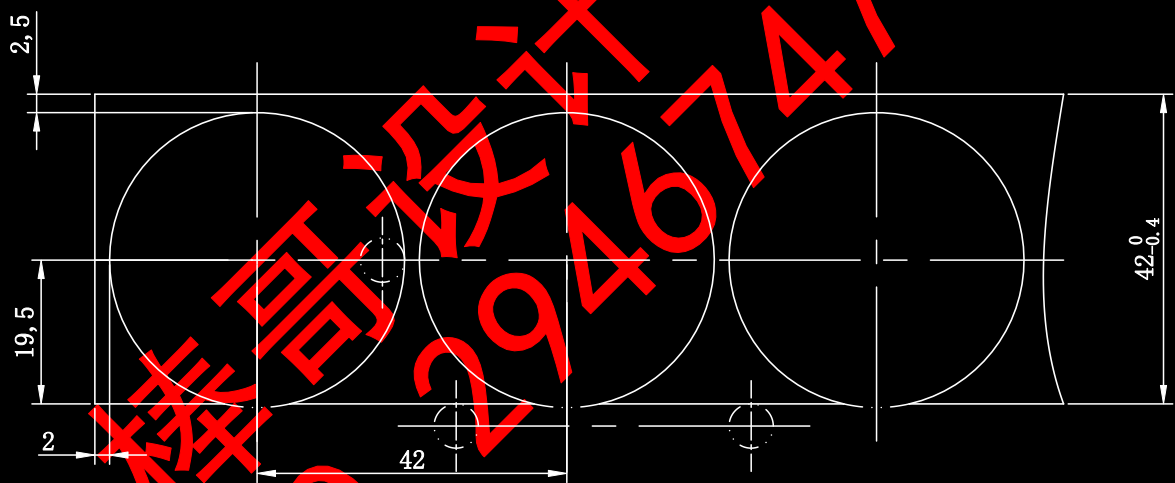


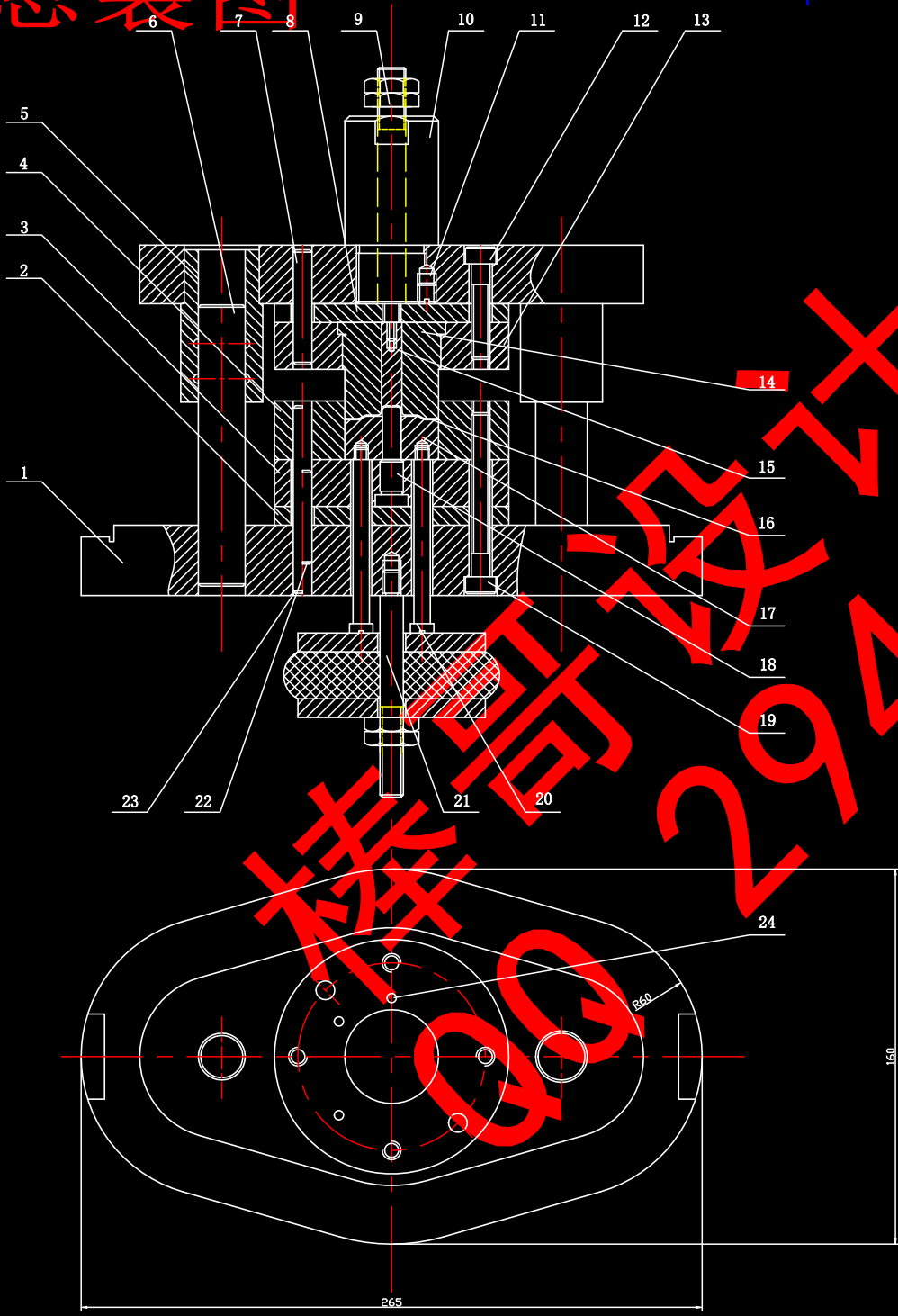


						10钢 t=0.5mm			南京工程学院	
									阶梯圆筒	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	杨飞	07.12.30	标准化			阶段标记		重量	比例	C003-1-01
									2:1	
审核						共13张 第1张				
工艺			批准							



						10 钢			南京工程学院	
									排样图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	杨飞	07. 12. 30	标准化			阶段标记		重量	比例	C003-10-02
									1: 1	
审核						共 13 张 第 2 张				
工艺				批准						

A1-总装图



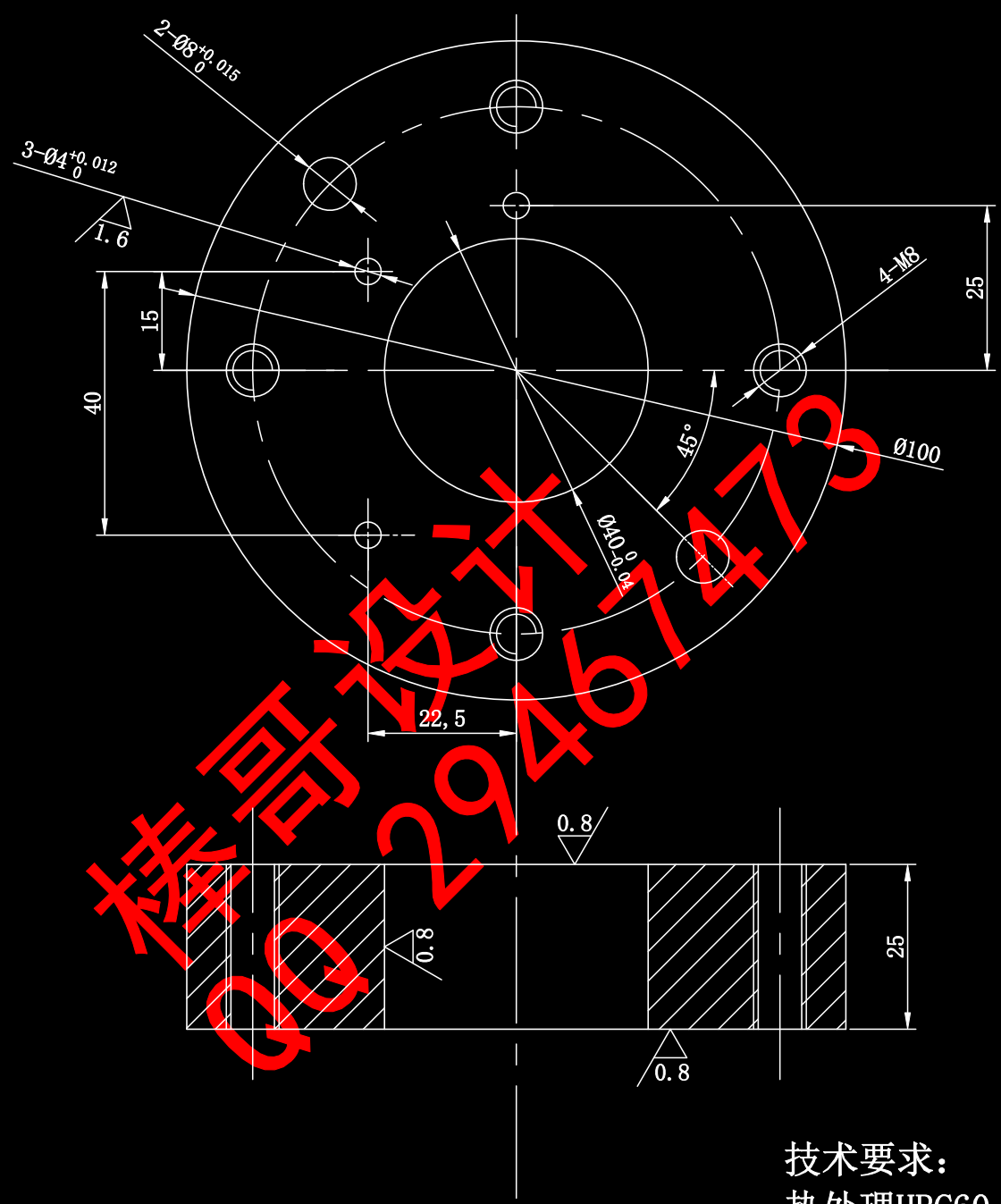
技术要求:
1 运用模架: GB/T2851.6-1990 100x130~150
2 闭合高度: 149.5mm
3 开料宽度: 42mm
4 相关模号: C003-2

24	GB2866.11-81	挡料钉	4	45			AB×4×5
23	GB119-86	圆柱销	4	45			AB×80
22	GB119-86	圆柱销	2	45			AB×40
21		弹簧垫	1套	45和橡胶			
20	GB2867.5-81	螺料螺钉	2	45			8×70
19	GB70-85	内六角螺钉	4	35			WB×40
18	C003-1-18	拉板凸模	1	Cr12MoV			
17	C003-1-17	成形顶块	1	Cr12MoV			
16	C003-1-16	制件	1	10			
15	C003-1-15	凸凹模套	1	Cr12MoV			
14	C003-1-14	凸凹模	1	Cr12MoV			
13	C003-1-13	上固定板	1	45			
12	GB70-85	内六角螺钉	4	35			WB×40
11	GB70-85	制紧螺钉	1	35			WB×15
10	GB2862.2-81	螺料	1	Q235			A40×90
9	GB2867.2-81	打杆	1	45			W12×130
8	C003-1-08	上垫板	1	45			
7	GB119-86	圆柱销	2	45			AB×50
6	GB2861.1-81	导柱	2	20			A20×120
5	GB2861.6-81	导套	2	20			A20×35×85
4	C003-1-04	落料凹模	1	Cr12MoV			
3	C003-1-03	下固定板	1	45			
2	C003-1-02	下垫板	1	45			
1	GB/T2855.11-1990	下模座	1	45			100×80
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 重 量	备 注

				阶段图零件材料明细表				南京工程学院	
标记 快查 分区 更改文件号 签名 年月日				阶段标记 重量 比例				总装图	
设计								11	
审核								C003-1-000	
工艺				共 12 张 第 1 张					

其余

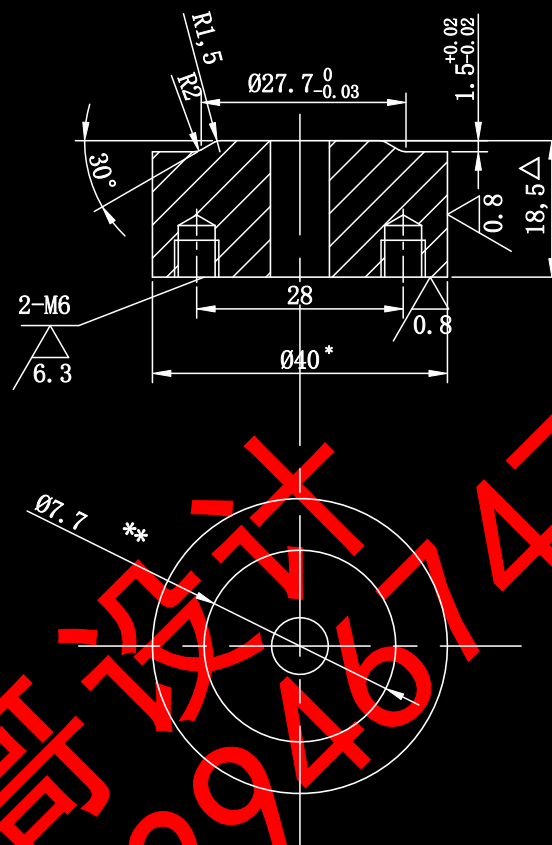
6.3



技术要求:
热处理HRC60-64

						Cr12MoV			南京工程学院	
									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	C003-1-04	
设计	杨飞	07.12.30	标准化					1:1		
审核										
工艺			批准			共13张 第3张				

其余 $\frac{1.6}{\nabla}$



技术要求:

*尺寸与落料凹模滑配

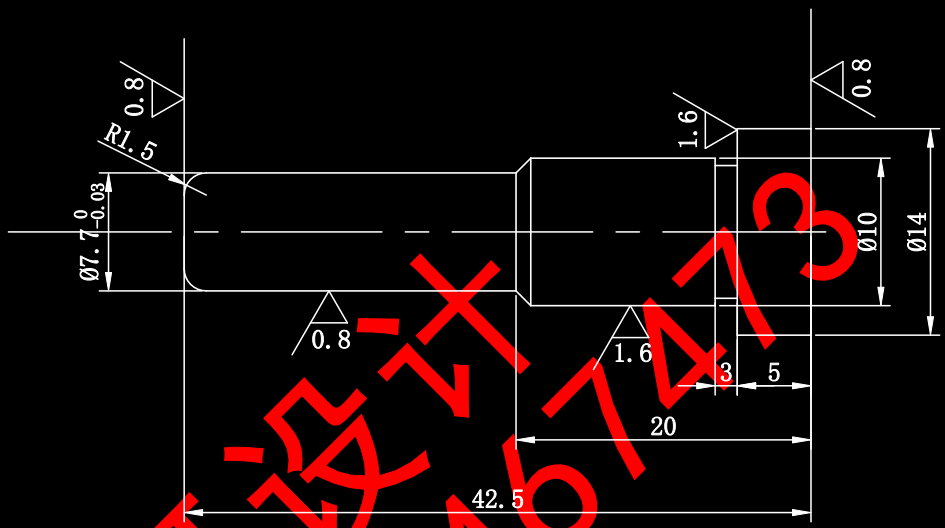
**尺寸与拉深凸模滑配

△尺寸根据拉深凸模高度配制，满足成形要求

热处理HRC58-62

						Cr12MoV					南京工程学院				
											成形顶块				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记					C003-1-15				
设计	杨飞	07. 12. 30	标准化										重量		
						比例									
审核															1: 1
工艺			批准			共 13 张 第 7 张									

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求：
热处理HRC58-62

						Cr12MoV					南京工程学院				
											拉深凹模				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例	C003-1-16			
设计	杨飞	07.12.30	标准化												
										1: 1					
审核															
工艺			批准				共 13 张 第 8 张								

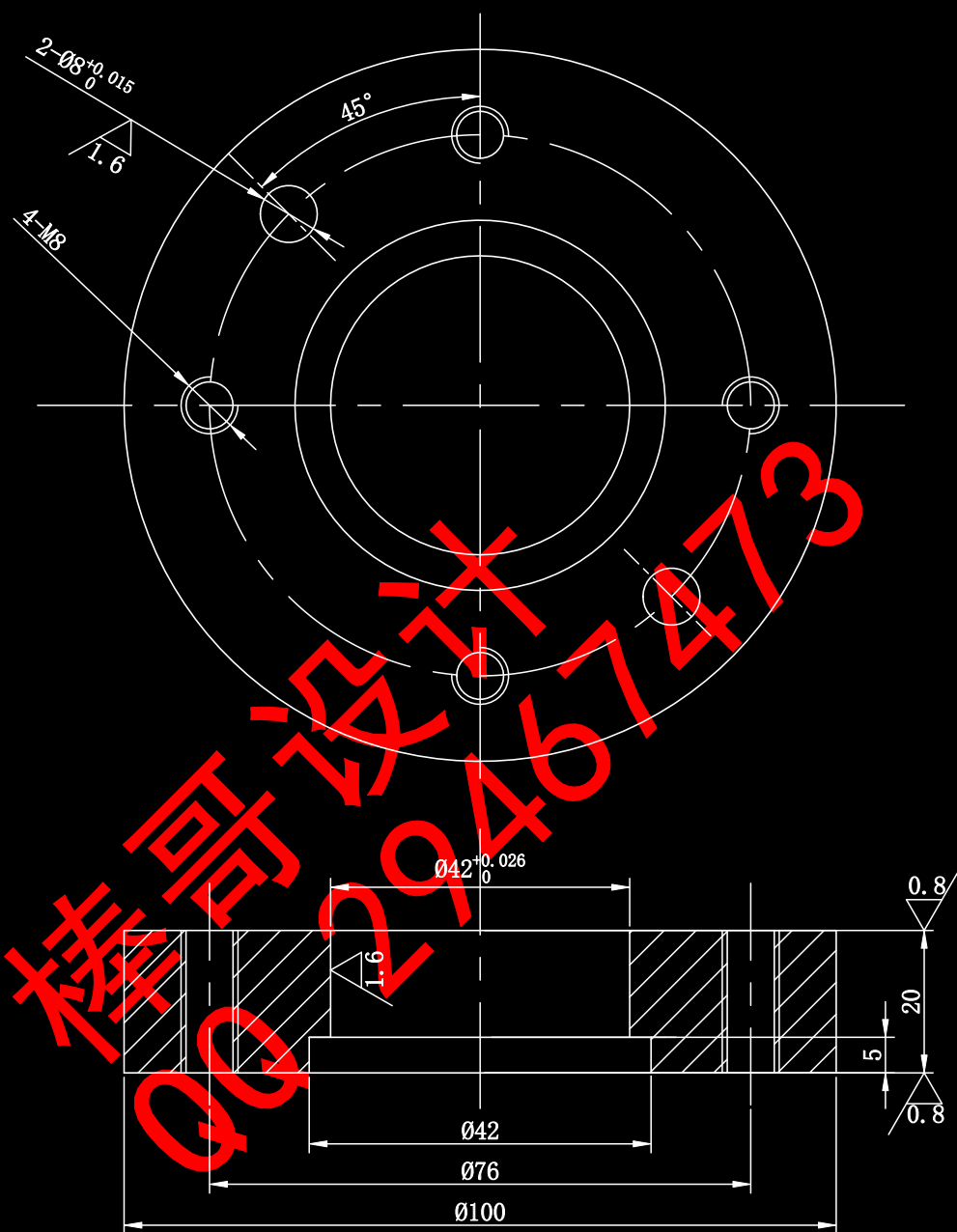
其余 $\sqrt{3.2}$



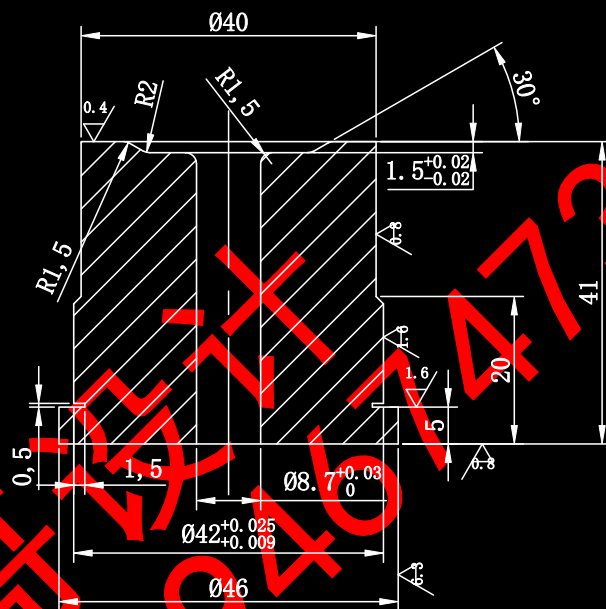
技术要求：
热处理HRC43-48

						45钢					南京工程学院	
											上垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记					C003-1-08	
设计	杨飞	07. 12. 30	标准化									
										1: 1		
审核						共 13 张 第 4 张						
工艺				批准								

其余 $\sqrt{3.2}$



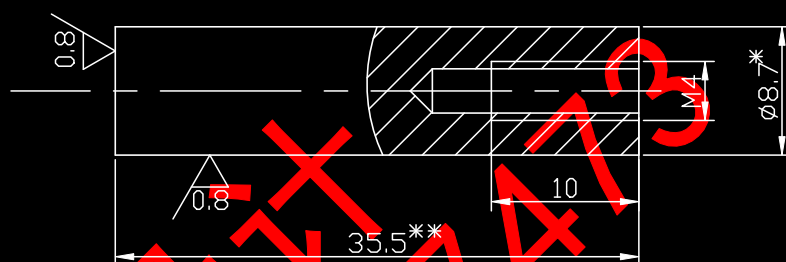
						Q235			南京工程学院	
									上固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	杨飞	07.12.30	标准化							1:1
审核						共13张 第5张			C003-1-12	
工艺			批准							



热处理HRC58-62

						Cr12MoV					南京工程学院					
											阶段标记		重量	比例	凸凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日											
设计	杨飞	07. 12. 30	标准化								C003-1-13					
										1: 1						
审核																
工艺				批准		共13张 第6张										

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

1 热处理HRC58-62

2 *尺寸与凸凹模滑配

**尺寸根据凸凹模配制，满足成形要求

						Cr12MoV					南京工程学院				
											凸凹模型芯				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记					重量	比例	C003-1-15		
设计	杨飞	07.12.30	标准化												
						2: 1									
审核															
工艺			批准			共 13 张 第11张									

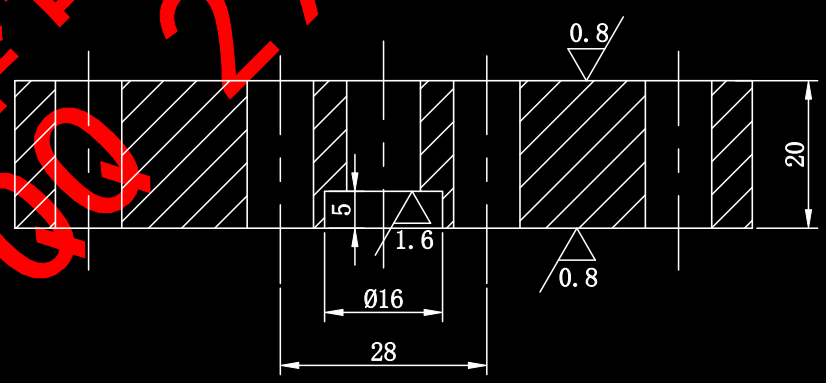
其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求：
热处理HRC43-48

						45钢					南京工程学院				
											下垫板				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例	C003-1-02			
设计	杨飞	07.12.30	标准化							1: 1					
审核															
工艺			批准				共13张 第9张								

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求：
热处理HRC43-48

						45钢			南京工程学院	
									下固定板	
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	杨飞	07.12.30	标准化							1:1
审核						共13张 第10张			C003-1-03	
工艺			批准							