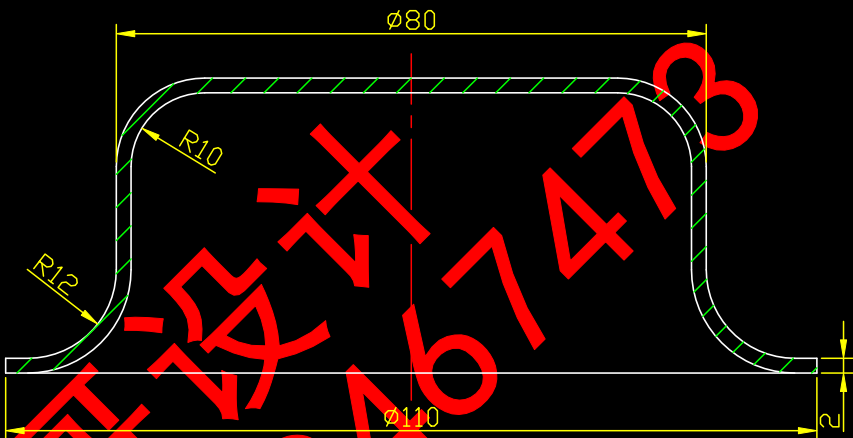


其余 $\sqrt{3.2}$

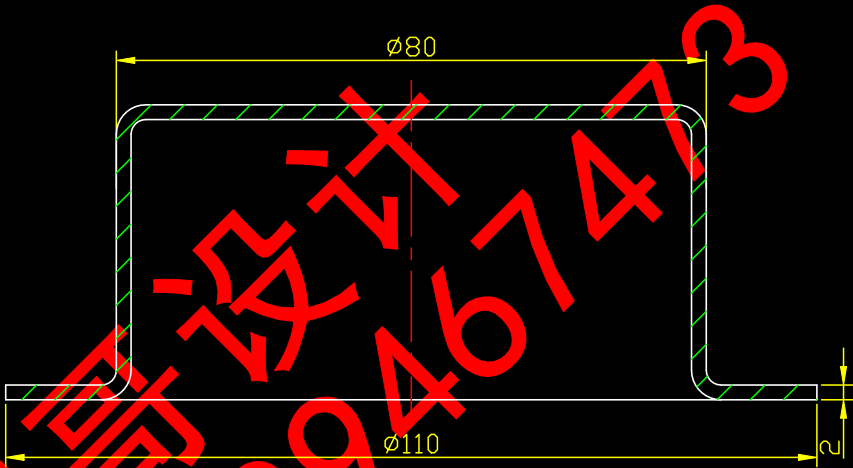


(落料拉深)

C004-1-001

						08钢			南京工程学院	
									外壳	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记		重量	比例	C004-1-001
									1:1	
审核						共 15 张 第13张				
工艺			批准							

其余 $\sqrt{3.2}$

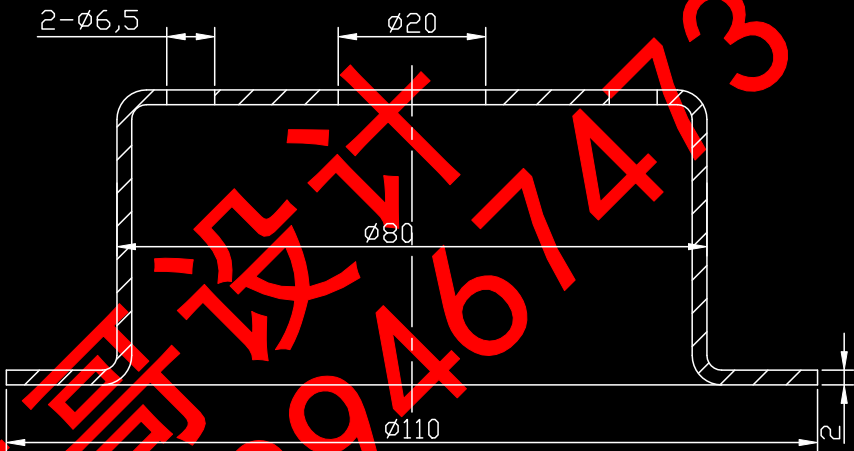


(整形)

C004-1-001

						08钢			南京工程学院	
									外壳	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记		重量	比例	C004-1-002
									1:1	
审核						共 15 张 第14张				
工艺			批准							

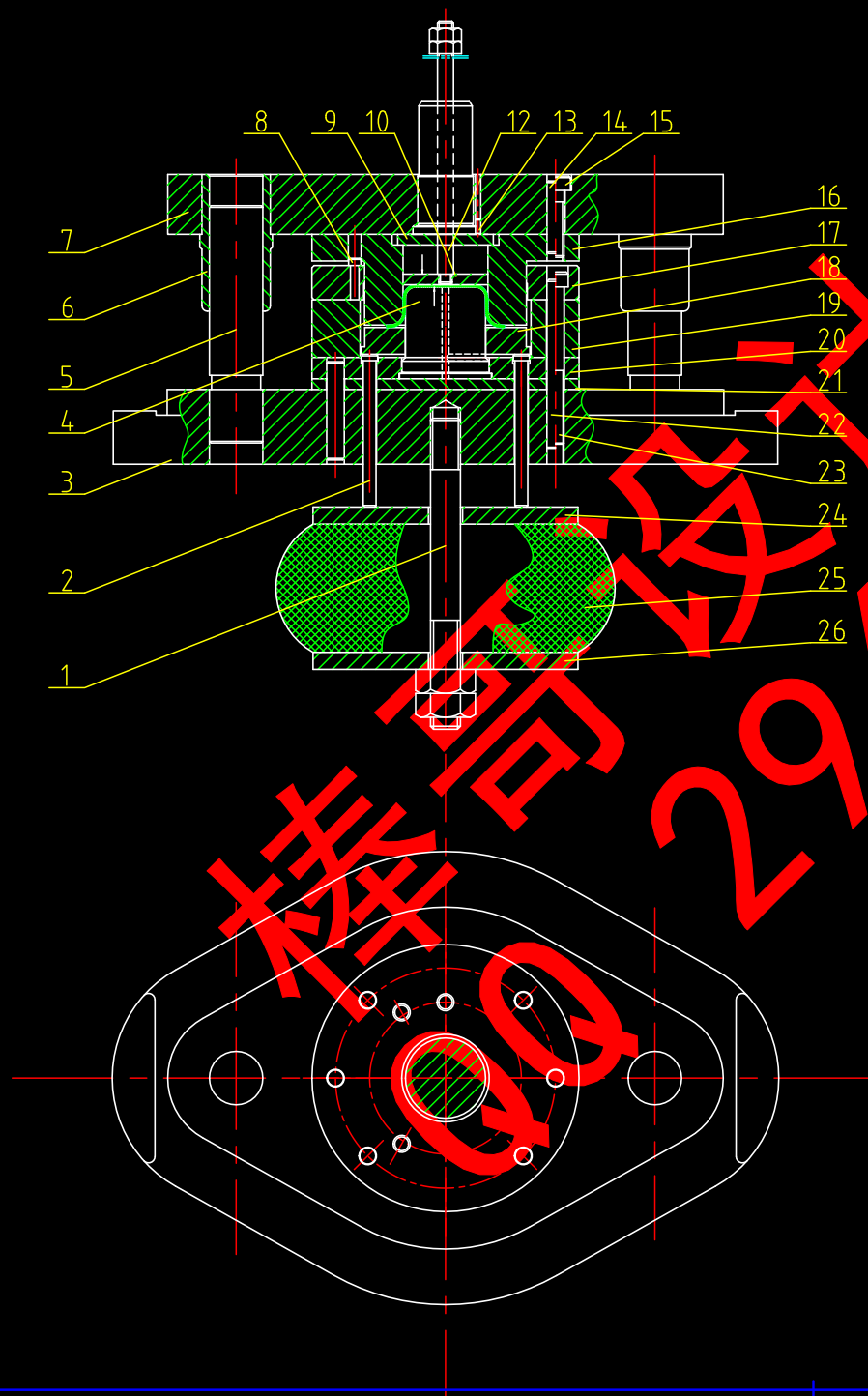
其余^{3.2}√



						08钢			南京工程学院	
									外壳	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记		重量	比例	C004-1-003
									1:1	
审核						共 15 张 第15张				
工艺			批准							

						08钢					南京工程学院						
																外壳落料拉深板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记			重量	比例	C004-1-004						
										1:1							
审核																	
工艺			批准			共 15 张 第11张											

A0-总装图



选用模架 采用中间导柱圆形模架
315×275~320 GB/T2851.6

闭合高度 H=291

开料宽度 B=157mm

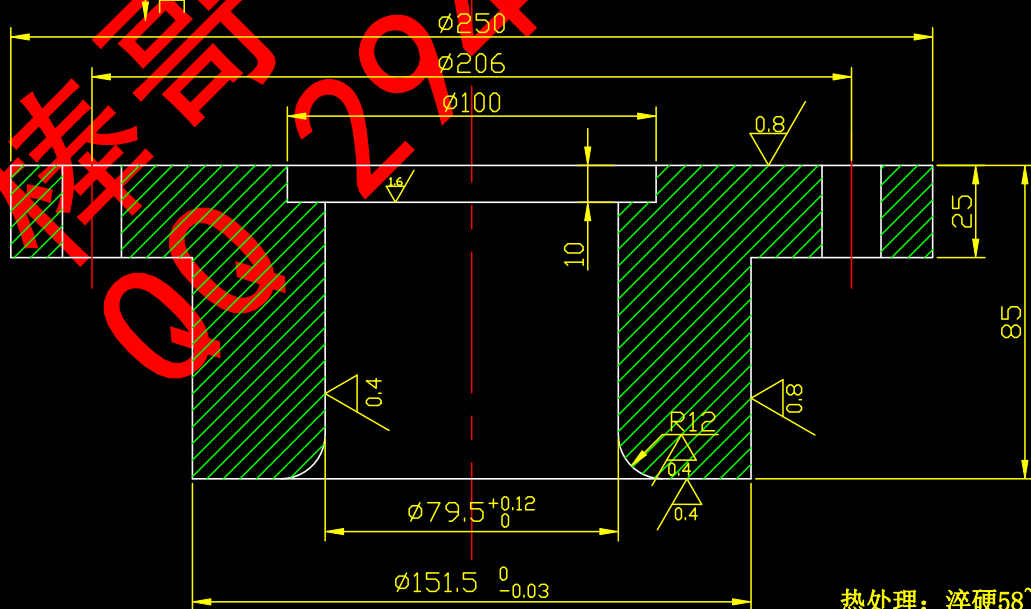
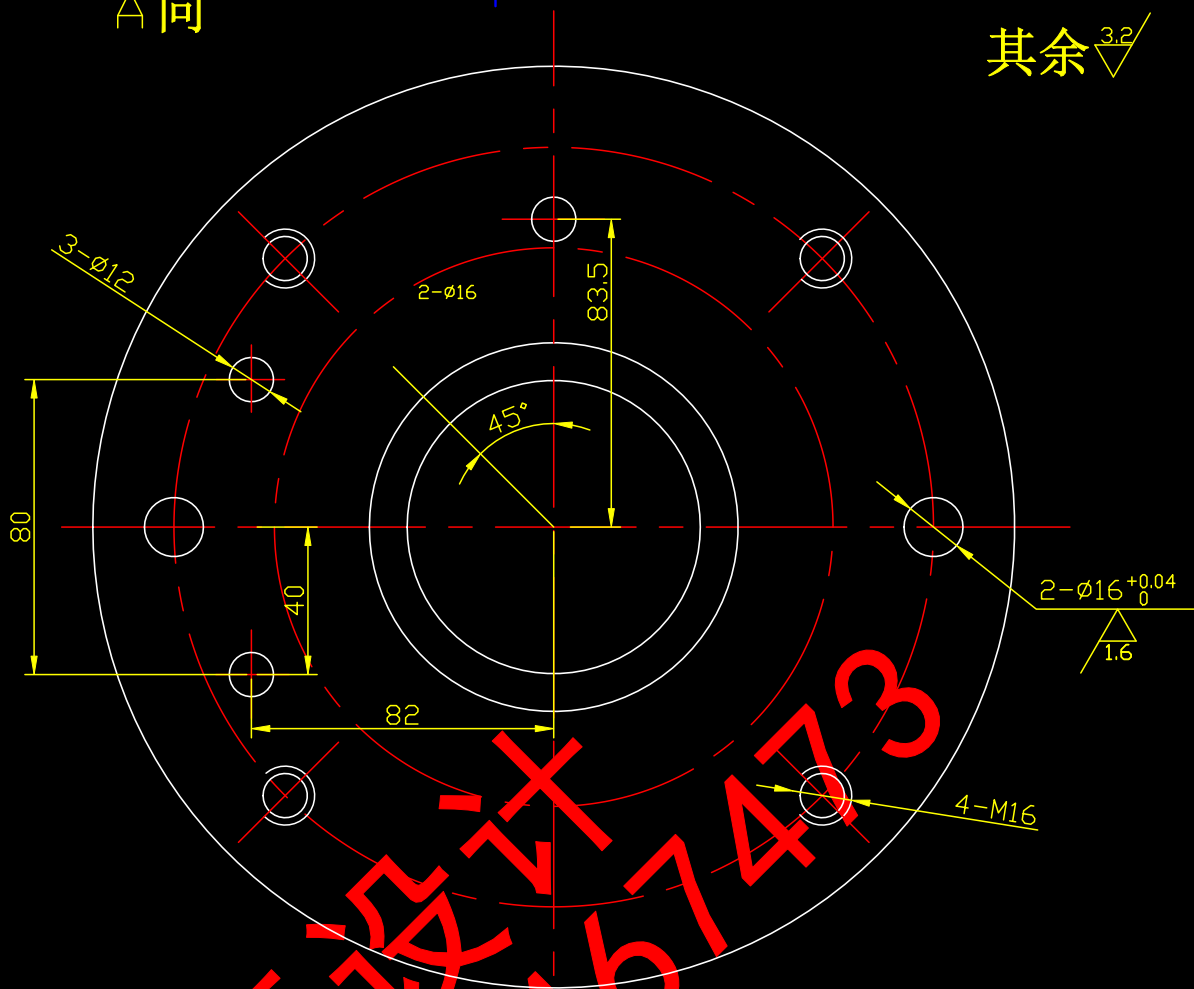
相关模号 C004-2
C004-3

1		托板		45		
2		垫板				12X18
3		垫板		45		
4	GB/T10-85	垂直螺栓	Φ	45		M16X14.0
5	GB/T19-86	定位销	Φ	45		1316X14.0
6	GB/T7764.3-94	垫板		45		Φ250X10
7	GB/T7764.3-94	凸形螺母套		45		Φ250X32
8		垫板		45		
9		导料器		CR12MOV		
10		凹模		CR12MOV		
11		凹模套		CR12MOV		
12	GB/T10-85	垂直螺栓	Φ	45		M16X6.0
13	GB/T19-86	定位销	Φ	45		1316X7.0
14	GB/T19-86	垫板		45		130X6.0
15		打杆		45		
16	JB/T7764.1-94	模柄	Φ	Q235		A50X125
17		压板		45		
18	GB/T7764.3-94	垫板		45		100X10
19	GB/T7764.9-94	控制棒	Φ	45		A16
20	GB/T2855.11-90	上模套	Φ	HT200		315X55
21	GB/T2861.7-90	导套	Φ	20		HT200 H9/D9H9T9C9D9
22	GB/T2861.12-90	导柱	Φ	20		HT200 H9/D9H9T9C9D9
23		拉直导套		CR12MOV		
24	GB/T2855.11-90	下模套	Φ	HT200		315X70
25	GB/T77056.2-94	操作杆	Φ	45		A10-10 H9/D9H9T9C9D9
26		操作杆		45		
序号	代号	名称	单位	材料	数量	备注
</						

凹凸模

A向

其余 $\sqrt{3.2}$



热处理: 淬硬58~62HRC

						Cr12MoV			南京工程学院	
									凹凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	C004-1-16	
设计	蔡宇萌		标准化					1:2		
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 2 张				



						45钢					南京工程学院				
											打板				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记		重量	比例		C004-1-10				
									1:1						
审核															
工艺			批准			共 15 张 第 3 张									

两平
面

$\sqrt{0.8}$ 其余 $\sqrt{3.2}$



热处理：淬硬58~62HRC

						Cr12MoV			南京工程学院	
									垫板	
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	蔡宇萌		标准化							1:2
审核						共 15 张 第 4 张			C004-1-21	
工艺			批准							



						45钢			南京工程学院	
									打板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记		重量	比例	C004-1-10
									1:1	
审核						共 15 张 第 5 张				
工艺			批准							

两平
面

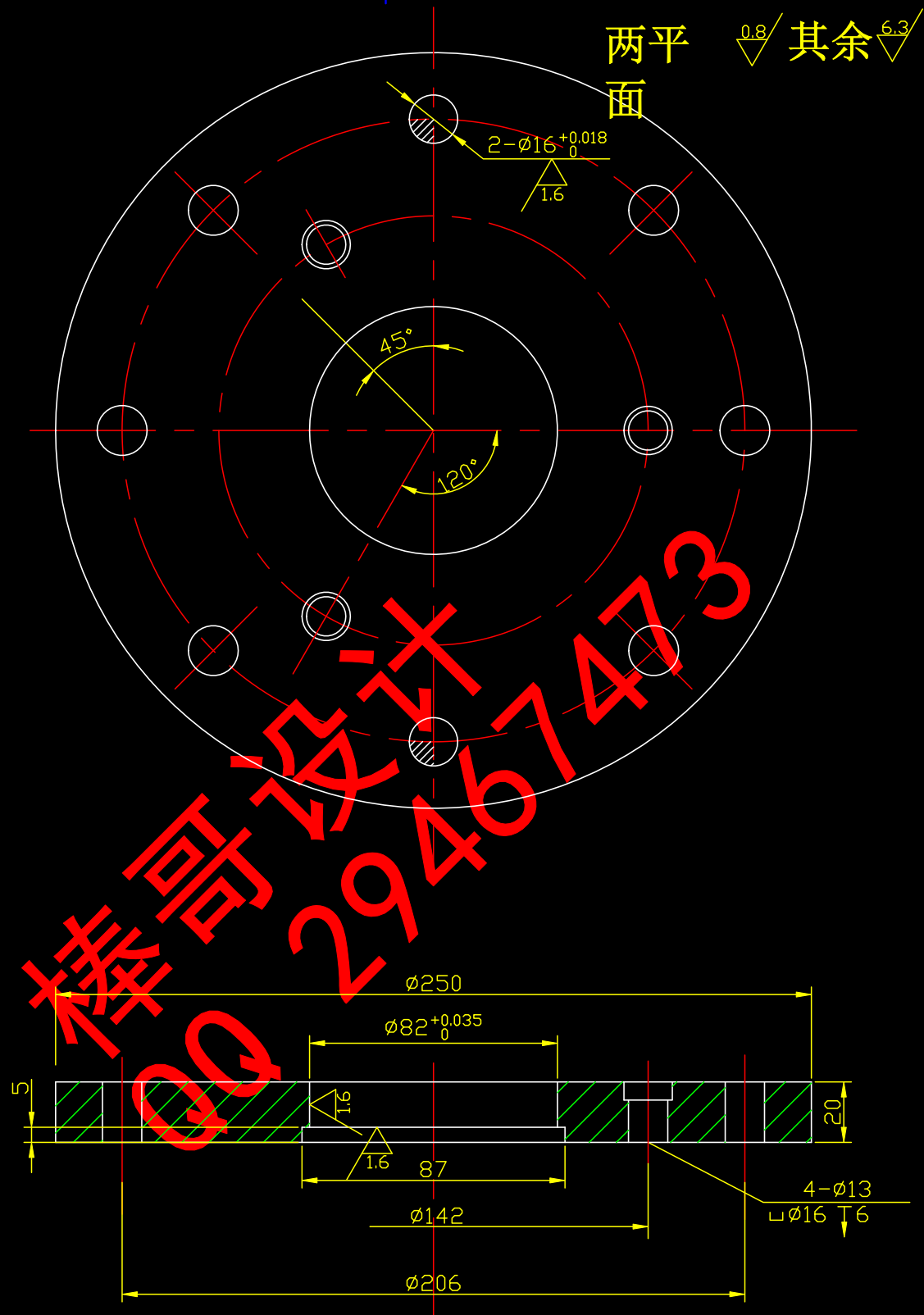
$\sqrt{0.8}$ 其余 $\sqrt{3.2}$



热处理：淬硬58~62HRC

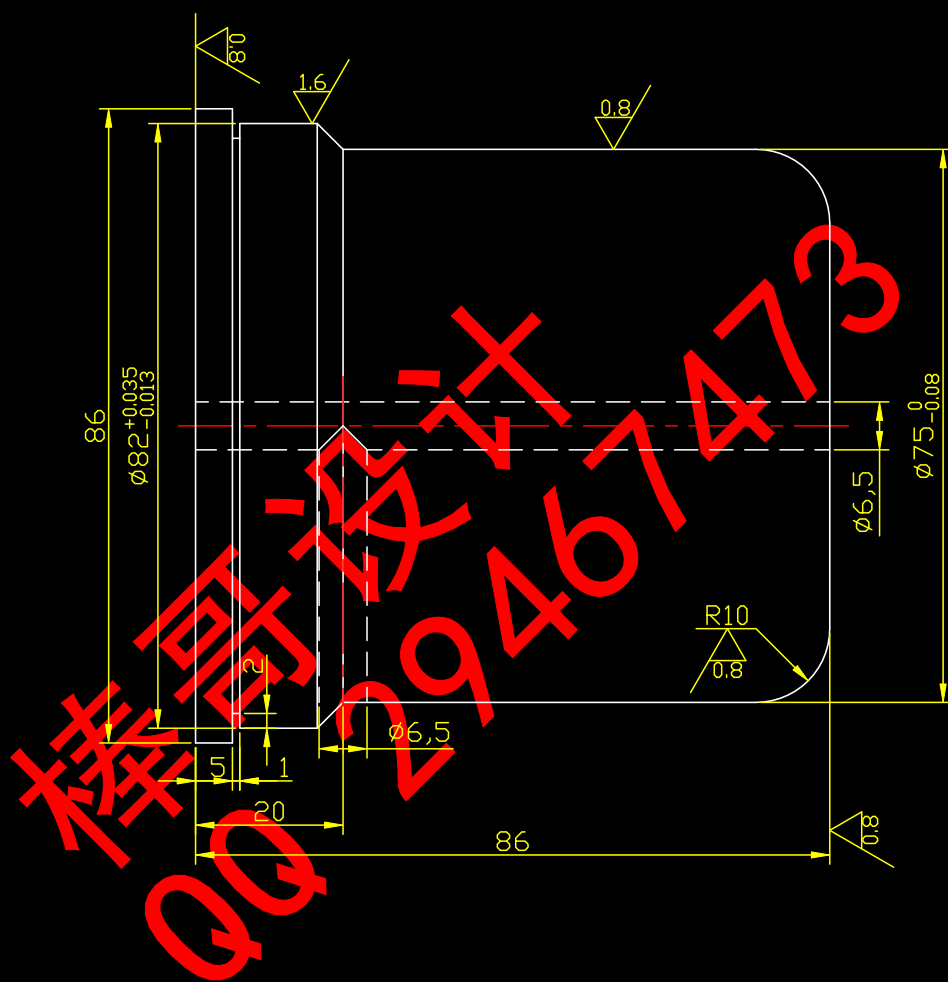
						Cr12MoV			南京工程学院	
									顶件器	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记		重量	比例	C004-1-18
									1:2	
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 6 张				

拉深凹模固定板



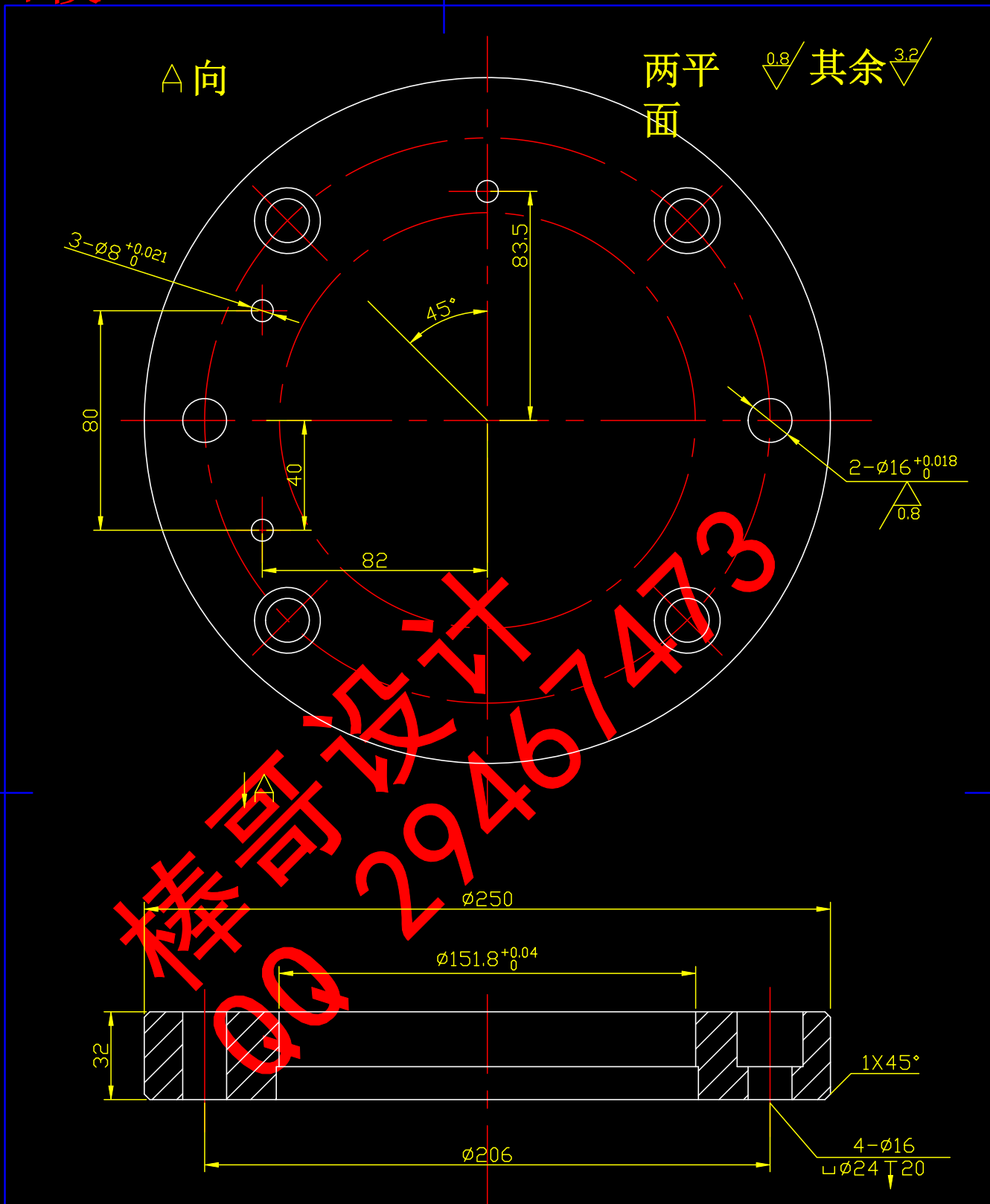
						45钢			南京工程学院	
									拉深凸模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	蔡宇萌		标准化							1:2
审核						共 15 张 第 7 张			C004-1-20	
工艺			批准							

其余 $\sqrt{3.2}$



热处理：淬硬58~62HRC

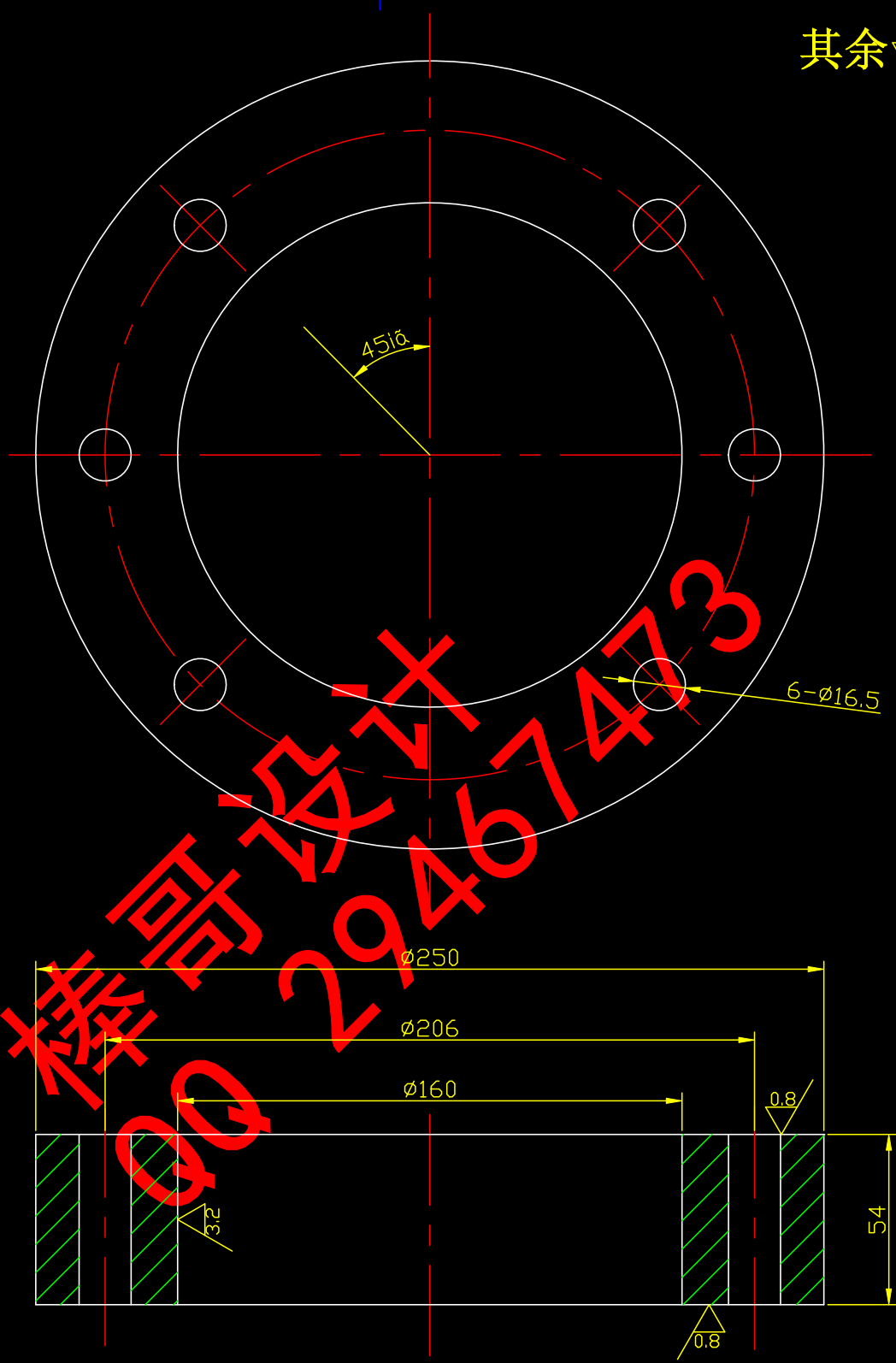
						Cr12MoV			南京工程学院	
									拉深凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	蔡宇萌		标准化							1:1
审核						共 15 张 第 2 张			C004-1-04	
工艺			批准							



热处理: 淬硬58~62HRC

						Cr12MoV			南京工程学院	
									落料凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	C004-1-17	
设计	蔡宇萌		标准化					1:2		
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 9 张				

其余 $\sqrt{6.3}$



						45钢			南京工程学院	
									落料凹模垫板	
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	蔡宇萌		标准化							1:2
审核						共 15 张 第10张			C004-1-19	
工艺			批准							

