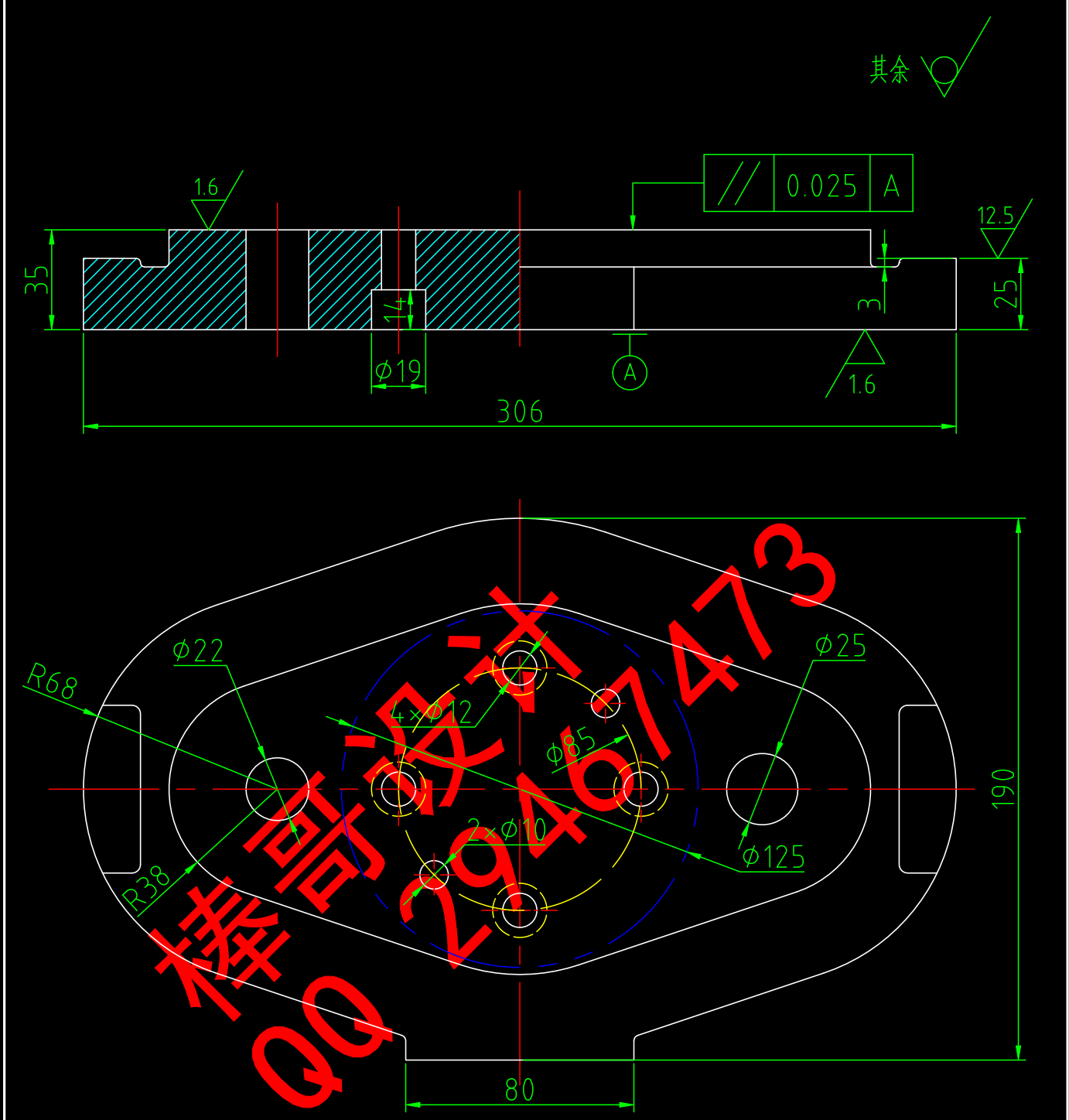


技术要求

1. 压力机选择 J23-100
2. 模具制造按 GB2854-81 冷冲模架技术条件和 GB2870-80 冷冲模零件技术条件的有关规定执行。
3. 冲裁间隙要均匀, 保证间隙
 $Z_{\min}-Z_{\max}=0.100-0.140$

18	DL0902-07	垫圈	1	45			
17	GB/T 119.1	螺钉 $\phi 10 \times 50$	2	45			
16	DL0902-06	凸缘前法兰	1	45			
15	GB/T 119.1	螺钉 $\phi 10 \times 45$	2	45			
14	GB/T 170.1-2000	内六角螺钉M10 $\times$ 35	3	45			
13	DL0902-05	凸缘	1	T10A			
12	JB/T7646.1-1994	螺栓 $\Delta 25 \times 65$	1	Q235A			
11	GB/T 119.1	螺钉 $\phi 8 \times 8$	1	45			
10	DL0902-04	垫圈	1	45			
9	JB/T7650.5-1994	螺栓螺钉M10 $\times$ 55	5	45			
8	GB2089-80	螺栓	4	60Si2Mn			
7	DL0902-03	上横梁	1	H7200			
6	GB/T 2861.6	螺母	2	20			淬硬
5	DL0902-08	侧钢板	1	45			
4	DL0902-02	圆板	1	T10A			
3	GB/T2861.1	垫圈	2	20			淬硬
2	GB/T70.1-2000	内六角螺钉M10 $\times$ 50	4	45			
1	DL0902-01	下横梁	1	H7200			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				螺栓			山东建筑大学
标记	外数	分号	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	李海	09.05	设计日期标准号	除役标记	重量	比例	螺栓冲头模
审核						1:1	
工步	批准			共 9 张 第 1 页			DL0902-00

带轮冲孔模-01 下模座

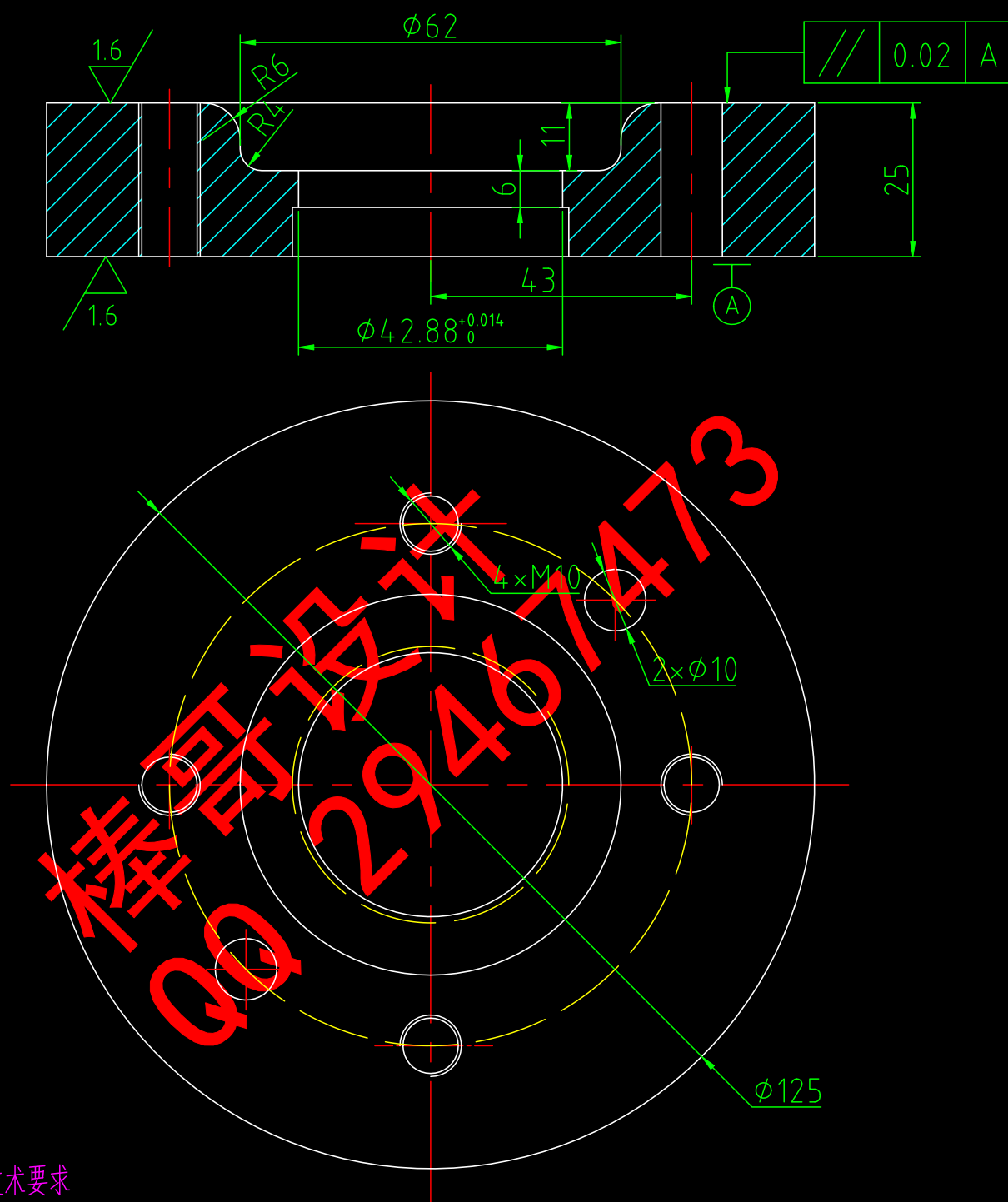


技术要求

技术条件按照JB/T8070-1995的规定执行

						HT200			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			冲孔模下模座	
		设计日期		标准化			重量	比例	DL0902-01	
设计	李瑜	09.05						1:2		
审核						共 9 张 第 2 页				
工艺		批准								

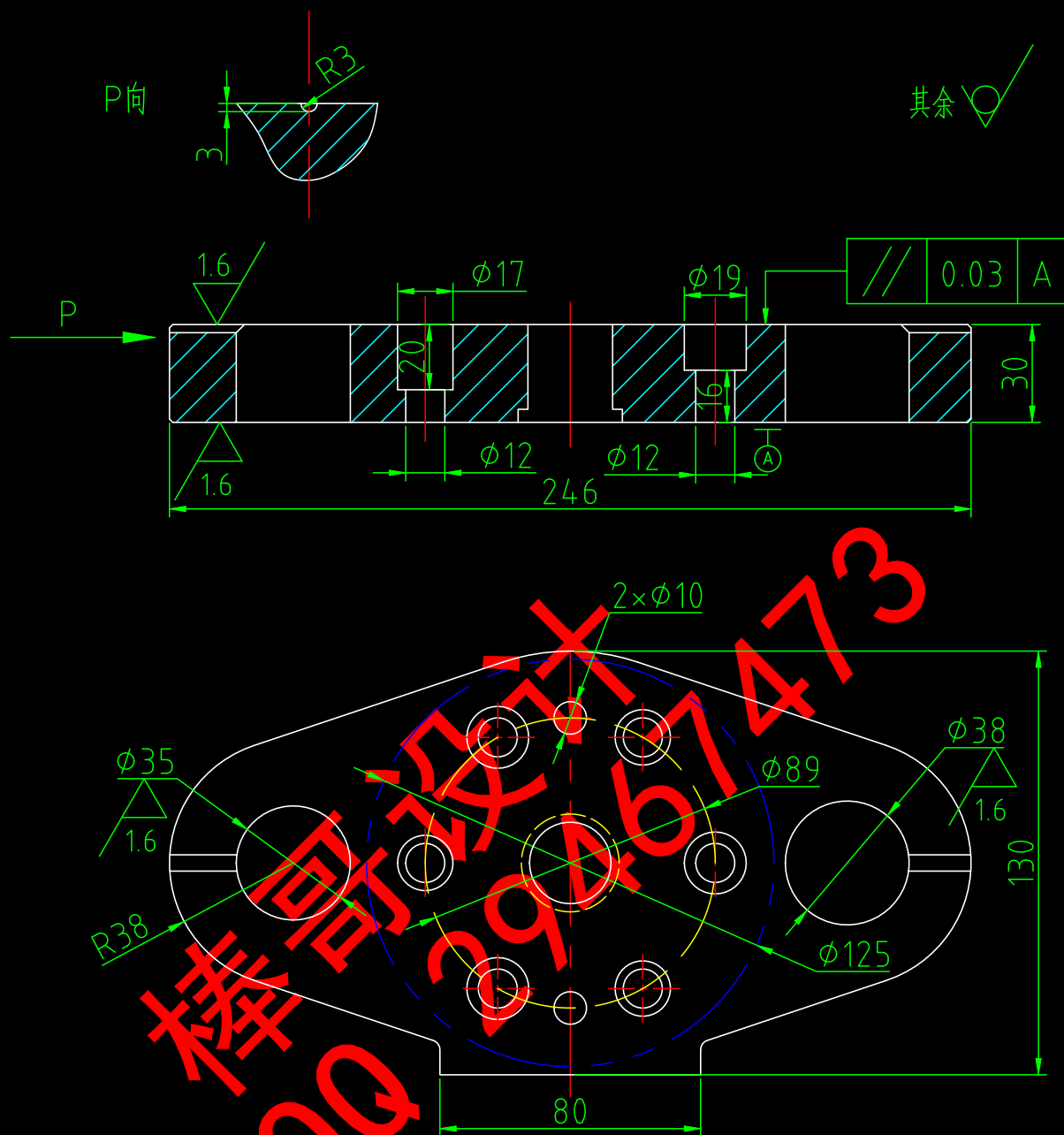
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



技术要求

						T10A				山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例	冲孔模凹模	
设计	李瑜	09.05							1:1		
审核										DL0902-02	
工艺			批准			共 9 张 第 3 页					

带轮冲孔模-03上模座

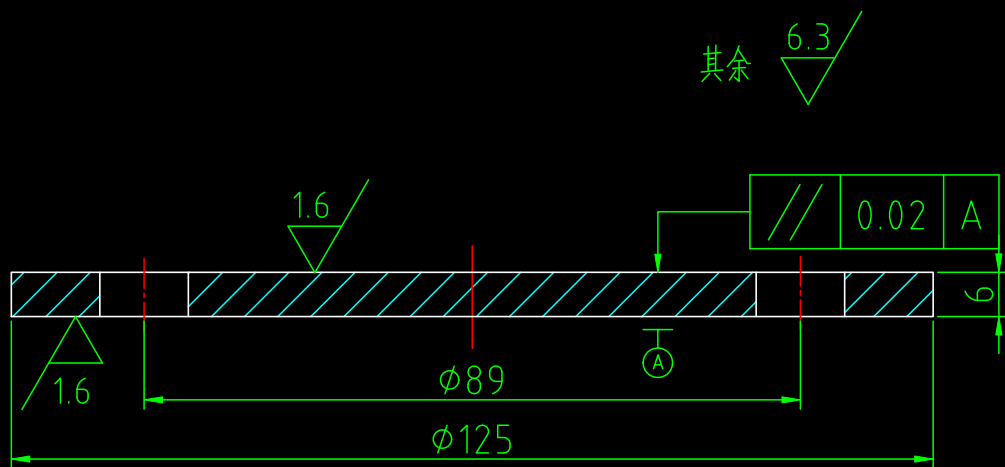


技术要求

技术条件按照JB/T8070-1995的规定执行

						HT200				山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例	冲孔模上模座	
设计	李瑜	09.05									
审核						共 9 张 第 4 页					
工艺			批准								

带轮冲孔模-04垫板

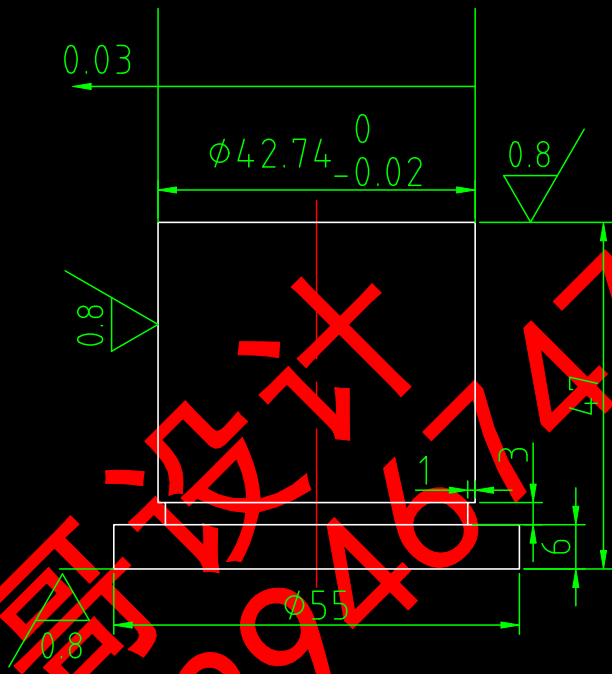


技术要求
热处理硬度HRC43-48

						45					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	冲孔模垫板	
设计	李瑜	09.05								1:1		
审核											DL0902-04	
工艺				批准		共 9 张 第 5 页						

带轮冲孔模-05凸模

其余 $\sqrt{1.6}$

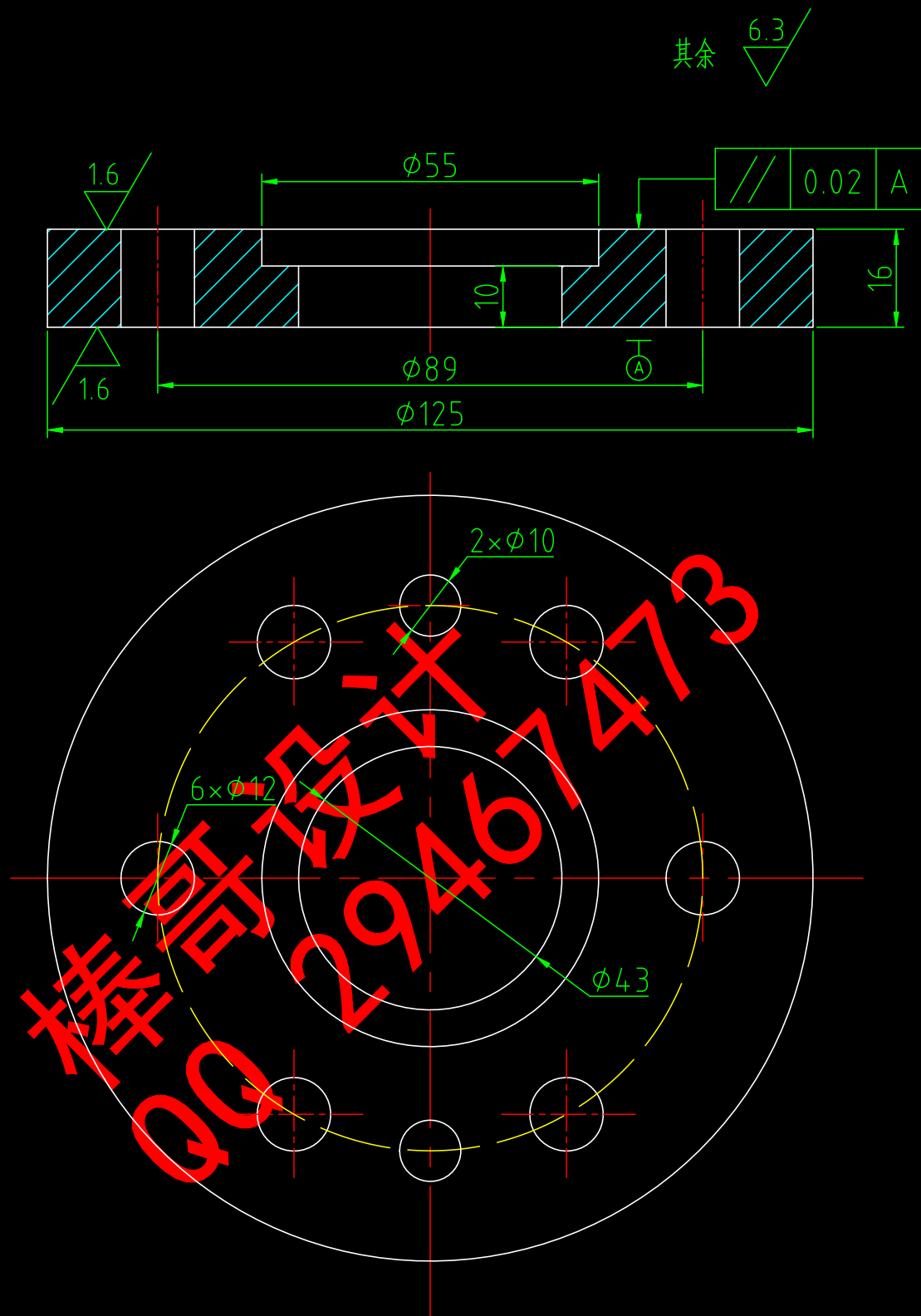


技术要求

- 1.热处理硬度HRC56-60
- 2.冲孔凸凹模刃口尺寸配合加工

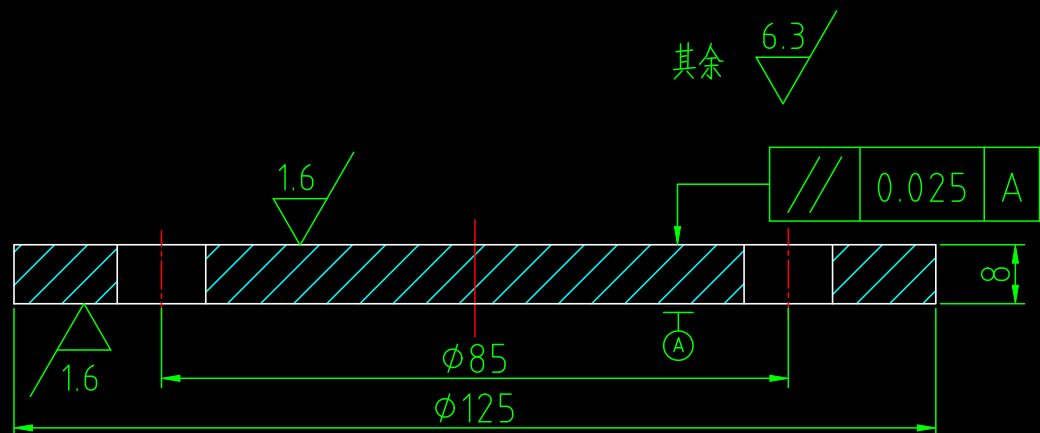
						T10A					山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	冲孔模凸模	
设计	李瑜	09.05								1:1		
审核											DL0902-05	
工艺			批准			共 9 张 第 6 页						

带轮冲孔模-06固定板



						45			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			冲孔模固定板	
			设计日期	标准化			重量	比例		
设计	李瑜	09.05						1:1	DL0902-06	
审核										
工艺			批准			共 9 张 第 7 页				

带轮冲孔模-07垫板



技术要求
热处理硬度HRC43-48

						45			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			冲孔模垫板	
			设计日期	标准化			重量	比例		
设计	李瑜	09.05						1:1	DL0902-07	
审核										
工艺			批准			共 9 张 第 8 页				

带轮冲孔模-08卸料板



技术要求

热处理硬度HRC48-52

						45					山东建筑大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
		设计日期		标准化		阶段标记			重量	比例	冲孔模卸料板		
设计	李瑜	09.05								1:1			
审核						共 9 张 第 9 页						DL0902-08	
工艺				批准									