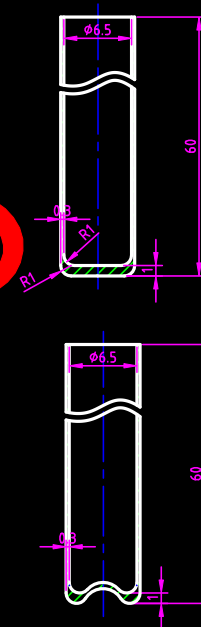
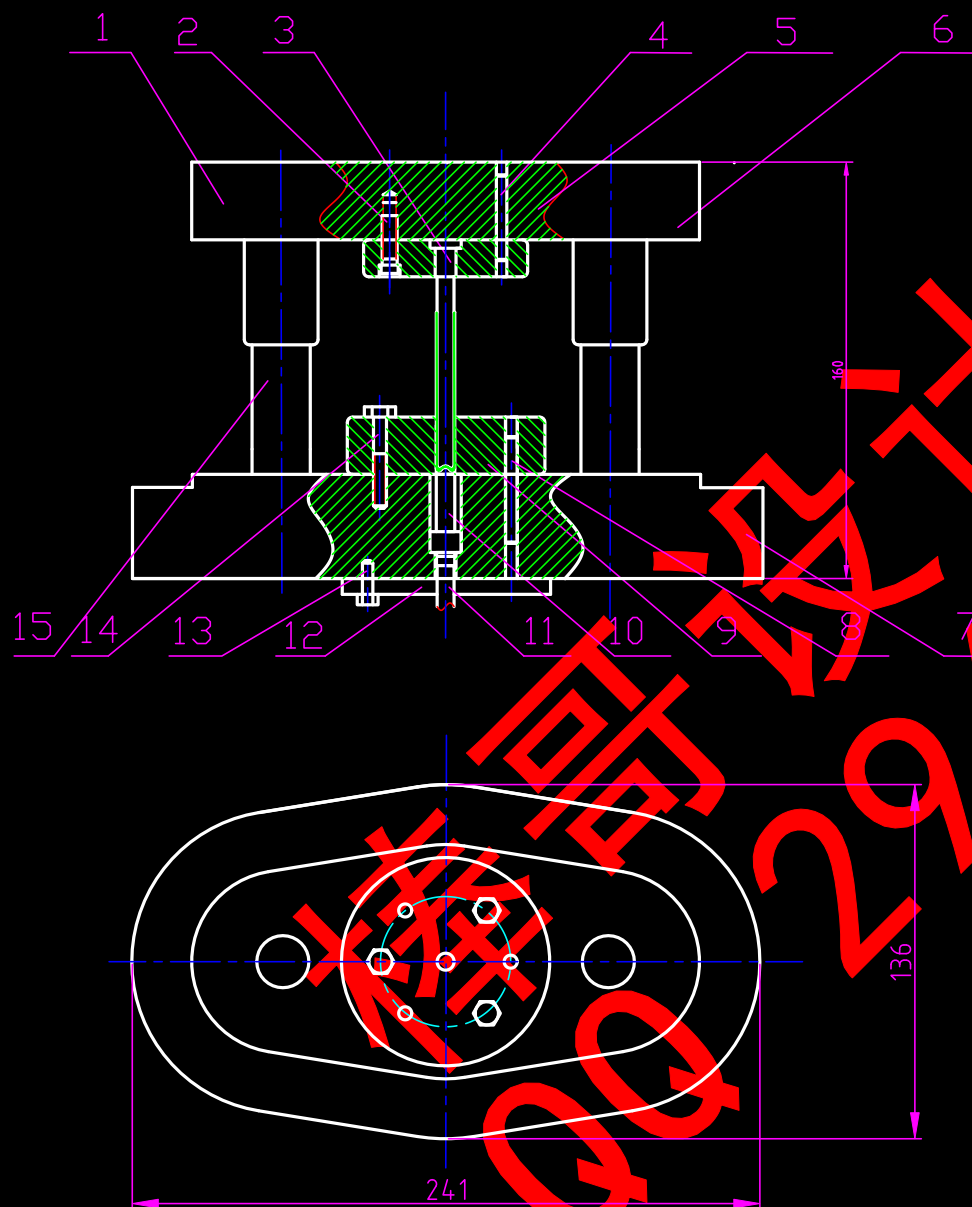


整形模具装配图-A0



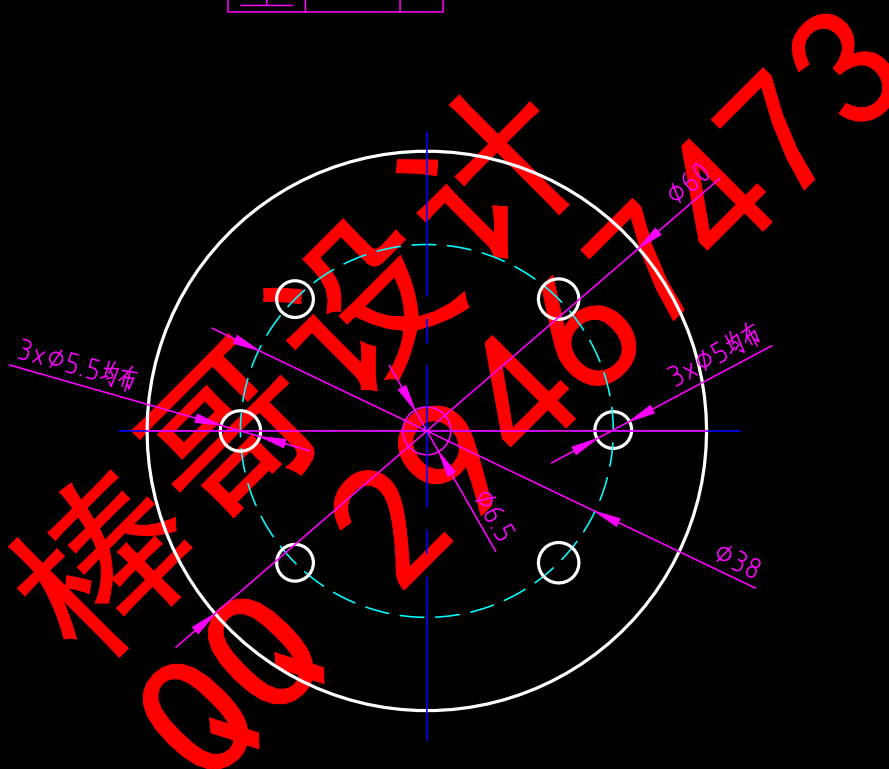
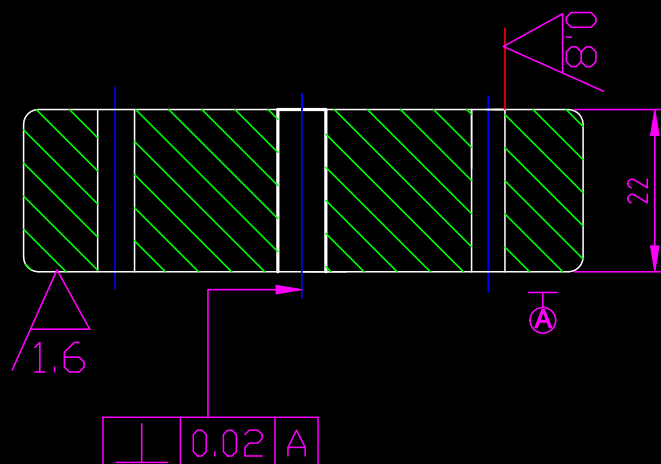
技术要求

- 1.零件加工表面上不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2.凹模采用压力装配，工艺圆角光滑无棱，无毛刺，装配时应设有安全保护挡板

[illegible]

整形凹模-A4

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

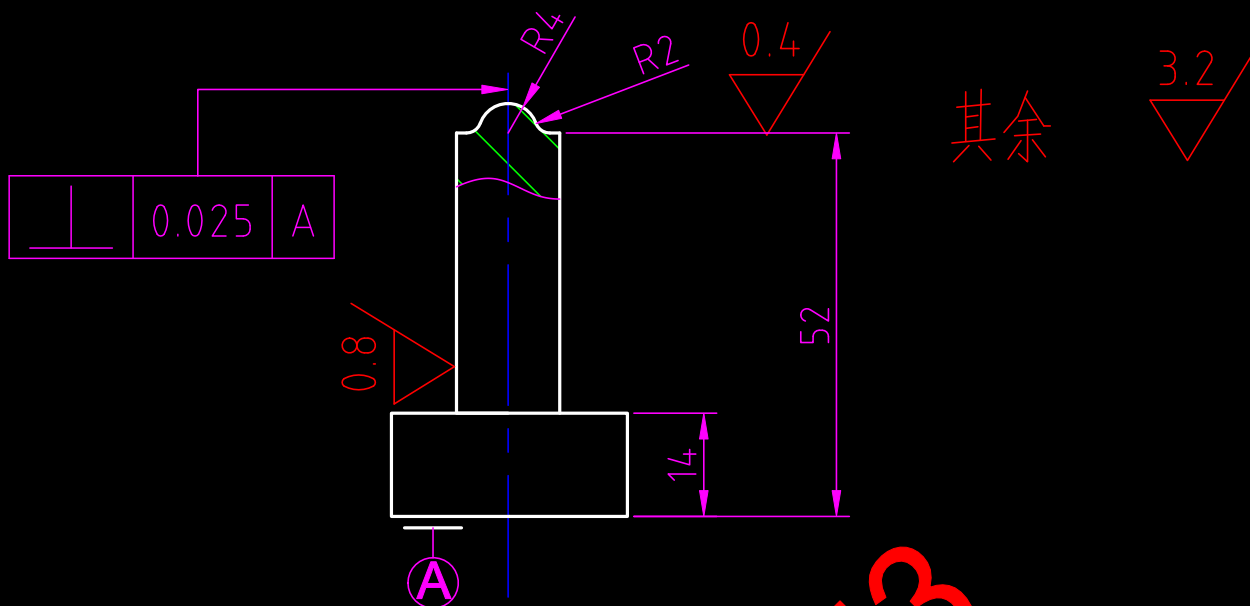


技术要求

热处理硬度为36-42HRC

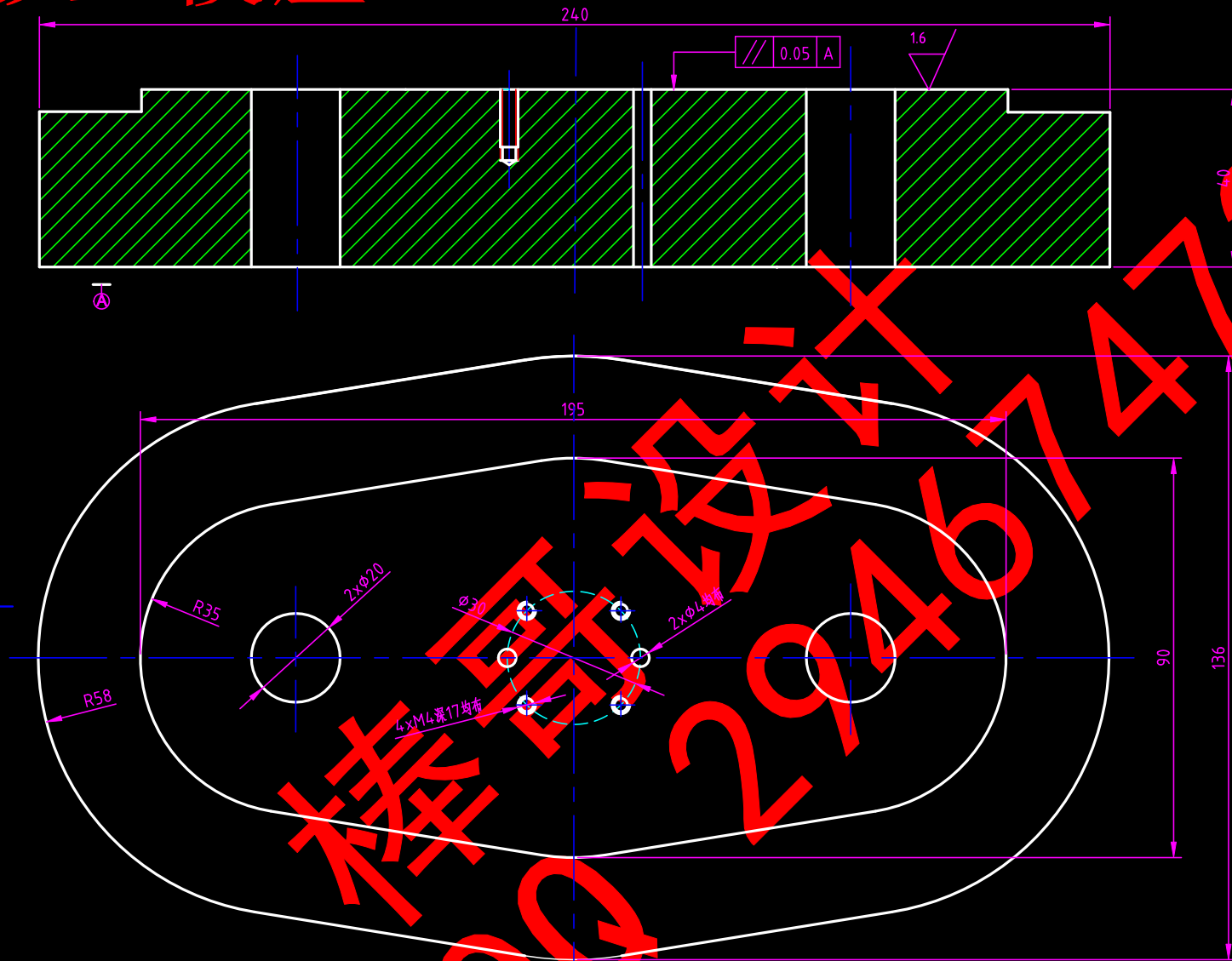
						T10A			凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			共 张 第 张	
设计			标准化							
审核						重量			1:1	
工艺			批准							
									BXJ0704-05	

整形顶料杆-A4



						T10A						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	BXJ0704-06		
									2: 1			
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

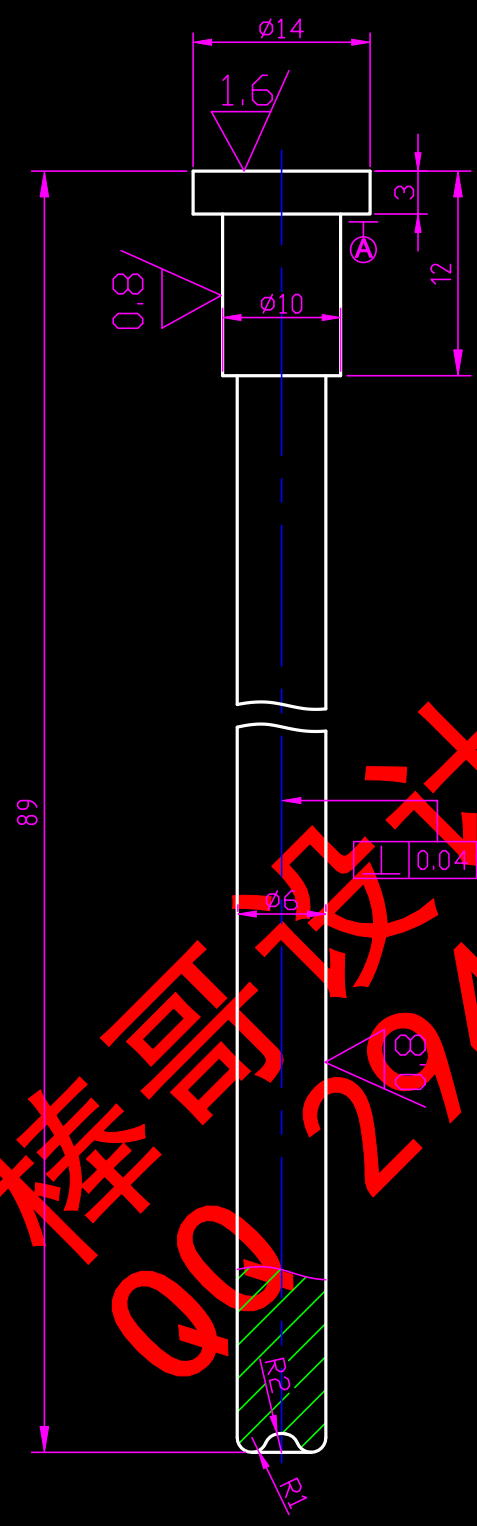
整形上模座-A3



技术要求
热处理硬度为36-42HRC

						45				上模座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					上模座	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
										BXJ0704-01	
审核									1:1		
工艺			批准			共 张 第 张					

整形凸模-A4

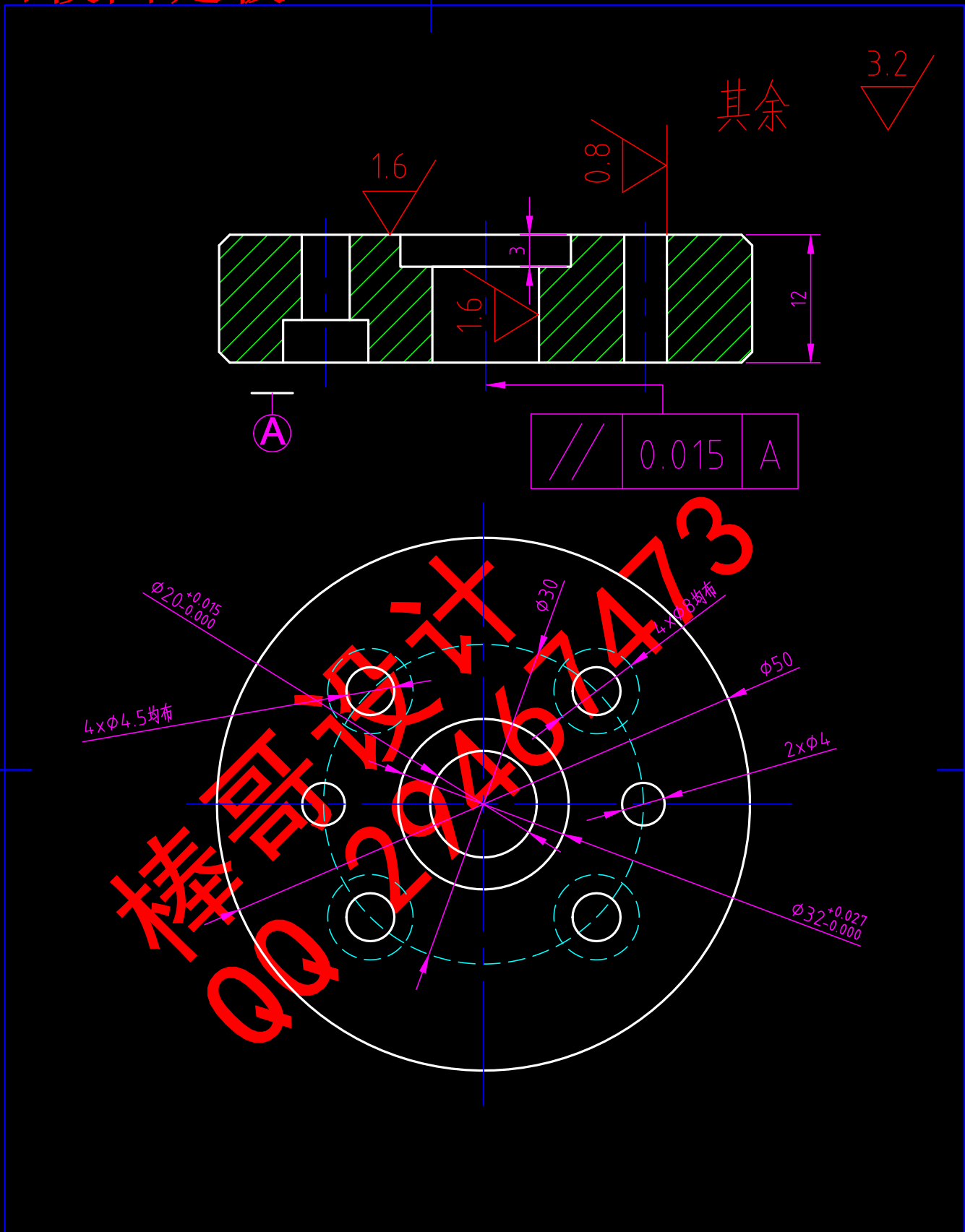


其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\text{ }}$

技术要求
热处理硬度为58-60HRC

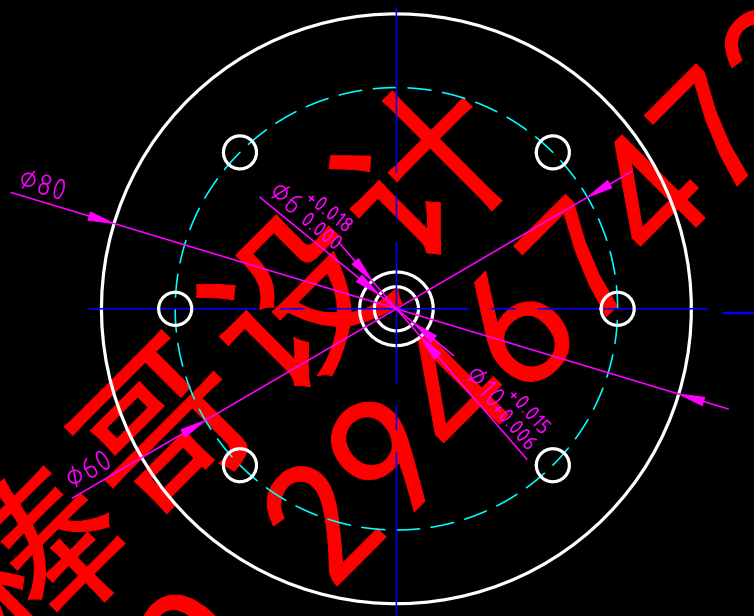
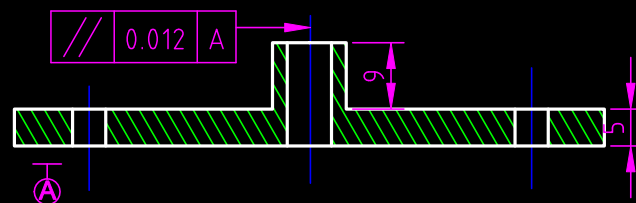
						45							
标记	处数	分区	更改文件号		签名						年月日		
设计			标准化				阶段标记		重量	比例	凸模		
审核									1:1				
工艺			批准				共 张 第 张					BXJ0704-02	

整形凸模固定板-A4



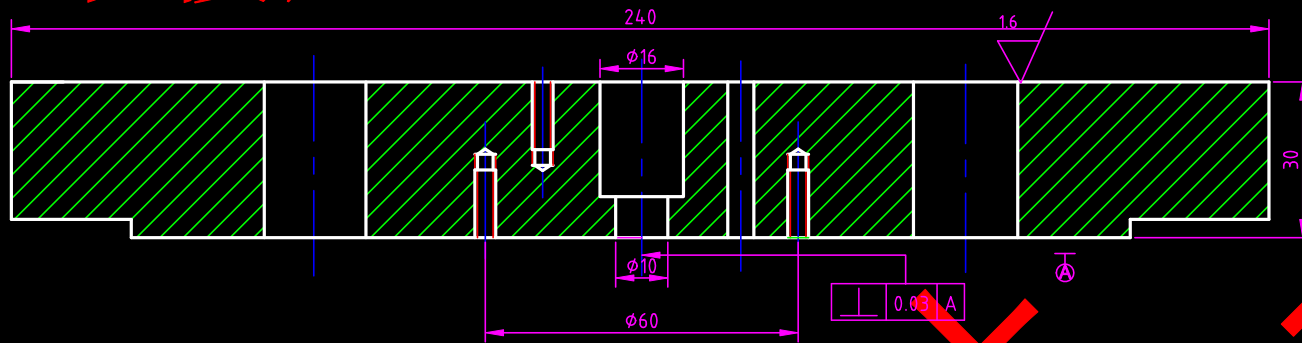
						45			凸模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			BXJ0704-03	
设计			标准化							
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

整形推杆固定板-A4

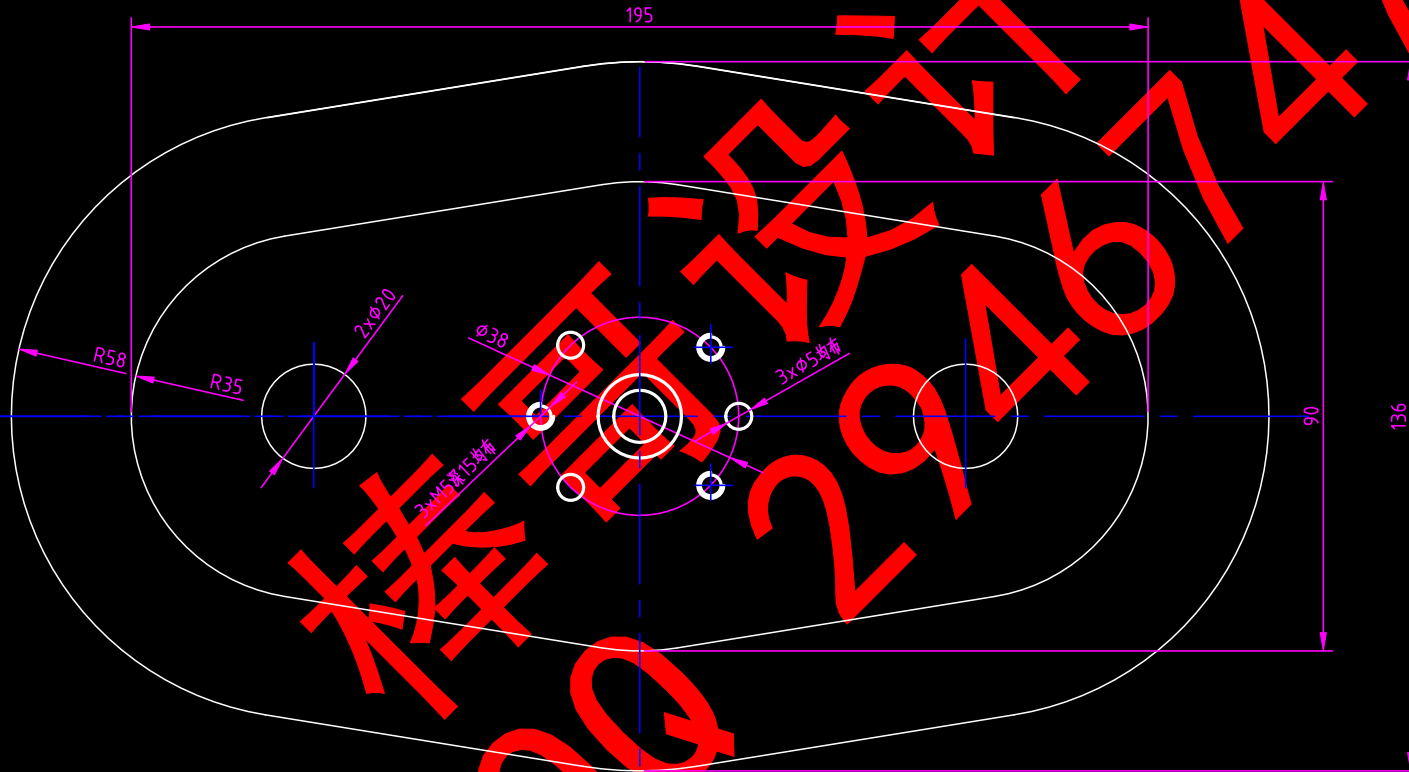


						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				推杆固定板	
设计			标准化			阶段标记		重量		
									2:1	BXJ0704-07
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

整形下模座-A3



其余 6.3



技术要求
热处理硬度为36-42HRC

						45			下模座
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			标准化					1:1	BXJ0704-04
审核						共	张	第	
工艺			批准						