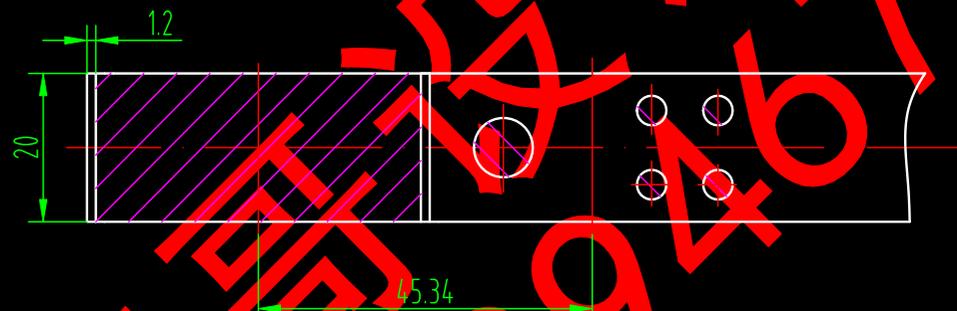


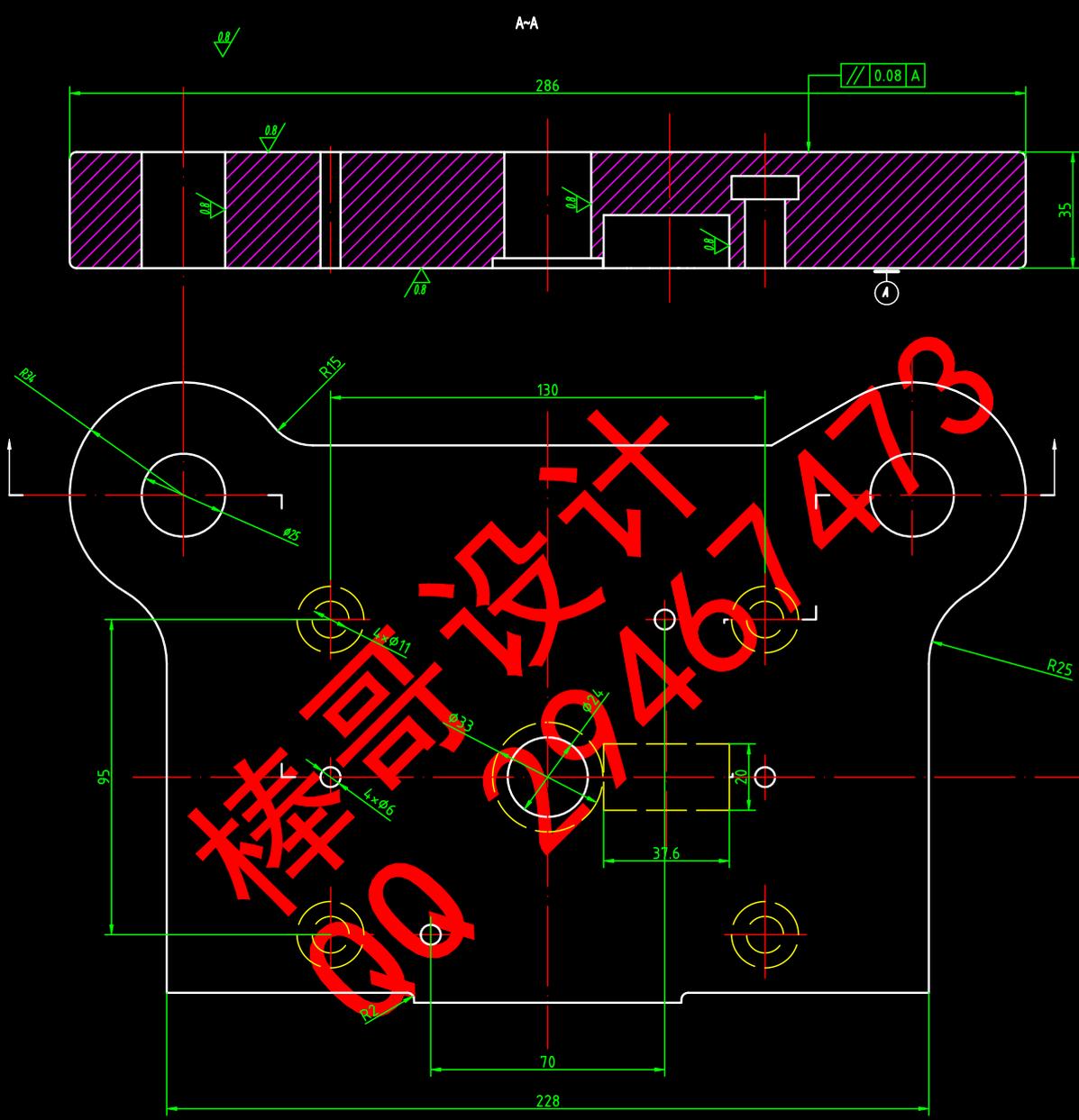
A3-排样图



排样图		比例	数量	材料
制图				
审核				

A2-上模座

其余 $\sqrt{0.8}$

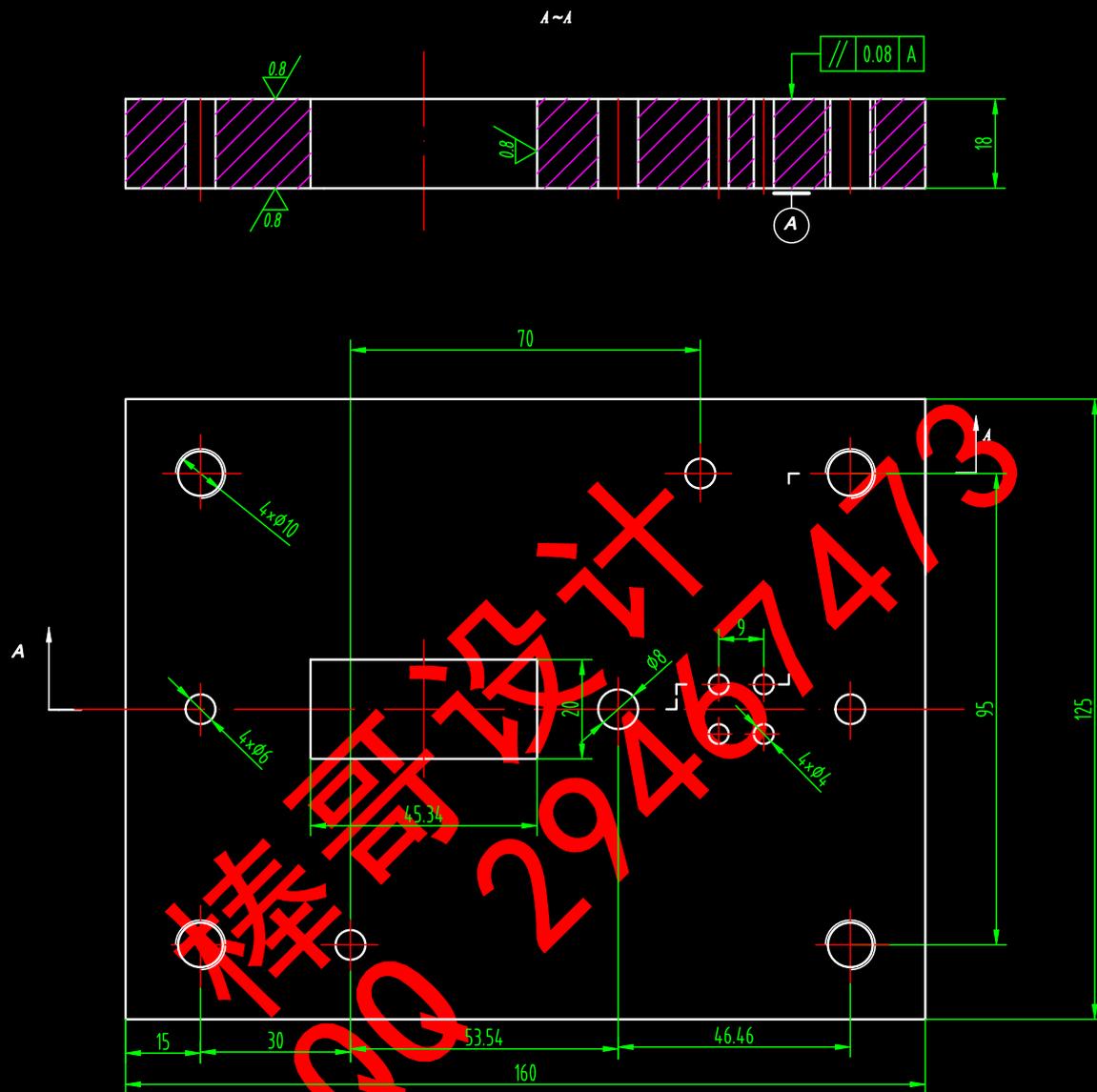


机械工业出版社
00467473

技术要求

上模座		比例	数量	材料
制图				HT200
审核				

其余 $\sqrt{3.2}$

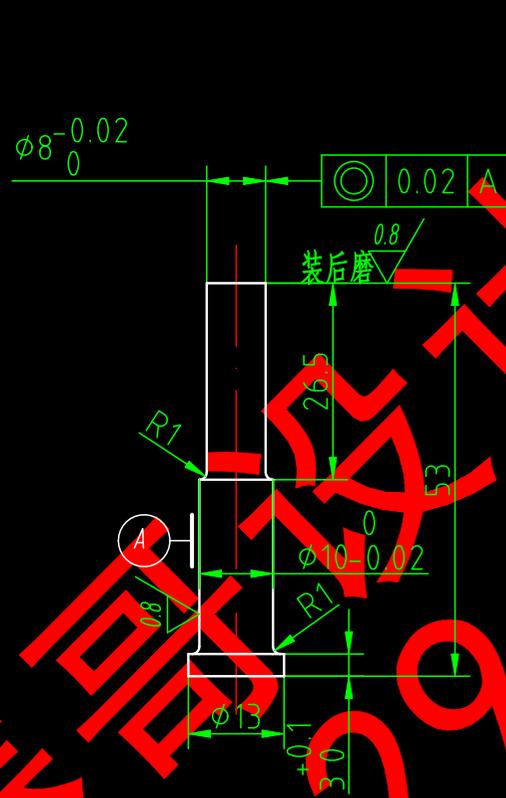


技术要求

1. 热处理: 60-64HRC.
2. 保证刃口锋利.

卸料板		比例	数量	材料
		1: 1	1	Cr12
制图		XXXX学院		
审核				

A3-冲孔凸模



其余 $\sqrt{3.2}$

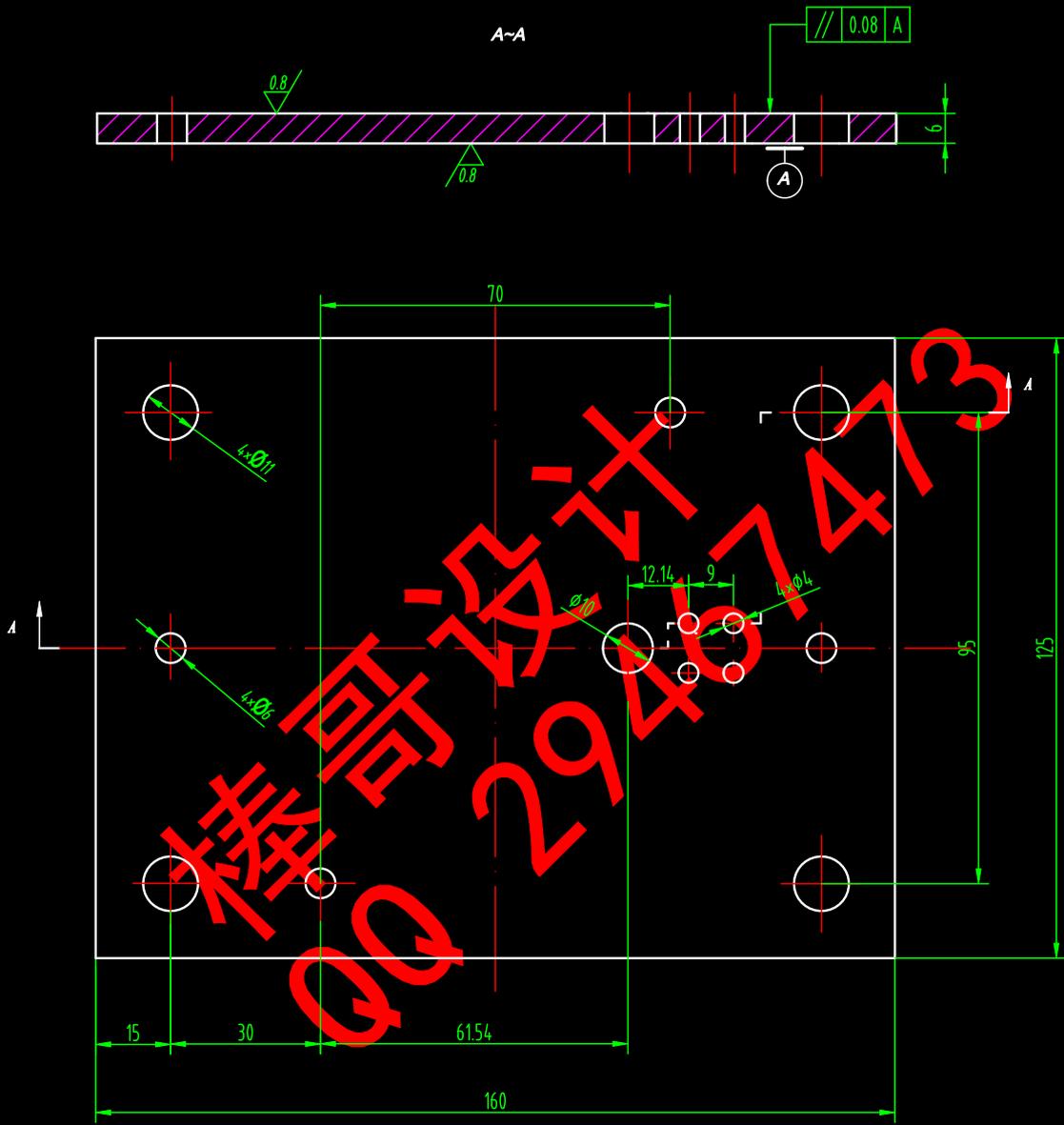
技术要求

1. 热处理硬度58-62HRC
2. 保证刃口锋利。

		比例	数量	材料	
				Cr12	
制图				冲孔凸模	
审核					

A3-垫板

其余 $\sqrt{3.2}$

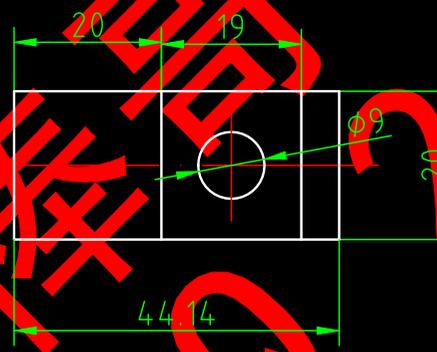
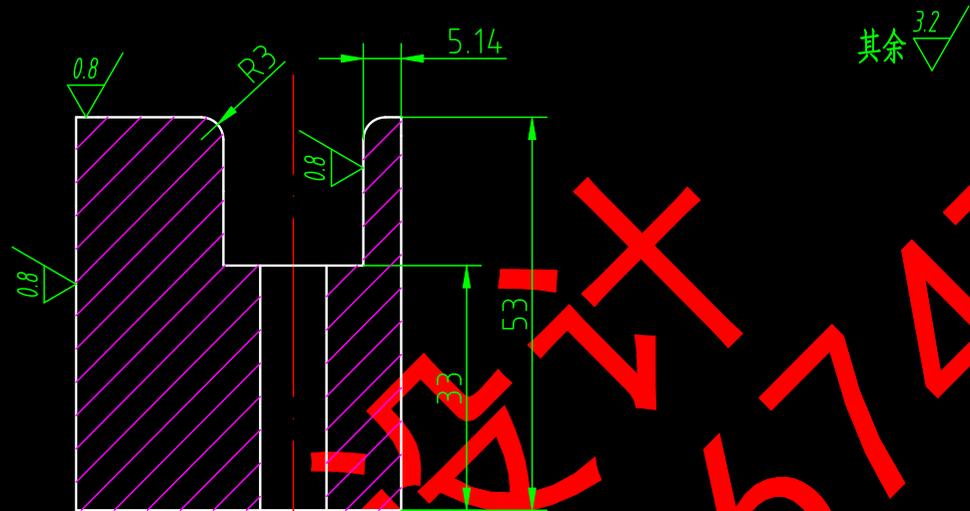


技术要求

1. 热处理: 43-38HRC.
2. $\phi 4$ 、 $\phi 10$ 、 $\phi 11$ 与凹模配作

卸料板		比例	数量	材料
		1: 1	1	45
制图		XXXXX学院		
审核				

A3-凸凹模



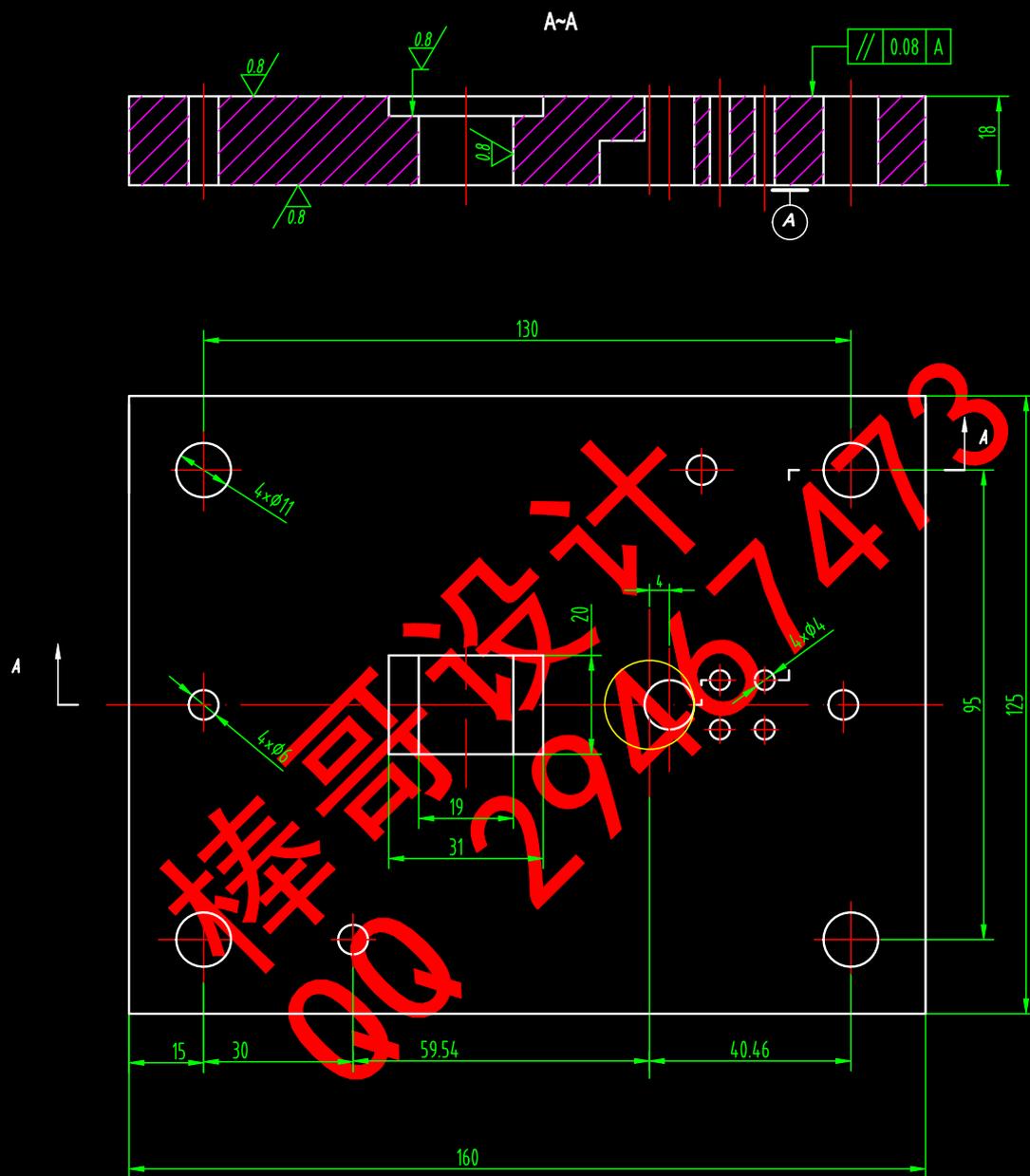
技术要求

1. 热处理硬度58-62HRC
2. 保证刃口锋利。
3. 尺寸44.14与20与凹模配合，保证双边间隙0.100-0.140mm

凸凹模		比例	数量	材料
				Cr12MoV
制图				
审核				

A3-凸模固定板

其余 $\sqrt{3.2}$



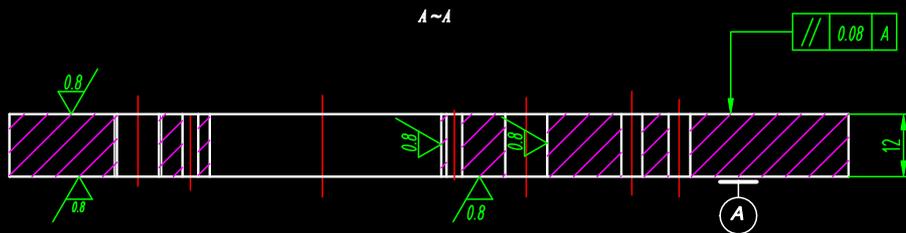
技术要求

1. 热处理: 43-38HRC.
2. $\phi 4$ 、 $\phi 6$ 、 $\phi 11$ 与凹模配作。
3. 19、20按照弯曲凸模具尺寸配作, 保证其过度配合

凸模固定板		比例	数量	材料
制图		1: 1	1	45
审核				
XXXX学院				

A3-卸料板

其余 $\sqrt{3.2}$

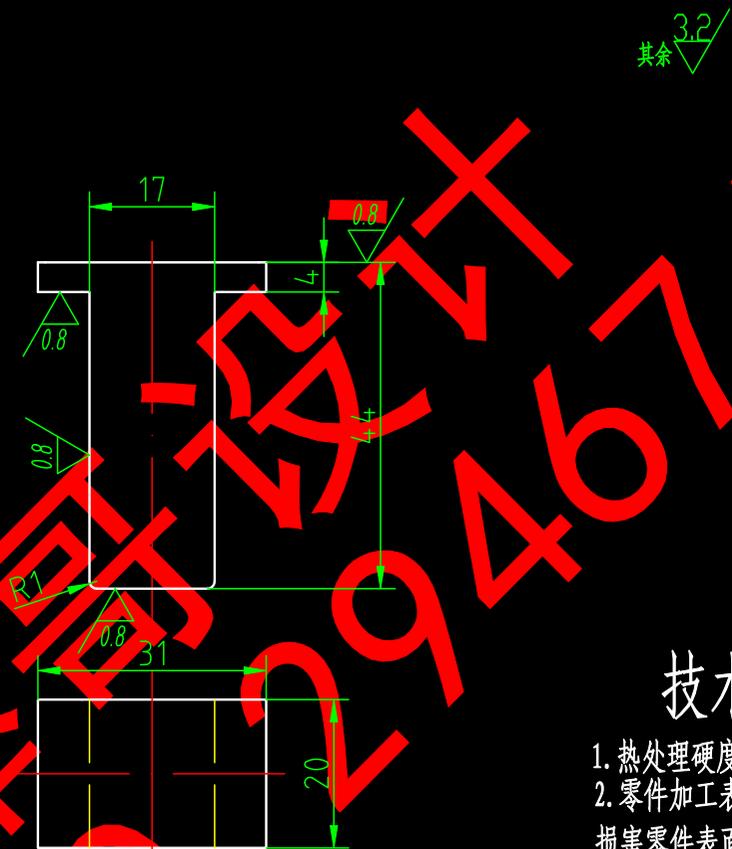


技术要求

1. 热处理: 43-38HRC.
2. 44.14 · 20与凸凹模配合φ8、φ4与冲孔凸模
配作, 保证单边间隙0.1mm

卸料板		比例	数量	材料
		1: 1	1	45
制图		XX学院		
审核				

A4-弯曲凸模



技术要求

1. 热处理硬度58-62HRC
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损害零件表面的缺陷。

弯曲凸模		比例	数量	材料
制图				Cr12
审核				