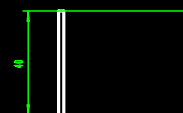
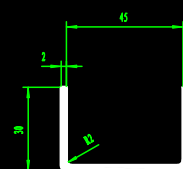
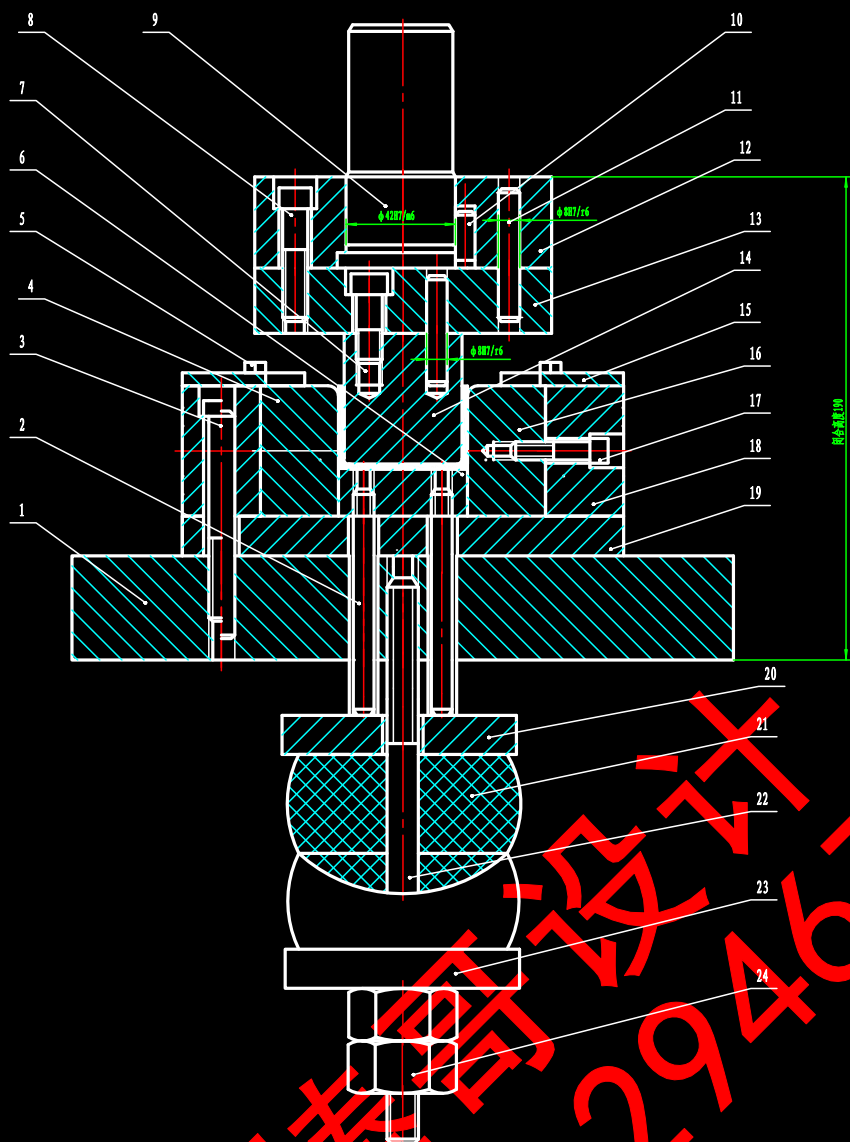


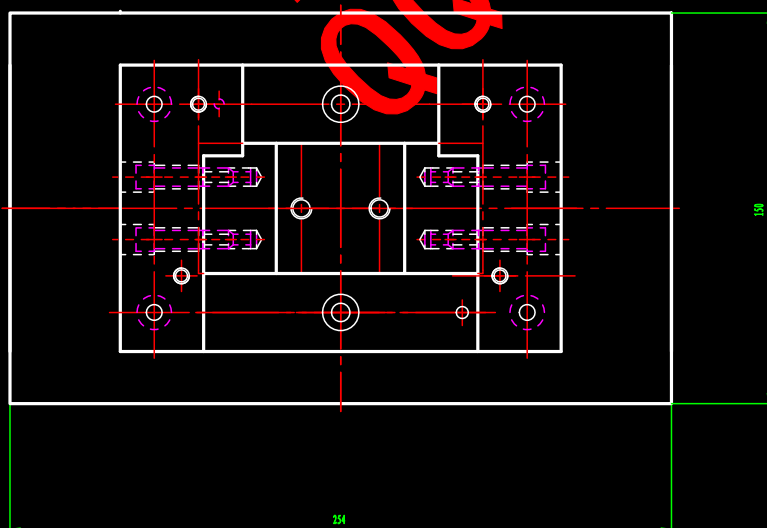
A1-装配图



材料：
10钢

说明

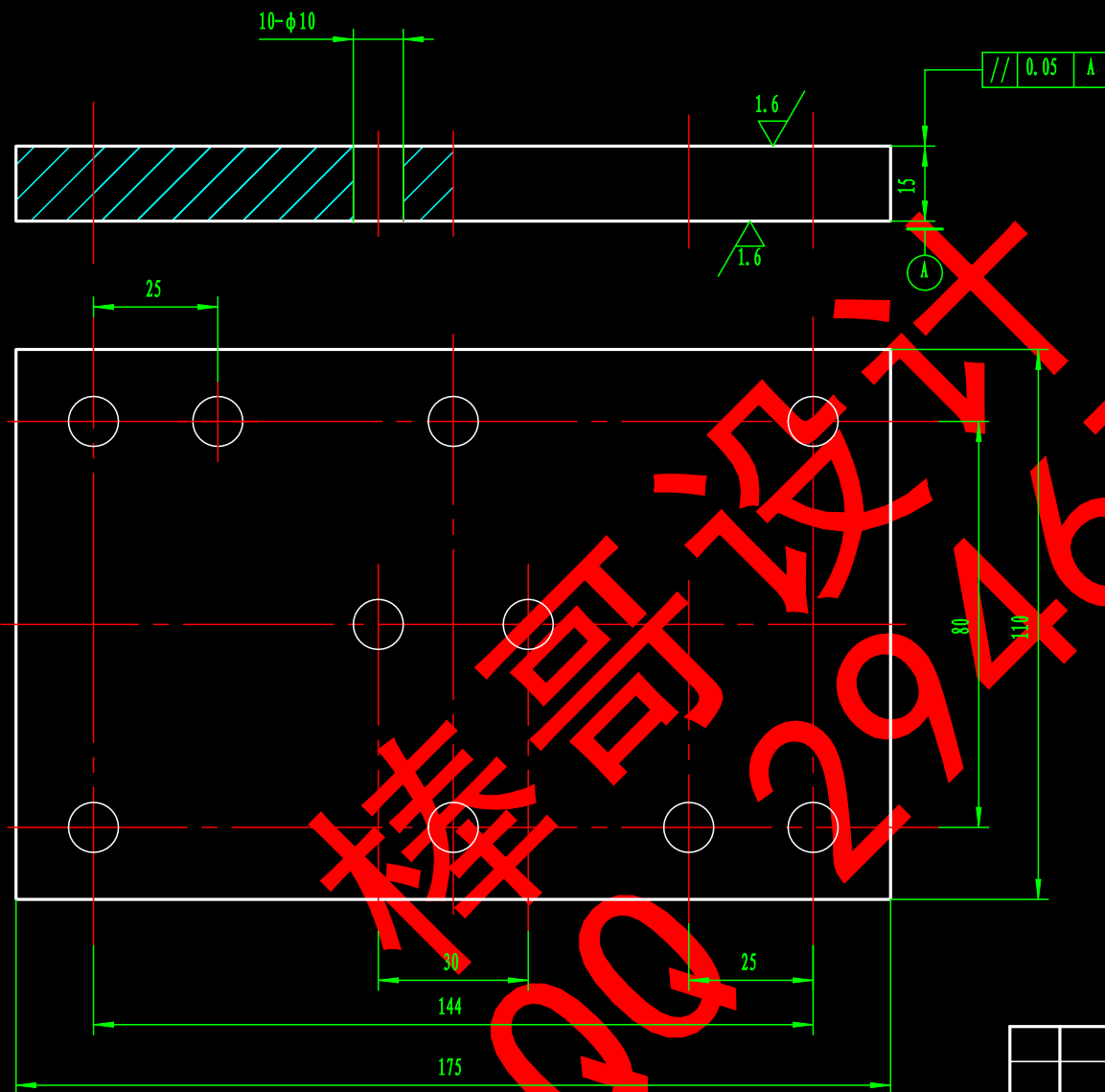
这是一副带顶出装置U形弯曲模。工作时,先将板料放在定位板15中,上模下行,凸模14与顶板6将板料夹紧,凸模14与凹模4、16对板料进行弯曲直至顶板与凹模垫板19接触,并对弯曲件施加了校正力,弯曲结束后顶板可将弯曲件顶出凹模。



24		螺母	1				
23		下垫板	2	45钢			
22		螺母	1				
21		垫圈	1				
20		上拉板	2	45钢			
19	DXM-012	四联垫板	1	45钢			
18	DXM-011	四联固定板	1	Q235			
17		螺母	4				
16	DXM-010	四联2	1	Cr12MoV			
15	DXM-009	交联板	2	45钢			
14	DXM-008	白铁	1	Cr12MoV			
13	DXM-007	白铁固定板	1	Q235			
12	DXM-006	上衬套	1	Q235			
11		螺母	4				
10		螺母	1				
9	DXM-005	横轴	1	Q235			
8		螺母	4				
7		螺母	2				
6	DXM-004	零件板	1	45钢			
5		螺母	4				
4	DXM-003	四联1	1	Cr12MoV			
		螺母	2				
3		螺母	6				
2	DXM-002	连杆	2	45钢			
1	DXM-001	四联垫板	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件 重量	总计	备注

制图	刘根	弯曲模			
校审			比例	1: 1	
审图	王晓宇	2009年 7 月 日			

A3-凹模垫板



其余

6.3

技术要求

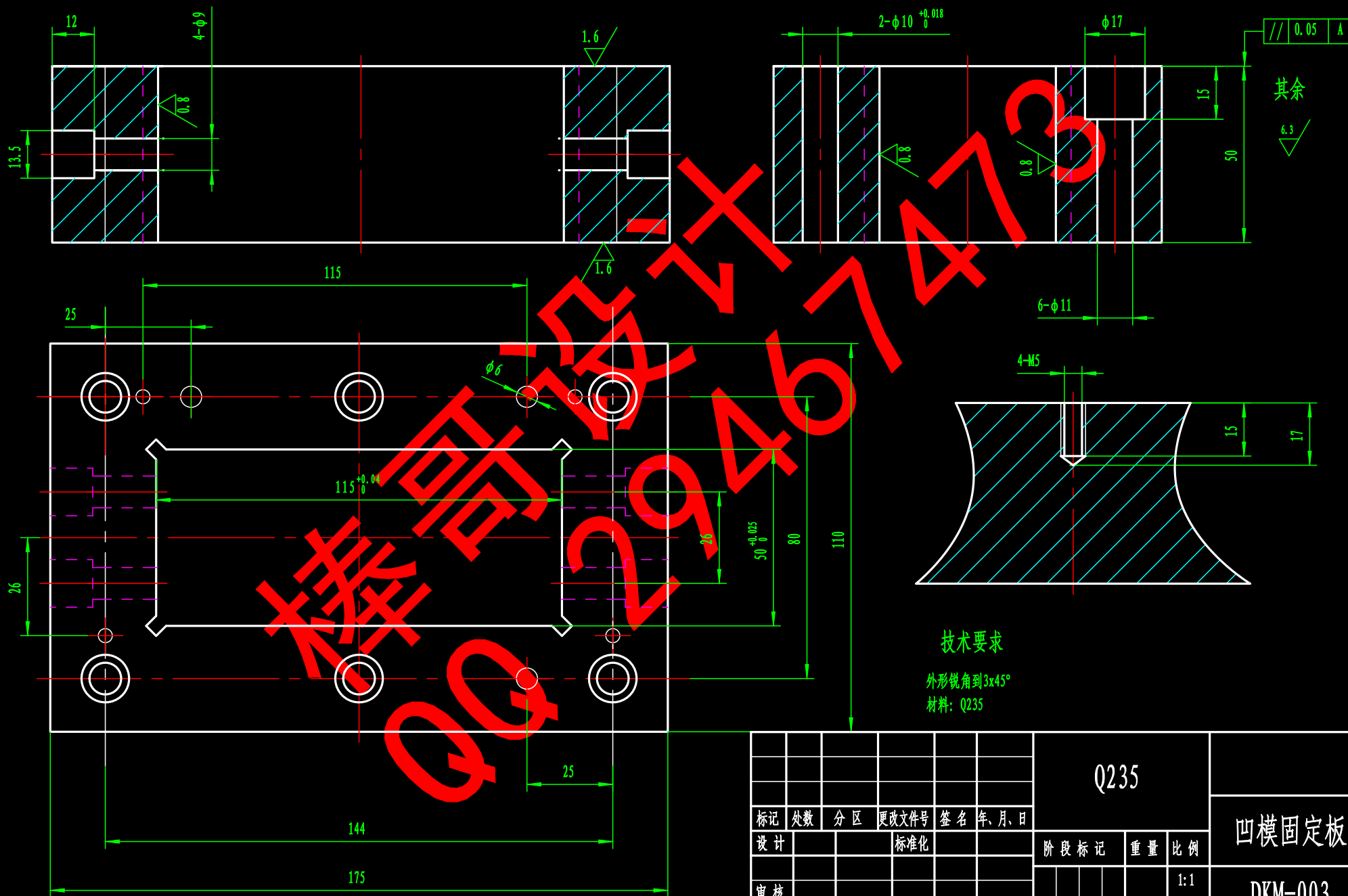
热处理: 43~48HRC

外形锐角到 $3 \times 45^\circ$

材料: 45钢

						45钢				凹模垫板
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	DKM-004	
								1:1		
审 核										
工 艺			批 准			共 1 张 第 张				

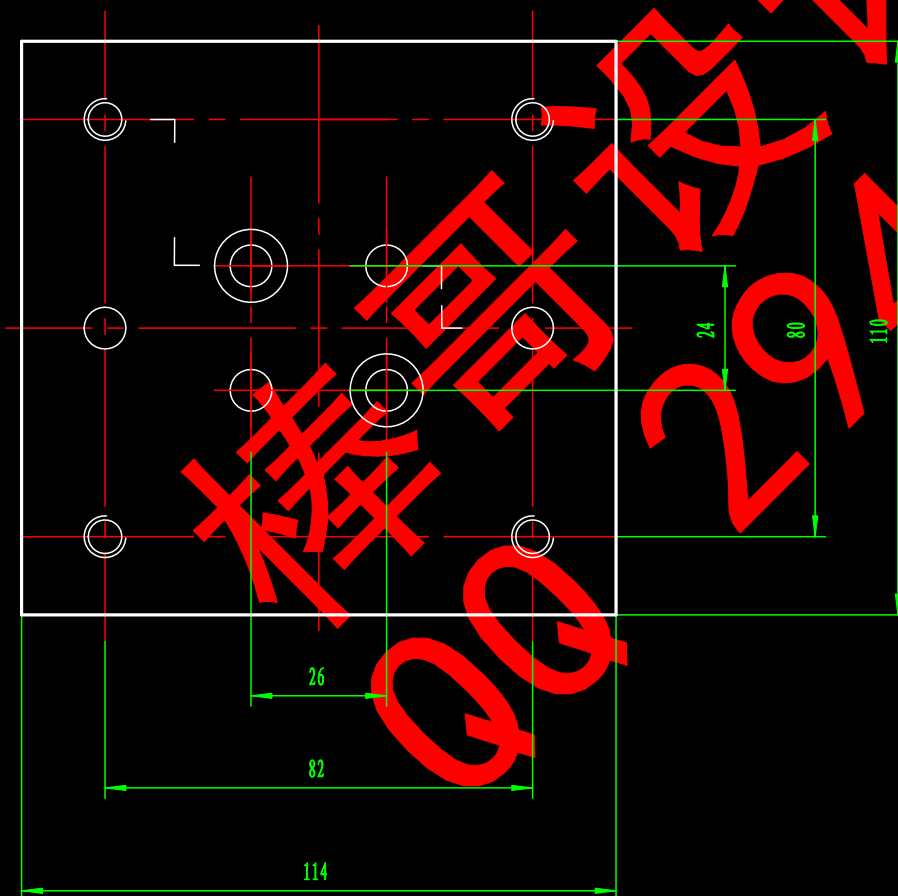
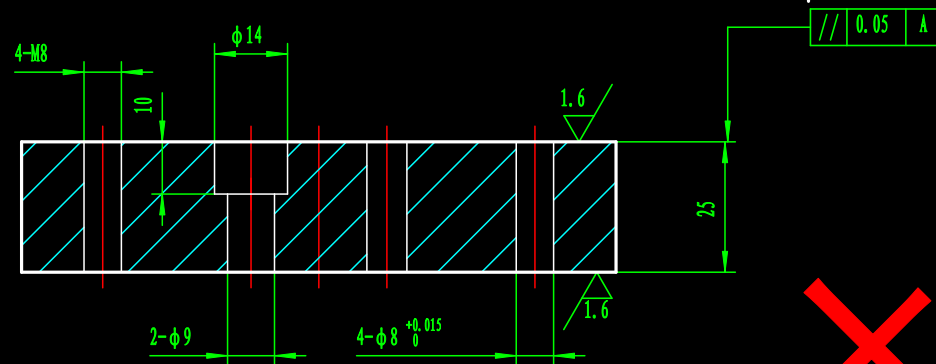
A3-凹模固定板



						Q235			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			标准化					1:1	DKM-003
审核									
工艺			批准			共 1 张	第 张		

						Q235	上模座				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	DKM-009					
设计			标准化						阶段标记	重量	比例
											1:1
审核											
工艺			批准			共 1 张 第 张					

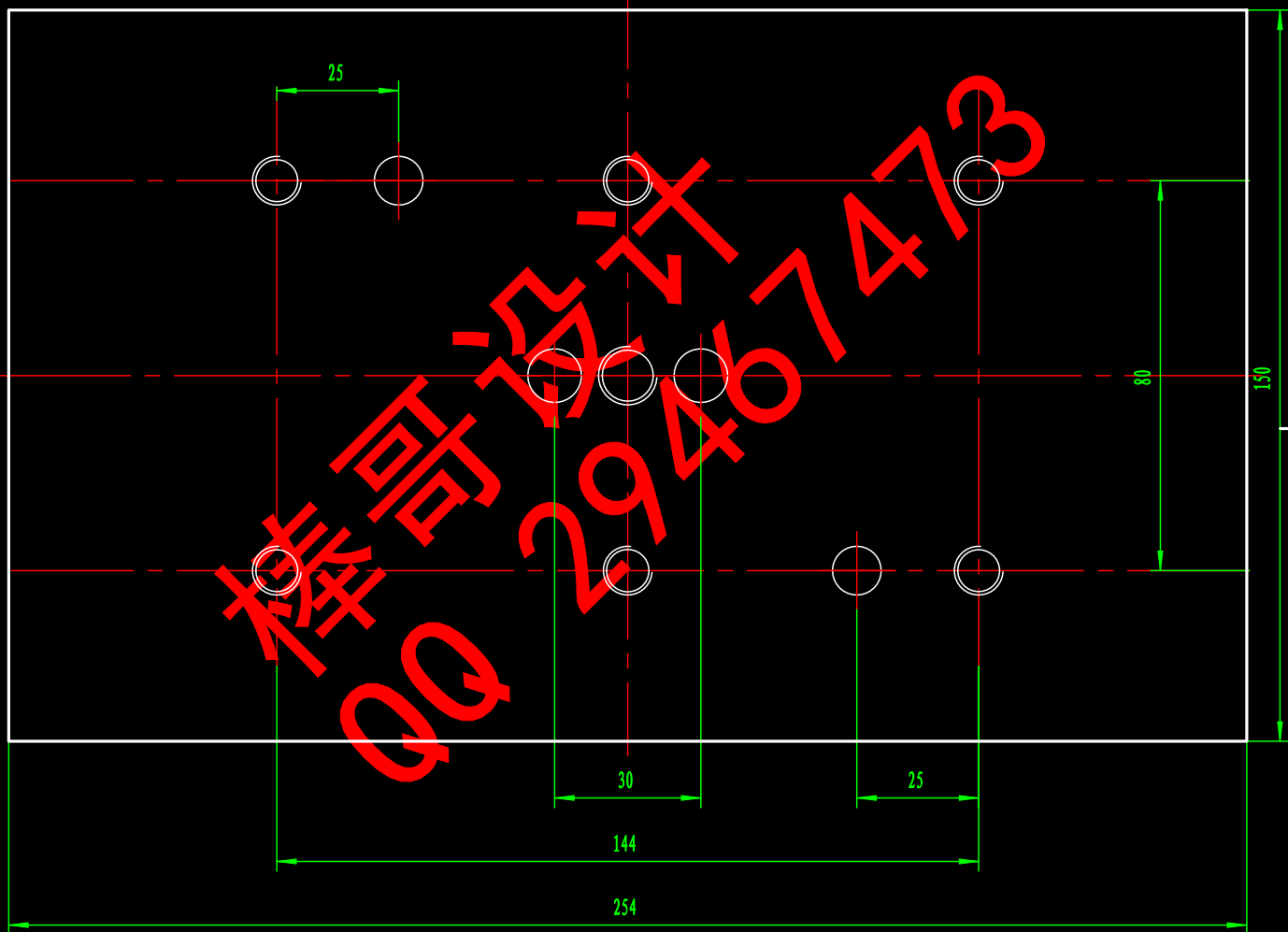
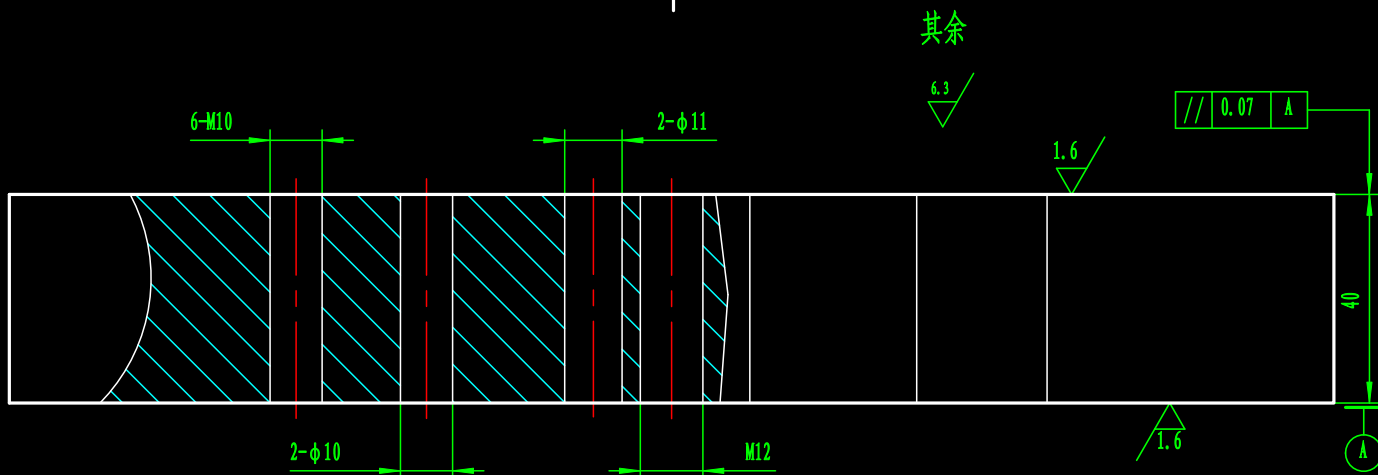
A3-凸模固定板



技术要求
外形锐角 $3 \times 45^\circ$

							Q235			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	
设计			标准化						1:1	DKM-011
审核										
工艺			批准				共 1 张	第 张		

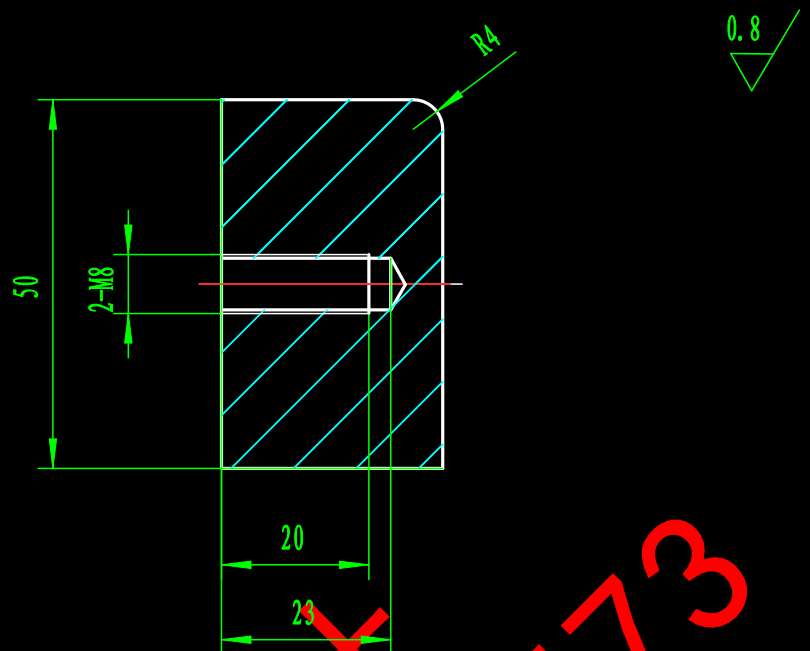
A3-下模座



技术要求
外形锐角到3x45°

						Q235			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	DKM-012
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 张			

A4-凹模

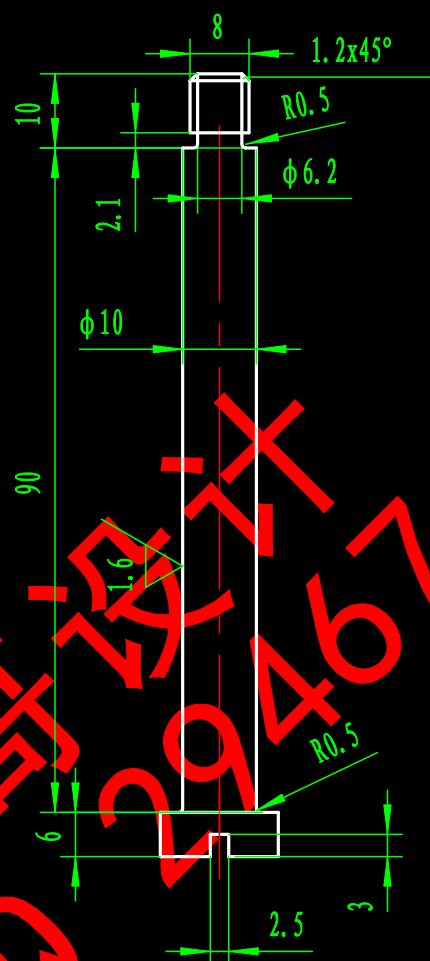


技术要求

热处理: 56~60HRC

						Cr12MoV				
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计			标准			阶 段 标 记	重 量	比 例	凹模1	
								1:1		
审 核									DKM-001	
工 艺			批 准			共 1 张	第 1 张			

A4-顶杆座



其余

3.2

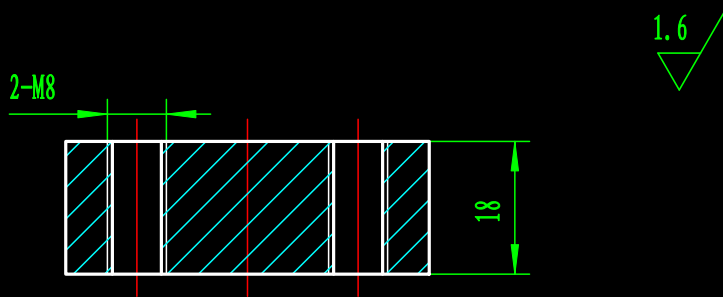
技术要求

热处理: 40~45HRC

外形锐角到 $2 \times 45^\circ$

						45钢					顶杆座		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记					重 量	比 例	DKM-005
设 计			标准化										
												1:1	
审 核													
工 艺			批 准			共 1 张 第 张							

A4-顶件板



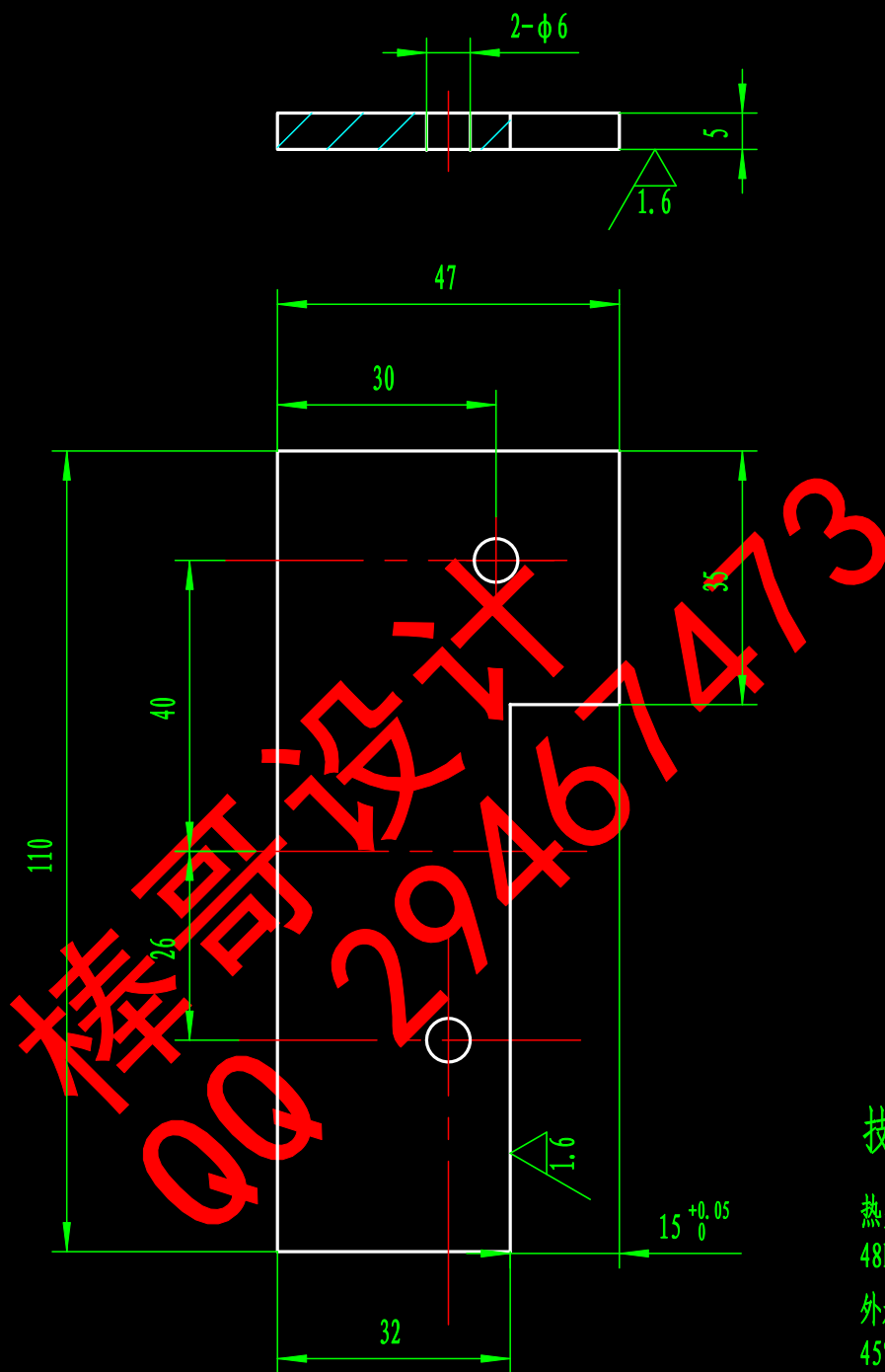
技术要求

热处理: 43~48HRC

外形锐角到2x45°

						45钢			顶件板	
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	DKM-006
									1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 1 张 第 张				

A4-定位板



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

45钢

阶段标记

重量

比例

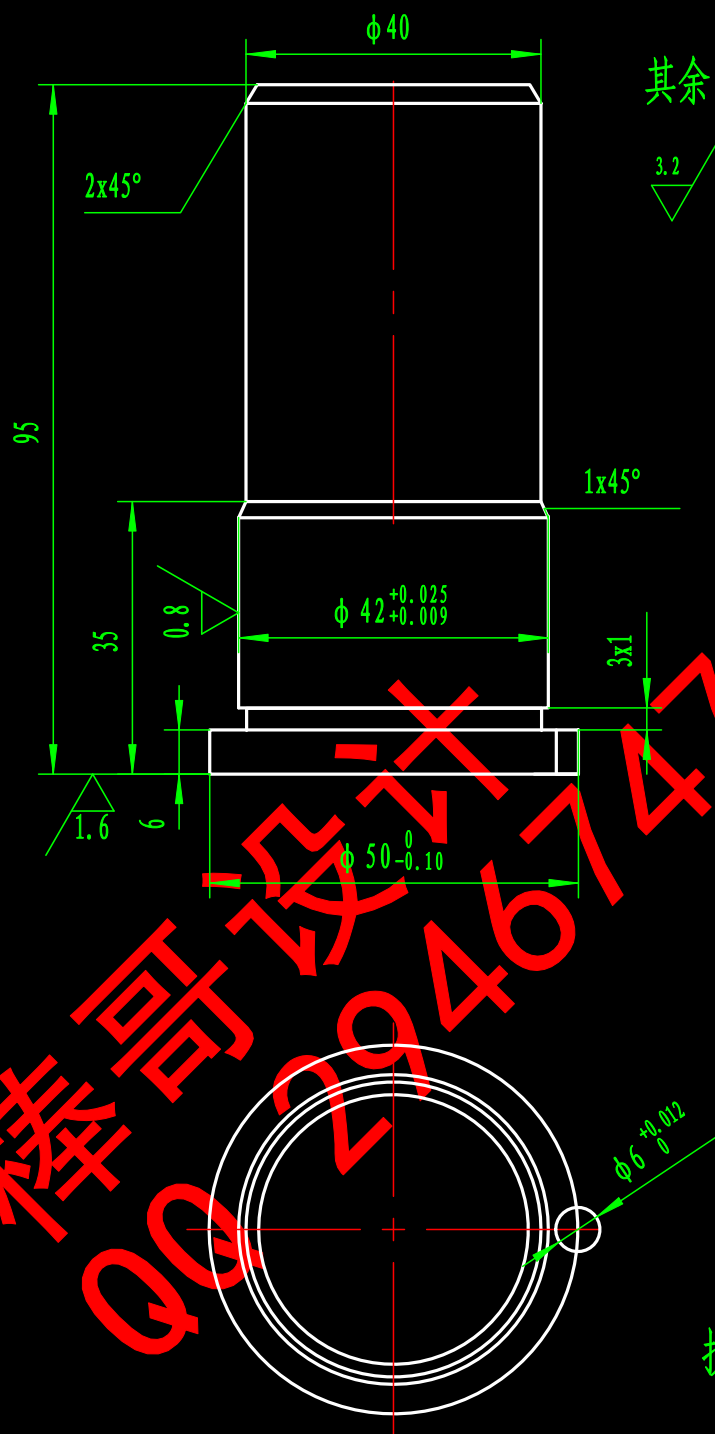
1:1

共 1 张 第 张

定位板

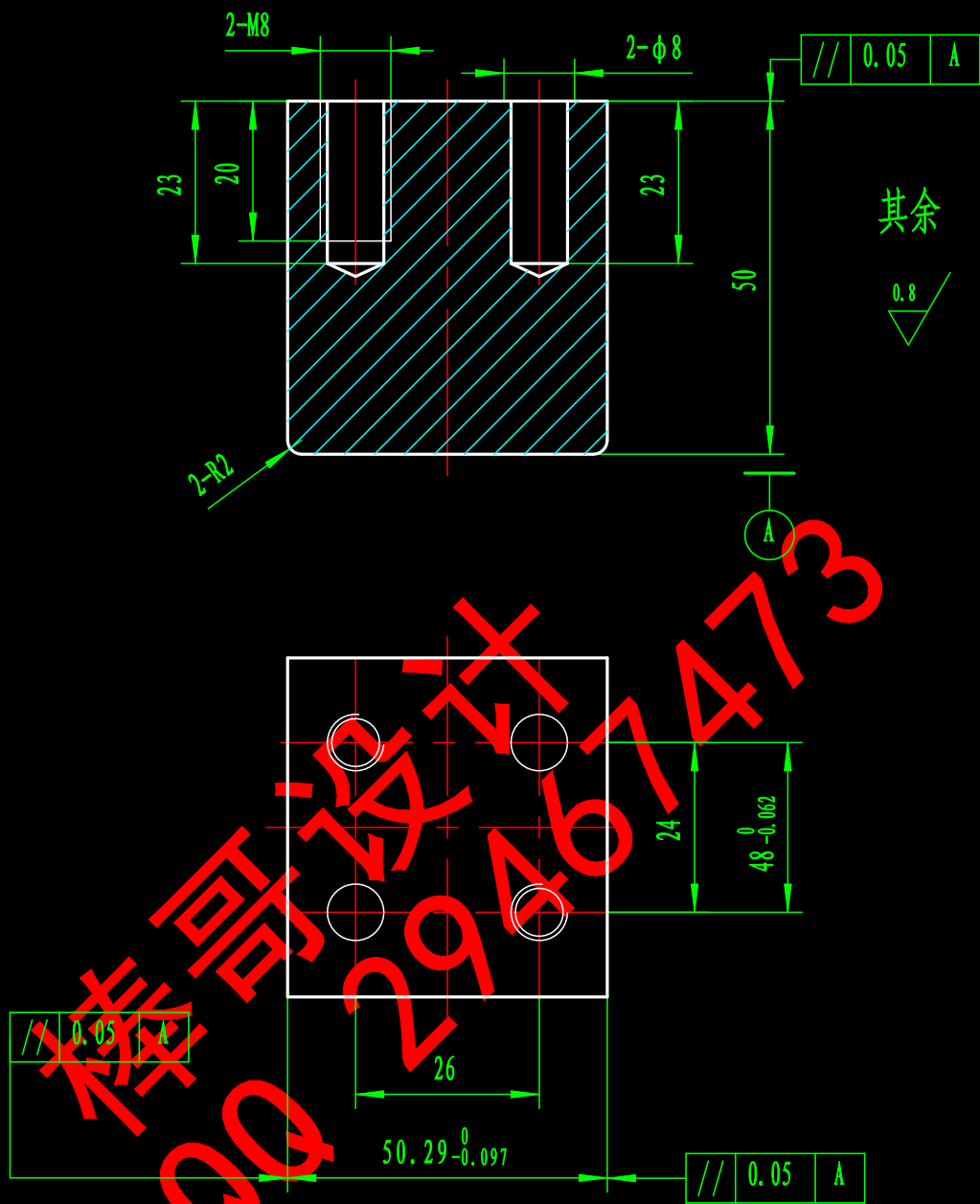
DKN-007

A4-模柄



						Q235			模柄	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			DKM-008	
设计			标准化							
									1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 张				

A4-凸模



技术要求

热处理: 56~60HRC

						Cr12MoV					
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		
									1:1		
审 核											
工 艺			批 准			共 1 张		第 张		DKM-010	