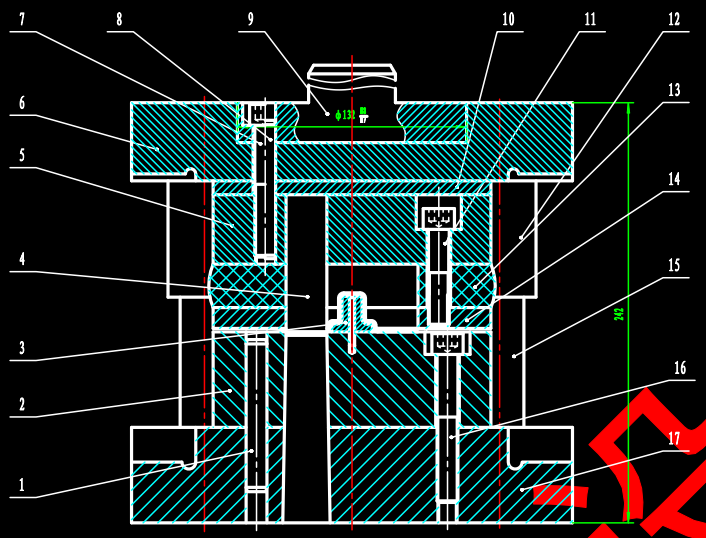
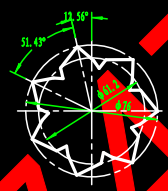
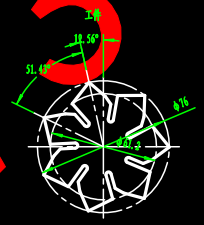
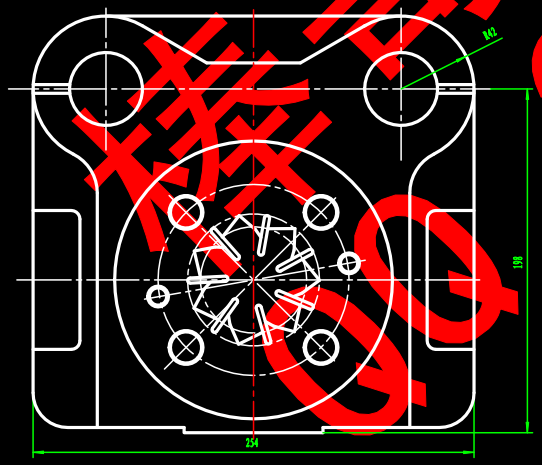
切槽模装配图-A1









技术要求

1. 模具装配后顶件板高出凹模2mm，模具闭合后凸模进入凹模1.2mm；
2. 模具装配后保证凸模与凹模之间的冲裁间隙为0.072mm且均匀；
3. 模具安装在J23-40冲床上，该冲床的主要参数为：公称压力400KN，最大封闭高度300mm，封闭高度调节量80mm，模柄孔尺寸：φ50x70；
4. 模具涂绿色防锈漆。

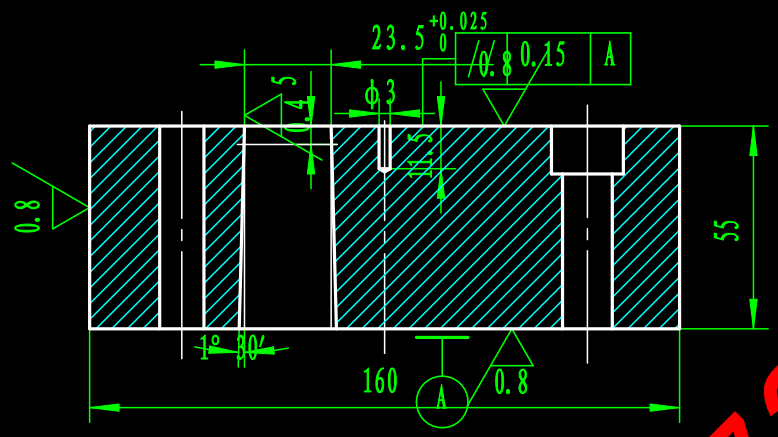
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
17	SBYL0803-09	下模座	1	Q235			
16	GB/T819.1-2000	内六角螺钉M12x100	3	45			
15	GB/T28611.1	导柱28x200	2	20			
14	SBYL0803-08	卸料板	1	45			
13		橡胶	1	聚氨酯橡胶			
12	GB/T28611.1	导套28x110x43	2	20			
11	GB/T819.1-2000	内六角螺钉M12x70	4	45			
10	SBYL0803-07	垫板	1	45			
9	SBYL0803-06	模柄	1	A3			
8	GB/T3098.1-2000	圆柱销φ12x90	2	35			
7	GB/T819.1-2000	内六角螺钉M12x90	4	45			
6	SBYL0803-05	上模座	1	Q235			
5	SBYL0803-04	凸模固定板	1	45			
4	SBYL0803-03	凸模	7	Cr12MoV			
3	SBYL0803-02	定位块	1	45			
2	SBYL0803-01	凹模	1	Cr12MoV			
1	GB/T3098.1-2000	圆柱销φ12x100	2	35			

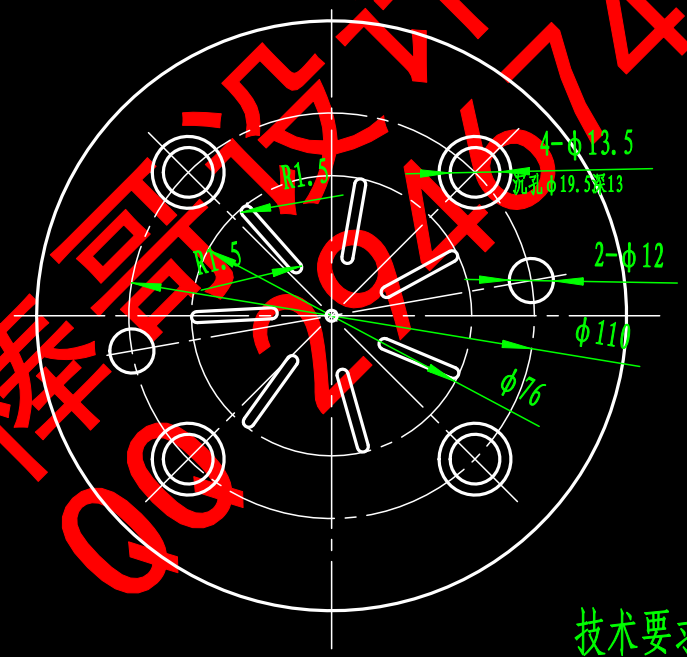
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	切槽模
审核								1:1.5	SBYL0803-00
工艺			批准			共 9 张 第 张			

樣哥设计 QQ 2946767473

切槽凹模-A4

其余 1.6





棒哥设计 QQ 2647473

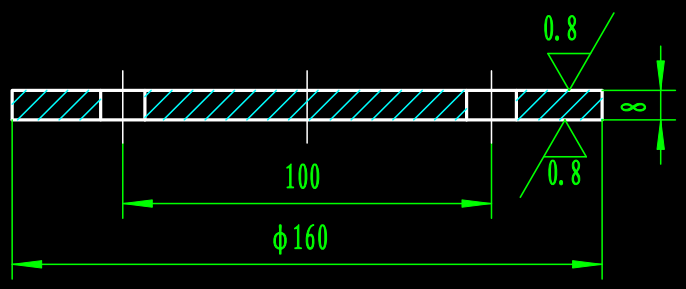
技术要求

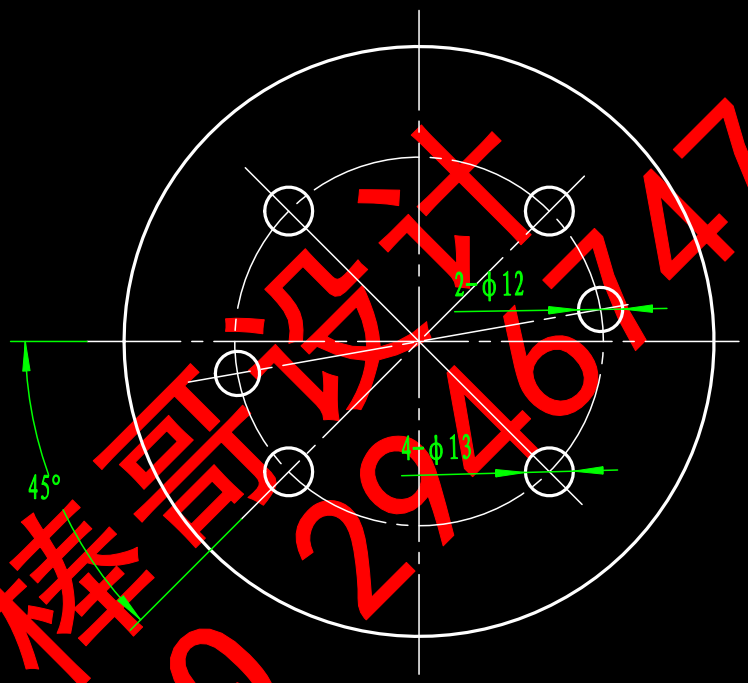
经调质处理，HRC50～55。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Cr12MoV		凹模
设计			标准化			阶段标记	重量	比例 1:2
审核						共 10 张	第 张	SBYL0803-01
工艺			批准					

切槽垫板-A4

其余 6.3





棒哥设计 QQ 294667473

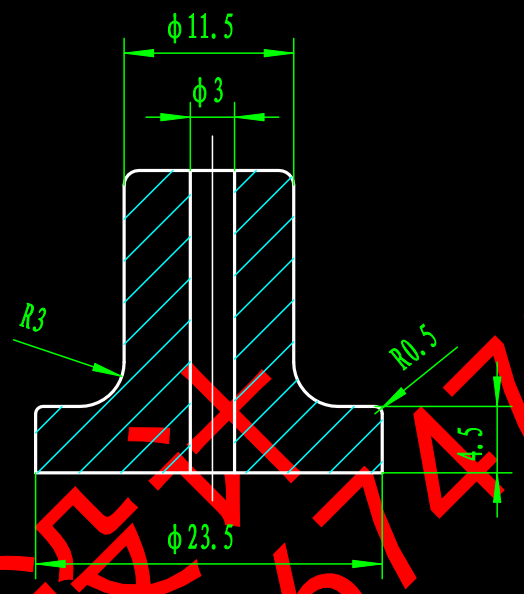
技术要求

1、外形锐角倒钝。
2、孔距均控制在（±0.01-±0.015）

						45			垫板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	SBYL0803-07
审核									
工艺			批准			共 10 张	第 8 张		

切槽定位块-A4

其余 6.3



棒哥设计
QQ 2946747473

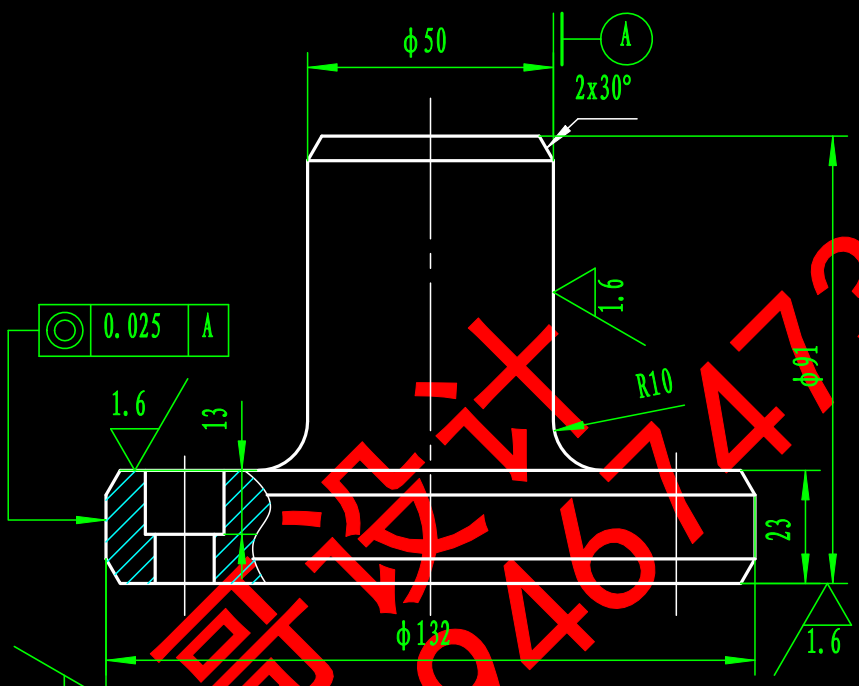
技术要求

1、热处理：56-60HRC

						45			
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				定位块
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
								2:1	SBYL0803-02
审 核									
工 艺			批 准			共 10 张	第 张		

切槽模柄-A4

其余 6.3

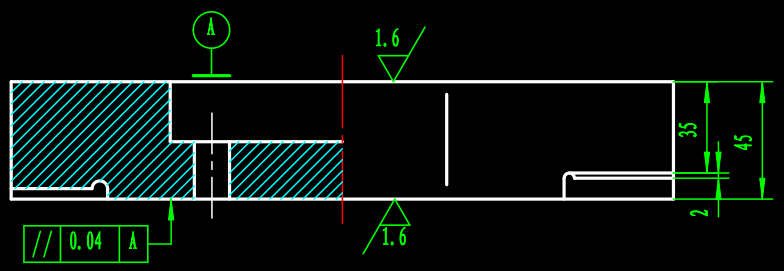


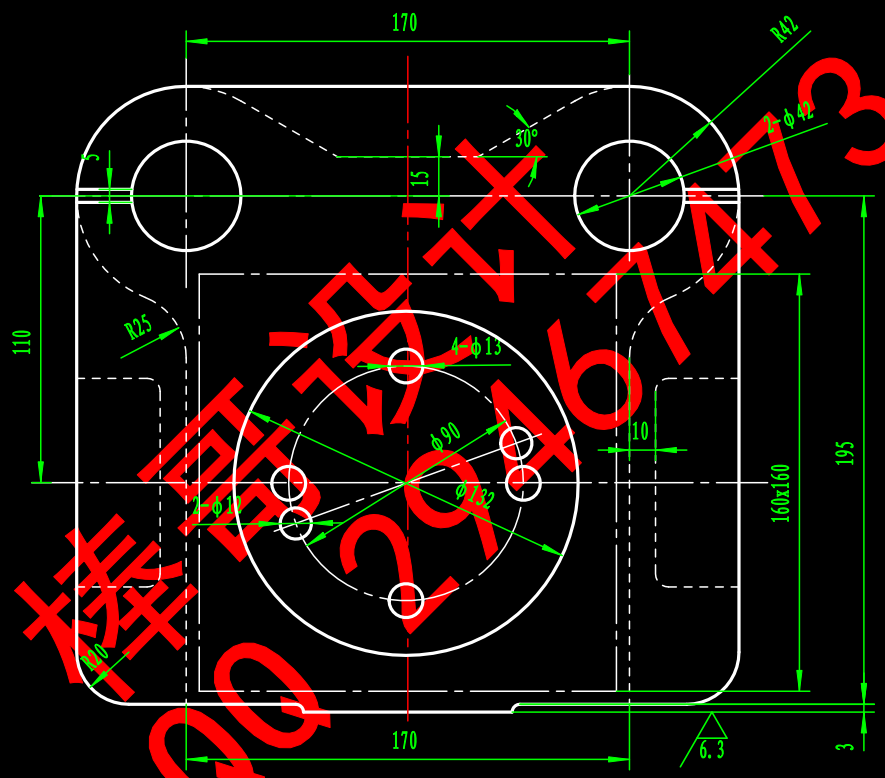
棒哥设计 QQ 2946747473

						Q235		模柄
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1.5
审核								SBYL0803-06
工艺			批准			共 10 张	第 张	

切槽上模座-A3

其余 6.3





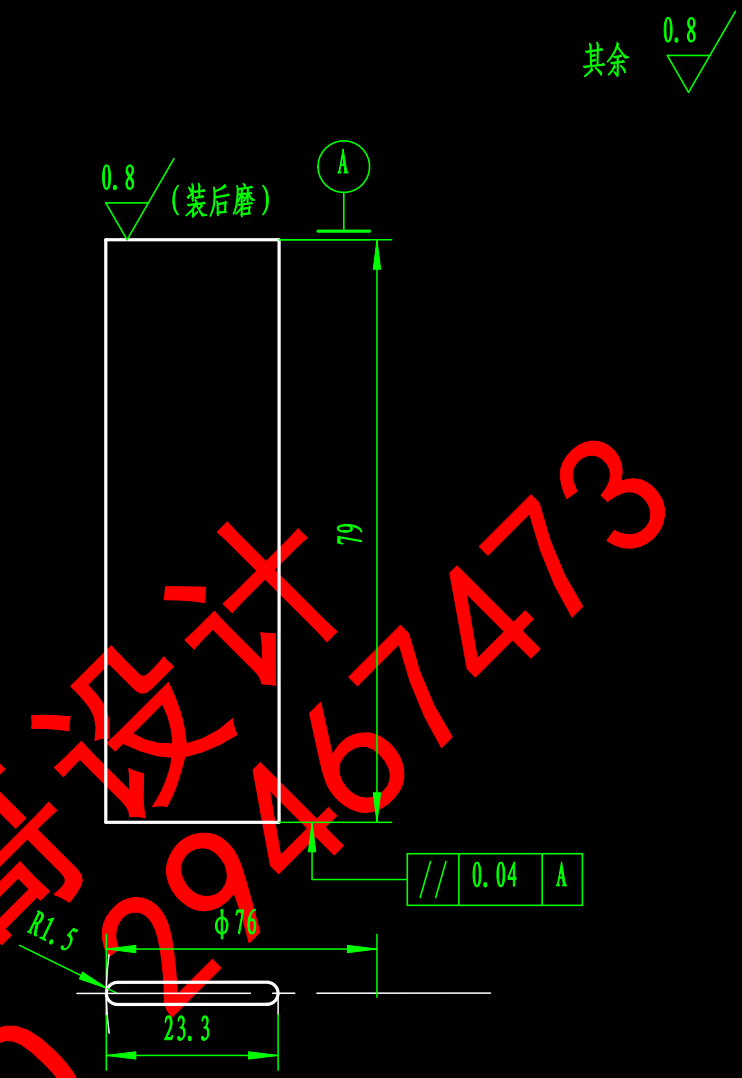
样品设计 QQ 2946773

技术要求

1、外形锐角倒钝。
2、孔距均控制在（±0.01-±0.015）

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235			上模座
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	SBYL0803-05
工艺			批准			共 10 张	第 张		

切槽凸模-A4



棒哥设计
QQ 2946767473

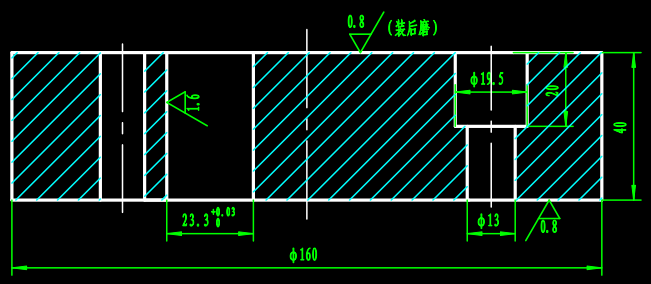
技术要求

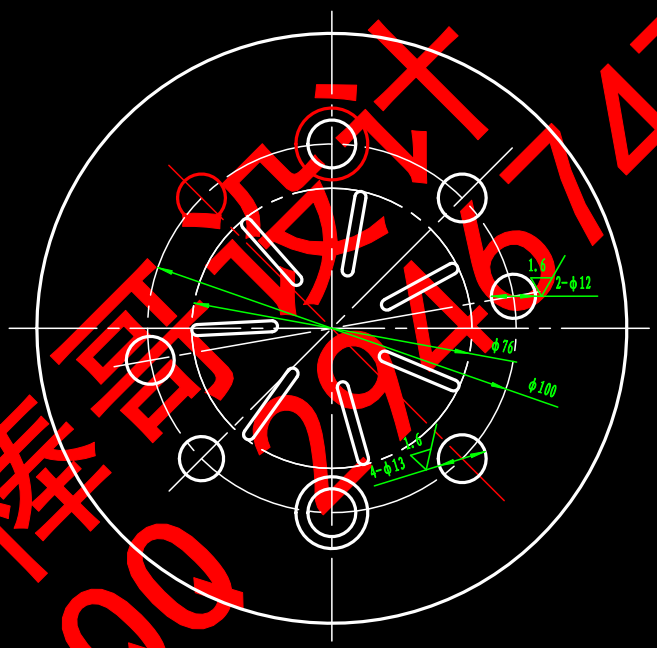
经调质处理，HRC50～55。

						Cr12MoV		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			凸模
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核								SBYL0803-03
工艺			批准			共 10 张	第 张	

切槽凸模固定板-A4

其余 6.3





棒哥设计 QQ 2967473

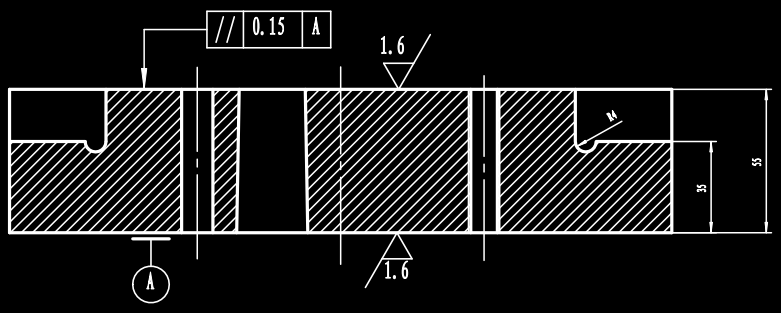
技术要求

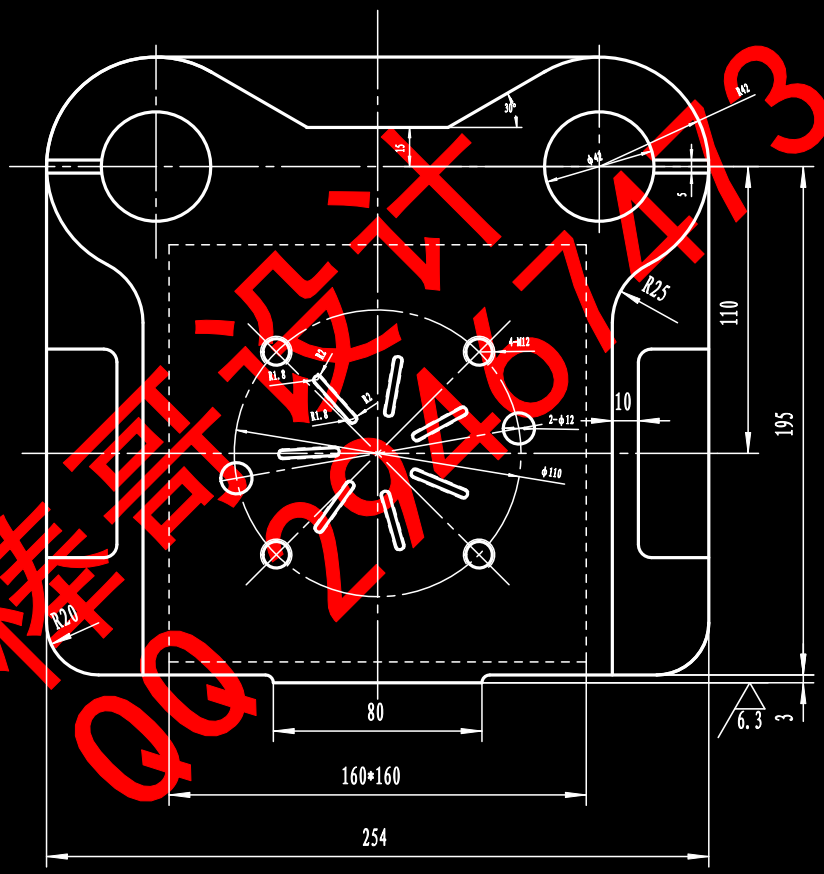
经调质处理，HRC50～55。

						45		凸模固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:2
审核								SBYL0803-04
工艺			批准			共 10 张	第 张	

切槽下模座-A3

其余 6.3





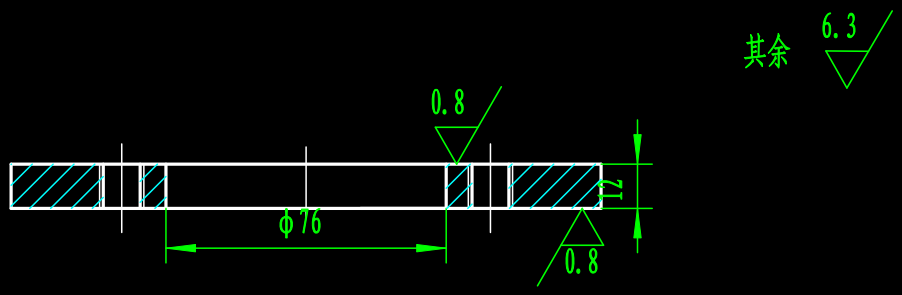
模具设计
QQ 2345747413

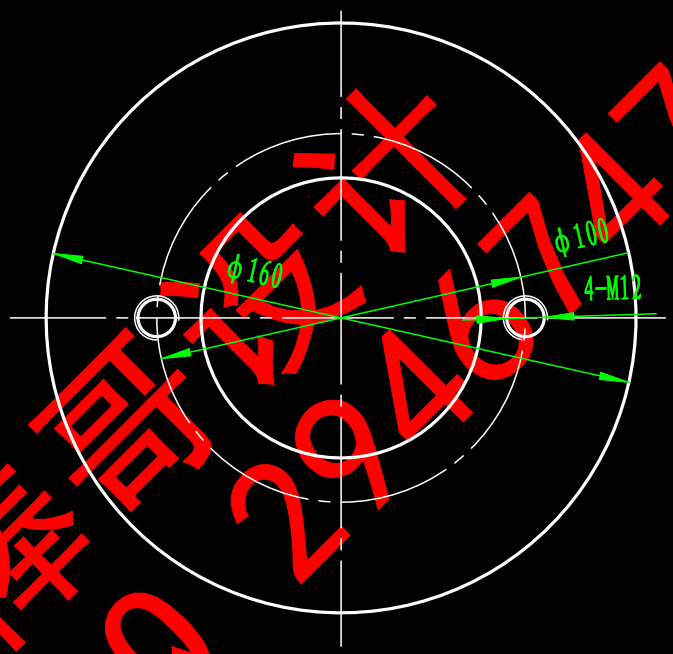
技术要求

1、外形锐角倒钝。
2、孔距均控制在（±0.01-±0.015）

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235			下模座
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	SBYL0803-09
工艺			批准			共 10 张	第 张		

切槽卸料板-A4





棒哥设计
QQ 2946737473

技术要求

经调质处理，HRC50～55。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45			卸料板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	SBYL0803-08
审核									
工艺			批准			共 10 张	第 张		