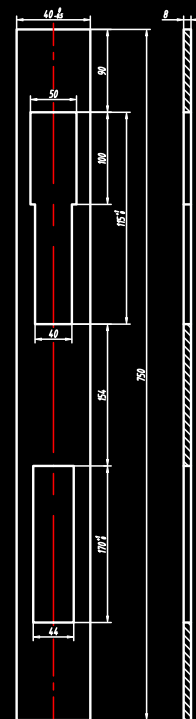
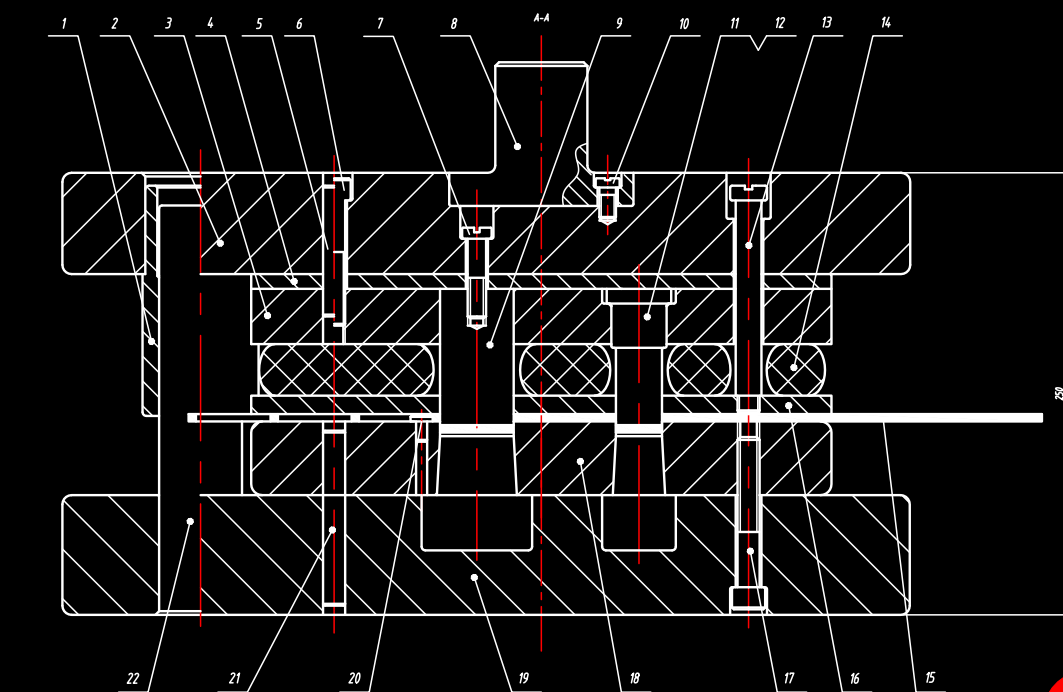
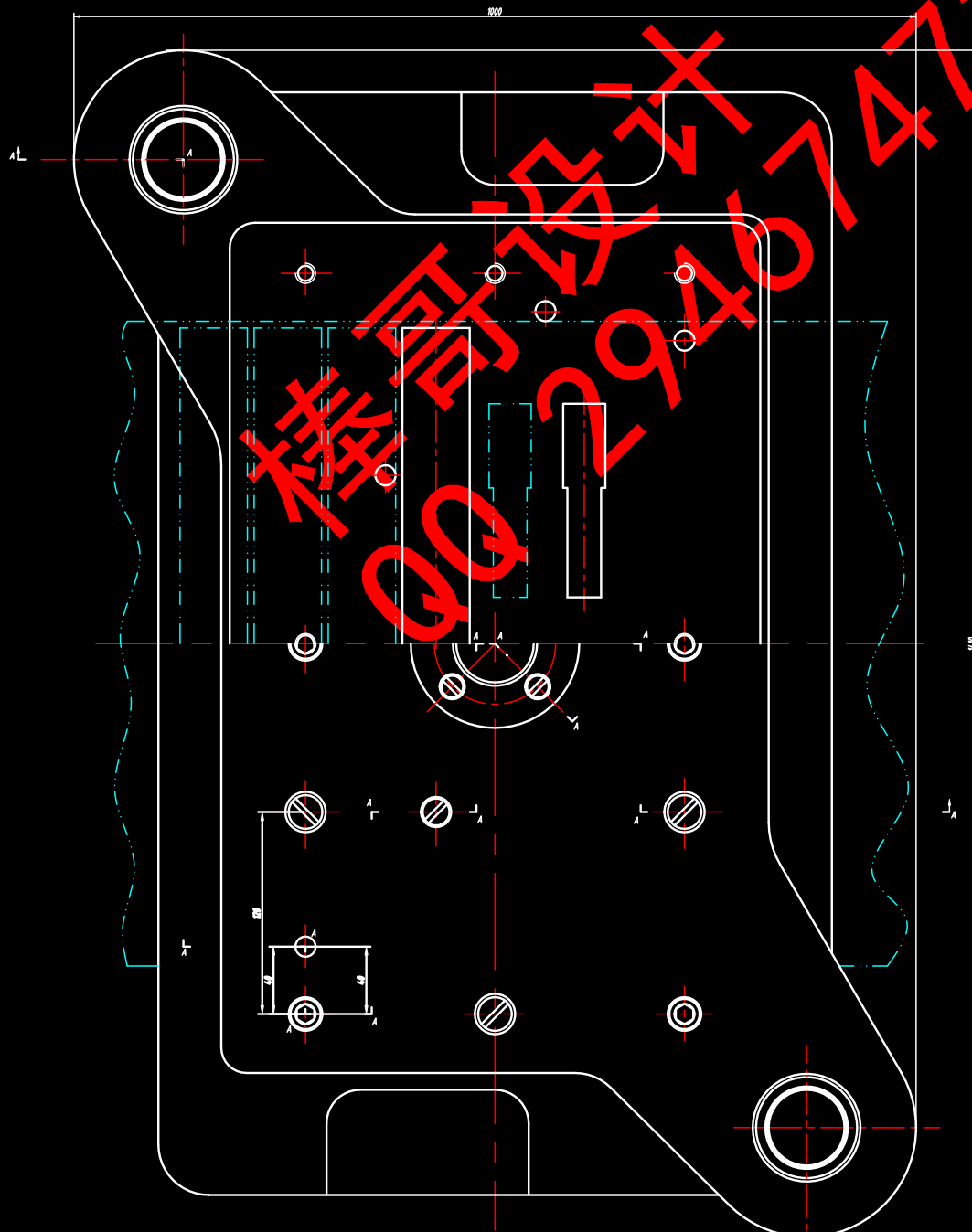


A0-装配图



车门垫板零件图



技术要求

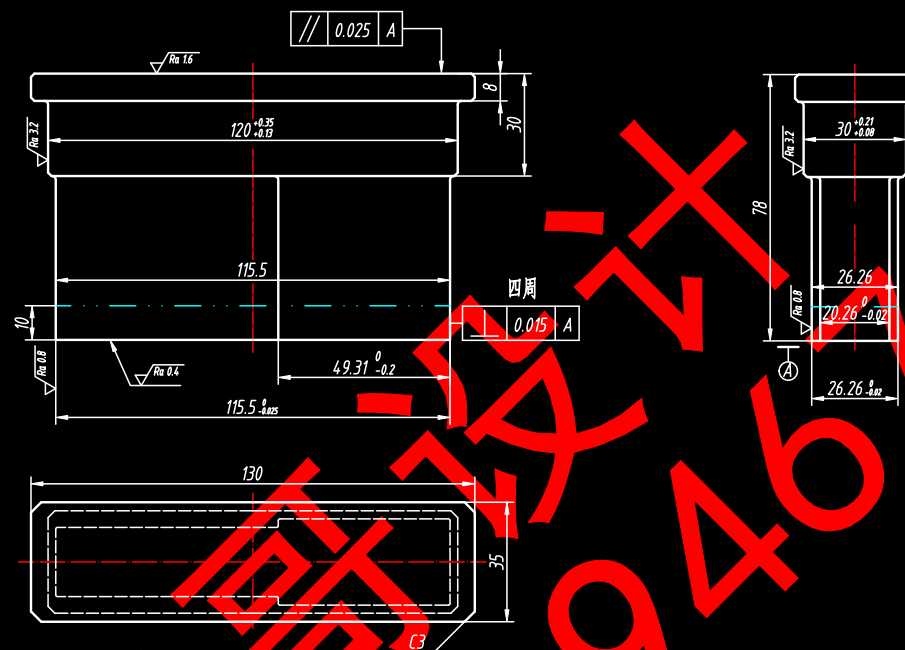
1. 保证凸模与凹模工作部分有 $0.04\sim 0.08\text{mm}$ 的均匀间隙;
2. 模具需要很好地固定在工作台上, 才能够使用。

22	11	1151050505050	2	35	0.0-1.0mm 50-60HR	GR/1500-8
23	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
24	11	0505050505050	3	35	43-49HR	GR/1500-8
25	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
26	11	0505050505050	1	18A	50-60HR	GR/1500-8
27	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
28	11	0505050505050	1	35		GR/1500-8
29	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
30	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
31	11	0505050505050	1	18A	50-60HR	GR/1500-8
32	11	0505050505050	1	18A	50-60HR	GR/1500-8
33	11	0505050505050	1	35	50-60HR	GR/1500-8
34	11	0505050505050	1	0.235	50-60HR	GR/1500-8
35	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
36	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
37	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
38	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
39	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
40	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
41	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
42	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
43	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
44	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
45	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
46	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
47	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
48	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
49	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
50	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
51	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
52	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
53	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
54	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
55	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
56	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
57	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
58	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
59	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
60	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
61	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
62	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
63	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
64	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
65	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
66	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
67	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8
68	11	0505050505050	1	HT200		GR/1500-8
69	11	0505050505050	1	0.235		GR/1500-8
70	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
71	11	0505050505050	1	35	20-30HR	GR/1500-8
72	11	0505050505050	1	45	45-55HR	GR/1500-8

材料标记				XXXXXXXXXX学院
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料标记
材料标记				材料

						T8A			四 模
标记	数量	分 区	更改文件号	姓名	年 月 日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	CMDB-05
审核								1:2	
工艺			批准			共 8 张 第 5 张			

A3-冲孔大凸模

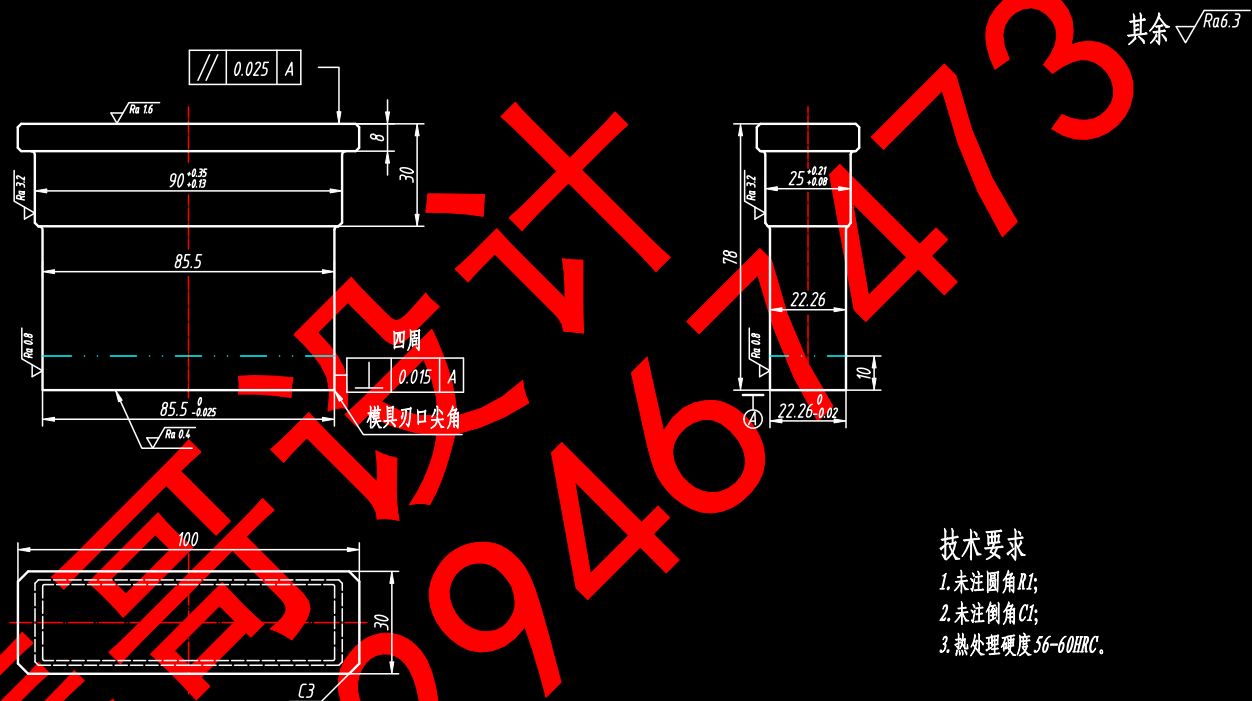


技术要求

1. 未注圆角 $R1$;
2. 未注尖角 $C1$;
3. 热处理硬度 $56-60HRC$.

						TBA			冲孔大凸模
标记	类数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			CMD8-03
设计			标准化						
审核						共 8 张 第 3 张			比例
工艺			批准						

A3-冲孔小凸模

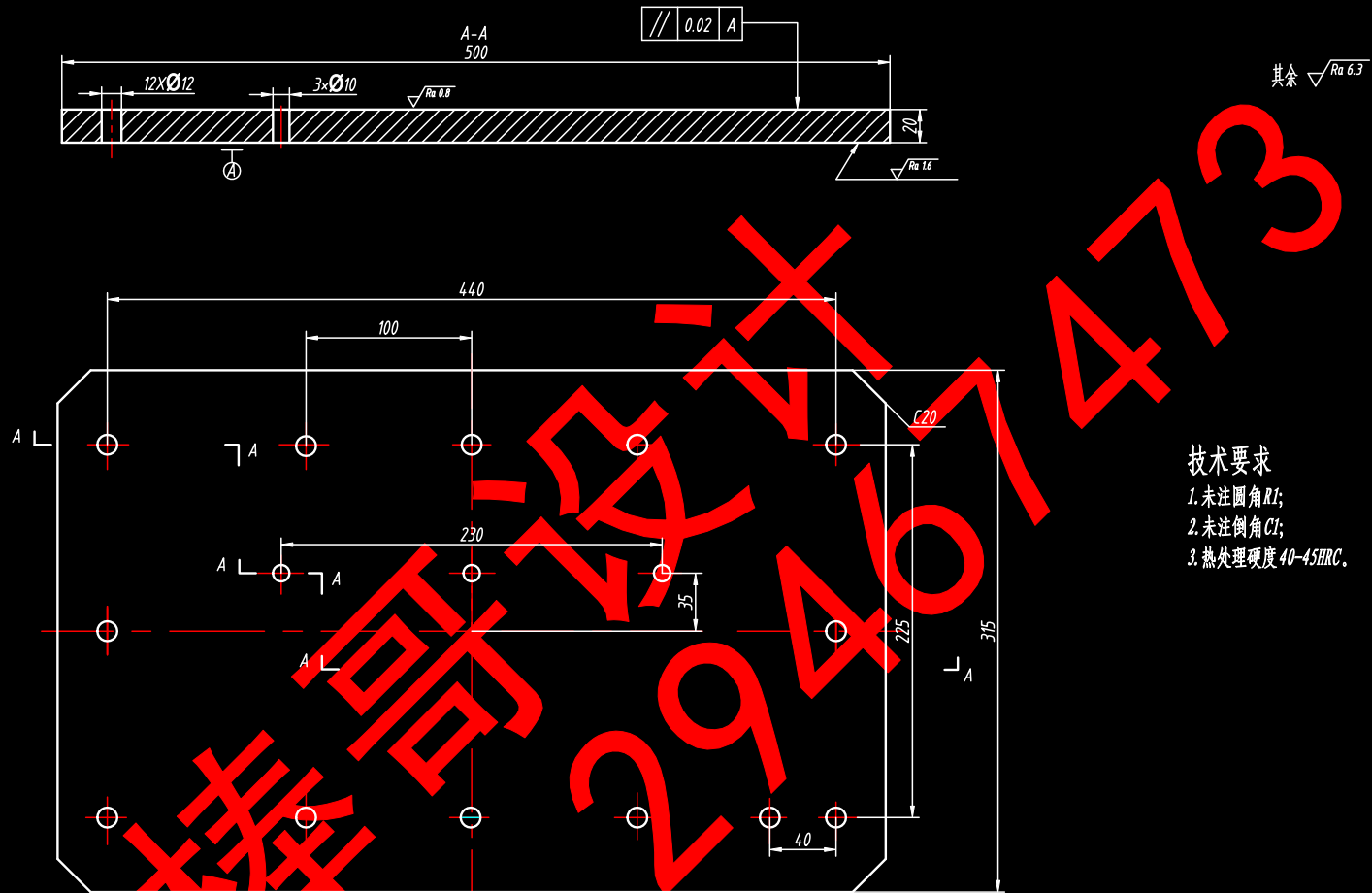


技术要求

1. 未注圆角 $R1$;
2. 未注倒角 $C1$;
3. 热处理硬度 $56-60HRC$.

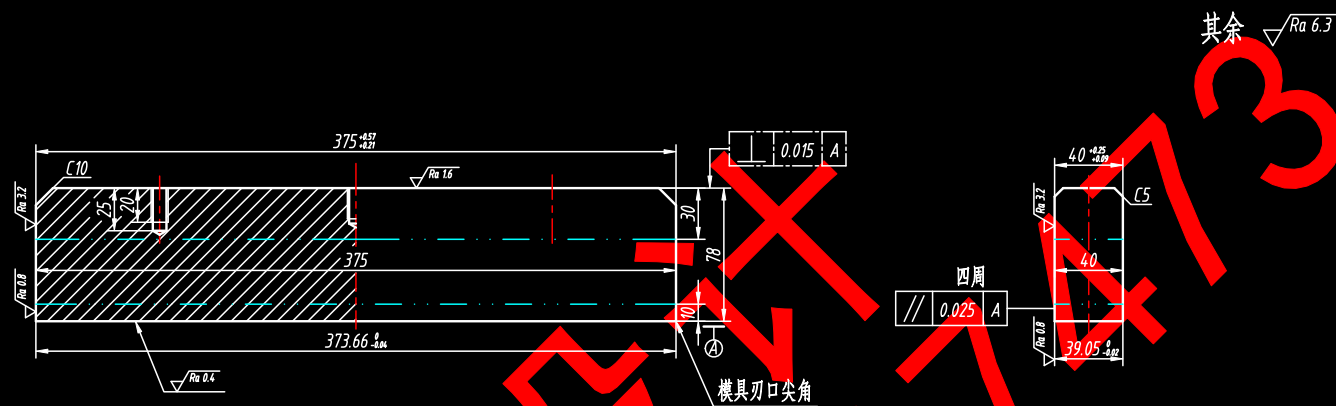
						T8A			冲孔小凸模
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CMDB-02
设计			标准化					1:1	
审核						共 8 张 第 2 张			
工艺			批准						

A3-垫板



						45钢			垫板
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CMDB-08
设计			标准化					1:2	
审核						共 8 张 第 8 张			
工艺			批准						

A3-落料凸模

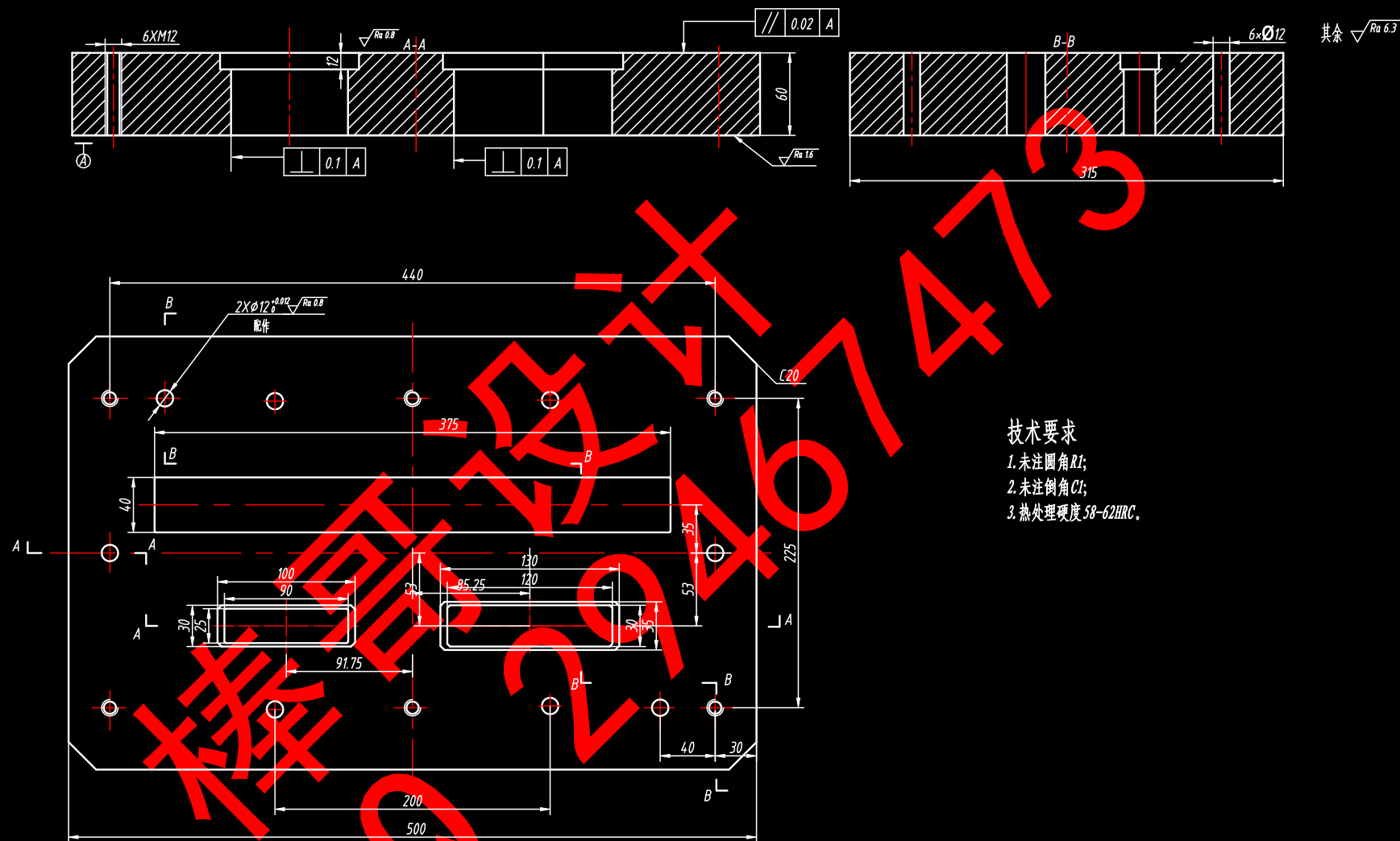


技术要求
1. 未注倒角C1;
2. 热处理硬度56-60HRC。



						T8A			落料凸模	
标记	数量	分 区	更改文件号	姓名	年 月 日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	C MDB-04
									1:2	
审核										
工艺			批准			共 8 张 第 4 张				

A3-凸模固定板



						45钢			凸模固定板
标记	数量	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
									1:2
审核						共 8 张 第 6 张			CMDB-06
工艺			批准						

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or bracket, showing front, top, and side views with dimensions and surface finish requirements.

Dimensions:

- Overall length: 375
- Overall width: 225
- Section A-A: 6X M12, 20, 0.02 A, Ra 0.8, Ra 16
- Section B-B: Ra 16, 315
- Top view dimensions: 200, 180, 2X $\phi 12^{+0.012}_{-0}$, Ra 0.8, 40, 62.5, 107.5, 35, 53, 22, 85, 77, 64, 49, 26
- Bottom view dimensions: 20, 26, 49, 64, 77, 85

Surface Finish Requirements:

- Top surface: Ra 0.8
- Bottom surface: Ra 16
- Side surfaces: Ra 16
- Other surfaces: Ra 6.3

Technical Requirements:

1. 未注圆角 R1;
2. 未注倒角 C1;
3. 热处理硬度 40~45HRC.

- 技术要求**
1. 未注圆角 $R1$;
 2. 未注倒角 $C1$;
 3. 热处理硬度 $40\sim 45HRC$ 。

						35钢						卸料板
标记	数量	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		
										1:2		
审核												CMD8-07
工艺			批准			共 8 张 第 7 张						