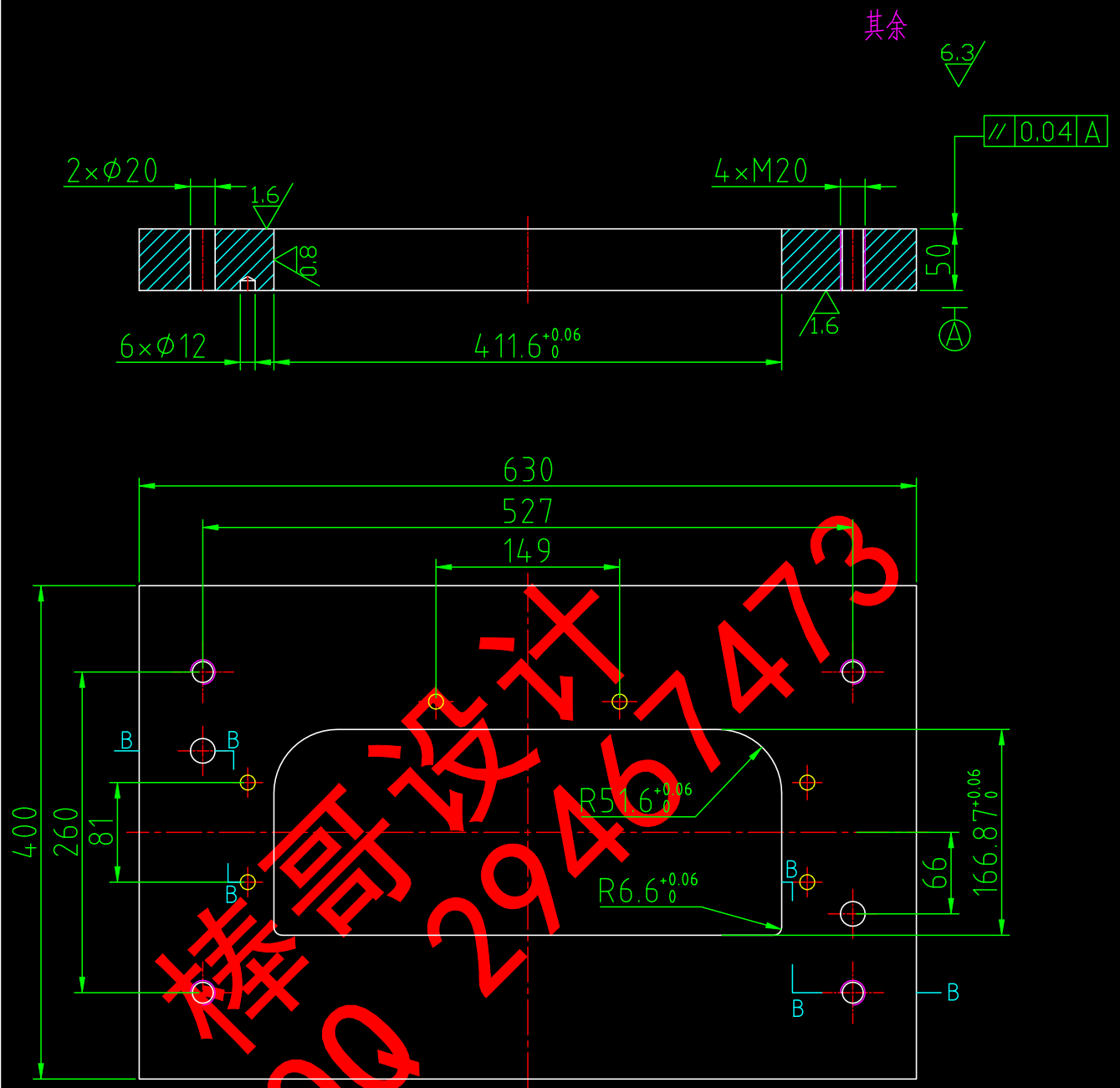


[illegible]

2拉深模具-凹模

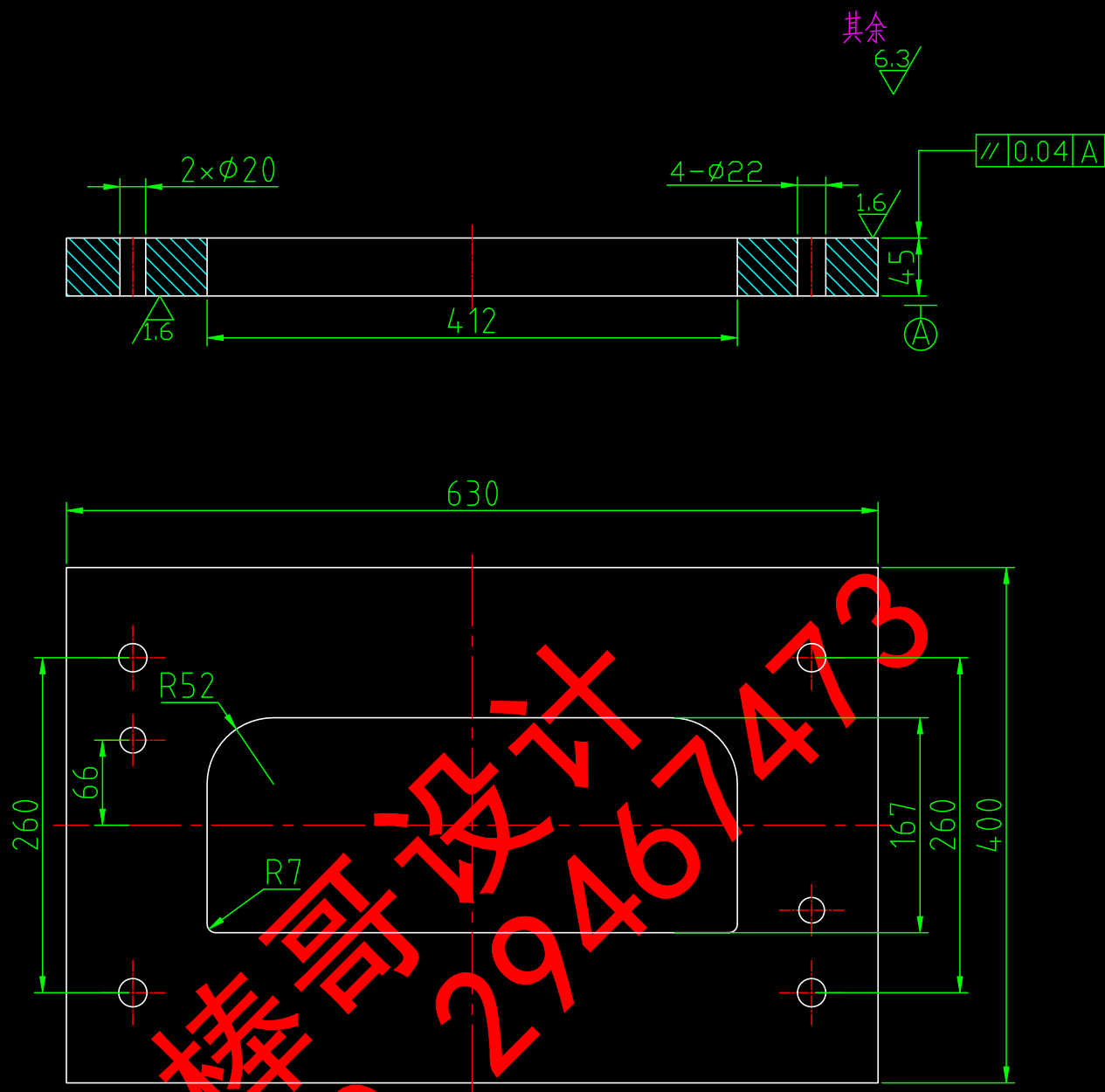


技术要求:

热处理硬度56-60HRC

						T10A			山东建筑大学	
									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	刘斌	09.06	设计日期	标准化						1:5
审核						共 8 张 第 4 张			QG0902-03	
工艺				批准						

2拉深模具-凹模固定板

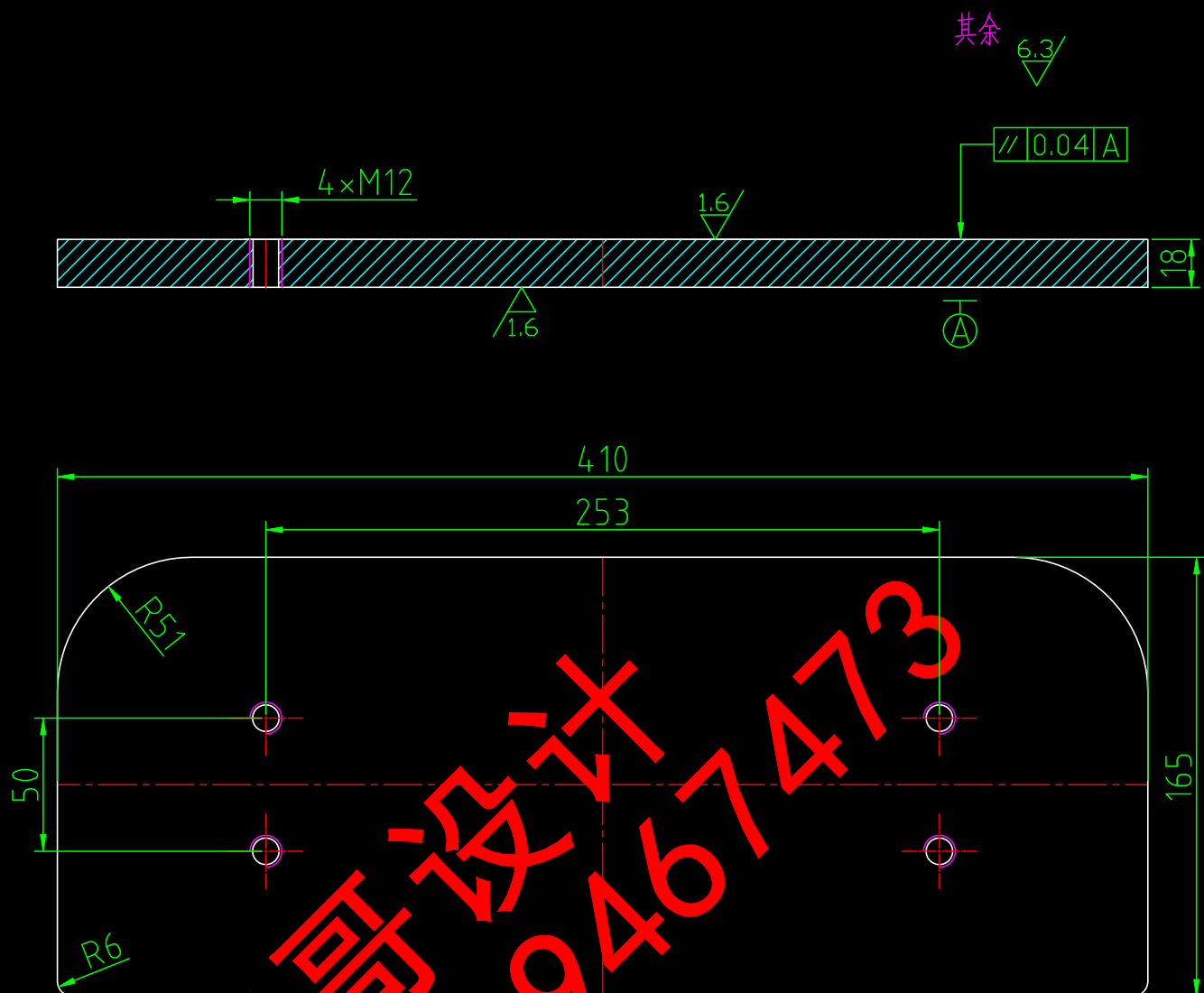


技术要求:

热处理硬度56-60HRC

						45钢				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	凹模固定板	
设计	刘斌	09.06							1:5		
审核										QG0902-05	
工艺			批准			共 8 张 第 6 张					

2拉深模具-打件块

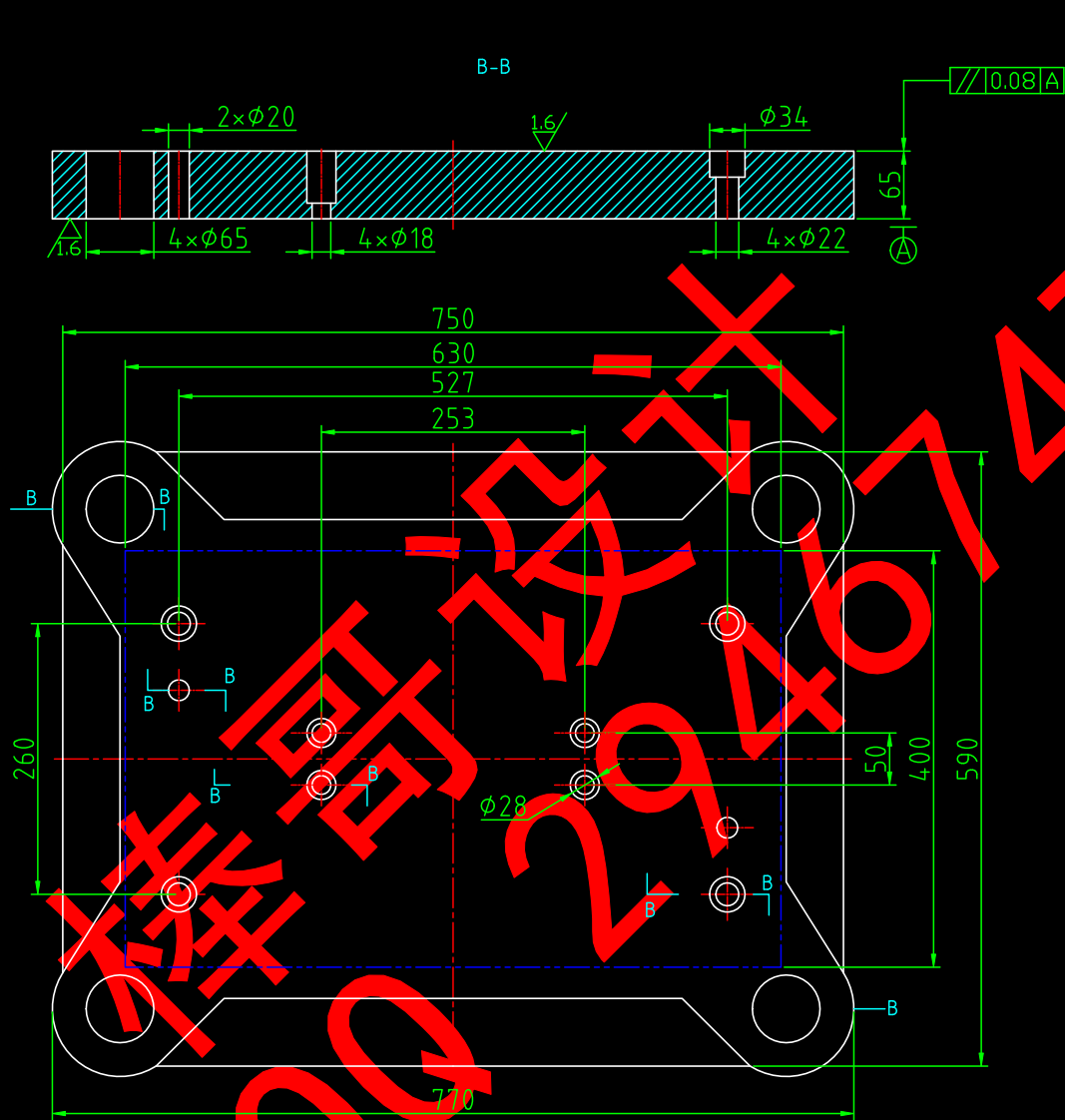


技术要求:

热处理硬度40-45HRC

						45钢				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	打件块	
设计	刘斌	09.06							1:2.5		
审核										QG0902-06	
工艺			批准			共 8 张 第 7 张					

2拉深模具-上模座

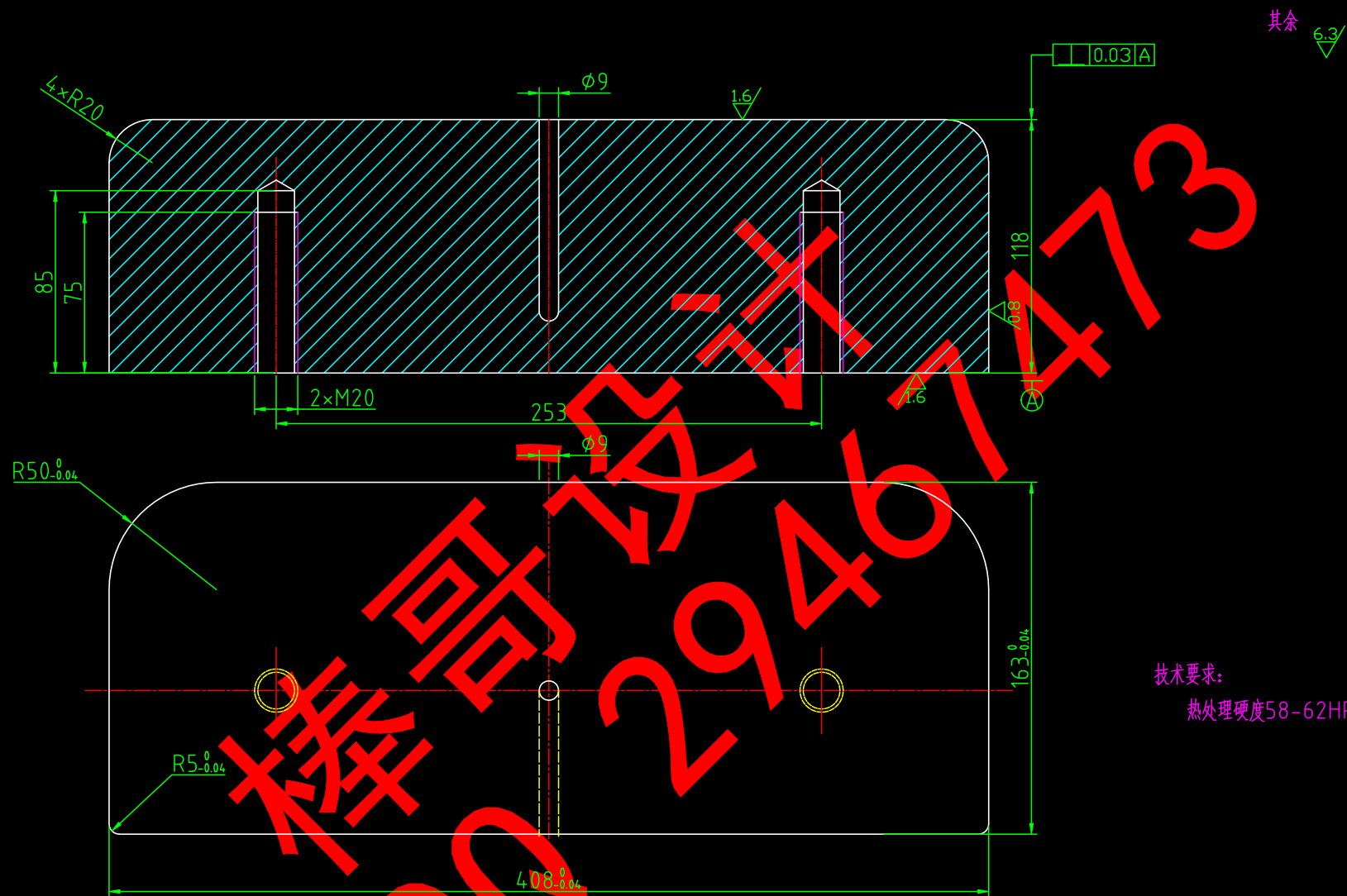


技术要求

- 1.外形锐角倒钝
- 2.该零件遵循冲模模架标准GB/T2855.13-1990

						HT200			山东建筑大学
									上模座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	QG0902-04
设计	刘斌	09.06						1:5	
审核									
工艺			批准			共 8 张 第 5 张			

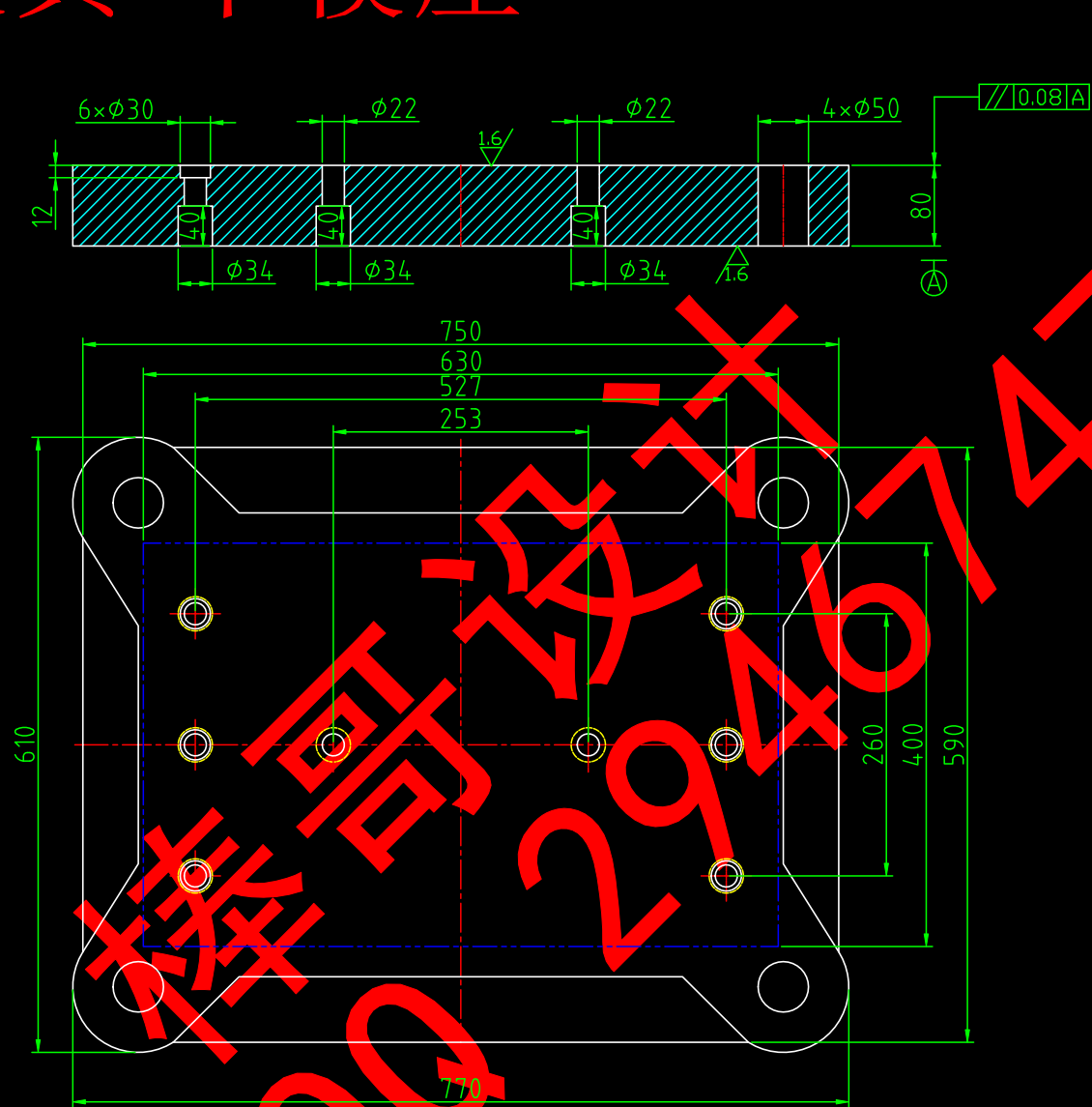
2拉深模具-凸模



技术要求：
热处理硬度58-62HRC

						T10A	山东建筑大学				
							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	QG0902-07
			设计日期	标准							
设计	刘斌	09.06								1:2	
审核						共 8 张 第 8 张					
工艺			批准								

2拉深模具-下模座

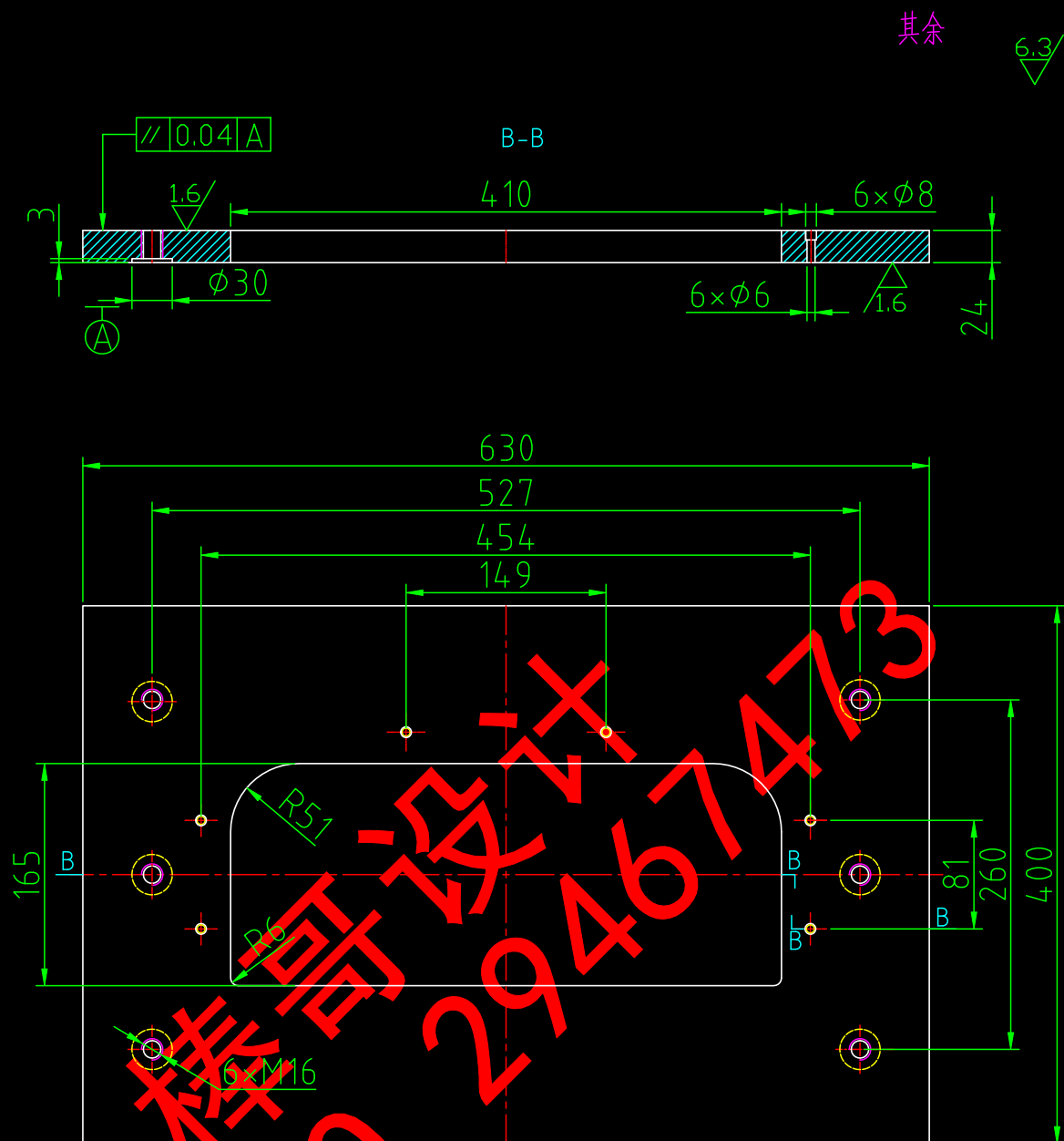


技术要求:

- 1、该零件遵循冲模模架技术条件GB/T2855.14-90。
- 2、外形锐角倒钝。

						HT200			山东建筑大学	
									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	刘斌	09.06								1:5
审核						共 8 张 第 2 张			QG0902-01	
工艺			批准							

2拉深模具-压边圈



技术要求:

热处理硬度56-60HRC

						45钢					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		压边圈	
设计	刘斌	09.06							1:5			
审核						共 8 张 第 3 张					QG0902-02	
工艺			批准									