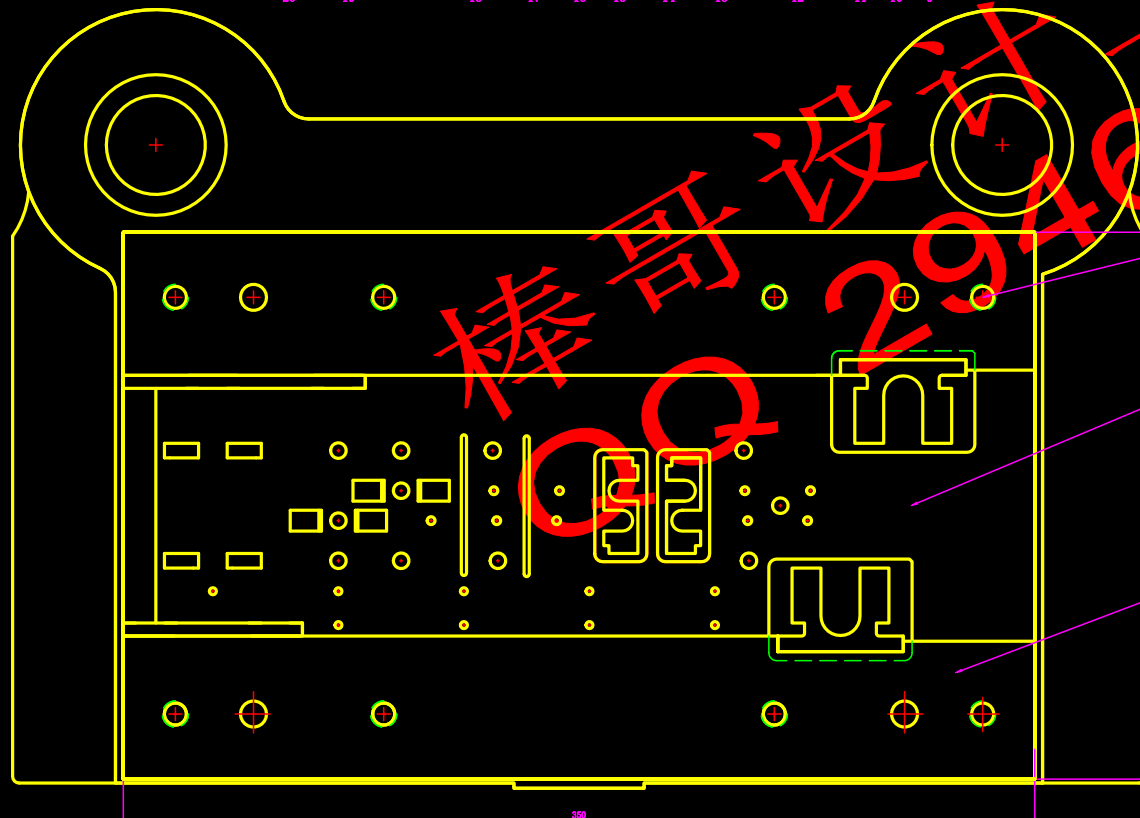
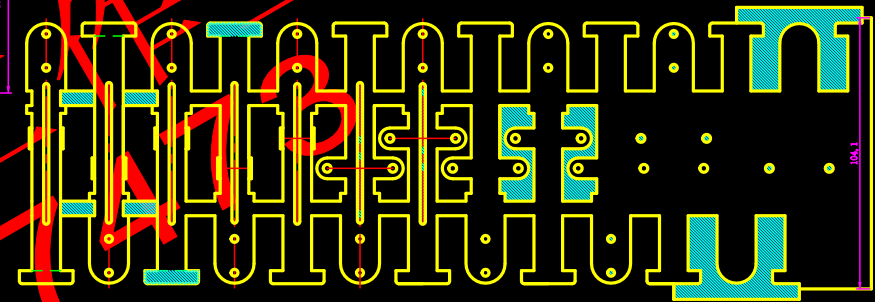
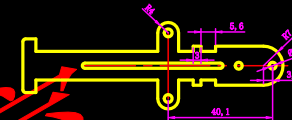
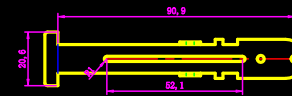
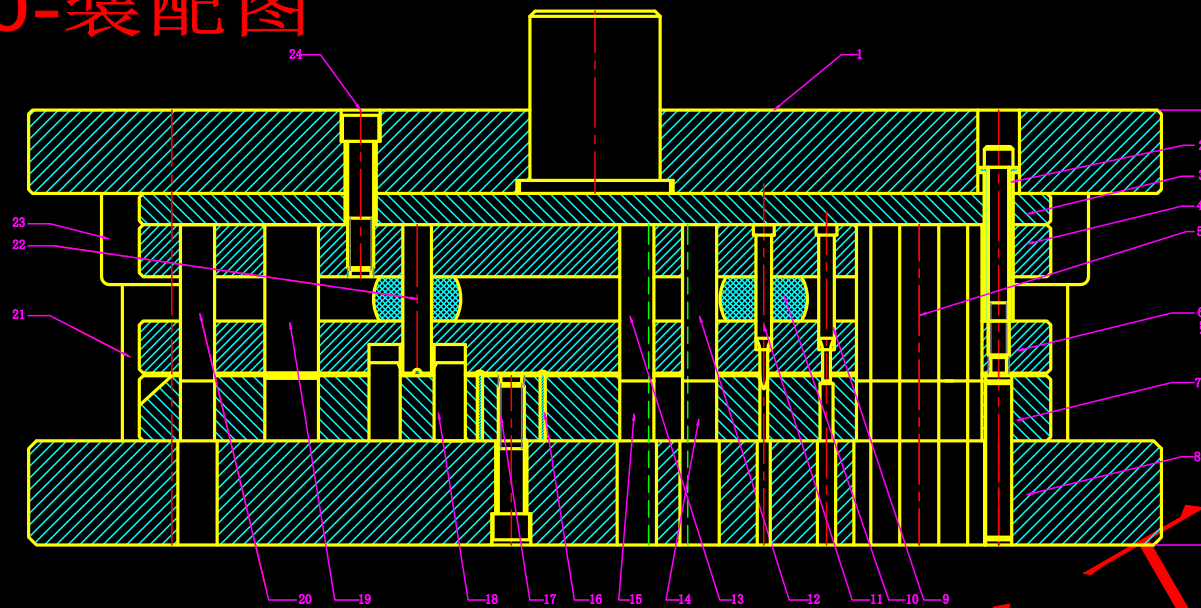


A0-装配图



截载体分离 打捆 折弯 压凸筋 截料 冲孔 截料冲孔

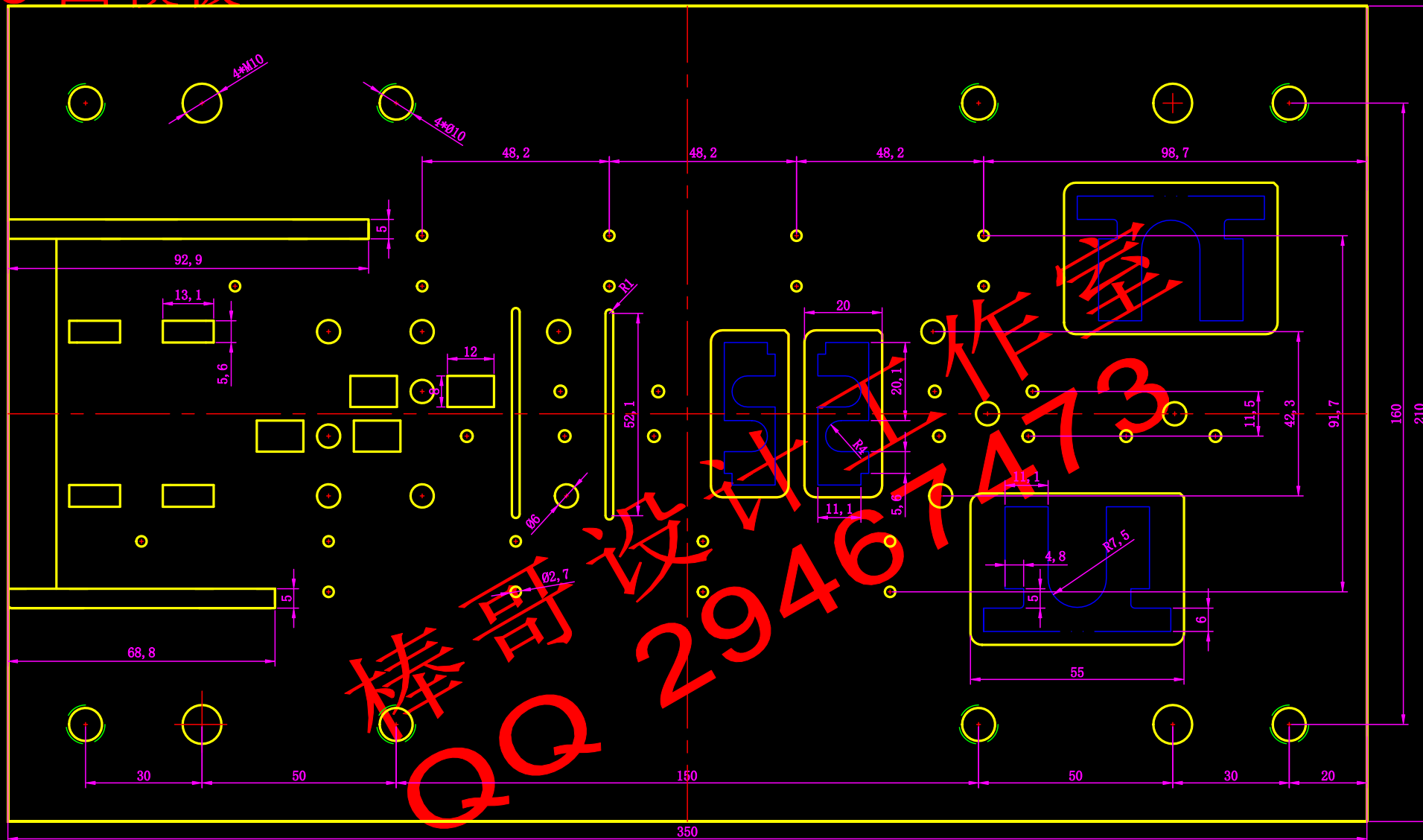
27	ZJ10285.00-27	导尺	2	45			HC30-45
28	ZJ10285.00-28	浮料销	4	45			HC30-45
29	ZJ10285.00-29	销钉	2	Q235			HC30-45
34	ZJ10285.00-34	下模固定螺丝	8	T10			HC35-40
35	ZJ10285.00-35	导套	2	20			HC30-45
38	ZJ10285.00-38	折弯凸模2	1	Cr12mov			HC38-42
39	ZJ10285.00-39	导柱	2	20			HC30-45
40	ZJ10285.00-40	分离凸模	1	Cr12mov			HC38-42
49	ZJ10285.00-49	折弯凸模1	1	Cr12mov			HC38-42
18	ZJ10285.00-18	折弯凹模零件1	1	Cr12mov			HC38-42
17	ZJ10285.00-17	上模固定螺丝	8	T10			HC35-40
16	ZJ10285.00-16	压筋片	1	45			HC30-45
15	ZJ10285.00-15	裁料凹模零件2	1	Cr12mov			HC38-42
14	ZJ10285.00-14	裁料凹模零件1	1	Cr12mov			HC38-42
13	ZJ10285.00-13	裁料凸模1	1	Cr12mov			HC38-45
12	ZJ10285.00-12	裁料凸模1	1	Cr12mov			HC38-42
11	ZJ10285.00-11	导正灯	1	45			HC30-45
10	ZJ10285.00-10	U胶	1	PUR			
9	ZJ10285.00-09	冲孔凸模	1	Cr12mov			HC38-42
8	ZJ10285.00-08	下模座	1	HT200			HC35-40
7	ZJ10285.00-07	凹模板	1	Cr12			HC38-42
6	ZJ10285.00-06	卸料板	1	45			HC30-45
5	ZJ10285.00-05	裁料冲孔凸模	1	Cr12mov			HC38-42
4	ZJ10285.00-04	固定板	1	45			HC30-45
3	ZJ10285.00-03	垫板	1	45			HC30-45
2	ZJ10285.00-02	等高套	8	T10			HC35-40
1	ZJ10285.00-01	上模座	1	HT200			HC38-40
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注	
					数量		

技术要求

1. 冲裁刃口间隙 (面) $Z_{min}=0.06$, $Z_{max}0.12$
2. 制件毛刺高度不得大于0.02
3. 成型角度 ± 0.5
4. 导柱导套配合H7/h6
5. 选用350*210后导柱模架
6. 选用60T压力机
7. 各非标凸模与固定板铆合固定

						镇江高专模具D07	
标记	数量	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	黄建		标准化	(修改)	(年、月、日)	阶段标记	重量
							比例
审核							1:1
工艺			批准			共 张	第 张
						ZGJ10285. 00	

A3-凹模板



厚25

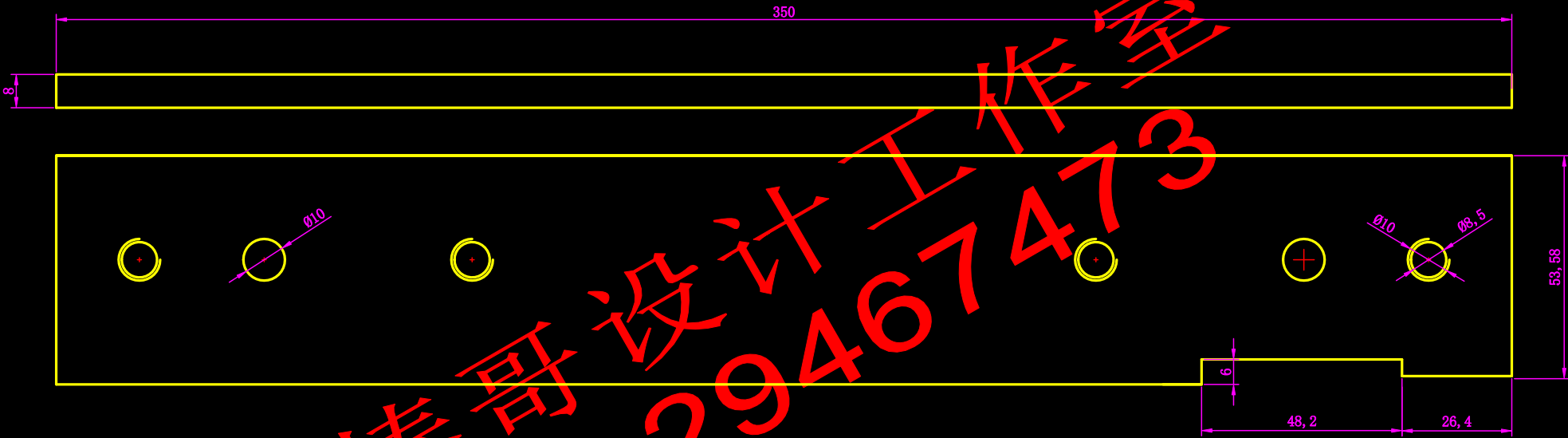
技术要求

1. 未注明倒角C1, 未注明圆角R1。
2. 各型孔相对基准平面的垂直度公差为0.02。
3. 淬火硬度: 58-62HRC。
4. 其余按GB/T7653——1994条件验收。

						Cr12	镇江高专模具D07		
							凹模板		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核								ZGJ10285. 00-07	
工艺		批准				共 张 第 张			

A3-导尺

其余 $\sqrt{6.3}$



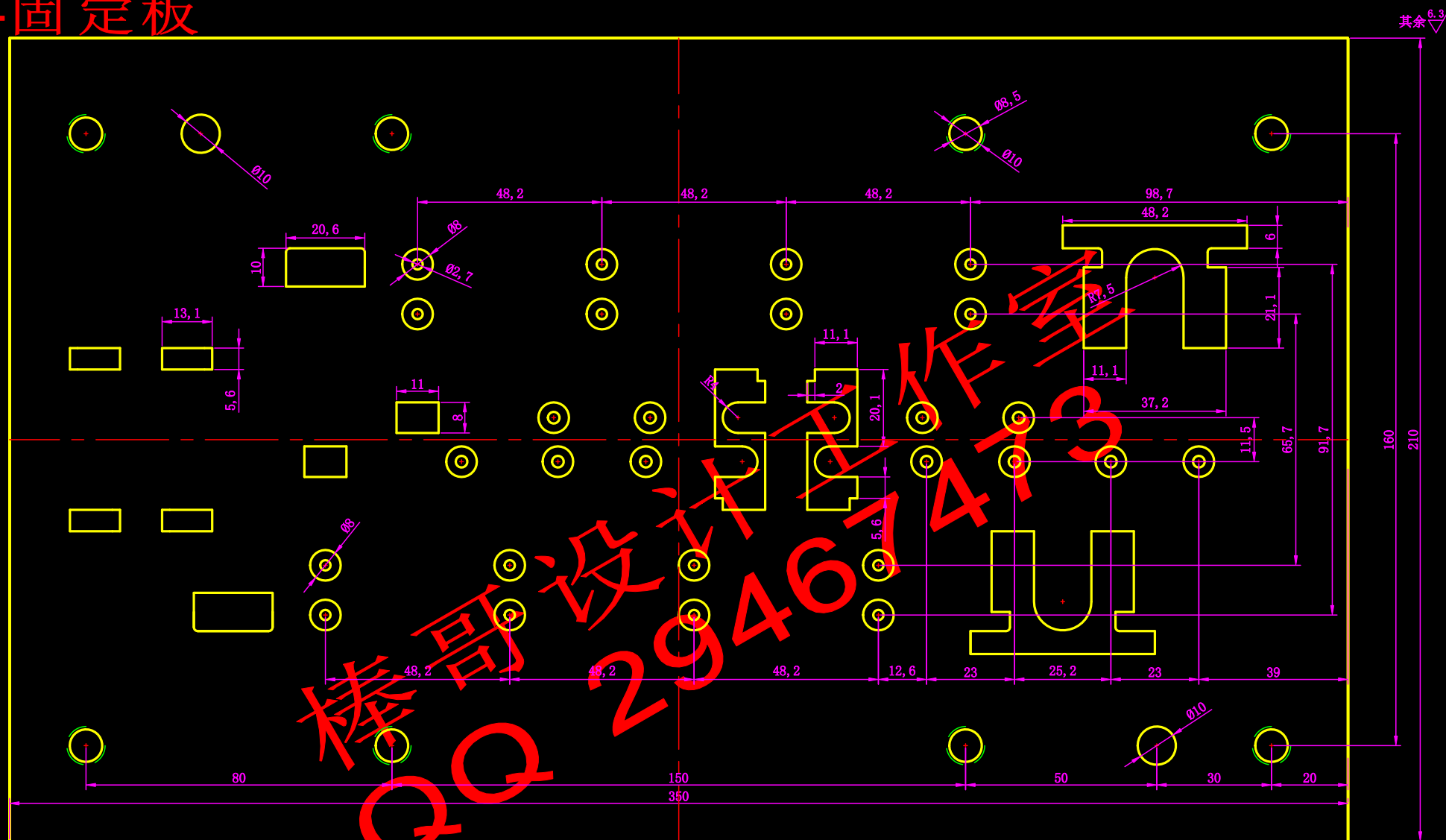
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1. 未注明倒角C1，未注明圆角R1。
- 2. 各型孔相对基准平面的垂直度公差为0.02。
- 3. 淬火硬度：40-45HRC。
- 4. 其余按GB/T7653----1994条件验收。

							45			镇江高专模具D07	
										导尺	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-27
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)					1:1	
审核											
工艺		批准					共 张 第 张				

A3-固定板



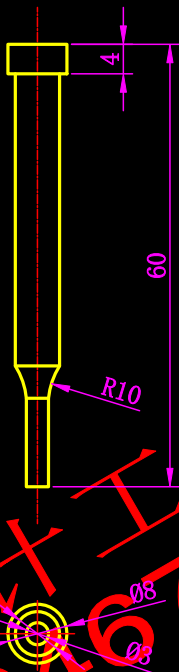
厚20

技术要求

1. 未注明倒角C1, 未注明圆角R1。
2. 各型孔相对基准平面的垂直度公差为0.02。
3. 淬火硬度: 40~45HRC。
4. 其余按GB/T7653——1994条件验收。

						45	镇江高专模具D07			
							固定板			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例	ZGJ10285.00-04	
								1:1		
审核						共	张	第		张
工艺		批准								

其余 $\sqrt{6.3}$

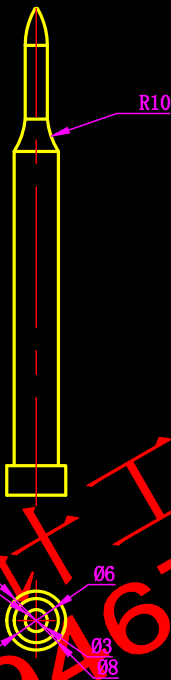


棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1. 与固定板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度56-60HRC。
- 3. 线割公差-0.02。
- 4. 其余按GB/T7653—1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									冲孔凸模	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	冲孔凸模
									1:1	
审核										
工艺		批准				共 张 第 张				



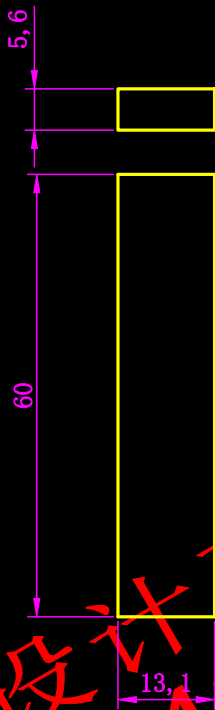
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1. 热处理硬度58-62HRC。
- 2. 刃口线割公差+0.02。
- 3. 其余按GB/T7653—1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									导正钉	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-11
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)				1:1	
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	

其余 $\sqrt{6.3}$

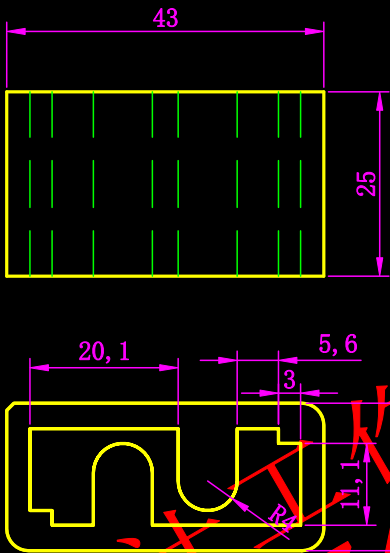


技术要求

- 1. 与固定板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度56-60HRC。
- 3. 线割公差-0.02。
- 4. 其余按GB/T7653—1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									分离凸模	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	分离凸模
									1:1	
审核										
工艺		批准				共 张 第 张				

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

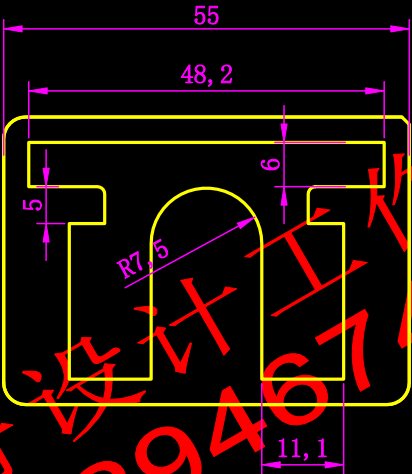
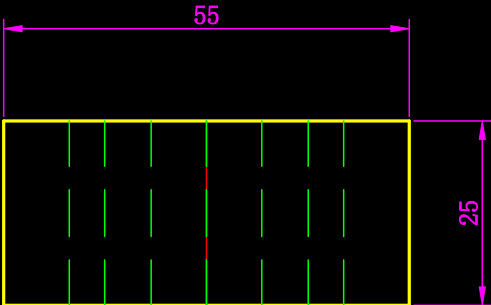


技术要求

- 1. 与凹模板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度58-62HRC。
- 3. 刃口线割公差+0.02。
- 4. 其余按GB/T7653--1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									截料凹模裹件2	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-15
									1:1	
审核										
工艺		批准				共 张 第 张				

其余 $\sqrt{6.3}$

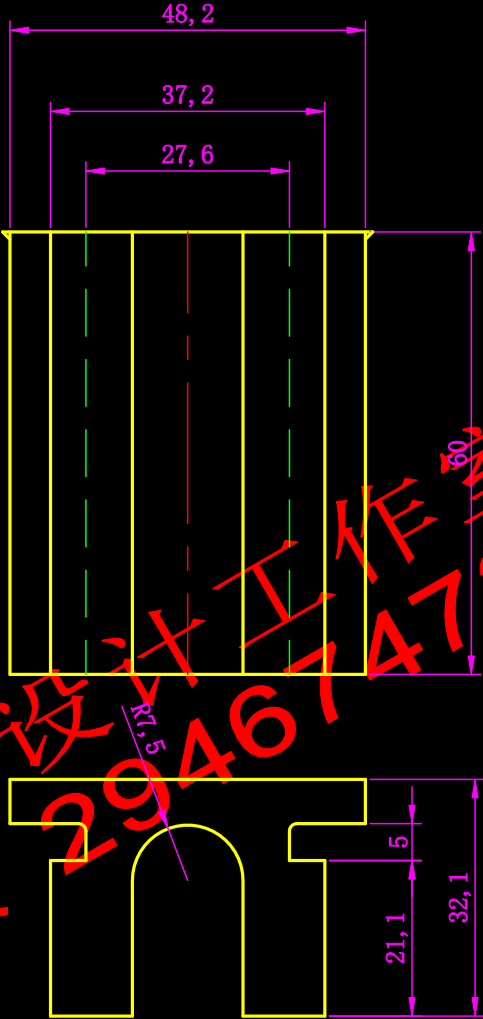


技术要求

- 1. 热处理硬度56-60HRC。
- 2. 线割公差-0.02。
- 3. 其余按GB/T7653--1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									截料凹模镶件1	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-14
									1:1	
审核										
工艺		批准				共 张 第 张				

其余^{6.3}√

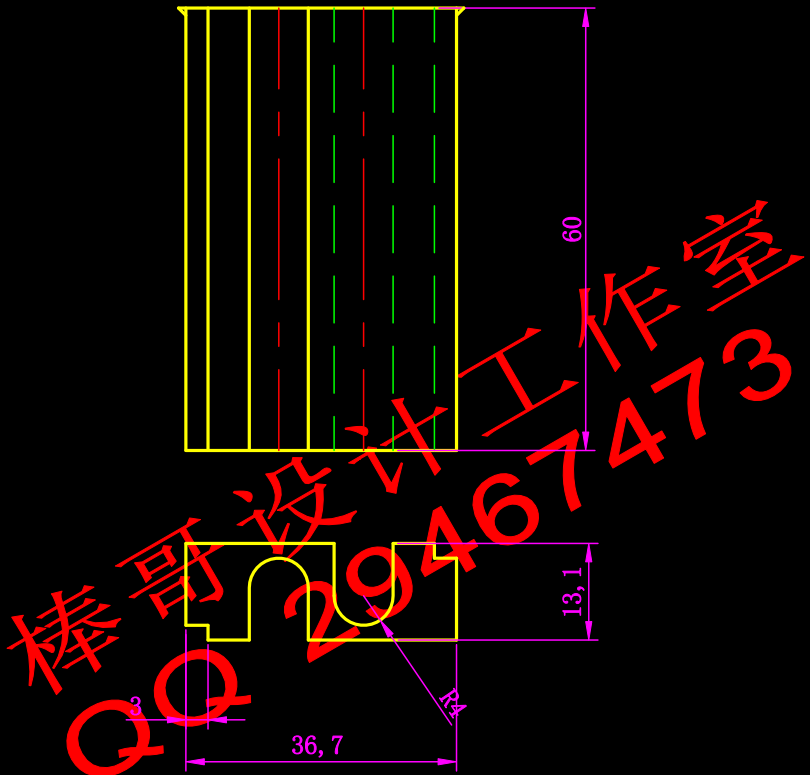


技术要求

- 1. 与固定板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度56-60HRC。
- 3. 线割公差-0.02。
- 4. 其余按GB/T7653—1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									截料凸模1	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-12
									1:1	
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	

其余^{6.3}√

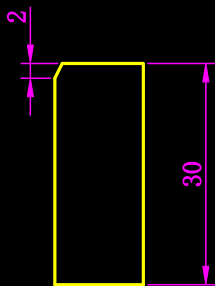


技术要求

- 1. 与固定板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度56-60HRC。
- 3. 线割公差-0.02。
- 4. 其余按GB/T7653--1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									截料凸模2	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-13
									1:1	
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



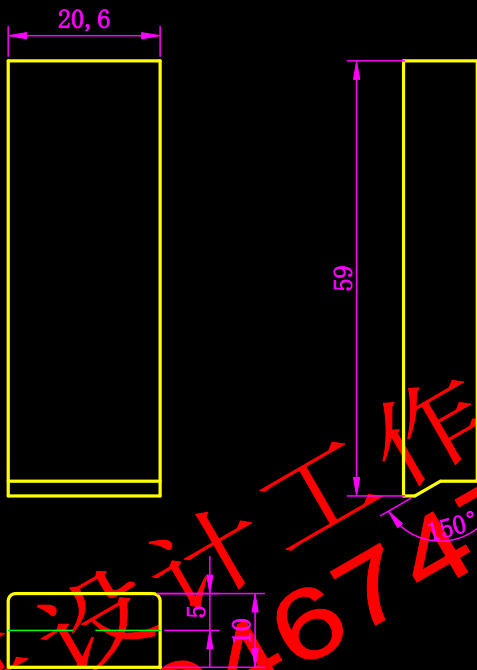
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1. 热处理硬度56-60HRC。
- 2. 其余按GB/T7653—1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									折弯凹模裹件	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285. 00-18
									1:1	
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	

其余^{6.3}√

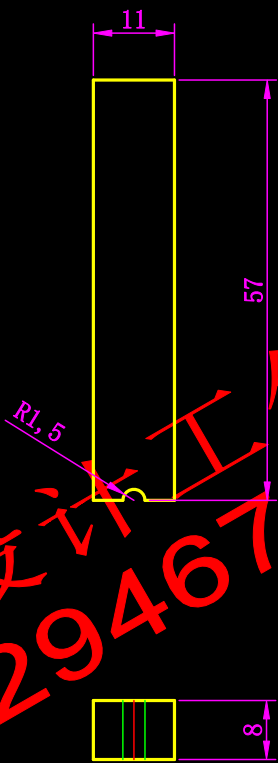


技术要求

- 1. 与固定板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度56-60HRC。
- 3. 其余按GB/T7653--1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									折弯凸模1	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁		标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	ZGJ10285.00-19
									1:1	
审核										
工艺		批准				共 张 第 张				

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1. 与固定板按H7/n6配合。
- 2. 热处理硬度56-60HRC。
- 3. 其余按GB/T7653--1994条件验收。

						Cr12MOV			镇江高专模具D07	
									折弯凸模2	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	张洁	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例	折弯凸模2
									1:1	
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	