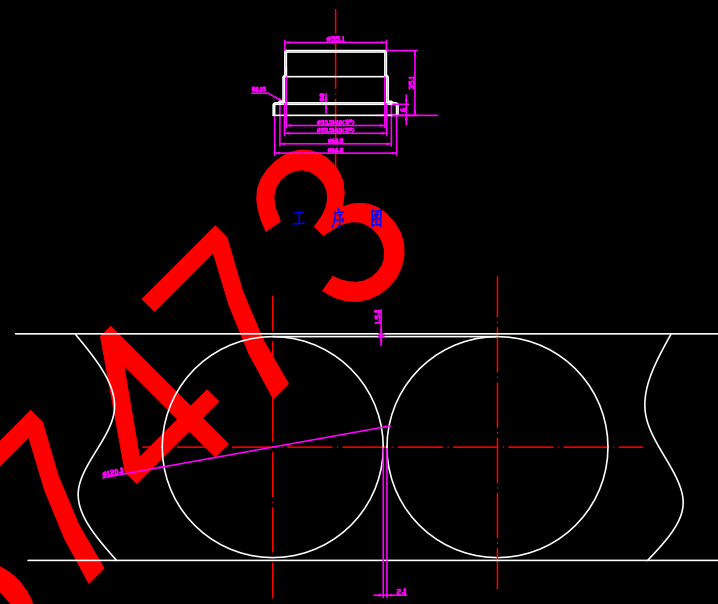
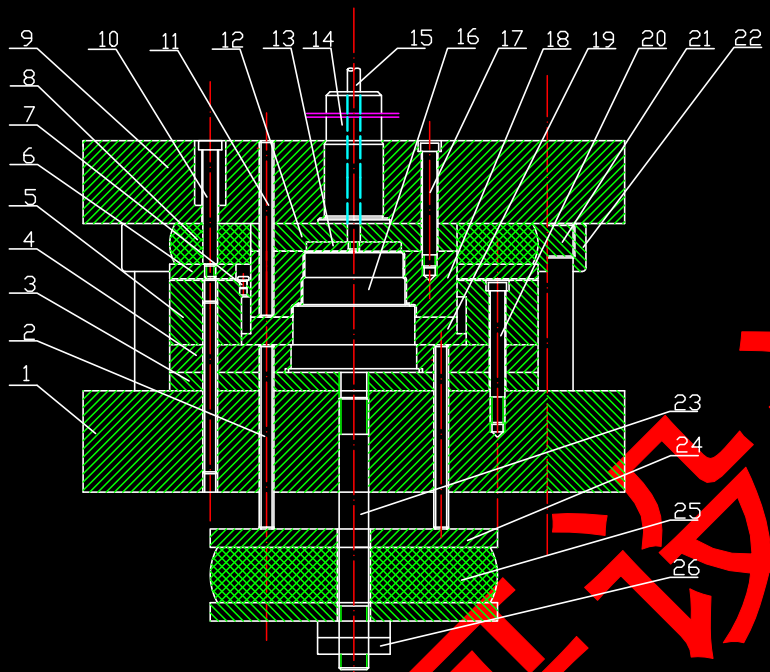
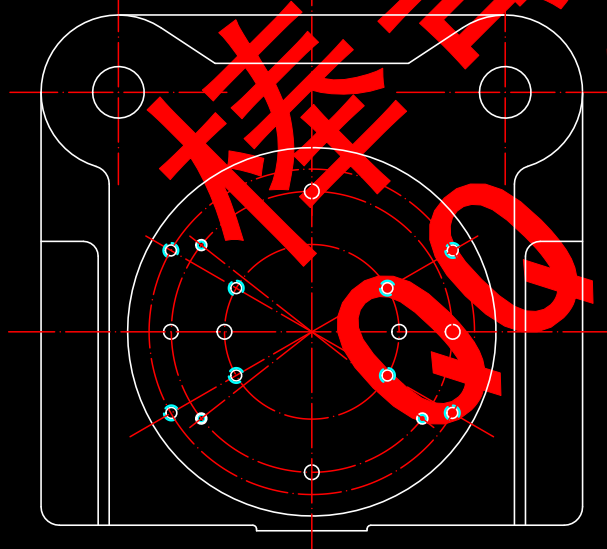


# A0-装配图 1 [落料拉深复合模]



排样图



## 技术要求

1. 拉深形状必须挺直, 并不得裂纹。
2. 垫板及模座销孔和螺钉孔按零件图所标技术要求加工。
3. 标准件圆倒角按该件图标注处理, 未注尺寸公差按 IT 12, 非标准件按零件图标注处理。

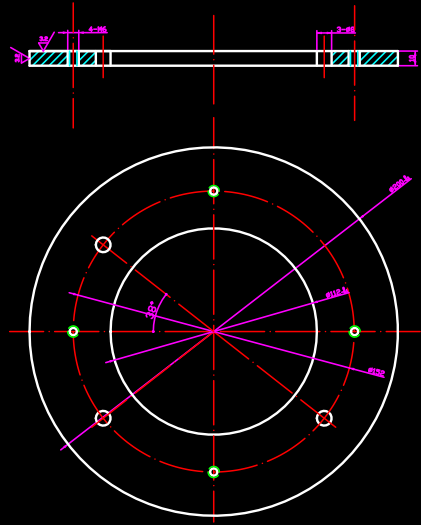
序号	代号	数量	材料	比例
26	GB/T 170.1-2000	1	45#	M20
25		1	45#	H8
24		2	45#	
23	GB/T 170.1-2000	1	45#	M20
22	GB/T 2851.1-90	2	20	$\phi 10 \times 20$
21	GB/T 2851.1-90	2	20	$\phi 10 \times 16$
20	GB/T 119.1-2000	4	T10A	H8
19		1	45#	
18		1	T10A	圆角 RRC58-HRC62
17	GB/T 119.1-2000	4	45#	H8
16		1	T10A	
15		1	45#	$\phi 12 \times 12$
14	GB 2852.2-81	1	45#	$\phi 36 \times 90$
13		1	45#	
12		1	45#	
11	GB/T 119.1-2000	2	45#	$\phi 8 \times 90$
10	GB 2858.3-81	4	45#	$\phi 8 \times 90$
9	GB/T 2851.1-90	1	H1200	
8		1	45#	
7		3	45#	
6		1	Q235	
5		1	T10A	
4	GB 2858.3-81	1	45#	
3	GB 2858.3-81	1	45#	
2		4	45#	$\phi 12 \times 120$
1	GB/T 2851.1-90	1	H1200	

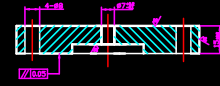
材料	数量	材料	数量	材料	数量
45#	1	45#	1	45#	1
T10A	4	T10A	1	T10A	1
20	2	20	2	20	2
Q235	1	Q235	1	Q235	1
H1200	1	H1200	1	H1200	1

姓名	日期	内容	比例
设计	2023.10.10	落料拉深复合模	1:1
审核	2023.10.10		
工艺	2023.10.10		

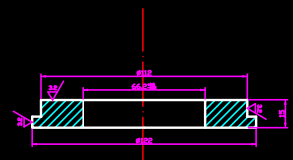
# 塑料拉深复合模零件图 【8张】 -A0



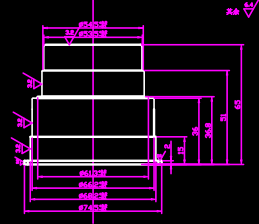
图号	A2	比例	1:1
材料	Q235	数量	1
设计	王传斌	共9张 第2张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



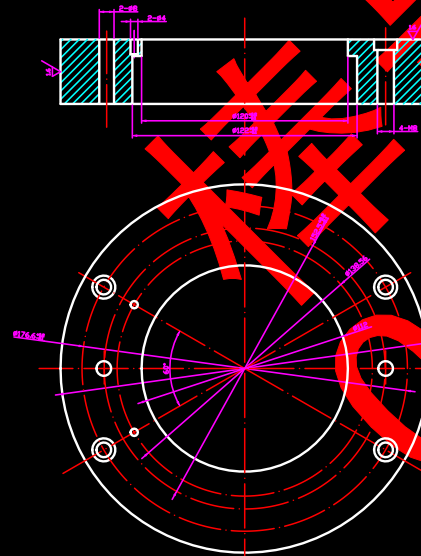
图号	A3	比例	1:1
材料	45#	数量	1
设计	王传斌	共9张 第4张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



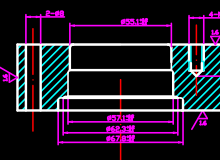
图号	A4	比例	1:1
材料	45#	数量	1
设计	王传斌	共9张 第6张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



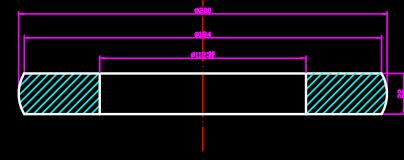
图号	A4	比例	1:1
材料	T10A	数量	1
设计	王传斌	共9张 第7张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



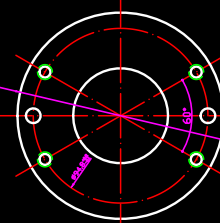
图号	A2	比例	1:1
材料	T10A	数量	1
设计	王传斌	共9张 第3张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



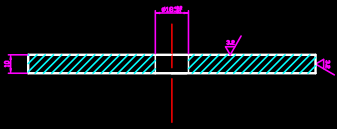
图号	A3	比例	1:1
材料	T10A	数量	1
设计	王传斌	共9张 第5张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



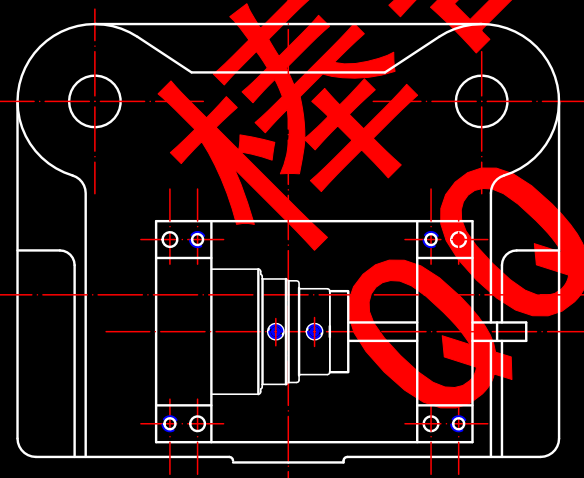
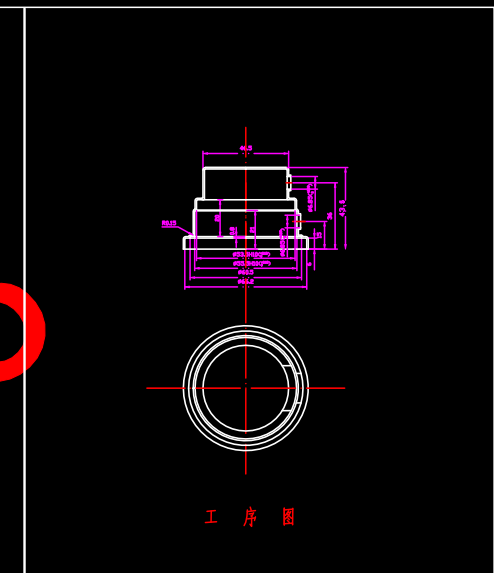
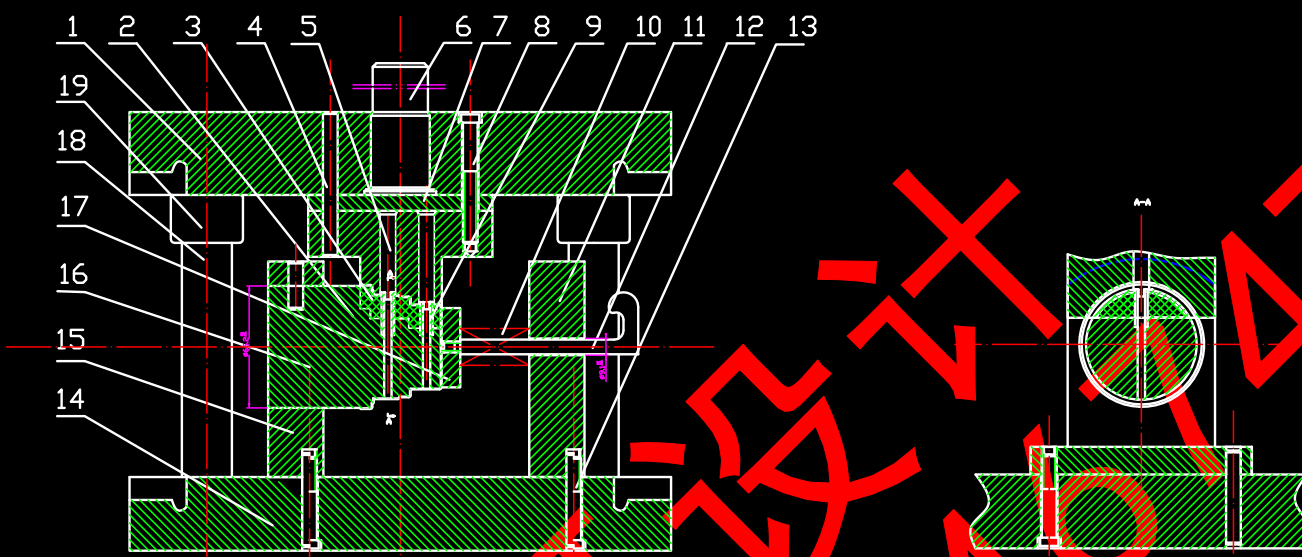
图号	A4	比例	1:1
材料	SKD11	数量	1
设计	王传斌	共9张 第8张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



图号	A4	比例	1:1
材料	45#	数量	2
设计	王传斌	共9张 第9张	
绘图	王传斌	吉林师范大学机电工程学院 04 005	
审核	王传斌		



# A0-装配图2[冲孔翻边复合模]



## 技术要求

1. 翻边形状必须挺直, 并不得裂纹。
2. 垫板及模座销孔和螺钉孔按零件图所标技术要求加工。
3. 标准件圆角按该件国标处理, 未注尺寸公差按IT12, 非标准件按零件图标注处理。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	热处理	公差	表面	备注
19	GB/T28611-90	导柱	2	20					
18	GB/T28617-90	导套	2	20					
17		定距套	1	45#					
16		定距套	1	HT200					
15		垫板	1	HT200					
14	GB/T28511-90	下模座	1	45#					
13	GB/T770.1-2000	销	4	45#	M8				
12		销	1	HT200					
11		衬套	1	HT200					
10	GB/T770.1-2000	销	1	45#					
9		翻边凸模	2	T10A	淬火HRC58-HRC62				
8	GB/T770.1-2000	销	4	45#	M8				
7	GB2858.3-81	衬套	1	45#					
6	GB2862.2-81	衬套	1	Q235					
5		冲孔凸模	2	T10A	淬火HRC58-HRC62				
4	GB/T119.1-2000	销	6	45#	M8				
3		定距套	1	HT200					
2		衬套	2	T10A	淬火HRC58-HRC62				
1	GB/T28511-90	上模座	1	HT200					
比例	1:1								
公差	未注								
表面	未注								
备注	冲孔翻边复合模								
设计	张明	审核	张明	日期	2023.10.10				
制图	张明	校对	张明	日期	2023.10.10				
审核	张明	批准	张明	日期	2023.10.10				
工艺	张明	日期	2023.10.10						

