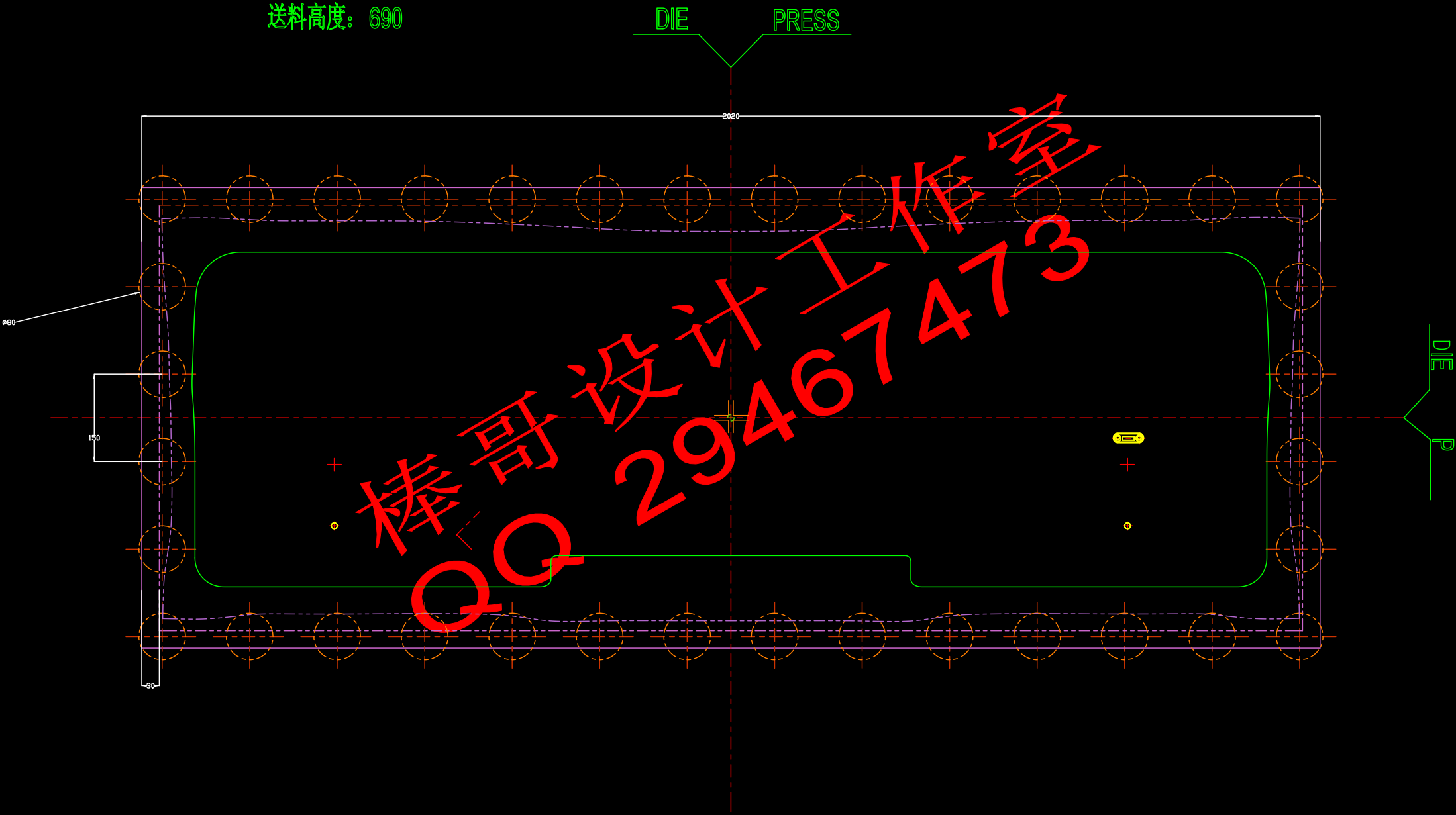


工法图

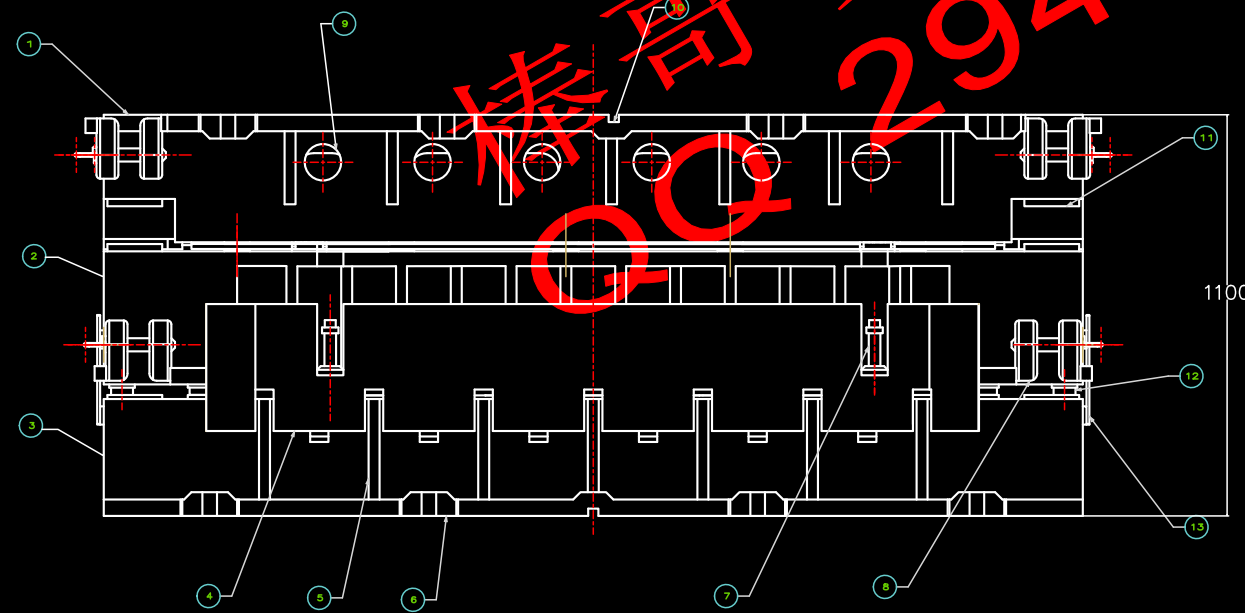
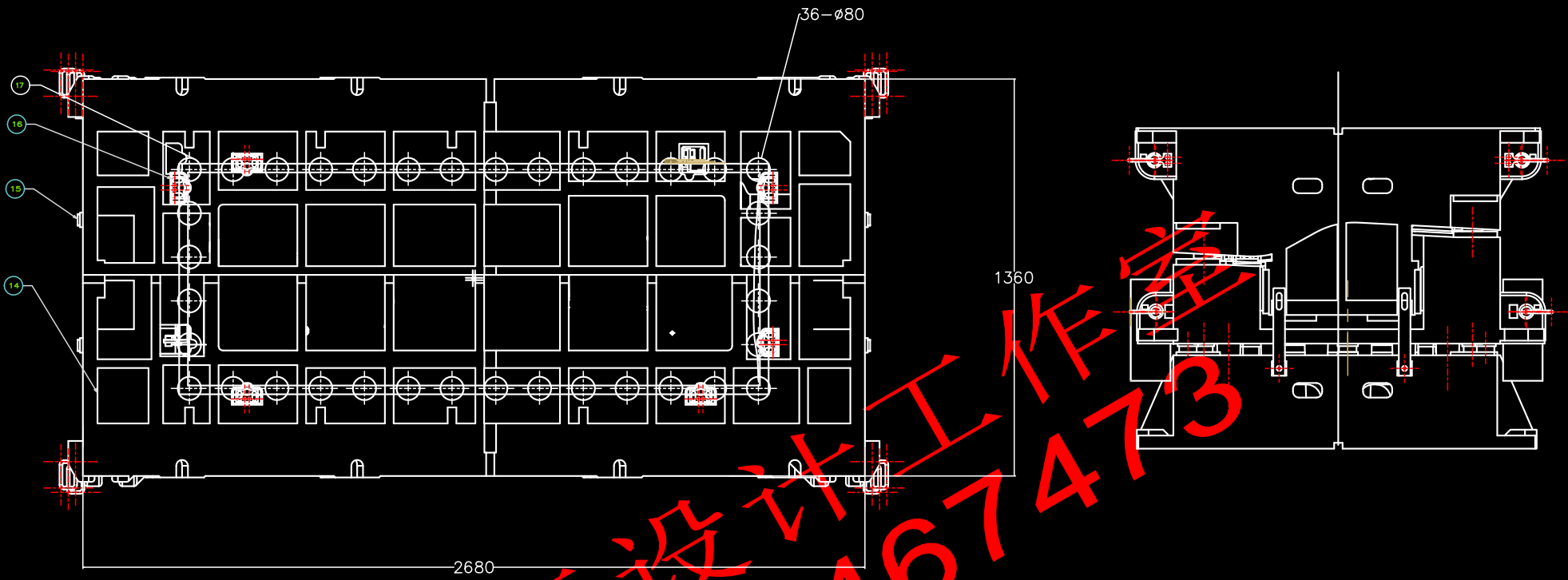
河南工厂 11线：LS4-1600C

压边圈行程：ST= 140 模具闭合高度：1100

送料高度：690



A0-装配

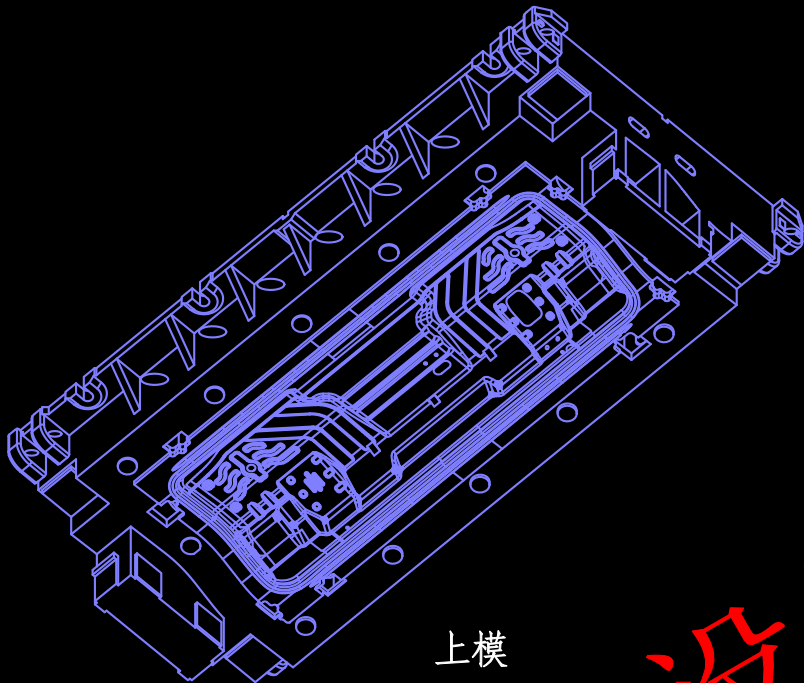


- 技术要求
1. 模具调试时作业人员更改工艺面需要通知设计人人员。
 2. 材料利用率大约为%75.95。
 3. 模具加工以及工艺教模中的料厚线指示为基准，另一侧扣除1mm料厚。
 4. 拉延模压边圈行程为30mm。
 5. 成形力570T，顶杆压力60T。
 6. 所有成型刀块和翻边刀块都需要淬火。
 7. 有焊接加工的冷却后进行机加。
 8. 在所有需要起吊的钢块上设置两处起吊螺孔。
 9. 要组装的零件及铸件必要部位必须倒角。
 10. 在导滑面上加润滑油或者开凹槽加润滑脂。
 11. 手、异物能进入的地方需要加安全护板。
 12. 模具制作完毕后按涂装标准涂装。

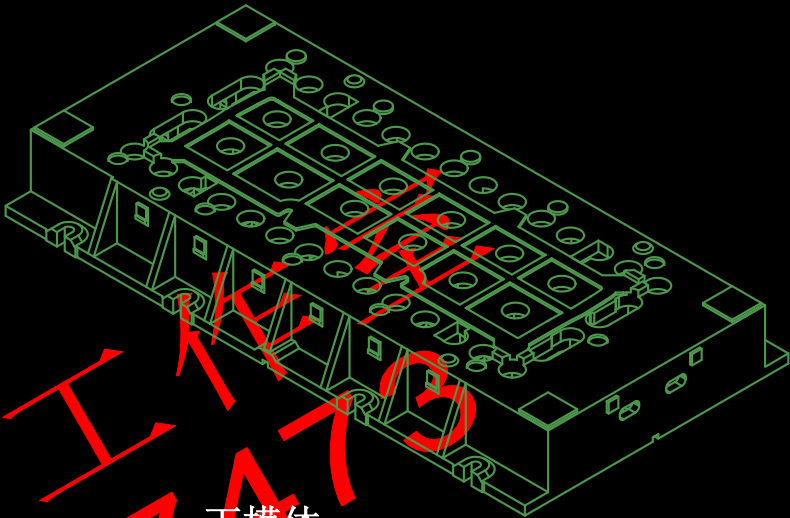
标题栏				
件号	零件名称	类型	标准号	数量
1	上模体	铸铁件		1
2	压边圈	铸铁件		1
3	下模体	铸铁件		1
4	挡板	标准件	DTP	2
5	加强筋	非标自制件		28
6	固定U型槽	标准件	PJF	16
7	固定螺钉	标准件	PIH	4
8	吊耳	标准件	RI-QDB	4
9	圆形减重孔	非标自制件		12
10	中心槽	标准件		2
11	垫块	非标自制件		8
12	调压垫块	标准件	DTPM	34
13	运输固定架	非标自制件		4
14	方形减重孔	非标自制件		40
15	挡板固定块	标准件		12
16	材料导正架	标准件	BNSTB	8
17	气顶行过孔	非标自制件		36

装配图				制图人:王平
设计	审核	校对	工艺	7/15
0720150075				
15	15	15	15	15

A0-轴测图



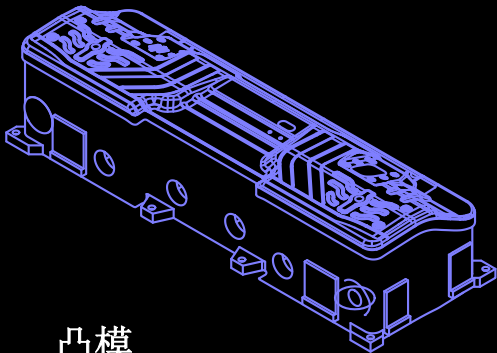
上模



下模体



压边圈



凸模

				轴测图		何国雄 王天华 冯海祥 蔡平 蔡
设计	张勇	审核	王天华	制图	张勇	
设计	张勇	审核	王天华	制图	张勇	
设计	张勇	审核	王天华	制图	张勇	
设计	张勇	审核	王天华	制图	张勇	1:5
设计	张勇	审核	王天华	制图	张勇	

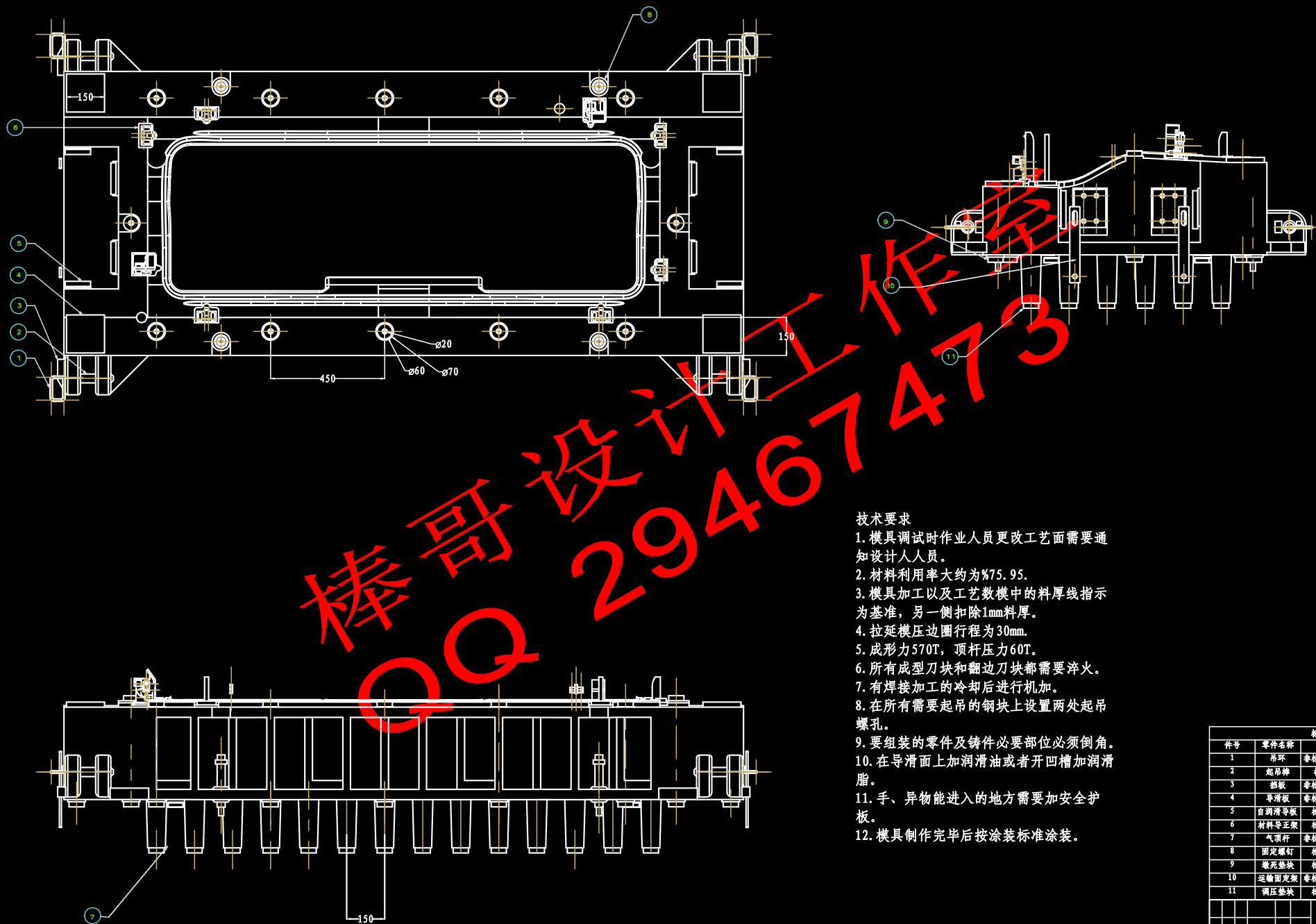
A1-上模



- 技术要求
- 1. 模具调试时作业人员更改工艺面需要通知设计人员。
 - 2. 材料利用率大约为75.95。
 - 3. 模具加工以及工艺数模中的料厚线指示为基准，另一侧扣除1mm料厚。
 - 4. 拉延模压边圈行程为30mm。
 - 5. 成形力570T，顶杆压力60T。
 - 6. 所有成型刀块和翻边刀块都需要淬火。
 - 7. 有焊接加工的冷却后进行机加。
 - 8. 在所有需要起吊的钢块上设置两处起吊螺孔。
 - 9. 要组装的零件及铸件必要部位必须倒角。
 - 10. 在导滑面上加润滑油或者开凹槽加润滑脂。
 - 11. 手、异物能进入的地方需要加安全防护板。
 - 12. 模具制作完毕后按涂装标准涂装。

标题栏				
序号	零件名称	数量	材料	备注
1	固定板	1	Q235	
2	导板	2	45#	
3	导板	2	45#	
4	导板	2	45#	
5	导板	2	45#	
6	导板	2	45#	
7	导板	2	45#	
8	导板	2	45#	
9	导板	2	45#	
10	导板	2	45#	
11	导板	2	45#	
12	导板	2	45#	
13	导板	2	45#	
14	导板	2	45#	
15	导板	2	45#	
16	导板	2	45#	
17	导板	2	45#	
18	导板	2	45#	
19	导板	2	45#	
20	导板	2	45#	
21	导板	2	45#	
22	导板	2	45#	
23	导板	2	45#	
24	导板	2	45#	
25	导板	2	45#	
26	导板	2	45#	
27	导板	2	45#	
28	导板	2	45#	
29	导板	2	45#	
30	导板	2	45#	
31	导板	2	45#	
32	导板	2	45#	
33	导板	2	45#	
34	导板	2	45#	
35	导板	2	45#	
36	导板	2	45#	
37	导板	2	45#	
38	导板	2	45#	
39	导板	2	45#	
40	导板	2	45#	
41	导板	2	45#	
42	导板	2	45#	
43	导板	2	45#	
44	导板	2	45#	
45	导板	2	45#	
46	导板	2	45#	
47	导板	2	45#	
48	导板	2	45#	
49	导板	2	45#	
50	导板	2	45#	
51	导板	2	45#	
52	导板	2	45#	
53	导板	2	45#	
54	导板	2	45#	
55	导板	2	45#	
56	导板	2	45#	
57	导板	2	45#	
58	导板	2	45#	
59	导板	2	45#	
60	导板	2	45#	
61	导板	2	45#	
62	导板	2	45#	
63	导板	2	45#	
64	导板	2	45#	
65	导板	2	45#	
66	导板	2	45#	
67	导板	2	45#	
68	导板	2	45#	
69	导板	2	45#	
70	导板	2	45#	
71	导板	2	45#	
72	导板	2	45#	
73	导板	2	45#	
74	导板	2	45#	
75	导板	2	45#	
76	导板	2	45#	
77	导板	2	45#	
78	导板	2	45#	
79	导板	2	45#	
80	导板	2	45#	
81	导板	2	45#	
82	导板	2	45#	
83	导板	2	45#	
84	导板	2	45#	
85	导板	2	45#	
86	导板	2	45#	
87	导板	2	45#	
88	导板	2	45#	
89	导板	2	45#	
90	导板	2	45#	
91	导板	2	45#	
92	导板	2	45#	
93	导板	2	45#	
94	导板	2	45#	
95	导板	2	45#	
96	导板	2	45#	
97	导板	2	45#	
98	导板	2	45#	
99	导板	2	45#	
100	导板	2	45#	

A1-压边卷



技术要求

1. 模具调试时作业人员更改工艺面需要通知设计人员。
2. 材料利用率大约为75.95%。
3. 模具加工以及工艺数模中的料厚线指示为基准，另一侧扣除1mm料厚。
4. 拉延模压边圈行程为30mm。
5. 成形力570T，顶杆压力60T。
6. 所有成型刀块和翻边刀块都需要淬火。
7. 有焊接加工的冷却后进行机加。
8. 在所有需要起吊的钢块上设置两处起吊螺孔。
9. 要组装的零件及铸件必要部位必须倒角。
10. 在导滑面上加润滑油或者开凹槽加润滑油。
11. 手、异物能进入的地方需要加安全防护板。
12. 模具制作完毕后按涂装标准涂装。

标题栏				
序号	零件名称	类型	标准号	数量
1	吊环	非标自制件		4
2	起吊棒	标准件	RH-QDB	4
3	插板	非标自制件		4
4	导滑板	非标自制件		4
5	自调滑导板	标准件	C-SBM	8
6	材料导正架	标准件	RNSTB	8
7	气顶杆	非标自制件		36
8	固定螺钉	标准件	PJH	4
9	聚四氟垫块	标准件	DTFM	12
10	运输固定架	非标自制件		4
11	调压垫块	标准件	DTFM	36

图号

比例

材料代号

版本

日期

压边圈

机械部海天研究所设计
 2004.02.28

图号

材料代号

版本

日期

压边圈

机械部海天研究所设计
 2004.02.28

图号

比例

材料代号

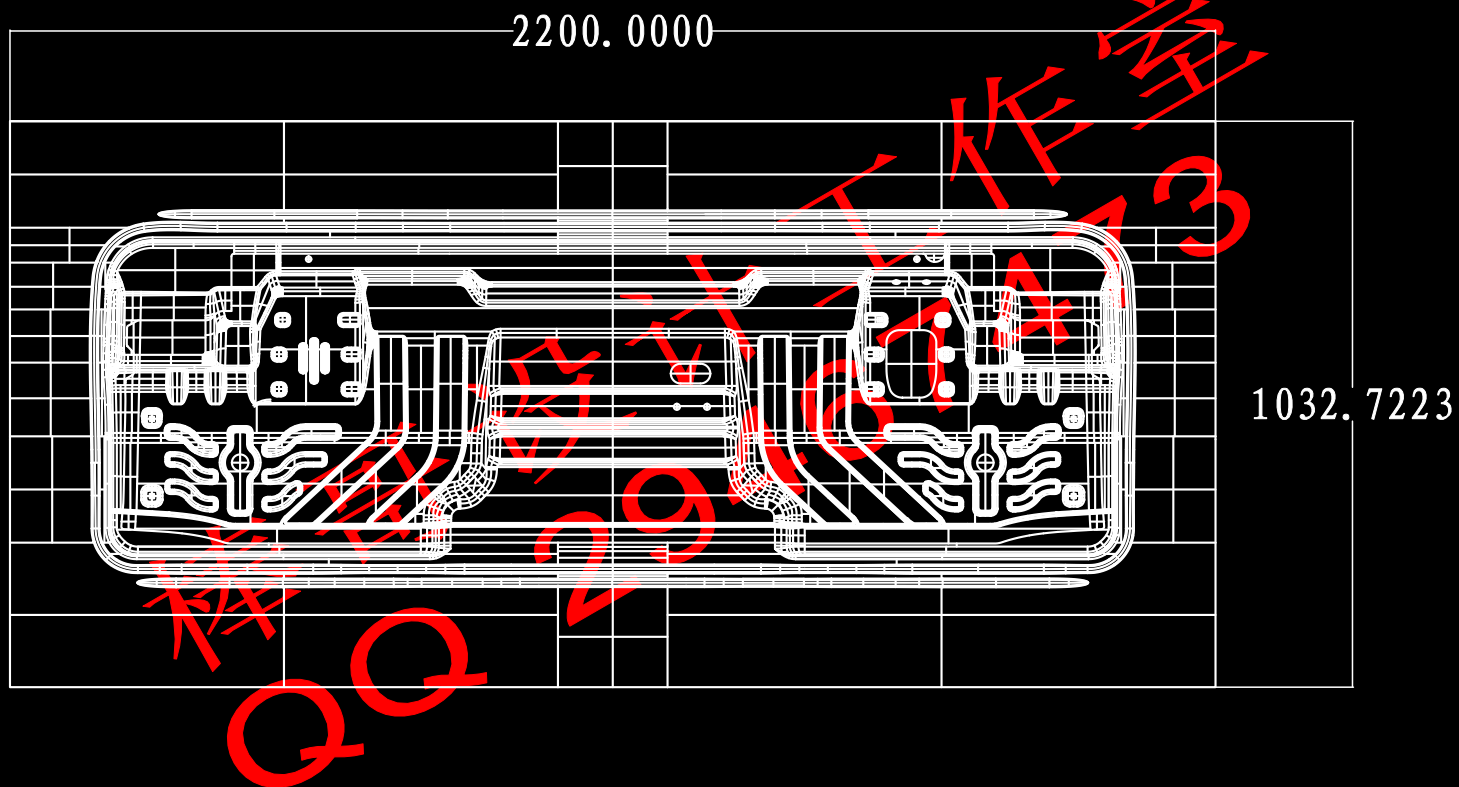
版本

日期

压边圈

机械部海天研究所设计
 2004.02.28

A3-片体

[illegible]