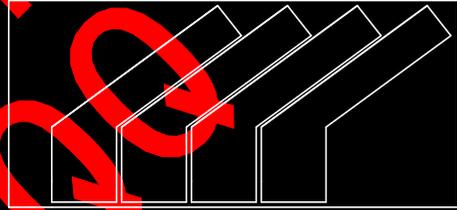
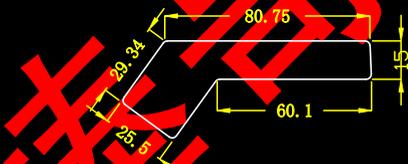
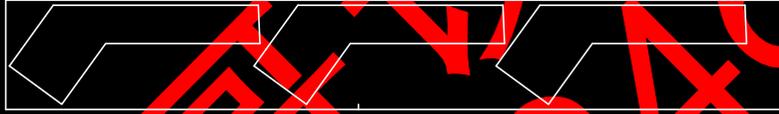
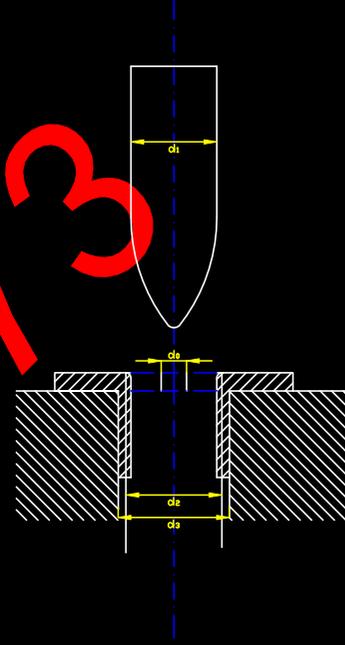
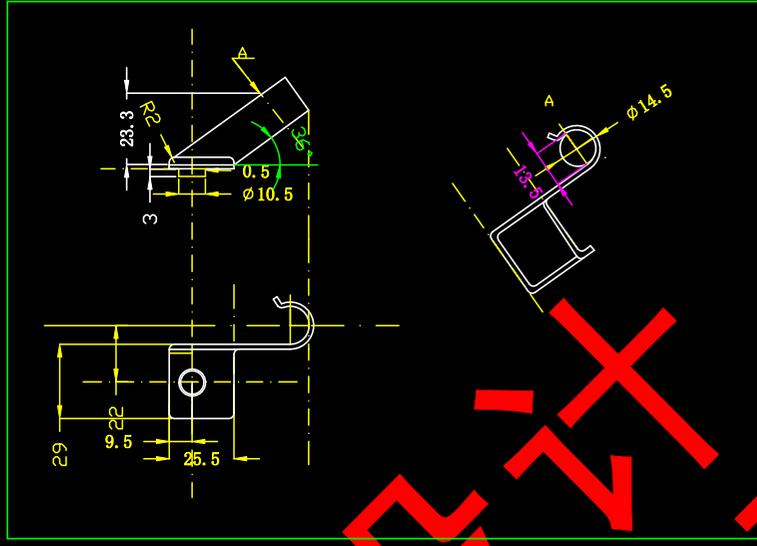
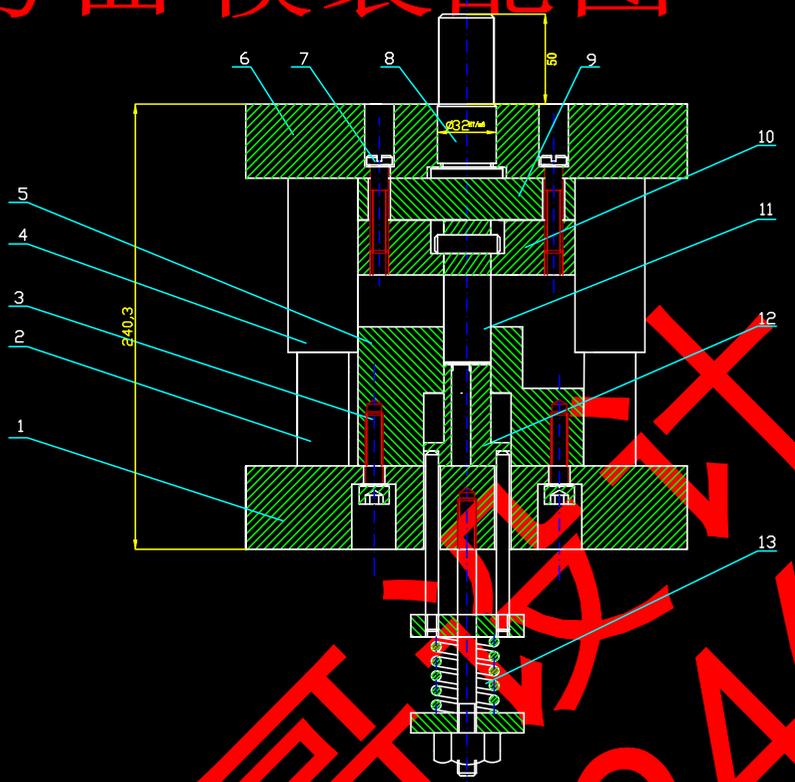


排样图

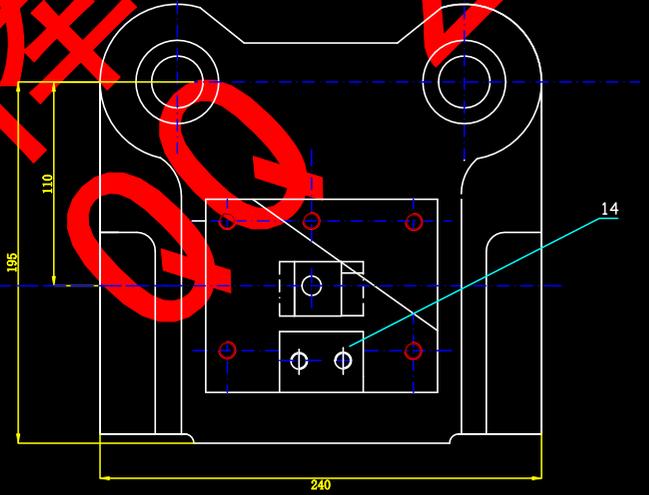


精同设计 29467473

A0-U型弯曲模装配图



精加工 29467473



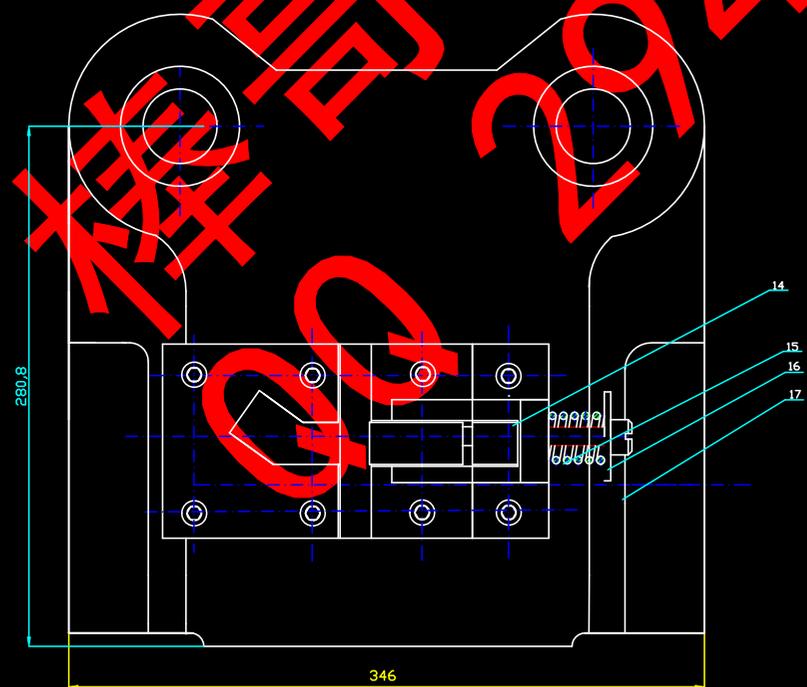
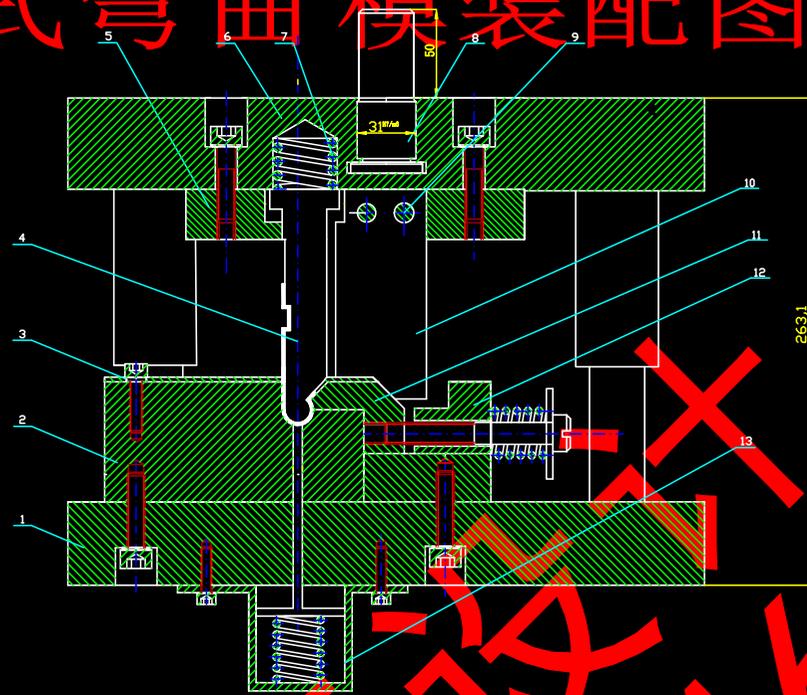
- 技术要求
- 1 零件材料按图面标注
 - 2 零件热处理后硬度按图面标注HRC0.013mm
 - 3 表面粗糙度按图面标注Ra7/μm6;
 - 4 装配时注意，上下模要上下对准并调整间隙。

序号	名称	数量	材料	规格	标准	热处理
14	定位板	1	45			HRC38-45
13	弹簧	1	65Mn			
12	弹压板	1	45			HRC40-45
11	凸模	1	T10A			HRC60-62
10	凸模固定板	1	45	150*100*30		
9	垫板	1	45	150*100*25		HRC40-45
8	压入式楔柄	1	A6	30*90	GB2861.1-81	HRC50-52
7	开口楔柄	4	40Cr	14*50	GB2867.5-81	
6	上模座	1	Z245	160*160*40	GB2855.5-81	淬火
5	凹模	1	45			HRC58-60
4	导套	2	15	28*100*38	GB2861.4-81	HRC58-60
3	内六角螺钉	5	45	M8*30	GB2869.4-81	HRC58-60
2	导柱	2	16	28*150	GB2861.1-81	HRC58-60
1	下模座	1	Z245	160*160*45	GB2855.6-81	淬火

设计	po	审核		日期	
校对		审核		日期	
工艺		日期			

职业技术学院
U型弯曲模
YZD-BYSJ-04

A0-斜楔式弯曲模装配图



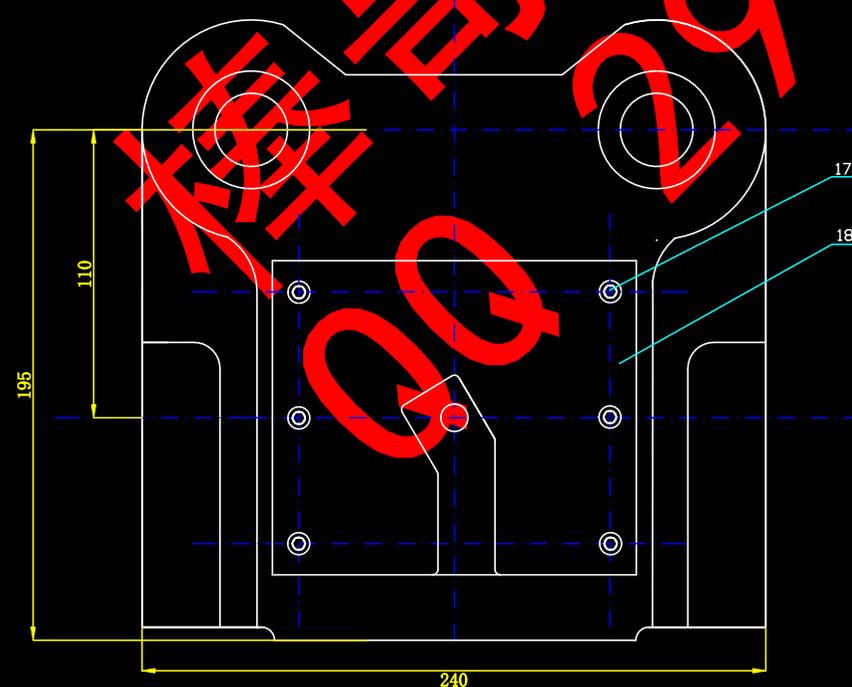
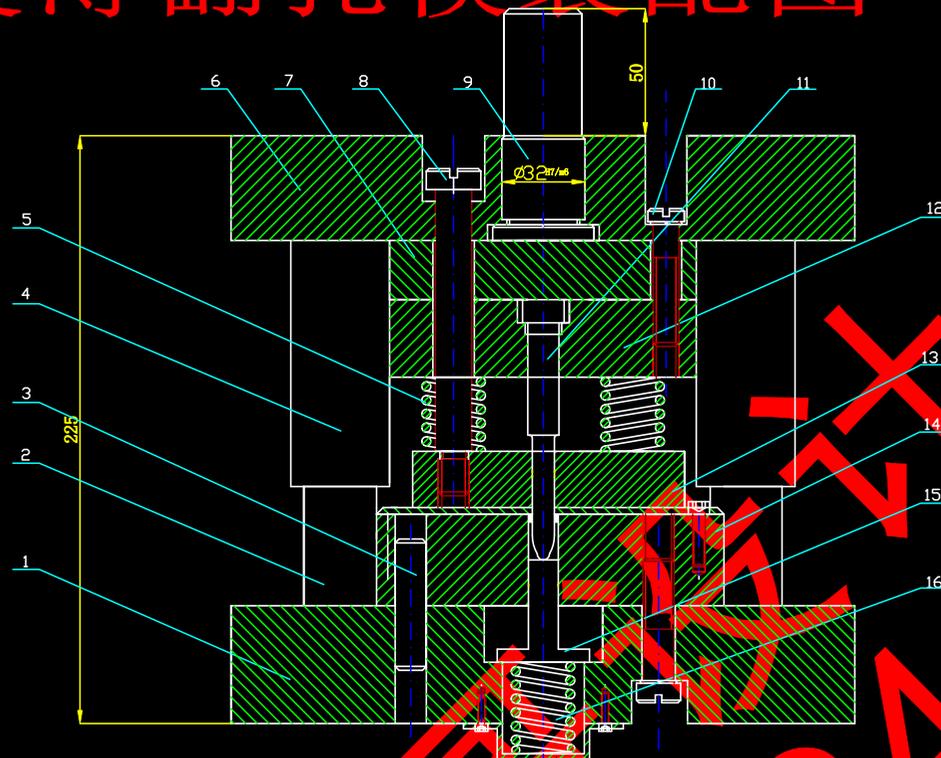
机械工业出版社 29467473

- 技术要求
- 1 工件表面粗糙度Ra≤1.6(凸圆角除外)
 - 2 斜楔表面粗糙度Ra≤0.8, 不得有毛刺
 - 3 各配合面配合精度按GB/T1801-2008执行
 - 4 热处理硬度HRC17~18

序号	名称	数量	材料	规格	标准	热处理
17	螺钉	1	40Cr	14*100	GB22867.5-81	
16	垫块	1				HRC30-35
15	弹簧	1	65Mn			HRC40-45
14	内六角螺钉	6	A3	M8*30	GB22869.8-81	HRC30-35
13	弹簧	1				
12	挡块	1				
11	活动凹模	1				
10	楔块	1				HRC40-45
9	固定槽	2	A3	12*M6		HRC40-45
8	压入式螺帽	1	A3	30*90	GB22861.1-81	HRC30-35
7	弹簧	2	65Mn			
6	上模座	1	ZG45		GB2855.6-81	淬火
5	凸模前衬板	1	A3			
4	冲头衬板	1	T10A			HRC60-62
3	定位板	1				
2	凹模	1				HRC58-62
1	下模座	1	ZG45	160*160*45	GB2855.6-81	淬火

职业技术学院
斜楔式弯曲模
YZD-BYSJ-03

A1-变薄翻孔模装配图

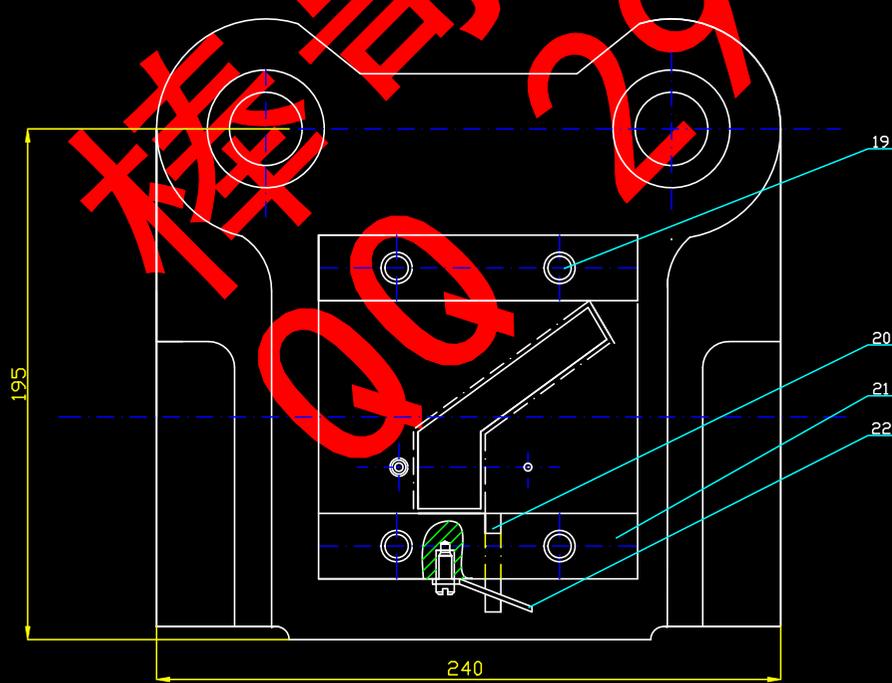
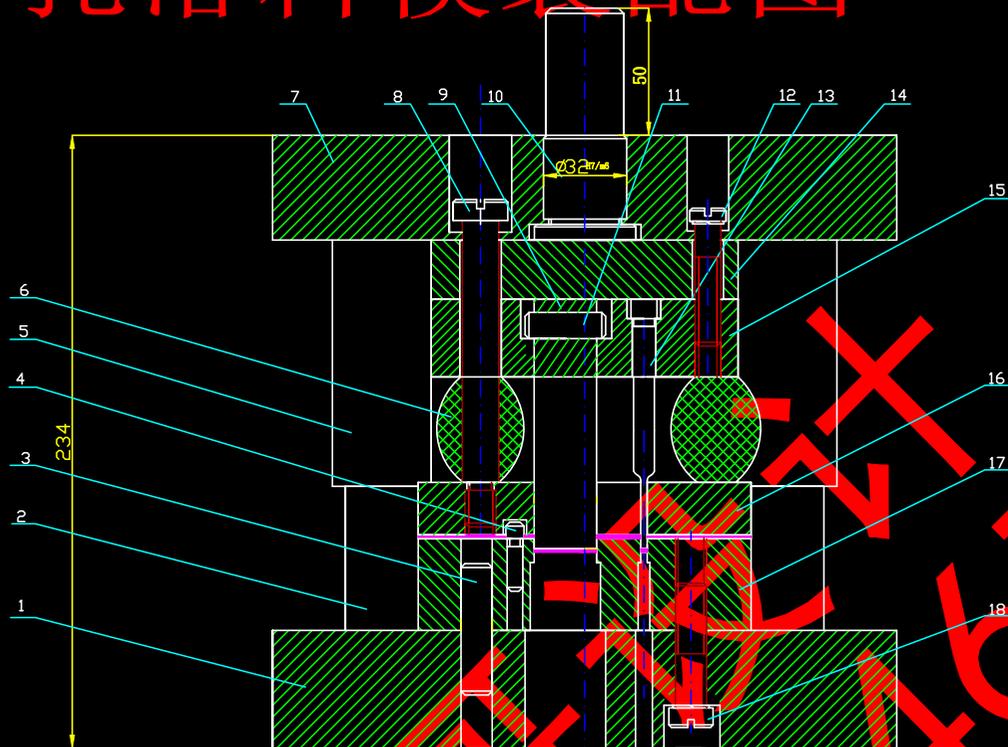


- 技术要求
- 1 以总图为准, 观察装配是否正确, 调整冲模的位置;
 - 2 装配时配合公差按IT7/m6;
 - 3 导柱固定端与导套下端面底面间隙0.5-1mm;
 - 4 导柱与导套的最大轴向间隙不得超过0.013mm;

件号	名称	数量	材料	规格	标准	热处理
18	定位板	1	45			
17	内六角螺钉	6	45	M8*30	GB2869.6-81	
16	弹簧	1	65Mn			HRC30-35
15	顶杆	1	45			HRC40-45
14	凹模	1	45	150*100*30		
13	卸料板	1	45	150*100*25		
12	垫板	1	45	150*100*20		HRC40-45
11	翻孔凸模	1	T10A			HRC60-62
10	螺钉	4	45	10*50	GB2867.6-81	HRC30-35
9	压入式模柄	1	A2	30*90	GB2861.1-81	HRC60-62
8	卸料螺钉	2	40Cr	14*100	GB2867.5-81	
7	凸模固定板	1	45	150*100*25		
6	上模座	1	ZG45	160*160*40	GB2855.5-81	淬火
5	弹簧	2	65Mn			
4	导套	2	15	28*100*38	GB2861.6-81	HRC58-62
3	柱销	2	40Cr	18*45	GB119-76	HRC40-48
2	导柱	2	15	28*150	GB2861.1-81	HRC58-62
1	下模座	1	ZG45	160*160*45	GB2855.6-81	淬火

职业技术学院
变薄翻孔模
YZD-BYSJ-02

A1-冲孔落料模装配图



- 技术要求
- 1 工件成型材料能够顺利落下
 - 2 以纸片试冲, 观察冲裁是否合格, 观察冲模的修磨
 - 3 导柱与导套的最大径向间隙不得超过0.013mm
 - 4 装配后其上模座与导柱上下滑动应平稳且无晃动现象
 - 5 模柄的配合公差为H7/m6

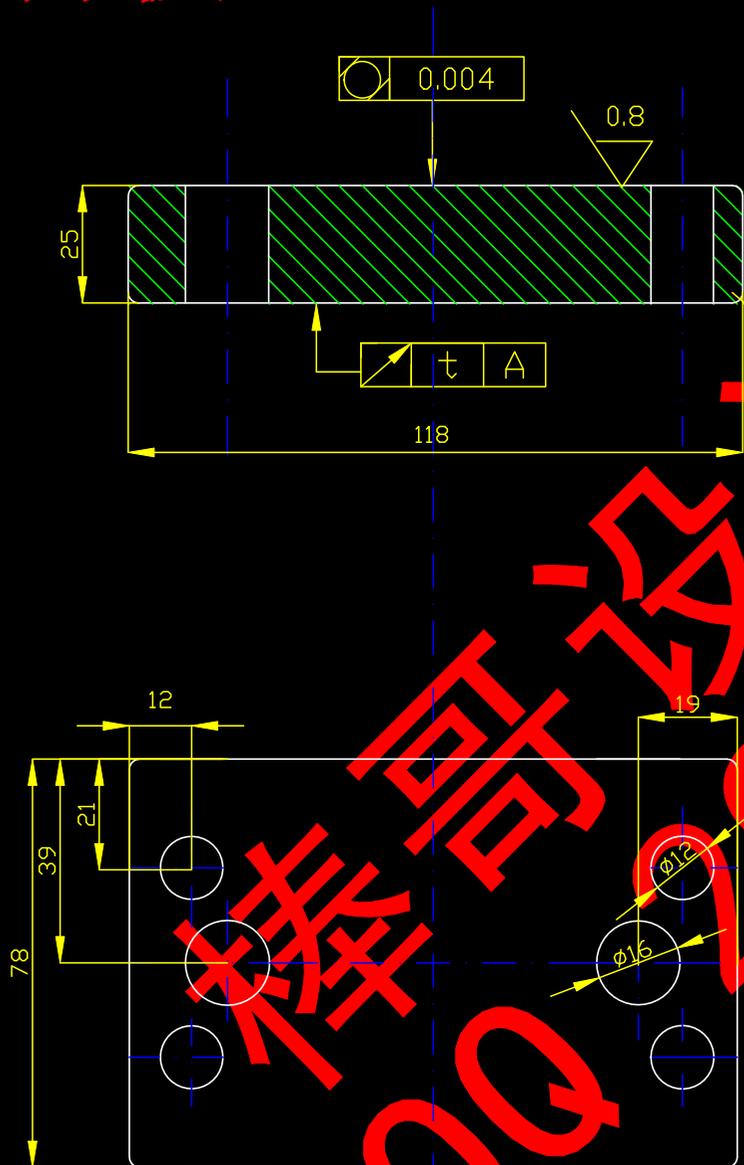
件号	名称	数量	材料	规格	标准	热处理
22	簧片	1	65Mn			
21	导料板	2	45	130*30*8		HRC35-45
20	始用挡块	1	45			
19	柱销	4	40Cr	12*50	GB119-76	HRC40-45
18	螺钉	4	45	M10*50	GB2867.6-81	HRC30-35
17	凹模	1	45	150*100*30		HRC58-62
16	卸料板	1	45	150*100*25		
15	凸模固定板	1	45	150*100*25		
14	垫板	1	45	150*100*20		HRC40-45
13	冲孔凸模	1	T10A			HRC60-62
12	螺钉	4	45	10*50	GB2867.6-81	HRC30-35
11	柱销	1	40Cr	10*50	GB119-76	HRC40-45
10	压入式模柄	1	A3	30*90	GB2861.1-81	HRC60-62
9	落料凸模	1	T10A		GB1298-86	HRC35-40
8	卸料螺钉	2	40Cr	14*100	GB2867.5-81	
7	上模座	1	ZG45	160*160*40	GB2855.5-81	淬火
6	橡胶	2				
5	导套	2	15	28*100*38	GB2861.6-81	HRC58-62
4	固定挡料销	1	45	10*6*3	GB2866.11-81	HRC43-48
3	柱销	2	40Cr	18*45	GB119-76	HRC40-48
2	导柱	2	15	28*150	GB2861.1-81	HRC58-62
1	下模座	1	ZG45	160*160*45	GB2855.6-81	淬火

职业技术学院	
冲孔落料模	
YZD-BYSJ-01	
设计	[] 标准
审核	[] 日期
工艺	[] 日期

A3-卸料板

其余

6.3



技术要求:

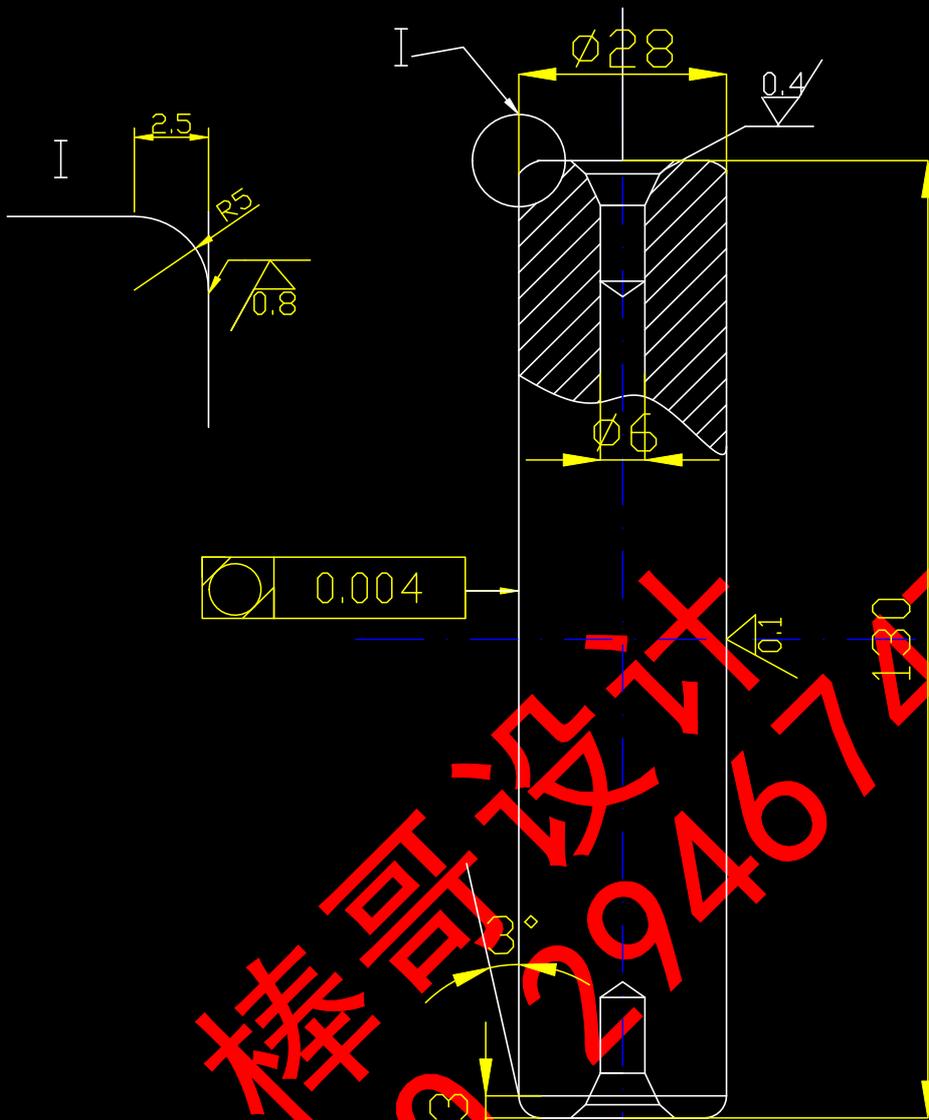
- 1 表面不允许有划痕;
- 2 孔不允许变形;
- 3 毛刺高度小于0.03m;

			45				职业技术学院	
							卸料板	
							YZD-BYSJ-10	
标记处理	更改文件号	签字日期	标记		件数	重量	比例	
设计	1	标准						
核对		审核						
审核								
工艺		日期						

A4-变薄翻孔凹模

其余

6.3



技术要求

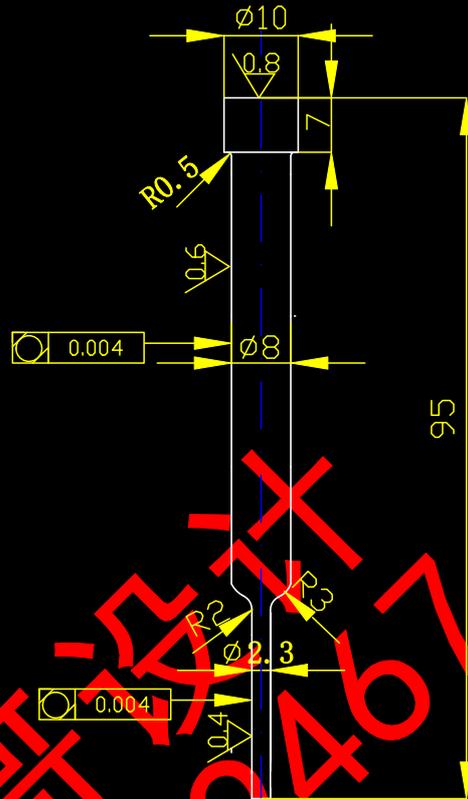
- 1 表面无划痕，无影响使用的沙眼，缩孔，裂纹，和机械损伤；
- 2 进行时效处理；

				15				职业技术学院	
								变薄翻孔模	
								YZD-BYSJ-06	
标记处理	更改文件号	签字	日期	标记	件数	重量	比例		
设计	p	标准							
核对		审核							
审核									
工艺		日期							

A4-冲孔凸模

其余

6.3



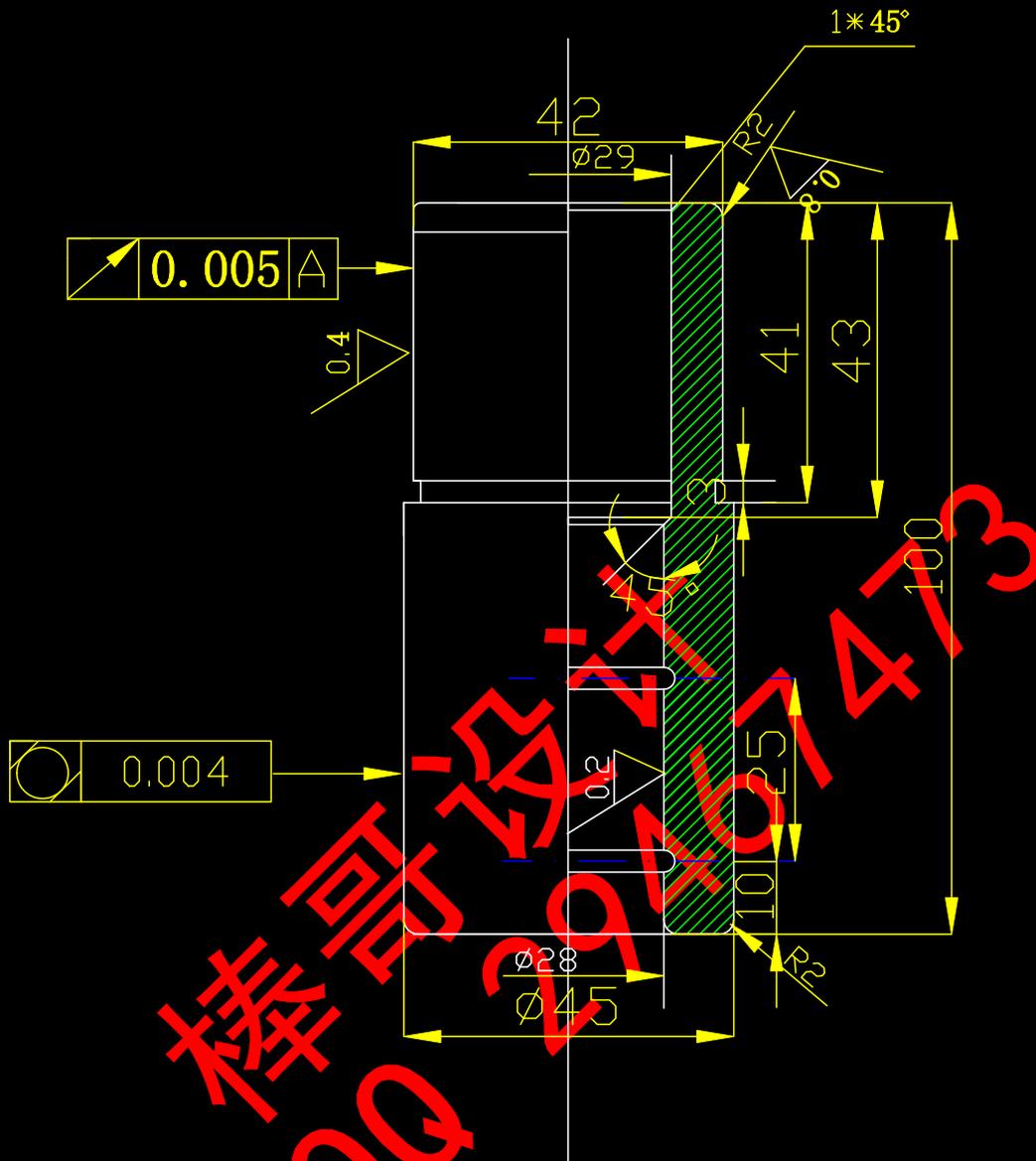
技术要求

- 1 表面无划痕;
- 2 硬度应均衡, 不允许有裂纹, 沙眼, 软点;
- 3 进行时效处理;

				T10A				职业技术学院							
								冲孔凸模							
标记处理		更改文件号		签字		日期						YZD-BYSJ-05			
设计		lo		标准				标记		件数				重量	
核对				审核											
审核															
工艺				日期											

其余

6.3



技术要求

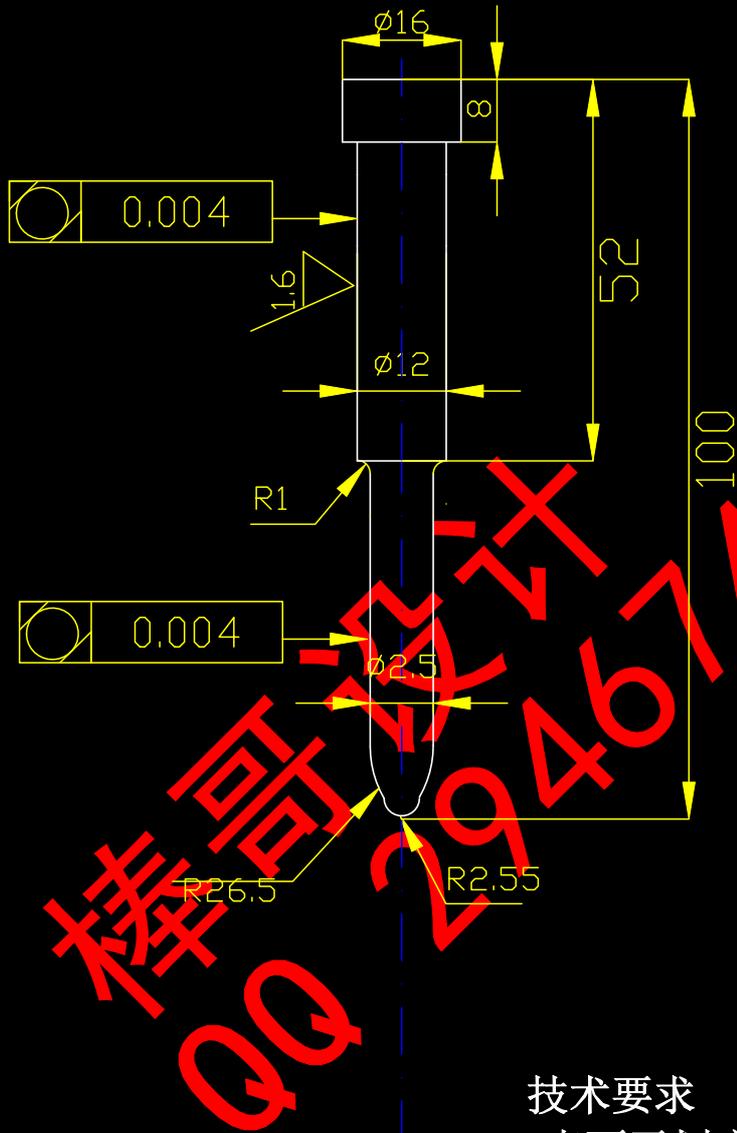
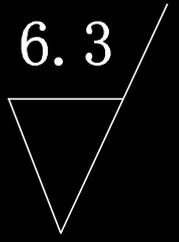
- 1 表面无划痕，无影响使用的沙眼，缩孔，裂纹，和机械损伤；
- 2 进行时效处理；

				15				职业技术学院			
								导套			
标记处理		更改文件号		签字		日期					
设计	p[标准			标记	件数	重量	比例		
核对			审核								
审核											
工艺			日期								
								YZD-BYSJ-09			

A4-翻孔凸模

其余

6.3



技术要求

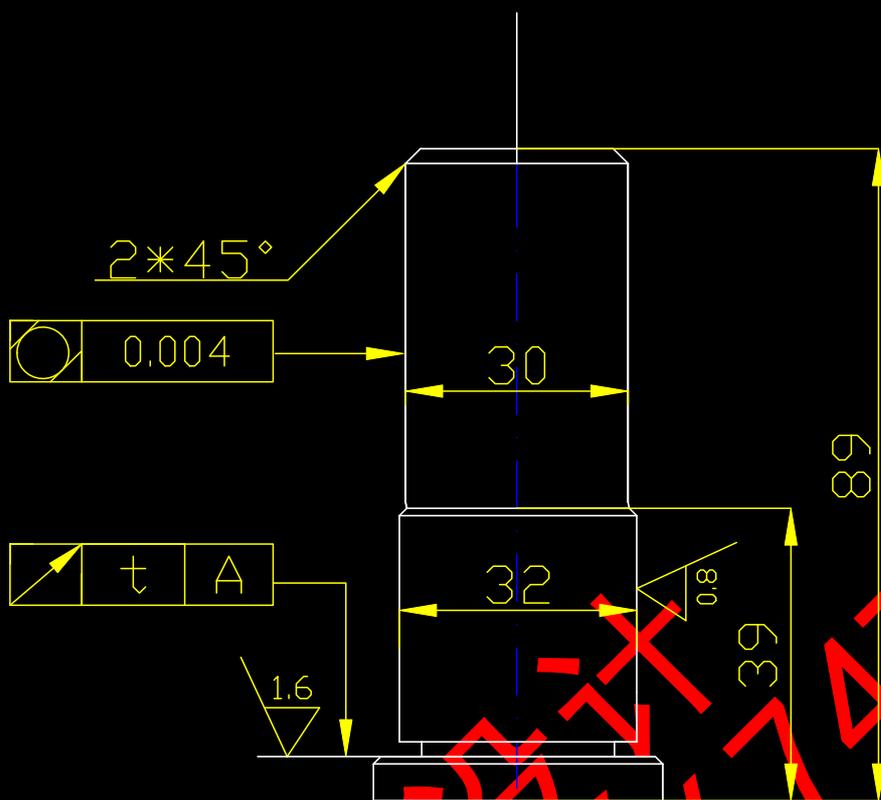
- 1 表面无划痕;
- 2 硬度应均衡, 不允许有裂纹, 沙眼, 软点;
- 3 进行时效处理;

				T10A				职业技术学院					
								翻孔凸模					
标记处理		更改文件号		签字		日期						YZD-BYSJ-07	
设计	o	标准		标记	件数	重量	比例						
核对		审核											
审核													
工艺		日期											

A4-压入式模柄

其余

6.3



技术要求

- 1 表面无划痕，无影响使用的沙眼，缩孔，裂纹，和机械损伤；
- 2 进行时效处理；

标记处理	更改文件号	签字	日期
设计	op	标准	
核对		审核	
审核			
工艺		日期	

A₃

职业技术学院

压入式模柄

YZD-BYSJ-08