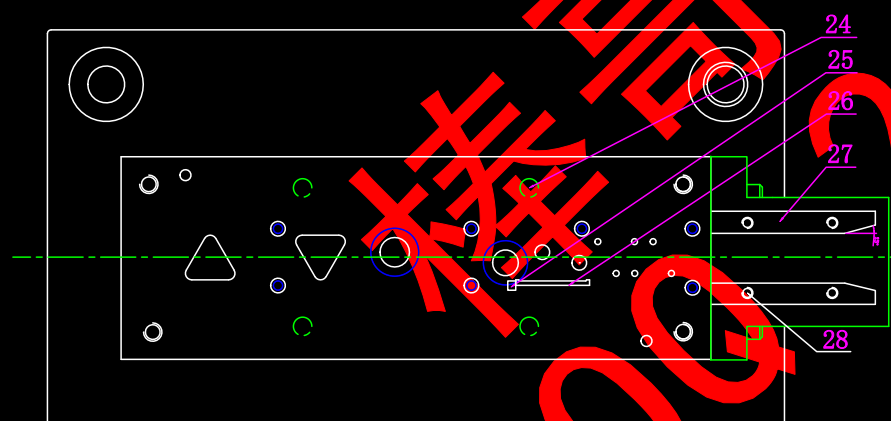
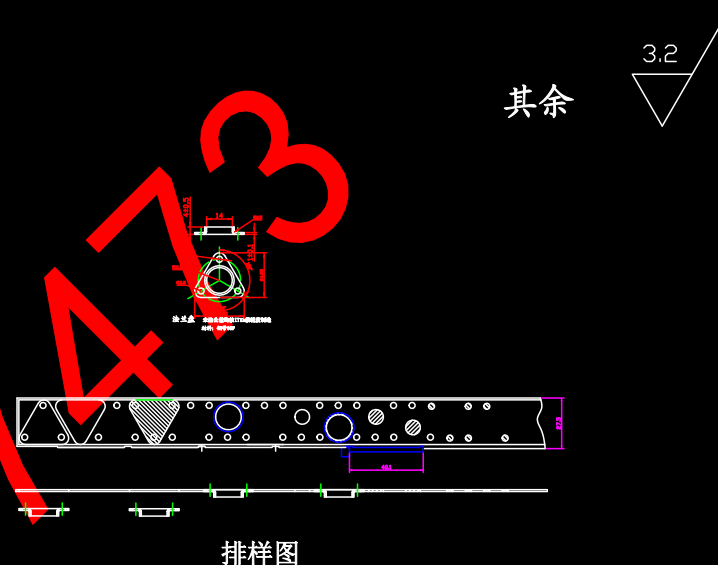
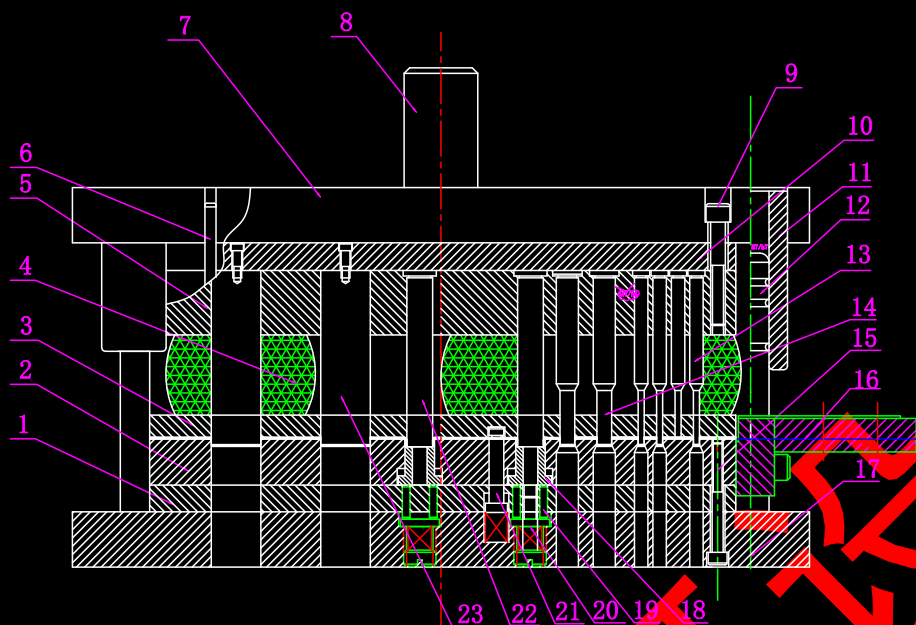


法兰盘 未注公差均按IT12级精度制造
材料: 钢带08F

									零件图	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例	ZGJ080101.00—01	
审核										
工艺		批准				共 张	第 张			

1-模具总装配图-A0



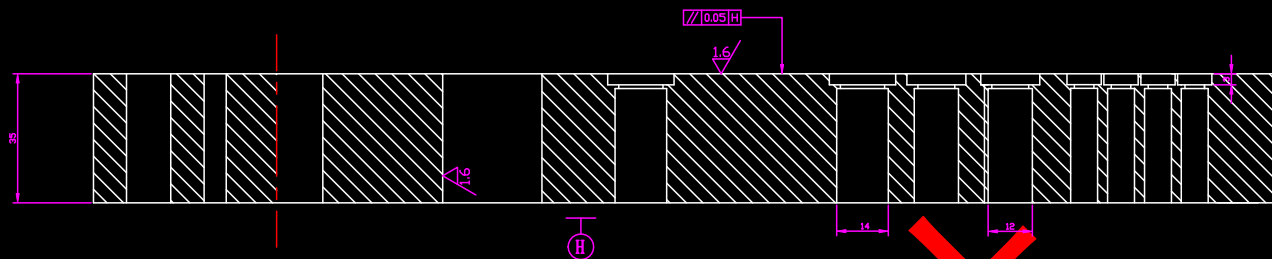
技术要求:

- 1 上下表面光滑无毛刺;
- 2 锐边倒棱;
- 3 未注圆角为R0.5;
- 4 热处理硬度达到50-54HRC
- 4 其余按JB/T7653-1994条件验收

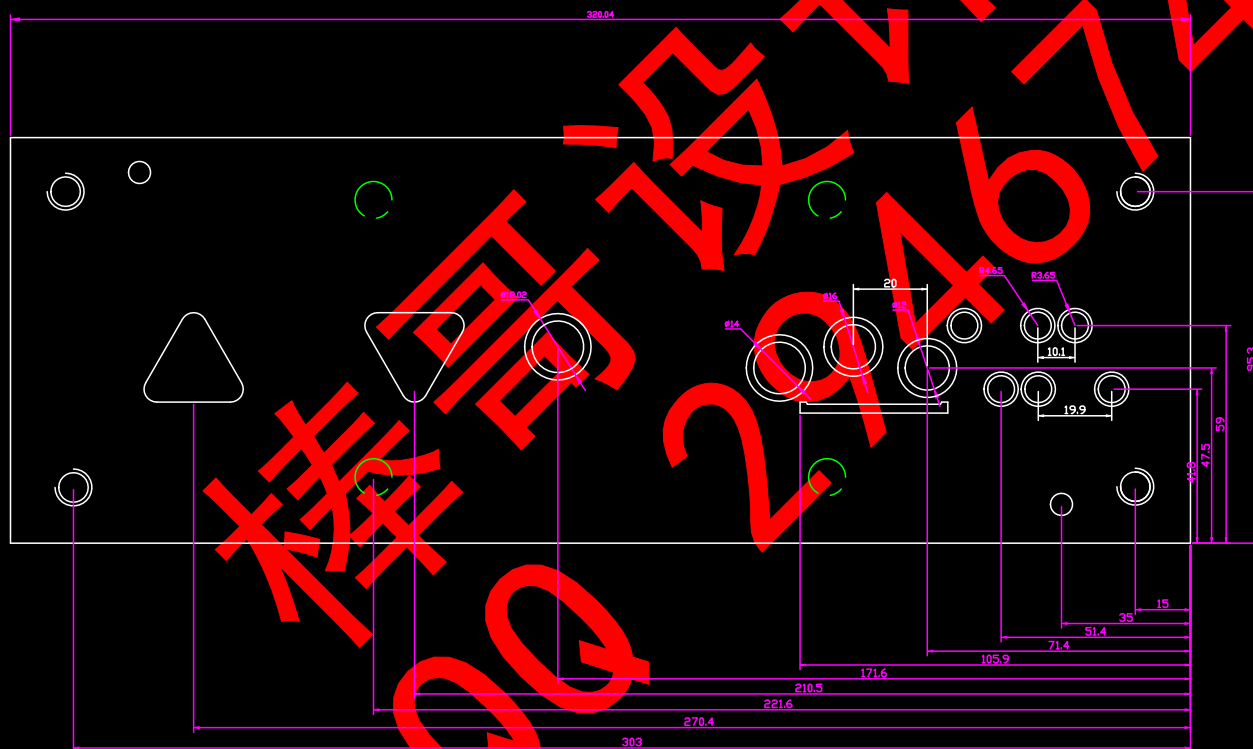
23	QJ380504-00-27	螺栓	2	45				
24	QJ380504-00-27	螺母垫圈	2	45				100%
25	QJ380504-00-28	螺钉	1	CrNiAlV				100%
26	QJ380504-00-28	垫圈	1	T8				100%
24	QJ380504-00-34	内衬套	4	T8				100%
27	QJ380504-00-23	螺栓+垫圈	2	CrNiAlV				100%
28	QJ380504-00-23	垫圈	2	CrNiAlV				100%
31	QJ380504-00-21	螺栓杆	7	45				100%
32	QJ380504-00-20	螺母垫圈	2	45				100%
19	QJ380504-00-18	螺钉	6	Q235				
18	QJ380504-00-18	垫圈	2	CrNiAlV				100%
17	QJ380504-00-17	下套圈	1	H7200				
16	QJ380504-00-15	垫圈	1	45				100%
15	QJ380504-00-15	下套圈+垫圈	4	45				100%
14	QJ380504-00-14	上套圈	2	CrNiAlV				100%
13	QJ380504-00-13	上套圈	6	CrNiAlV				100%
12	QJ380504-00-13	螺栓	2	T8				100%
11	QJ380504-00-11	上套圈	2	T8				100%
10	QJ380504-00-10	上套圈	4	45				100%
9	QJ380504-00-09	螺母+垫圈	1	Q235				100%
8	QJ380504-00-08	螺母	1	Q235				100%
7	QJ380504-00-07	上套圈	1	H7200				
6	QJ380504-00-06	螺钉	4	Q235				100%
5	QJ380504-00-05	上套圈+垫圈	1	45				100%
3	QJ380504-00-03	螺母	1	Q235				100%
2	QJ380504-00-02	垫圈	1	CrNiAlV				100%
1	QJ380504-00-01	下套圈	1	45				100%

序号	代号	名称	数量	材料	材料/品种	重量							
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">法兰盘连接块</td> <td colspan="2">1.5</td> <td colspan="3">ZJG089004.00</td> </tr> </table>							法兰盘连接块		1.5		ZJG089004.00		
法兰盘连接块		1.5		ZJG089004.00									
数量	材料	共 1 种		第 1 页									

2-凹模-A2



其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求:

- 1、上下表面光滑无毛刺;
- 2、锐边倒棱;
- 3、未注圆角为R0.5;
- 4、热处理硬度达到60-64HRC
- 5、其余按JB/T7653-1994条件验收;
- 6、所有冲孔、切形、工作刃口尺寸与凸模配作留间隙0.1~0.13

						Cr ₁₂ MoV					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	凹 模
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)						
审核											ZG J080101.00-02
工艺		批准				共	张	第	张		

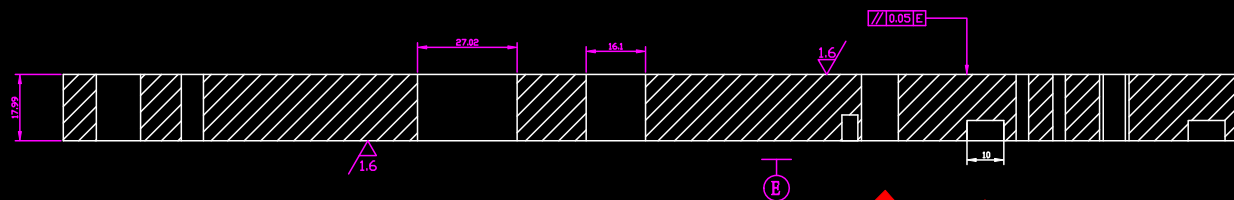
其余



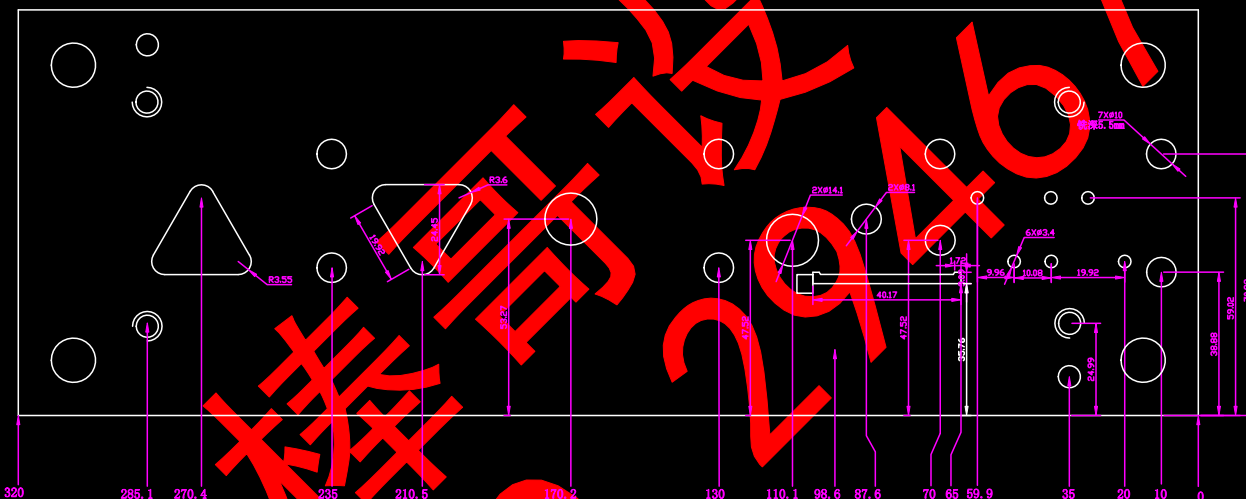
- 1、上下表面光滑无毛刺；
- 2、锐边倒棱；
- 3、未注圆角为R0.5；
- 4、热处理硬度达到50-54HRC；
- 5、其余按JB/T7653-1994条件验收；
- 6、型孔位置尺寸与凹模一致；
- 7、型孔尺寸与凹模按H7/h7配作。

						45	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)		
						阶段标记	重量
审核							
工艺		批准				共 张	第 张
							ZGJ080101.00—05
							凸模固定板

4-下垫板-A2



其余 6.4

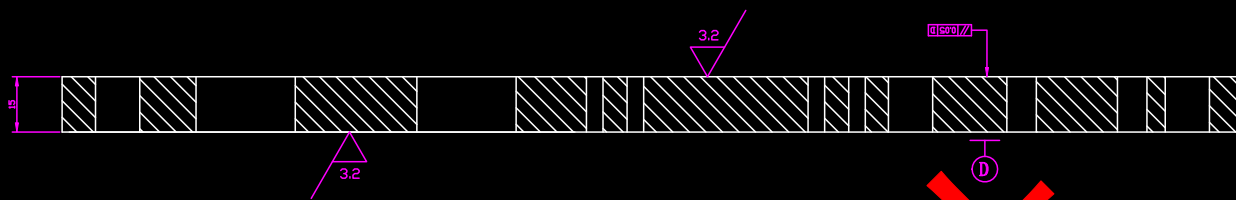


技术要求:

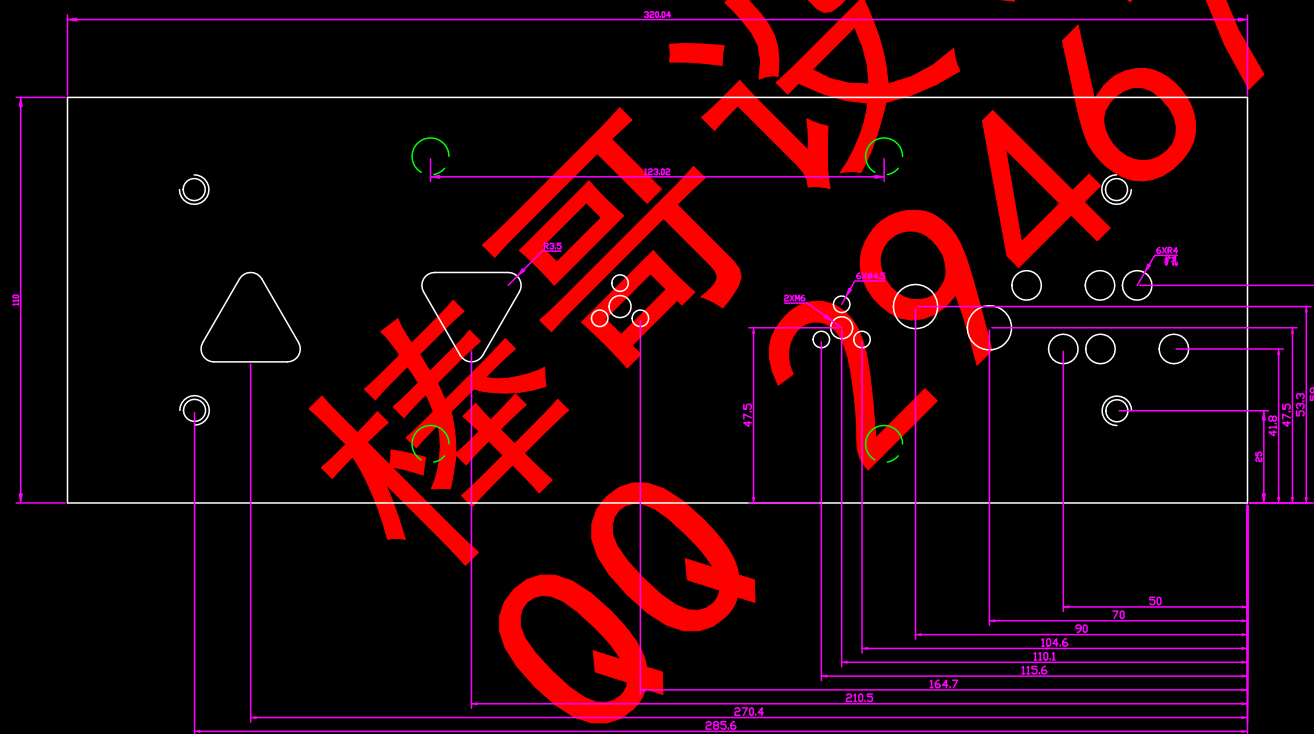
- 1 上下表面光滑无毛刺;
- 2 锐边倒棱;
- 3 未注圆角为R0.5;
- 4 热处理硬度达到50-54HRC
- 4 其余按JB/T7653-1994条件验收

						45			下垫板
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化 (签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例		
审核									
工艺		批准				共 张	第 张	ZG J080101.00-01	

5-卸料板-A2



其余 6.4

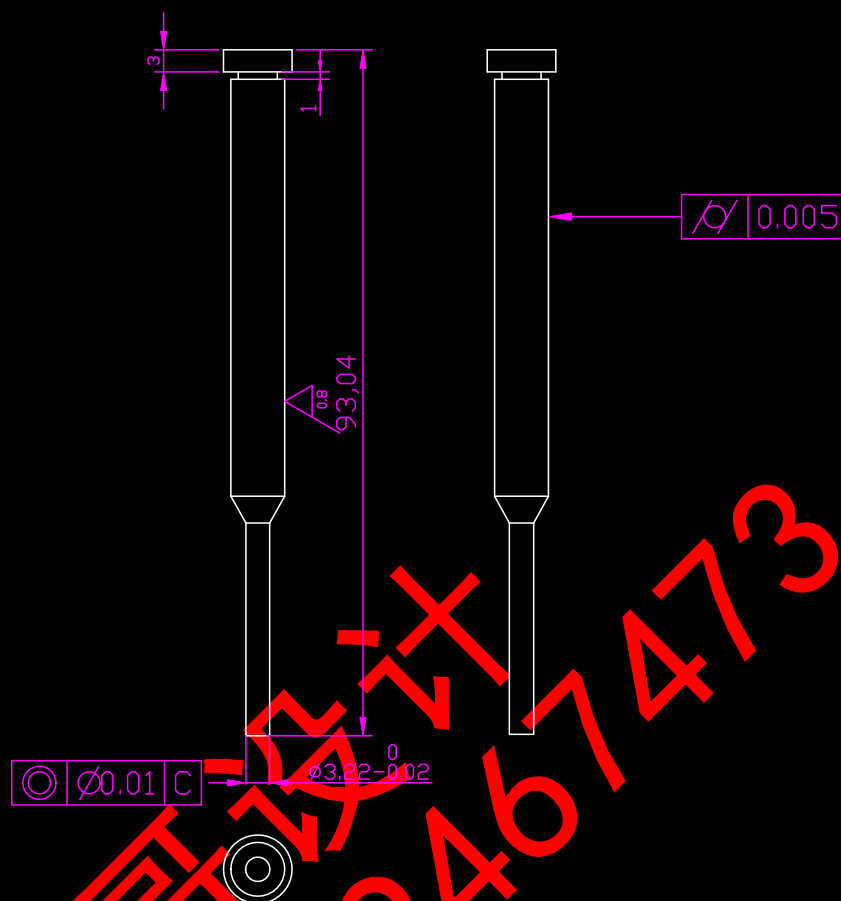


技术要求:

- 1、上下表面光滑无毛刺;
- 2、锐边倒棱;
- 3、未注圆角为R0.5;
- 4、热处理硬度达到50-54HRC;
- 5、双边间隙0.1mm;
- 6、型孔位置与凹模一致;
- 7、型孔尺寸与凸模配作留间隙0.1~0.15

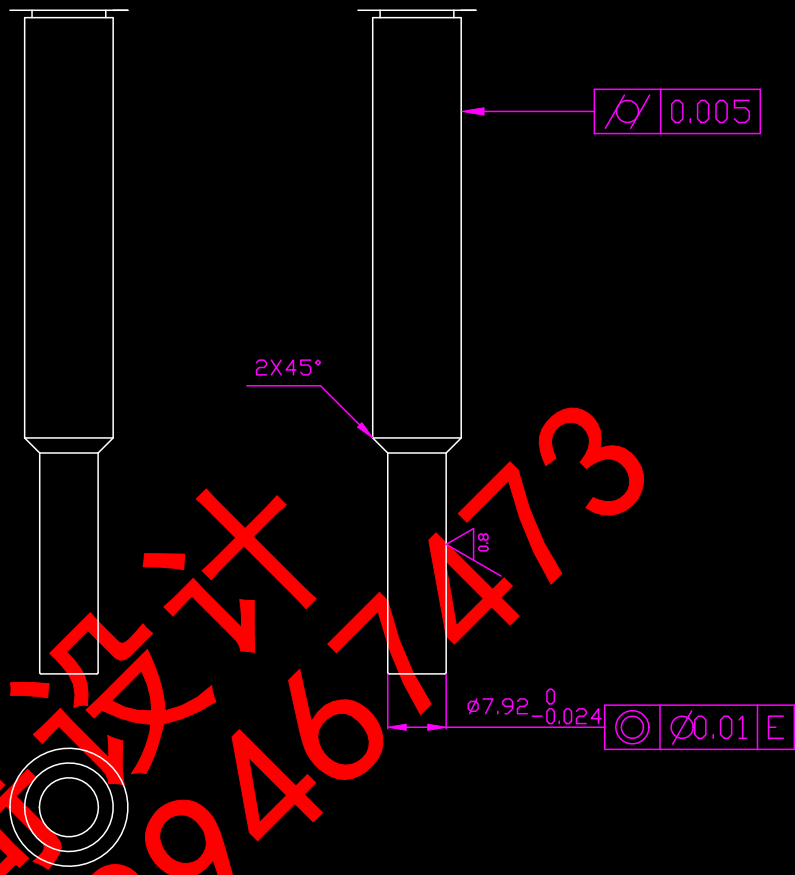
						45				卸料板
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例		
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	
						ZG J080101.00-03				

其余 $\sqrt{3.2}$



- 1、HRC58-62
- 2、未注圆角为R0.5
- 3、工作尺寸与凹模配作，
双边间隙0.1~0.13

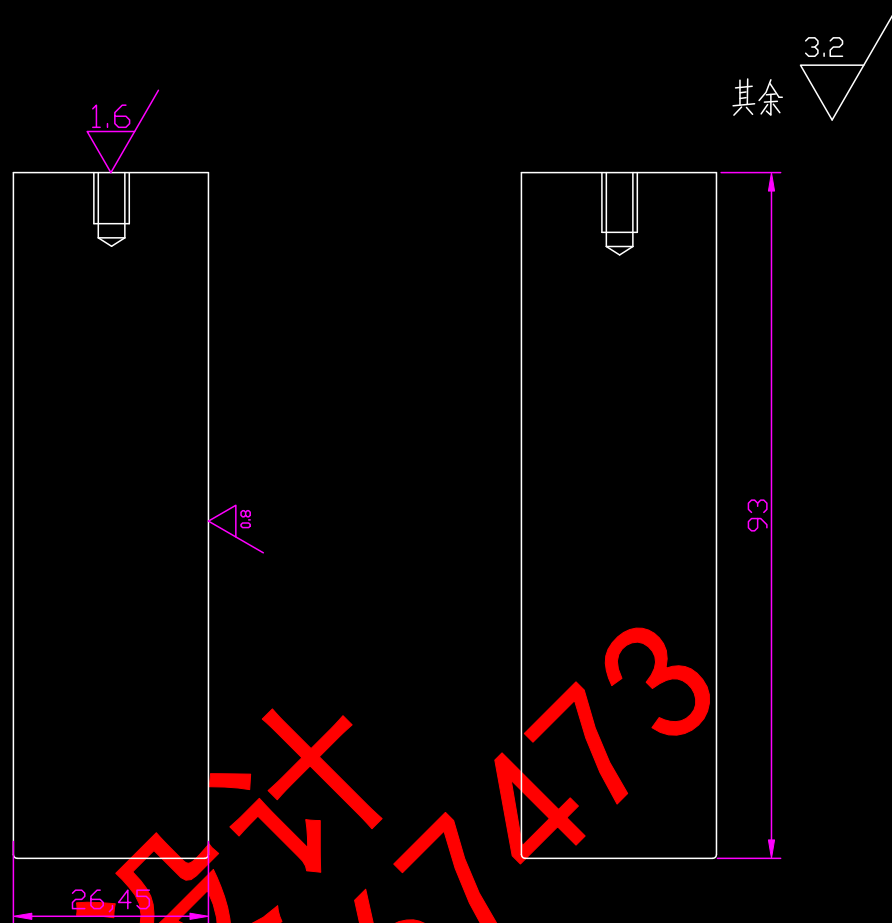
						Cr ₁₂ W ₀ V						
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例			
											ZGJ080101.00—01	
审核												
工艺		批准				共 张 第 张						



- 1、HRC58-62
- 2、未注圆角为R0.5
- 3、工作尺寸与凹模配作，
双边间隙0.1~0.13

						Cr ₁₂ W ₀ V				
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				阶段标记	
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)					
									ZGJ080101.00—01	
审核										
工艺		批准				共 张 第 张				

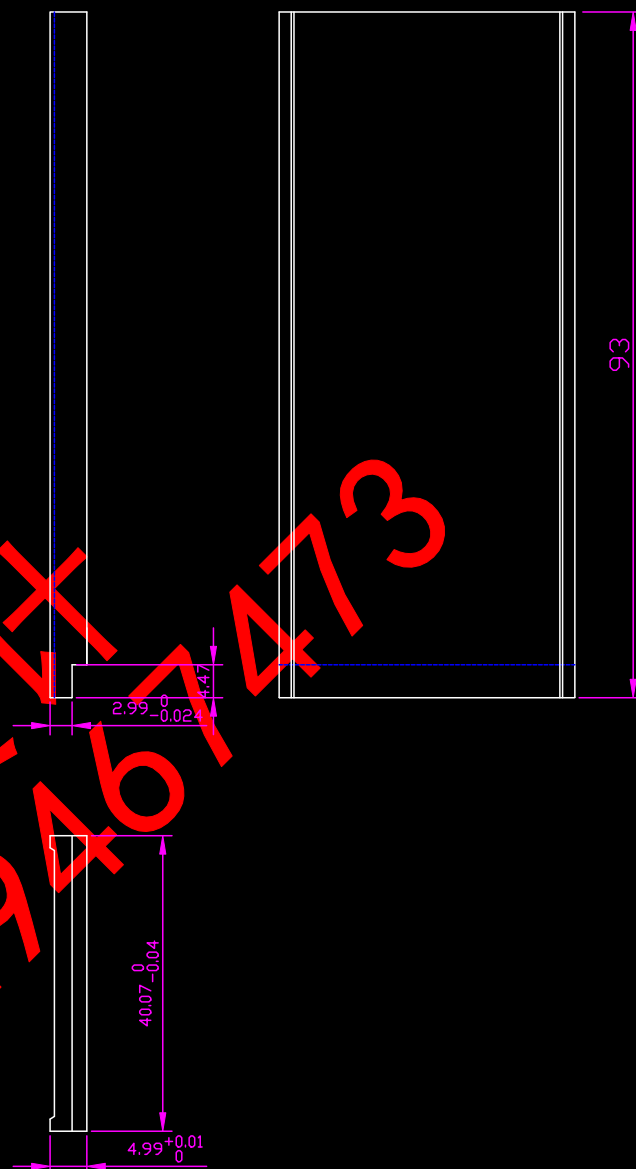
8-落料凹模-A4



- 1、HRC58-62
- 2、未注圆角为R0.5
- 3、工作尺寸与凹模配作，
双边间隙0.1~0.13

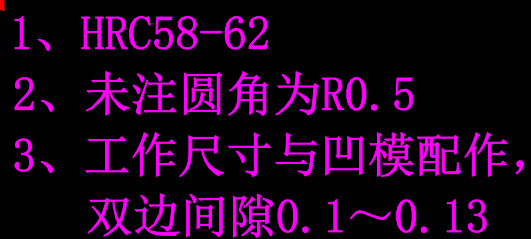
						Cr ₁₂ W ₀ V			落料凸模	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	ZGJ080101.00—01
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)					
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	

其余 $\sqrt{3.2}$



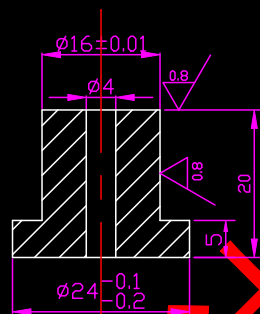
- 1、HRC58-62
- 2、未注圆角为R0.5
- 3、工作尺寸与凹模配作，
双边间隙0.1~0.13

						Cr ₁₂ W ₀ V			侧刃	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			ZGJ080101.00—01	
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)					
审核										
工艺		批准				共	张	第		
						重量				
						比例				



						Cr ₁₂ W ₀ V						
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						翻边凸模4	
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)							
						阶段标记		重量		比例		
审核										ZGJ080101.00—01		
工艺		批准				共 张 第 张						

其余 $\sqrt{3.2}$

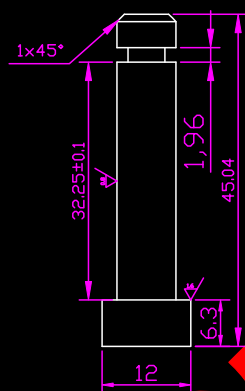


模具设计 29467473

- 1、HRC58-62
- 2、未注圆角为R0.5
- 3、工作尺寸与凹模配作，
双边间隙0.1~0.13

						Cr ₁₂ W ₀ V						
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记		重量	比例			
审核										ZGJ080101.00—01		
工艺		批准				共 张 第 张						

其余 



棒哥设计
QQ 29467473

- 1、HRC58-62
- 2、未注圆角为R0.5
- 3、工作尺寸与凹模配作，
双边间隙0.1~0.13

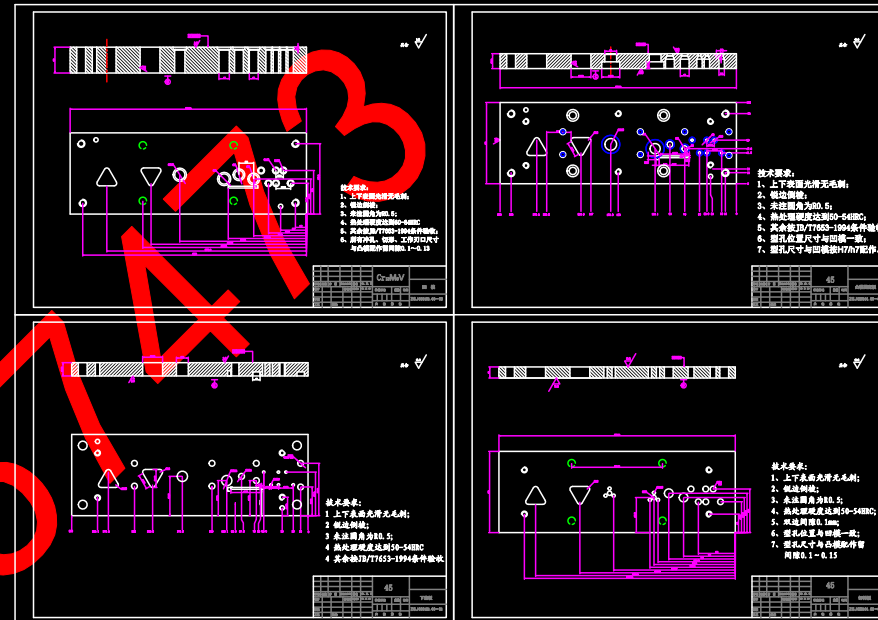
						45				
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				浮料杆	
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例		
									ZGJ080101.00—01	
审核										
工艺		批准				共	张	第	张	

图纸汇总-共13张

A0



A0



A1

