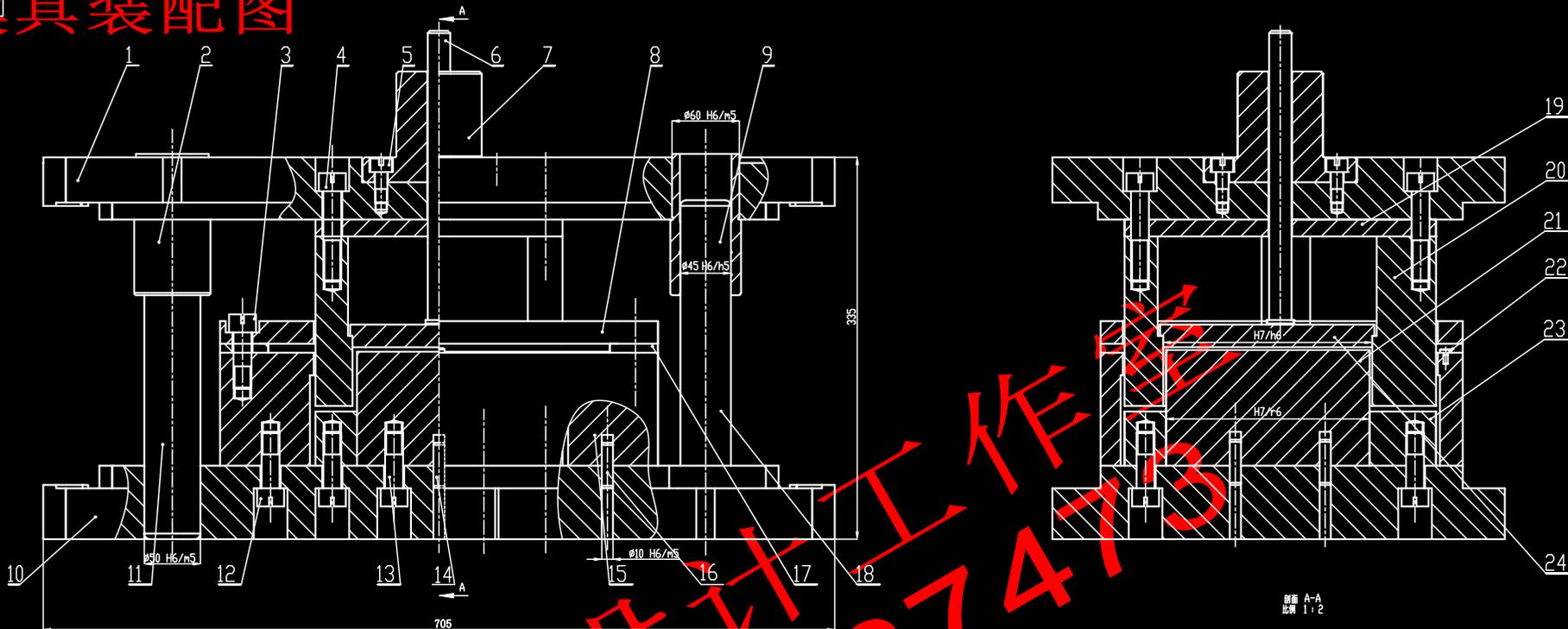


# A1-模具装配图



剖面 A-A  
比例 1:2



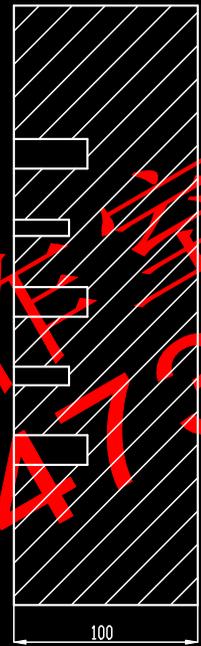
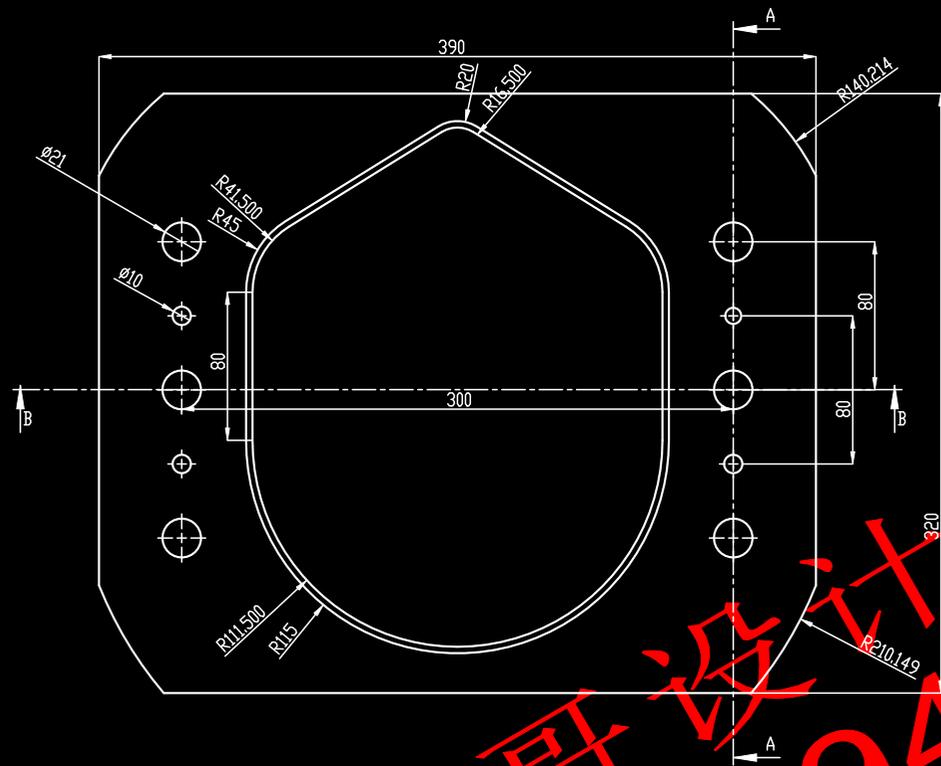
技术要求:  
尺寸公差按照IT14精度加工, 装配前必须  
将零件的飞边、毛刺、切屑、油污  
及其他残留物清除, 清洗干净。

序号	名称	数量	代号	材料	备注
24	推件块	1	J-06		
23	压边圈	1	J-05		
22	导料板	1	GB/T 7649.1-2008	45钢	A10
21	拉深凸模	1	J-01		
20	凹凸模	1	J-02		
19	固定板	1	GB/T 7643.1-2008	Q235A	
18	导柱	1	GB/T 2861.1-2008	20Cr	A50X300
17	卸料板	2	GB/T 768.5-2008	20Cr	
16	圆柱销	4	GB/T 119.2-2000	35钢	M10X40
15	落料凹模	1	J-03		
14	圆柱销	2	GB/T 119.2-2000	35钢	M10X40
13	螺钉	2	GB/T 70-2008		M20X50
12	螺钉	10	GB/T 70-2008		M20X50
11	导柱	1	GB/T 2861.1-2008	20Cr	A45X300
10	下模座	1	GB/T 2851-2008	20Cr	400X315X65
9	导套	1	GB/T 2861.3-2008	HT200	A50X53X140
8	卸料板	1	J-04		
7	模柄	1	GB/T 7646.3-2008	Q235A	B76
6	推杆	1	GB/T 7650.1-2008	45钢	M20
5	螺钉	4	GB/T 70-2008		M20X35
4	螺钉	4	GB/T 70-2008		M20X80
3	螺钉	2	GB/T 70-2008		M20X50
2	导套	1	GB/T 2861.3-2008	20Cr	A45X53X140
1	上模座	1	GB/T 2851-2008	HT200	400X315X55
落料拉深复合模具 装配图					
标记处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量 比例
设计	李瑞	标准化			1:2
校核		审定			
审核					
工艺		日期			
共 1 页 第 1 页					扬州大学广陵学院 机械81001 10007119

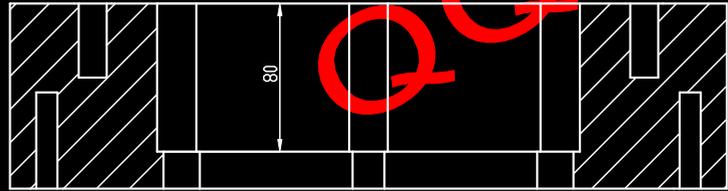
零件代号  
比例  
图例  
标注  
日期

# A2-落料凹模零件图

6.3



剖面 A-A  
比例 1:2



剖面 B-B  
比例 1:2

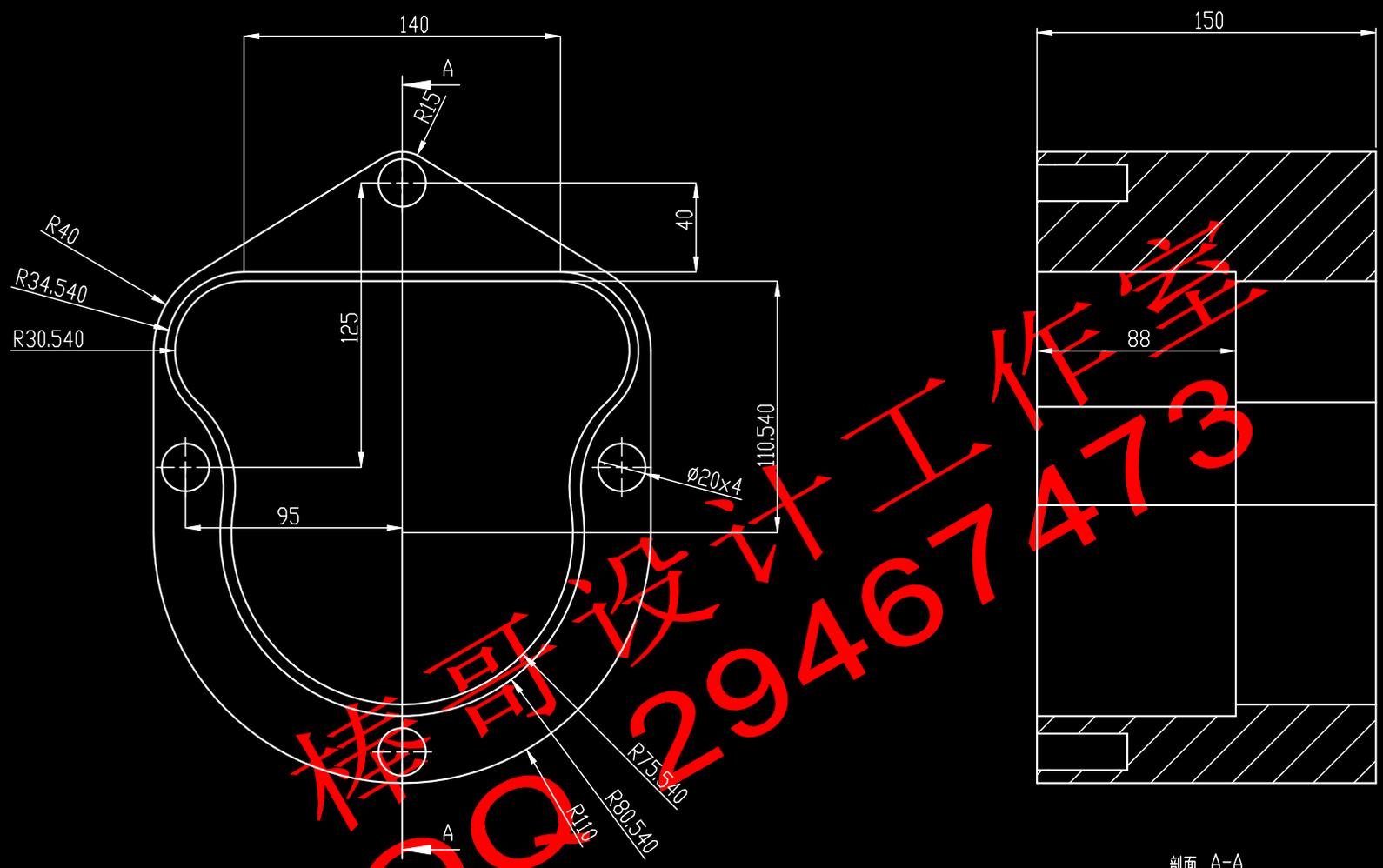
技术要求：技术条件符合JB/T 7653-2008的规定；  
材料选择Cr12；尺寸公差按IT14确定；  
硬度（58~62）HCR。

零件代号	
借(通)用件登记	
描图	
描校	
日底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

				落料凹模零件图			J-03
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例
设计	李瑞	标准化					1:2
校核		审定					
审核							
工艺		日期					
共 1 页						第 1 页	
						扬州大学广陵学院 机械81001 100007119	

# A3-凹凸模零件图

6.3



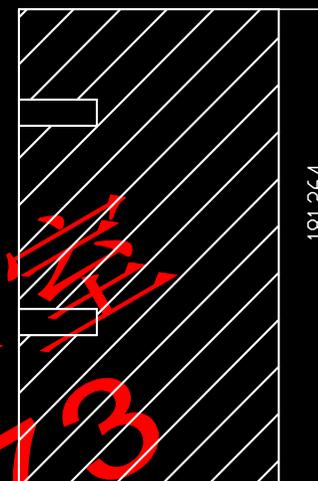
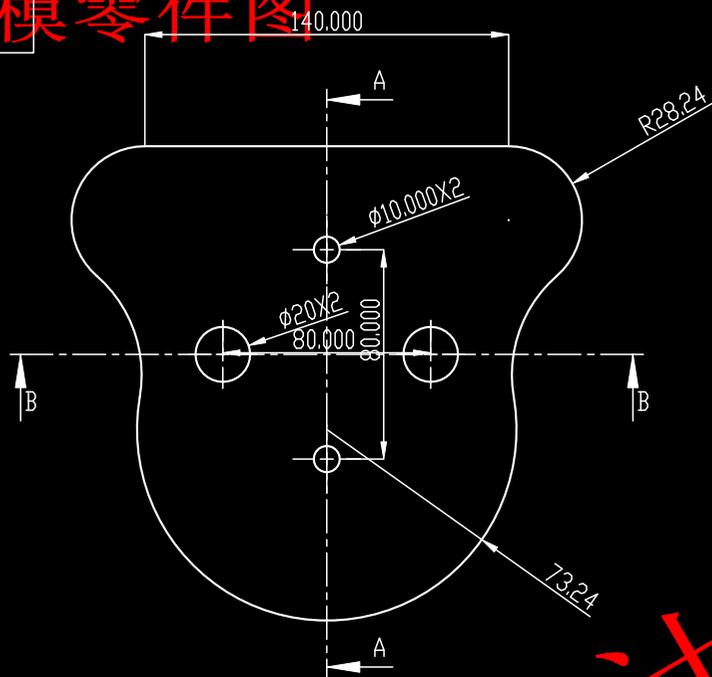
剖面 A-A  
比例 1:2

技术要求：技术条件符合JB/T 7653-2008的规定；尺寸公差按IT14确定；  
材料选择Cr12；刃口硬度（58~62）HRC；固定部分硬度（40~50）HRC。

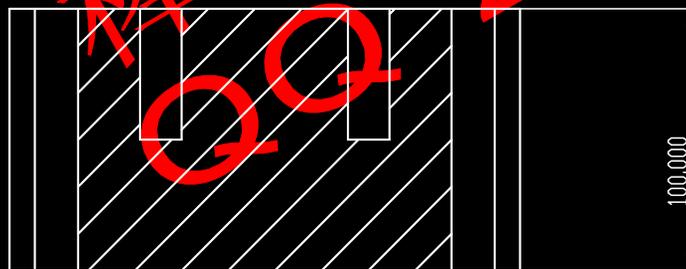
零件代号	
借(通)用件登记	
描图	
描校	
日底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

				凹凸模零件图			J-02
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例
设计		李瑞	标准化				1:2
校核			审定				
审核							
工艺			日期		共 1 页	第 1 页	
							扬州大学广陵学院
							机械81001 100007119

# A3-拉深凸模零件图



剖面 A-A  
比例 1:2



剖面 B-B

技术要求：技术条件符合JB/T 7653-2008的规定；尺寸公差按IT14确定；  
材料选择Cr12；  
刃口硬度（58~62）HRC；固定部分硬度（40~50）HRC。

零件代号

借(通)用件登记

描图

描校

日底图总号

底图总号

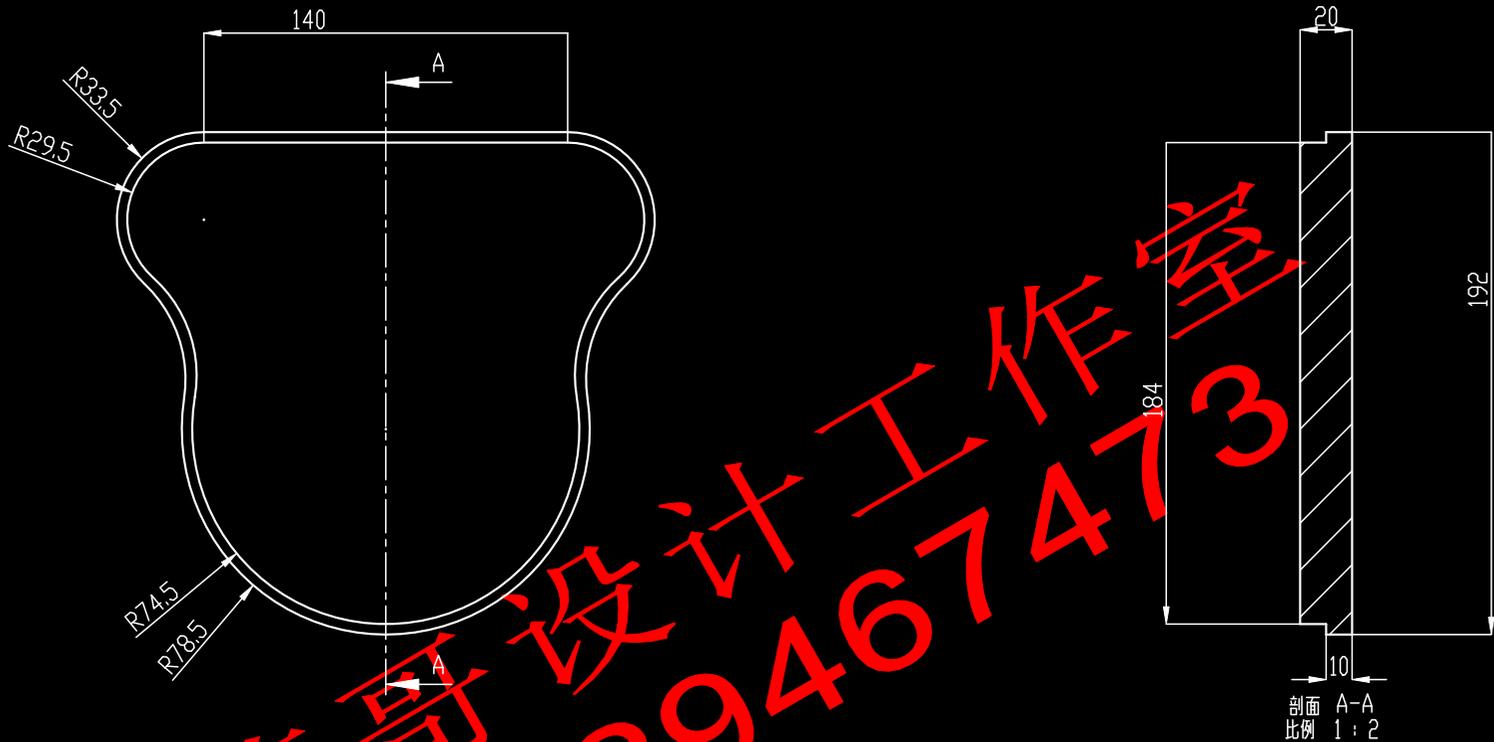
签字

日期

				拉深凸模零件图			J-01	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例	扬州大学广陵学院
设计		李瑞	标准化				1:2	
校核			审定					机械81001 100007119
审核								
工艺			日期		共 1 页	第 1 页		

# A3-推件块零件图

6.3



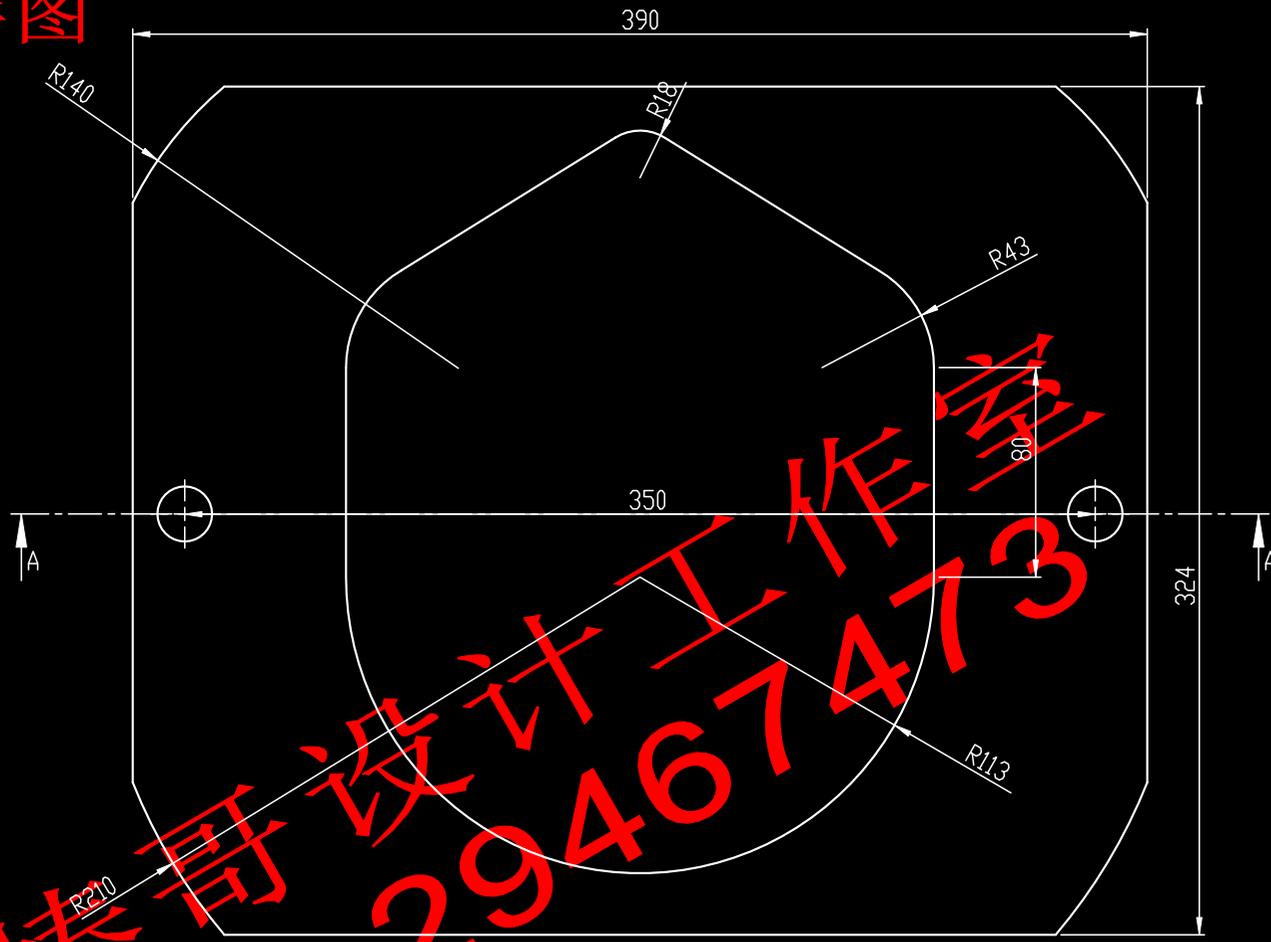
棒哥设计工作室  
QQ 29467473

技术要求：技术条件符合JB/T 7653-2008的规定；  
尺寸公差按IT14确定；  
材料选择45钢。

B  
零件代号  
借(通)用件登记  
描图  
描校  
日底图总号  
底图总号  
签字  
日期

				推件块零件图			J-06	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例	扬州大学广陵学院
设计		李瑞	标准化				1:2	
校核			审定					机械81001 100007119
审核								
工艺			日期		共 1 页	第 1 页		

# A3-卸料板零件图



6.3

棒哥设计工作室  
QQ 29467473



剖面 A-A  
比例 1:2

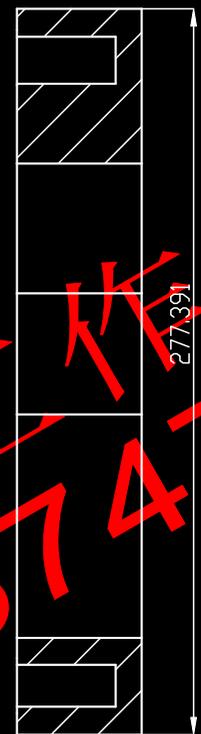
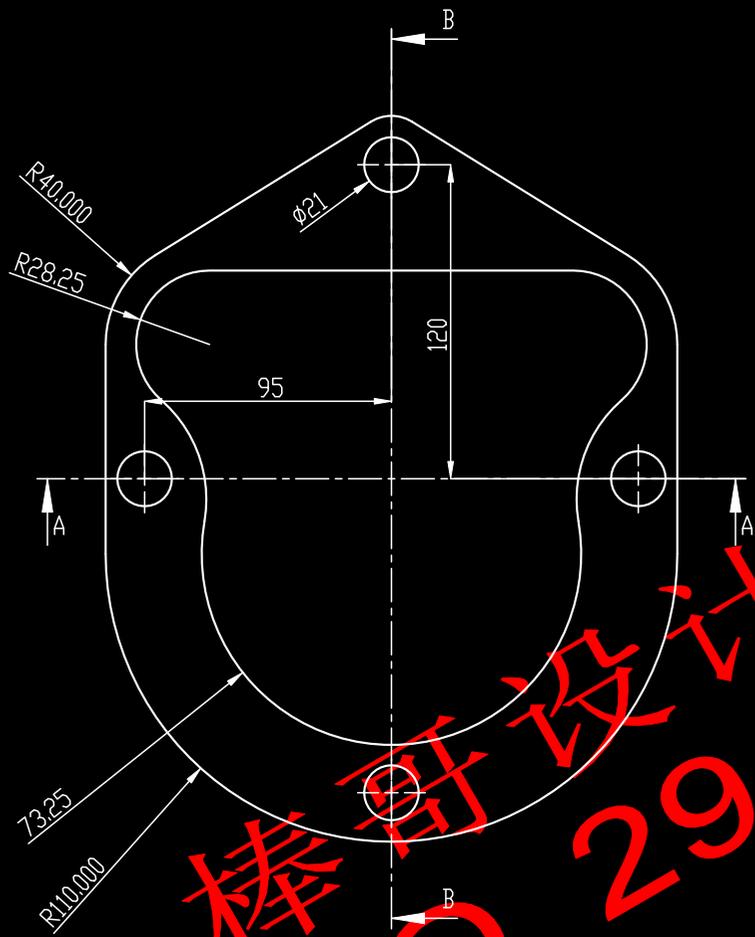
B  
零件代号  
借(通)用件登记  
描图  
描校  
旧底图总号  
底图总号  
签字  
日期

技术要求：技术条件符合JB/T 7653-2008的规定；  
尺寸公差按IT14确定；  
材料选择Q235。

				卸料版零件图			J-04	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例	扬州大学广陵学院
设计		李瑞	标准化				1:2	
校核			审定					机械81001 100007119
审核								
工艺			日期		共 1 页	第 1 页		

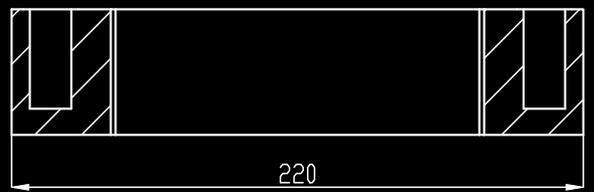
# A3-压边圈零件图

6.3



剖面 B-B

技术要求：技术条件符合JB/T 7653-2008的规定；  
尺寸公差按IT14确定；  
材料选择45钢；



剖面 A-A  
比例 1:2

A

B

零件代号

借(通)用件登记

描图

描校

日底图总号

底图总号

签字

日期

				压边圈零件图			J-05	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例	扬州大学广陵学院
设计		李瑞	标准化				1:2	
校核			审定					机械81001 100007119
审核								
工艺			日期		共 1 页	第 1 页		