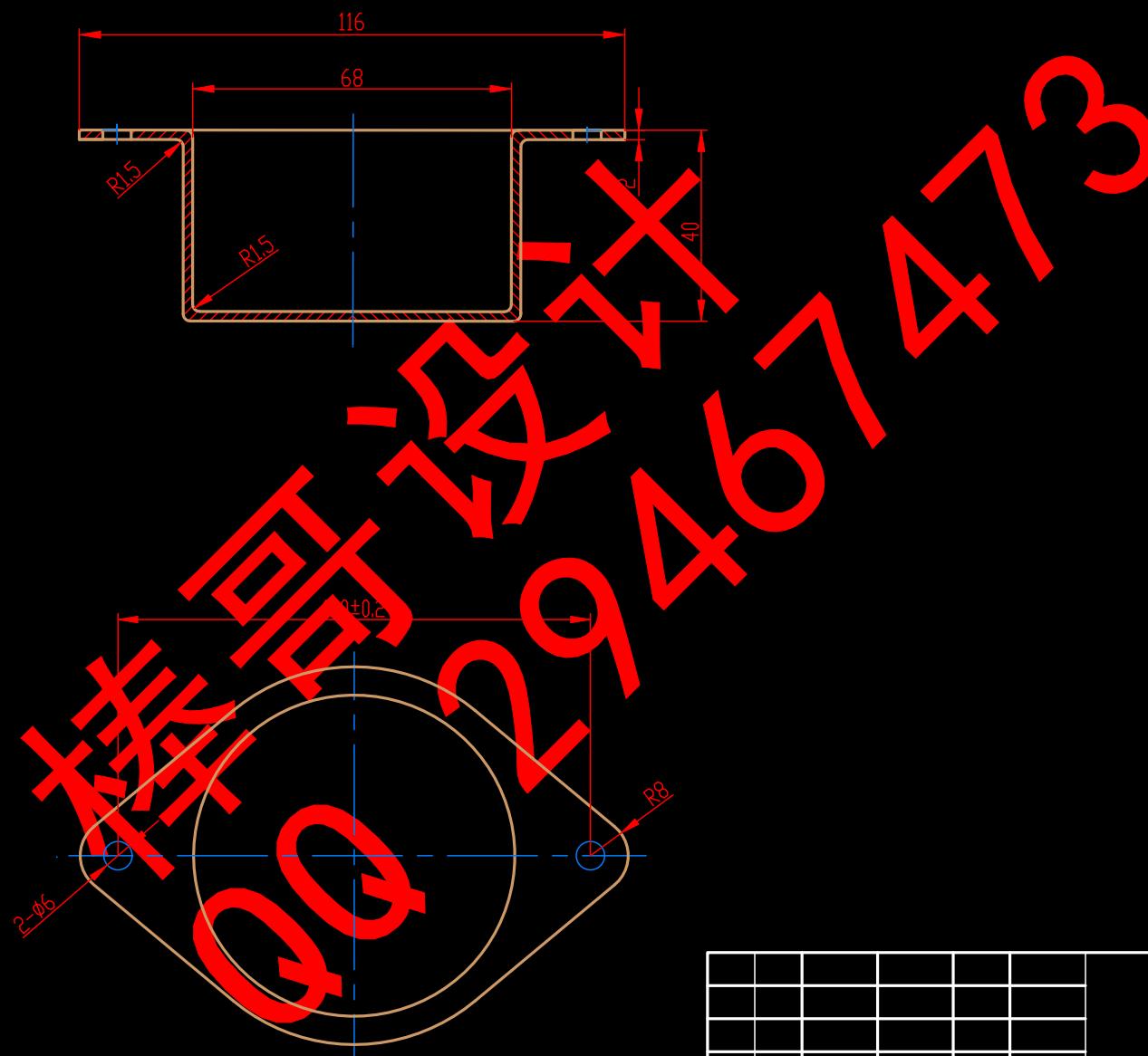


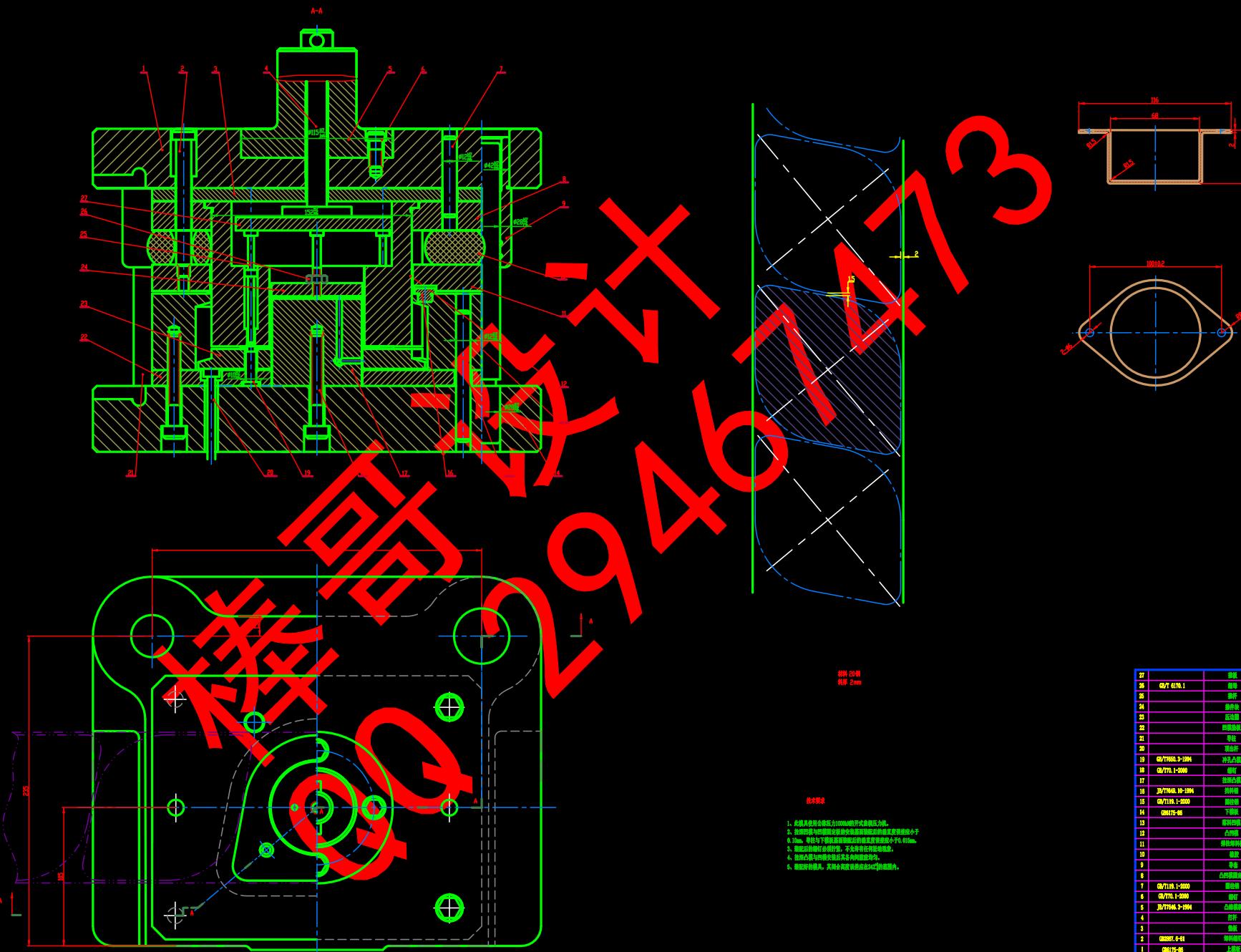
A3-工件图



20#						
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计			标准化		阶段标记	质量
绘图						比例
审核						1:3
工艺			批准	共	张	第

端盖工件

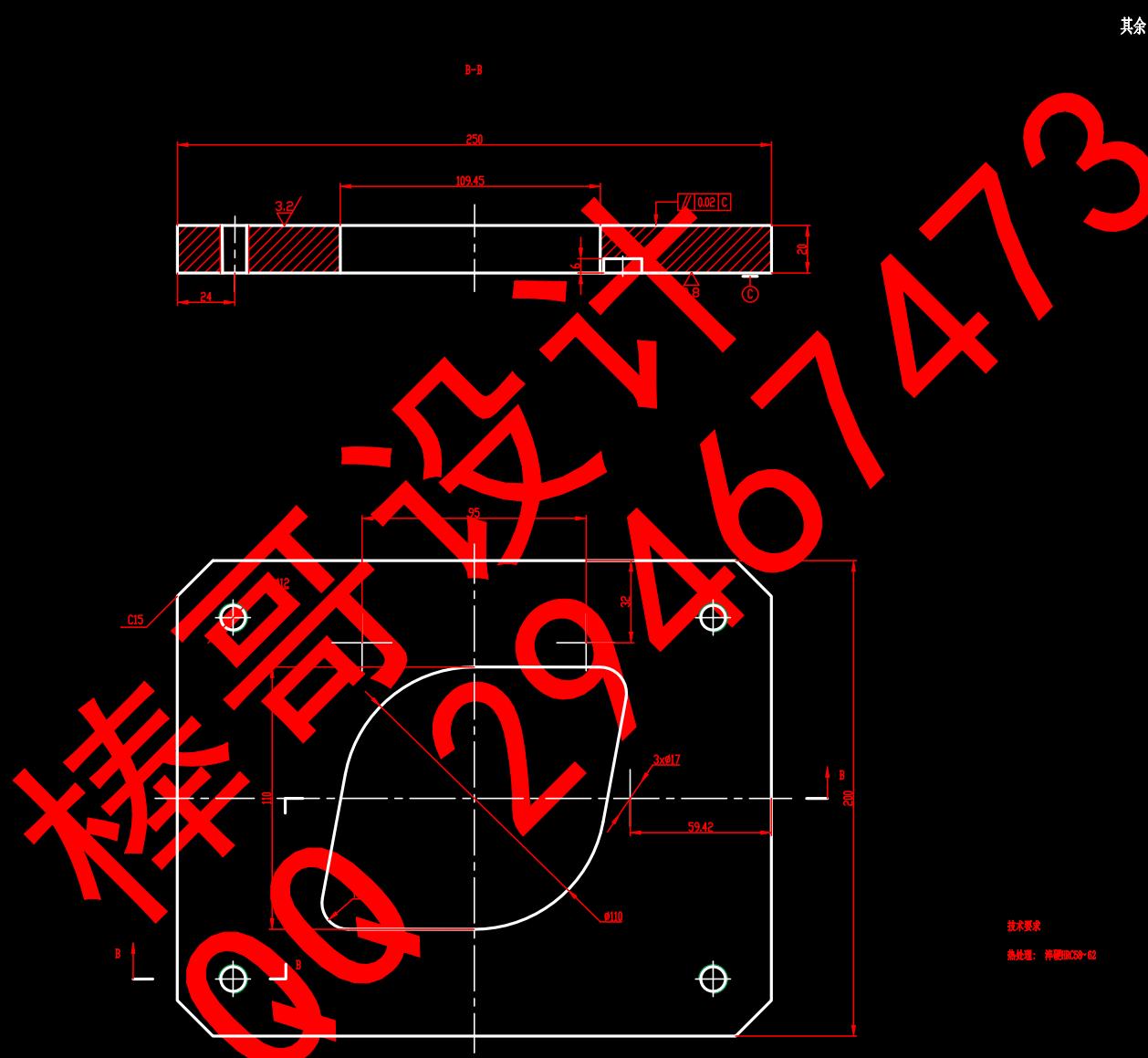
A0-模具总装图



序号	件号	名称	数量	材料	备注
27		螺钉	3	45#-Q235C	
26	Q/T G115.1	螺母	1	80#	
25		螺钉	3	45#-Q235C	
24		螺母	1	45#-Q235C	
23		螺钉	1	45#-Q235C	
22		螺母	1	45#-Q235C	
21		螺钉	1	45#-Q235C	
20		螺母	2	45#-Q235C	
19		螺钉	2	Q235	
18	Q/T/T003.3-1994	销钉	5	Q235C	
16	Q/T/T1.1-2000	销钉	1	10#	
17		销钉	3	45#-Q235C	
15	Q/T/T003.10-1994	销钉	2	Q235	
14	Q/T/T1.1-2000	下销钉	1	35#D	
13		销钉	1	Q235	
12		凸模	4	Q235C	
11		凹模	1	45#-Q235C	
10		螺钉	4		
9		螺母	2	45#-Q235C	
8		凸模固定板	1	45#-Q235C	
7	Q/T/T1.1-2000	螺钉	2	Q235	
6	Q/T/T1.1-2000	螺钉	4	Q235	
5	Q/T/T003.3-1994	螺钉	1	Q235C	
4		销钉	1	45#-Q235C	
3		螺钉	1	45#-Q235C	
2	Q/T/T1.1-2000	上销钉	4	Q235	
1	Q/T/T1.1-2000	上销钉	1	Q235	

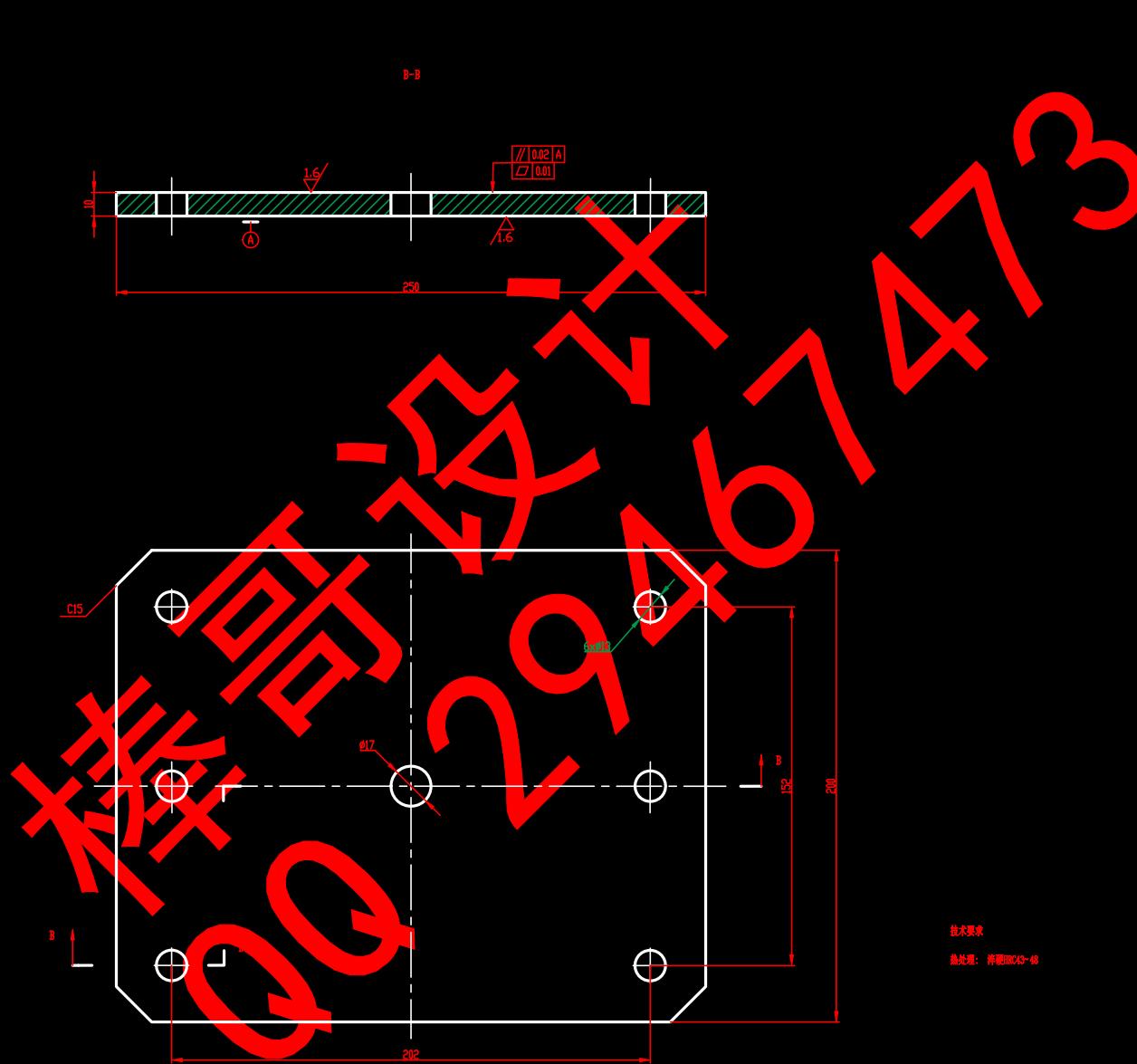
堆叠模架、拉深、冲孔复合模

A1 - 弹压卸料板



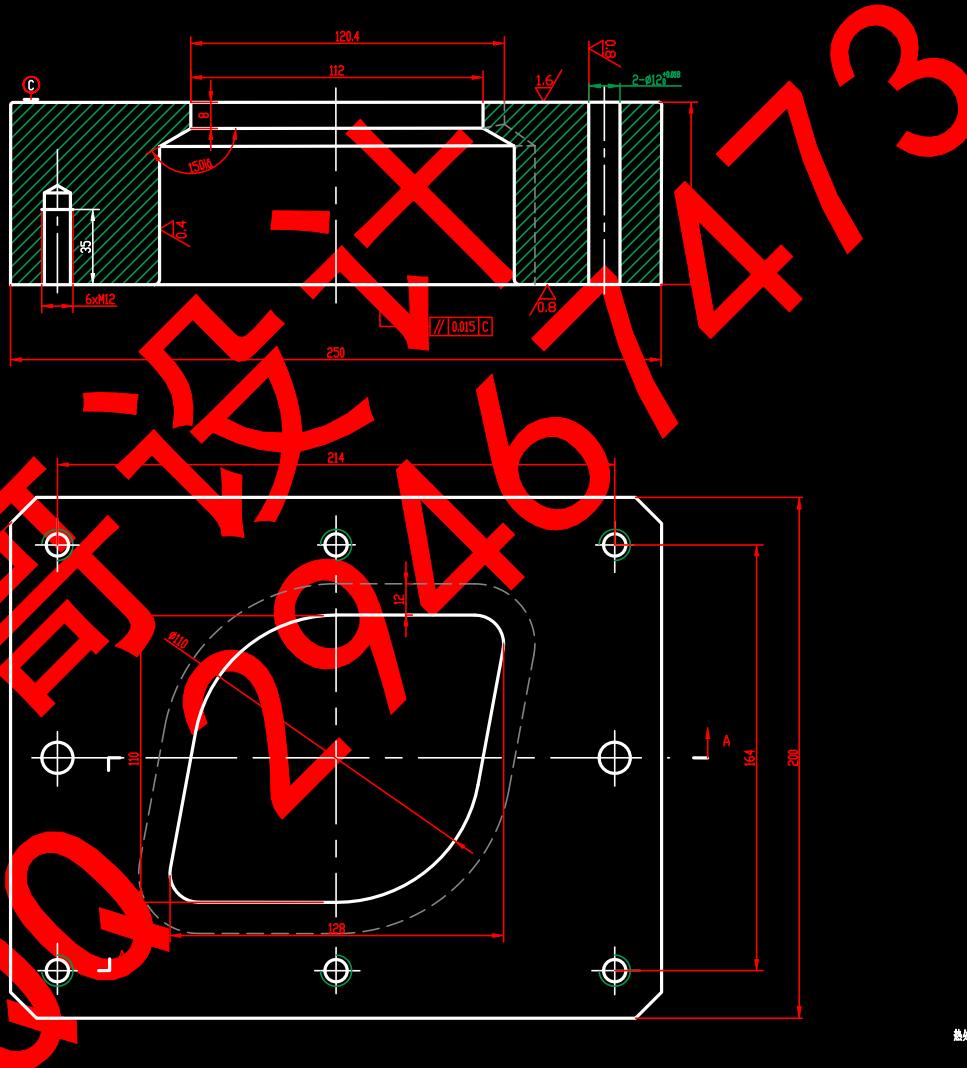
45号钢		弹压卸料板	
标记	处数	区更改文件号	签名
设计		标准化	
绘图			比例
审核			1:10
工艺		批准	
共 1 张		第 1 张	

A1-垫板



A1-落料凹模

其余



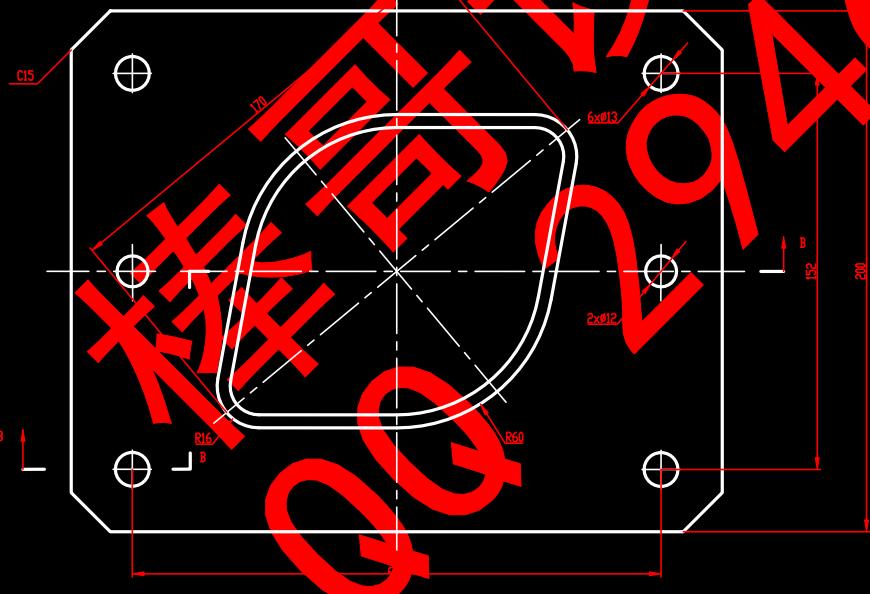
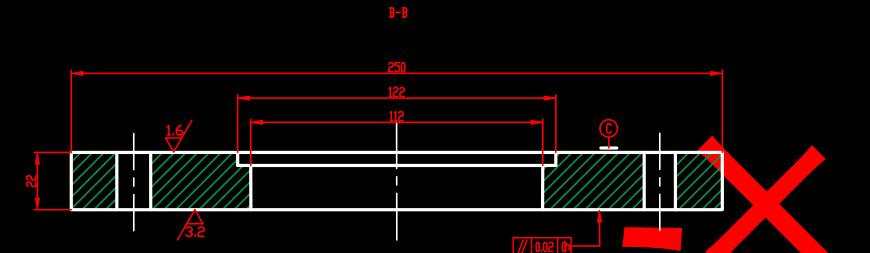
技术要领

热处理: 58~60H

CrWn					落料凹模			
标记	处数	分	区	更改文件号				
设计	标准化				阶段标记	质量	比例	共 张 第 式
绘图							1:1	
审核								
工名	批准				共	张	第	

A1-凸凹模固定板

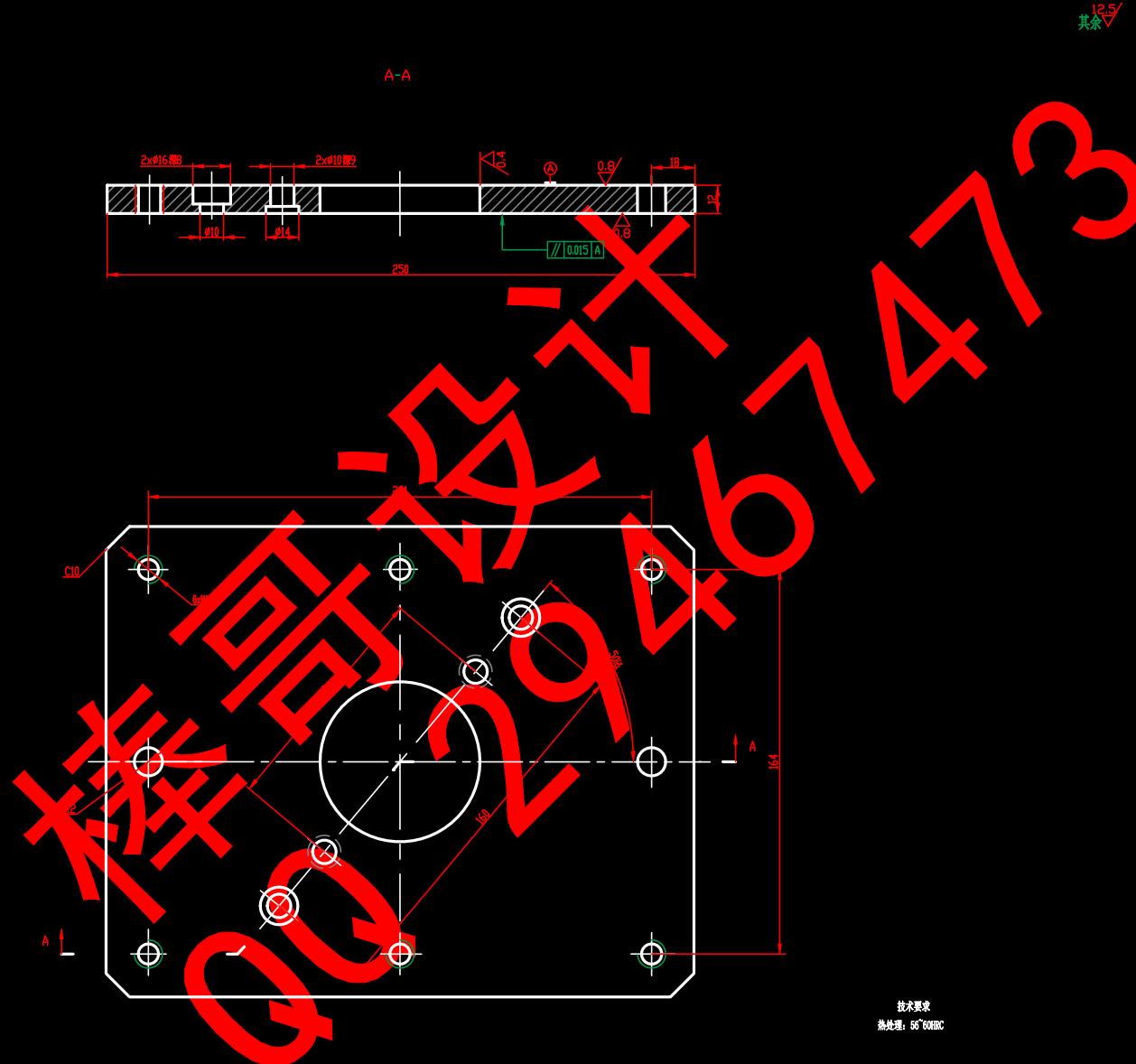
其余 12.5°



技术要求
热处理: 淬火HRC58~62

45号钢											
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日	标准化	阶段标记	质量	比例	
设计											
绘图											
审核											
工艺											
批准				共 1 张		第 1 张		图名		凸凹模固定板	

A1-凸模固定板

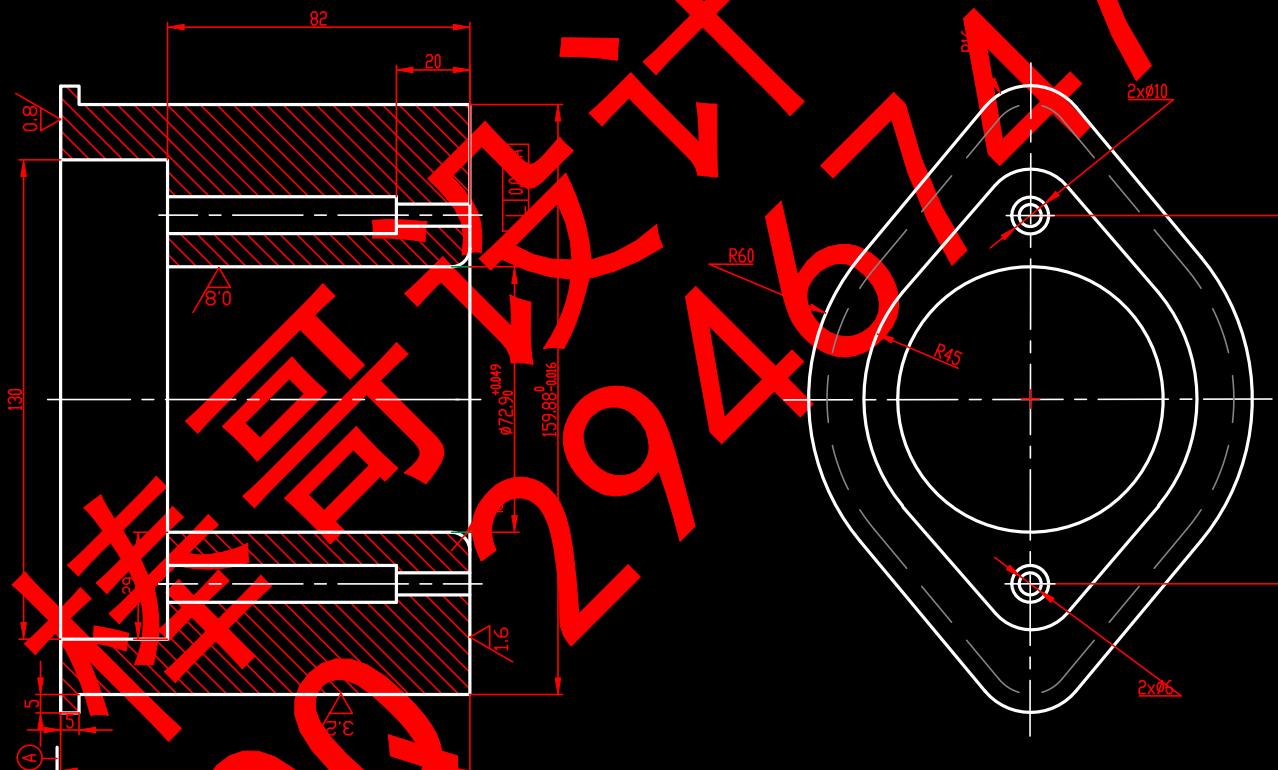


技术要求
热处理: 56~60HRC

45号钢				凸模固定板	
标记	处数	分	区变更文件号	签名	年、月、日
设计				标准化	
绘图					
审核					
工艺					
				共	张
				张	10
				张	1

A2-落料拉深凸凹模

12.5



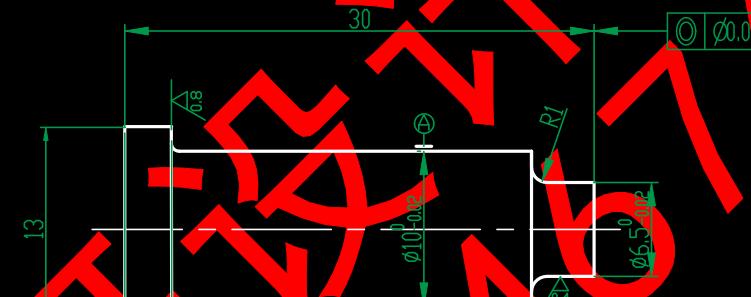
技术要求

- 1 热处理:60~64HRC
 - 2 外形刃口部分按凹模实际刃口尺寸配作,保证双面间隙0.120~0.16mm;
 - 3 内形刃口部分按拉深凸模实际刃口尺寸配作,保证单面间隙2mm;
 - 4 保持刃口锋利;

				CrWMn			
							落料拉深凸凹模
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计		标准化		阶段标记	质量	比例	
绘图						1:1	
审核							
工艺		批准		共	张	第	张

A3-冲孔凸模

其余^{6.3}



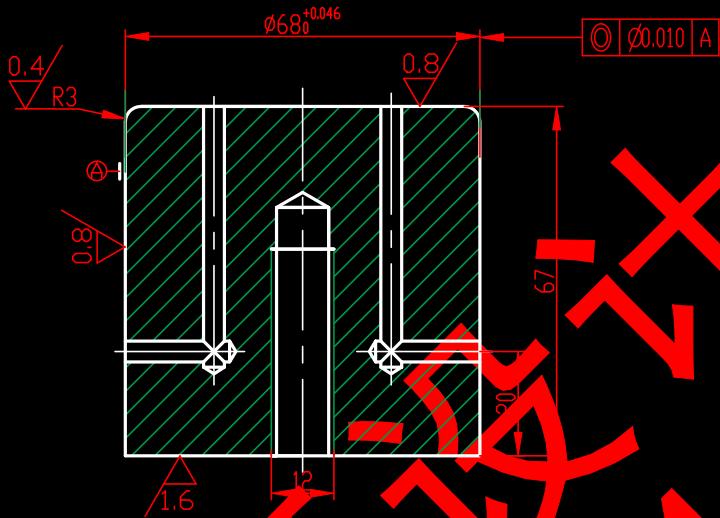
技术要求

热处理: 58~60HRC

Cr12					
标记	处数	分	区	更改文件号	签名 年、月、日
设计				标准化	
绘图					阶段标记
审核					质量
工艺					比例
					1:3
				批准	共 张 第 张

冲孔凸模

A3-拉深凸模

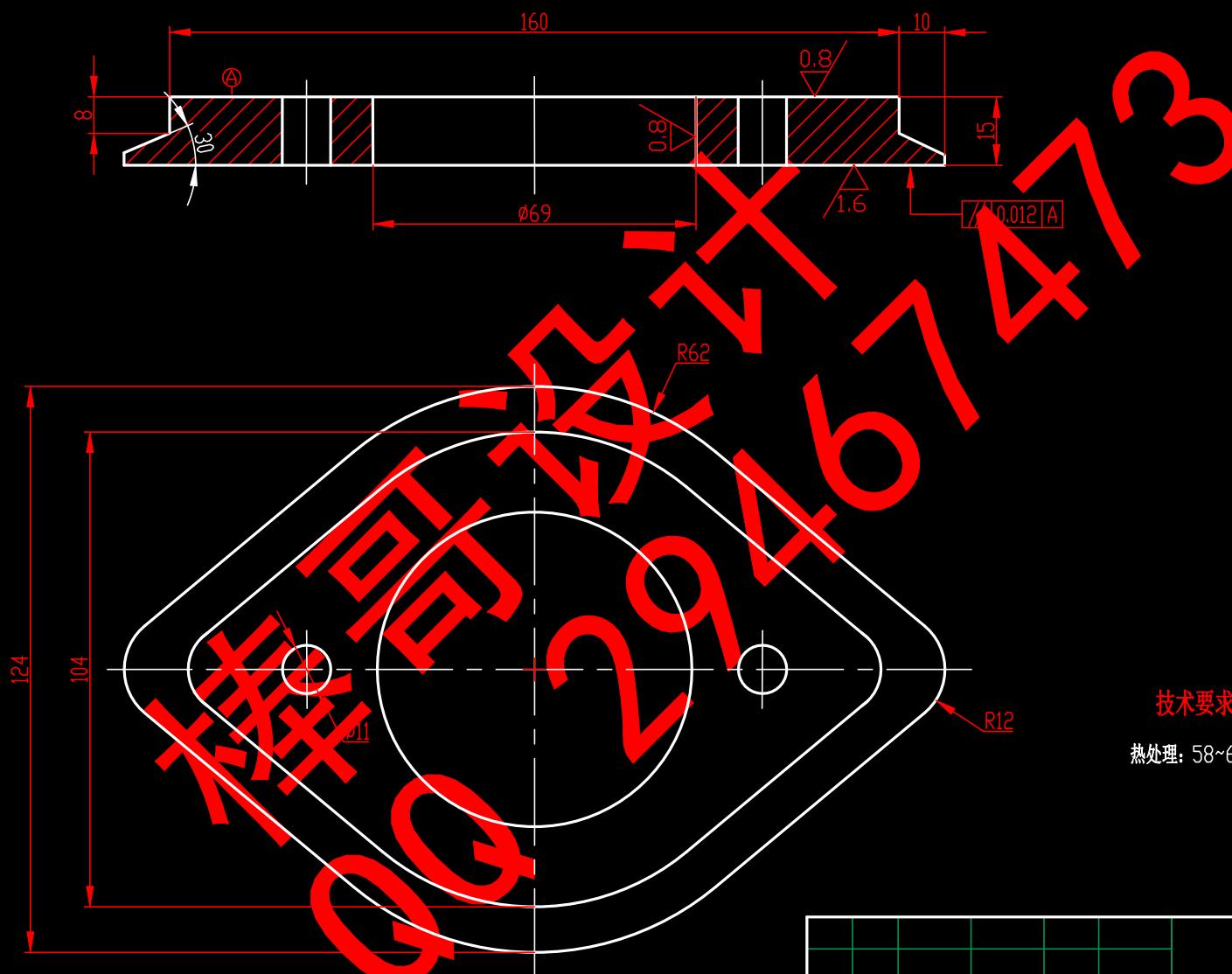


材料: 钢
热处理: 布氏硬度56~60HRC

T8A								
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			标准化					
绘图								1:1
审核								
工艺			批准			共	张	第

拉深凸模

A3-压边圈



技术要求

热处理: 58~60HRc

						45号钢				
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计		标准化				阶段标记	质量	比例		
绘图										
审核								1:1		
工艺		批准				共	张	第	张	