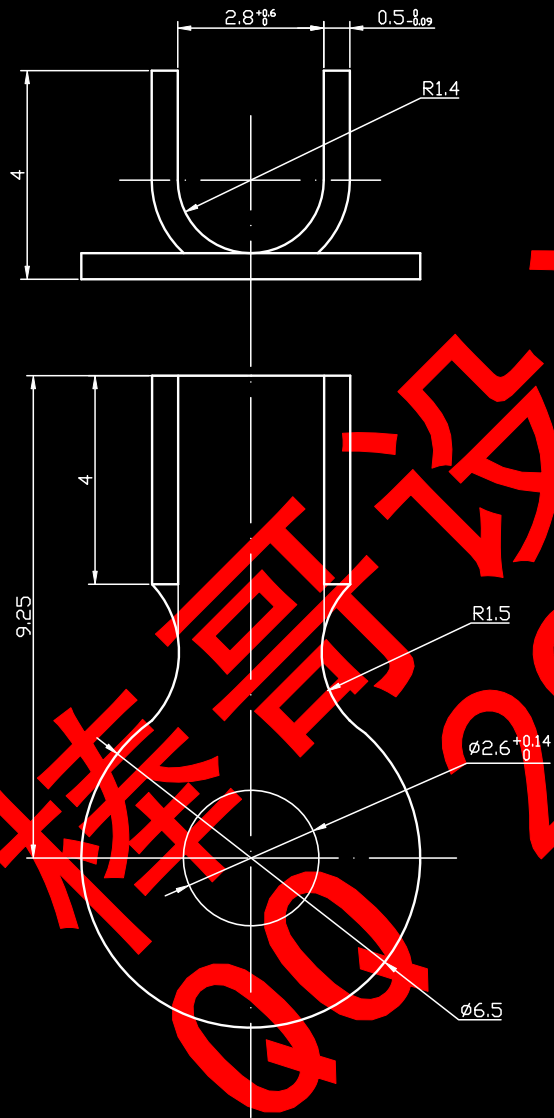


A4-工件图



名称：接线端子板

1. 材料技术要求

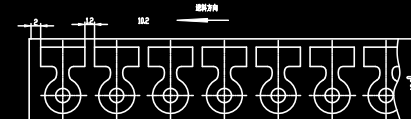
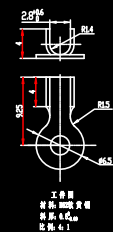
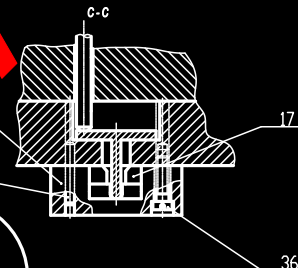
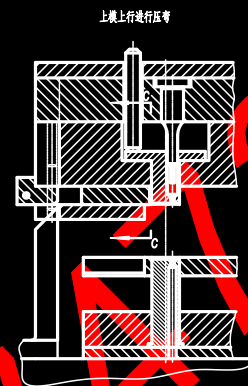
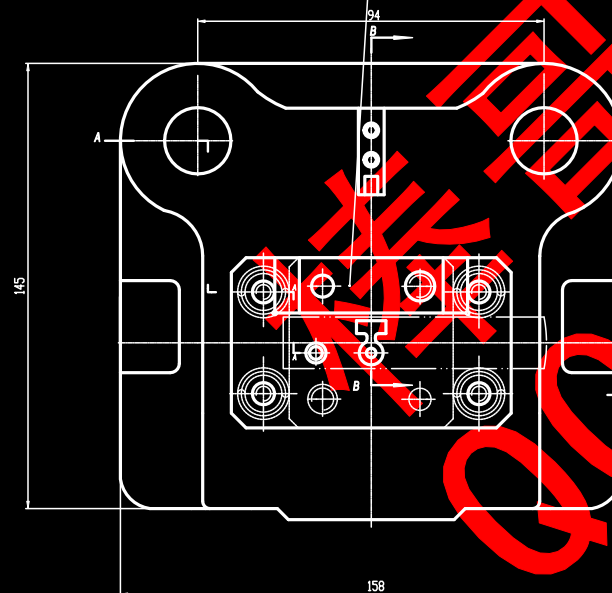
(1) $\delta = 0.5^{+0.09}_{-0} \text{mm}$

牌号 H62软黄铜

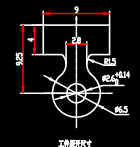
(2) 表面质量：平整

2. 大批量生产

						H62	四川理工学院机电系 材控03.1		
							接线端子板工件图		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				
设 计	王明春	2007.5				阶段标记	质 量	比 例	03-ckwmc-09
								10:1	
审 核									
工 艺				批 准		共 9 张 第 9 张			



工 件 号 称



技术要求

1. 模具制造按GB2854-81“冷冲模技术条件”和GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的有关规定执行。
2. 该模具的闭合高度为 $H_{总}=110\text{mm}$, $H_{型}=130\text{mm}$, 开模行程 25mm 。
3. 模具总压力为 $P=12.40\text{MN}$ 。
4. 选取J23-3.15开式双柱可倾压力机与该模具配套使用。

33	GM2-45	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	45	Q155		
34	031013-40	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
34	Q310P-40	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		MOH
35	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	1	45	T144		
36	GM2-45	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	2	45	Q155		
37	油 井 抽 油 機	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
38	JZ/T7464.4	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
39	Q310P-45	油 井 抽 油 機	4	45	Q155		MOH
40	JZ/T7464.4	油 井 抽 油 機	4	45	Q155		
41	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	1	45	T144		
42	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
43	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
44	JZ/T7464.4	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
45	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		MOH
46	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
47	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
48	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
49	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
50	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
51	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
52	Q310P-45	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
53	JZ/T7464.4	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		MOH
54	JZ/T7464.4	油 井 抽 油 機	1	45	Q155		
55	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
56	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
57	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
58	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
59	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
60	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
61	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
62	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
63	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
64	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
65	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
66	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
67	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
68	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
69	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
70	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
71	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
72	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
73	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
74	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
75	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
76	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
77	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
78	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
79	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
80	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
81	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
82	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
83	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
84	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
85	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
86	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
87	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
88	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
89	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
90	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
91	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
92	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
93	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
94	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
95	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
96	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
97	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
98	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
99	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
100	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
101	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
102	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
103	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
104	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
105	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
106	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
107	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
108	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
109	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
110	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
111	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
112	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
113	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
114	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
115	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
116	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
117	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
118	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
119	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
120	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
121	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
122	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
123	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
124	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
125	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
126	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
127	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
128	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
129	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
130	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
131	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
132	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
133	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
134	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
135	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
136	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
137	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
138	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
139	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
140	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
141	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
142	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
143	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
144	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
145	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
146	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
147	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
148	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
149	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
150	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
151	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
152	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
153	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
154	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
155	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
156	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
157	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
158	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
159	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
160	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
161	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
162	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
163	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
164	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
165	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
166	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
167	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
168	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
169	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
170	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
171	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
172	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
173	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
174	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
175	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
176	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
177	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
178	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
179	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
180	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
181	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
182	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
183	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
184	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
185	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
186	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
187	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
188	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
189	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
190	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
191	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
192	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
193	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
194	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
195	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
196	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
197	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
198	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
199	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
200	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
201	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
202	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
203	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
204	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
205	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
206	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
207	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
208	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		
209	Q3-45mm-45	油 井 抽 油 機	2	45	Q155		

A3-打杆

其余 $\sqrt[6.3]{}$

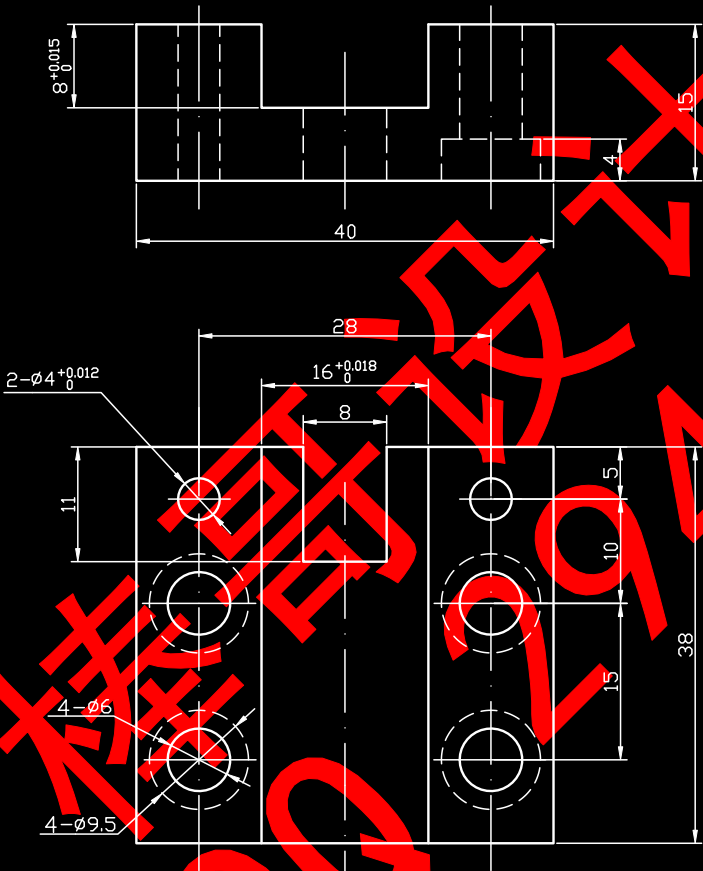


技术要求
热处理: HRC43-48。

						45			四川理工学院机电系 材控03.1	
									打 杆	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			质量	比例
设计	王明春	2007.5	标准化							2:1
审核						共 9 张 第 3 张			03-ckwmc-03	
工艺				批准						

A3-导块

表面粗糙度 $\sqrt{6.3}$

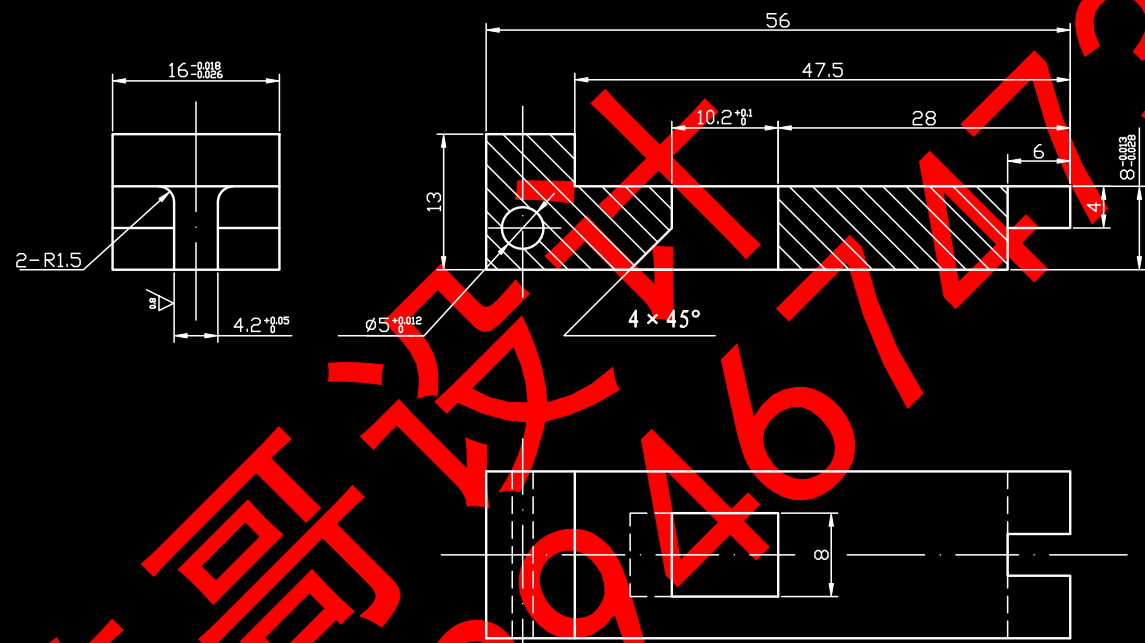


技术要求
热处理：HRC58-62。

						T10A			四川理工学院机电系 材控03.1	
标 记	类 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				导 块	
设 计	王明春	2007.5				阶段标记			质 量	比 例
审 核									2:1	03-ckwmc-08
工 艺				批 准		共 9 张			第 8 张	

A3-活动弯曲凹模

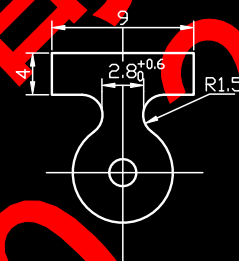
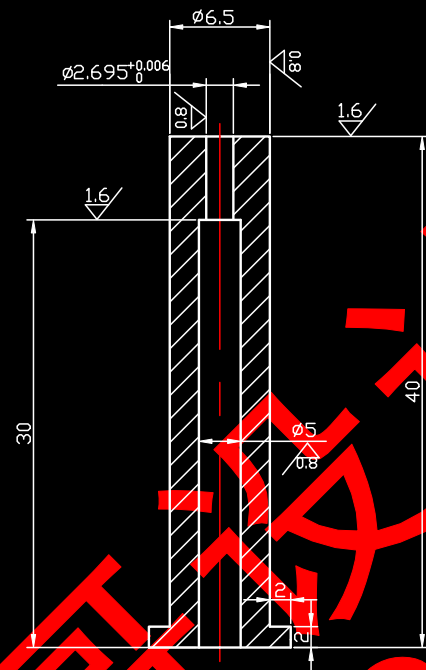
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
热处理: HRC58-62。

						T10A			四川理工学院机电系 材控03.1	
									弯曲凹模	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	修改标记			质 量	比 例
设 计	王明春	2007.5								2:1
审 核										
工 艺				批 准		共 9 张 第 6 张			03-ckwmc-06	

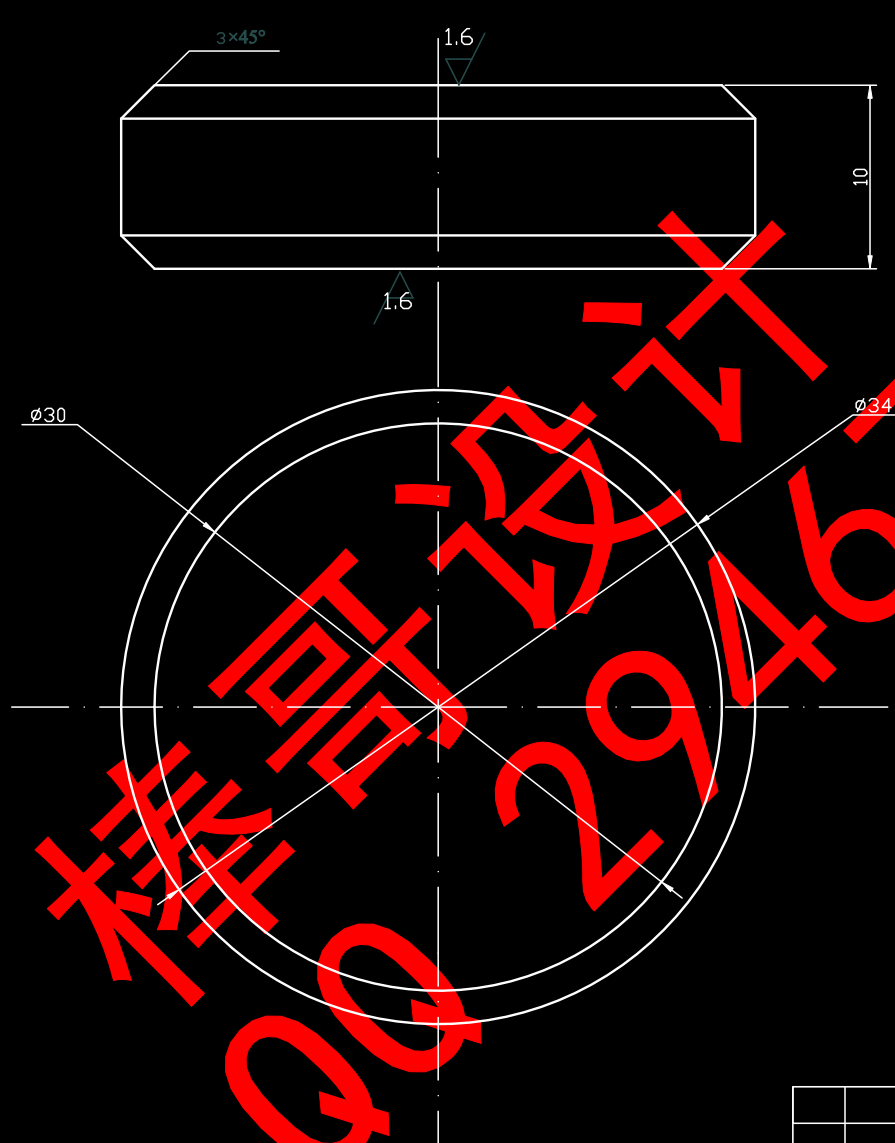
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

						T10A			四川理工学院机电系 材控03.1	
									凸凹模	
标 记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶段 标 记		质 量	比 例	03-ckwmc-07
设 计	王明春	2007.5	标准化						2:1	
审 核										
工 艺				批 准		共 9 张 第 7 张				

A3-推板



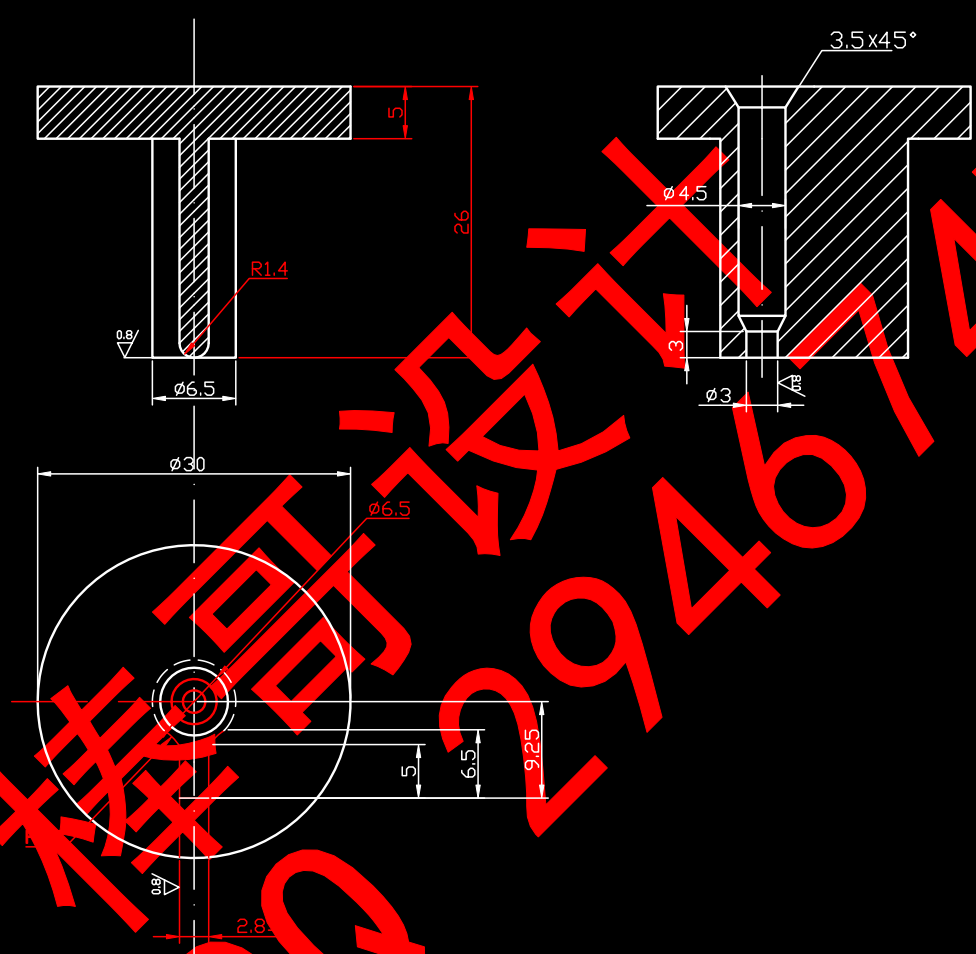
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求
热处理: HRC43-48。

						45			四川理工学院机电系 材控03.1	
									推板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			质量	比例
设计	王明春	2007.5								2:1
审核										
工艺				批准		共9张 第2张			03-ckwmc-02	

A3-推件块

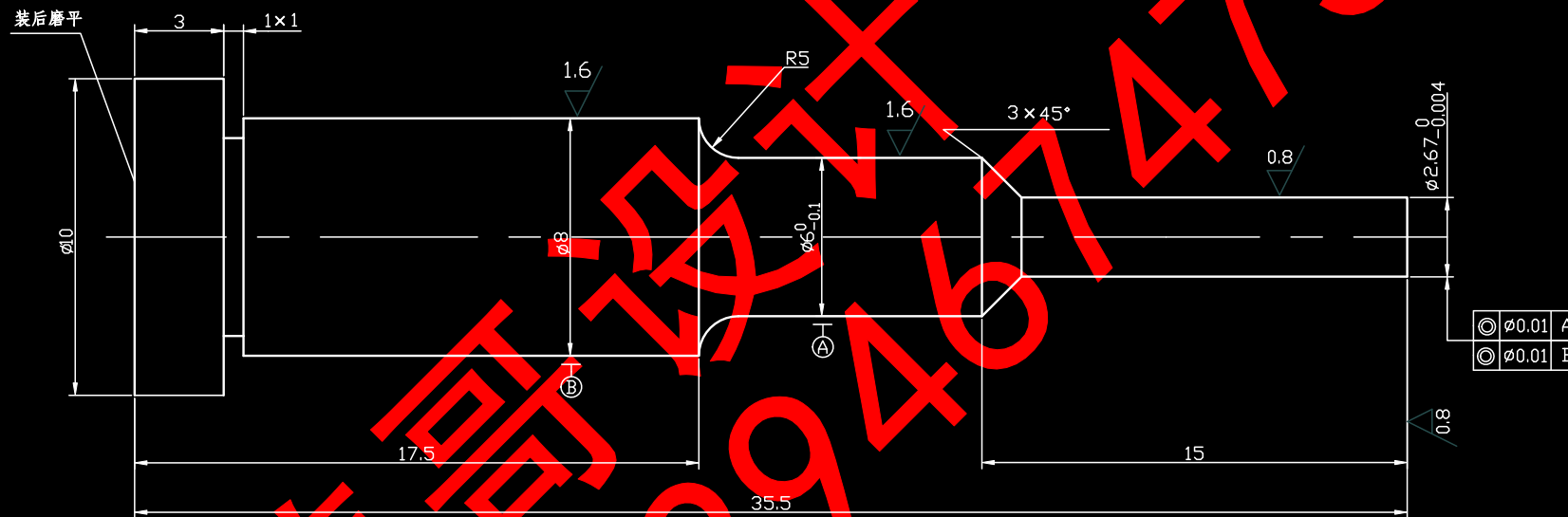
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
热处理：HRC43-48。

						45			四川理工学院机电系 材控03.1	
标 记	类 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				推 件 块	
设 计	王明春	2007.5				阶段标记			质 量	比 例
审 核									2:1	03-ckwmc-05
工 艺				批 准		共 9 张			第 5 张	

其余 ^{6.3}



1. 尾部回火: HRC40-50。
2. 硬度: HRC56-60。