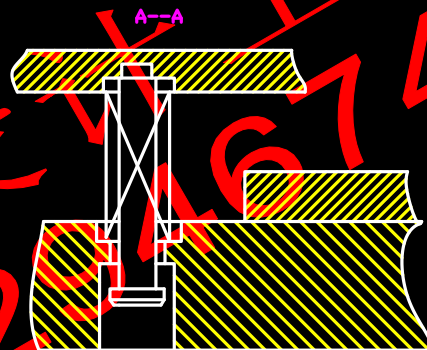
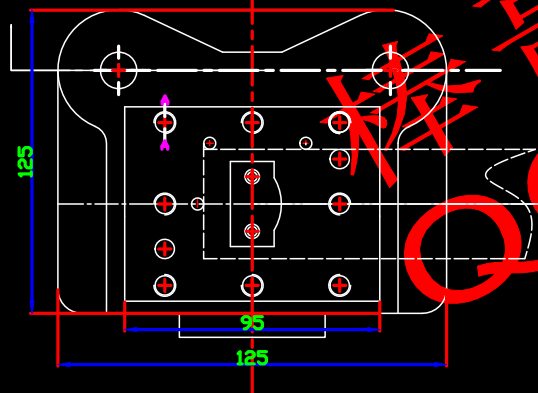
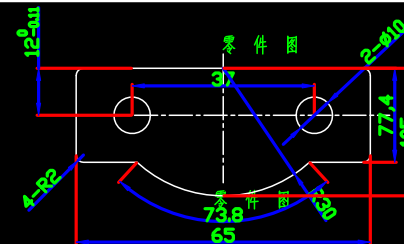
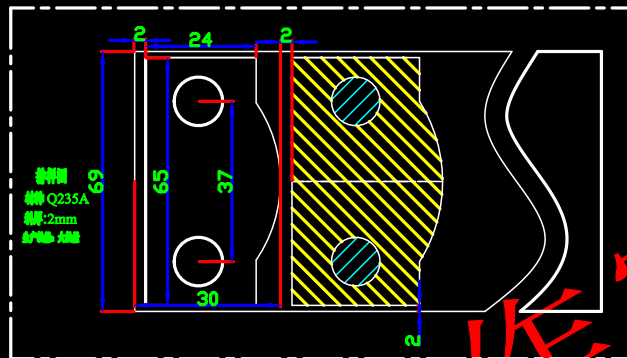
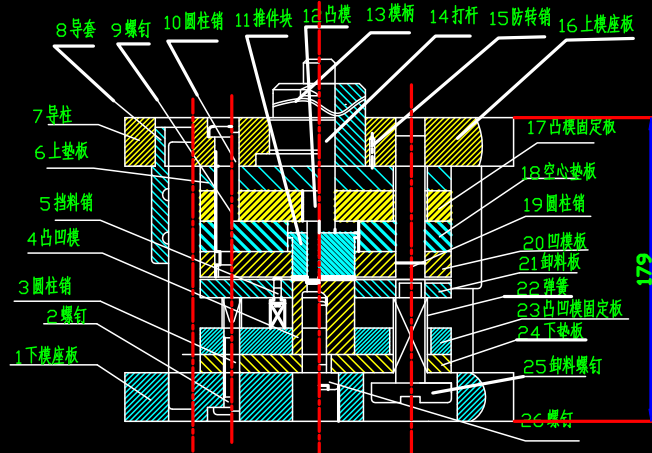


A0-装配图



技术要求

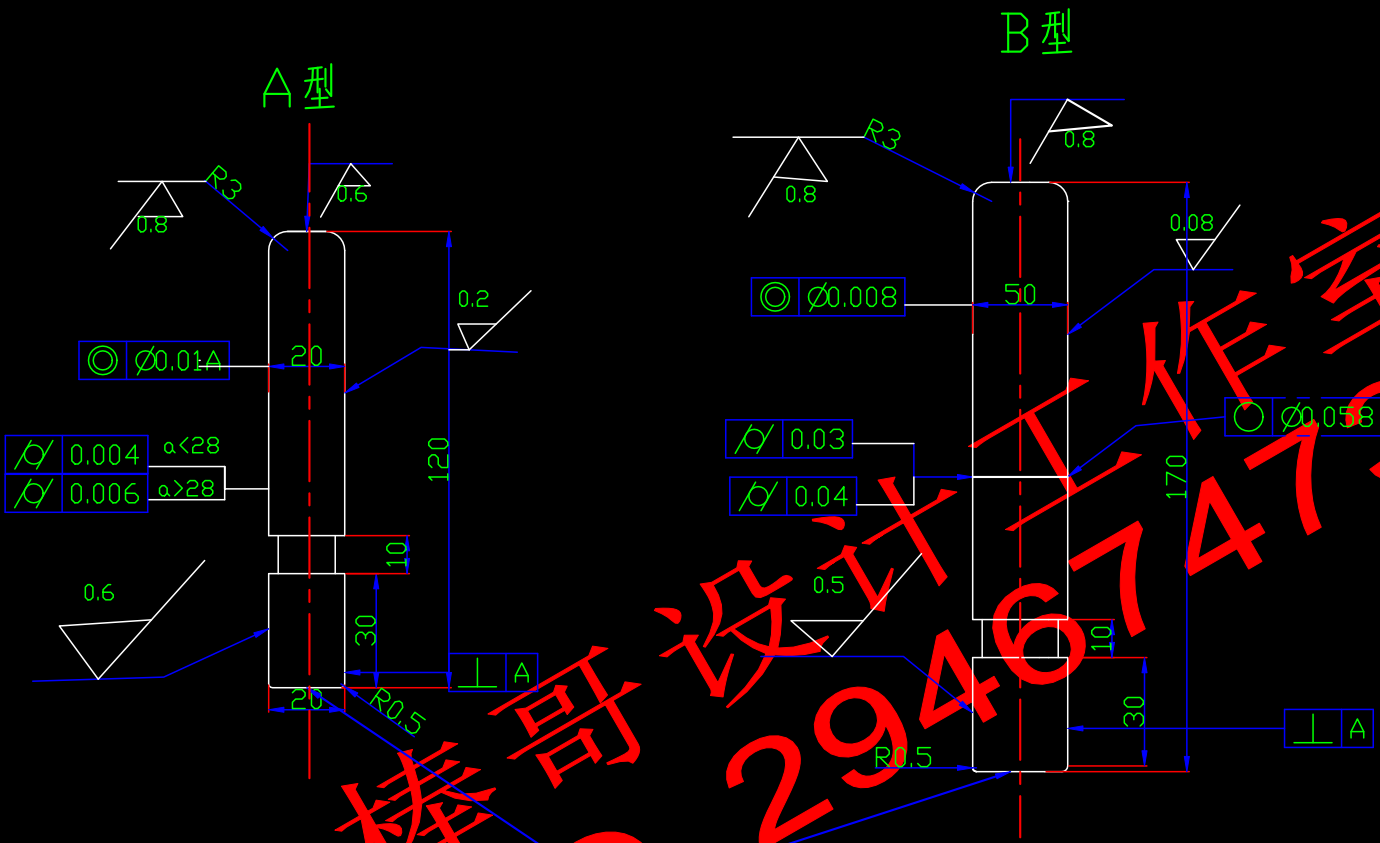
- 1、该模具安装在JZ3-63冲床上，压力机的最大封闭高度为260mm，封闭高度的调节量为40mm。
- 2、凸凹模之间的冲裁间隙 $Z_{max}=0.246mm$, $Z_{min}=1.36mm$
- 3、装配后进行试模，试模工件毛刺高度不得大于0.02
- 4、凸凹模与卸料板和顶件板之间的配合均为H7/h6的间隙配合

27	螺钉	1	45#	
26	倒料销	2	45#	
25	卸料螺钉	4	T8A	HRC24-28
24	下垫板	1	45#	HRC54-58
23	凸凹模固定板	1	SIMNA	HRC24-28
22	弹簧	4	45#	HRC40-48
21	卸料板	1	Gr12	
20	凹模板	1	45#	HRC24-28
19	圆柱销	2	45#	
18	空心垫板	1	45#	HRC24-28
17	凸模固定板	1	HT200	HRC24-28
16	上模座板	1	45#	
15	防转销	1	45#	
14	推杆	1	Q235	HRC24-28
13	模柄	1	T10A	
12	凸模	2	45#	HRC56-60
11	推件块	1	45#	
10	圆柱销	2	45#	
9	螺钉	4	Gr15	
8	导套	2	Gr15	HRC62-64
7	导柱	2	T8A	HRC62-64
6	上垫板	1	45#	HRC54-58
5	挡料销	1	Gr12	HRC43-48
4	凸凹模	1	Gr12	HRC58-62
3	圆柱销	2	45#	
2	螺钉	4	45#	
1	下模座板	1	HT200	

序号	名称	数量	材料	热处理(HRC)	标准代号	参考尺寸	页次
1	上模座板	1	45#				
2	凸凹模	1	Gr12				
3	圆柱销	2	45#				
4	凸凹模	1	Gr12				
5	挡料销	1	Gr12				
6	上垫板	1	45#				
7	导柱	2	T8A				
8	导套	2	Gr15				
9	螺钉	4	Gr15				
10	圆柱销	2	45#				
11	推件块	1	45#				
12	凸模	2	45#				
13	模柄	1	T10A				
14	推杆	1	Q235				
15	防转销	1	45#				
16	上模座板	1	45#				
17	凸模固定板	1	HT200				
18	空心垫板	1	45#				
19	圆柱销	2	45#				
20	凹模板	1	45#				
21	卸料板	1	Gr12				
22	弹簧	4	45#				
23	凸凹模固定板	1	SIMNA				
24	下垫板	1	45#				
25	卸料螺钉	4	T8A				
26	倒料销	2	45#				
27	螺钉	1	45#				

作者	机制二班高阔
学号	0720150139
河南理工大学万方科技学院	

A3-导柱



- 技术要求
- 1. A型导柱由于与模座为过盈配合，拆装麻烦，固用B型
 - 2. 导柱与导套按H7/h6配合，配合间隙小于冲裁间隙。
 - 3. 表面渗碳处理，增加表面硬度与耐磨度，渗碳后淬火硬度为58-63HRC.

			描图		导柱	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		T8A		

A3-上模座板

其余3.2

1.

10

95

3.2

2-Ø10

与件20配作

Ø52

与13件配作

59

4- ϕ 10

2-Ø18
4-Ø18

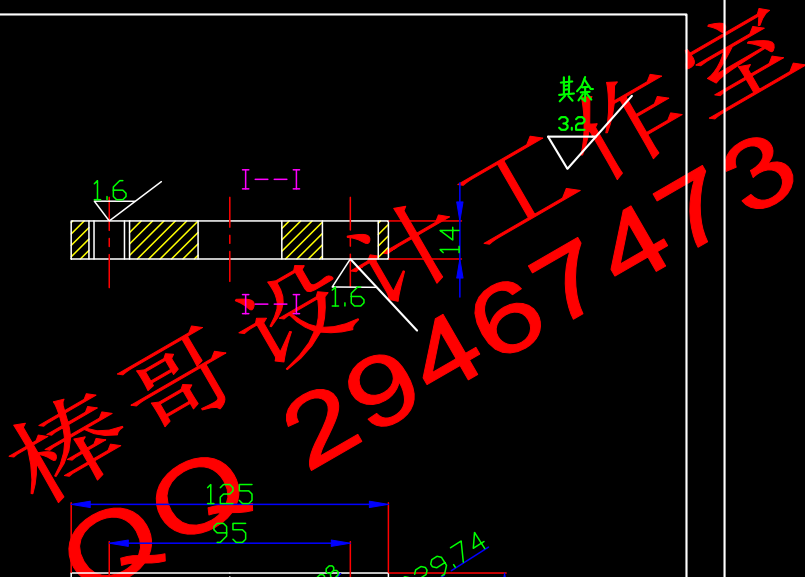
与件17 配作

技术要求

1. 上下面平行度为0.02, 粗糙度为1.6.

2, 材料为45钢, 调质24-28HRC

			描图		上模座板	万方科技学院	
			设计		材料	姓名	高阔
标记	更改单号		校对		ET200	学号	0720150139

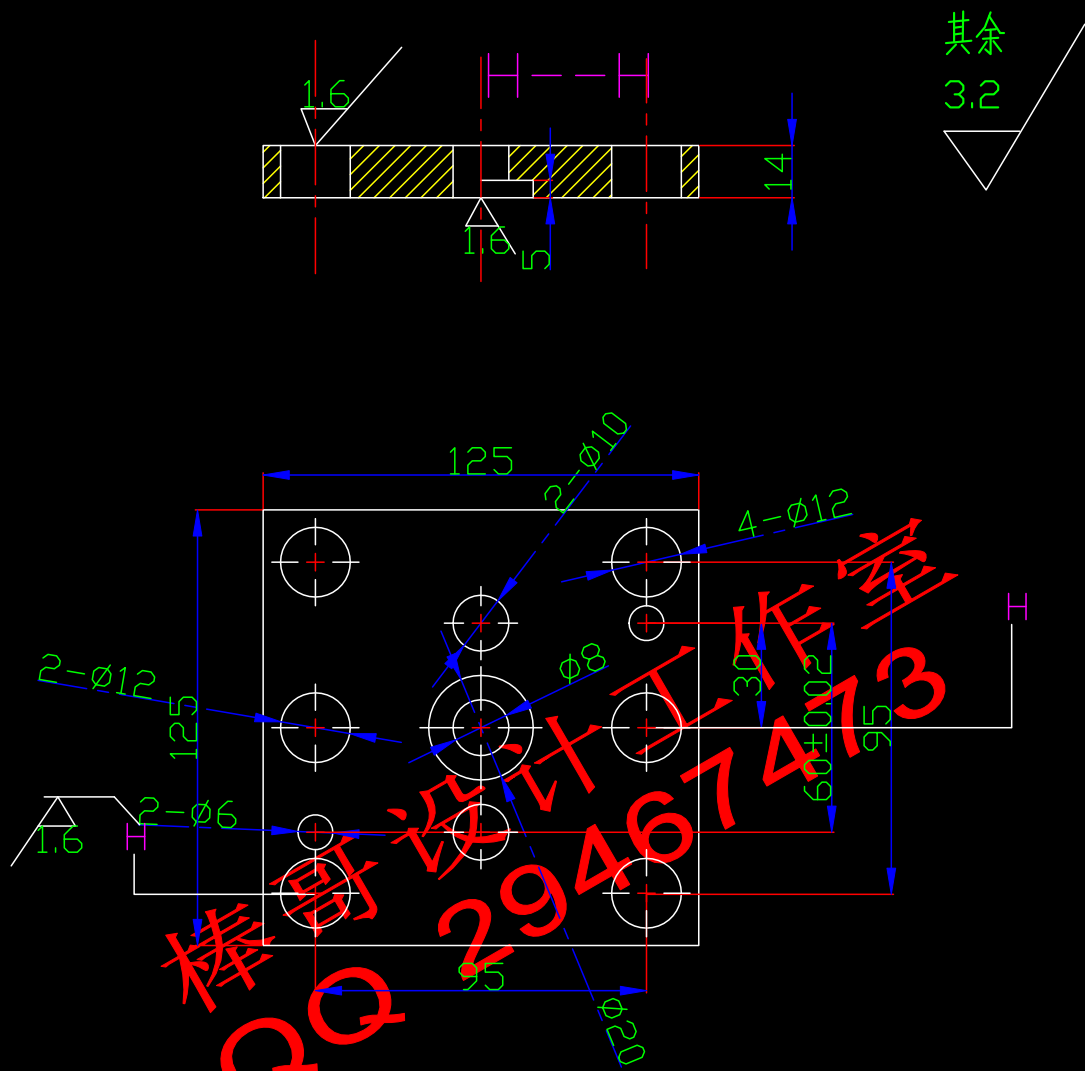


技术要求

1. 上下面平行度为0.02，粗糙度为1.6。
2. 材料为45 钢。无需热处理。
3. R29.74 尺寸按凸凹模实际尺寸，并保证与凸凹模呈H7/m6 配合配合。

			插图		凸凹模固定板	万方科技学院	
			设计		材料	姓名	高阔
标记	更改单号		校对		45 钢	学号	0720150139

A3-凸模固定板



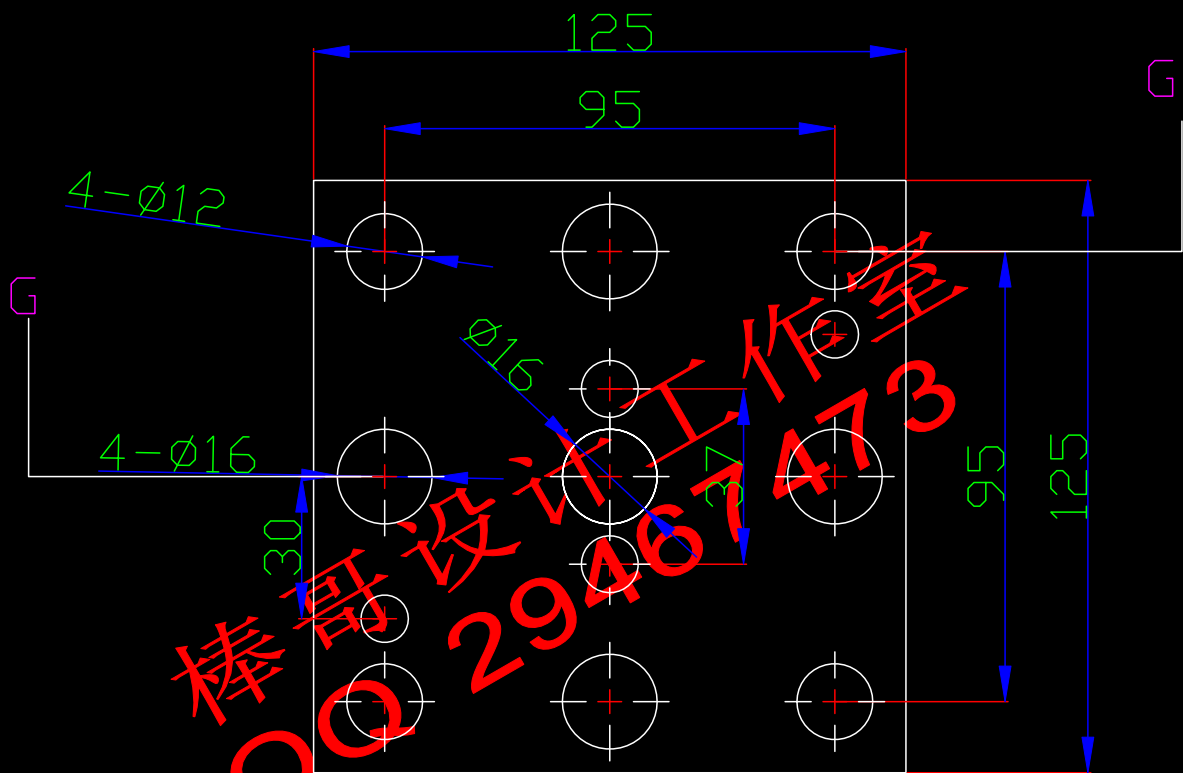
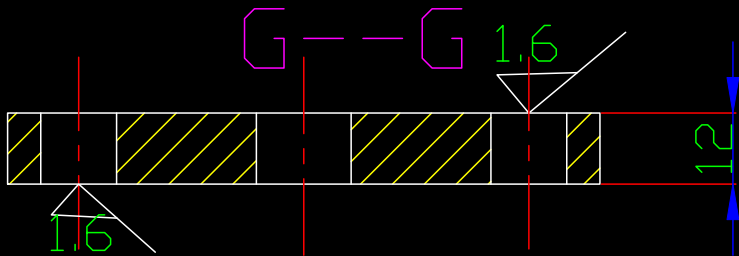
技术要求

- 1. 上下面平行度为0.02，粗糙度为1.6。
- 2. 材料为45 钢，调质24-28HRC
- 3. 2-φ10 尺寸按凸模实际尺寸配钻并保证呈H7/m7 配合

			描图		凸模固定板	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		45 钢		

A3-下垫板

其余
3.2

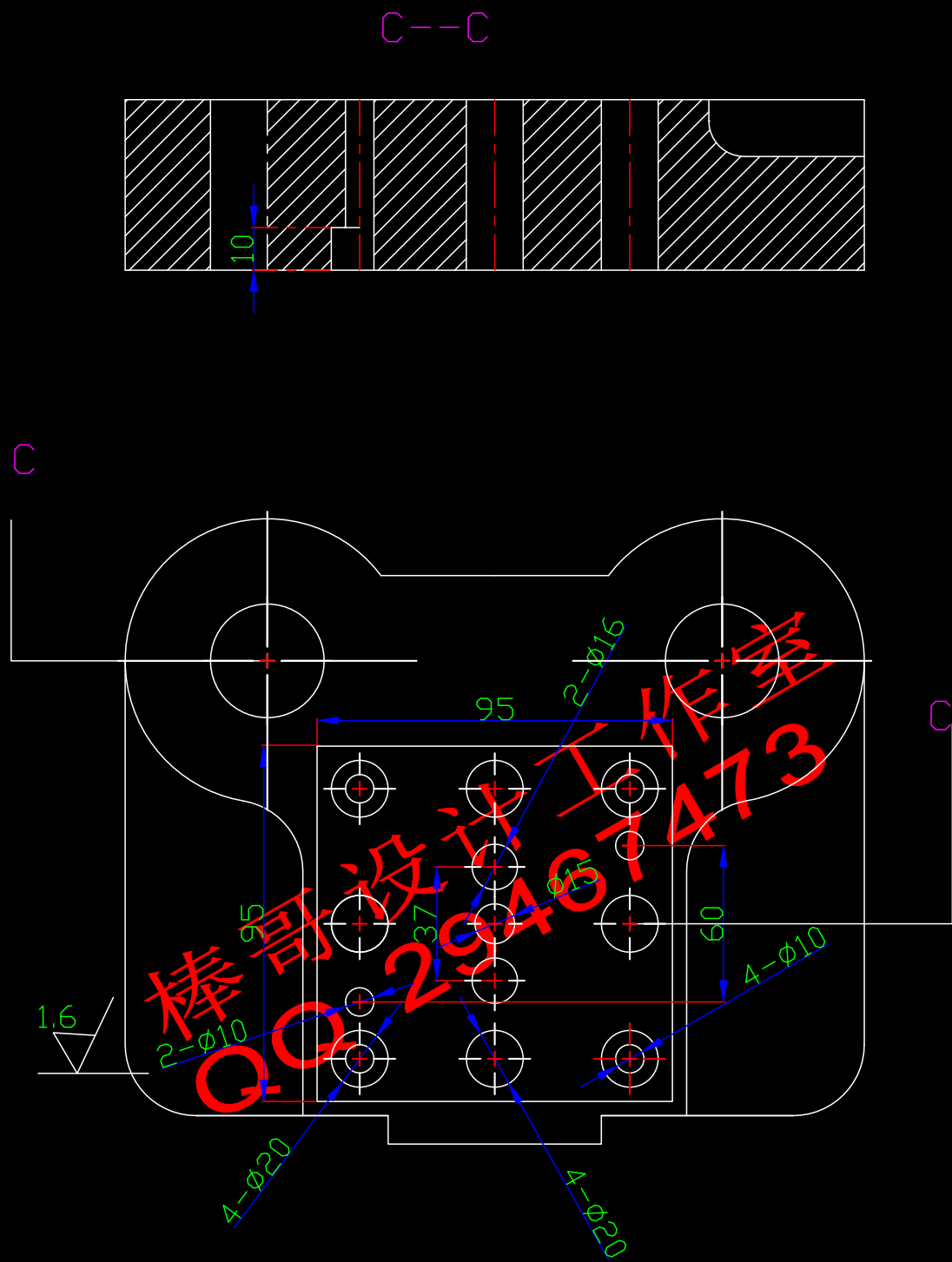


技术要求

- 1. 上下面平行度为0.02.
- 2. 需淬火, 54-58HRC

			描图		下垫板	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		T8A		

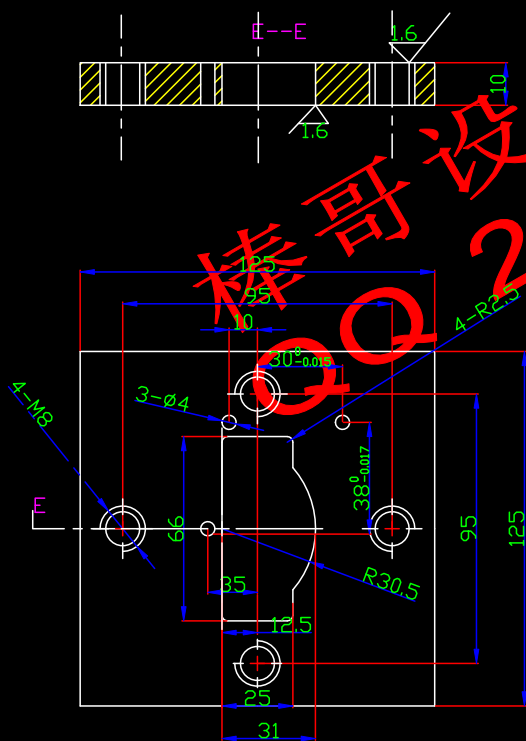
A3-下模座板



技术要求

- 1、需淬火54-58HRC
- 2、上下面平行度为0.02，粗糙度为1.6

			描图		下模座板	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		ET200		

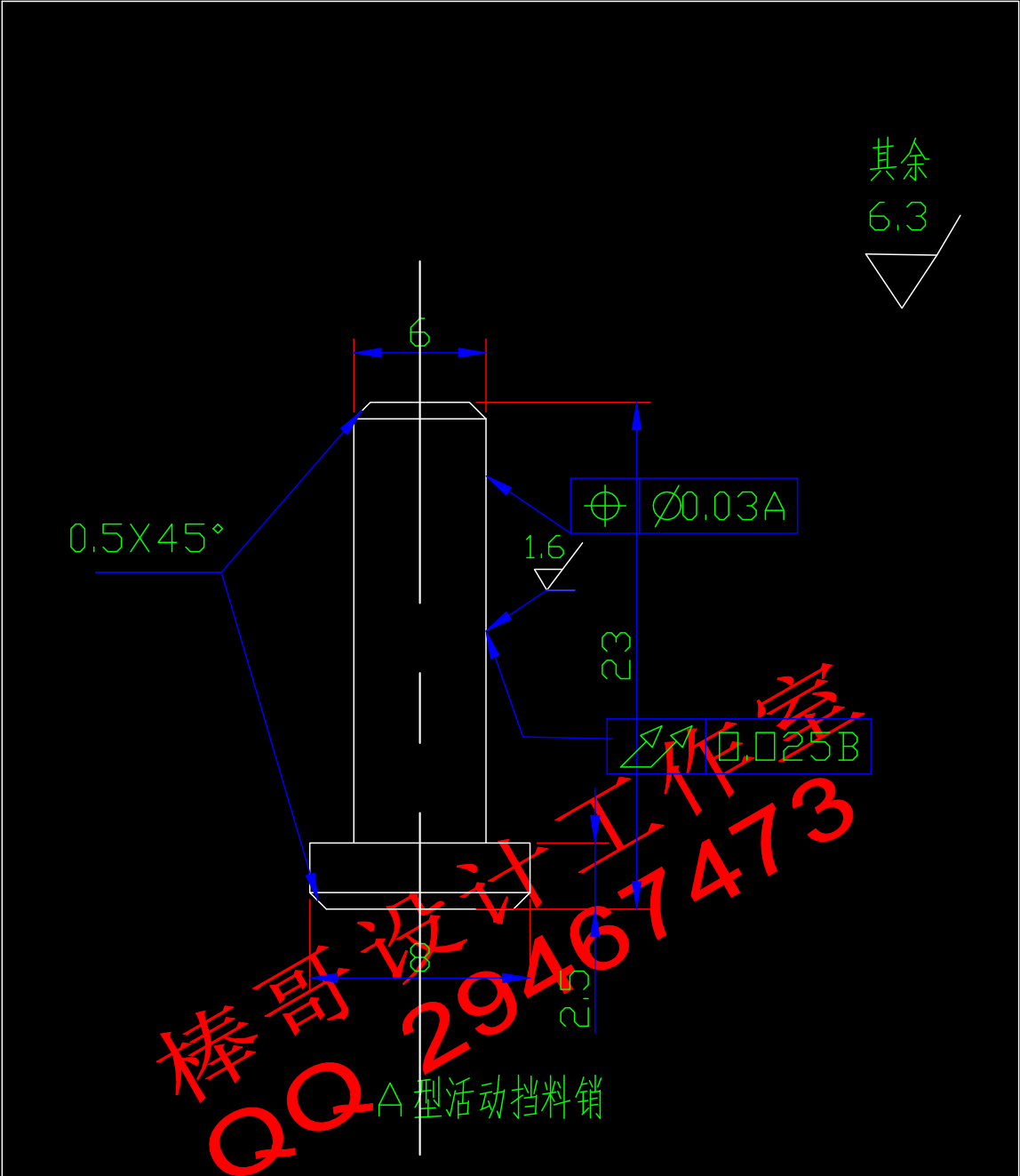


技术要求

- 1.上下面平行度为0.02，粗糙度为1.6.
- 2.材料为45钢，调质24-28HRC.

			描图		卸料板	万方科技学院	
			设计		材料	姓名	高阔
标记	更改单号		校对		45钢	学号	0720150139

A4-A型活动挡料销

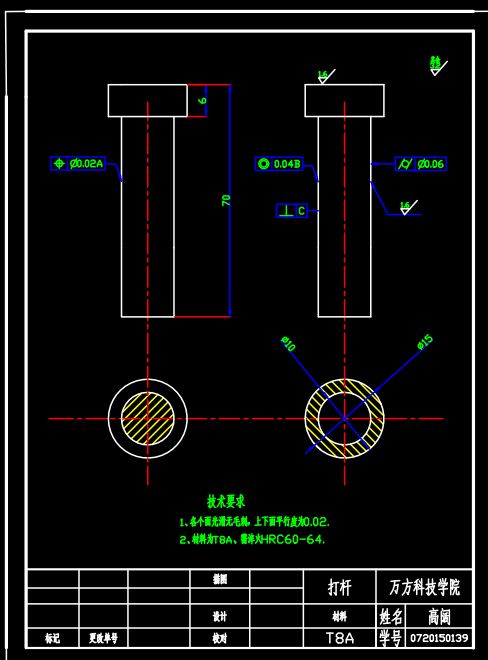


技术要求

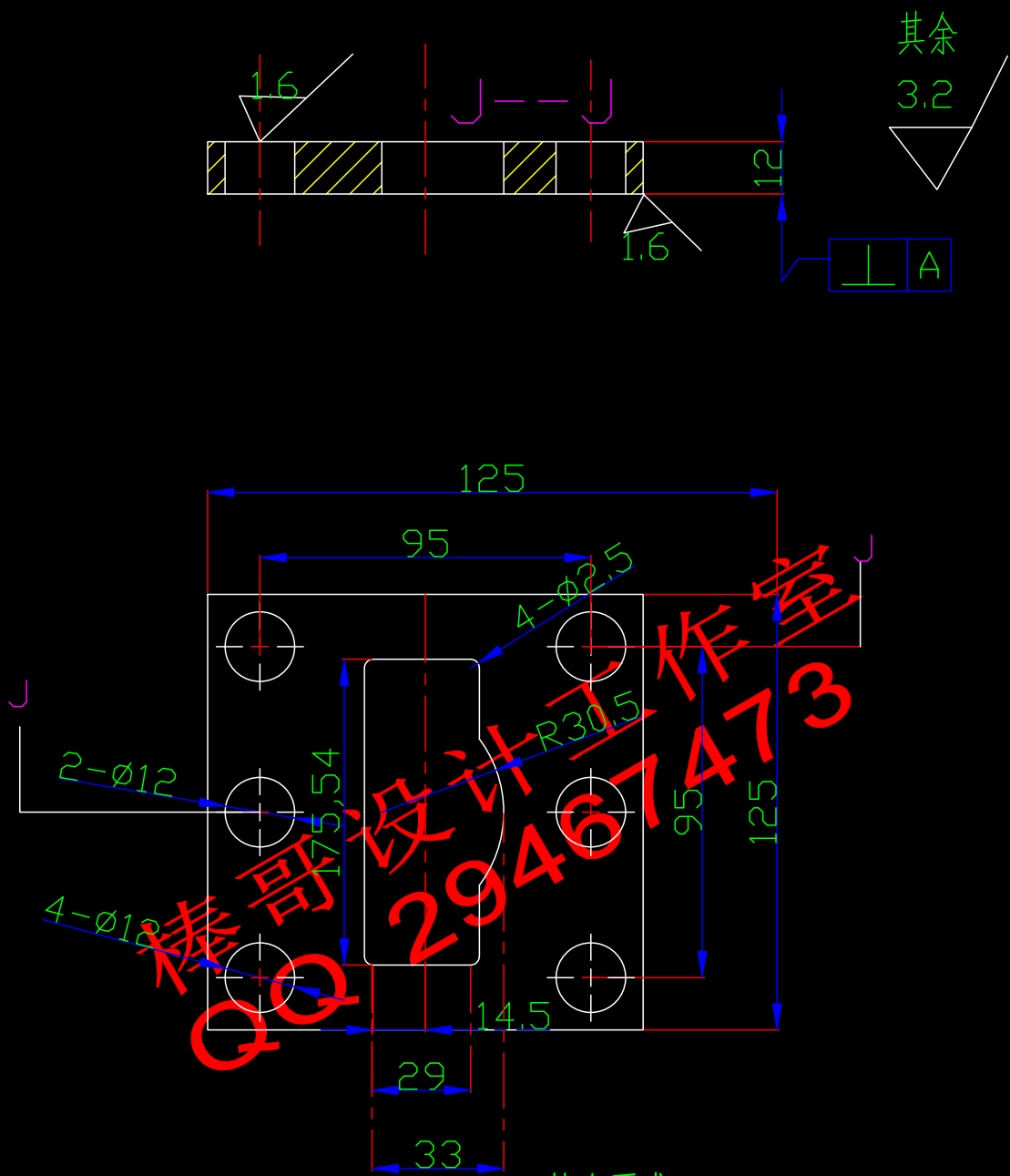
- 1. 热处理：43－48HRC，外形锐角倒钝。
- 2. 两圆柱面同轴度为0.02，

			描图		A 型活动倒料销		万方科技学院	
			设计		材料	姓名	高阔	
标记	更改单号		校对		T10A	学号	0720150139	

棒哥设计工作室
QQ 29467473



A4-空心垫板



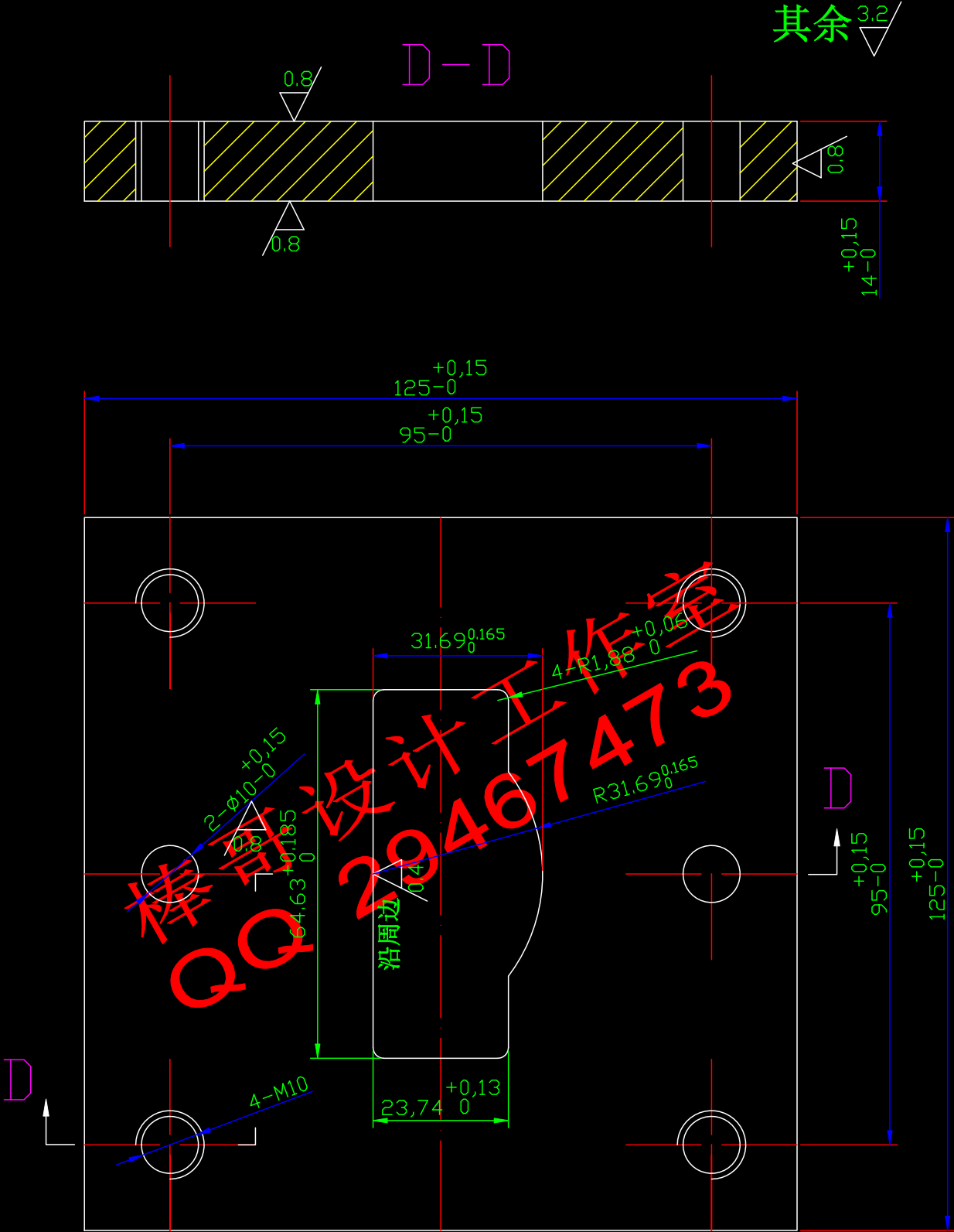
技术要求

1. 上下面平行度为0.02

2. 材料为45 钢，调质24-28HRC

			描图		空心垫板	万方科技学院	
			设计		材料	姓名	高阔
标记	更改单号		校对		45 钢	学号	0720150139

A4-落料凹模板



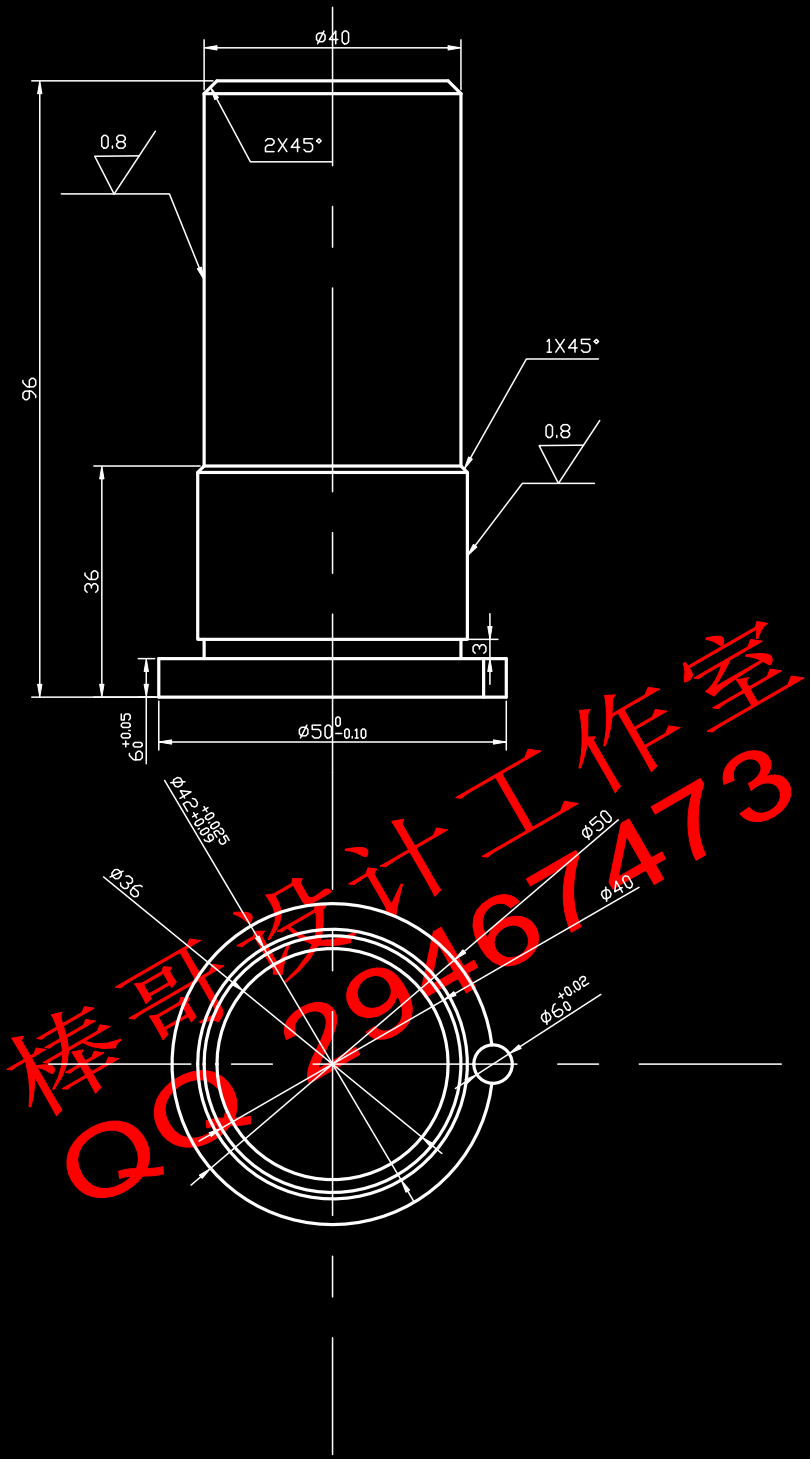
技术要求

- 1. 表面光滑无毛刺。
- 2. 材料为T10A, 需淬火HRC60-64。

			描图		落料凹模板		万方科技学院	
			设计		材 料		数 量	比 例
			校对		Gr12		1	第 页
标记	更改单号							

A4-模柄

其余
1.6

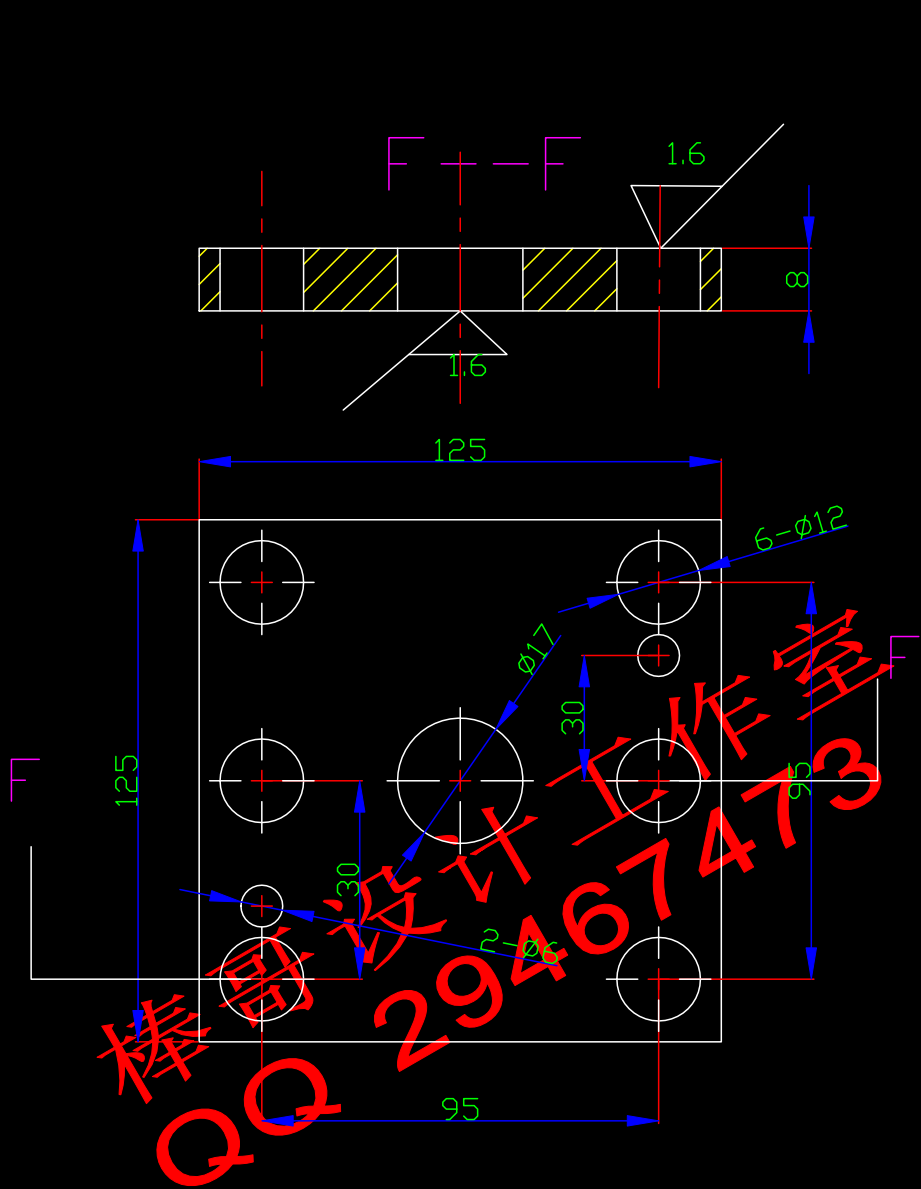


技术要求

- 1、热处理，表面淬硬40—45HRC。
- 2、模柄防转销孔与防转销配合。

			描图		模柄	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		Q235		

A4-上垫板



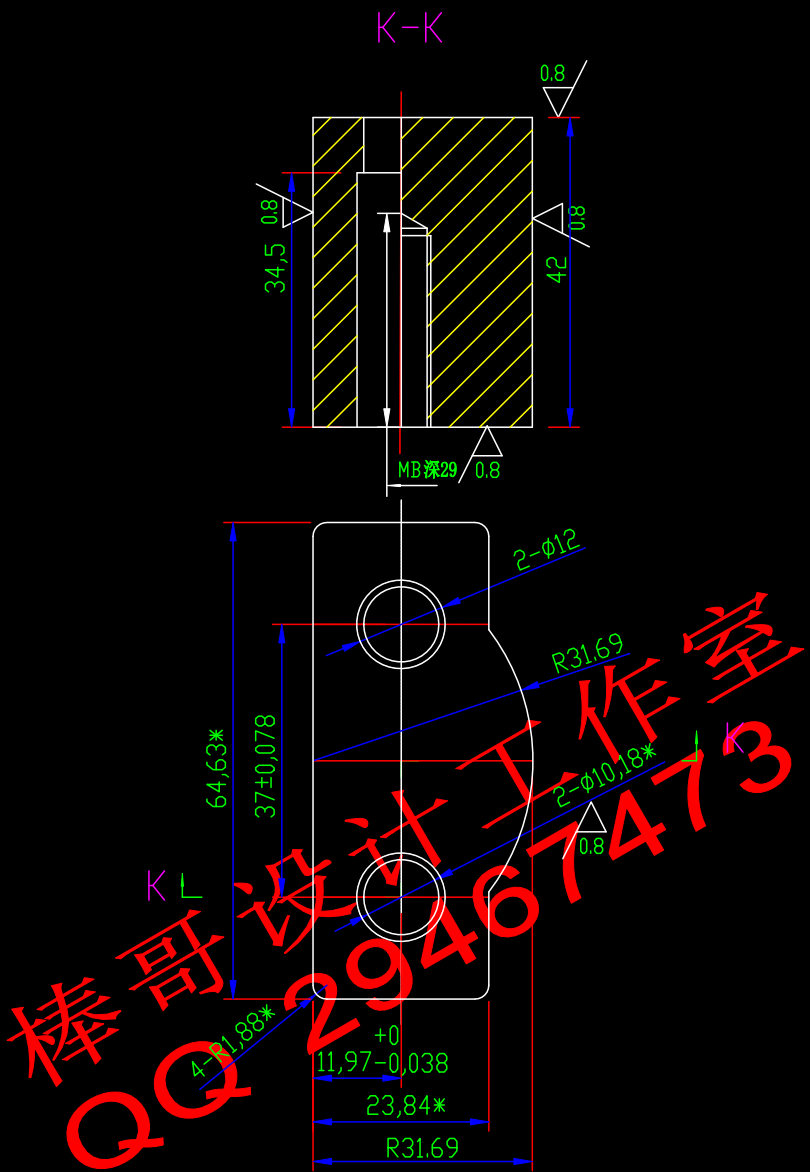
其余
3.2

技术要求

- 1. 需淬火, 54-58HRC
- 2. 上下表面平行度为0.02, 粗糙度为1.6.

			描图		上垫板	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		T6A		

其余 $\sqrt{1.6}$

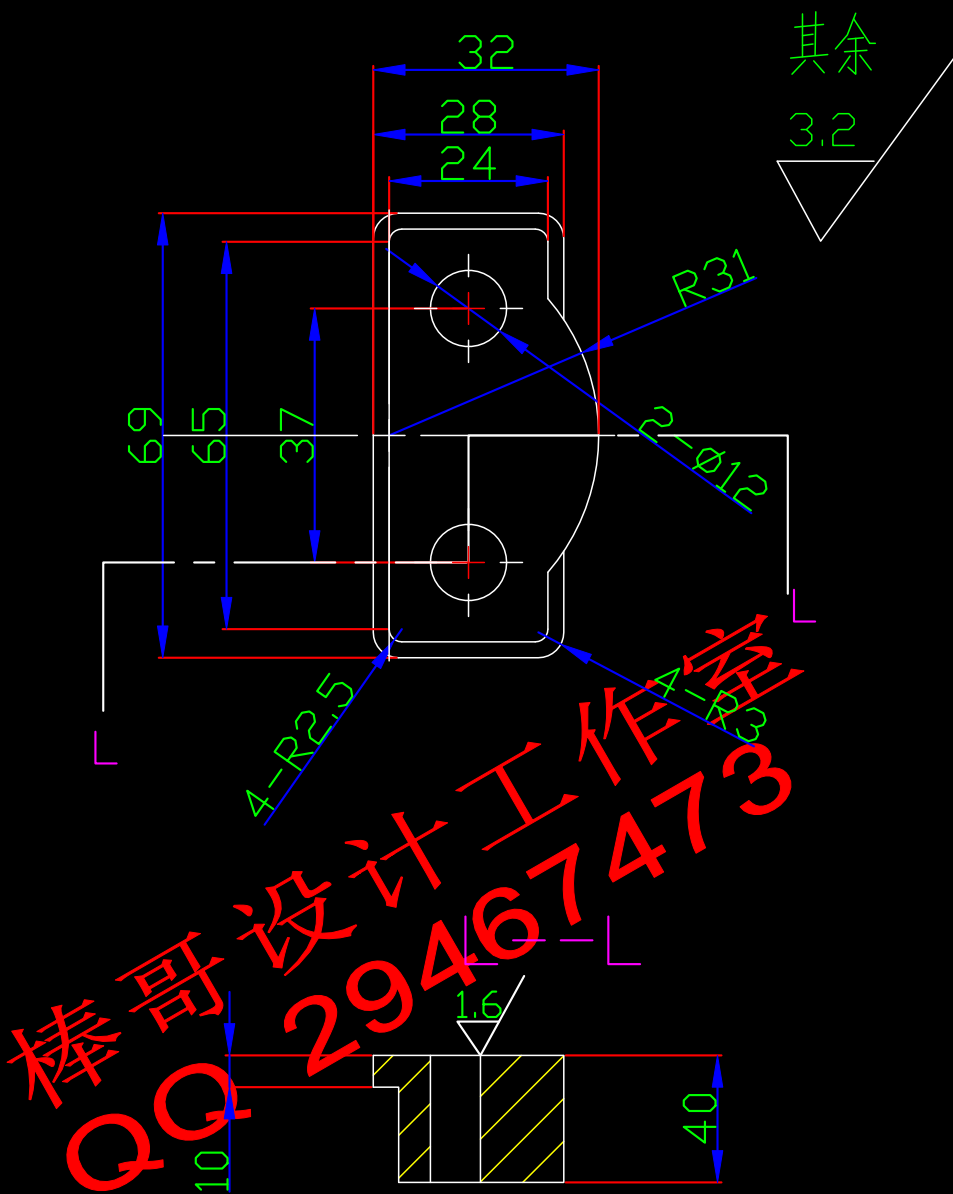


技术要求

- 1、上、下面光滑无毛刺，平行读为0.02。
- 2、材料为T10A，需淬火HRC60-64。
- 3、带*号的尺寸按对应尺寸及间隙值配作。

			描图		凸 凹 模		万方科技学院		
			设计						
			校对		材 料	数 量	比 例	第 页	
标记	更改单号				HT200	1			

A4-推件块



技术要求

- 1. 上下面平行度为0.02，粗糙度为1.6.
- 2. 材料为45钢，调质24-28HRC

			描图		推件块	万方科技学院	
						姓名	高阔
			设计		材料	学号	0720150139
标记	更改单号		校对		45 钢		