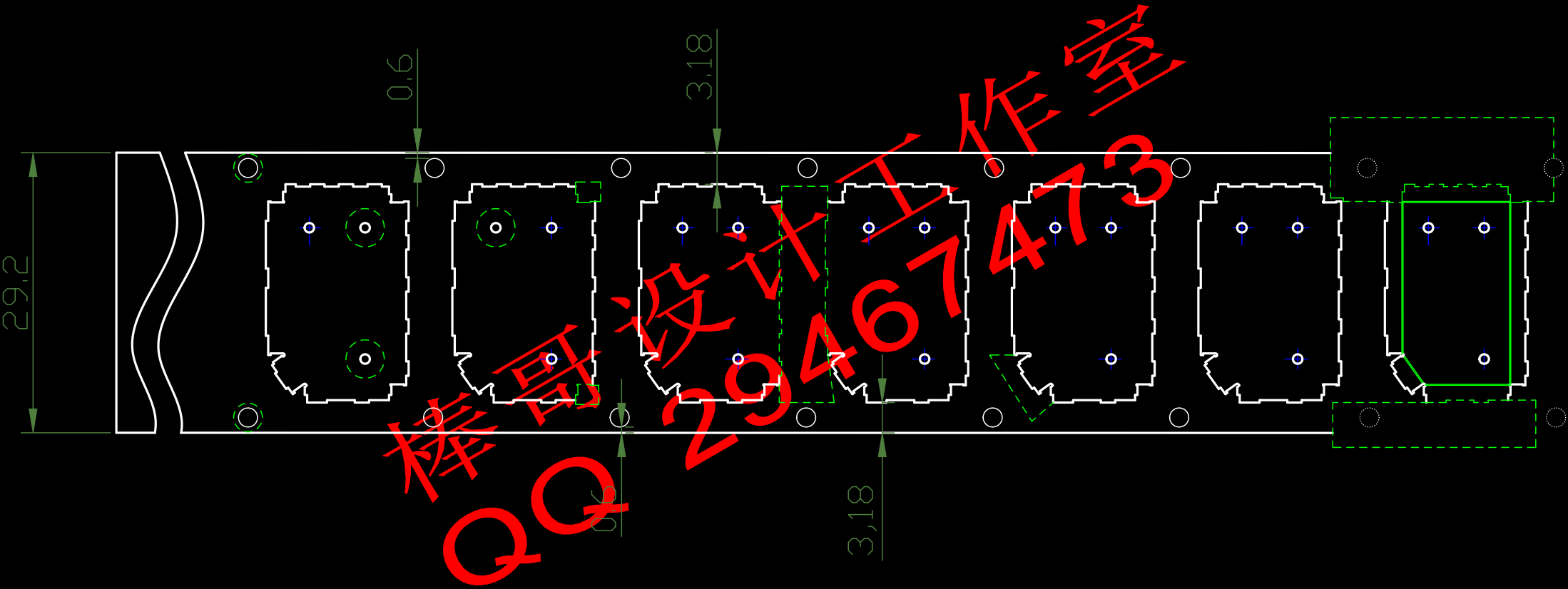
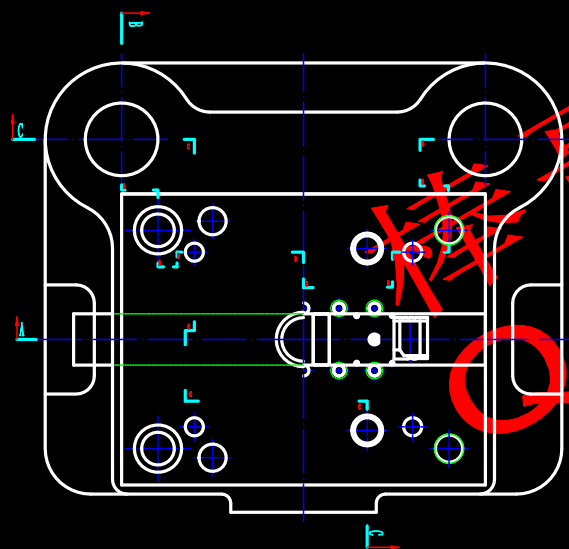
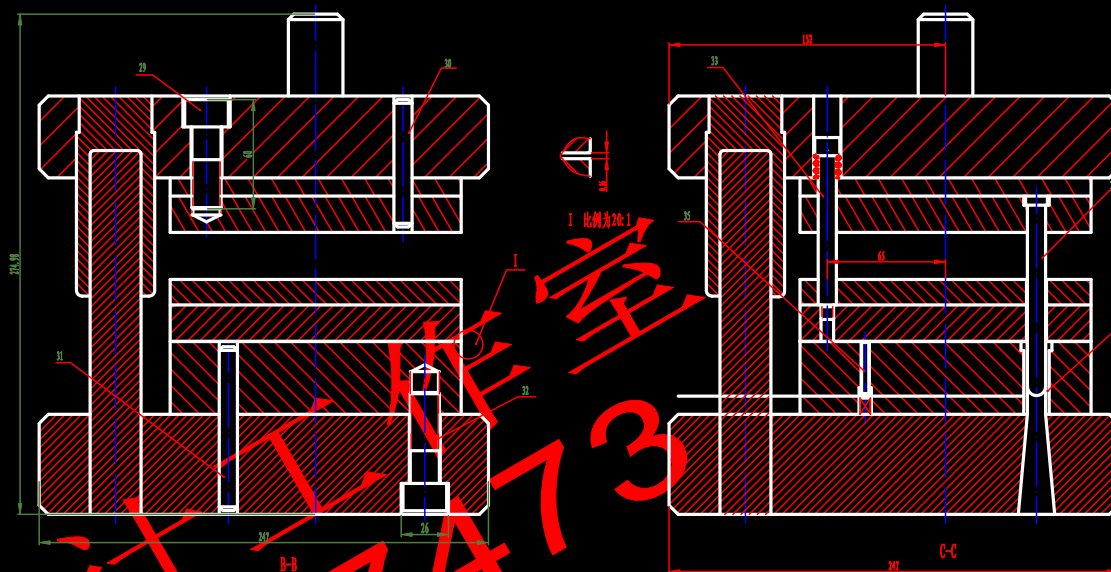
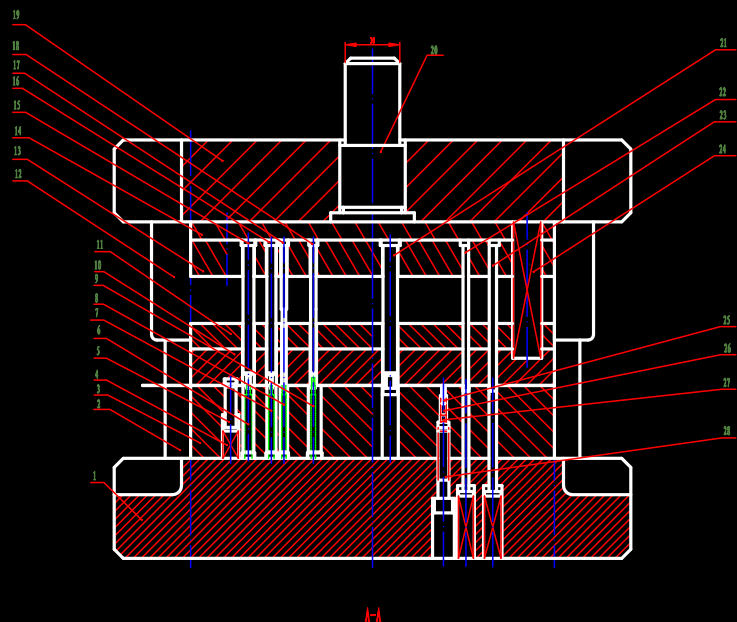


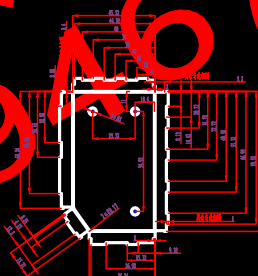
排样图



A0-总装配图



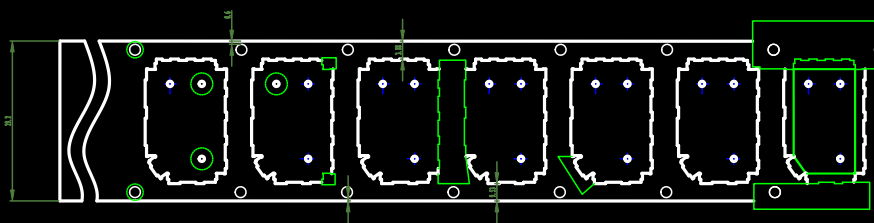
1. 工件在回火炉中, 在回火温度下保持 $2 \sim 4$ h;
2. 将工件以 $100^{\circ}\text{C}/\text{s}$ 的冷却速度冷却至 60°C ;
3. 余应力尺寸公差为 $\pm 0.15\text{mm}$;
4. 总尺寸公差为 $\pm 0.15\text{mm}$;
5. 表面粗糙度, 最高为 $R_{\text{a}} 5.0 \sim 1.6\text{mm}$ 。



前板展开图 比例 3:1

技术要求

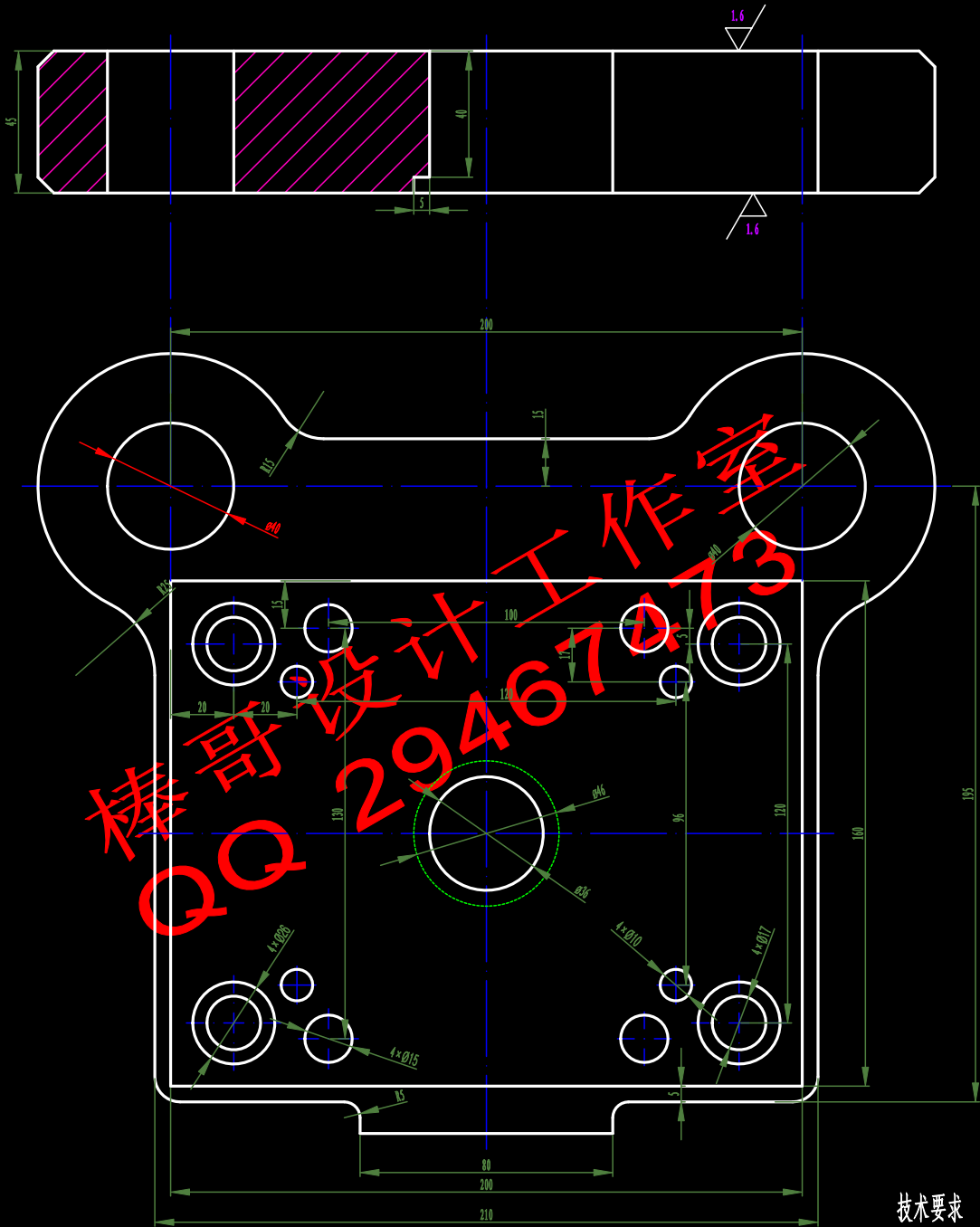
1. 压力机的公称压力为 630N。
2. 磨具间的垂直度为 23mm。
3. 尖边与侧角侧角、凹形侧角侧角为 0.33mm。
4. 材料选择，导柱长度应保持一致，凸、凹模与固定板的配合为 H7/g6，保证工件稳定。
5. 各型腔间的导柱不得松动，保证导柱和导套的端面不晃动上下摆平。
6. 上、下模之上、下端面之间的平行度应达到 0.03mm。
7. 导柱与下模座、导套与上模座、模柄与上模座的配合为 H7/g6，导柱与导套的配合为 H7/g6。
8. 模具上部分导柱上、下端面应水平且不得有侧向倾斜。



排样图 比例 3:1

[illegible]

其余

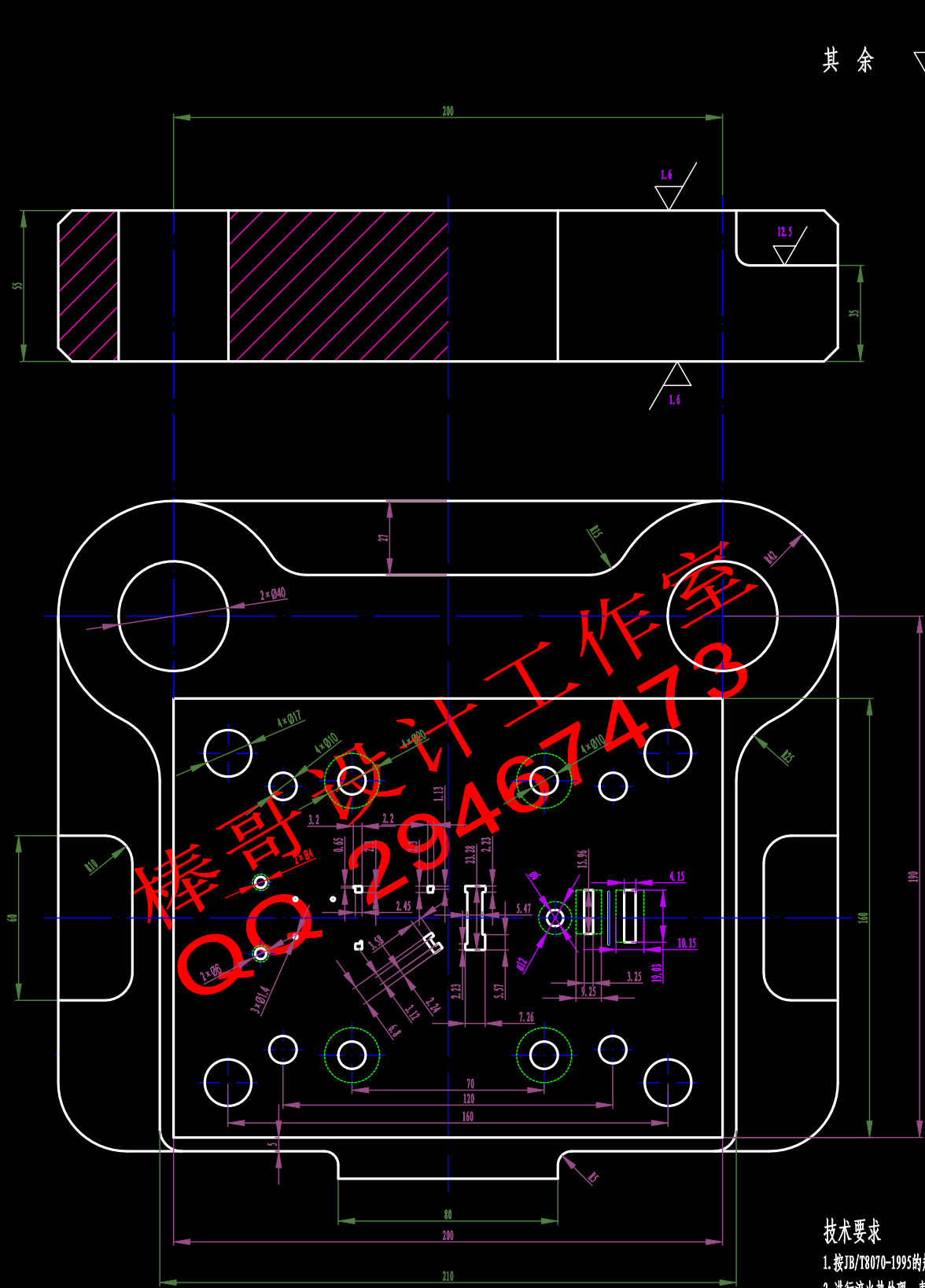


技术要求

1. 按JB/T8070-1995的规定,
2. 进行淬火处理, 表面硬度为55-60HRC,
3. 未标注孔内表面粗糙度为R0.8.

										HT200			河北建筑工程学院	
													上模座	
													SMZ-19-A2	
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	刘松			标准化								1:1		
制图	刘松													
审核														
工艺														
										共	张	第	张	

A2-下模座

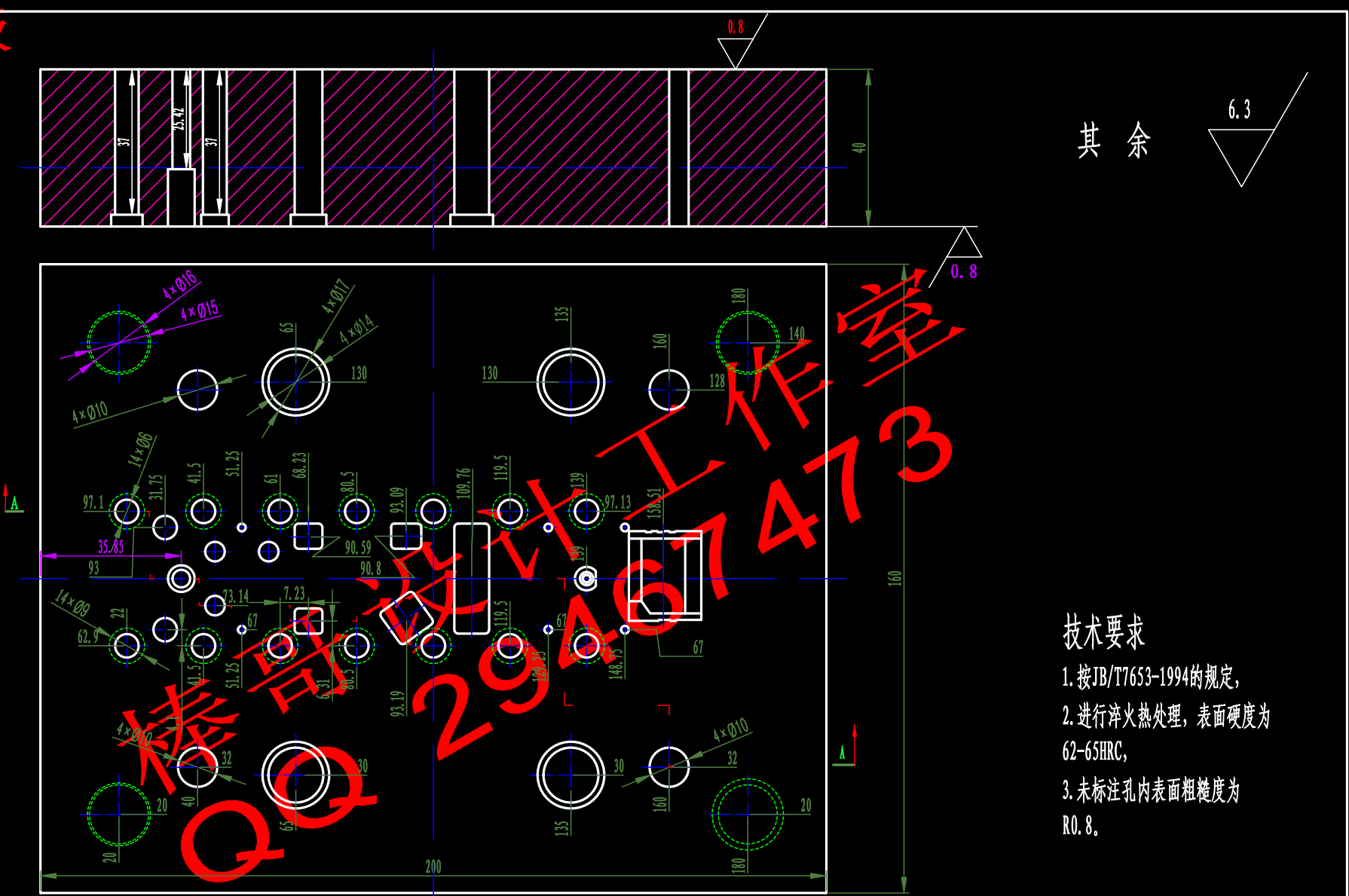


技术要求

1. 按JB/T8070-1995的规定,
2. 进行淬火处理, 表面硬度为 55-60HRC,
3. 未标注孔内表面粗糙度为 R0.8.

							HT200				河北建筑工程学院	
											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	刘松			标准化								1:1
制图	刘松											
审核												
工艺				批准					共	张	第	张
XMZ-1-A2												

A3-凹模板



其余

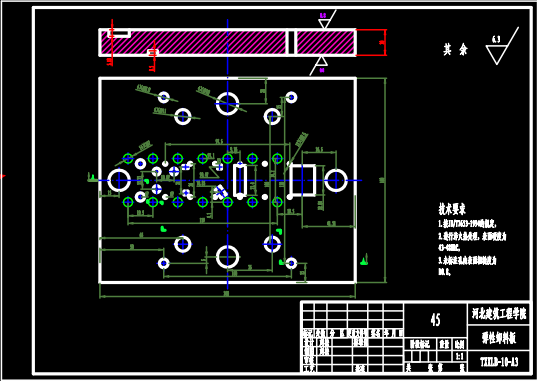
技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 进行淬火热处理, 表面硬度为62-65HRC,
- 3. 未标注孔内表面粗糙度为R0.8.

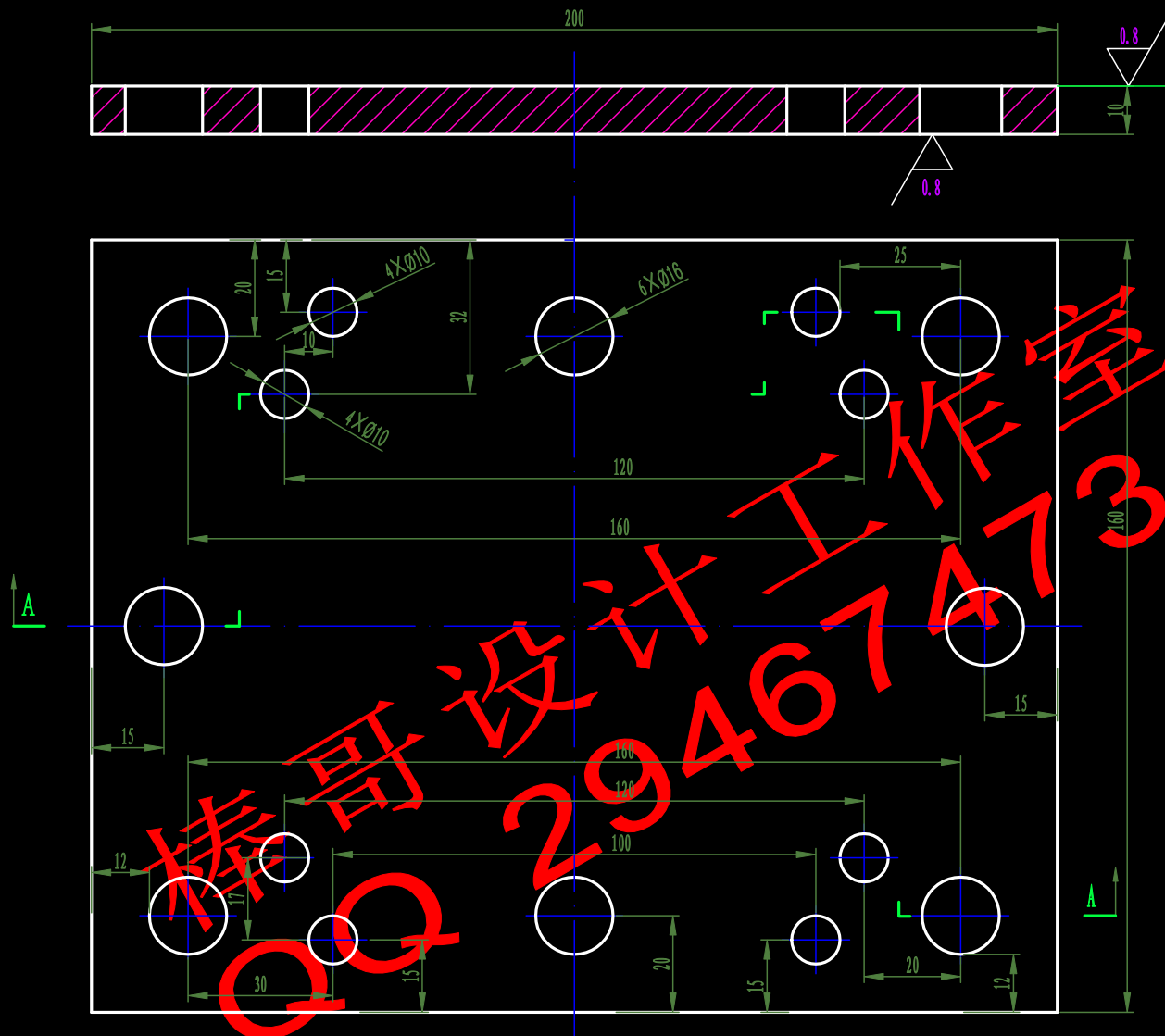
						T10A			河北建筑工程学院	
									凹模板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	AMB-3-A3
设计	刘松		标准化						1:1	
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A3-弹性卸料板

棒哥设计工作室
QQ 29467473



A3-墊板



其 余

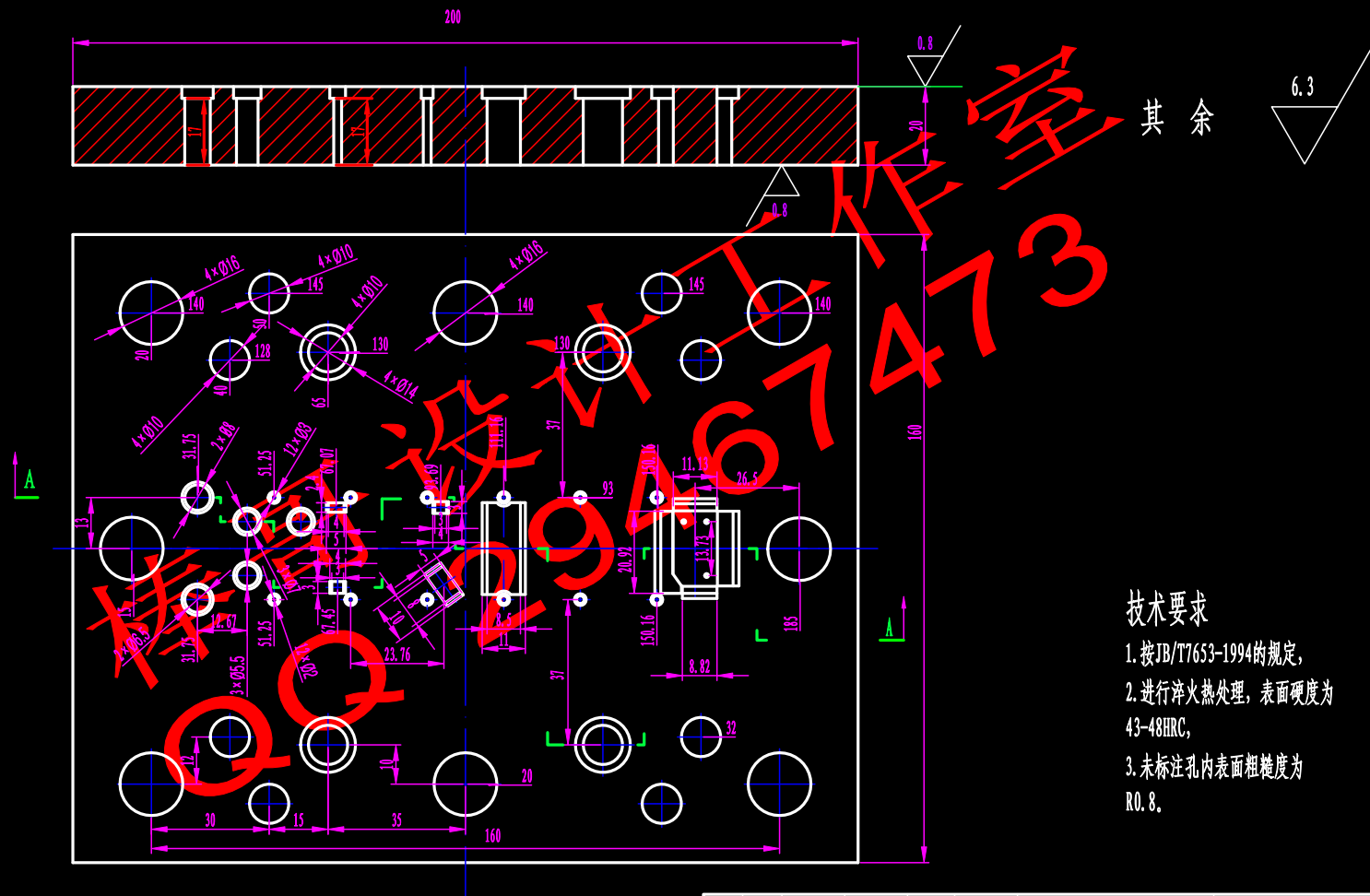
6.3

技术要求

1. 按JB/T7653-1994的规定,
2. 进行淬火热处理, 表面硬度为43-48HRC,
3. 未标注孔内表面粗糙度为R0.8。

							45	河北建筑工程学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	刘松		标准化			阶段标记		重量	比例	垫板
制图	刘松									
审核									1:1	DB-14-A3
工艺			批准			共	张	第	张	

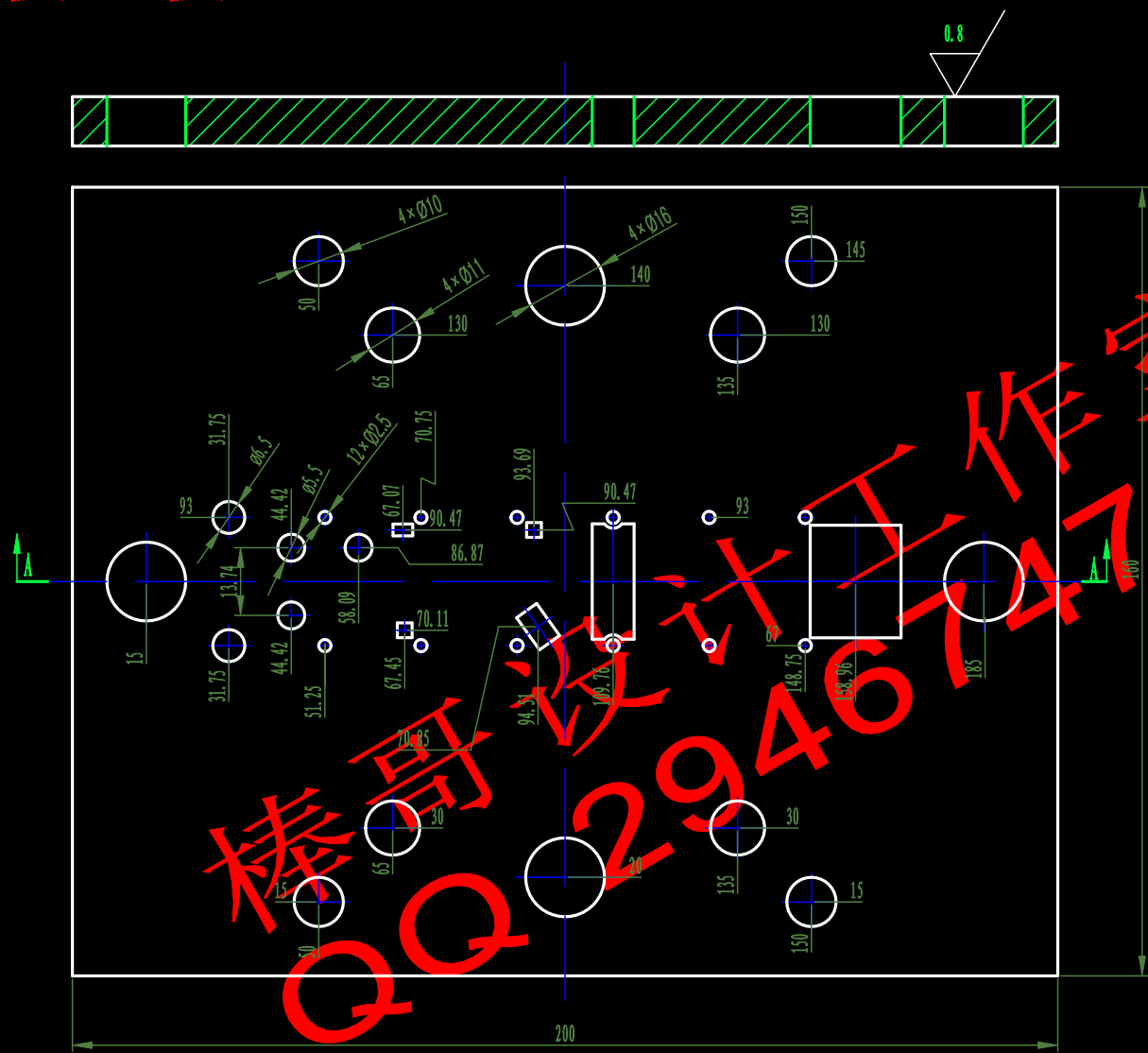
A3-凸模固定板



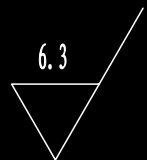
- 技术要求
1. 按JB/T7653-1994的规定,
 2. 进行淬火处理, 表面硬度为43-48HRC,
 3. 未标注孔内表面粗糙度为R0.8.

						45			河北建筑工程学院	
									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	重量	比例	TMGDB-13-A3	
设计	刘松		标准化					1:1		
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A3-卸料板垫板



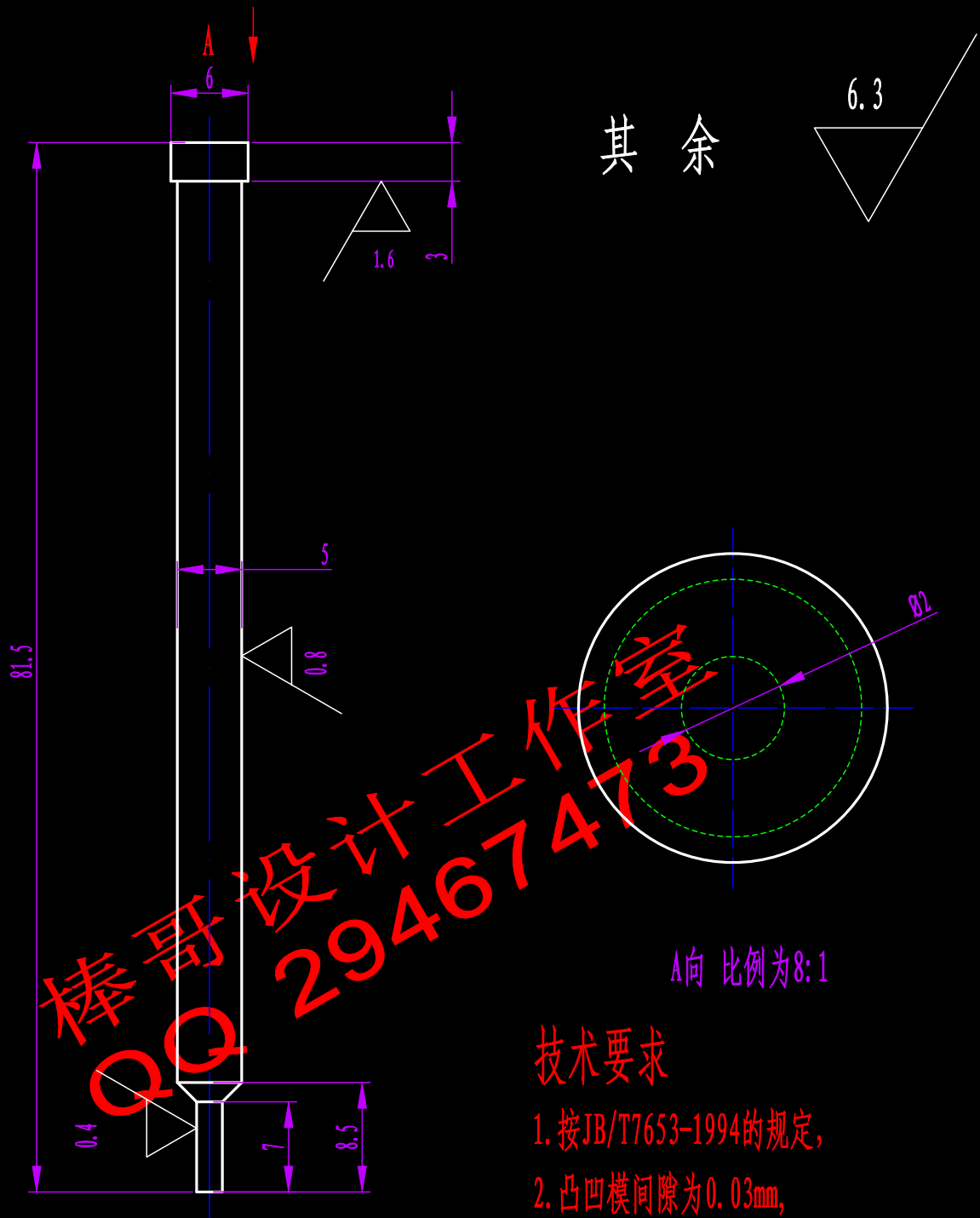
其余



- 技术要求
- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
 - 2. 进行淬火热处理, 表面硬度为43-48HRC,
 - 3. 未标注孔内表面粗糙度为R0.8.

						45			河北建筑工程学院	
									卸料板垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	刘松		标准化							1:1
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	
									XLDBD-11-A3	

A4-冲孔凸模A



其余

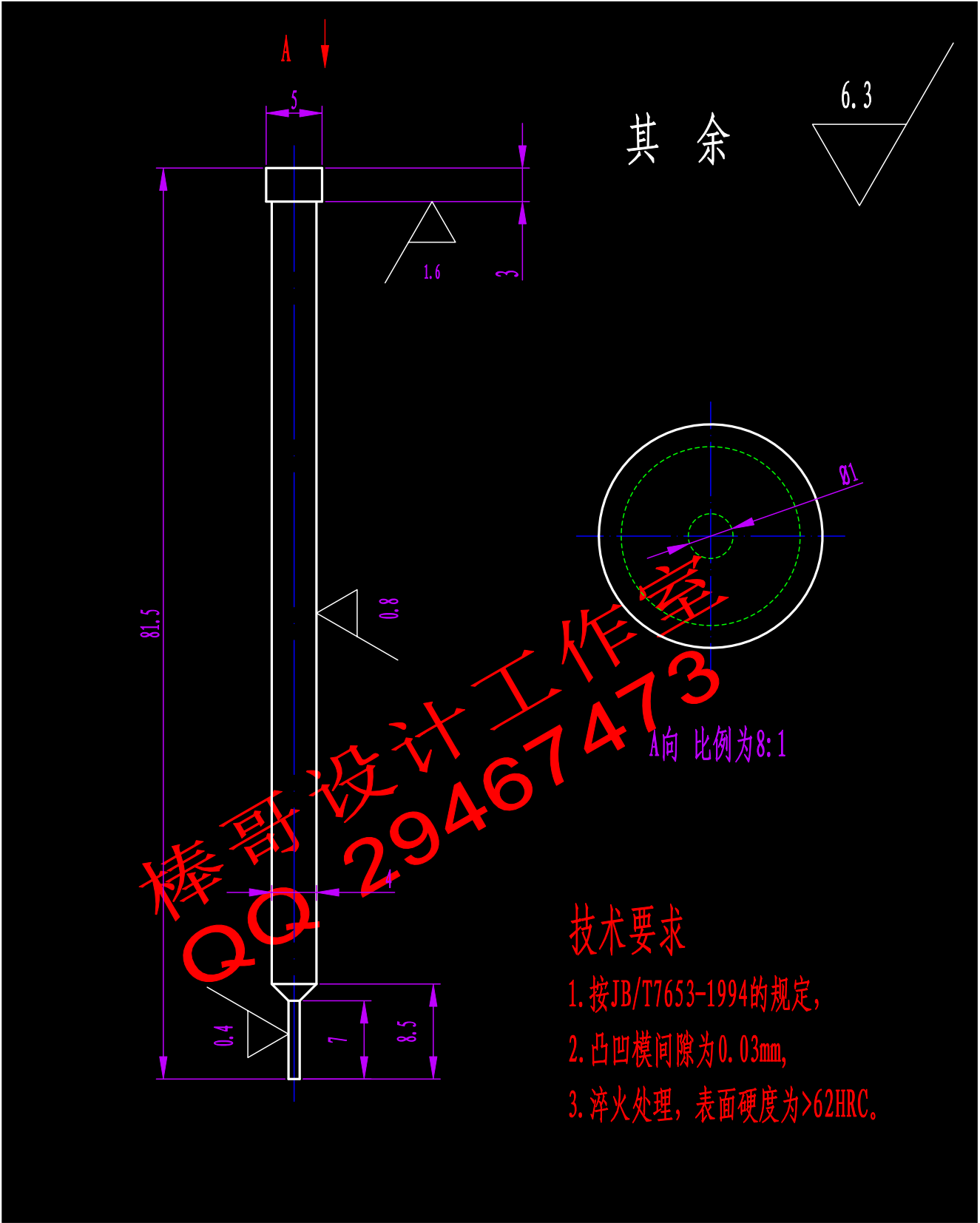
A向 比例为8:1

技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院			
											冲孔凸模A	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	刘松		标准化			阶段标记		重量	比例	CKTMA-15-A4		
制图	刘松								2:1			
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

A4-冲孔凸模B



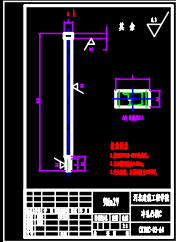
技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V				河北建筑工程学院					
										阶段标记		重量	比例	2:1	CKTMB-16-A4
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日										
设计	刘松		标准化												
制图	刘松														
审核															
工艺			批准			共		张	第	张					

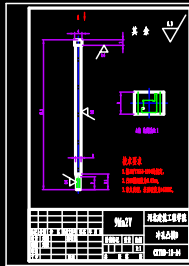
A4-冲孔凸模C

棒哥设计工作室
QQ 29467473

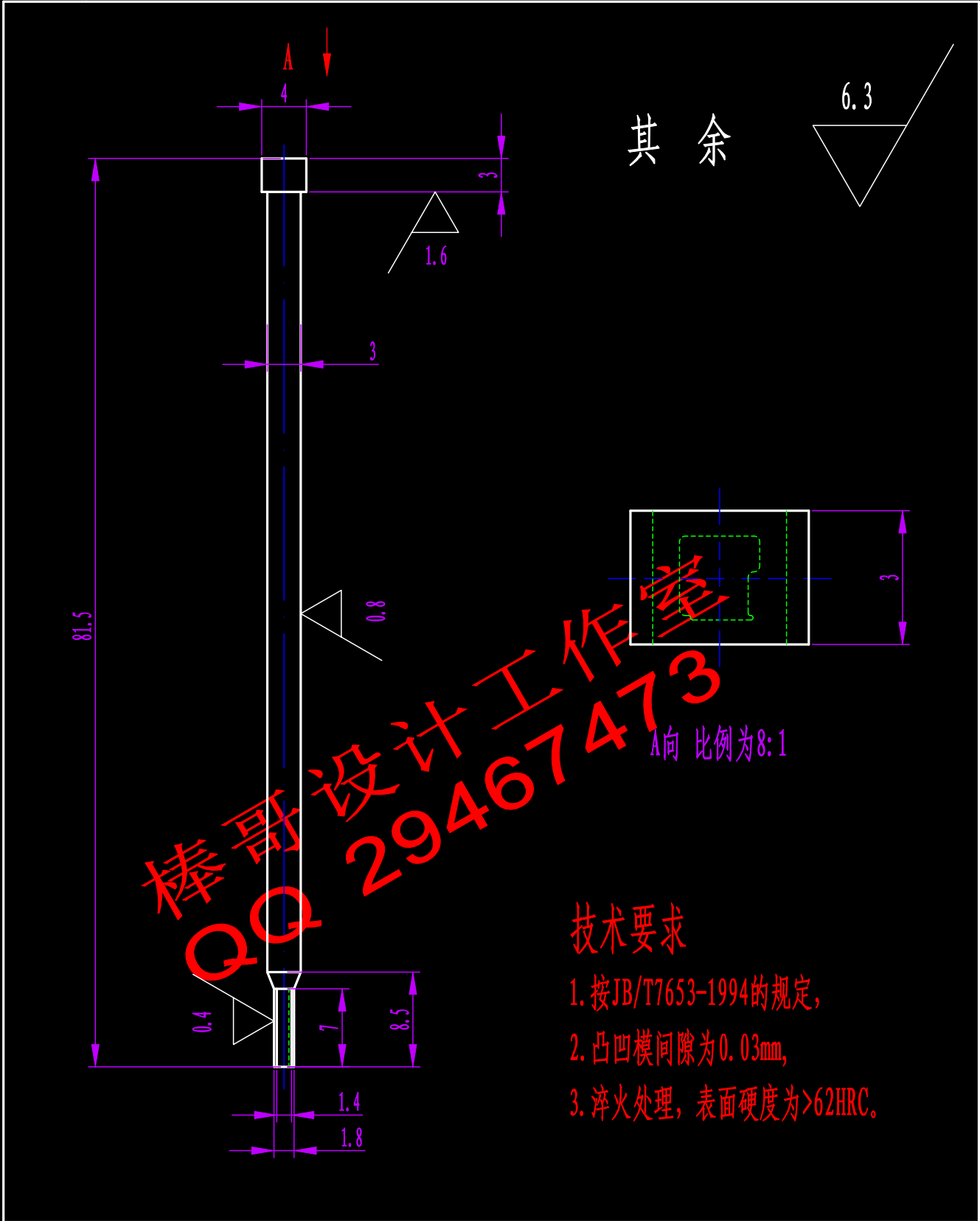


A4-冲孔凸模D

棒哥设计工作室
QQ 29467473



A4-冲孔凸模E

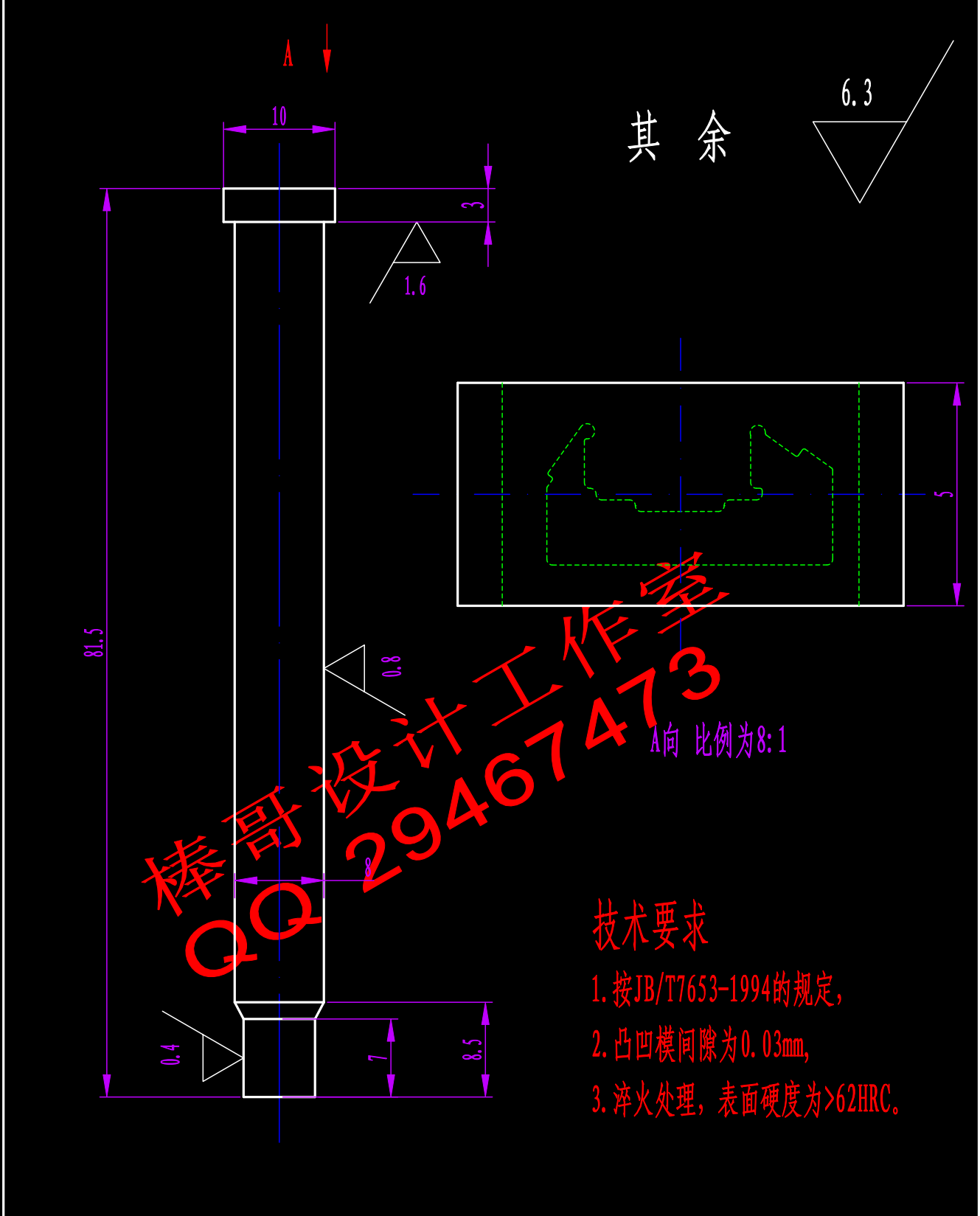


技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	CKTME-05-A4
设计	刘松		标准化						2:1	
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共		张	第	张

A4-冲孔凸模F

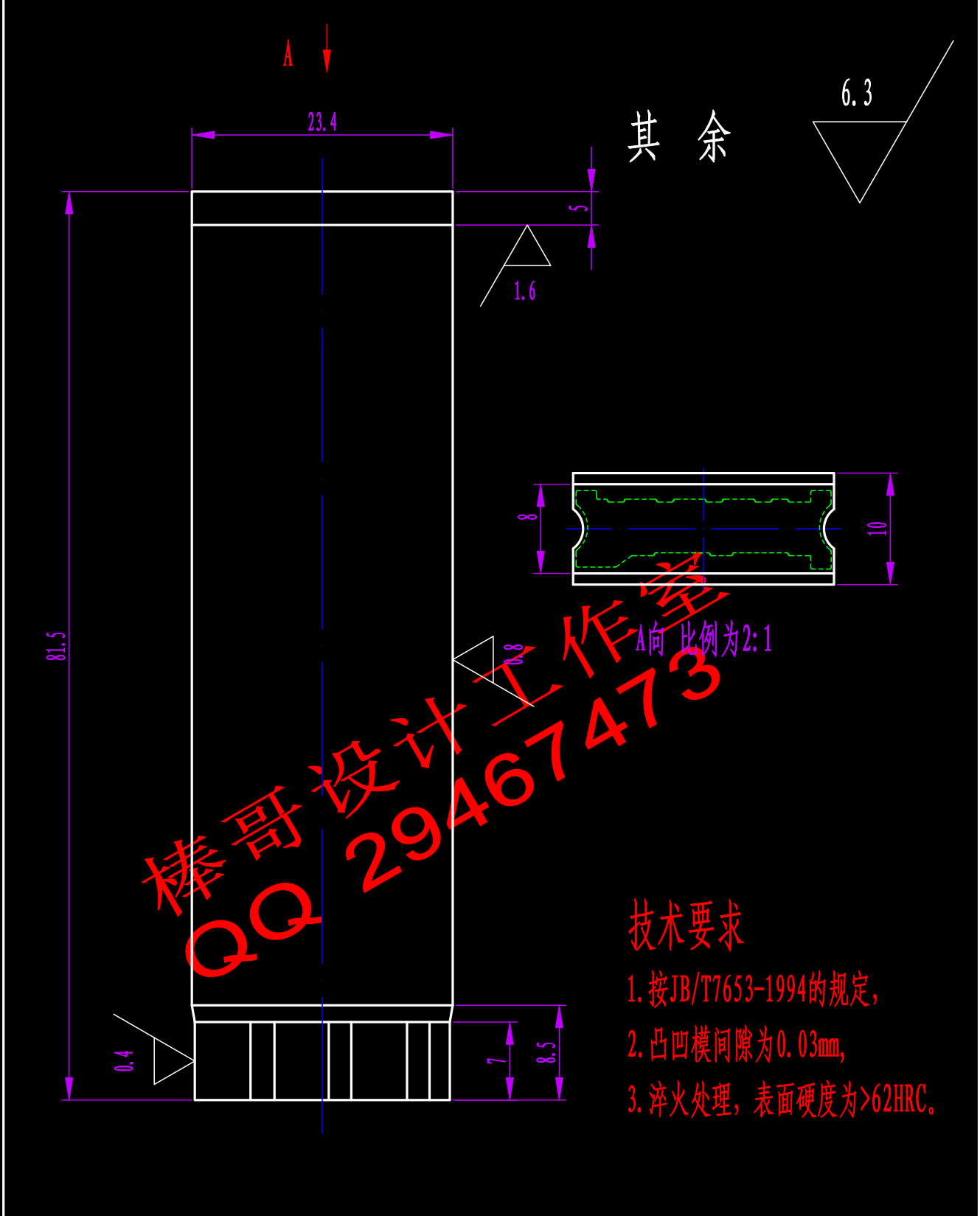


技术要求

1. 按JB/T7653-1994的规定,
2. 凸凹模间隙为0.03mm,
3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院			
											冲孔凸模F	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	刘松		标准化			阶段标记		重量	比例	CKTMF-06-A4		
制图	刘松								2:1			
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

A4-冲孔凸模G

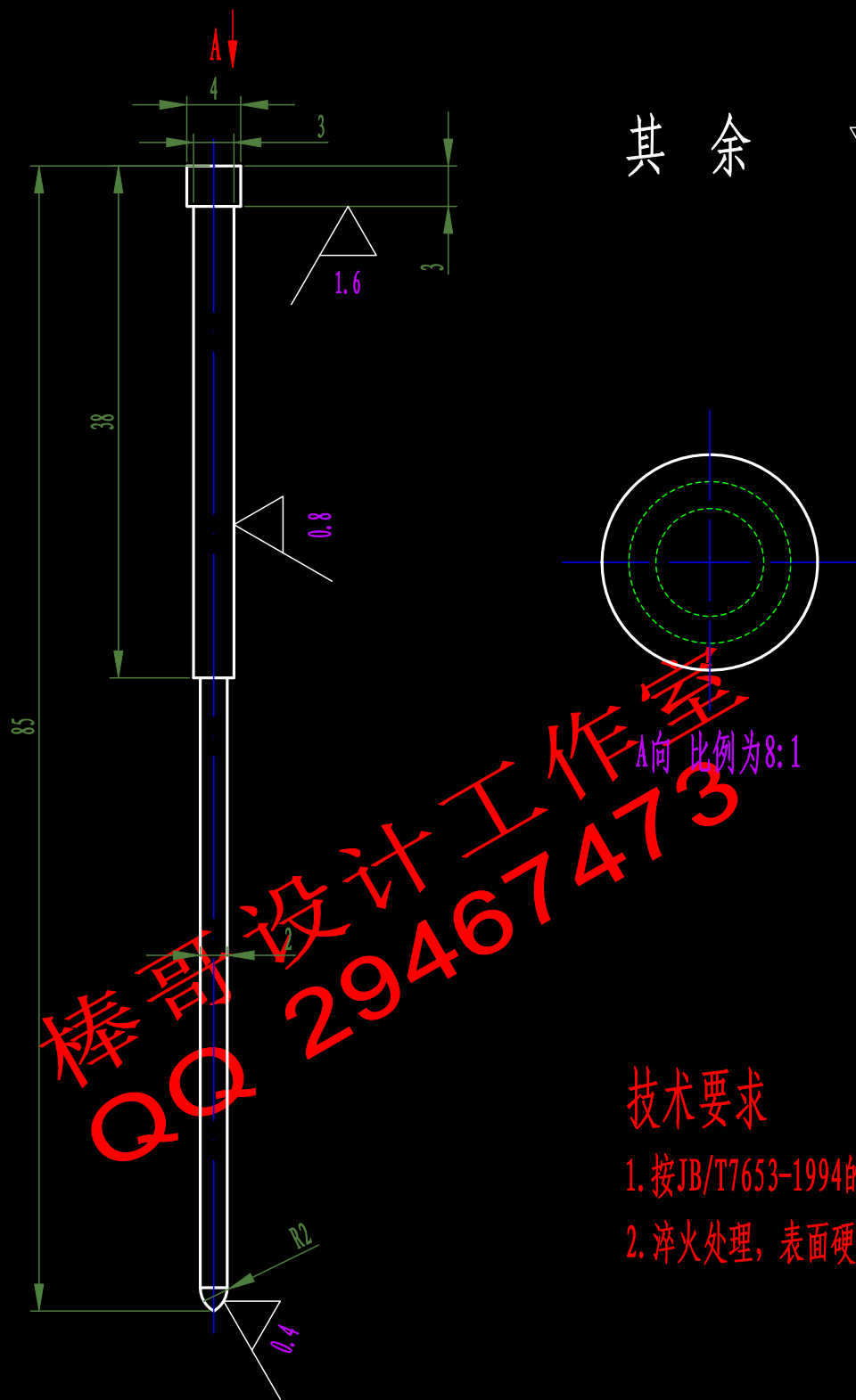


技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院			
											冲孔凸模G	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	刘松		标准化			阶段标记		重量	比例	CKTMG-21-A4		
制图	刘松								2:1			
审核												
工艺			批准			共 张		第 张				

A4-导正销

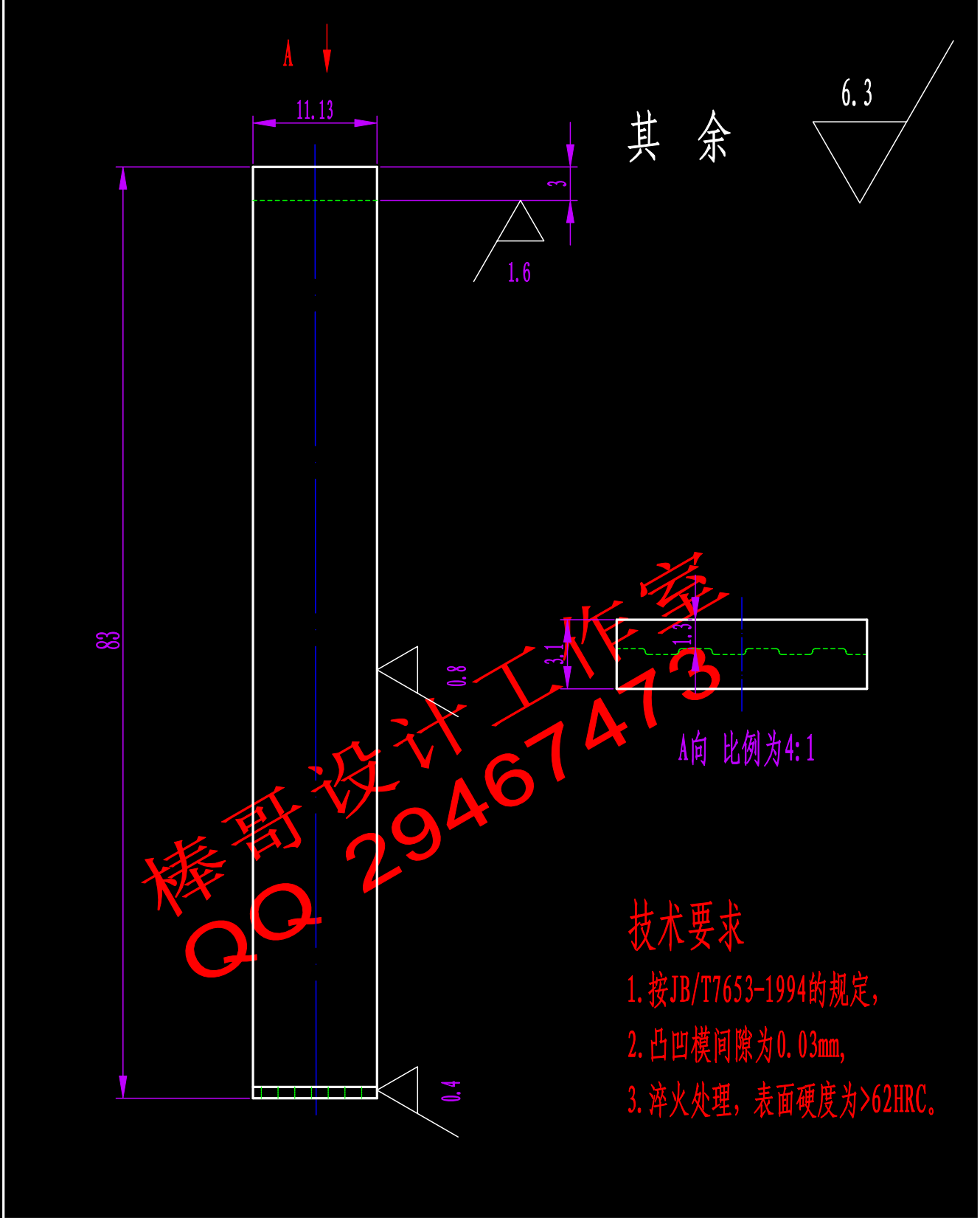


技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC。

						9Mn2V				河北建筑工程学院		
										阶段标记		重量
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	刘松		标准化									
制图	刘松											
审核												
工艺			批准			共		张	第	张	DZX-17-A4	

A4-剪切弯曲凸模A

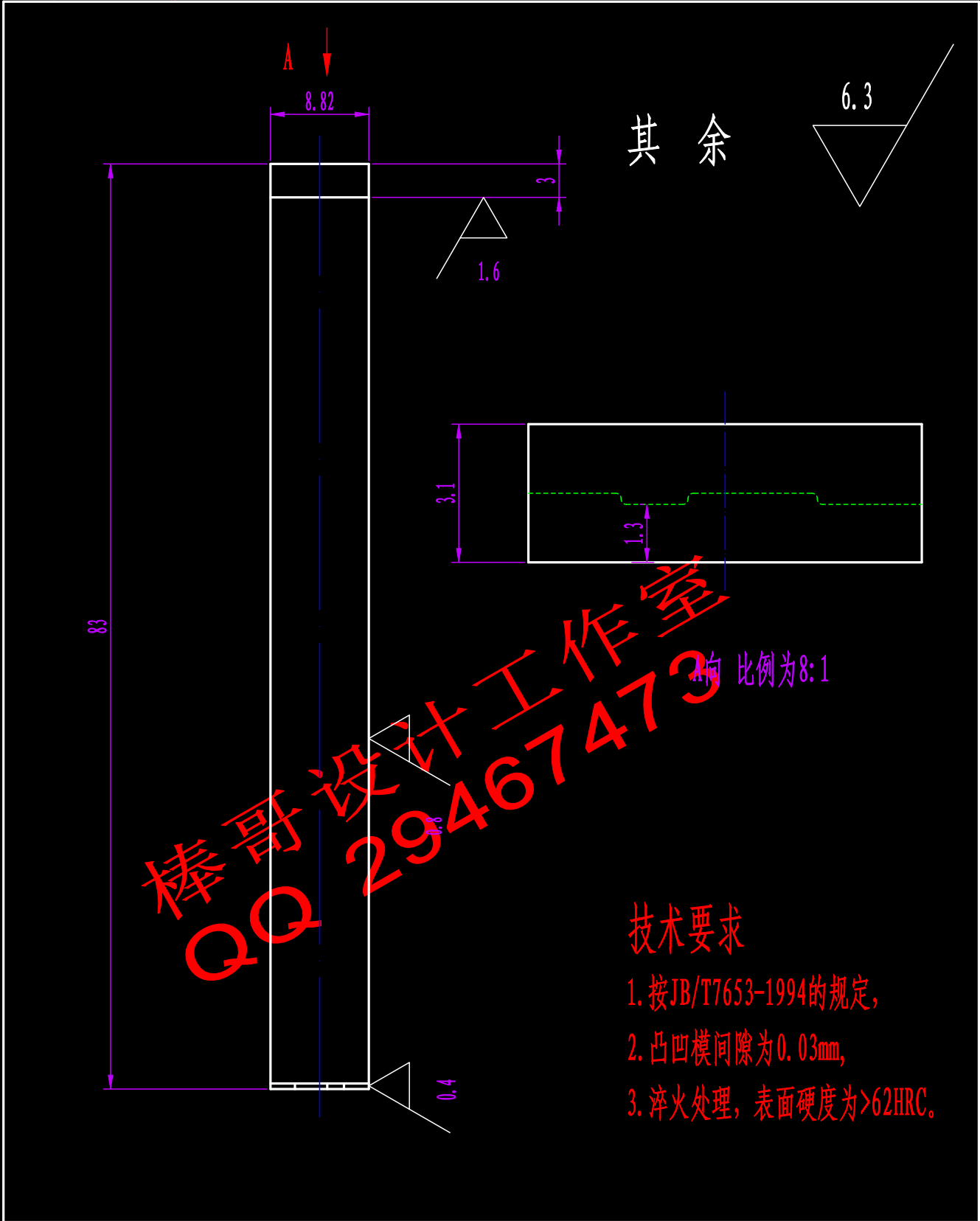


技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	JQWQTMA-01-A4
设计	刘松		标准化						2:1	
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共		张	第	张

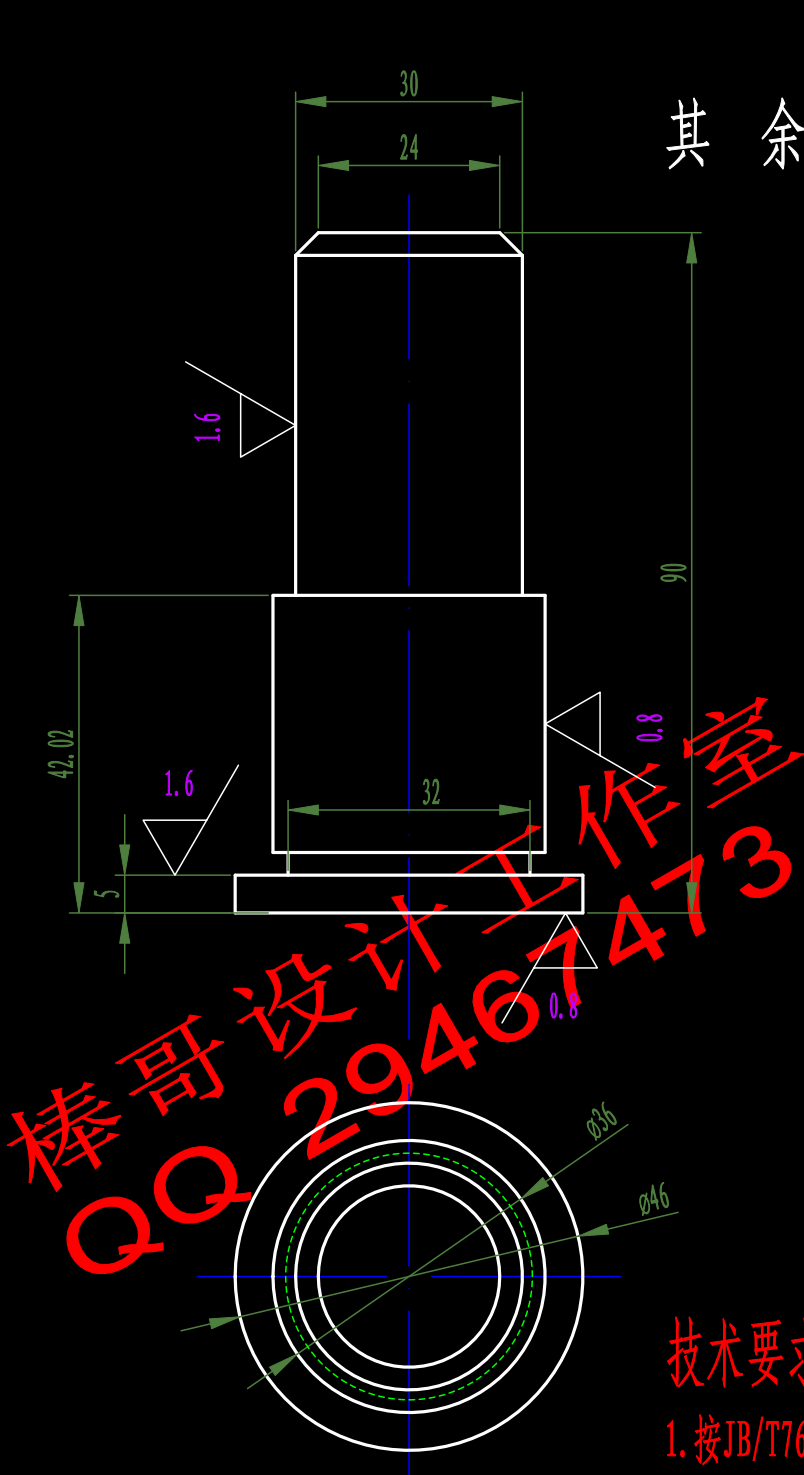
A4-剪切弯曲凸模B



技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	JQWQTMB-01-A4
设计	刘松		标准化						2:1	
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共		张	第	张

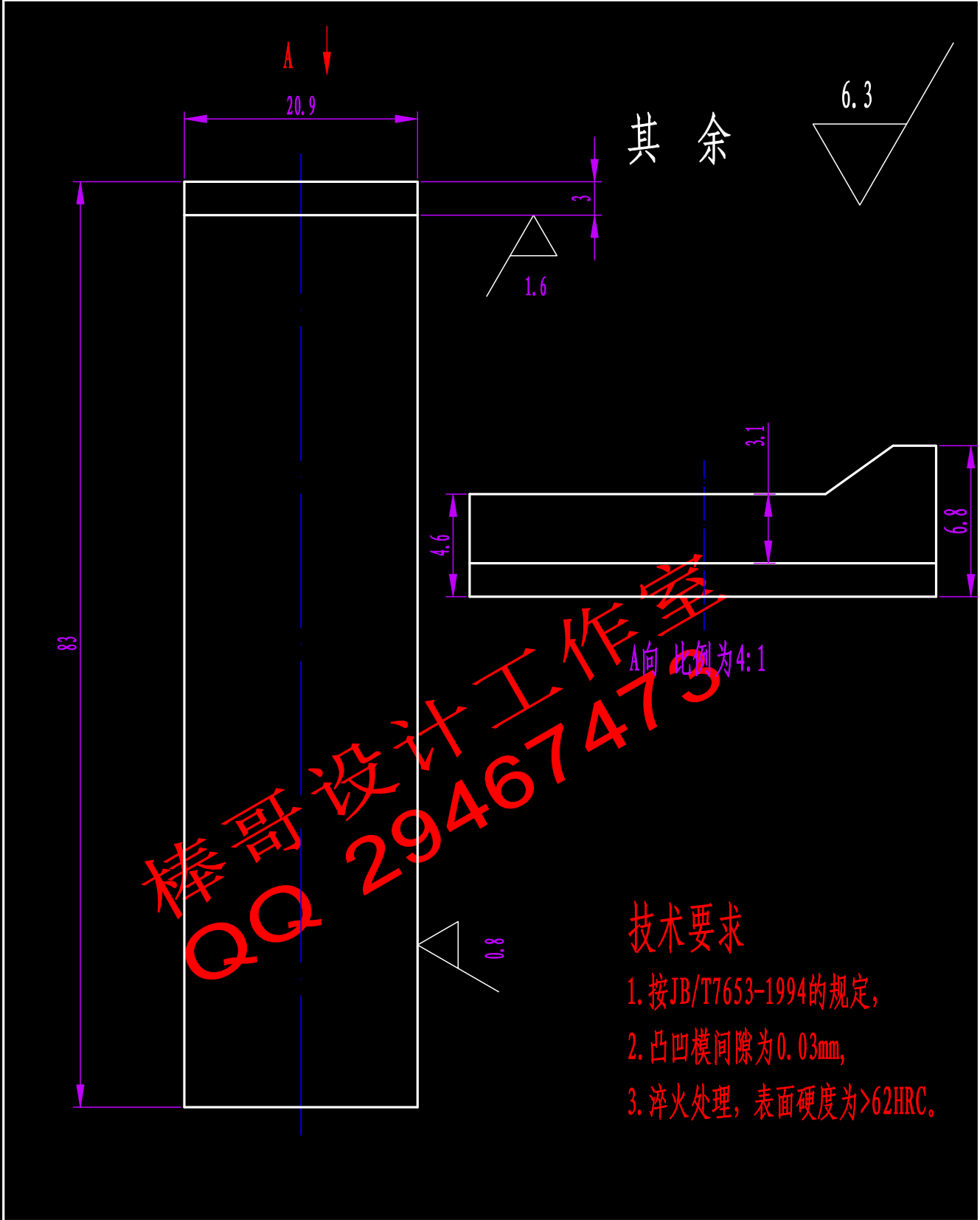


技术要求

1. 按JB/T7653-1994的规定,
2. 淬火处理, 表面硬度为43-48HRC.

						Q235-AF				河北建筑工程学院	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	MB-20-A4	
设计	刘松		标准化						2:1		
制图	刘松										
审核											
工艺			批准			共		张	第	张	

A4-弯曲凸模A

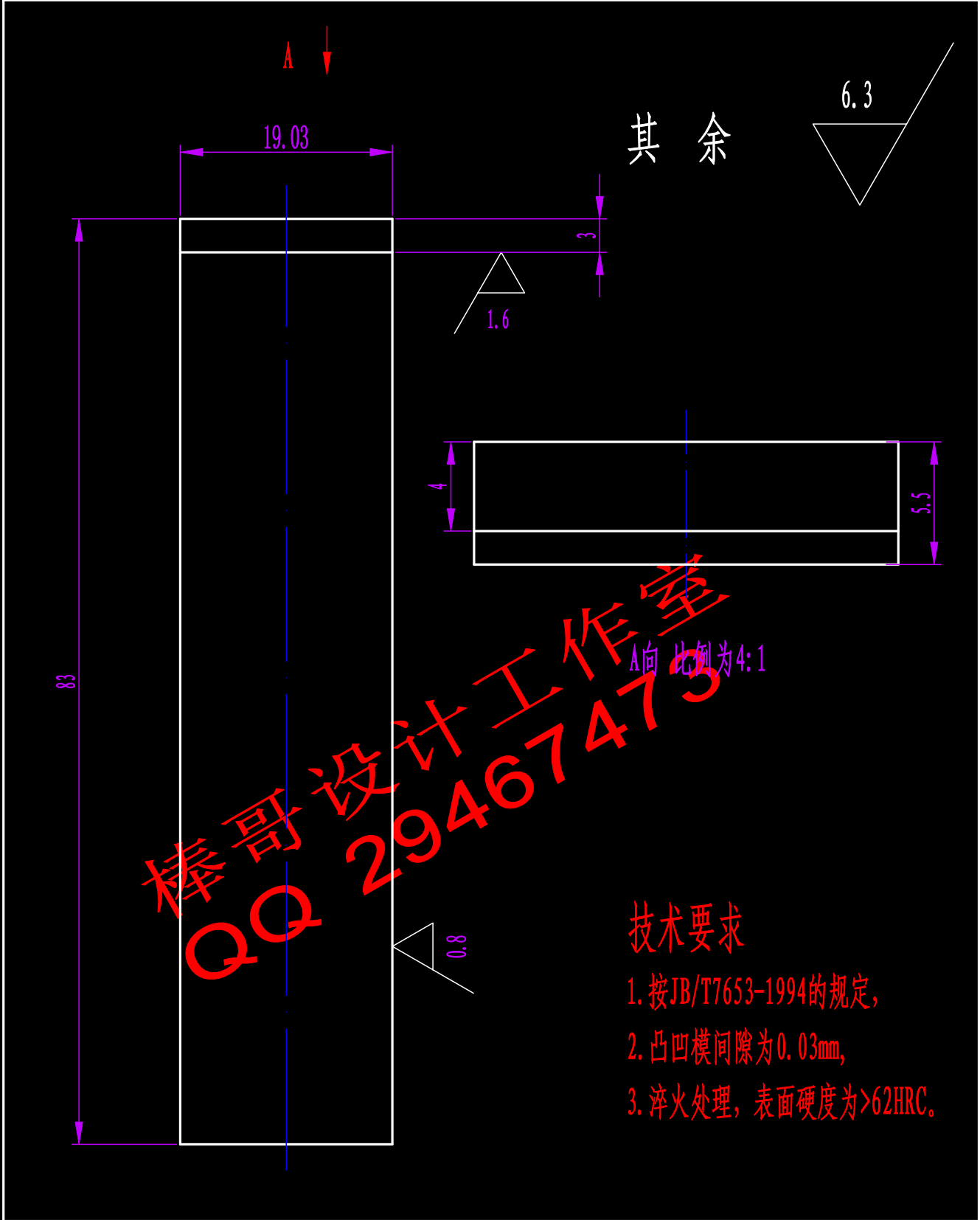


技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V			河北建筑工程学院	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	WQTMA-22-A4
设计	刘松		标准化						2:1	
制图	刘松									
审核										
工艺			批准			共		张	第	张

A4-弯曲凸模B

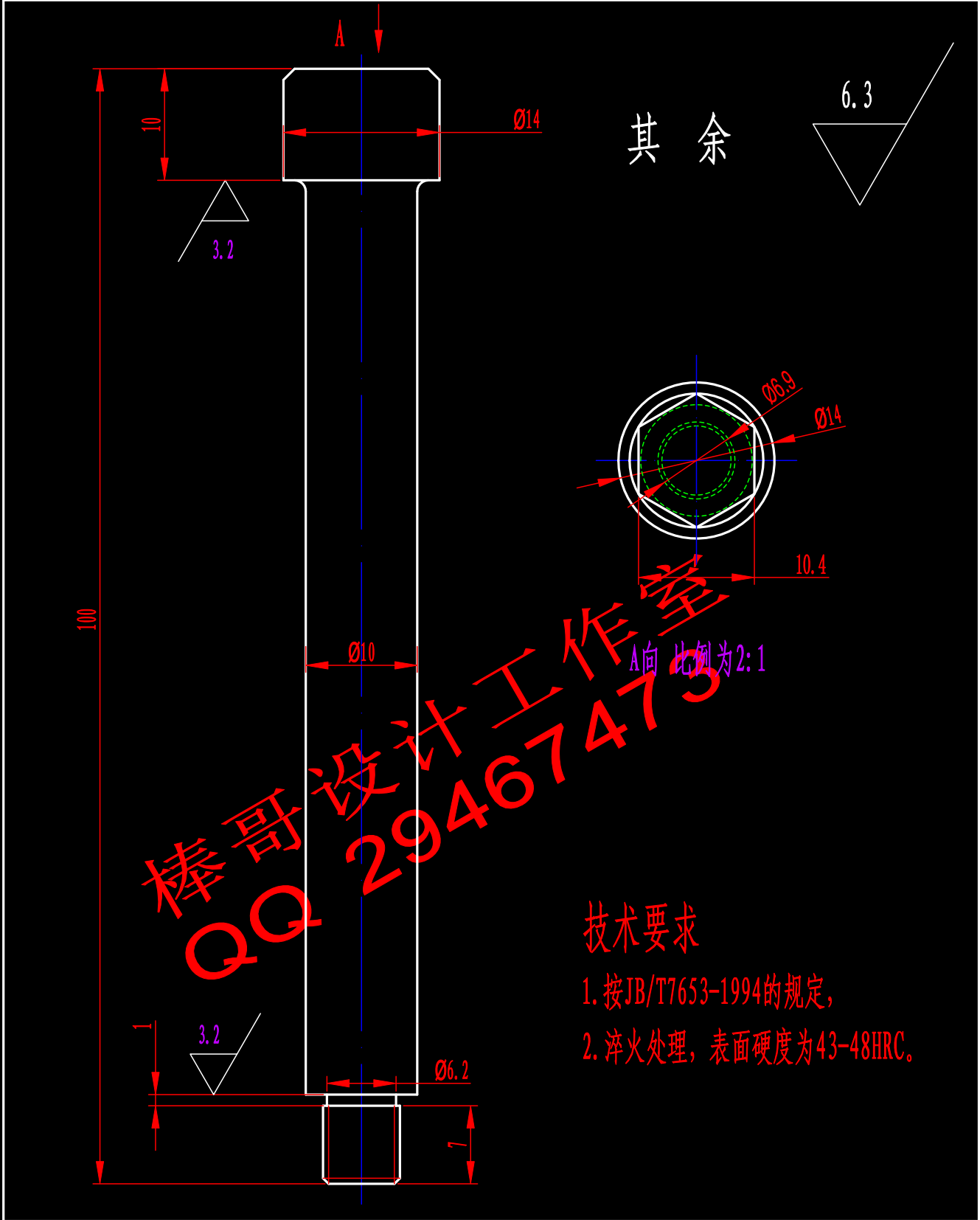


技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 凸凹模间隙为0.03mm,
- 3. 淬火处理, 表面硬度为>62HRC.

						9Mn2V				河北建筑工程学院			
										弯曲凸模B			
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	刘松		标准化										
制图	刘松												
审核													
工艺			批准			共		张		第			
										2:1			
						共		张		第			
						张		第		张			
						WQTMB-23-A4							

A4-卸料螺钉



技术要求

- 1. 按JB/T7653-1994的规定,
- 2. 淬火处理, 表面硬度为43-48HRC。

						45			河北建筑工程学院	
									卸料螺钉	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	
设计	刘松		标准化						比例	
制图	刘松								2:1	
审核									XLLD-33-A4	
工艺			批准			共 张			第 张	