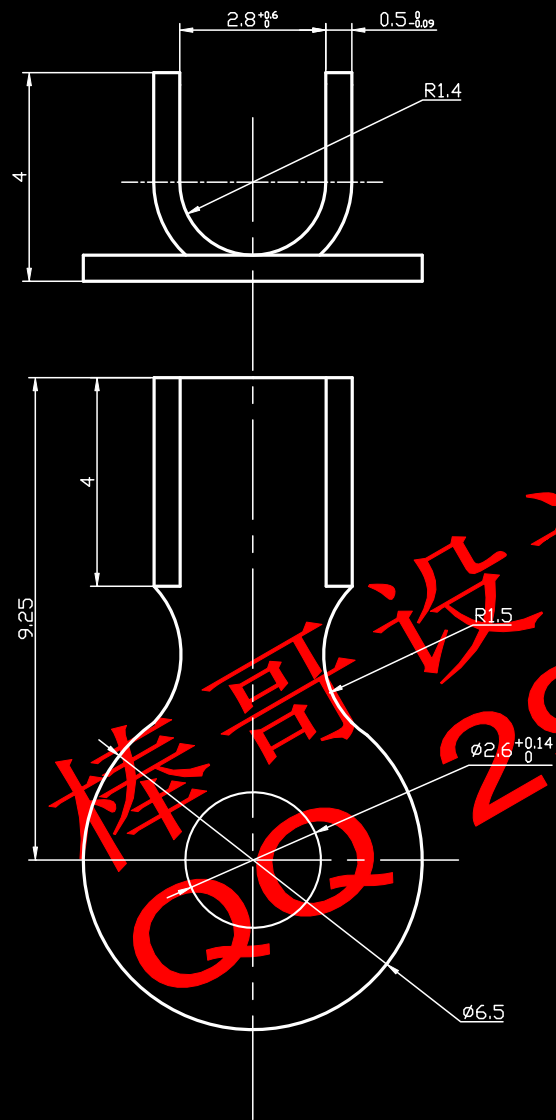


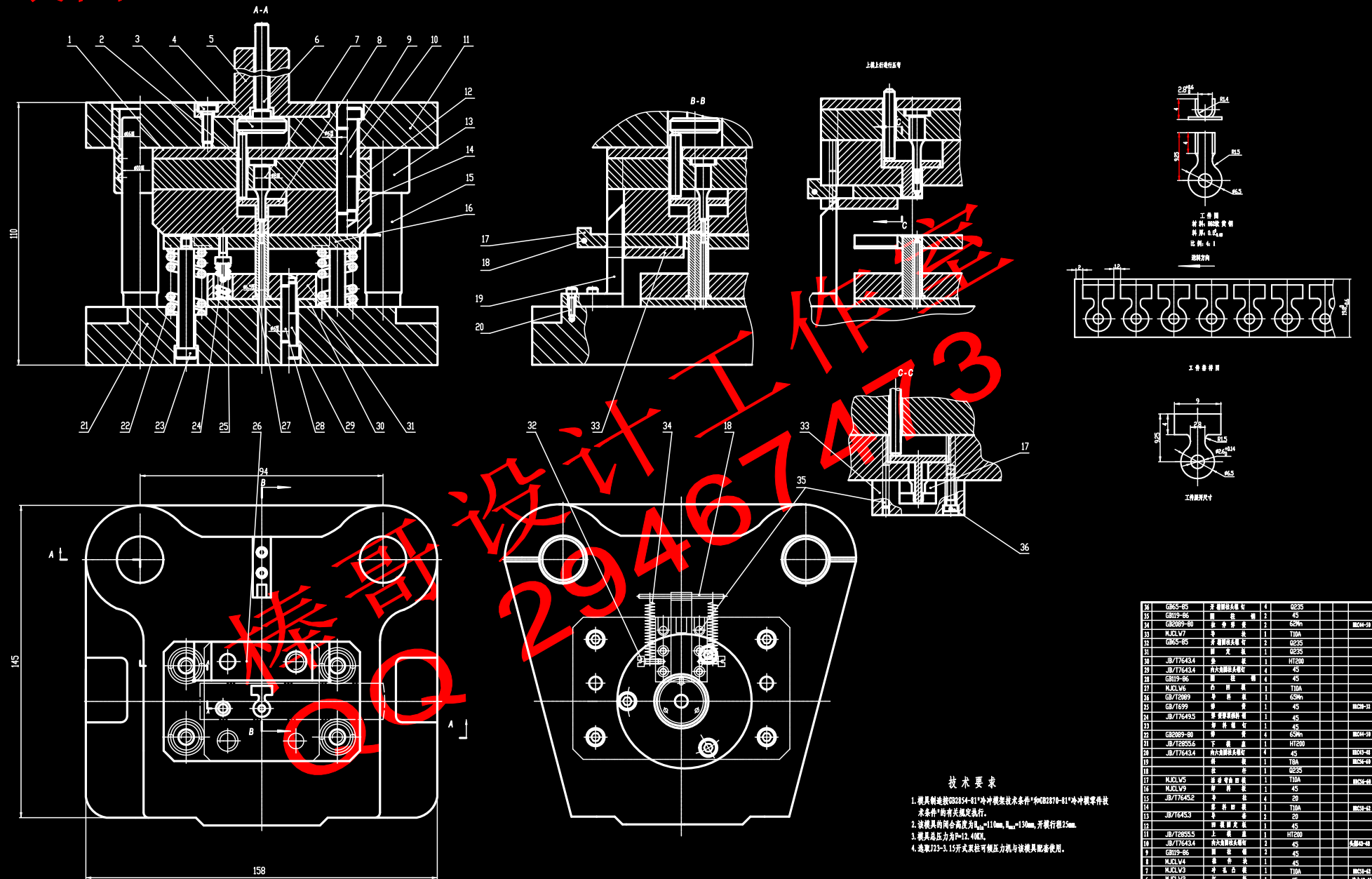
工件图-A3



名称: 接线端子板  
1. 材料技术要求  
    (1)  $\delta=0.5^{+0.09}_0$ mm  
        牌号 H62软黄铜  
    (2) 表面质量: 平整  
2. 大批量生产

						H62			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									接线端子板工件图	
标 记	类 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	审核标记				
设 计	柳泽宇				2011. 5. 25				10: 1	
审 核						MJCLW8				
工 艺				批 准					共 张 第 张	

# A0-总装图



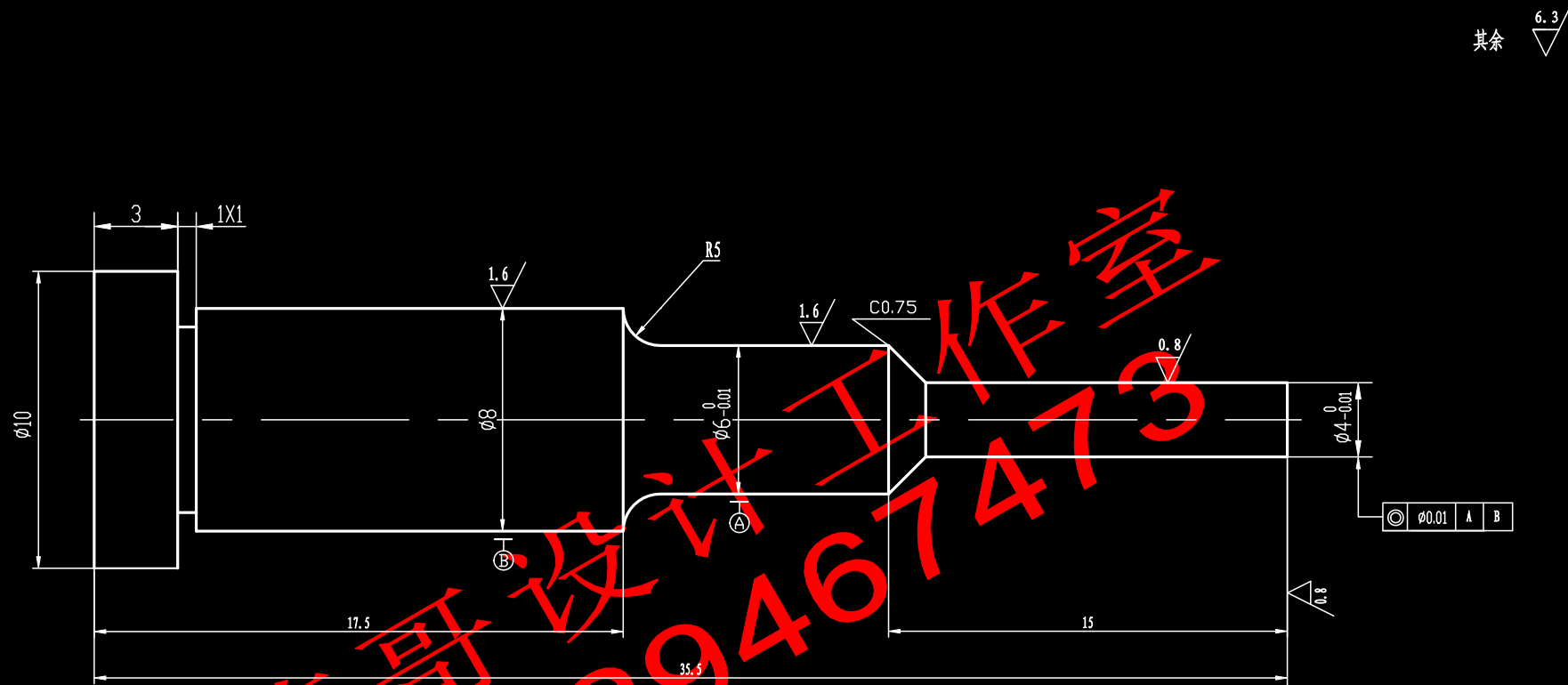
### 技术要求

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. 该模具的闭合高度为 $H_{\text{闭}}=110\text{mm}$ ,  $H_{\text{开}}=130\text{mm}$ , 开模行程 $25\text{mm}$ 。
3. 模具总压力为 $P=12.40\text{MN}$ 。
4. 选取J23-3.15开式双柱可倾压力机与该模具配套使用。

34	GMS-85	牙 輪 鑽 孔 紅	4	9235	
35	GR19-86	鑽 孔 鑽 頭	12	45	
36	GR385-88	鑽 孔 鑽 頭	2	8296	HD4-19
37	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	9235	
38	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	12	9235	
39	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	12	9235	
40	JB/T76434	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	HT200	
41	JB/T76434	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	45	
42	GR19-86	鑽 孔 鑽 頭	1	45	
43	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	T10A	
44	GB/T2899	牙 輪 鑽 頭	1	6594	
45	GB/T699	牙 輪 鑽 頭	1	45	HD2-11
46	JB/T76435	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
47	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
48	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	6594	HD4-19
49	JB/T28956	牙 輪 鑽 頭	1	HT200	
50	JB/T76434	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	45	HD3-43
51	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	HD3-43
52	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	9235	
53	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	T10A	
54	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	HD3-43
55	JB/T76452	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	20	
56	JB/T76452	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	T10A	
57	JB/T6453	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	2	20	HD3-51
58	JB/T6453	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
59	JB/T28955	牙 輪 鑽 頭	1	HT200	
60	JB/T76434	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	2	45	HD3-43
61	GR385-86	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	2	45	
62	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
63	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	T10A	HD3-41
64	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	HD3-41
65	JB/T76452	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	20	HD3-41
66	JB/T76453	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	4	9235-45	HD3-41
67	KLJLV3	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
68	JB/T76453	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	3	9235	HD3-41
69	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
70	JB/T76434	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
71	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
72	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
73	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
74	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
75	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
76	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
77	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
78	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
79	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
80	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
81	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
82	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
83	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
84	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
85	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
86	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
87	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
88	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
89	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
90	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
91	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
92	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
93	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
94	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
95	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
96	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
97	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
98	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
99	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	
100	GR385-85	牙 輪 鑽 孔 鑽 頭	1	45	

34	6	9	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

A3-冲孔凸模



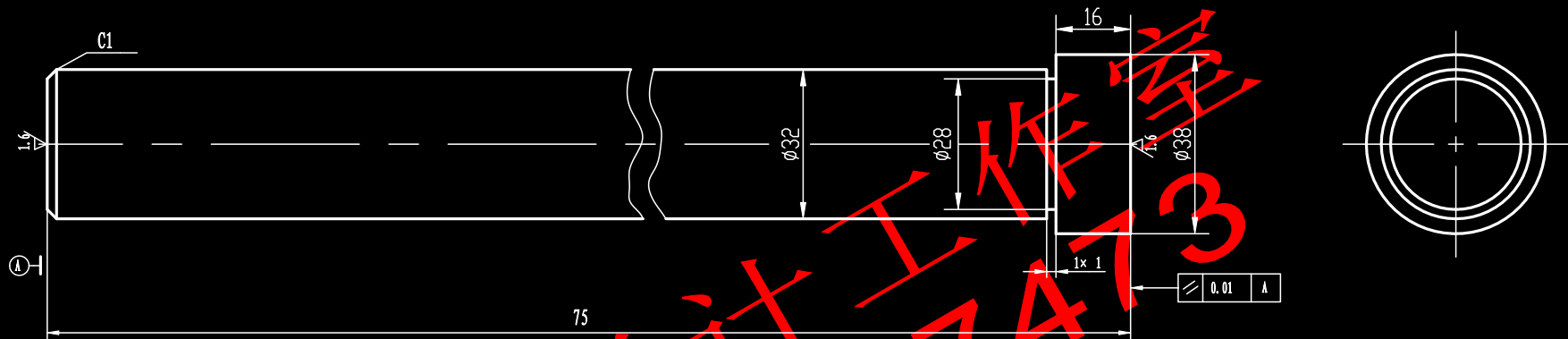
技术要求

- 1. 尾部回火: HRC40-50.
- 2. 硬度: HRC56-60.

						T10A			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									冲孔凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			质量	比例
设计	柳泽宇		标准化		2011. 5. 25					6:1
审核						共 张 第 张			MJCLW3	
工艺				批准						

A3-打杆

其余  $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

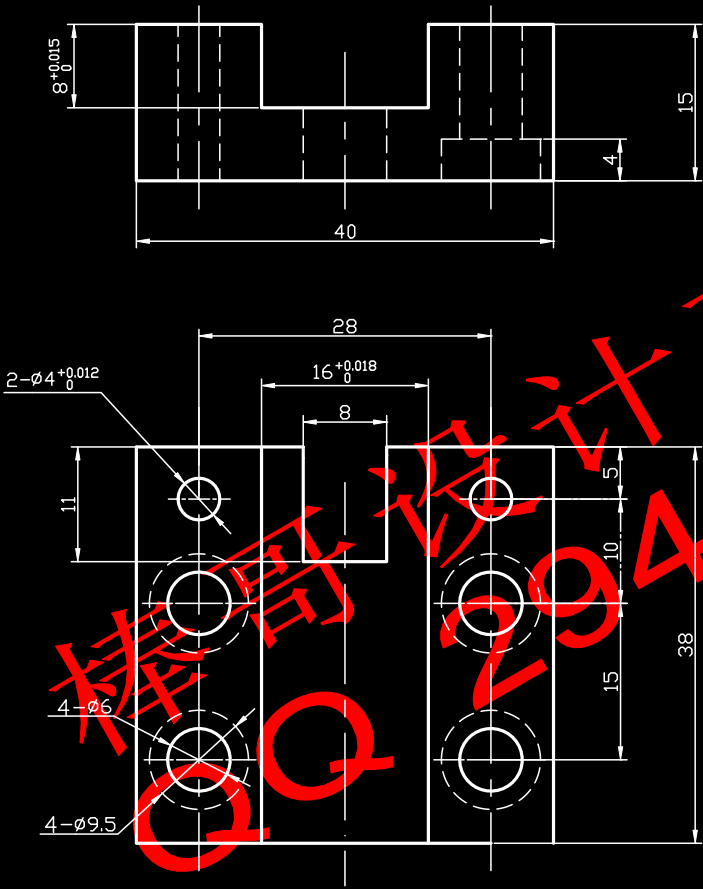


技术要求  
热处理: HRC43-48.

						45			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				打 杆	
设计	柳泽宇		标准化		2011.05.25	阶段标记		重量	比例	MJCLW2
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 张				

A3-导块

其余  $\sqrt{6.3}$

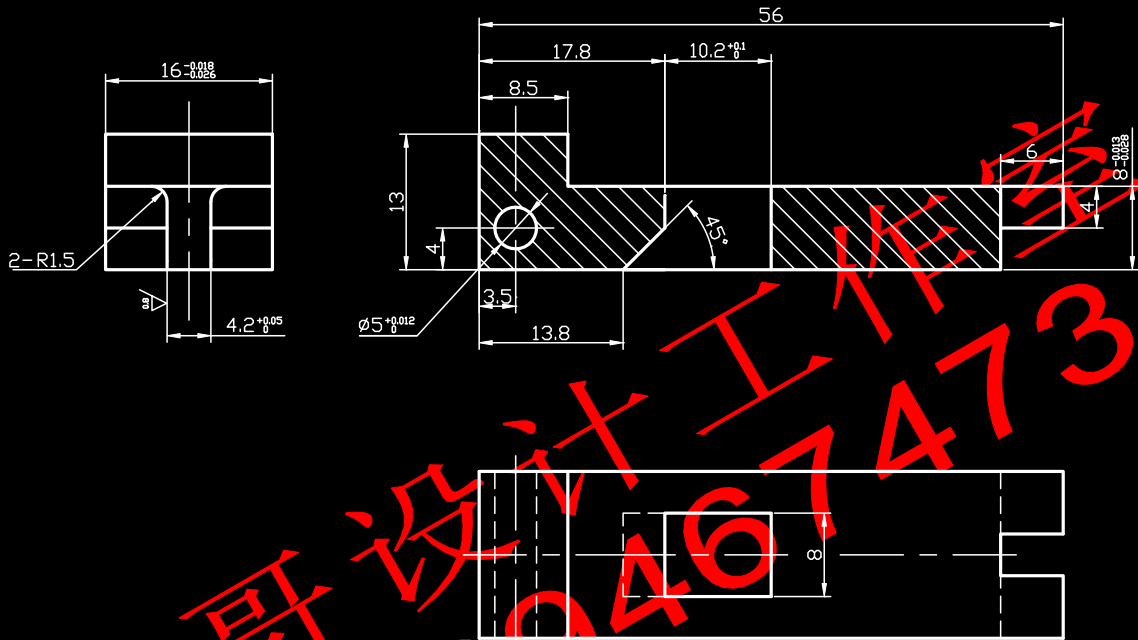


技术要求  
热处理: HRC58-62。

						T10A			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									导 块	
标 记	类 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	审核标记			质 量	比 例
设 计	柳泽宇				2011. 5. 25					1:1
审 核										
工 艺				批 准		共 张 第 张			MJCLW7	

A3-活动弯曲凹模

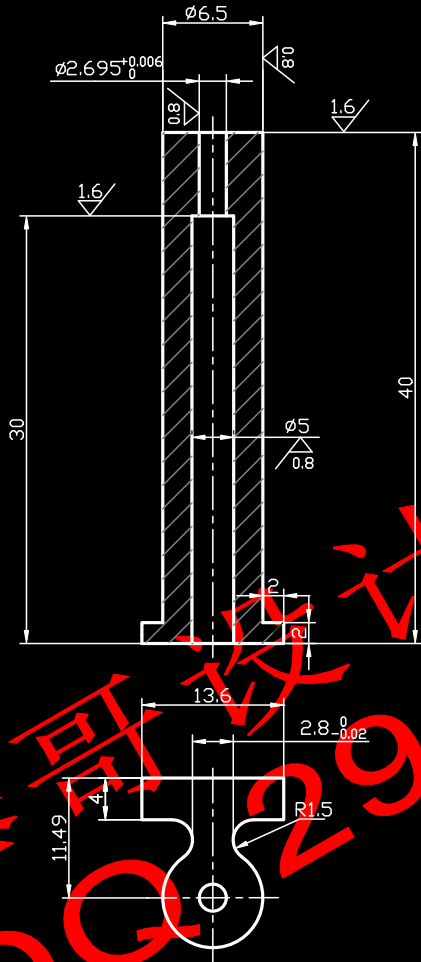
其余  $\sqrt{6.3}$



技术要求  
热处理：HRC58-62。

						T10A			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									弯曲凹模	
标记	类数	分区	更改文件号	签名	年月日	脱模标记			质量	比例
设计	柳泽宇				2011.5.25					1:1
审核										
工艺				批准		共 张 第 张			MJCLW5	

A3-凸凹模

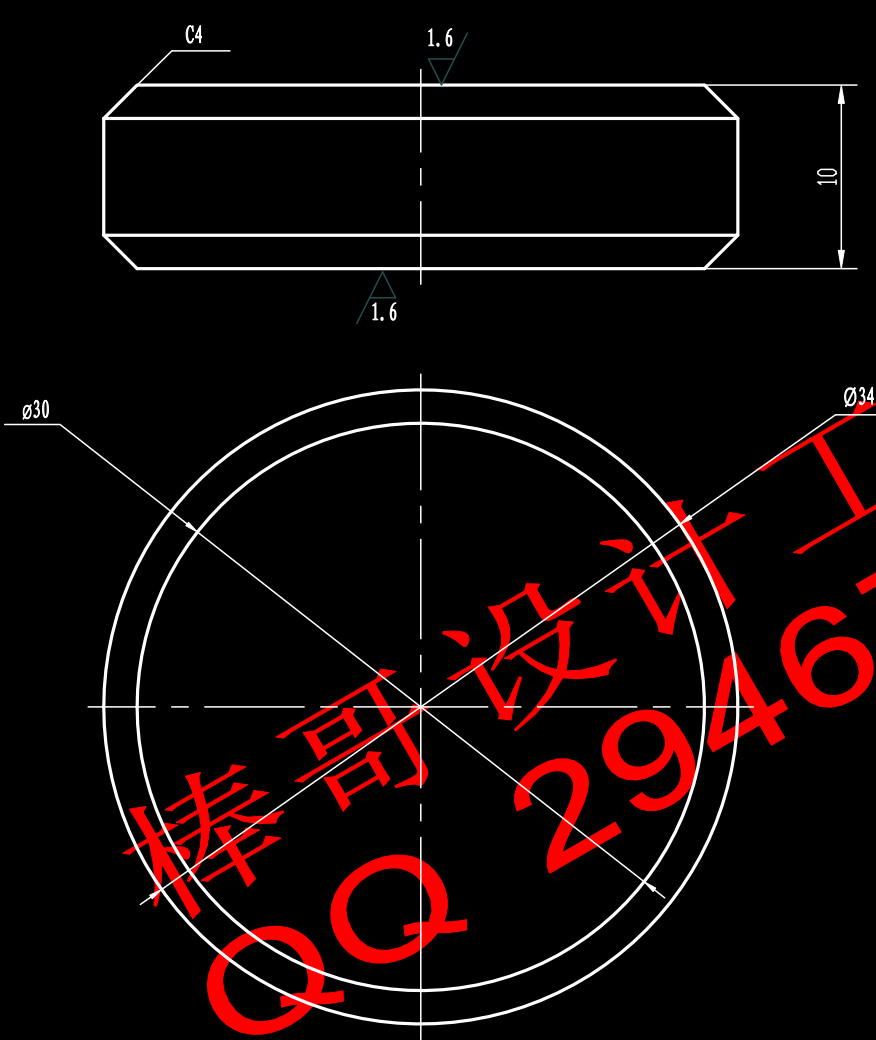


其余 6.3

技术要求  
头部局部淬火HRC40-50。

						T10A			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									凸 凹 模	
标 记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日					
设 计	柳泽宇		标准化		2011. 5. 25	阶 段 标 记	质 量	比 例	MJCLW6	
								2: 1		
审 核										
工 艺				批 准		共 张 第 张				

A3-推板



其余  $\sqrt{6.3}$

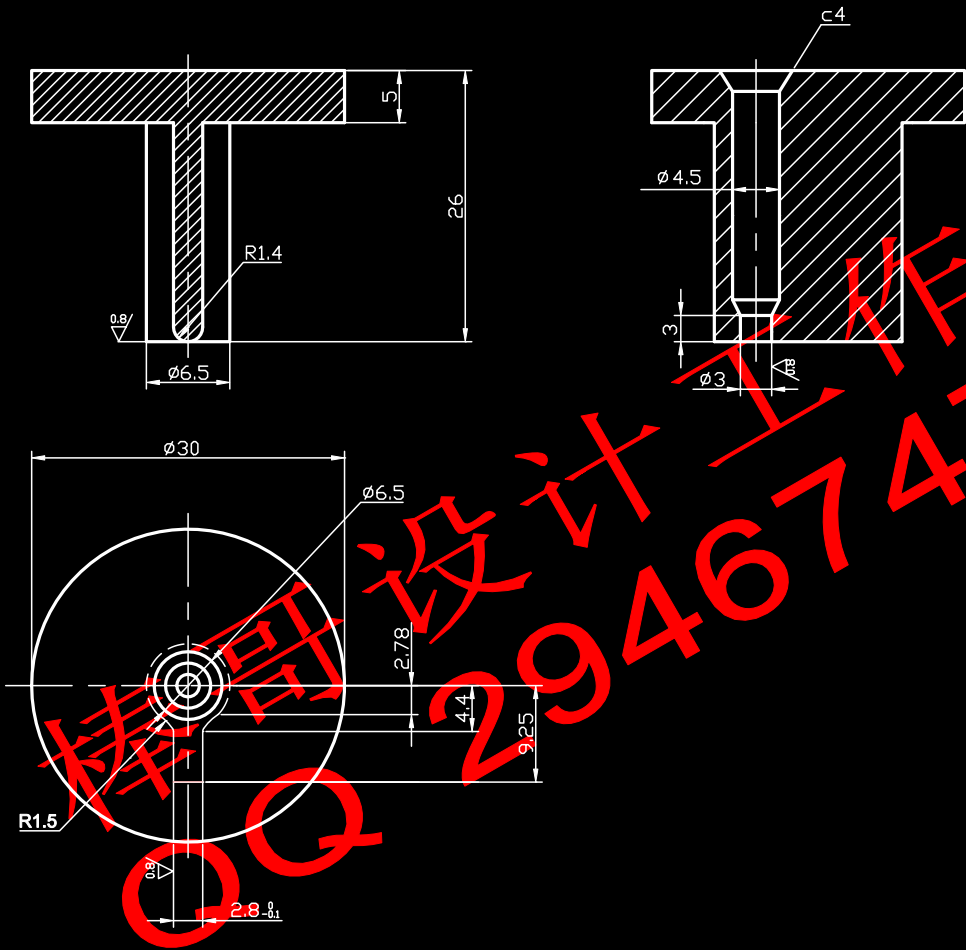
技术要求  
热处理: HRC43-48。

						45			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									推板	
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	柳泽宇		标准化		2011. 05. 25					2: 1
审核						共 张 第 张			MJCLW1	
工艺			批准							



A3-推件块

其余  $\sqrt{6.3}$

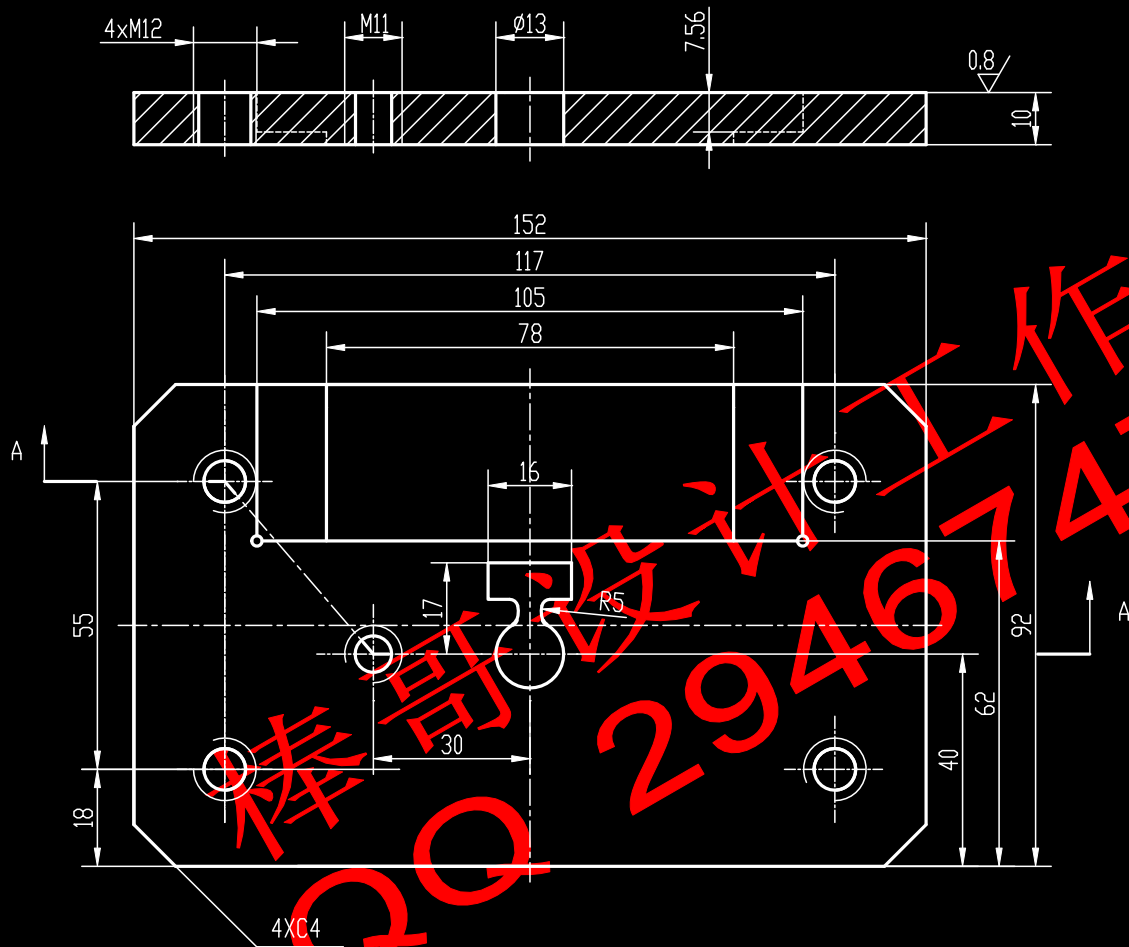


技术要求  
热处理：HRC43-48。

						45			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
									推 件 块	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶段标记			质 量	比 列
设 计	柳泽宇				2011. 5. 25					1: 1
审 核										
工 艺				批 准		共 张 第 张			MJCLW4	

A3-卸料板

其余 1.6/√



技术要求  
热处理: HRC58-62。

						45			湖南工学院机械工程系 成型0703班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				卸料板	
设计	柳泽宇		标准化		2011.5.25	阶段标记	重量	比例	MJCLW9	
审核								1:1		
工艺			批准			共	张	第 张		