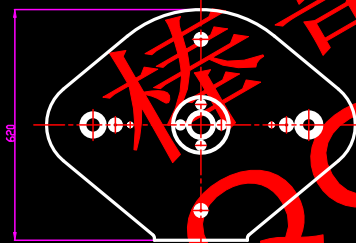
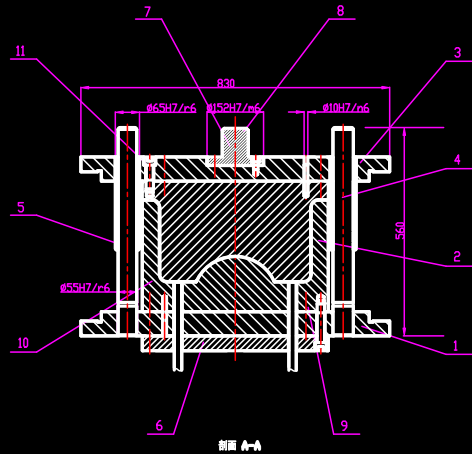


# A1-拉深模装配图

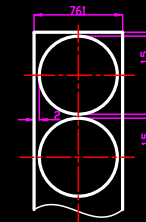
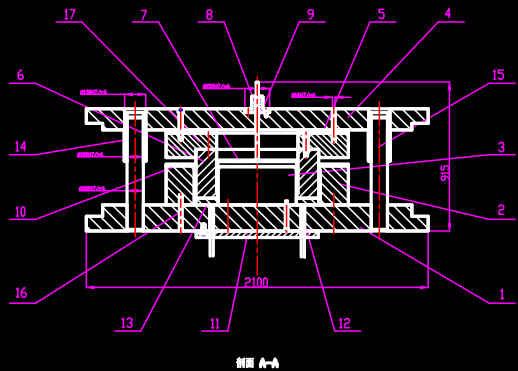


## 技术要求

1. 模具各零件的材料、尺寸、精度、表面光洁度和热处理等均须符合各零件的标准要求及各零件图的技术要求。  
2. 装配后，上模座沿导柱上下移动应平稳，并且无滞阻现象。

11	内六角螺钉T20X106		4	B5		
10	螺栓10X78		4	B5		
9	内六角螺钉M20X65		4	B5		
8	螺钉M12		4	D235		
7	垫块	JB/T7646.3	1	D235		
6	衬块		1			
5	导套	GB/T2861.1	2	20	HRC58-62	
4	导柱	GB/T2861.6	2	20	HRC58-62	
3	上模座	GB/T2855.12	1	HT200		
2	凹模		1	T10A	HRC58-62	
1	下模座	GB/T2855.11	1	HT200		
序号	图号	零件名称	代号	数量	材料	备注
材料标记						拉深模
设计	审核	批准	日期	比例	1:1	
制图	工艺	材料	数量	比例	1:1	02
共 1 张 第 1 页						

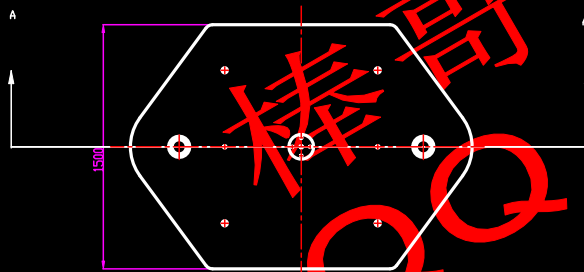
# A1-落料拉深复合模装配图



剖面 A-A

## 技术要求

1. 模具各零件的材料、尺寸、精度、表面光洁度和热处理等必须符合各零件的标准要求及各零件图的技术要求。  
2. 装配后，上模导柱上下移动应保持平稳，并且无滞阻现象。



棒哥设计工作室  
29467473

序号	图号	零件名称	代号	数量	材料	备注
17		凸模固定板	BS_03	1	35	HRC42-48
16		导柱销		4	35	
15		导柱	GB/T2861.1	2	20	
14		导套	BS_02	2	20	
13		压料圈	BS_08	1	45	HRC42-48
12		顶杆		4	45	
11		冲杆套		1		
10		冲杆	BS_07	1	45	
9		顶杆	JB/T7650.3	1	45	
8		顶杆 φ=70	JB/T7646.3	1	0235	
7		打料块	BS_01	1	45	HRC42-48
6		凸凹模	BS_06	1	Cr12MoV	HRC42-48
5		垫板	JB/T7644.2	1	45	
4		凸凹模	GB/T2855.11	1	HT200	
3		凹模凸模	BS_04	1	Cr12MoV	HRC42-48
2		凹模凹模	BS_05	1	T10A	HRC42-48
1		下模座	GB/T2855.12	1	HT200	

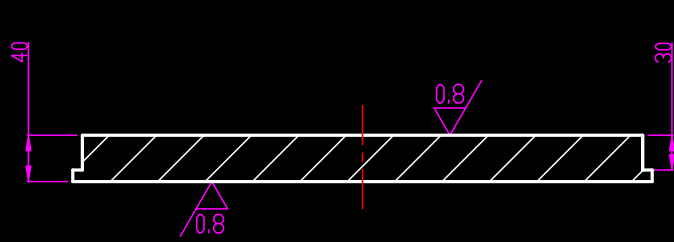
  

材料标记				
标记	名称	分区	图号	日期
设计	(签名)	(年月日)	标准号	(签名) (年月日)
审核				
批准				

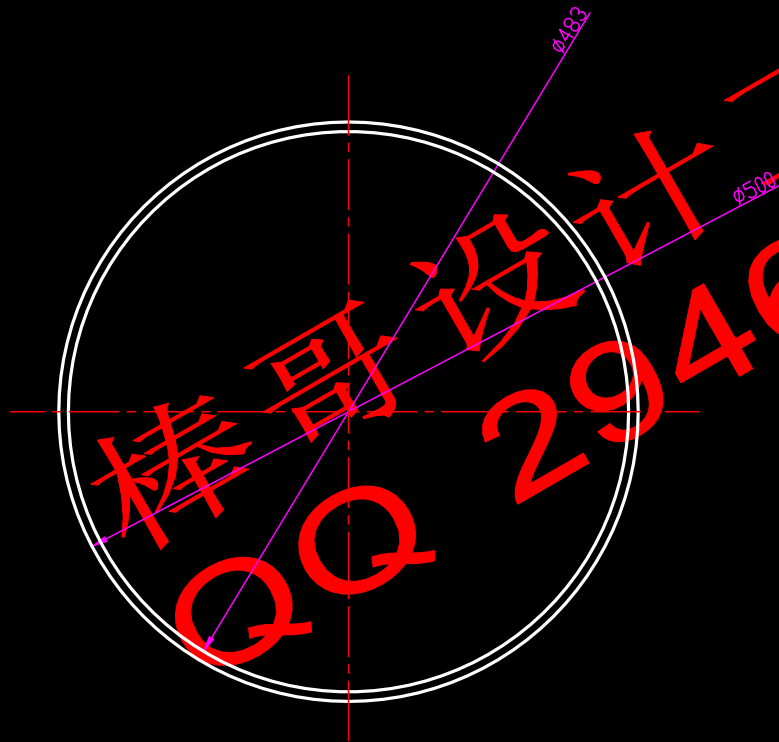
  

序号	图号	零件名称	代号	数量	材料	备注
						???????
						01

# A3-打料块



其余  $\sqrt{6.3}$



棒哥设计工作室  
QQ 29467473

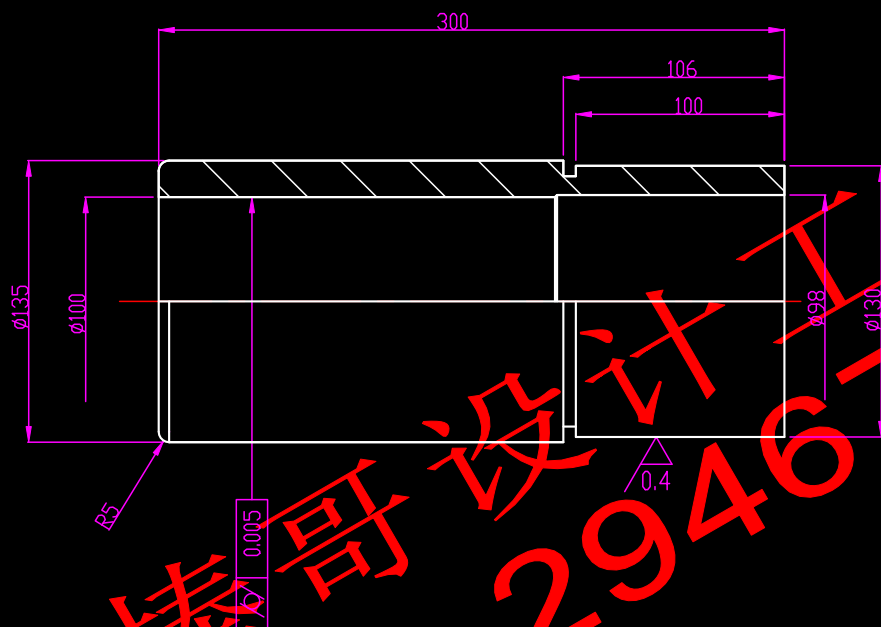
### 技术要

1. 热处理HRC45±0.8
2. 工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

						45?				打料块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记	重量	比例		
审核									1:4.5		
工艺			批准			共 1 张 第 1 页					

BS\_01

其余  $\sqrt{6.3}$



棒哥设计工作室  
QQ 29467473

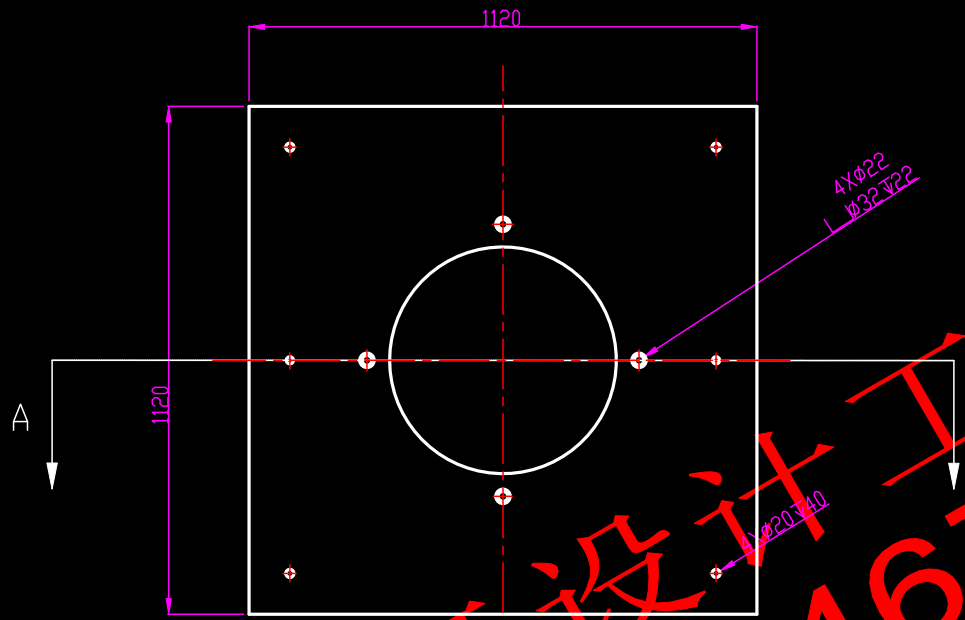
### 技术要

1. 热处理HRC45-48
2. 工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

						20?			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			导套	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记		
审核									1:2.5
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			
									BS_02

# A3-固定板

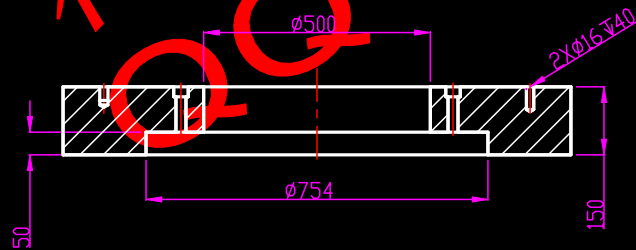
6.3



棒哥设计工作室  
QQ 29467473

### 技术要

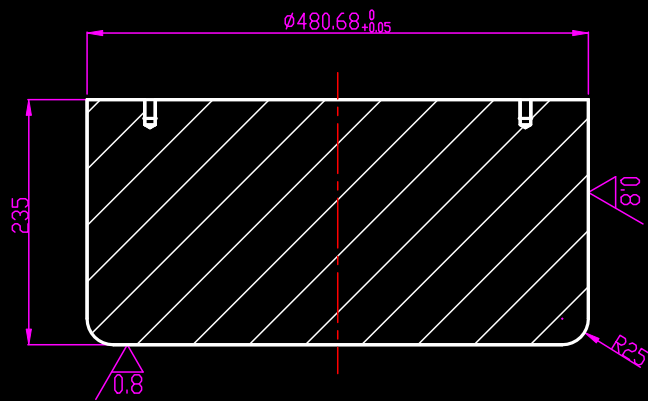
1. 热处理HRC45-50
2. 工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等



剖面 A-A

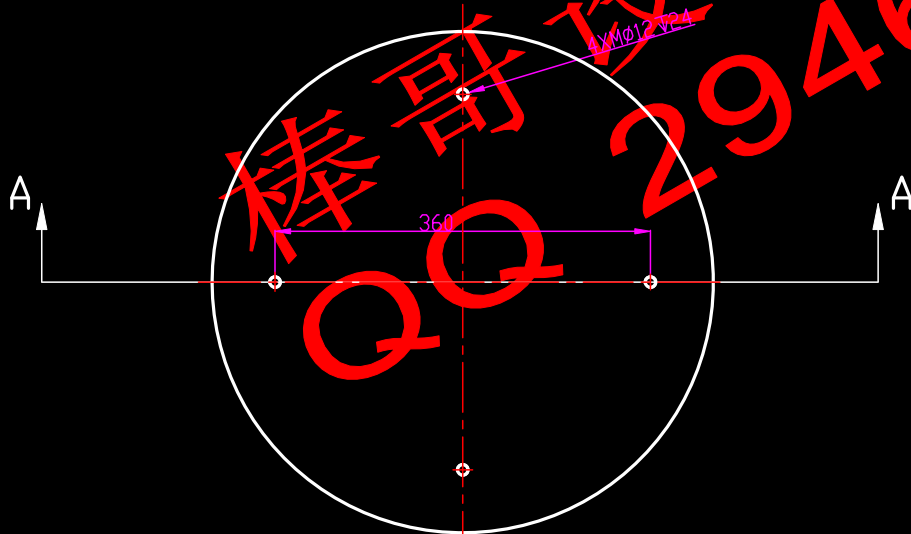
					35?			凸模固定板
标记	处	分	更改文件	签名	年、月、日	阶段	重量	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	评审		1:1.5
审核								
工艺			批准				共 1 张 第 1 页	BS_03

# A3-拉深凸模



剖面 A-A

其余  $\sqrt{6.3}$

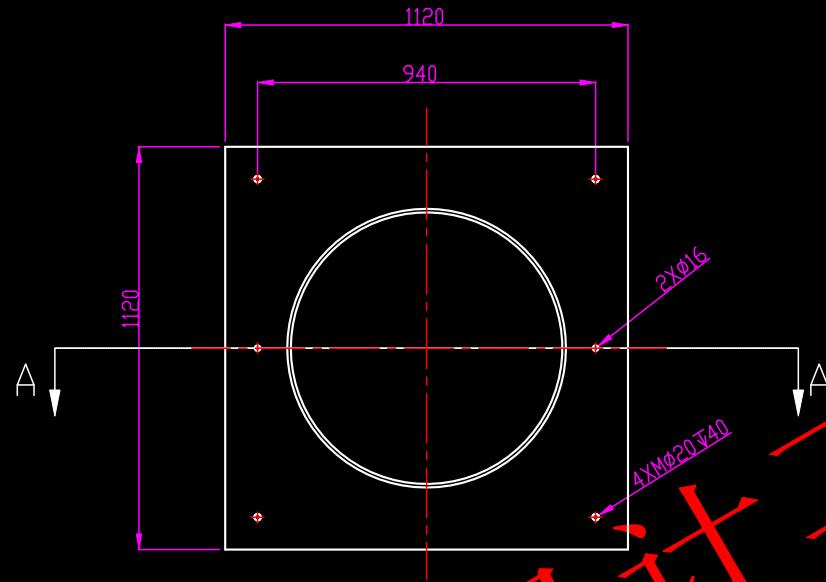


### 技术要求

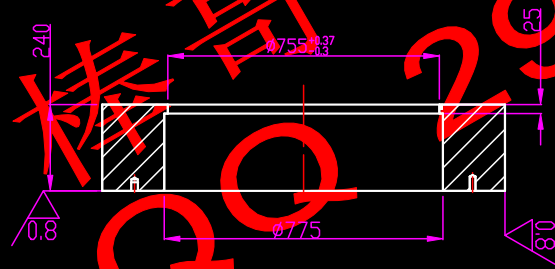
1. 热处理HRC42—48
2. 在工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

						Cr12MoV			拉深凸模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			1:5	
审核									
工艺			批准						
						共 1 张 第 1 页			BS_04

# A3-落料凹模



其余  $\sqrt{6.3}$



剖面 A-A

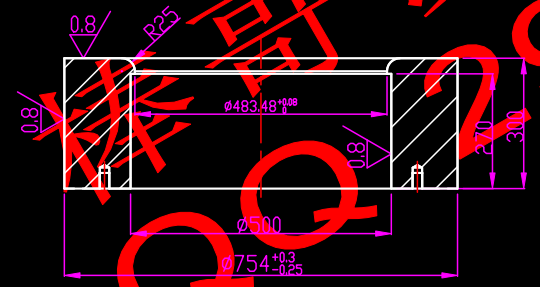
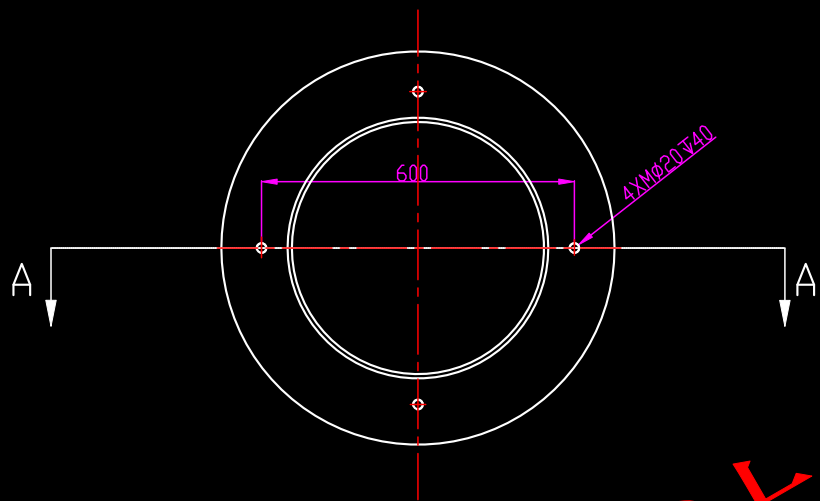
### 技术要求

1. 热处理HRC42—48
2. 在工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

						T10A				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	落料凹模	
审核								1:1.4.5	BS_05	
工艺			批准			共 1 张 第 1 页				

# A3-凸凹模

其余  $\sqrt{6.3}$



剖面 A-A

## 技术要求

1. 热处理HRC42—48
2. 在工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

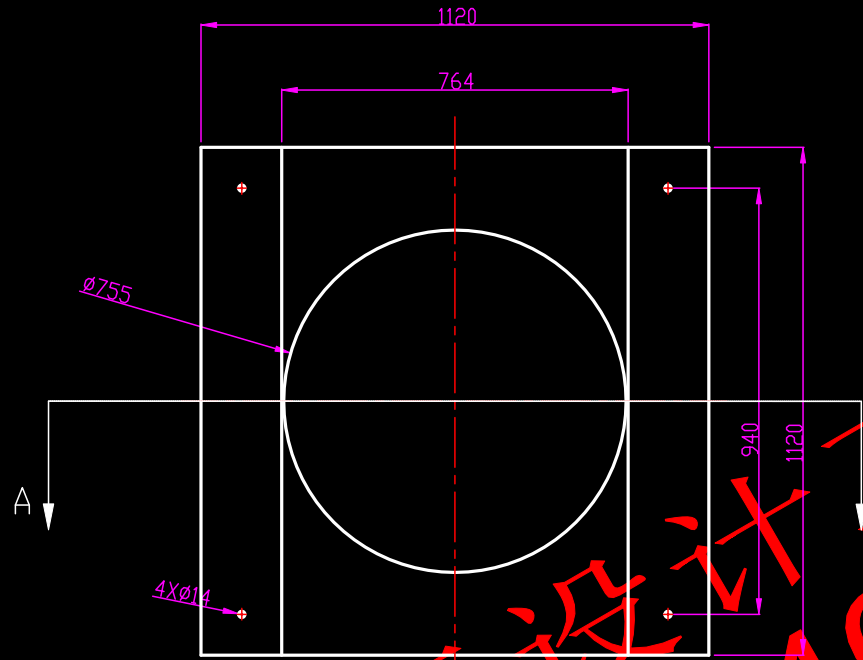
						Cr12MoV			凸凹模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				1:10
审核									
工艺			批准						
						共 1 张 第 1 页			

BS\_06

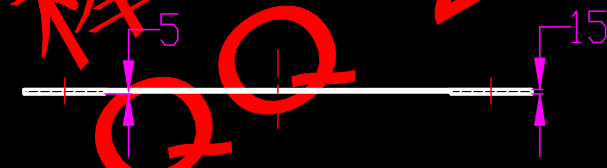


# A3-卸料板

6.3



棒哥设计工作室  
 QQ 29467473



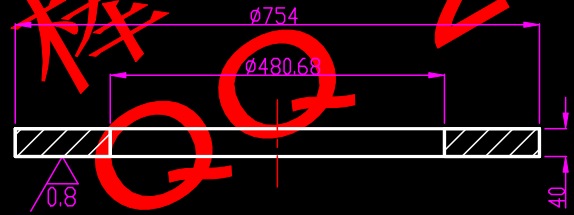
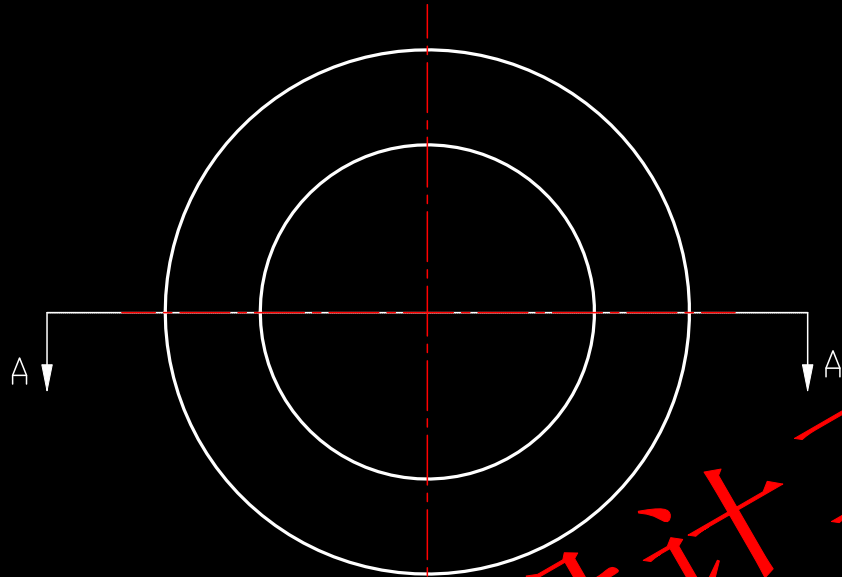
剖面 A-A

### 技术要

1. 热处理HRC42-48
2. 工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

						材料标记			卸料板 BS_07
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

# A3-压边圈



剖面 A-A

## 技术要求

1. 热处理 HRC42-48
2. 在工作表面不允许存在缺陷、裂纹、划伤等

棒哥设计工作室  
 QQ 29467473

						45?			压边圈	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例		
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				共 1 张 第 1 页	1:7.5
审核										
工艺			批准							