

1-产品图[电饭煲传感器外壳]-A4



						Q 235 δ 0.6				南昌航空大学科技学院			
										电饭煲传感器外壳			
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期								
设计	熊勇		标准化			阶段标记		质量	比例	XY-01			
校对									1:1				
审核													
工艺			批准			共1张 第1张							

14



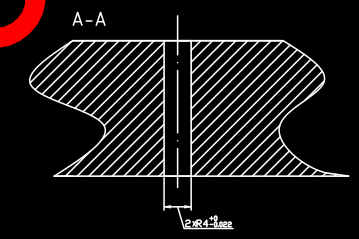
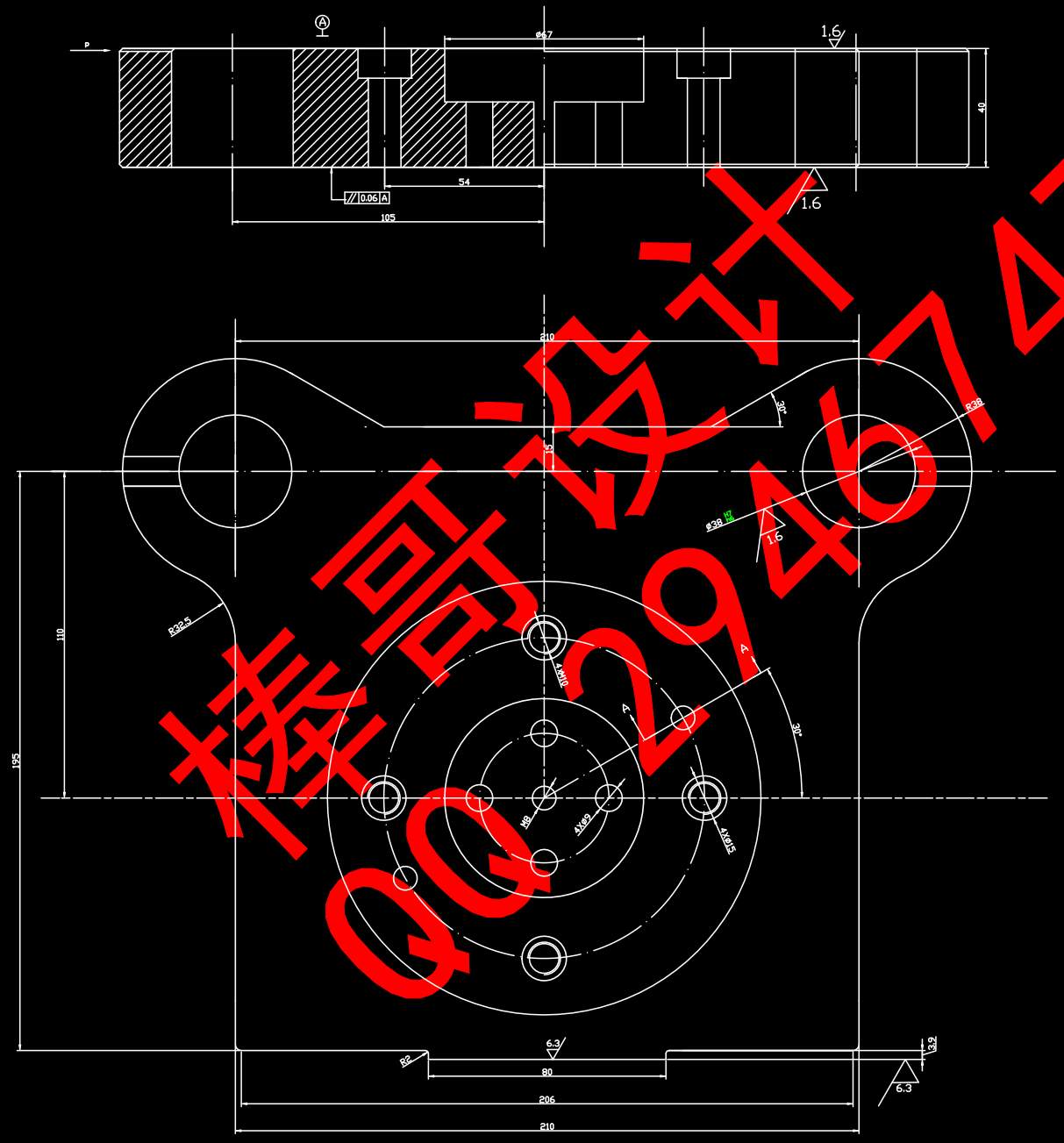
技术要求

- 1、装胎后的模框其导柱固定端端面应低于下模座底面 $0.5-1$;
- 2、配后的模框其上下模座沿导柱上下移动应平稳无滑位现象;
- 3、装胎时保证凸、凹模周边间隙均匀;
- 4、凸模装入固定板后配磨端面, 保证平行度 0.025 。

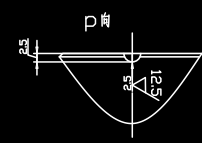
25	轴	GB10-46	30	2	HMW1C3-38
24	轴套	XY-20-25	70	1	HMW1C3-48
23	轴套	XY-20-23	45	1	HMW1C3-48
22	轴套	XY-20-22	70	1	HMW1C3-48
21	轴套	XY-20-21	70	1	HMW1C3-48
20	轴套	XY-20-20	45	1	HMW1C3-48
19	轴套	GB10-35-36	H7200	1	HMW1C3-48
18	轴	GB75-35	5.0	4	
17	轴	GB75-45	5.0	1	
16	轴	JB/T7043-43	A3	1	
15	轴	XY-20-25	45	1	HMW1C3-48
14	轴	XY-20-24	35	2	HMW1C3-38
13	轴套	XY-20-15	45	1	HMW1C3-48
12	轴	GB216-41	20	1	HMW1C3-48
11	轴	XY-75-45	5.0	4	
10	轴套	XY-20-41	45	1	HMW1C3-48
9	轴套	XY-20-39	45	1	HMW1C3-48
8	轴套	XY-20-38	45	1	HMW1C3-48
7	轴套	XY-216-41	20	1	HMW1C3-48
6	轴	GB75-45	5.0	4	
5	轴套	GB/T1605-35	H7200	1	
4	轴	XY-20-40	45	4	HMW1C3-48
3	轴套	XY-20-42	45	1	HMW1C3-48
2	轴	XY-20-43	45	1	HMW1C3-48
1	轴	XY-20-41	45	1	HMW1C3-48
件 号		名 称	材 料	数 量	备 注
装 配 图					南昌航空大学科技学院
制图人	审核	工艺设计人	设计人	材料员	材料员
制图日期	审核日期	工艺设计日期	设计日期	材料日期	材料日期
共 15 页 第 5 页					XY-00

3-上模架-A1

其余 ✓



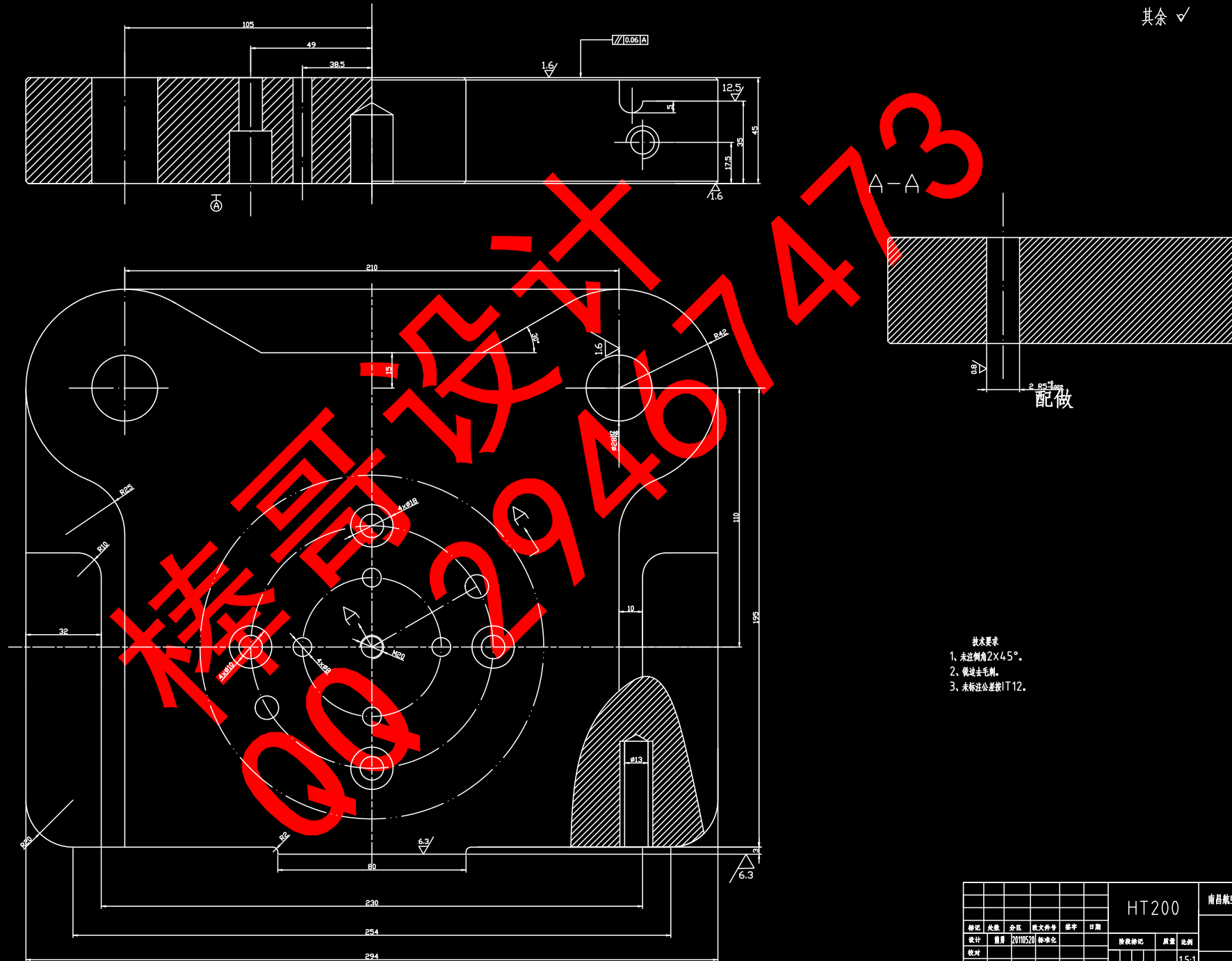
配做



- 技术要求
- 1、未注倒角2X45°。
 - 2、假边去毛刺。
 - 3、未标注公差按IT12。

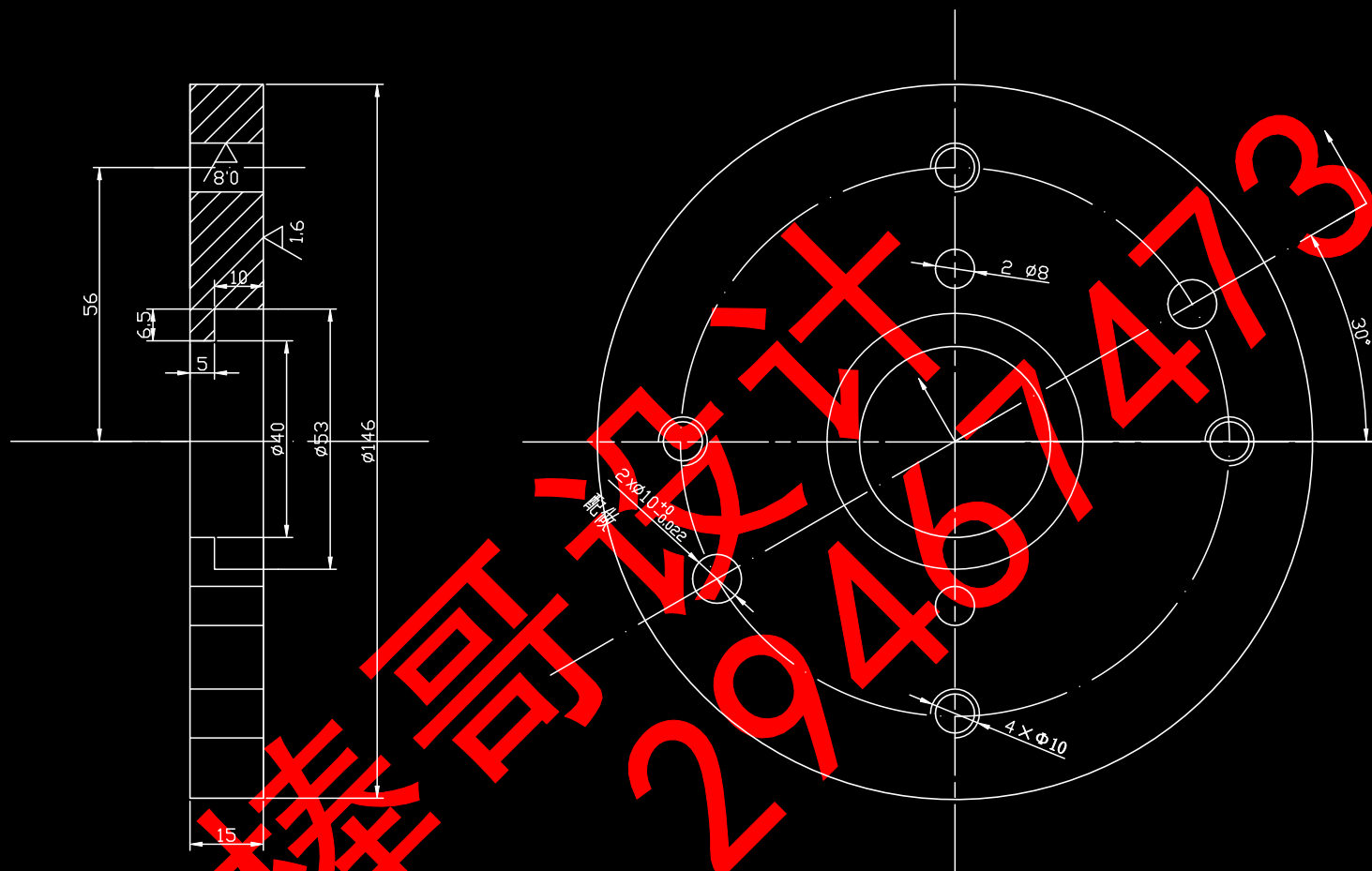
					HT200			南昌航空大学科技学院	
								上模架	
设计	审核	分派	技术文件号	日期	数量	20110520	标准化	数量	比例
校对									1:1
审核									
工艺									
					共15张 第2张				

4-下模架-A1



					HT200			南昌航空大学科技学院	
设计	审核	分装	图文件号	签字				下模架	
设计	审核	分装	图文件号	签字	数量	20110520	标准化	数量	比例
设计	审核	分装	图文件号	签字				15:1	
工艺			标准		共15张 第3张				

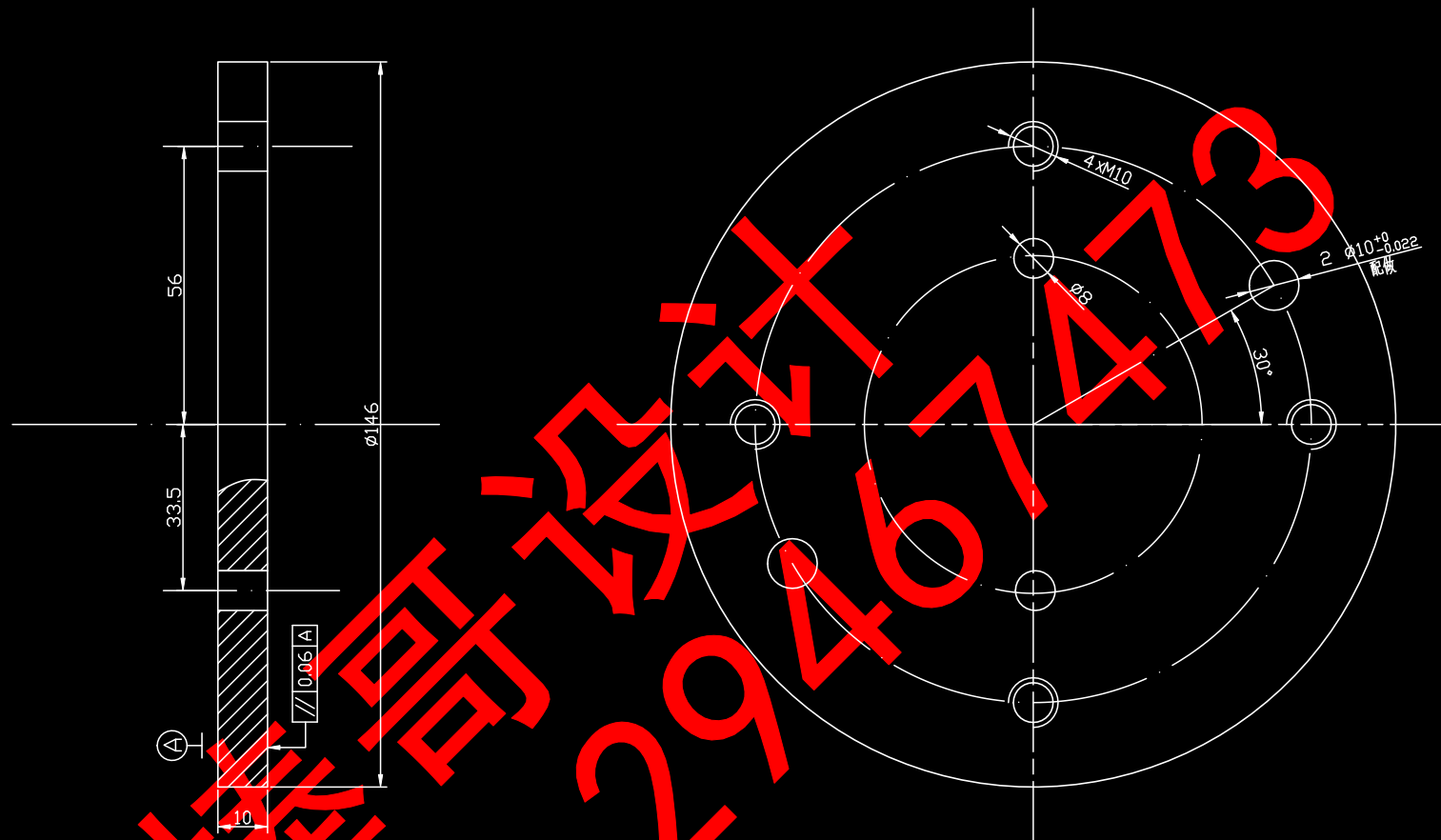
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



1、锐边去毛刺。
2、未注公差按IT12。

						45			南昌航空大学科技学院		
									凸模压模板		
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记		质量	比例	XY-00-09	
设计	熊勇	20110520	标准化			阶段标记		质量	比例		
校对									1:1		
审核											
工艺			批准			共15张 第1张					

6-凸模垫板-A3



其余 $\sqrt{6.3}$

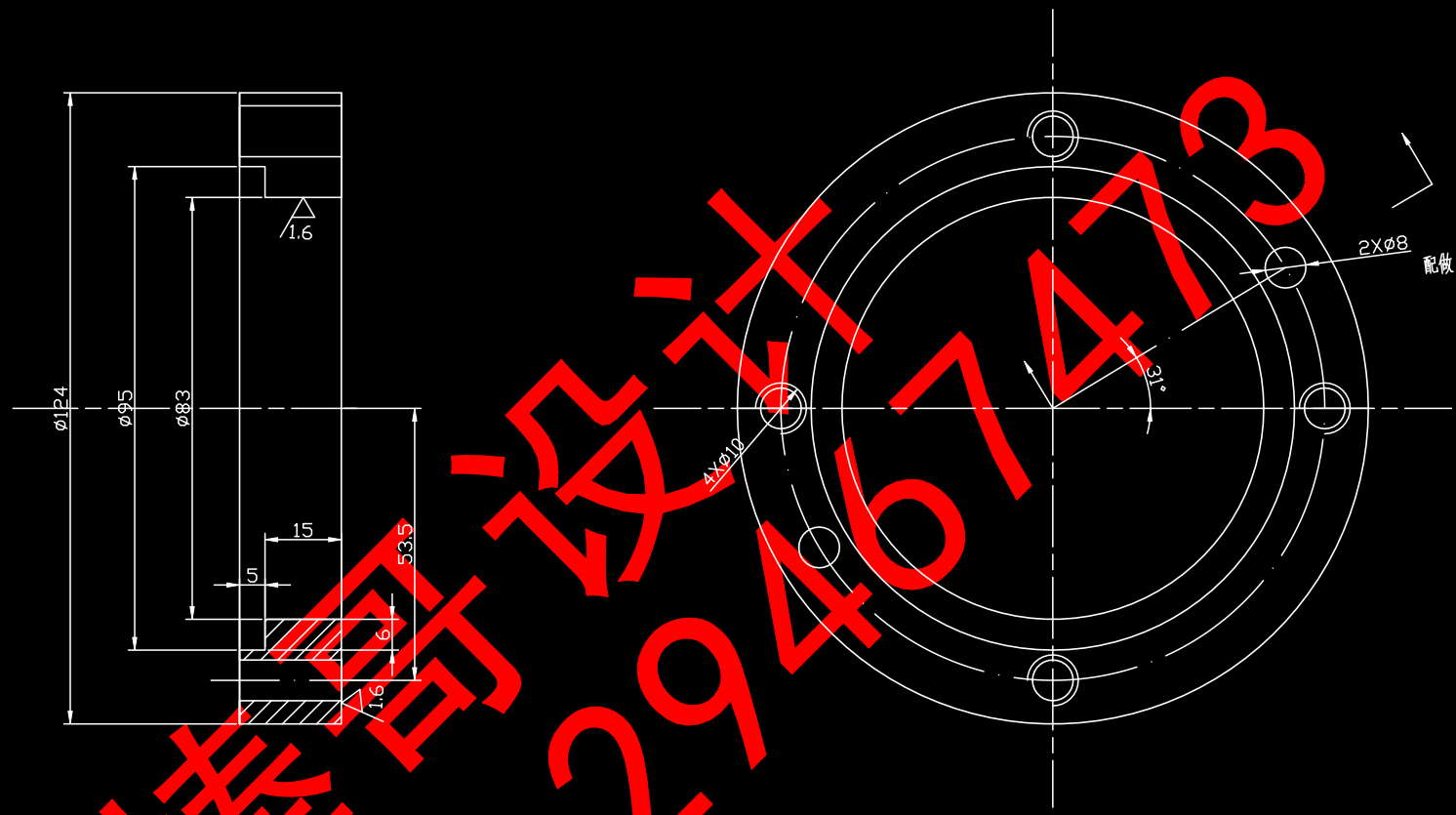
技术要求

- 1、锐边去毛刺。
- 2、未注公差按IT12。

						45			南昌航空大学科技学院	
									凸模垫板	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记			质量	比例
设计	熊勇	20110520	标准化							1:1
校对										
审核										
工艺			批准			共15张 第1张			XY-00-08	

7-凸凹模压模板-A3

其余 $\sqrt{6.3}$

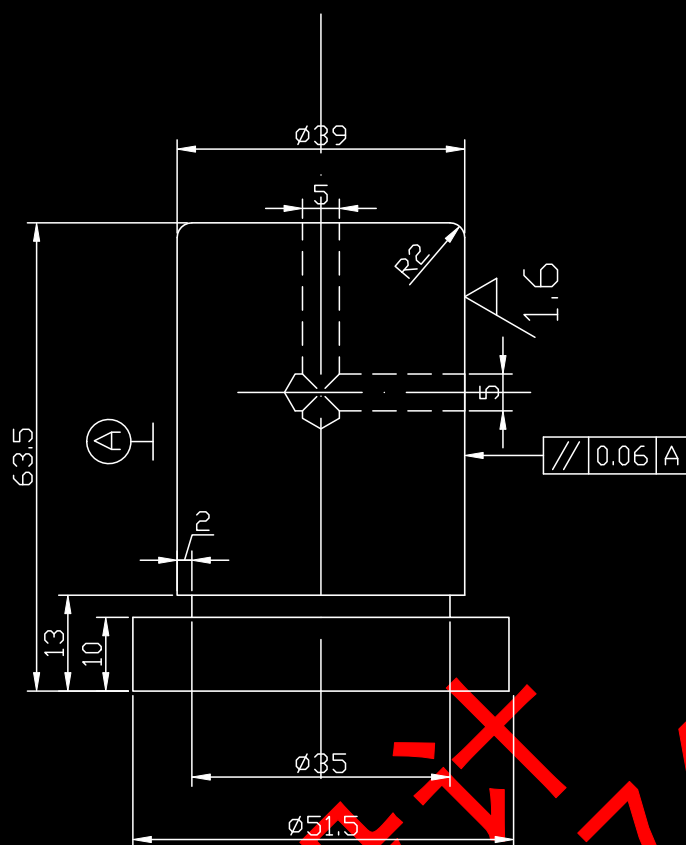


- 技术要求
- 1、锐边去毛刺。
 - 2、未注公差按IT12。

						45			南昌航空大学科技学院	
									凸凹模压模板	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记		质量	比例	XY-00-13
设计	熊勇	20110520	标准化						1:1	
校对										
审核										
工艺			批准			共15张 第1张				

						T10			南昌航空大学科技学院					
												落料四模		
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记			质量	比例	XY-00-22			
设计	熊勇	20110520	标准化											
校对										1:1				
审核														
工艺			批准			共15张			第1张					

9-拉伸凸模-A4



其余 $\sqrt{6.3}$

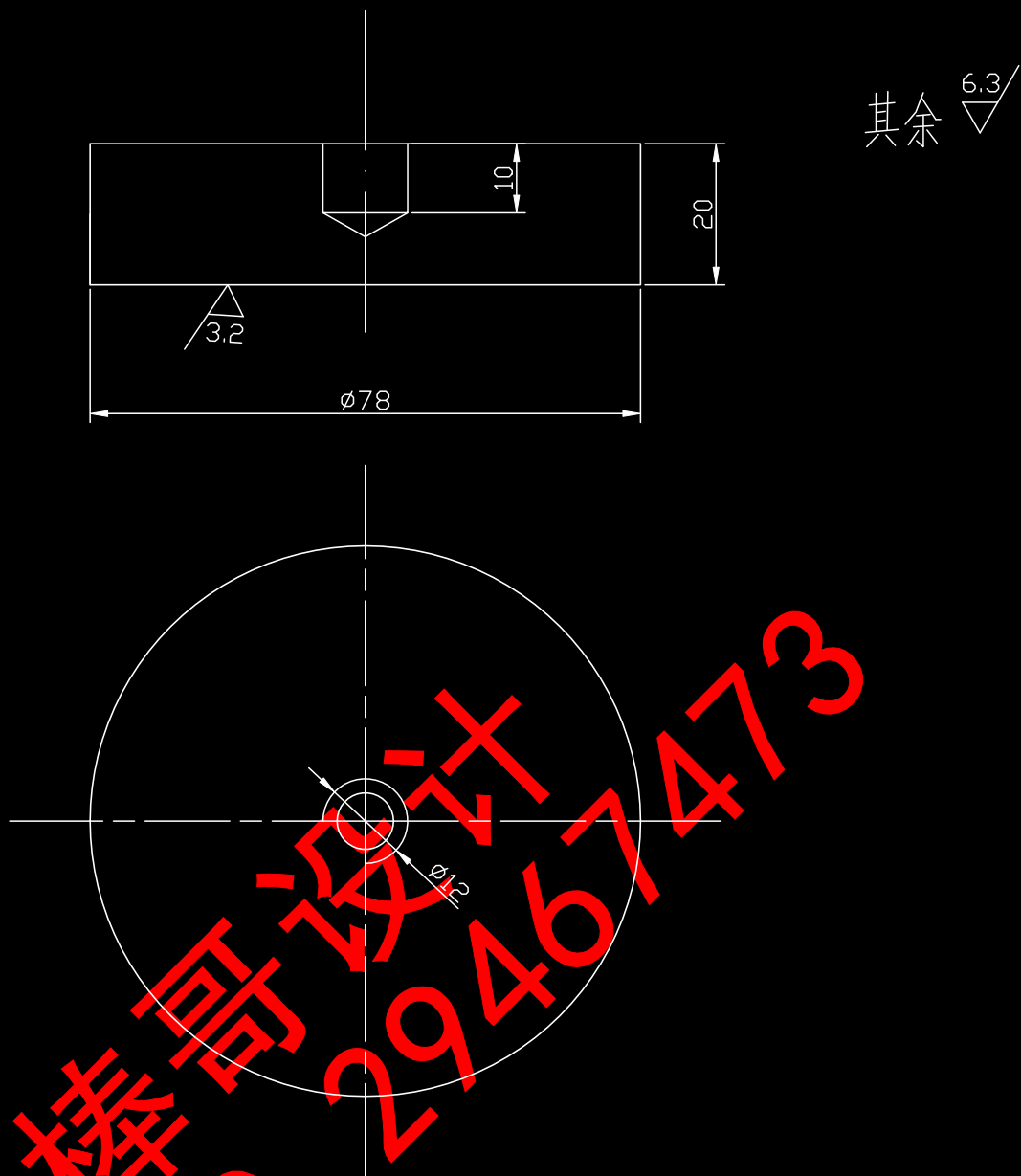
技术要求

- 1、表面热处理HRC58~62。
- 2、锐边去毛刺。
- 3、未注公差按IT12。

						T10			南昌航空大学科技学院	
									拉深凸模	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期					
设计	熊勇	20110520	标准化			阶段标记		质量	比例	XY-00-24
校对									1:1	
审核										
工艺			批准			共15张 第14张				

						45					南昌航空大学科技学院						
																压边圈	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期												
设计	熊勇	20110520	标准化			阶段标记			质量	比例	XY-00-23						
校对										1:1							
审核																	
工艺			批准			共15张 第13张											

1-1-推件块-A4

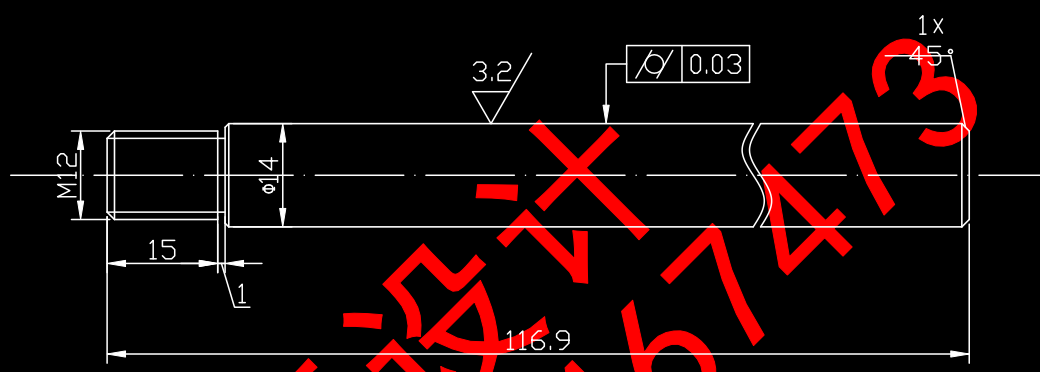


技术要求

- 1、锐边去毛刺。
- 2、未注公差按IT12。

						45			南昌航空大学科技学院	
									推件块	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记		质量	比例	XY-00-20
设计	熊勇	20110520	标准化						1:1	
校对										
审核										
工艺			批准			共15张		第15张		

其余 $\sqrt{6.3}$

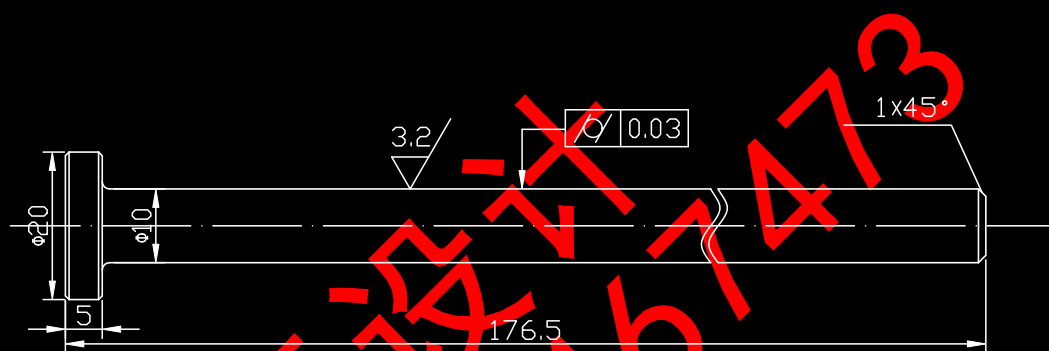


技术要求

- 1、锐边去毛刺。
- 2、未注公差按IT12。

						45			南昌航空大学科技学院	
									打杆	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期					
设计	熊勇	20110520	标准化			阶段标记		质量	比例	XY-00-15
校对									1:1	
审核										
工艺			批准			共15张 第8张				

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

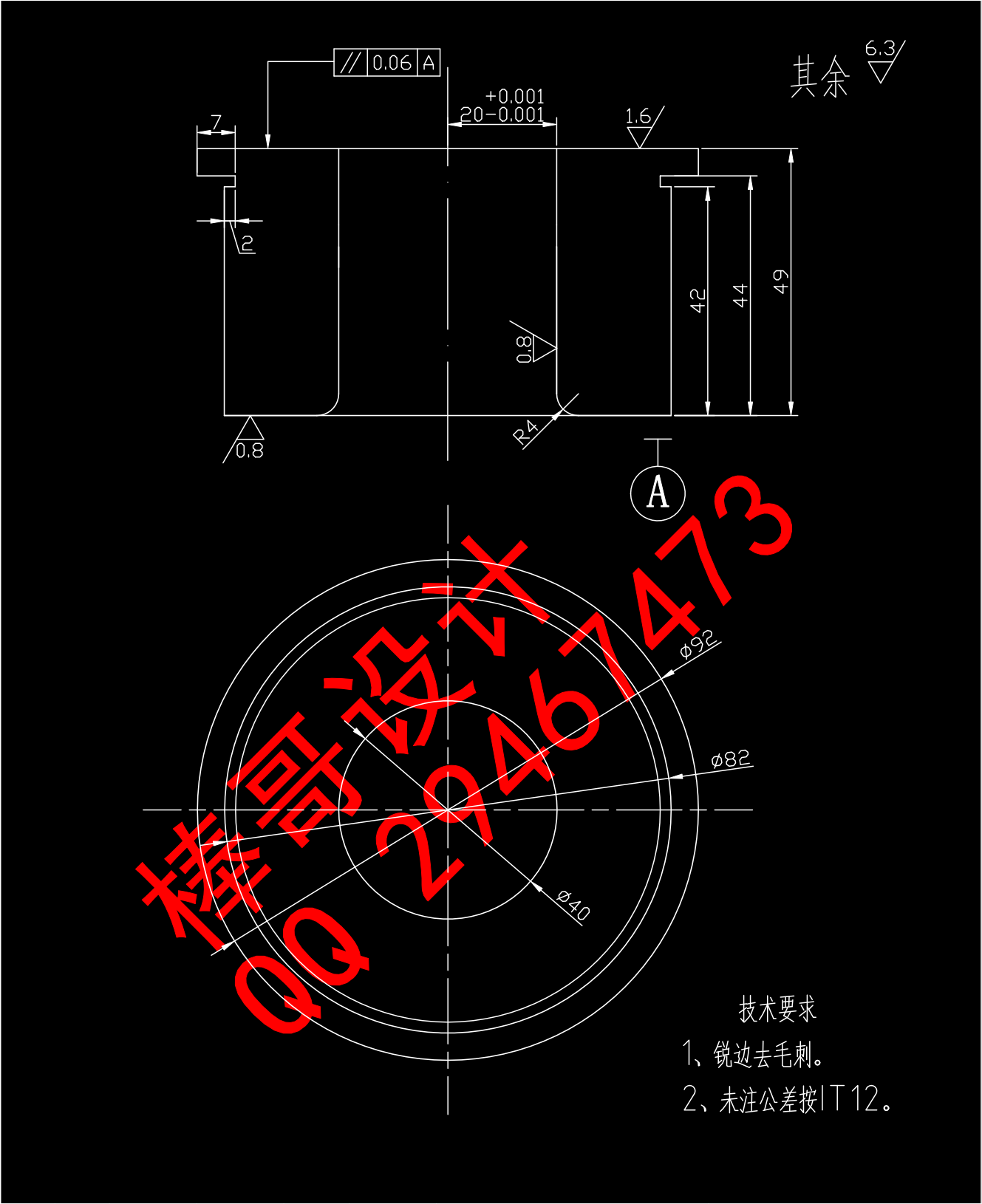
- 1、锐边去毛刺。
- 2、未注公差按IT12。

						45			南昌航空大学科技学院	
									托杆	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期					
设计	熊勇	20110520	标准化			阶段标记		质量	比例	XY-00-04
校对									1:1	
审核										
工艺			批准			共15张		第9张		

14-模柄-A4

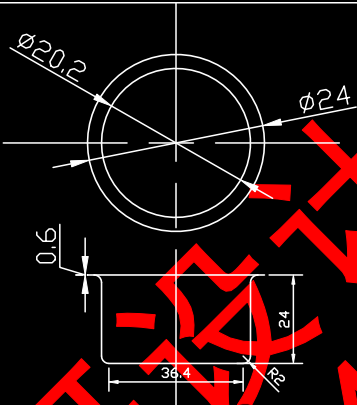
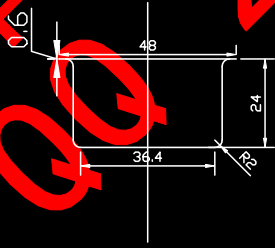


						Q235			南昌航空大学科技学院	
									模柄	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记			质量	比例
设计	熊勇	20110520	标准化							1:1
校对										
审核										
工艺			批准			共15张 第10张				



						T 10			南昌航空大学科技学院	
									凸凹模	
标记	处数	分区	改文件号	签字	日期	阶段标记		质量	比例	XY-00-21
设计	熊勇	20110520	标准化						1:1	
校对										
审核										
工艺			批准			共15张 第11张				

冲压工艺卡

标 记		产品名称		冲压工艺 规程卡	零件名称		后 支 架		年 产 量		第一页	
		产品图号			零件图号						共一页	
材料牌号及 技术条件		10钢		毛坯形状及尺寸				下料		板材1800mmX900mmX0.6mm 模裁成900mmX84.1mmX0.6mm		
工序号	工序名称	工 序 简 图			模具名称 及图号		设备		检查 要求		备 注	
1	下料	钢板0.6mmX84.1mmX900mm										
2	落料拉深				冲孔落料 复合模		160 (KN) 冲 床		按工序图 检 验			
3	弯曲				弯曲模		160 (tf) 冲 床		按工序图 检 验			
原底图 总 号		日 期	更改标记			编 制		校 对		审 核		批 准
			文 字			姓 名		熊 勇				
底 图 总 号		签 字	签 字			签 字						
			日 期			日 期		20110310				

