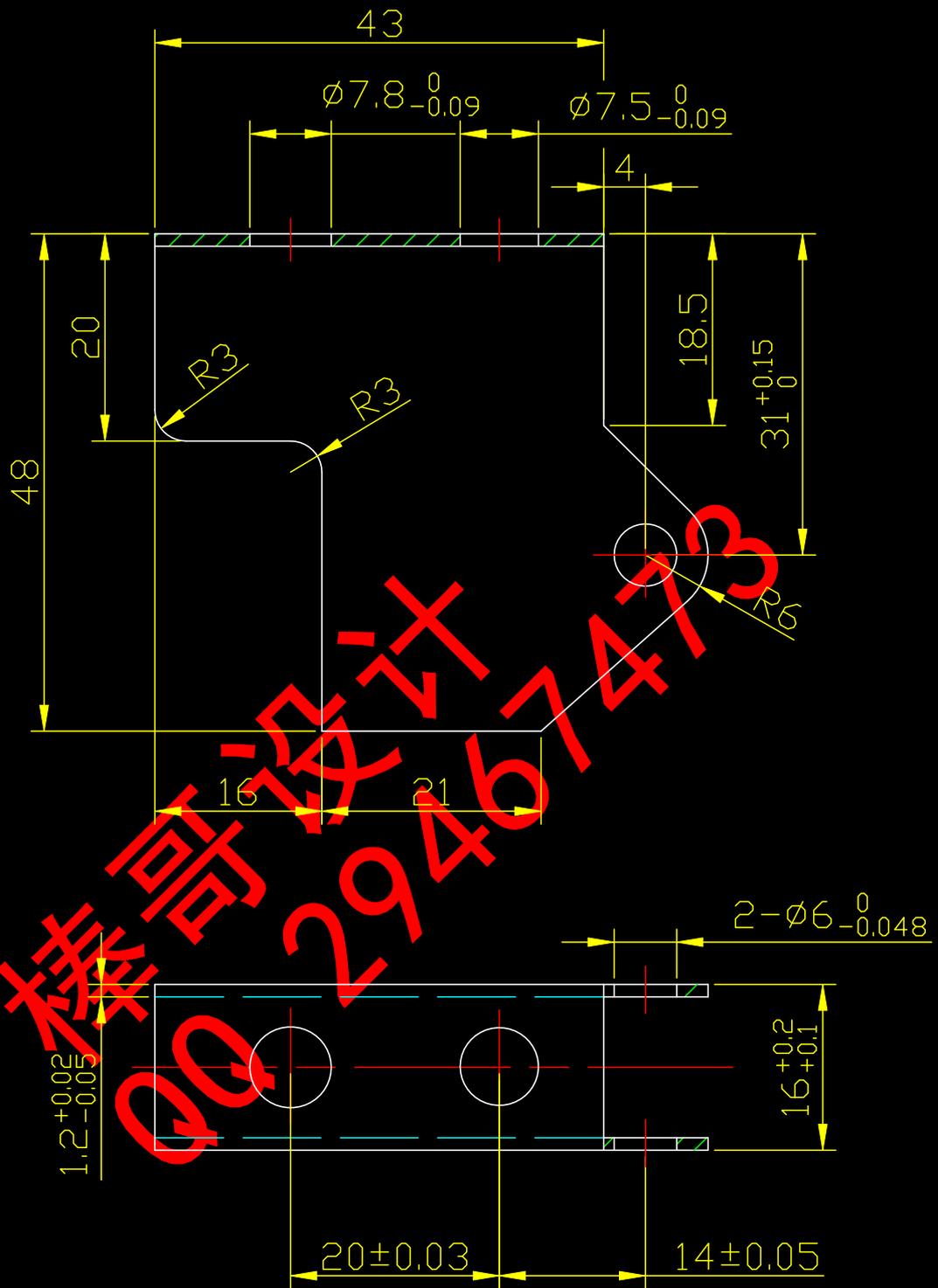
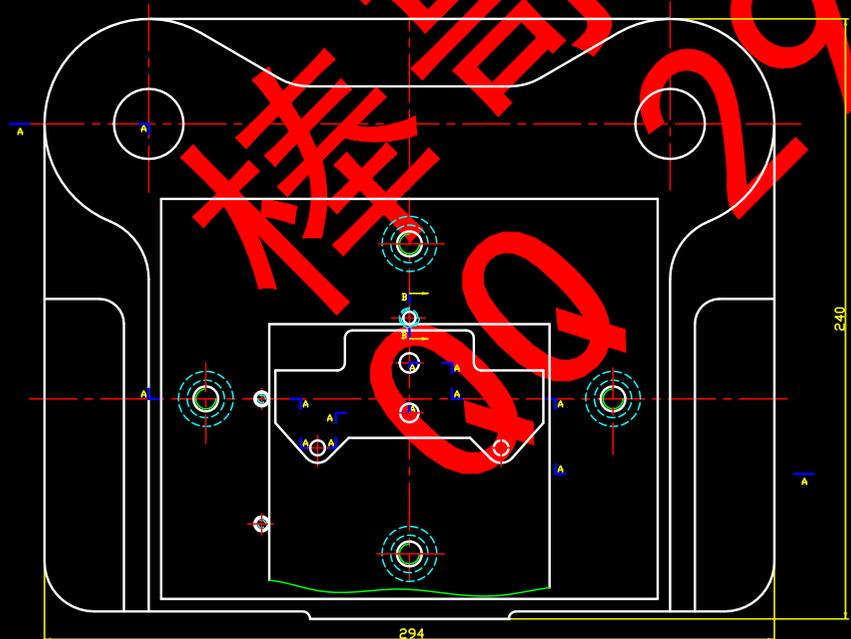
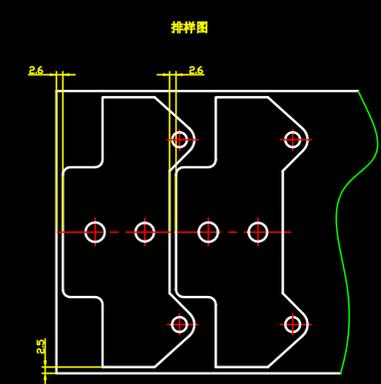
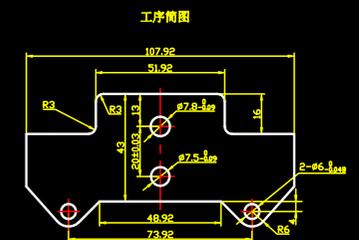
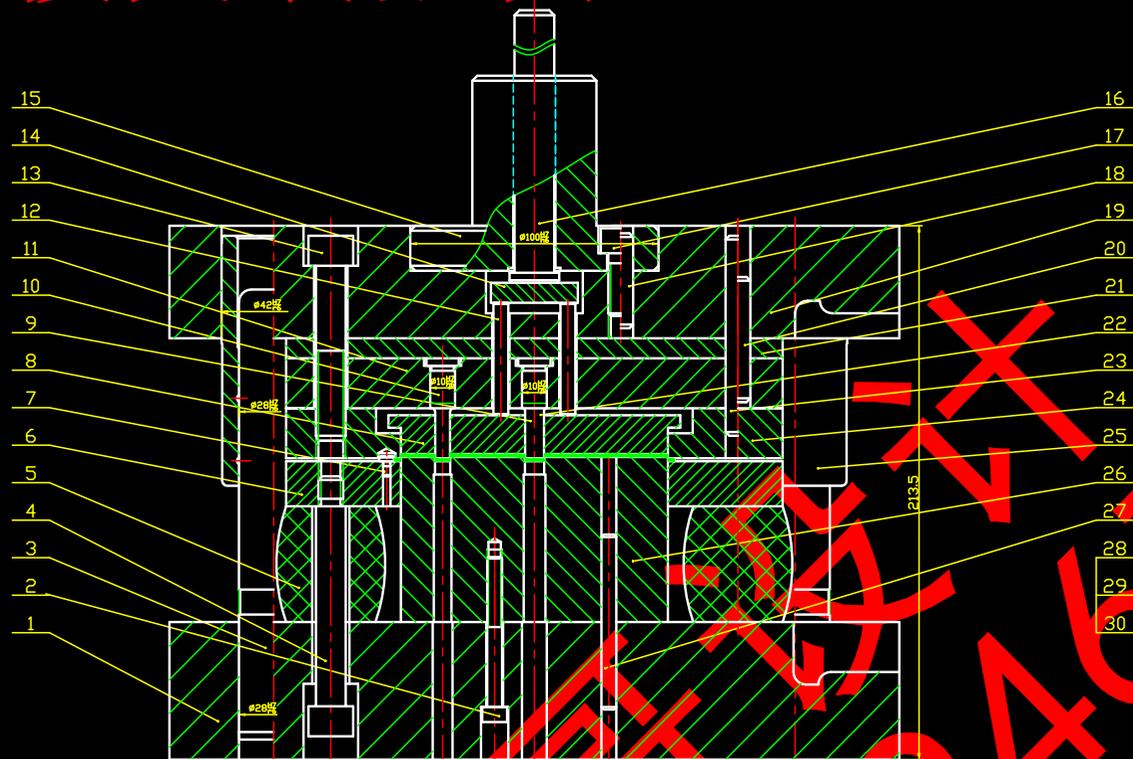


A4-工件图



				Q235			后支架
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	
绘图							
审核							
工艺			批准				

A0-模具装配图



航空工业 29467473

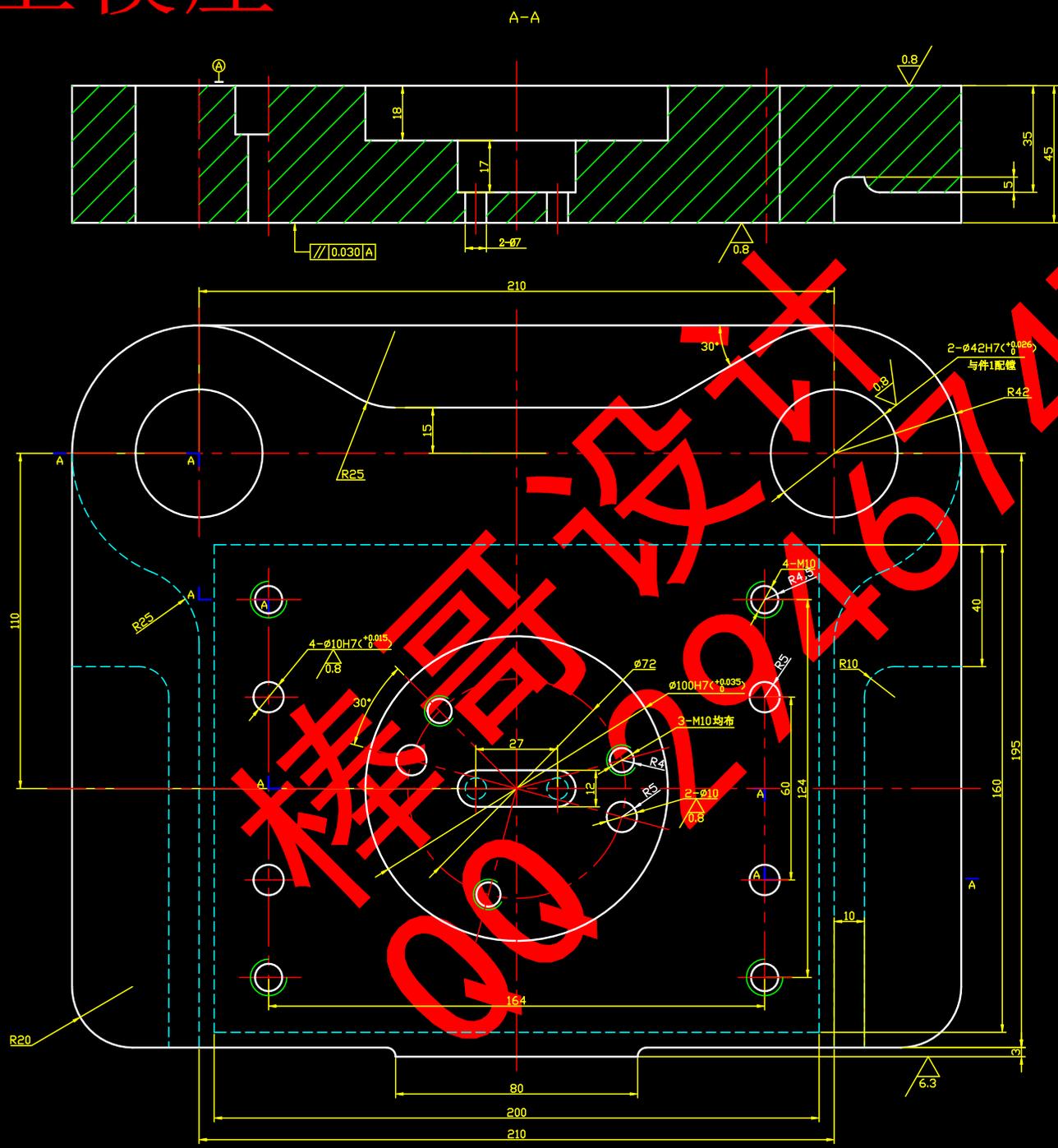
- ### 技术要求
1. 模具正面标记处按规定打上冲模号;
 2. 导柱、导套压入后必须与模座垂直, 装配后相对运动灵活, 无滞住现象;
 3. 模柄装入模座后模柄的轴线对模座上平面的垂直度公差, 在全长范围内不大于0.05mm;
 4. 卸料板、推板等安装后运动要灵活, 弹簧应有足够的弹力;
 5. 装配后凸、凹模周边间隙应均匀。

30	FHM-00-06	螺帽M6X7	1	45	
29	GB/T 2861.11	弹簧0.5X6X20	1	45	
28	JB/T 7646.10	挡料销5	1	20	
27	GB/T 119.2-2000	圆柱销Φ3T9	2	20	
26	FHM-00-05	凸凹模	1	Cr12	HR028-02
25	GB/T 2881	导套	2	20	HR028-02 渗碳
24	GB/T 9439	凹模	1	Cr12	HR028-04
23	GB/T 119.2-2000	圆柱销Φ1.030	2	20	
22	FHM-00-04	小凸模(二)	1	Cr12	HR028-00
21	GB/T 1102-1996	垫板	1	45	HR043-08
20	GB/T 119.2-2000	圆柱销Φ1.030	2	20	
19	JB/T 8070-1996	上模座	1	HT200	
18	GB/T 119.2-2000	圆柱销Φ1.030	2	20	
17	GB/T 70.1-2000	螺钉M1.0X2.5	3	45	
16	FHM-00-03	打杆	1	45	HR043-08
15	JB/T 7643.2	模柄	1	Q235	
14	FHM-00-02	推板	1	45	HR043-08
13	GB/T 70.1-2000	螺钉M1.2X7.0	4	45	
12	JB/T 7650.2-1994	推杆	2	45	HR043-08
11	JB/T 7643.6	凸模固定板	1	45	HR043-08
10	GB/T 1102-1996	小凸模(一)	2	Cr12	HR028-00
9	GB/T 1102-1996	小凸模(三)	1	Cr12	HR028-00
8	FHM-00-01	推块	1	45	HR043-08
7	JB/T 7647.3	导料销Φ6	2	20	
6	GB/T 7650.9-1996	卸料板	1	45	HR043-08
5	GB/T 1102-1996	卸料锥度Φ3X30	4	聚酰胺	
4	JB/T 7650.5-1994	卸料螺钉M1.0X30	4	45	
3	GB/T 2881	导柱	2	20	HR028-02 渗碳
2	GB70-05	螺钉M3X50	4	45	
1	JB/T 8070-1996	下模座	1	HT200	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
装配图					航空与机械工程学院
共12张 第12张					落料冲孔复合模
设计	吴建平	0202025	廖清华	审核	比例 1:1
校对					
审核					
工艺					

A2-上模座

其余

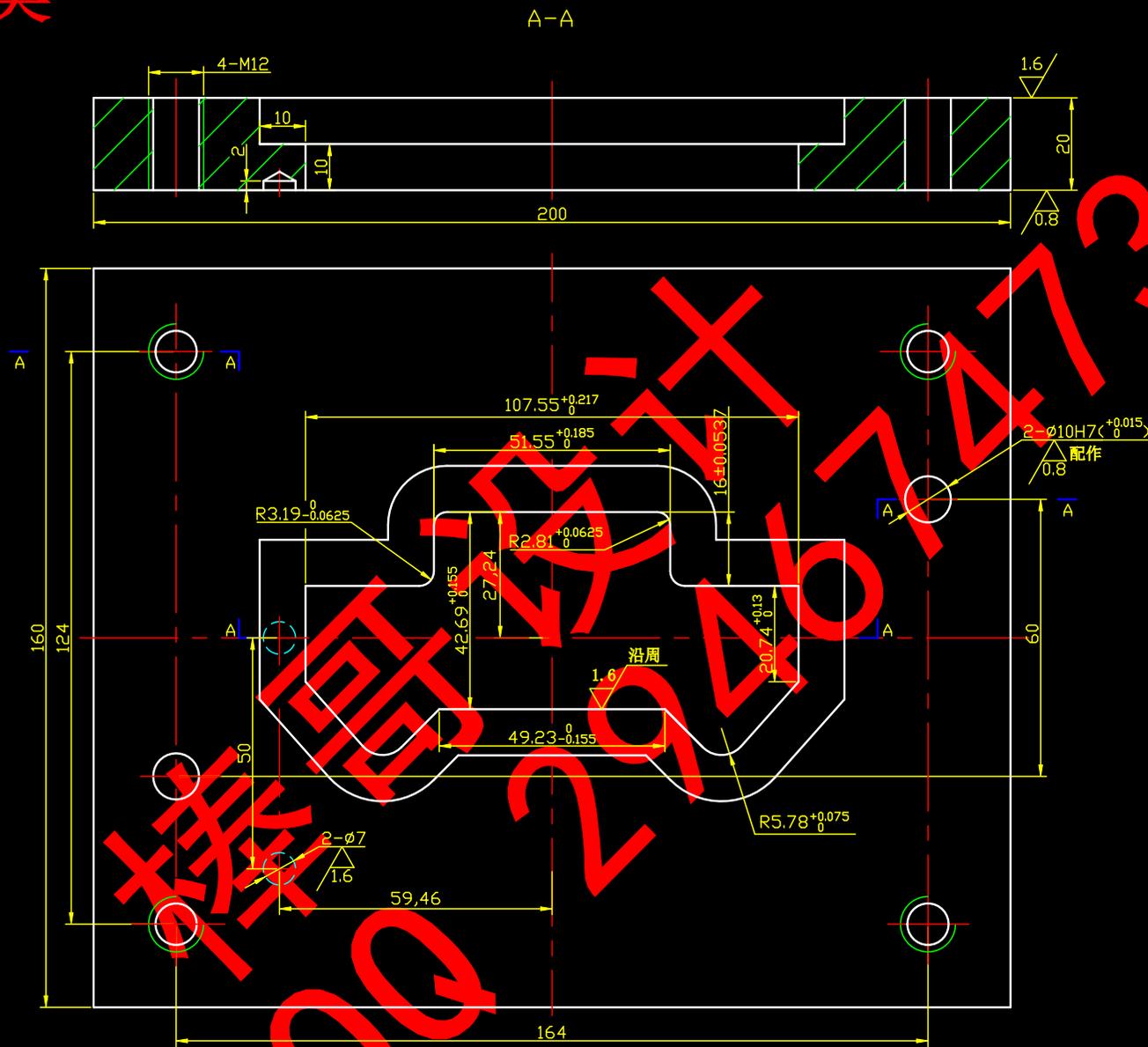


技术要求
 1. 未注铸造圆角R3~5;
 2. 时效处理;

				HT200				
标记 处数 分区 改文件号							上模座	
设计				标准化			阶段标记 质量 比例	
指导							1:1	
审核				批准			共12张 第4张	
								JB/T 8070-1995

A3-凹模

其余 $\sqrt{6.3}$

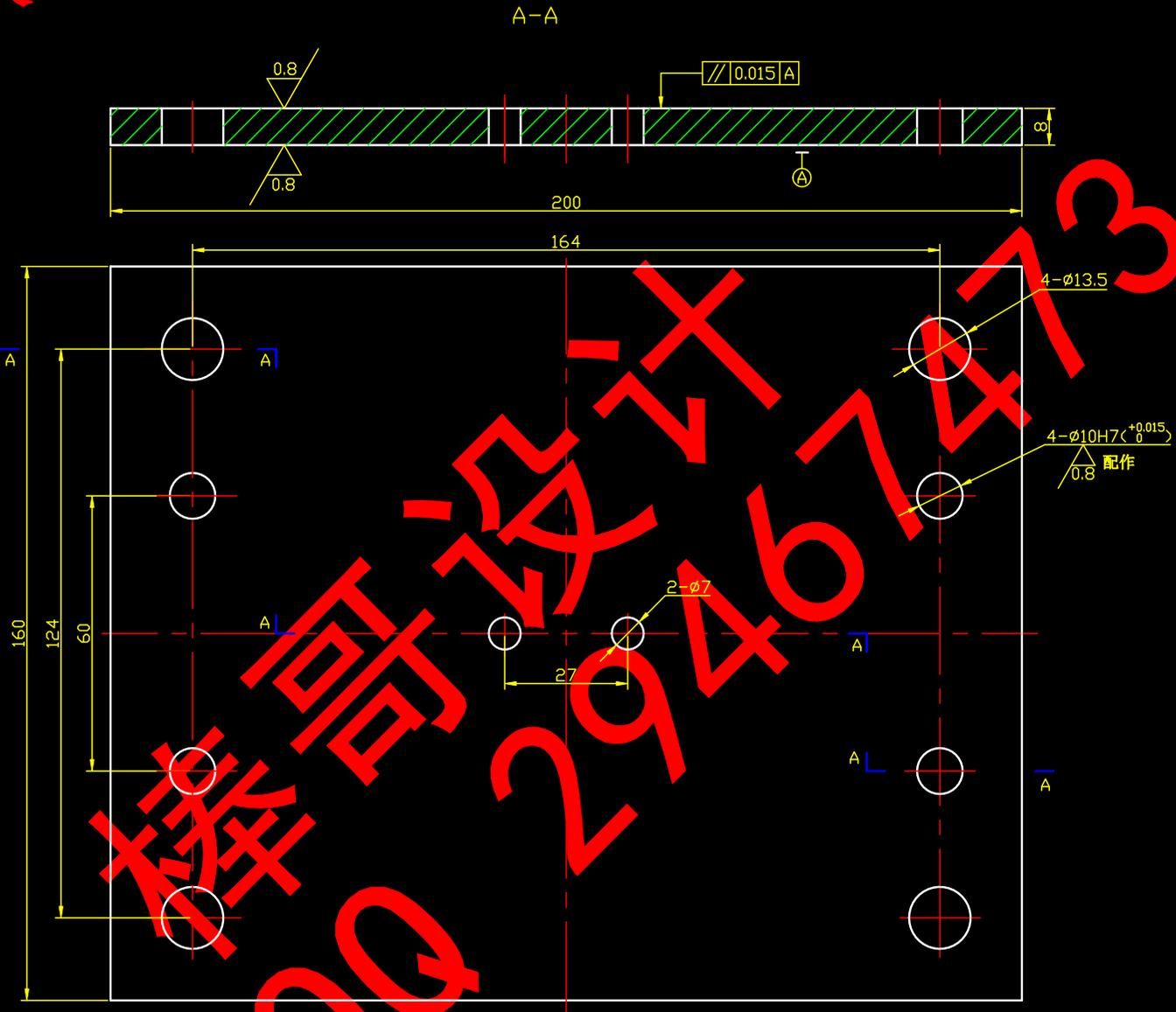


技术要求
1. 热处理硬度HRC60~64

				Cr12			凹模
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	
指导							
审核							
工艺			批准				
				共12张 第1张			JB/T 8070-1995

A3-垫板

其余 $\sqrt{6.3}$



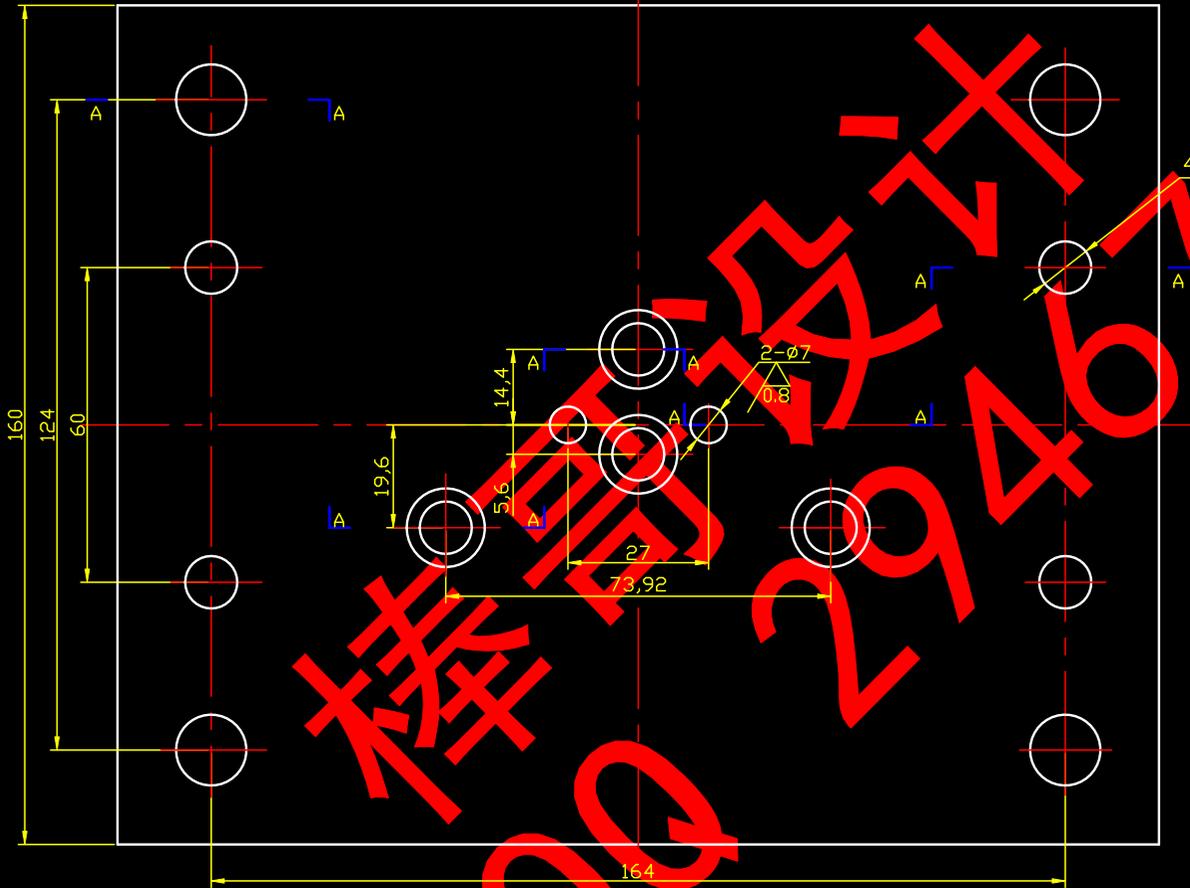
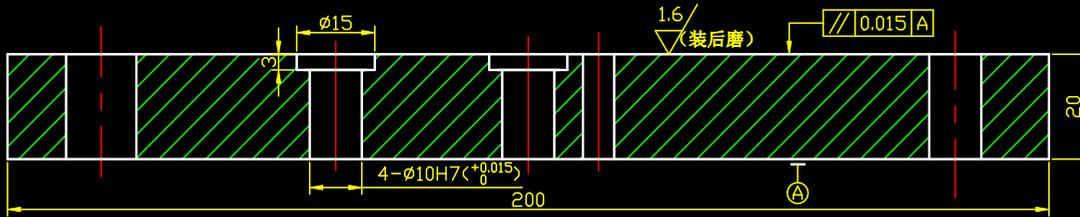
技术要求
1. 热处理硬度HRC43~48

				45				
标记	处数	分区	改文件号				垫板	
设计			标准化	阶段标记	质量	比例		
指导						1:1		
审核							GB/T 1182-1996	
工艺			批准	共12张 第3张				

A3-凸模固定板

A-A

其余 $\nabla 6.3$

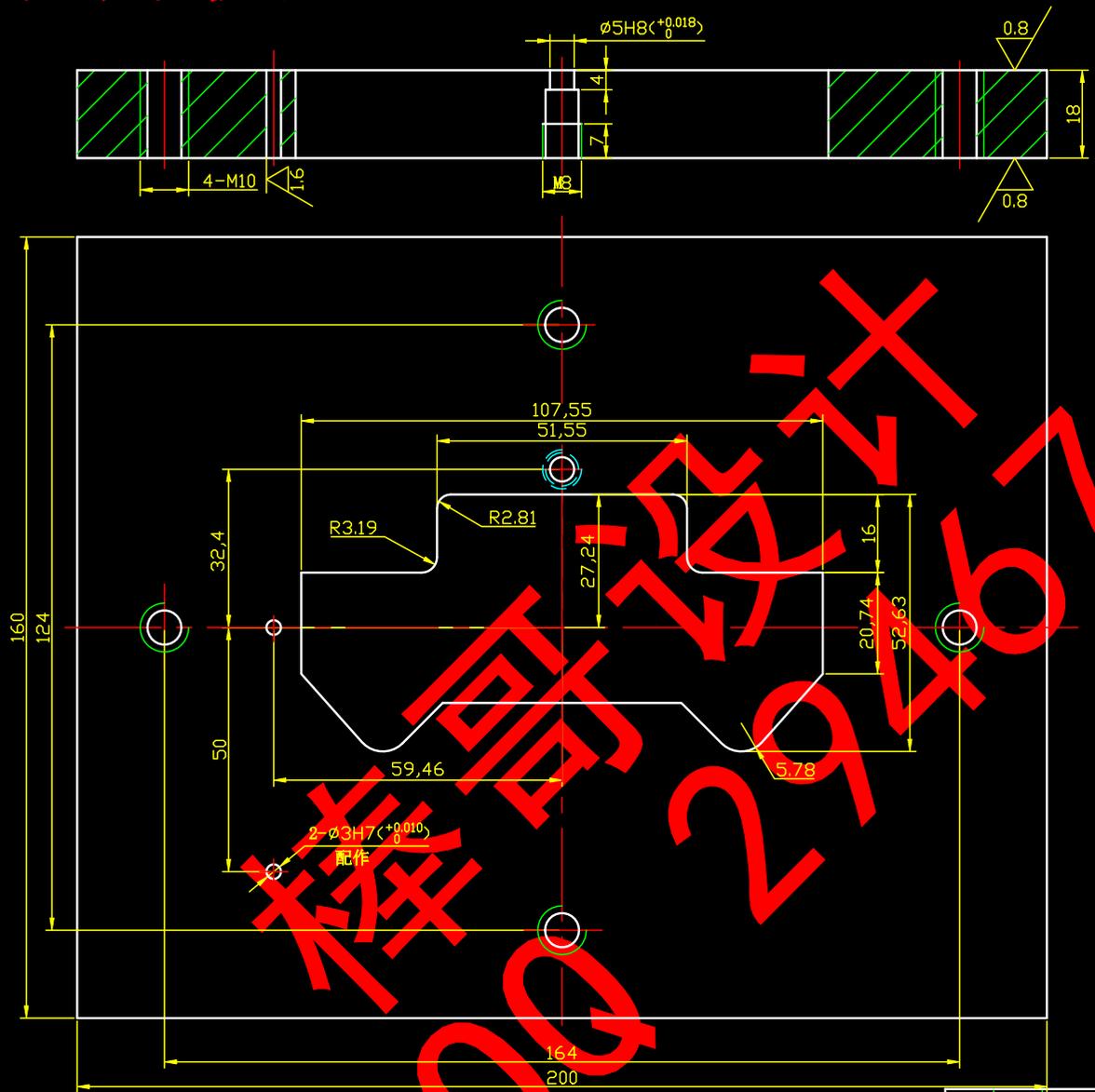


技术要求
1. 热处理硬度HRC43~48

				45			凸模固定板
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计	刘逸平	20090515	标准化			1:1	
指导							
审核							
工艺			批准	共12张 第6张			
							JB/T 7649.5

A3-卸料板

其余 $\nabla 6.3$

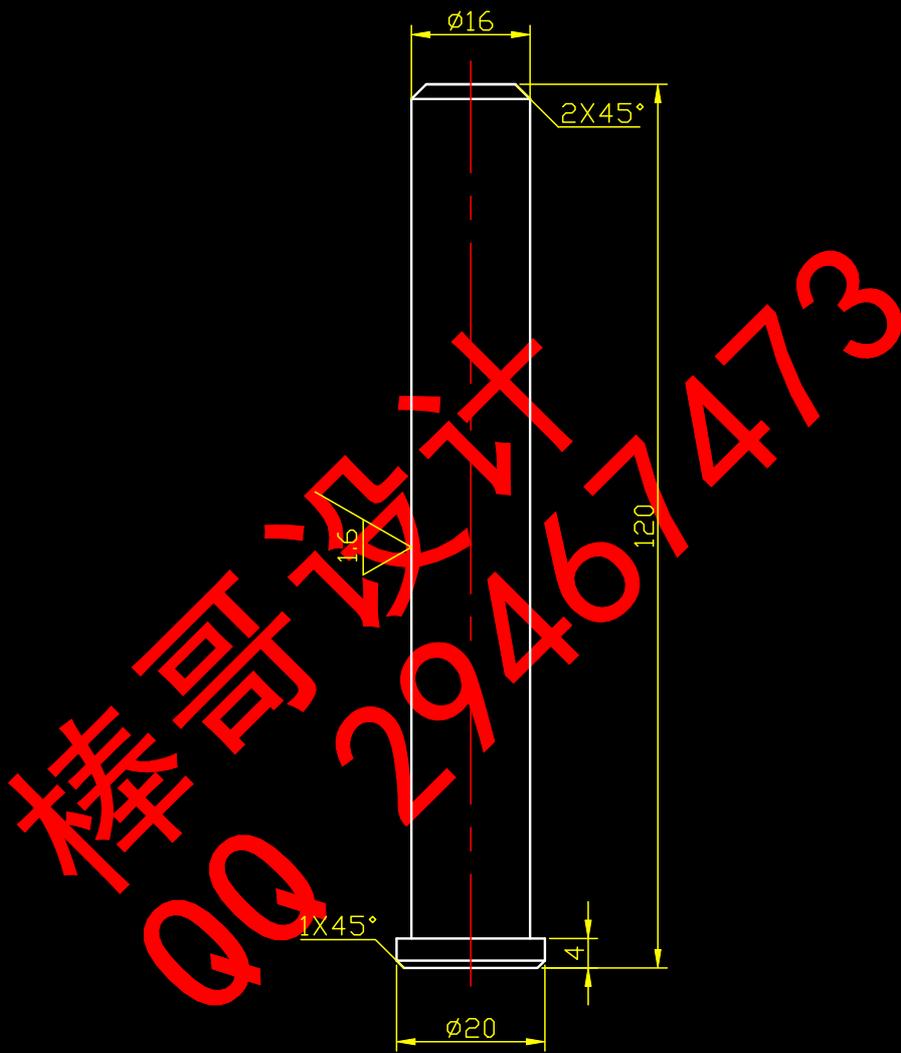


技术要求

1. 内成形孔尺寸按CM-1-17配制，并与其保持单边间隙0.1~0.5mm
2. 热处理硬度HRC43~48

				45			卸料板
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	
指导							
审核							
工艺			批准				
				共12张 第11张			GB/T 7650.9-1995

6.3
其余 

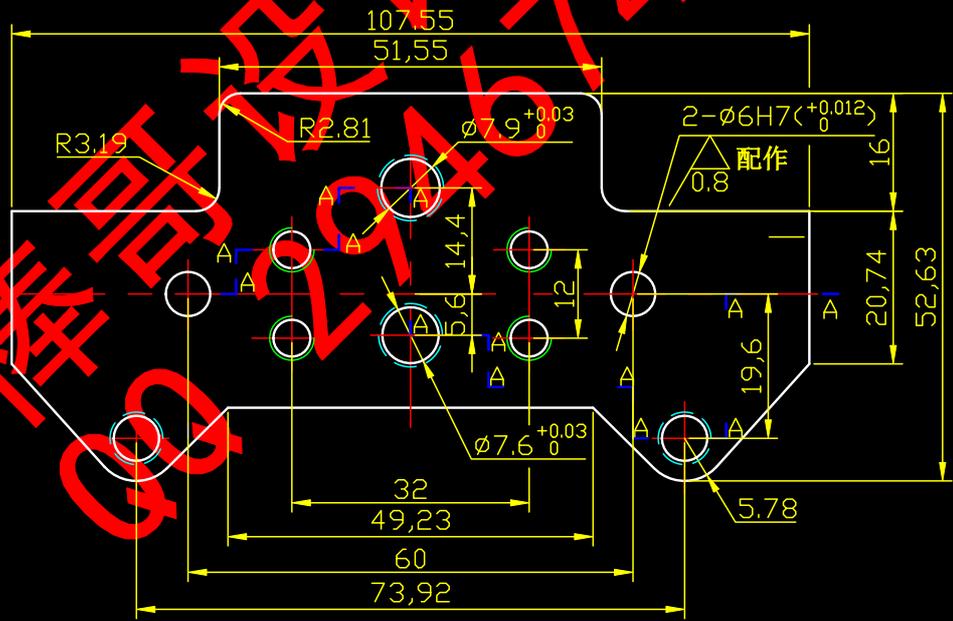
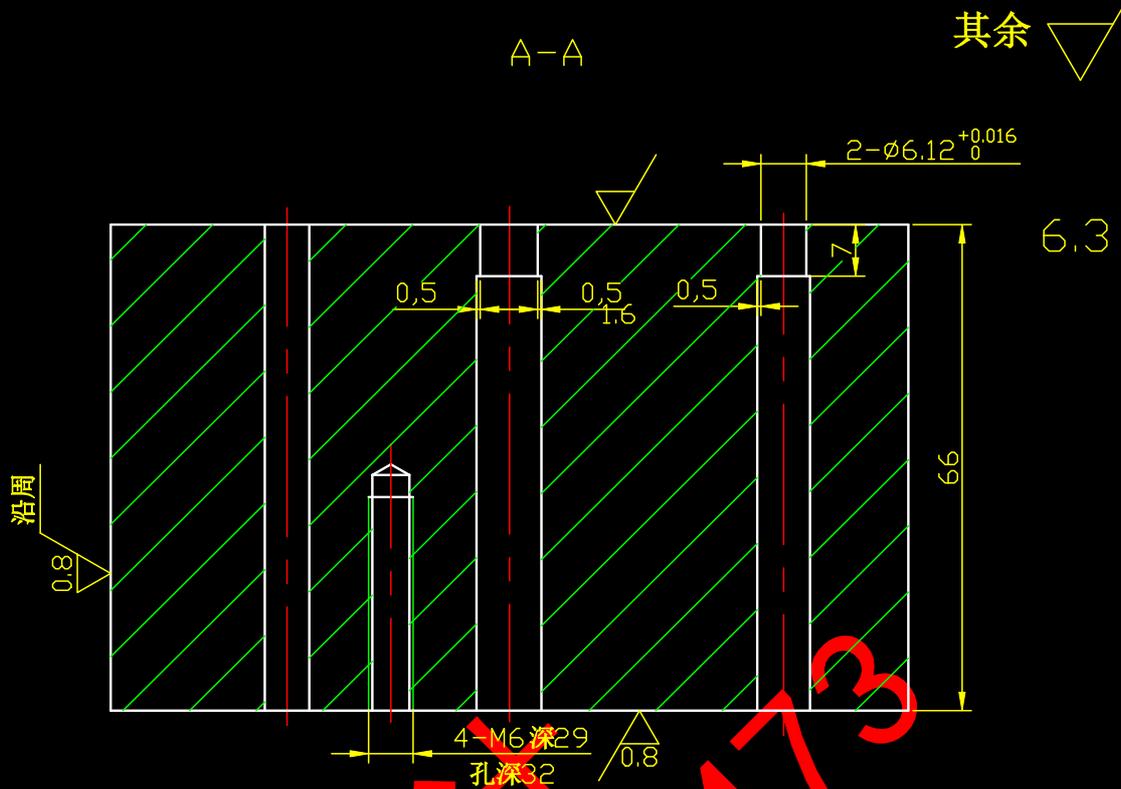


技术要求

1. 热处理硬度HRC43~48

				45			打 杆
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	
指导							
审核							
工艺			批准	共12张 第2张			FHM-00-03

A4-凸凹模



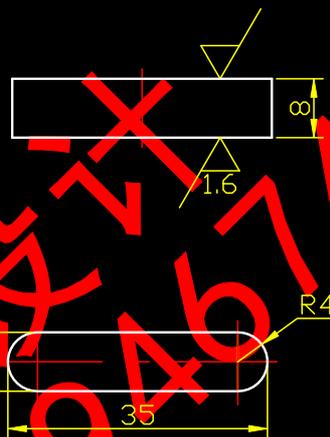
技术要求

1. 成形尺寸按件CM-1-15实际尺寸配作，保证双面间隙0.126~0.180mm
2. 热处理硬度HRC58~62

				Cr12			凸凹模
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	FHM-00-06
指导							
审核							
工艺			批准	共12张 第5张			

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

1.6



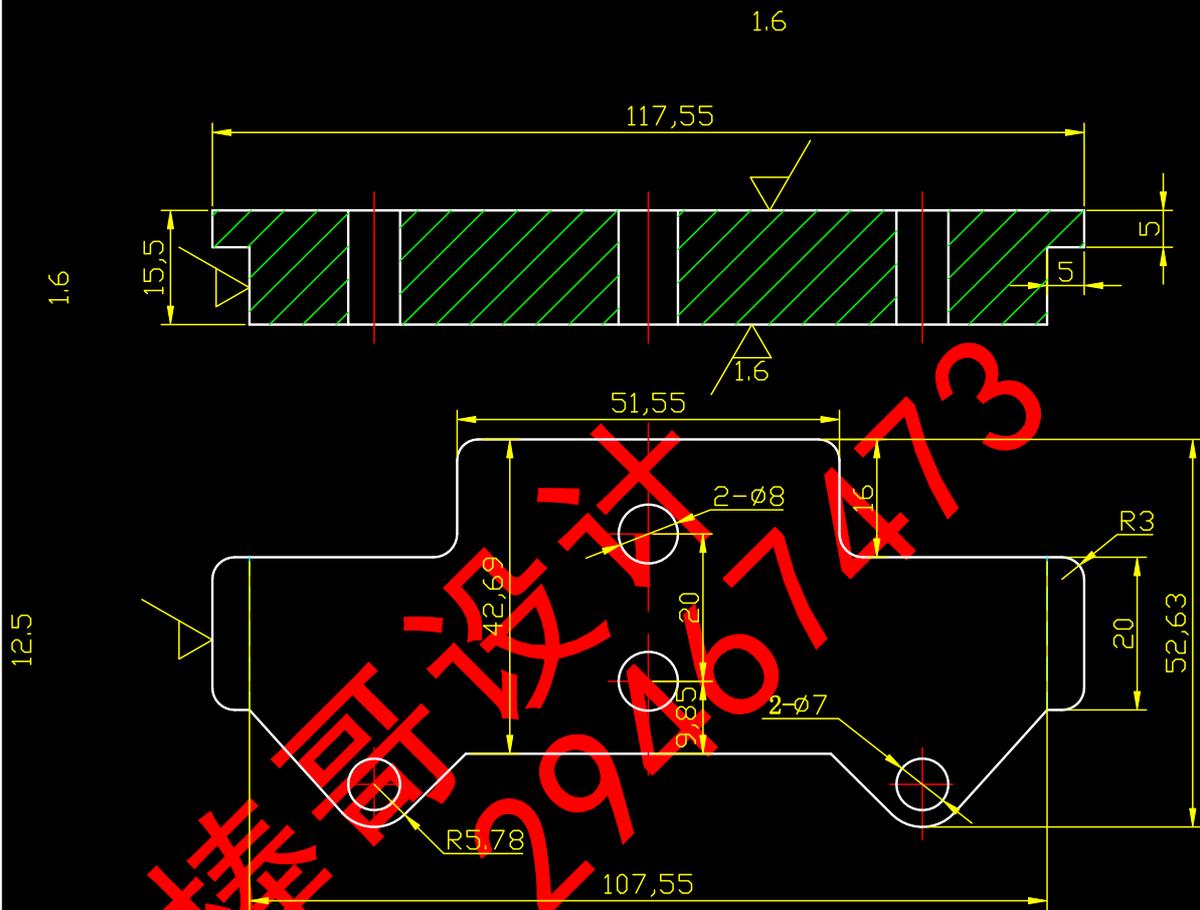
技术要求

1. 热处理硬度HRC43~48

				45			推板
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	
指导							
审核							
工艺			批准	共12张 第7张			FHM-00-02

A4-推件块

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 按CM-1-15配作，并与其保持单边间隙0.1~0.5mm
2. 热处理硬度HRC43~48

				45			推块
标记	处数	分区	改文件号	阶段标记	质量	比例	
设计			标准化			1:1	FHM-00-01
指导							
审核							
工艺			批准	共12张 第9张			