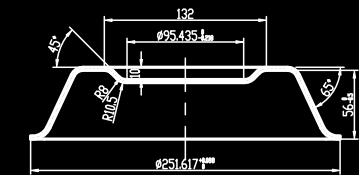
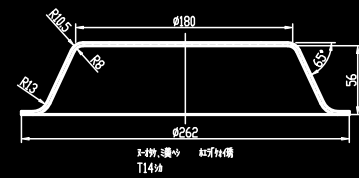
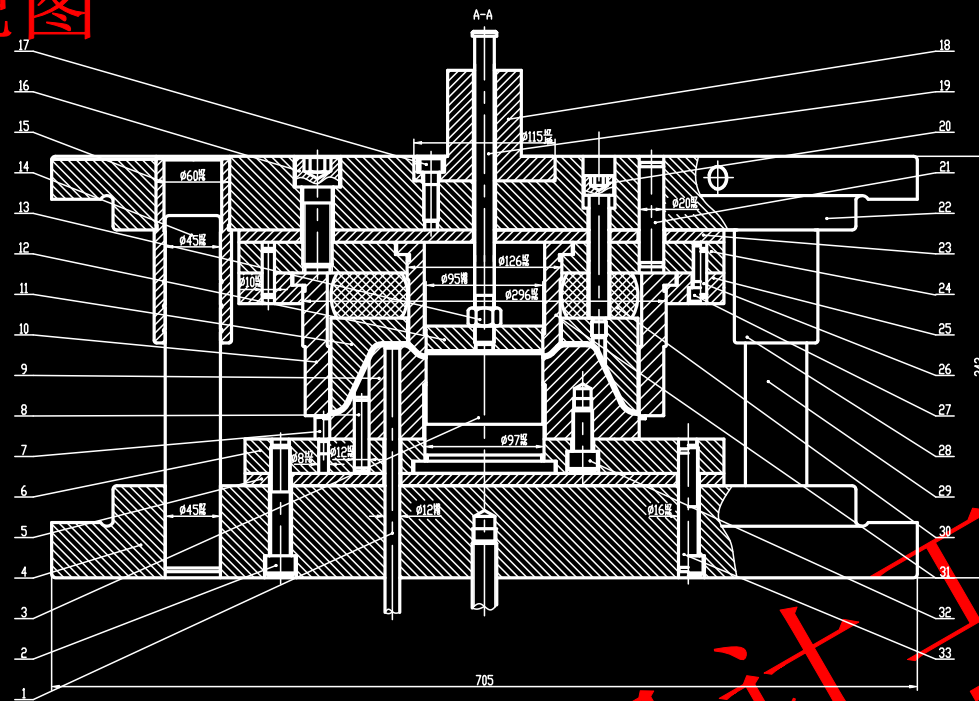
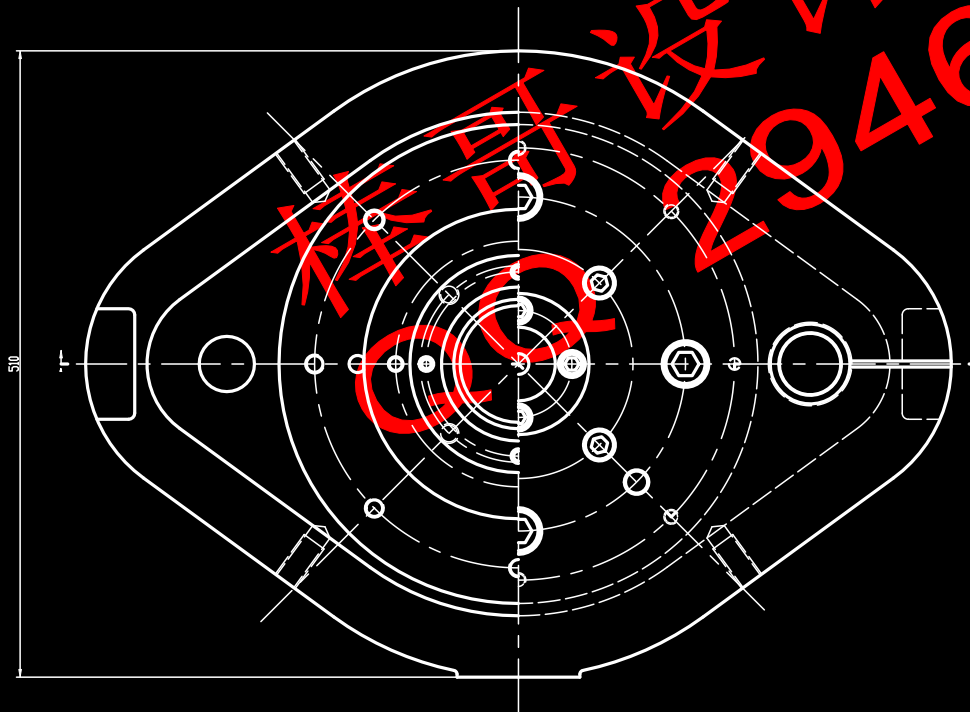


A0-装配图



材料、ミナベ・ミナベ・ミナベ
P101010
長さ2.5mm

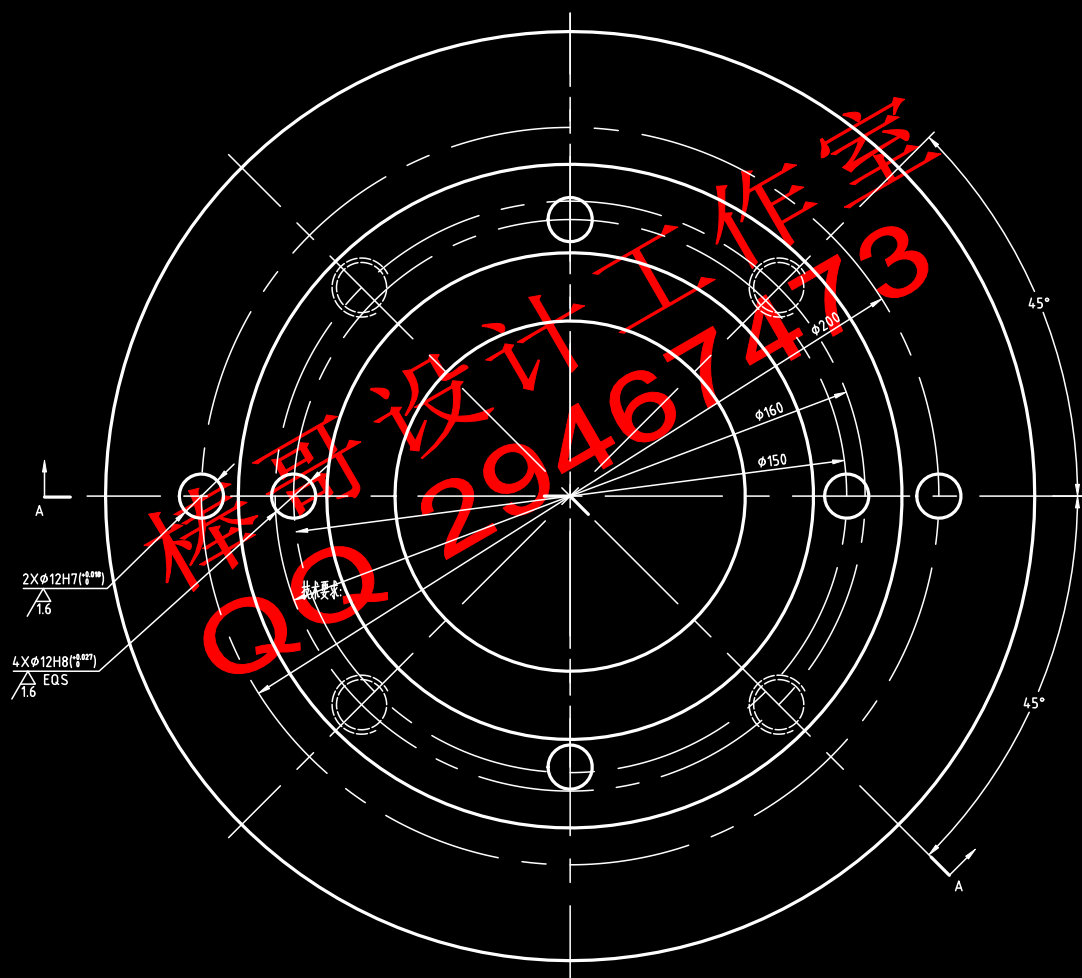
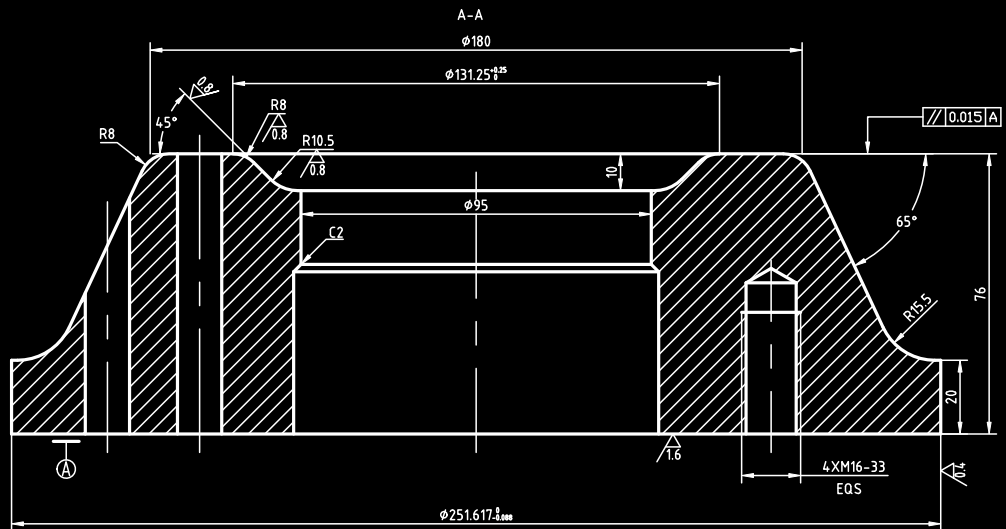


技术要求:

1. 选用公称压力为1600KN的开式曲柄压力机。
2. 选用的标准模架代号为:GB2851.6-90。
3. 装配好的模具,其闭合高度误差应在 343_{-2}^{+3} mm的范围内。
4. 装配后的螺钉必须拧紧,不允许有任何松动现象。

[illegible]

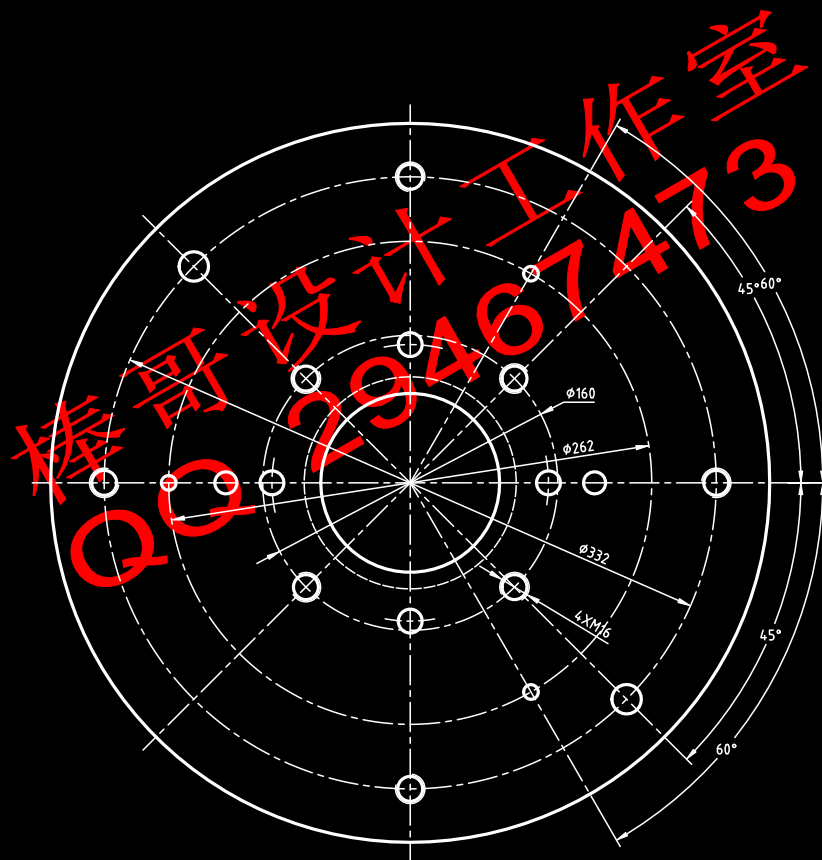
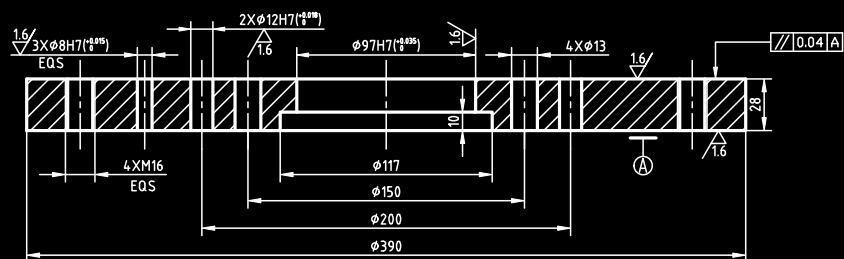
A2 成形修边凸凹模



技术要求:

1. 热处理硬度达到58-62HRC.
2. 凸模刃口必须锋利, 不允许有崩刃, 缺刃, 和机械损坏.
3. 清除表面氧化皮, 脏物和油污.

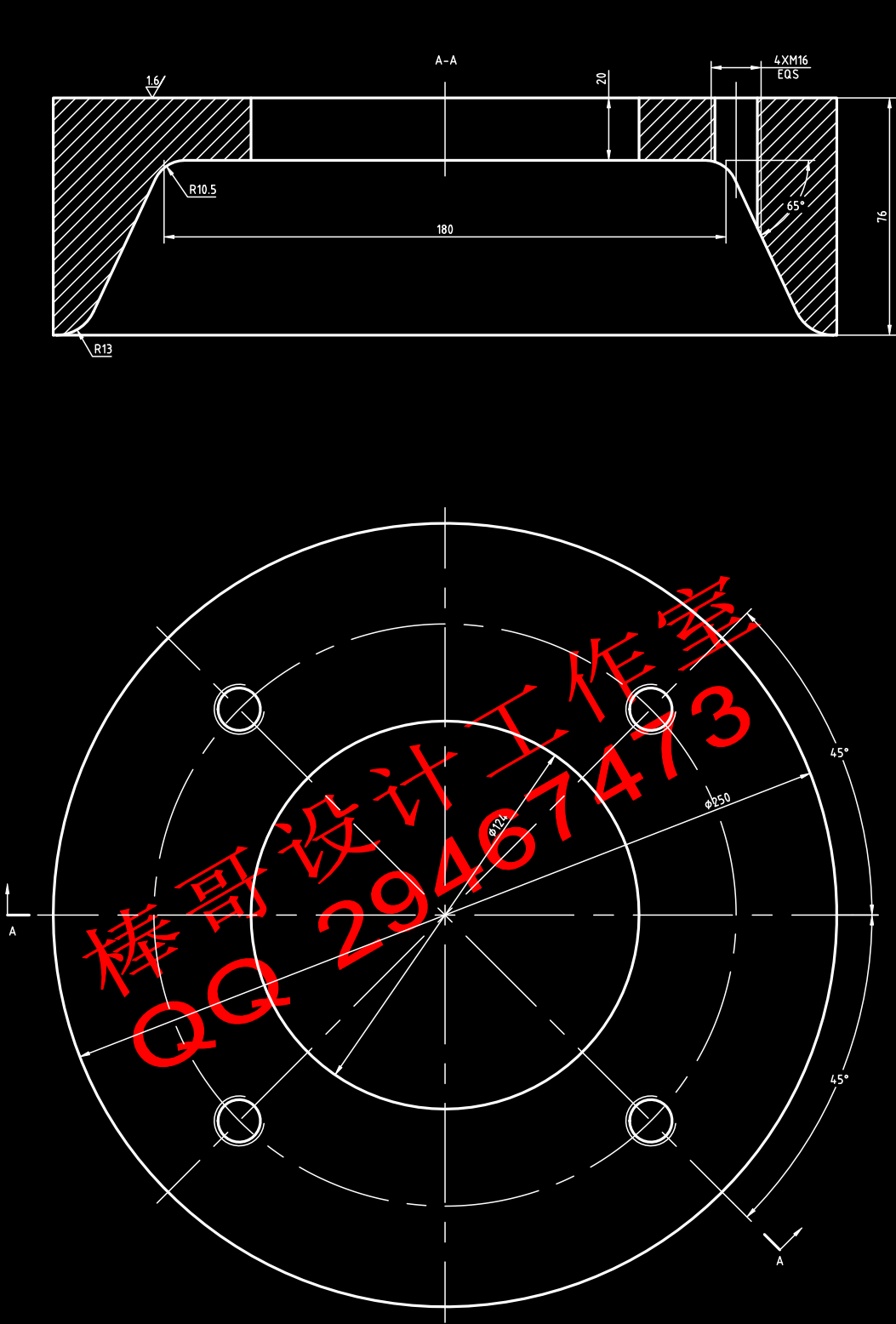
						Cr12	湖南工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		成形修边凸凹模		
设计	曹兴		标准化		11-06-05				
绘图	曹兴					阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 张	第 张		



1. 外缘的锐边必须倒角或倒圆。

						45	湖南工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		下模固定板		
设计	曹兴		标准化		11-06-05				
绘图						阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺				批准		共 张	第 张		

A2 卸料板



- 技术要求:
- 1. 热处理硬度: 34-48HRC.
 - 2. 卸料板应无裂纹, 黑斑, 缺口等现象.
 - 3. 清除氧化皮, 脏物和油污.
 - 4. 外缘的锐边必须倒圆或倒角.

						45			湖南工学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			压边及卸料板	
设计	曹兴		标准化		11-06-05					
绘图	曹兴									
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

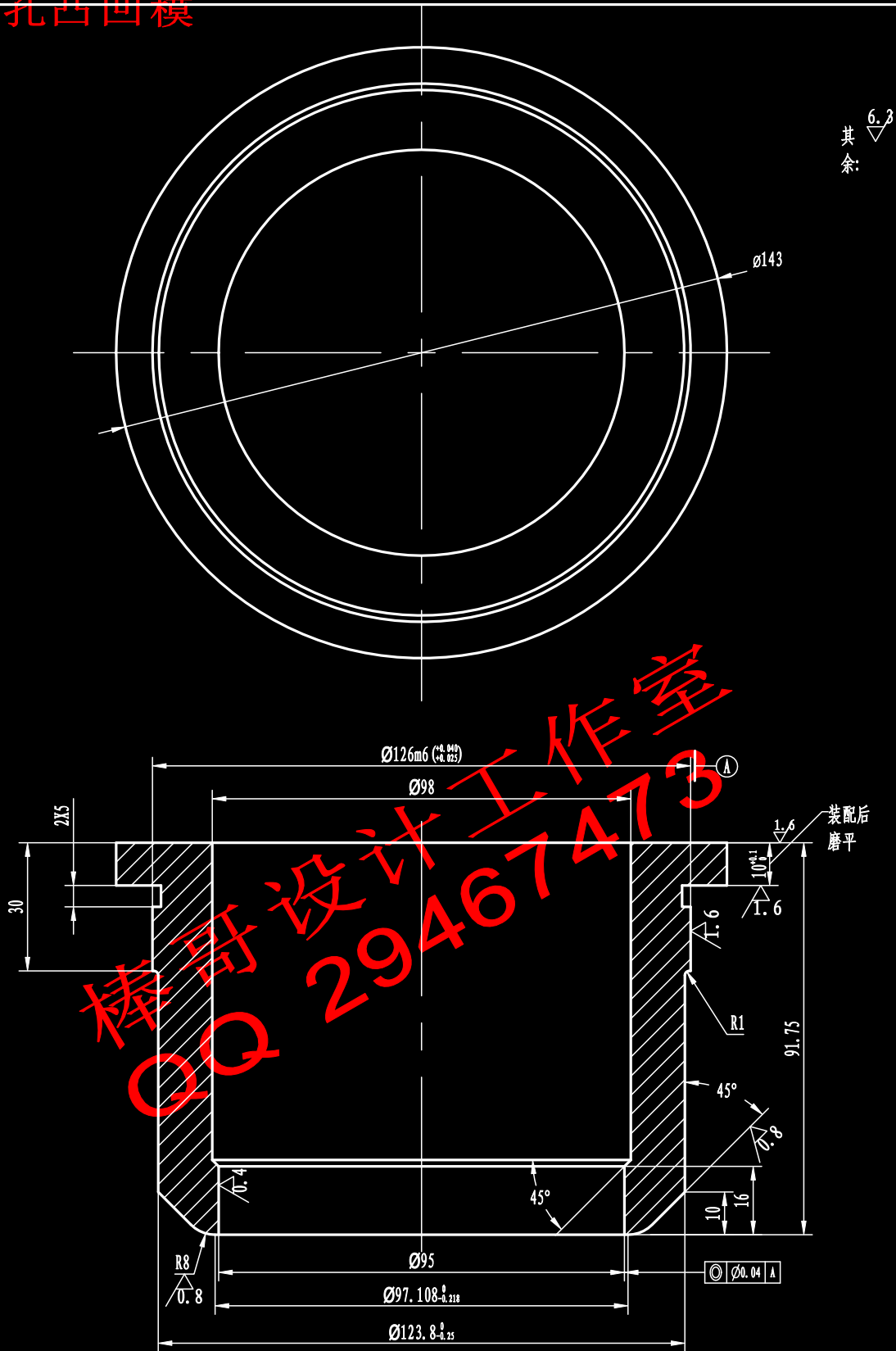
其余: $\frac{6.3}{\nabla}$

技术要求:

1. 修造凹模刃口尺寸按修造冲孔凸模的凸模实际刃口尺寸配作, 保证单边最少间隙为 0.088mm 。
2. 刃口必须锋利, 不允许有崩刃、缺刃和机械损坏。
3. 热处理到硬度 $58\sim 62\text{HRC}$, 且硬度必须均匀, 无脱碳、软点、裂纹或显著变形现象。
4. 去除表面氧化皮、脏物和油污。
5. 非工作部分的外观必须圆角倒圆。

						7104			湖南工学院	
标记	来源	分区	更改文件号	签名	年 月 日				修改四张	
设计	曹兴	徐德化			11-04-05	阶段标记	重量	比例		
绘图								1:1		
审核										
工艺		徐德				共	张	第	张	

A3-成形冲孔凸凹模



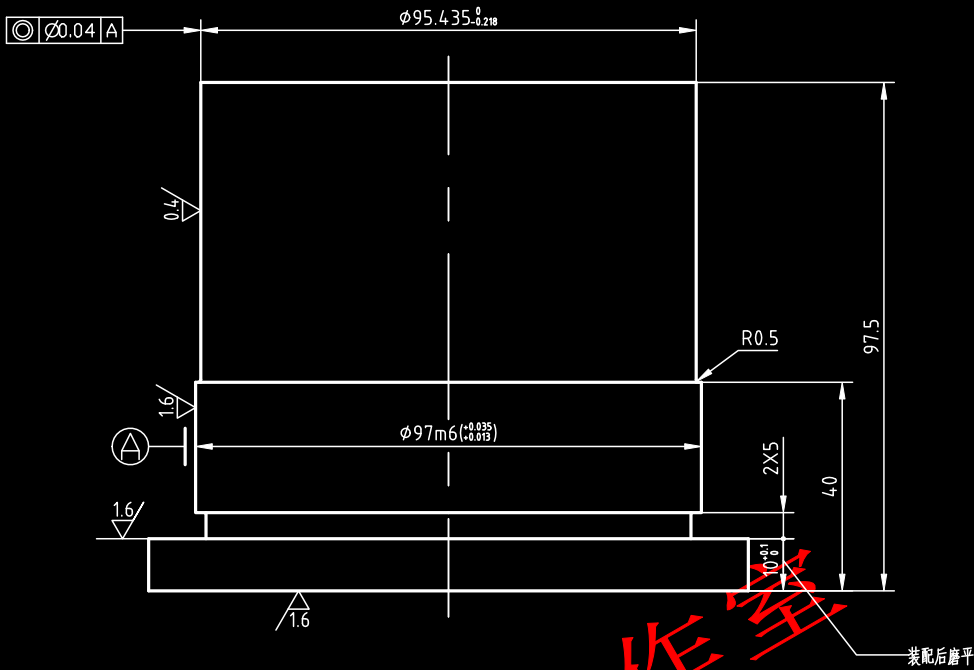
- 技术要求:
- 1. 成形冲孔凸凹模的凹模刃口尺寸按冲孔凸模实际刃口尺寸配制, 保证单边最小间隙为0.08mm.
 - 2. 热处理到硬度58-62HRC, 且硬度必须均匀, 无脱碳, 软点, 裂纹或显著的变形现象.

						Cr12			湖南工学院
									成形冲孔凸凹模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	曹兴		标准化		07-05-23			1:1	
绘图									
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		



1. 外缘的锐边必须倒角或倒圆.

						45钢	湖南工学院			
							冲孔成形凸凹模固定板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例
设计	曹兴		标准化		11-06-05					
绘图	曹兴								1:2	
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	



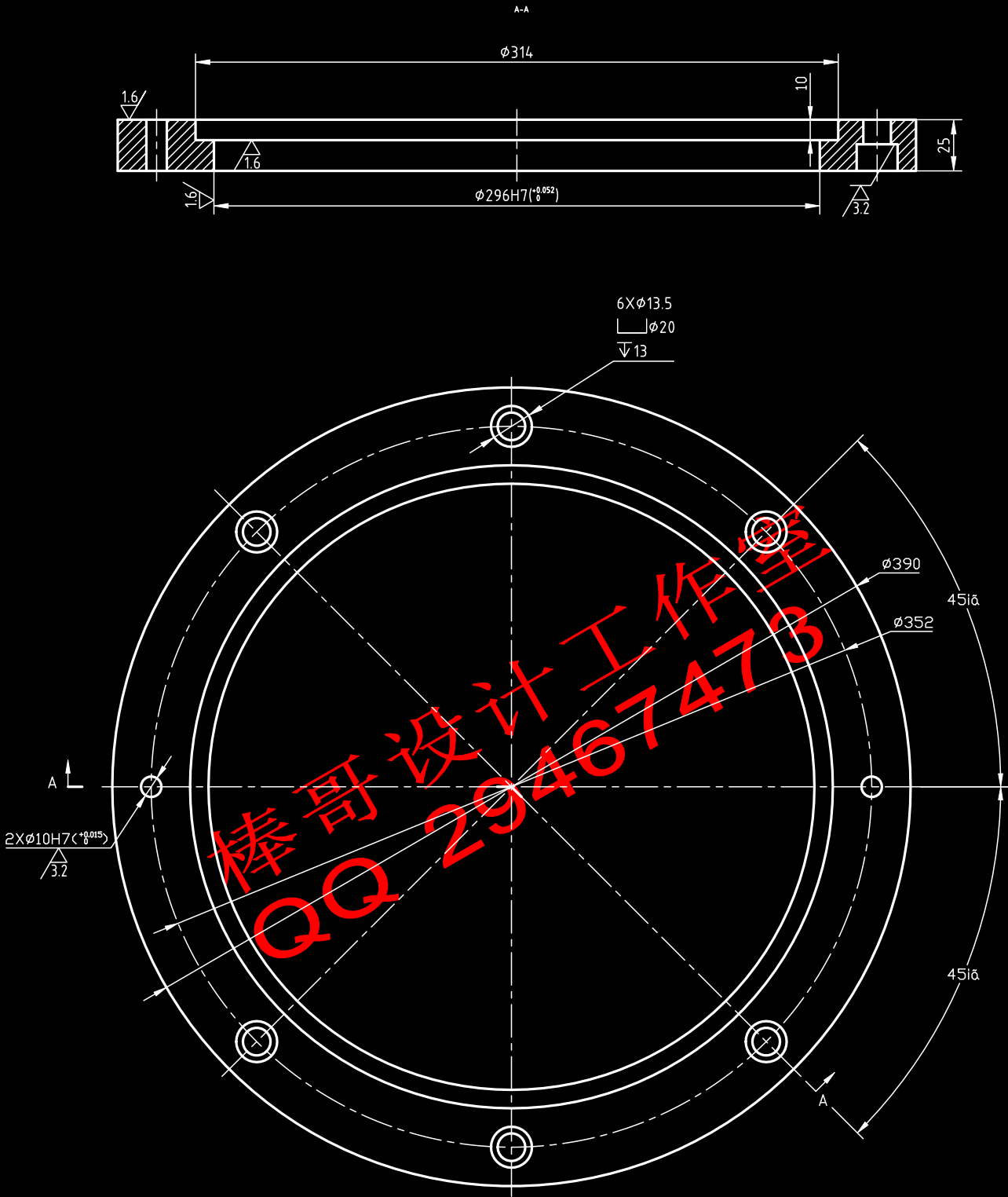
棒哥设计工作室
QQ 29467473

- 技术要求:
1. 凸模工作部分的刃口必须锋利, 不允许有崩刃, 缺刃和机械损坏.
 2. 热处理达到硬度56-60HRC.
 3. 去除表面氧化皮, 脏物和油污.

						T10A			湖南工学院
									冲孔凸模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	曹兴		标准化		11-06-05			1:1	
绘图									
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

A3-修边凹模固定板

其余:6.3/√



- 技术要求:
- 1. 热处理达到硬度: 43-48HRC.
 - 2. 外缘锐边必需进行倒角或倒圆.

						45号钢			湖南工学院	
									修边凹模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例		
设计	曹兴		标准化		11-06-05			1:2		
绘图										
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				