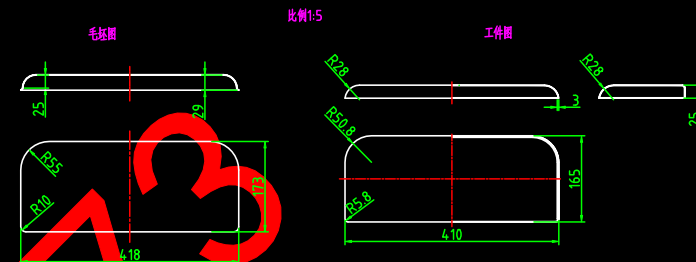
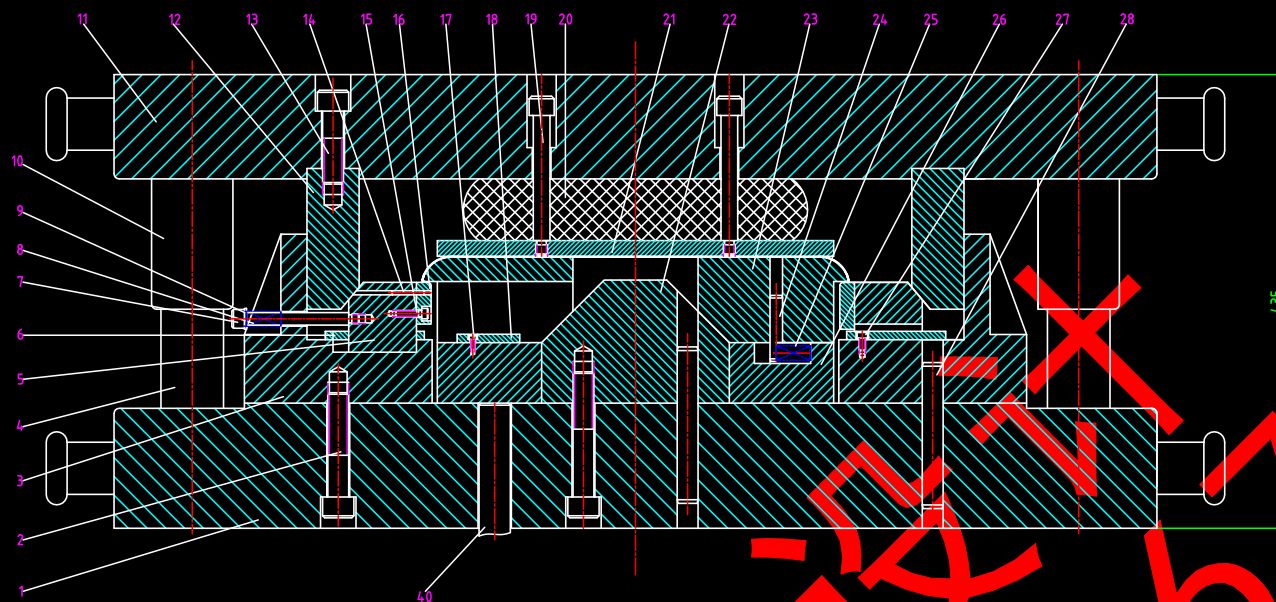


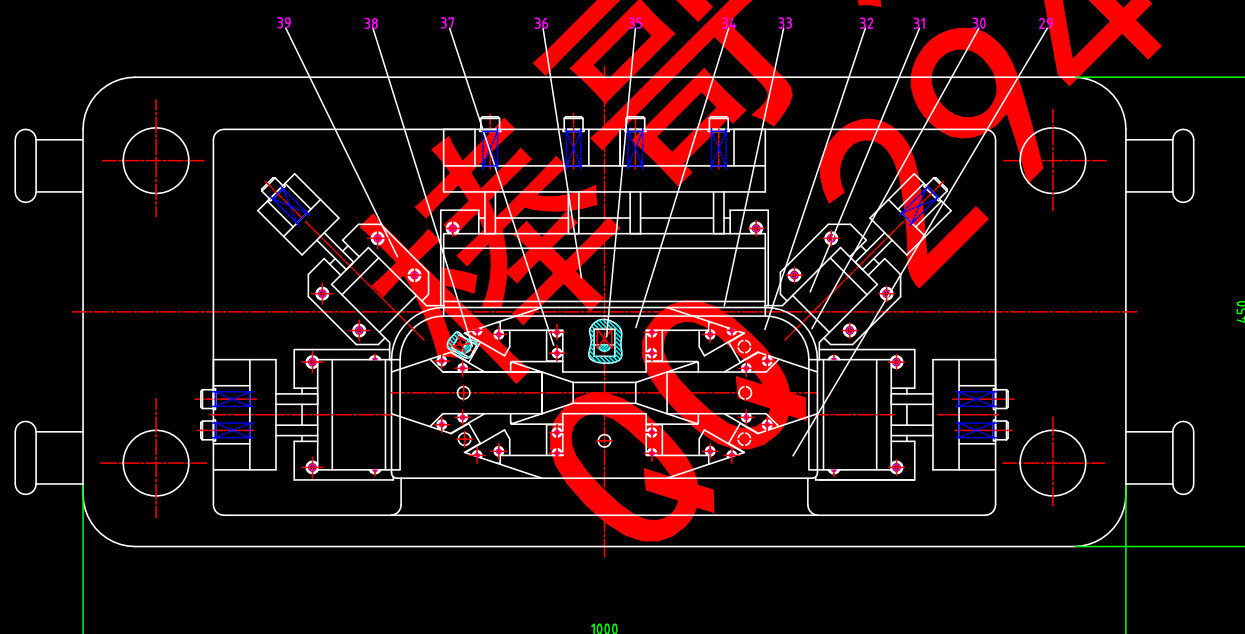
4翻边模具-00翻边模装配图



技术要求

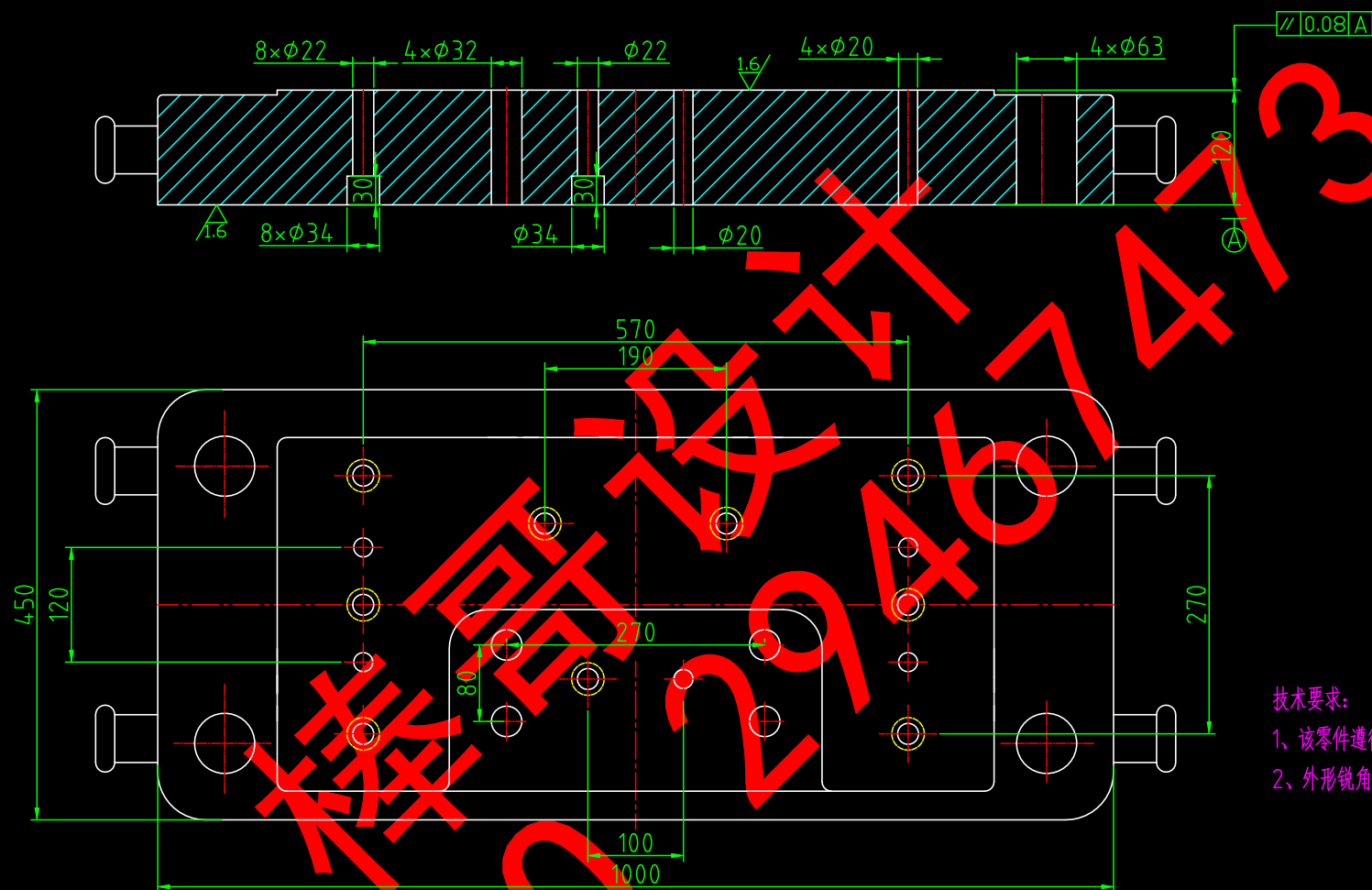
1、模具制造按GB2854-81“冷冲模架技术条件”和GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的有关规定执行。

2、压力机的选择为闭式压力机，公称压力为2500KN。



40	JB/T7650.3-1994	螺栓φ30×4.00	4	4.5				
39	Q/G9094.-22	外压板Ⅰ	4	4.5				
38	GB2089-80	弹簧1.6×10×18	4	65Mn				
37	Q/G9094.-21	内压板Ⅰ	4	4.5				
36	Q/G9094.-20	外滑块Ⅰ	1	T10A				
35	GB2089-80	弹簧1.6×16×22	2	65Mn				
34	Q/G9094.-19	内滑块Ⅰ(法精)	各1	T10A				
33	Q/G9094.-18	螺母Ⅰ	1	T10A				
32	Q/G9094.-17	内滑块Ⅰ(法精)	各1	T10A				
31	Q/G9094.-16	外滑块Ⅰ	2	T10A				
30	Q/G9094.-15	螺母Ⅰ	2	T10A				
29	Q/G9094.-14	内滑块Ⅰ(法精)	各1	T10A				
28	GB119-76	圆柱销φ20×14.0	4	4.5				
27	GB70-76	内六角螺钉M8×20	20	4.5				
26	Q/G9094.-13	活动底板	1	4.5				
25	GB2089-80	圆柱螺旋压缩弹簧	2	65Mn				
24	GB119-76	圆柱销φ12×6.5	8	4.5				
23	Q/G9094.-12	内滑块Ⅰ(法精)	各1	T10A				
22	Q/G9094.-11	内衬板	1	4.5				
21	Q/G9094.-10	压料板	1	4.5				
20	Q/G9094.-09	盖板	1	聚酰胺				
19	JB/T7650.6-1994	内六角材料螺钉M12×12.0	4	4.5				
18	Q/G9094.-08	内压板Ⅰ(法精)	各4	4.5				
17	GB70-76	内六角螺钉M5×16	24	4.5				
16	Q/G9094.-07	螺母Ⅰ	2	T10A				
15	GB70-76	内六角螺钉M6×25	18	4.5				
14	GB119-76	圆柱销φ4×30	10	4.5				
13	GB70-76	内六角螺钉M20×70	9	4.5				
12	Q/G9094.-06	外衬板	9	T10A				
11	Q/G9094.-05	上模座1000×4.50×100	1	HT200				
10	JB/T1181.3-1995	导套A63H6×160×78	4	20				涉模
9	GB95-2002	平键—C级	10	Q235				
8	GB2089-80	弹簧1.4×14×54	10	65Mn				
7	GB70-76	内六角螺钉M10×100	10	4.5				
6	Q/G9094.-04	外压板Ⅰ	6	4.5				
5	Q/G9094.-03	外滑块Ⅰ	2	T10A				
4	JB/T1181.1-1995	导柱A63H6×320	4	20				涉模
3	Q/G9094.-02	固定底板	1	4.5				
2	GB70-76	内六角螺钉M20×100	8	4.5				
1	Q/G9094.-01	下模座1000×4.50×120	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	件数	总重量	备注	
				炉具盖盖			山东建筑大学	
标记	块数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			炉具盖盖齿纹模
设计	校对	日期	09.06					
审核								
工号		批准						
					共 23 张	第 1 张		QG9094-00

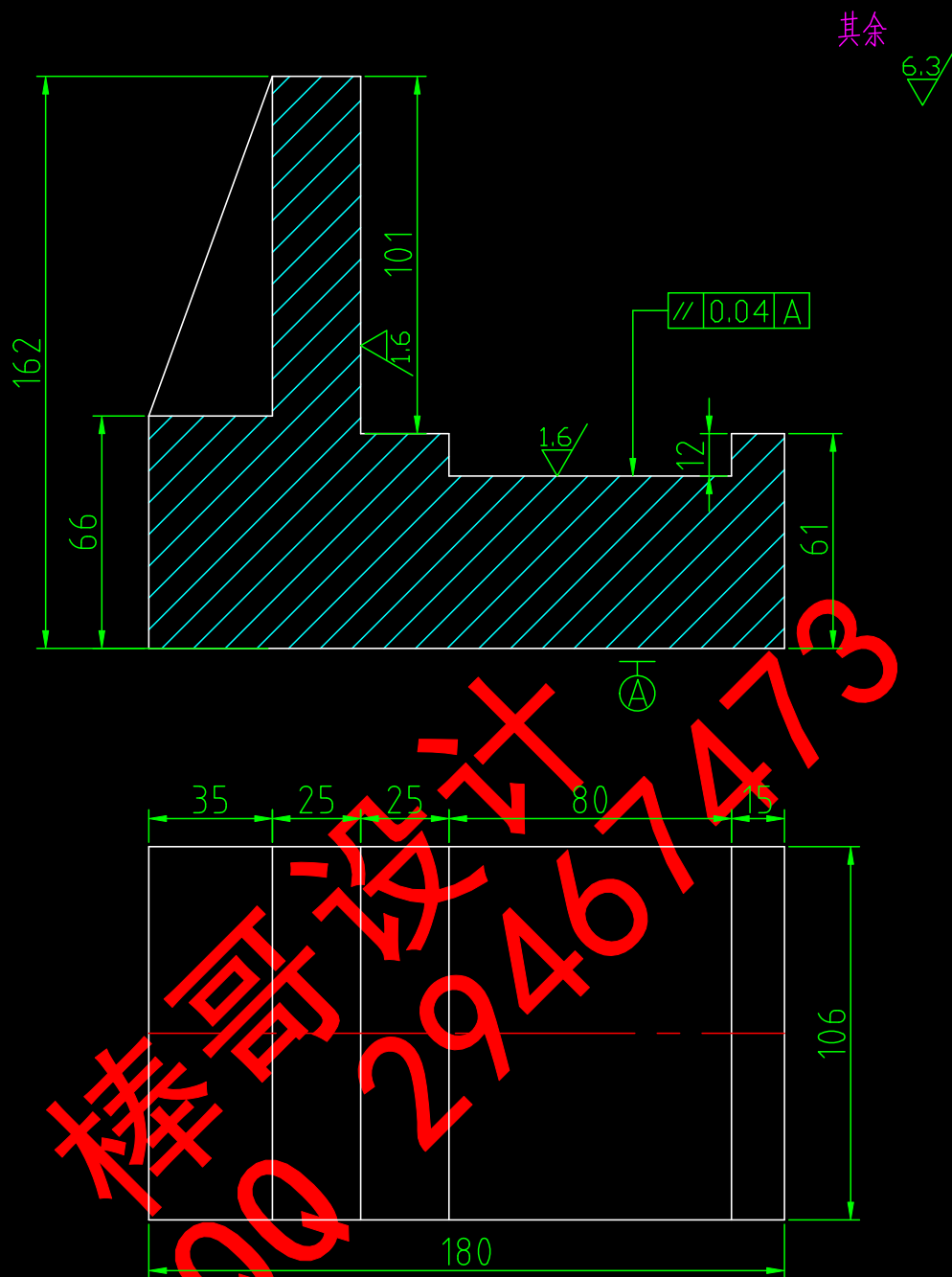
其余 6.3/



- 1、该零件遵循冲模架技术条件JB/T7184.4-1995。
- 2、外形锐角倒钝。

						HT200	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	下模板
设计	刘斌	09.06						1:5	
审核						共 23 张 第 2 张			QG0904-01
工艺			批准						

4翻边模具--02固定底板

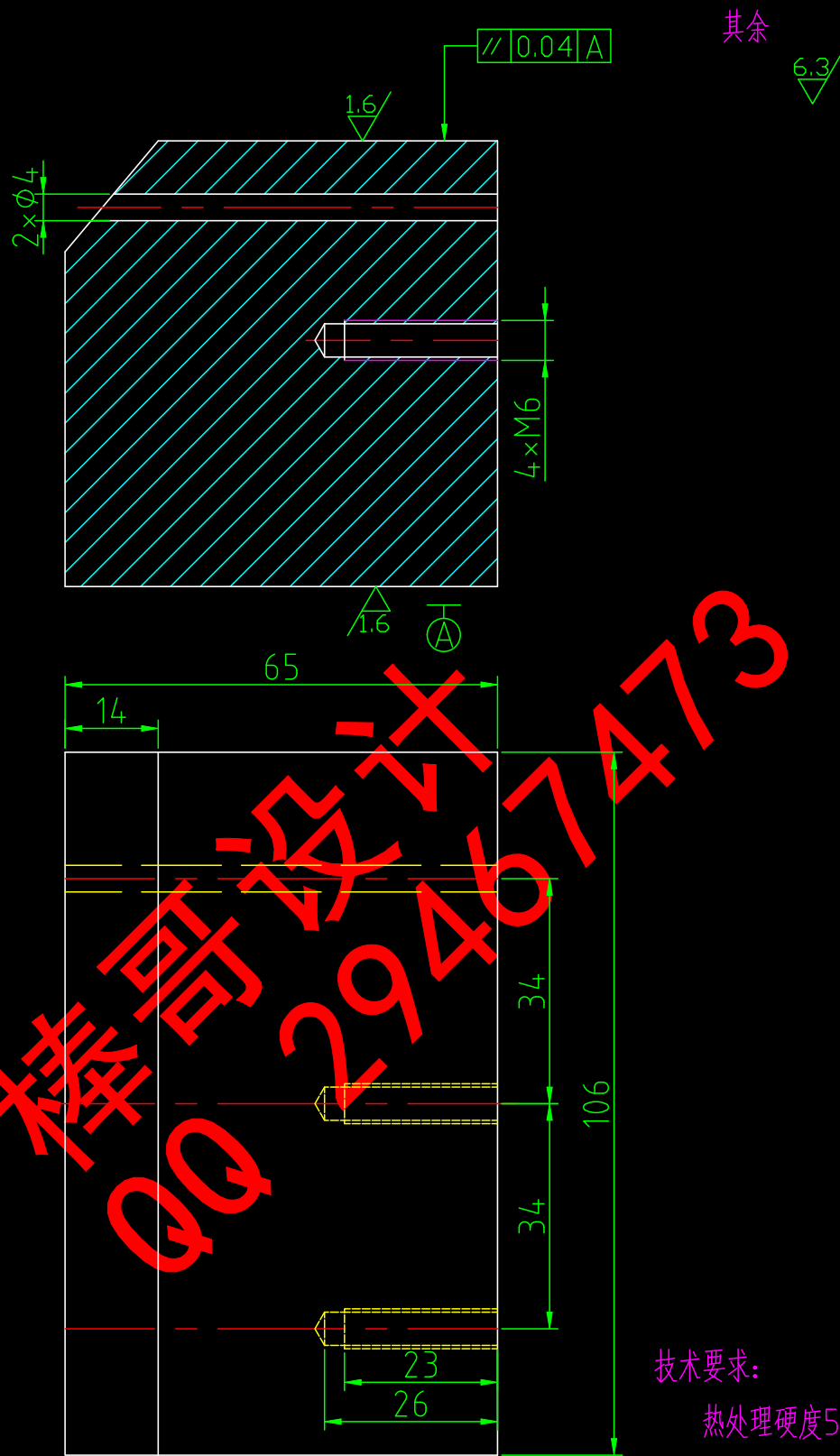


技术要求:

热处理硬度56-60HRC

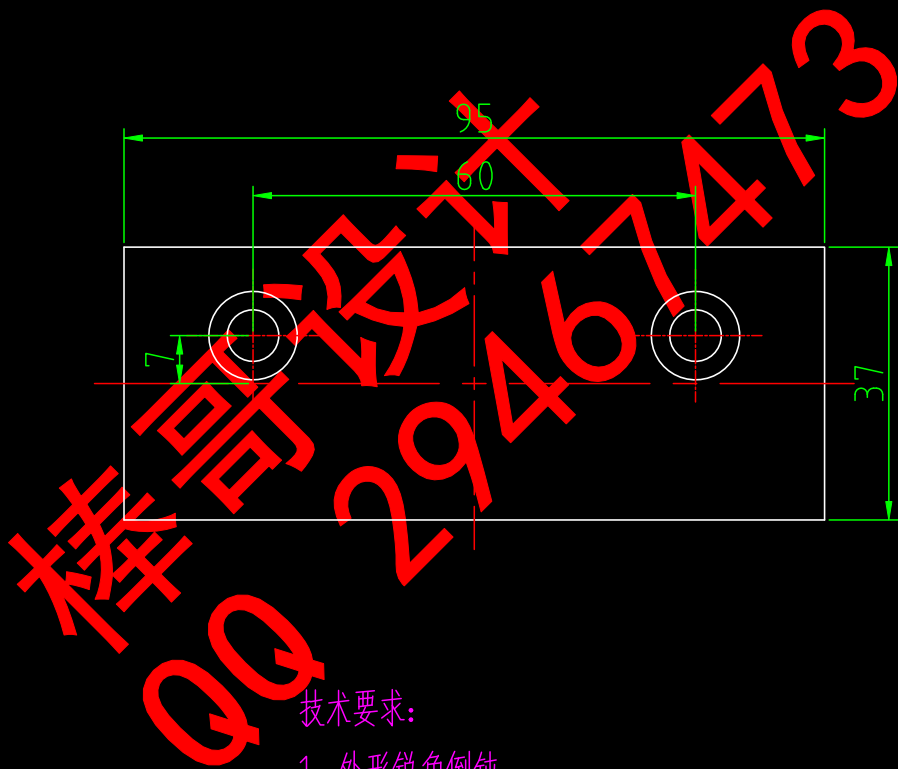
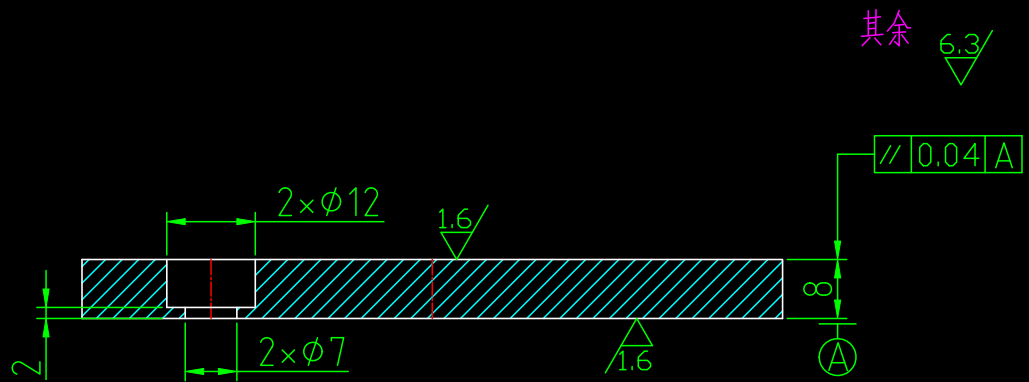
						45钢			山东建筑大学	
									固定底板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:2
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 3 张			QG0904-02	

4翻边模具--03外滑块I



						T10A			山东建筑大学	
									外滑块I	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:1
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 4 张			QG0904-03	

4翻边模具--04外压板I

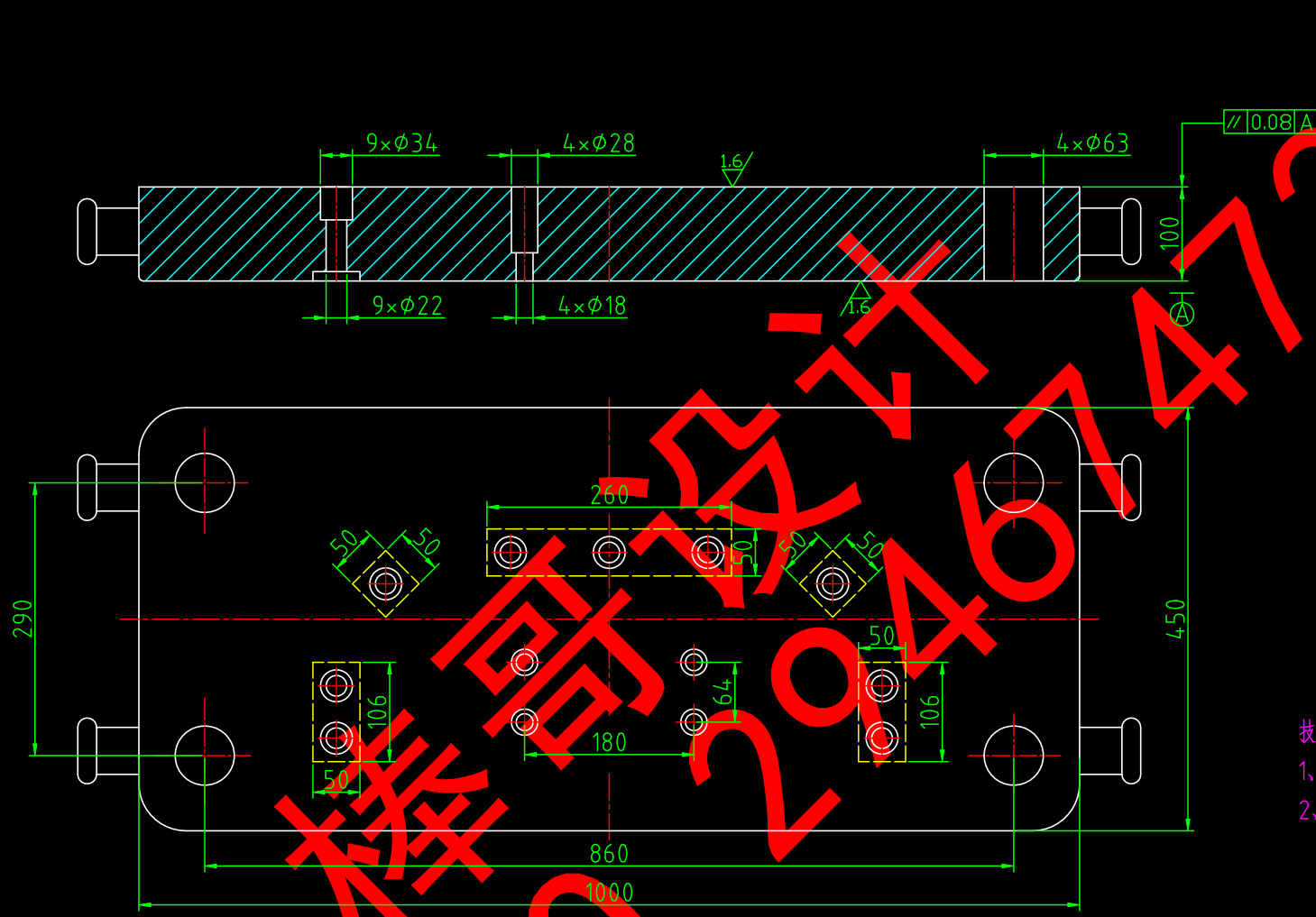


技术要求:

- 1、外形锐角倒钝。
- 2、热处理: 56-60HRC。

						45钢			山东建筑大学	
									外压板I	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:1
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 5 张			QG0904-04	

4翻边模具--05上模板

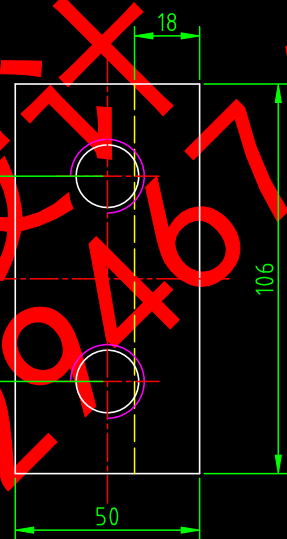
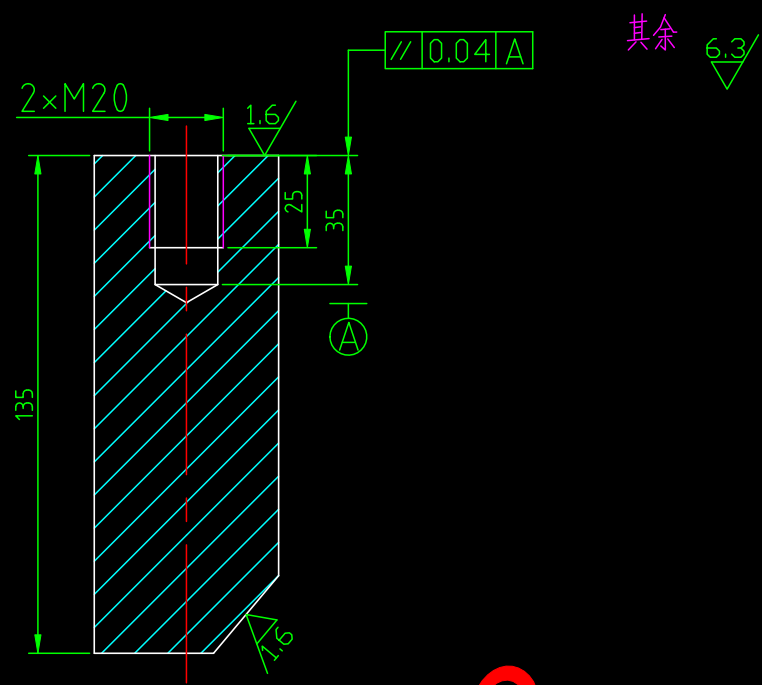


其余 6.3/

- 技术要求:
- 1、该零件遵循冲模模架技术条件JB/T7184.4-1995。
 - 2、外形锐角倒钝。

						HT200			山东建筑大学
									上模板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	QG0904-05
设计	刘斌	09.06						1:5	
审核									
工艺				批准		共 23 张 第 6 张			

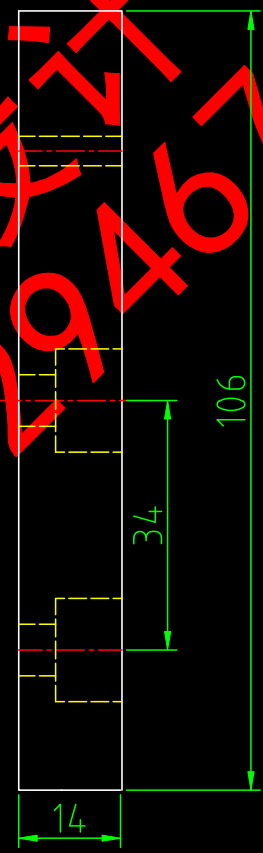
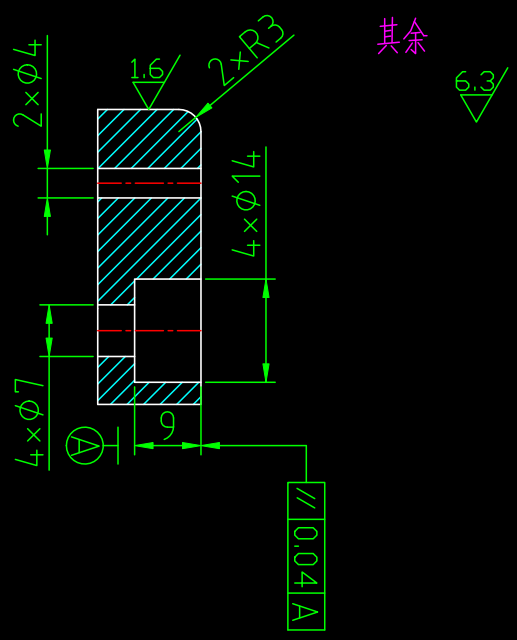
4翻边模具--06外斜楔



- 技术要求:
- 1、外形锐角倒钝。
 - 2、热处理: 56-60HRC。

						T10A			山东建筑大学	
									外斜楔	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:2
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 7 张			QG0904-06	

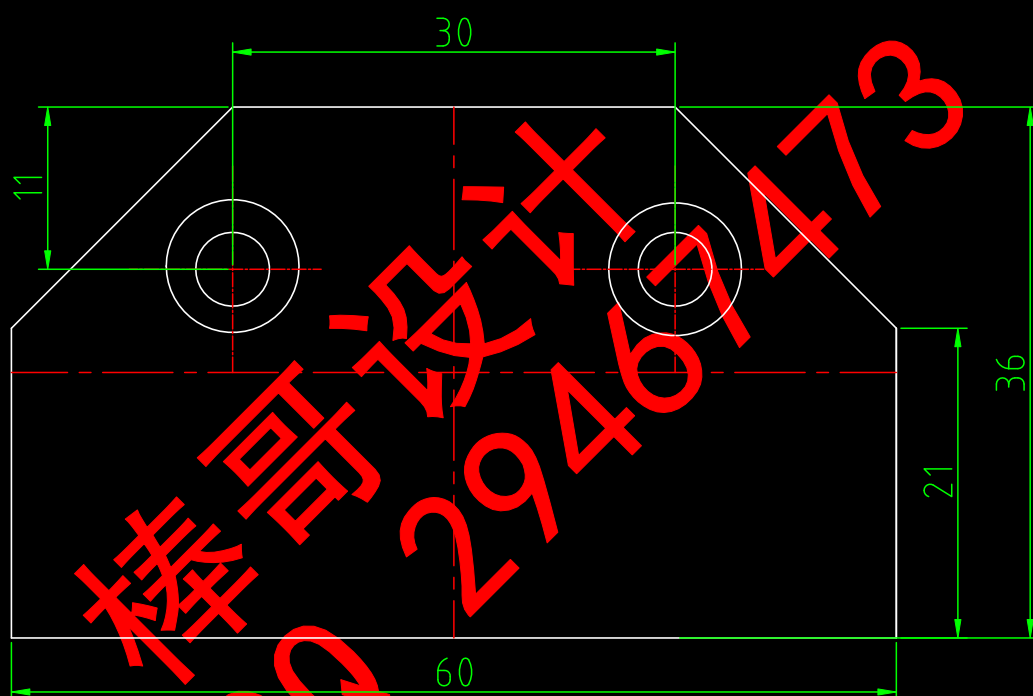
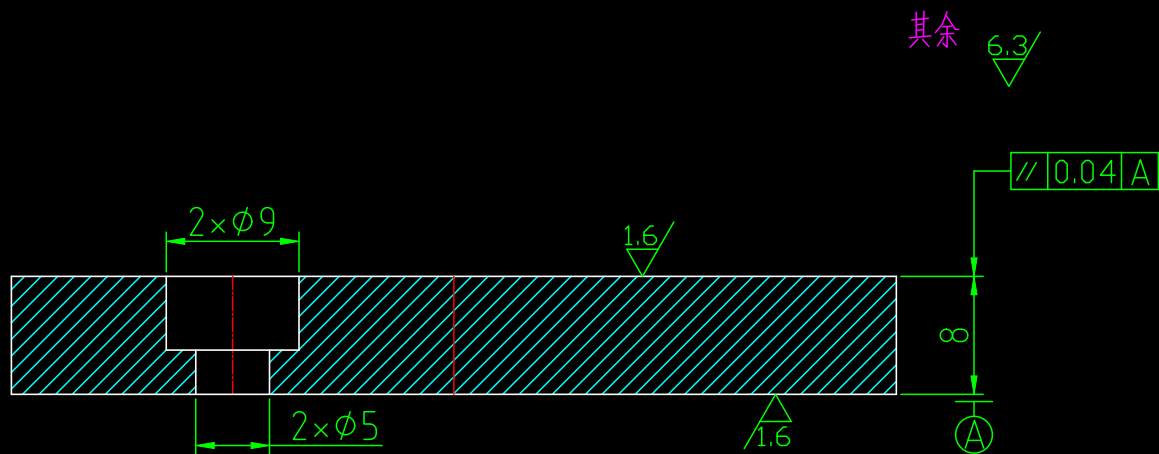
4翻边模具--07镶块I



技术要求:
热处理硬度56-60HRC

						T10A			山东建筑大学	
									镶件I	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:1
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 8 张			QG0904-07	

4翻边模具--08内压板I

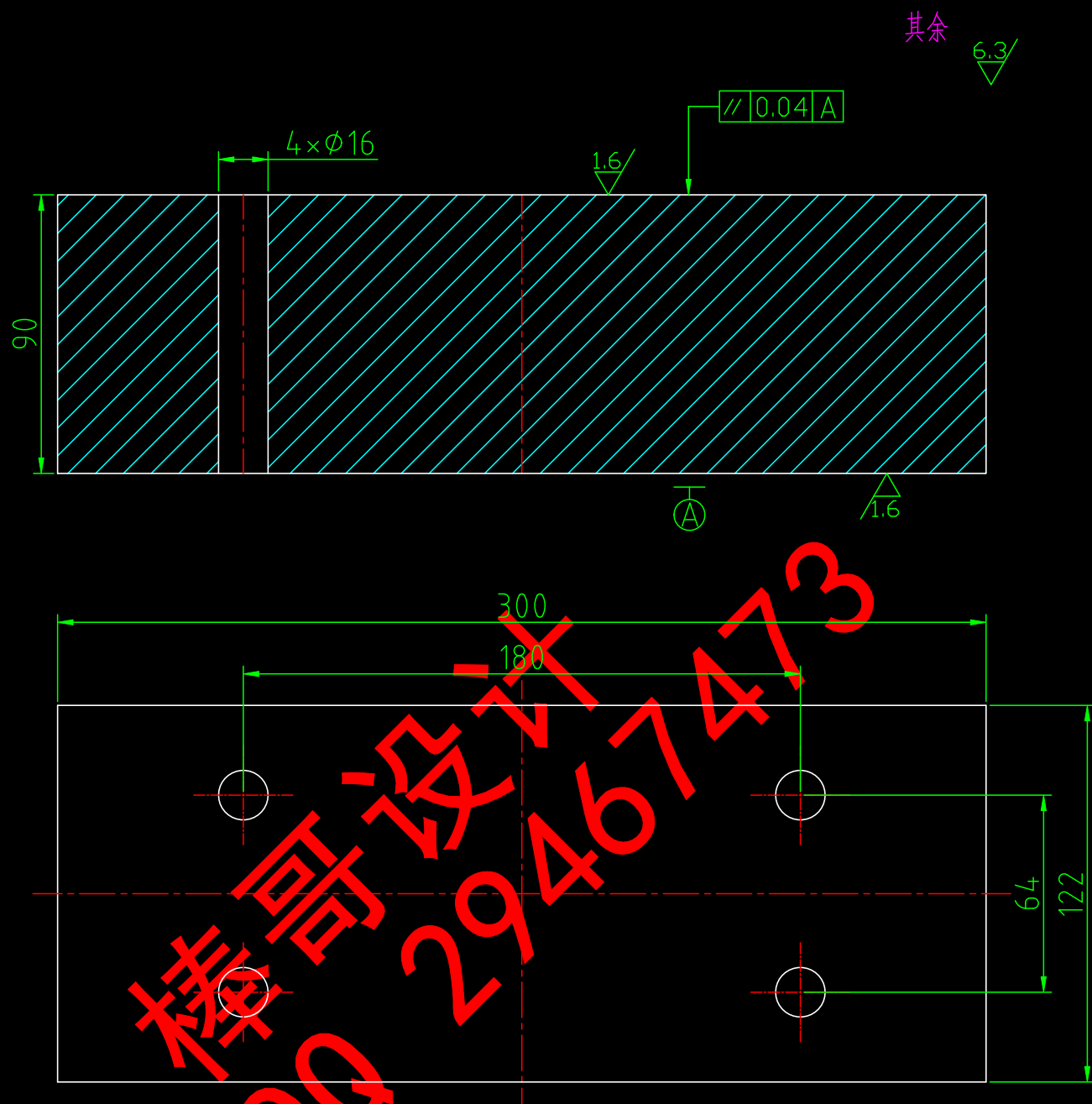


技术要求:

- 1、外形锐角倒钝。
- 2、热处理: 56-60HRC。

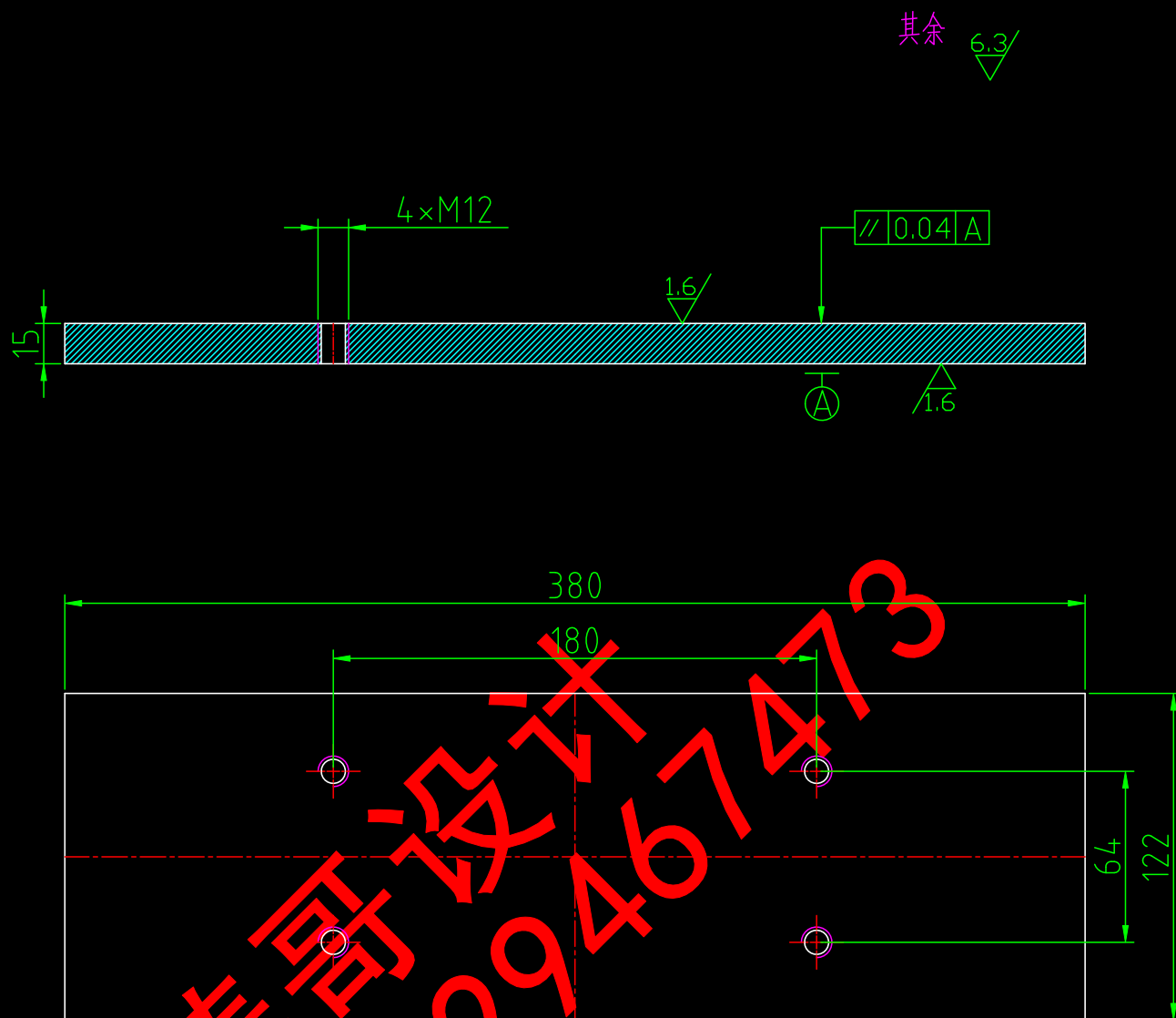
						45钢					山东建筑大学						
																内压板I	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						QG0904-08						
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例								
设计	刘斌	09.06							2:1								
审核																	
工艺			批准			共 23 张 第 9 张											

4翻边模具--09橡胶



						聚氨酯				山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					橡胶	
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例		
设计	刘斌	09.06								1:2	QG0904-09
审核											
工艺			批准			共 23 张 第 10 张					

4翻边模具--10压料板

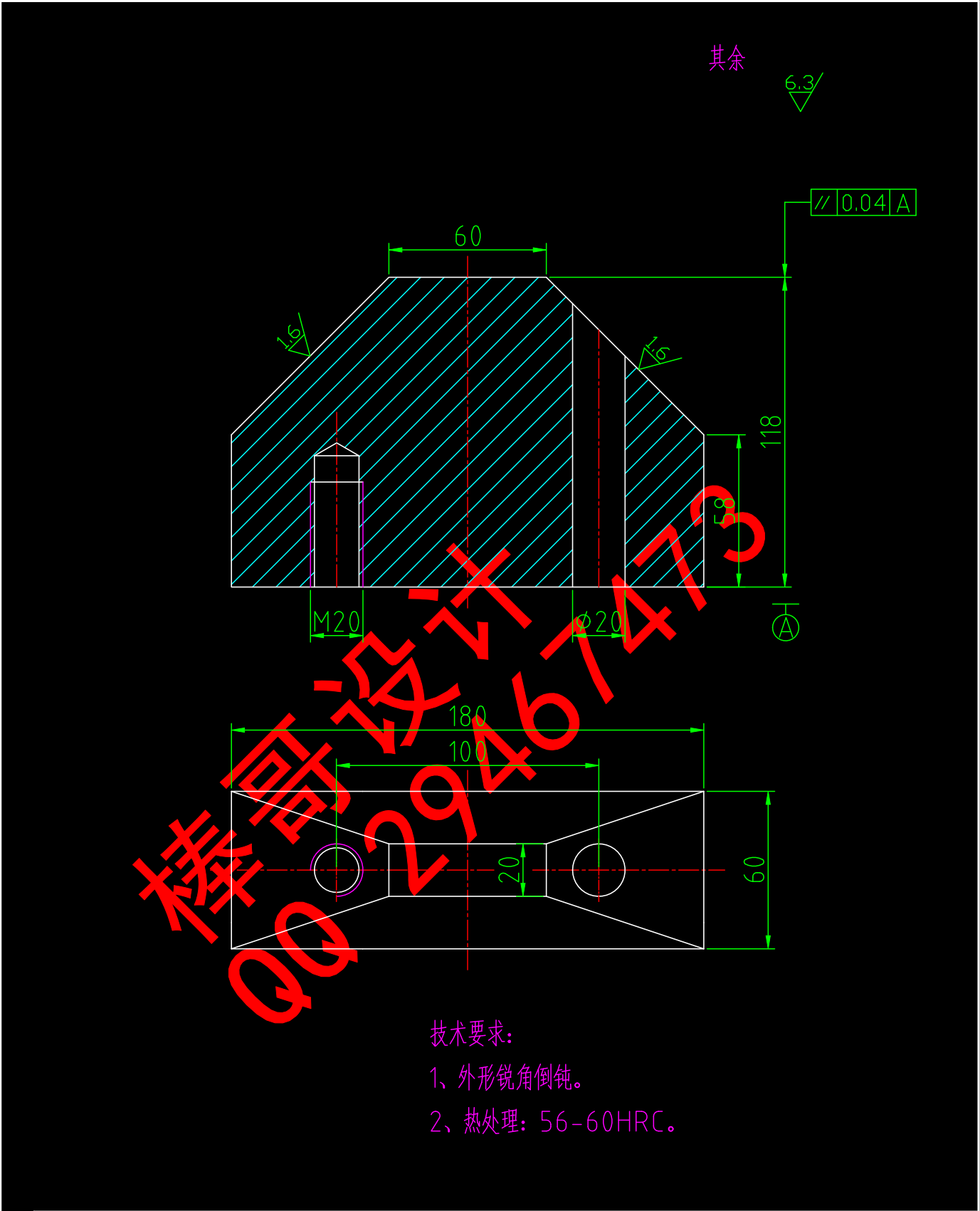


技术要求:

- 1.热处理: 58-60HRC。
- 2.外形锐角倒钝。

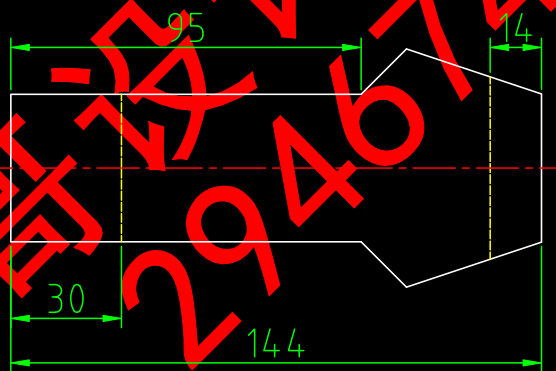
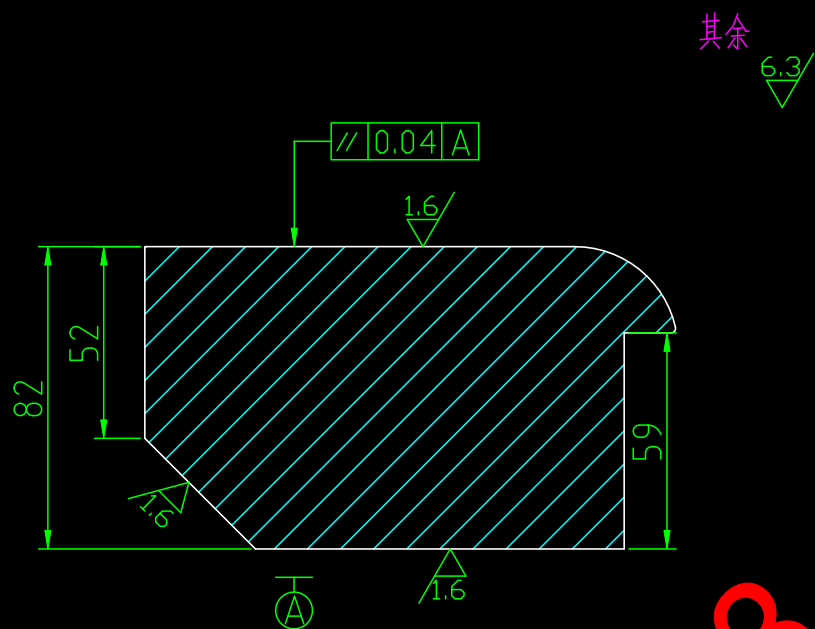
						45钢				山东建筑大学	
										压料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例		
设计	刘斌	09.06							1:2.5		
审核											
工艺			批准			共 23 张 第 11 张				QG0904-10	

4翻边模具--11内斜楔



							45钢				山东建筑大学	
											内斜楔	
	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	QG0904-11
	设计	刘斌	09.06								1:2	
	审核											
工艺				批准			共 23 张 第 12 张					

4翻边模具--12内滑块I



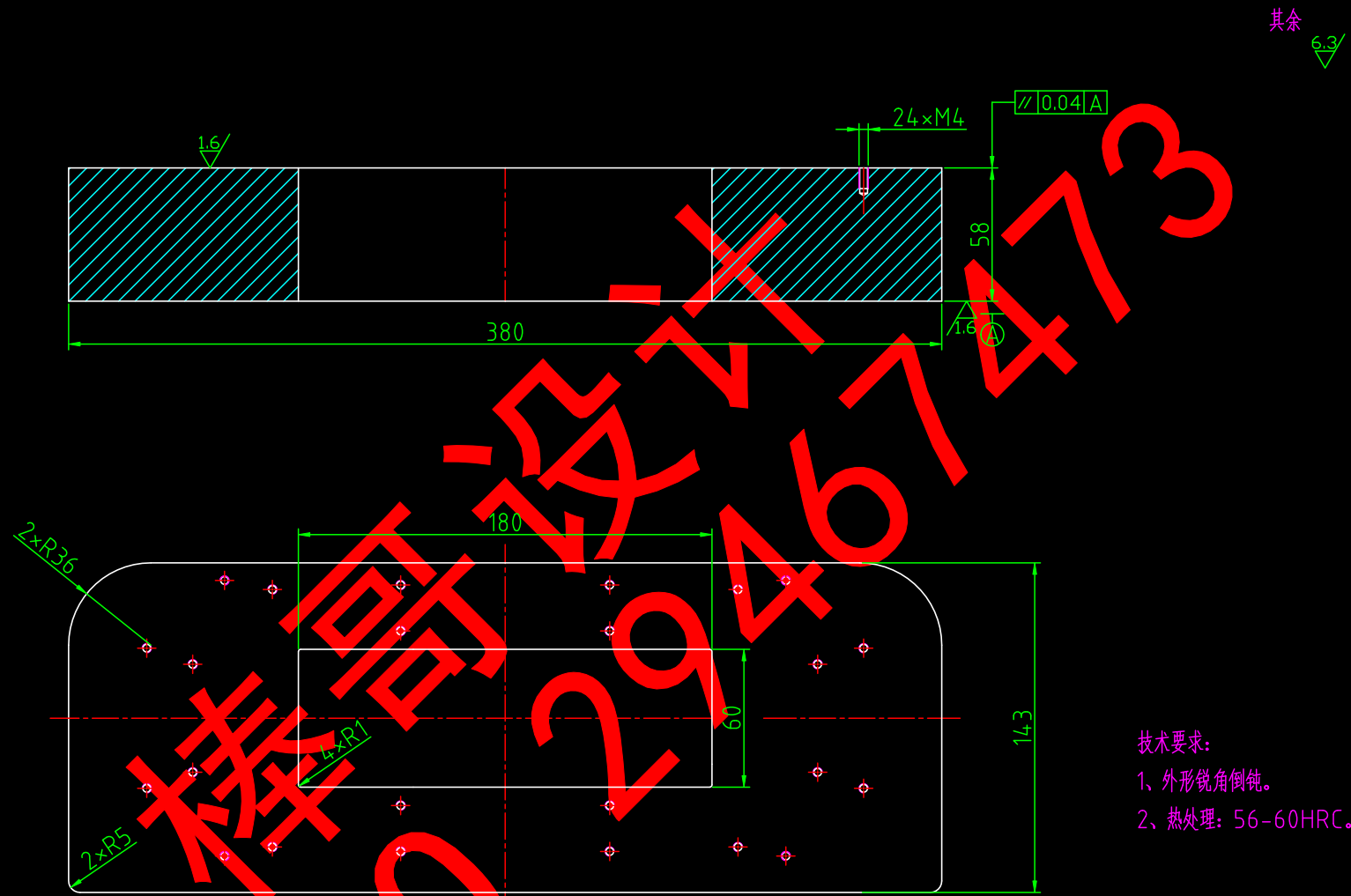
技术要求:

1、外形锐角倒钝。

2、热处理: 56-60HRC。

						T10A			山东建筑大学	
									内滑块I	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:2
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 13 张			QG0904-12	

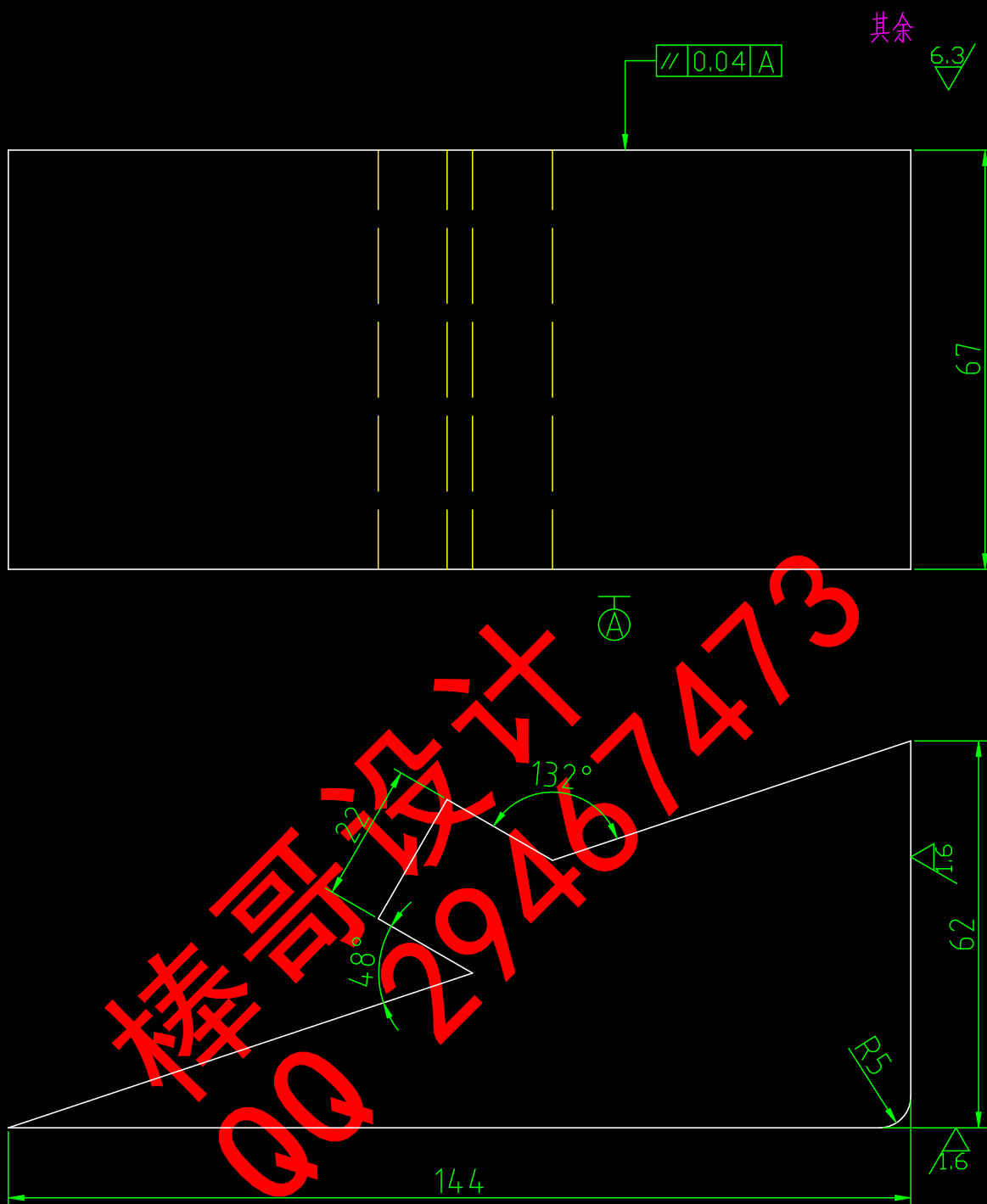
4翻边模具--13活动底板



技术要求:
1、外形锐角倒钝。
2、热处理: 56-60HRC。

						45钢			山东建筑大学
									活动底板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	QG0904-13
设计	刘斌	09.06						1:2	
审核									
工艺			批准			共 23 张 第 14 张			

4翻边模具--14内滑块II



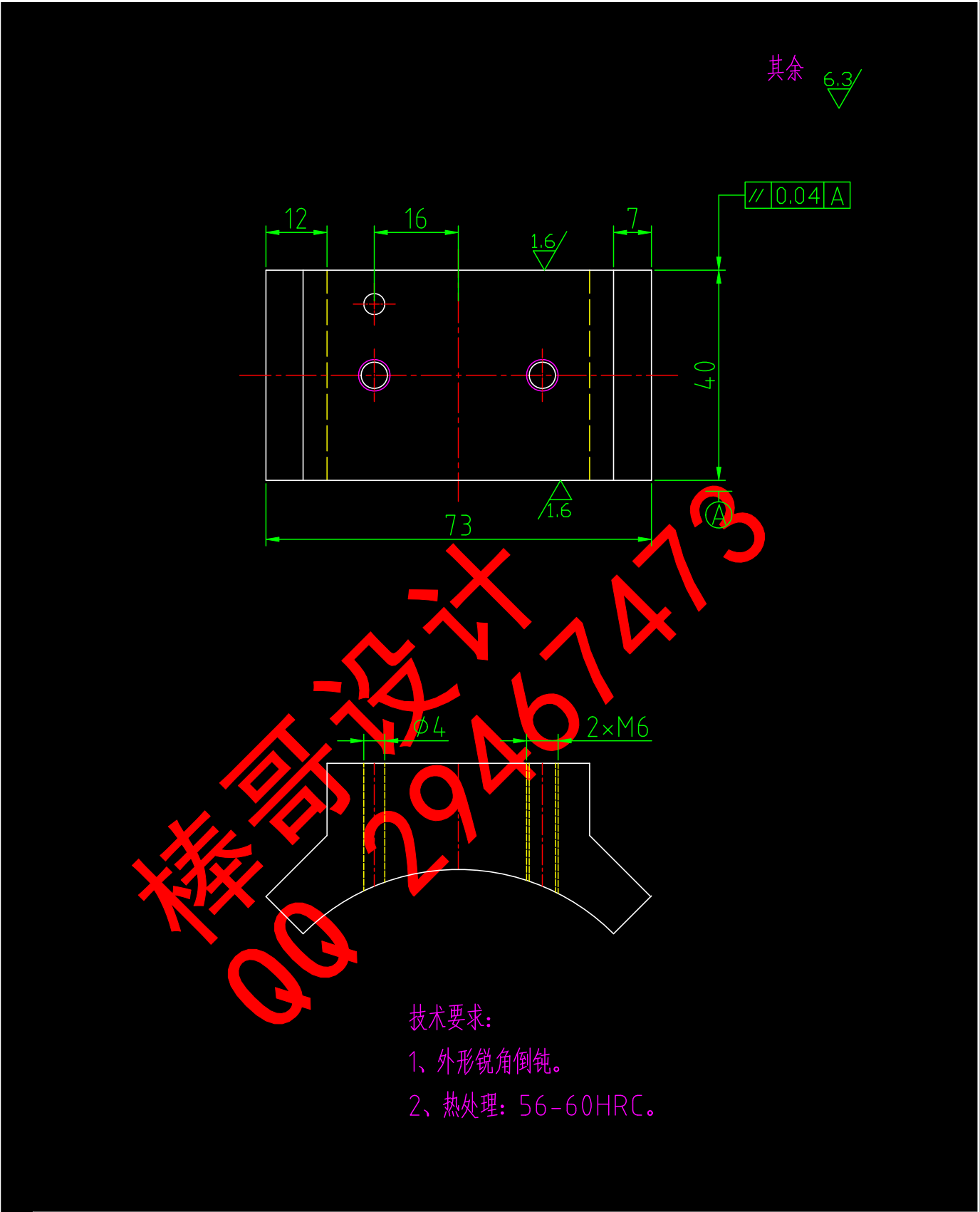
技术要求:

1、外形锐角倒钝。

2、热处理: 56-60HRC。

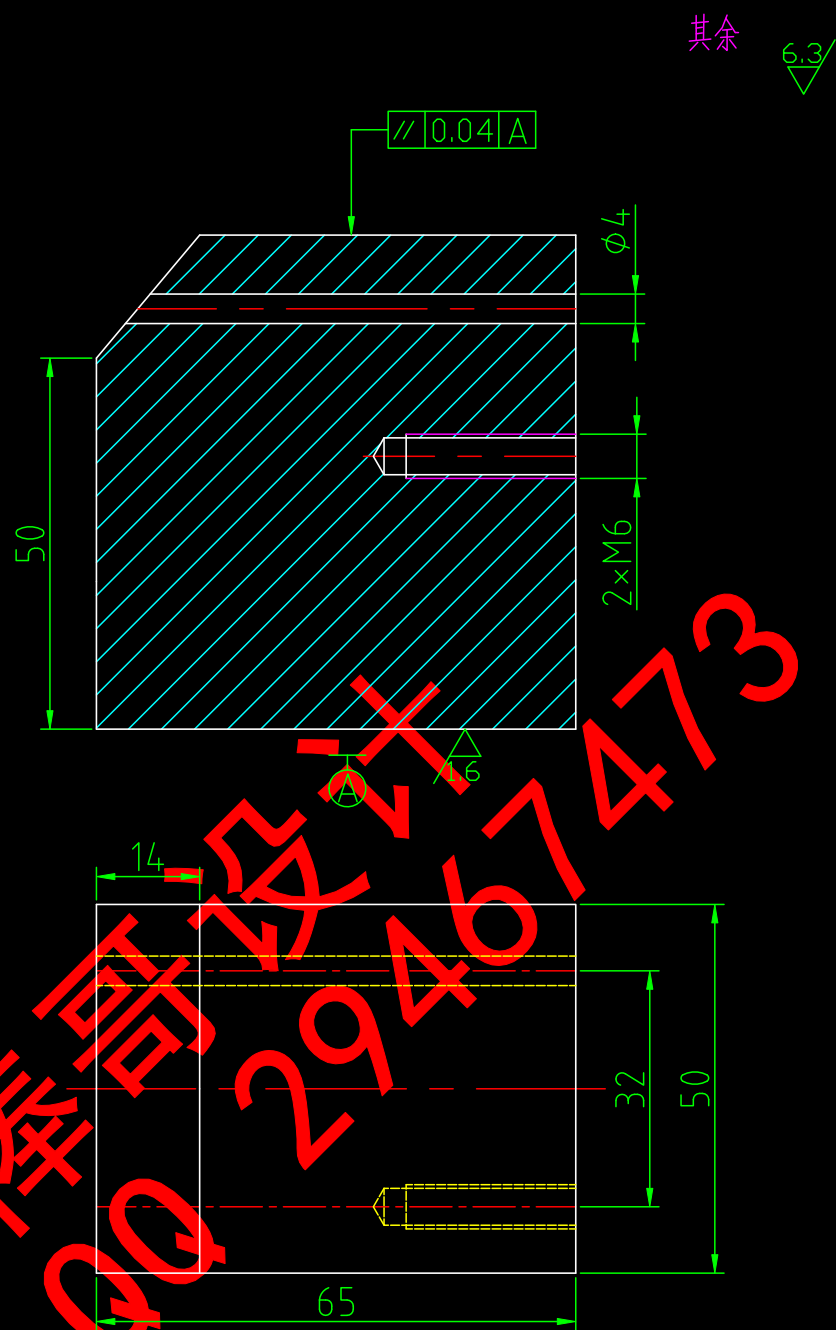
						T10A					山东建筑大学	
											内滑块II	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例		QG0904-14	
设计	刘斌	09.06							1:1			
审核						共 23 张 第 15 张						
工艺			批准									

4翻边模具--15镶块II



						T10A			山东建筑大学	
									镶块II	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
			设计日期	标准化						1:1
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 16 张			QG0904-15	

4翻边模具--16外滑块II

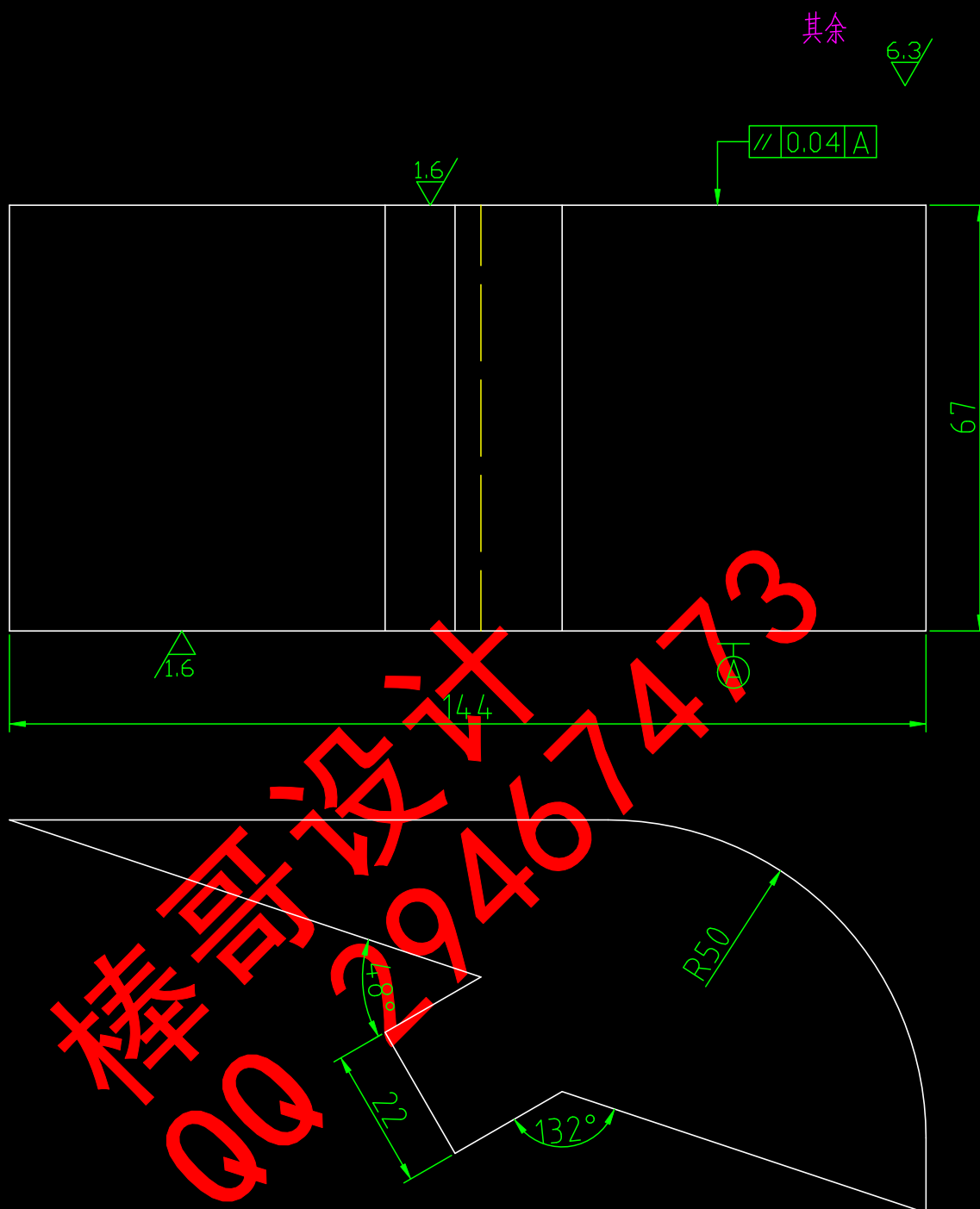


技术要求:

- 1、外形锐角倒钝。
- 2、热处理：56-60HRC。

						T10A				山东建筑大学				
										阶段标记		重量	比例	外滑块II
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日									
		设计日期	标准化								QG0904-16			
设计	刘斌	09.06								1:1				
审核						共 23 张 第 17 张								
工艺			批准											

4翻边模具--17内滑块III



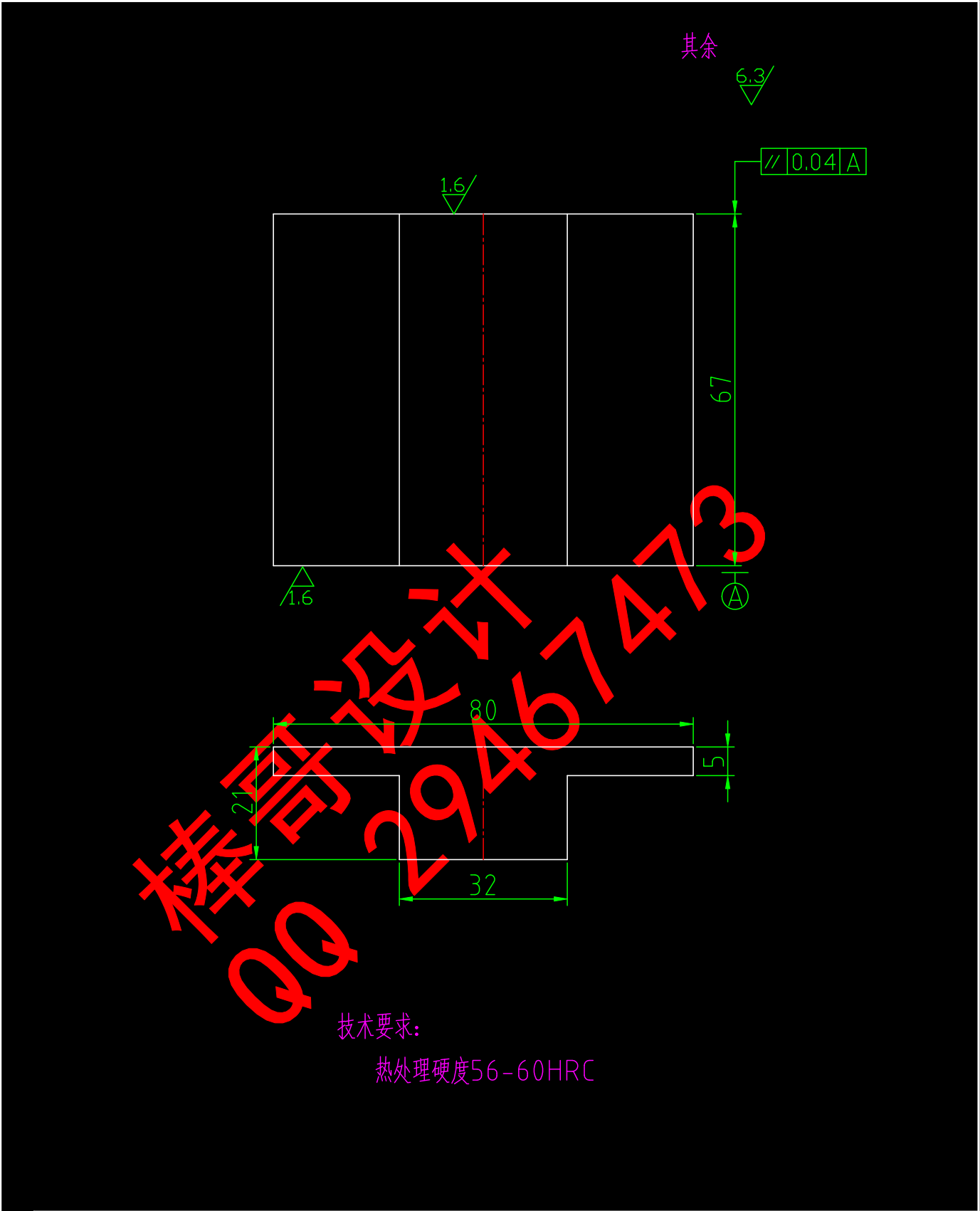
技术要求:

热处理硬度58-60HRC

						T10A						山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							内滑块III	
		设计日期	标准化			阶段标记		重量	比例				
设计	刘斌	09.06									1:1	QG0904-17	
审核													
工艺			批准			共 23 张 第 18 张							

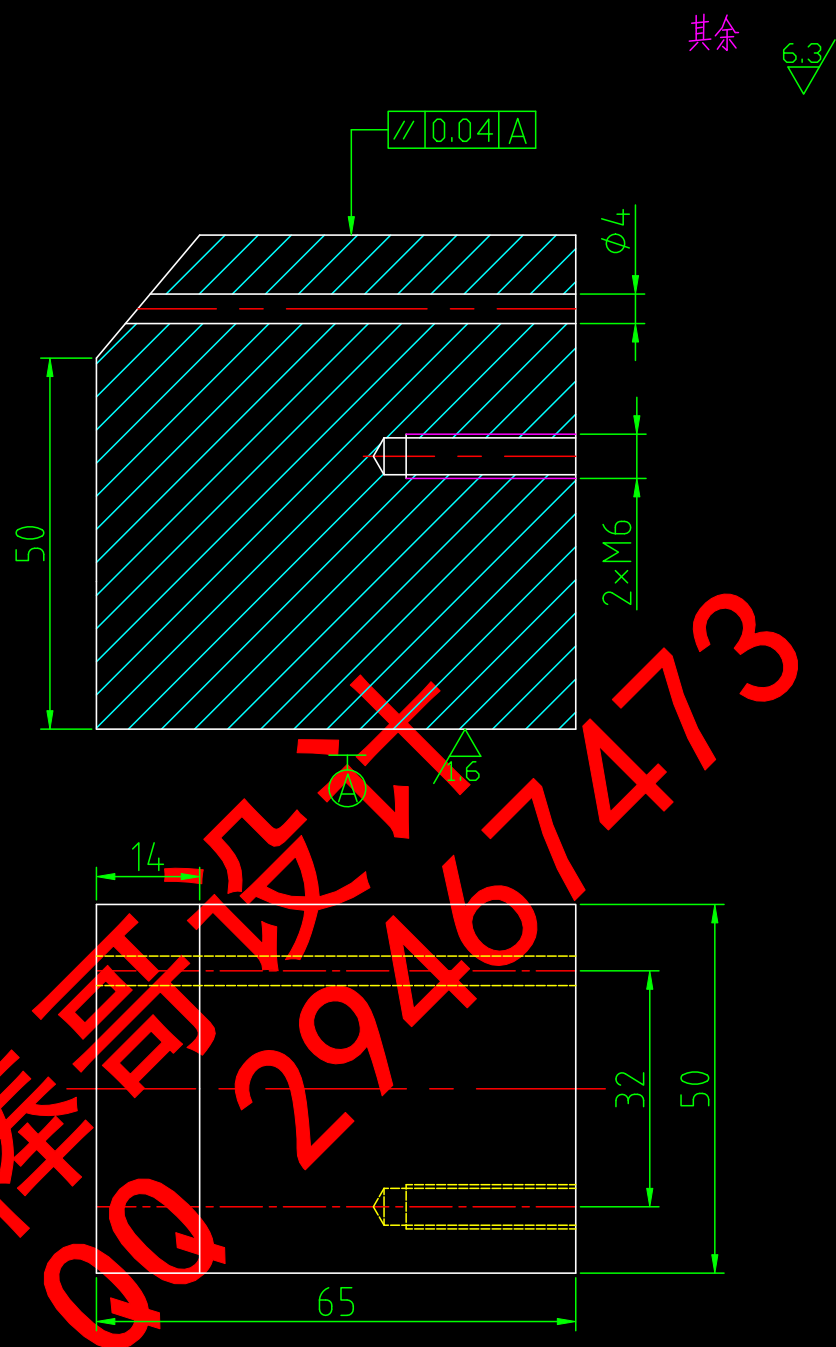
						T10A						山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							镶块III	
		设计日期	标准化			阶段标记			重量	比例			
设计	刘斌	09.06									1:2	QG0904-18	
审核													
工艺			批准			共 23 张 第 19 张							

4翻边模具--19内滑块IV



						T10A					山东建筑大学							
											阶段标记		重量	比例	内滑块Ⅳ			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										共 23 张 第 20 张		QG0904-19	
		设计日期		标准化														
设计	刘斌	09.06								1:1								
审核																		
工艺				批准														

4翻边模具--20外滑块III

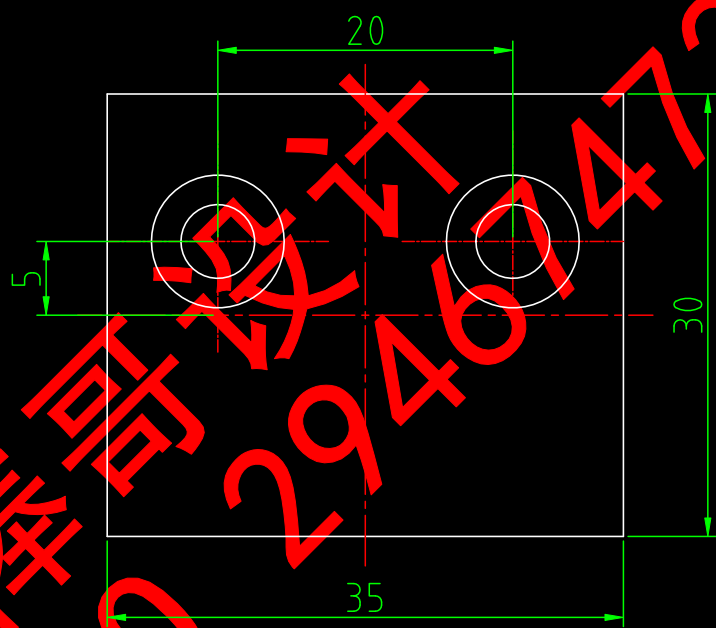
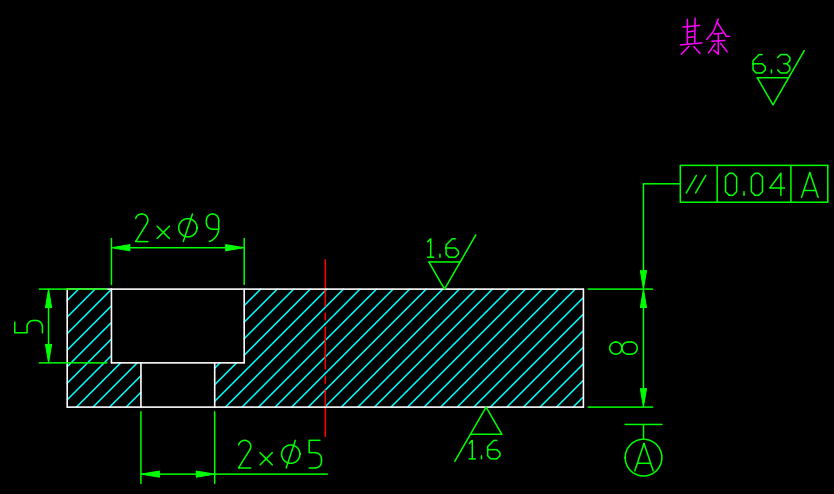


技术要求:

- 1、外形锐角倒钝。
- 2、热处理: 56-60HRC。

						T10A			山东建筑大学	
									外滑块III	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	QG0904-20	
			设计日期	标准化				1:1		
设计	刘斌	09.06								
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 21 张				

4翻边模具--21 内压板II

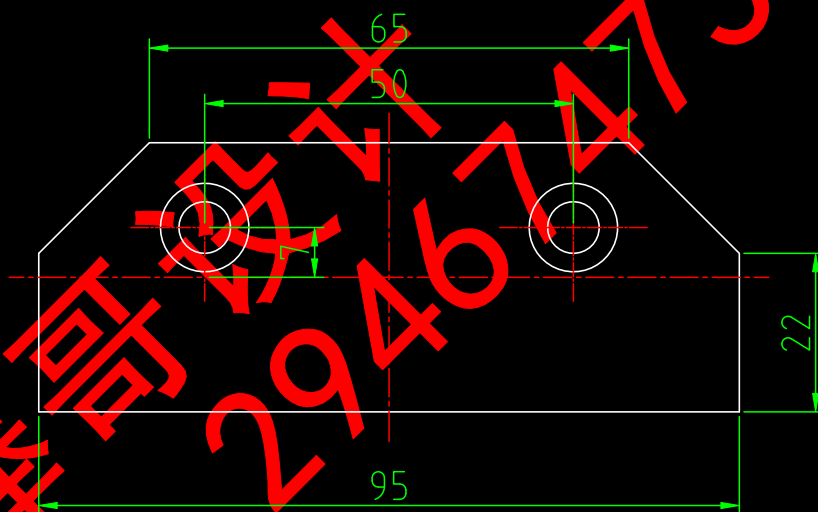
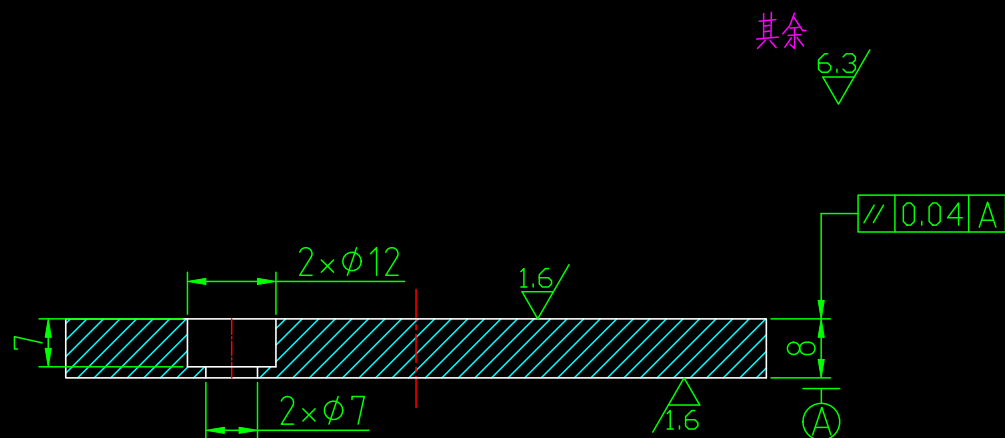


技术要求:

- 1、外形锐角倒钝。
- 2、热处理: 56-60HRC。

						45钢			山东建筑大学	
									内压板II	
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	QG0904-21	
设计	刘斌	09.06						2:1		
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 22 张				

4翻边模具--22外压板II



技术要求:

热处理硬度58-60HRC

						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	外压板II		
设计	刘斌	09.06							1:1			
审核						共 23 张 第 23 张					QG0904-22	
工艺			批准									