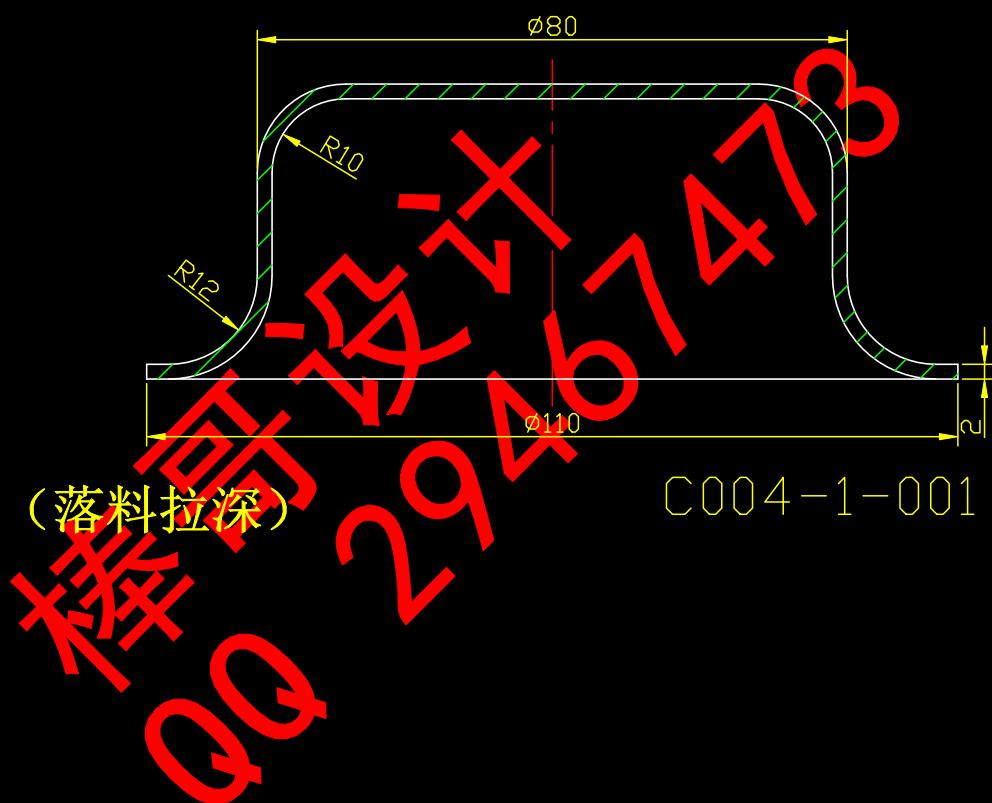
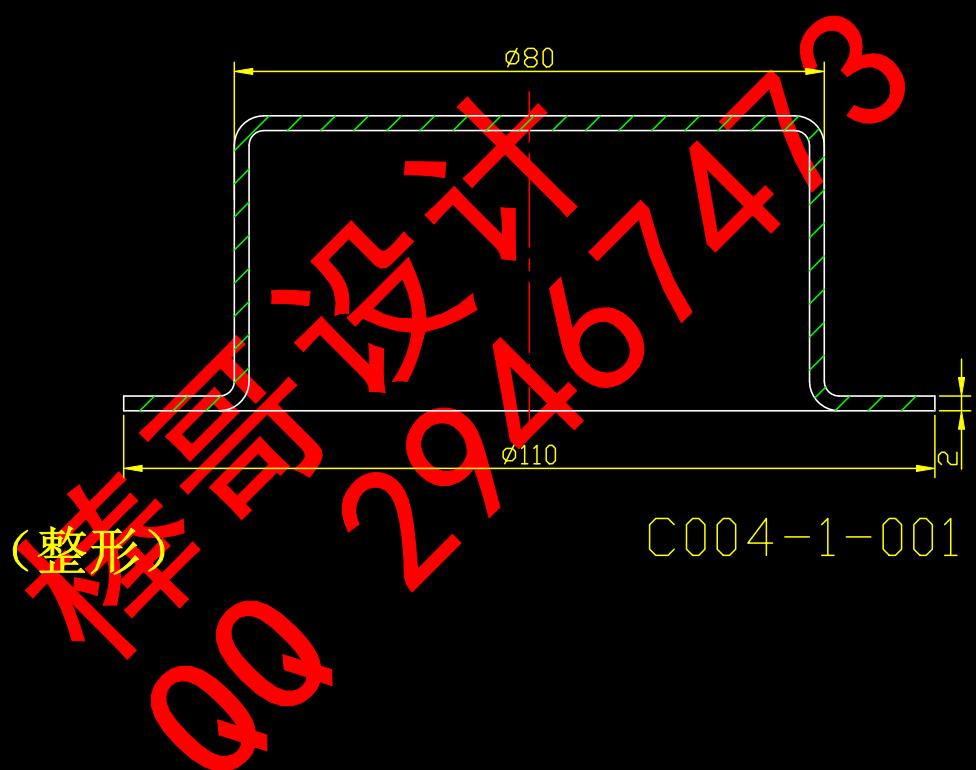


其余^{3.2}

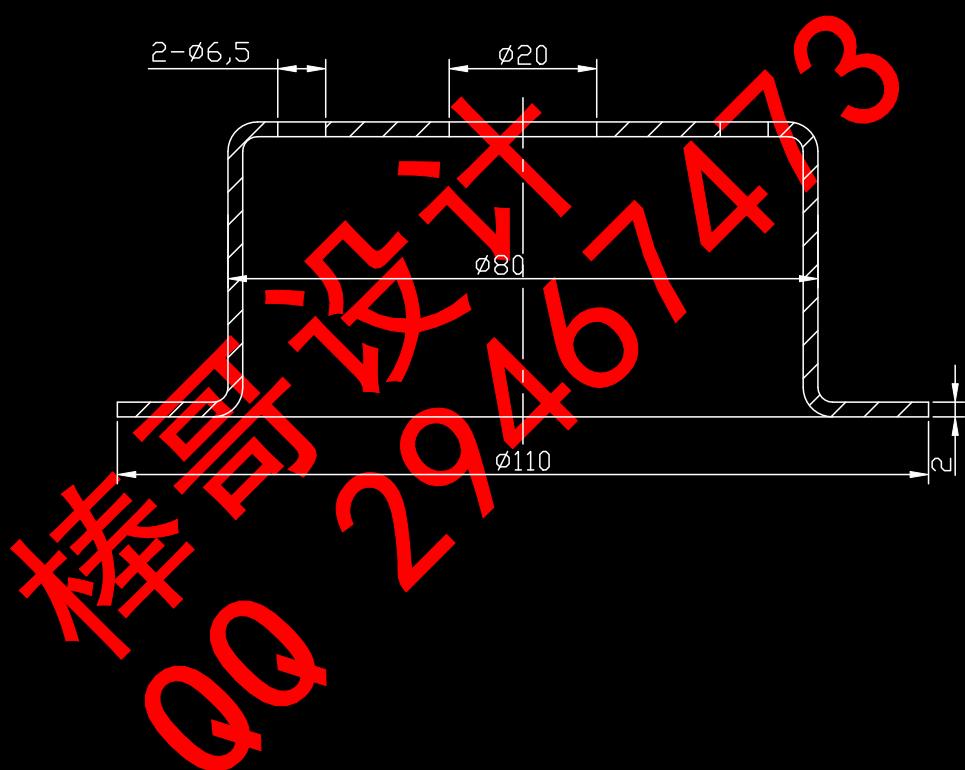
						08钢			南京工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化			阶段标记			重量	比例
审核									1:1	
工艺			批准			共 15 张 第 13 张			C004-1-001	

其余^{3.2}

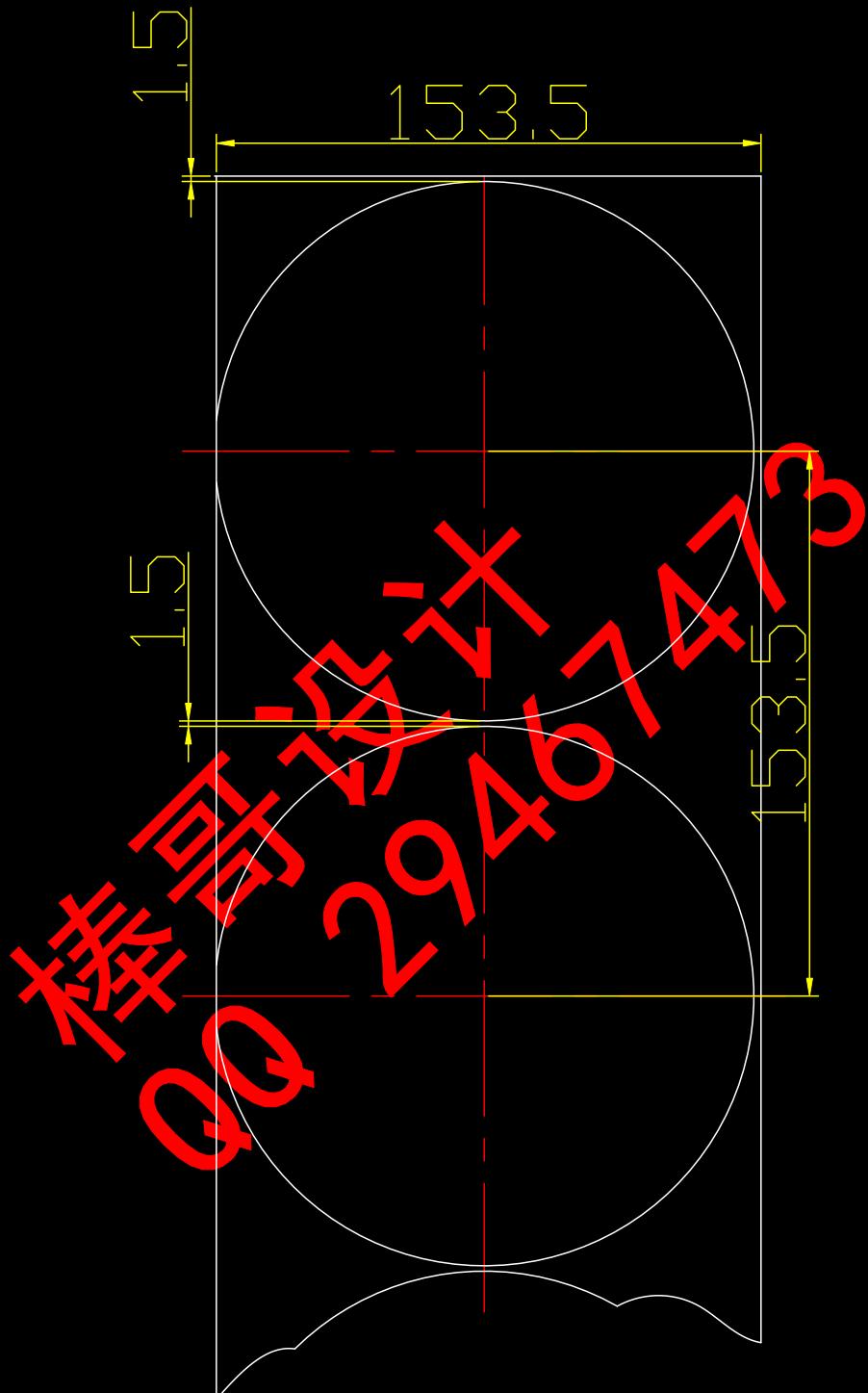
C004-1-001

						08钢			南京工程学院
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			外壳
审核									
工艺			批准			共 15 张 第 14 张			C004-1-002

其余 3.2

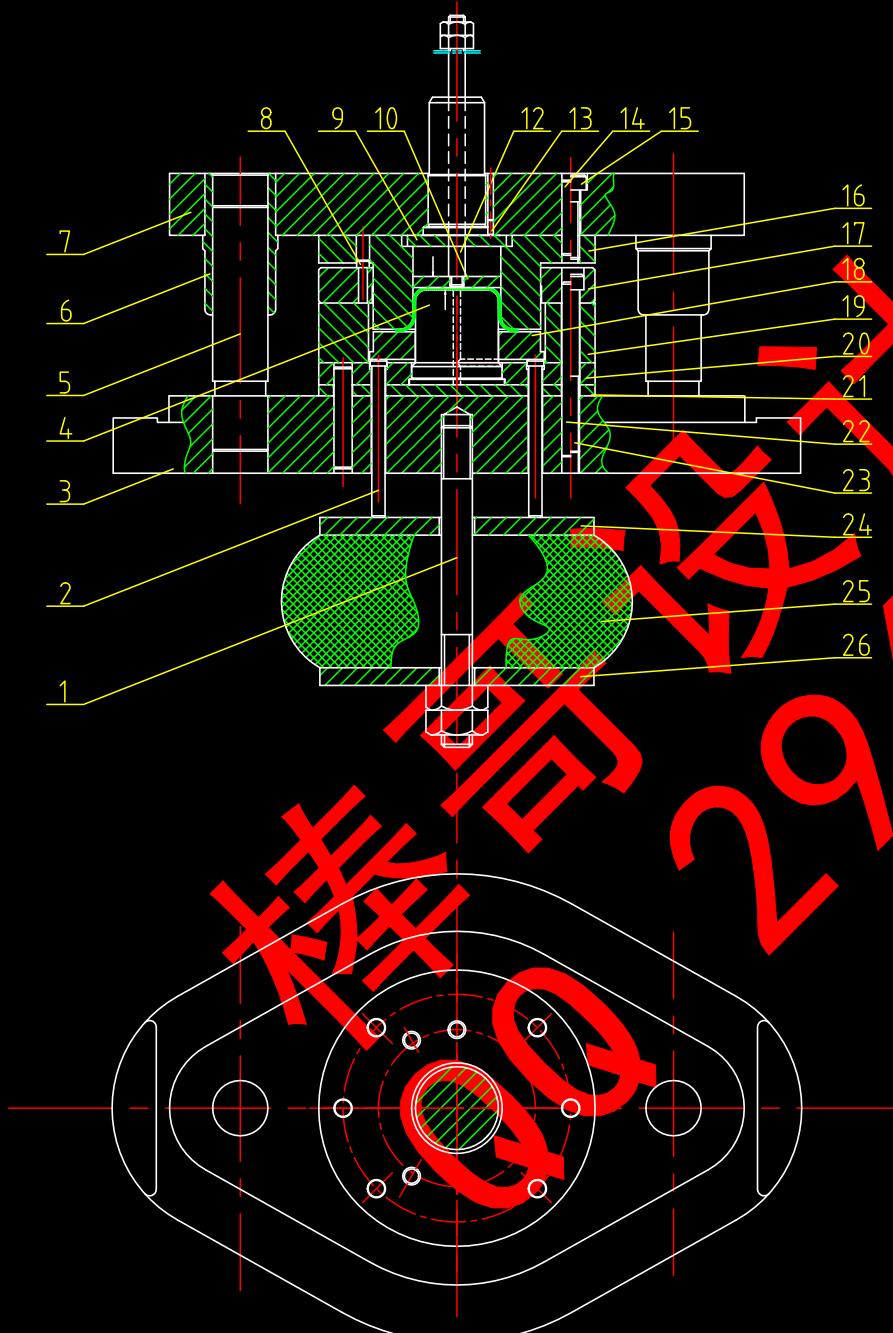


排样图



						08钢			南京工程学院	
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
审核									1:1	外壳落料拉深板
工艺			批准			共 15 张 第 11 张				C004-1-004

A0-总装图



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

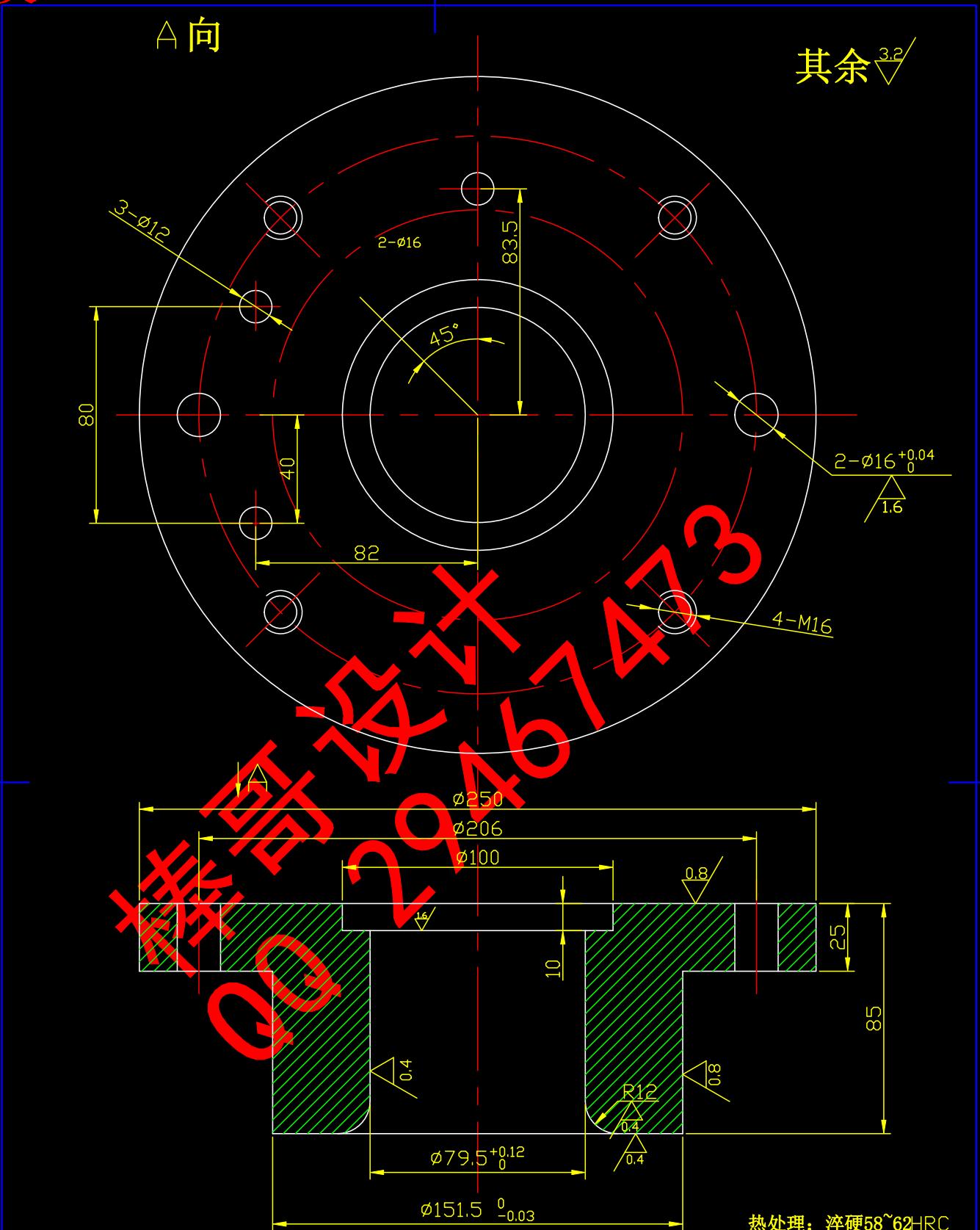
闭合高度 H=291

开料宽度 B=157mm

相关模号 C004-2
C004-3

代号	名称	规格	材料	备注
				南京工程学院
				基料板底稿
				C004-1-000

凹凸模



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

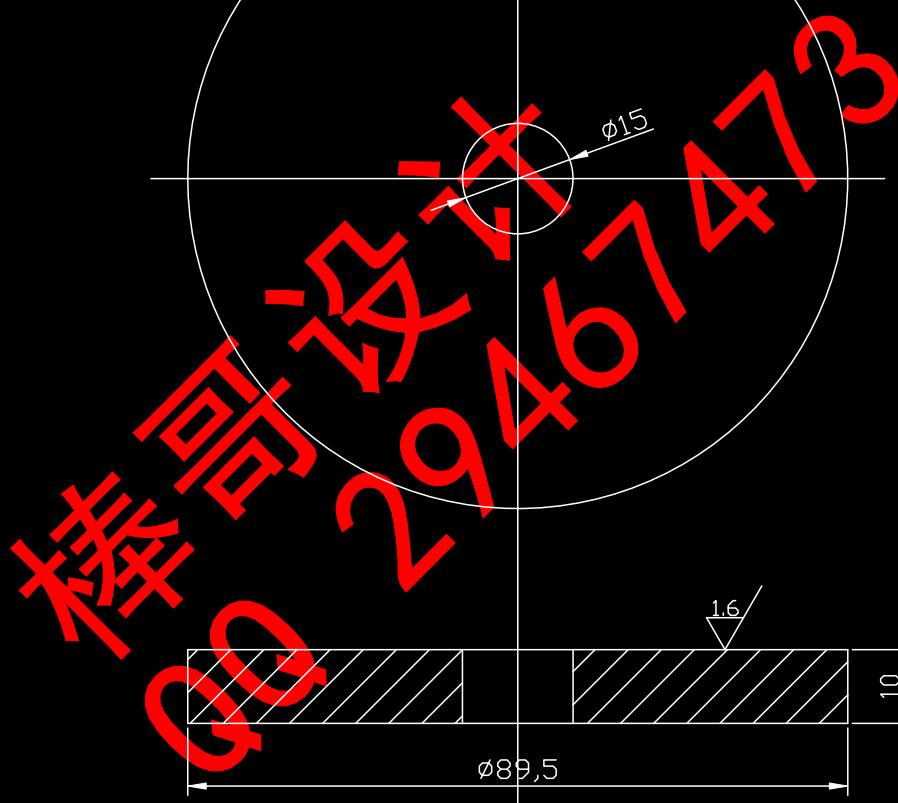


两平面 $\nabla^{0.8}$ 其余 $\nabla^{3.2}$

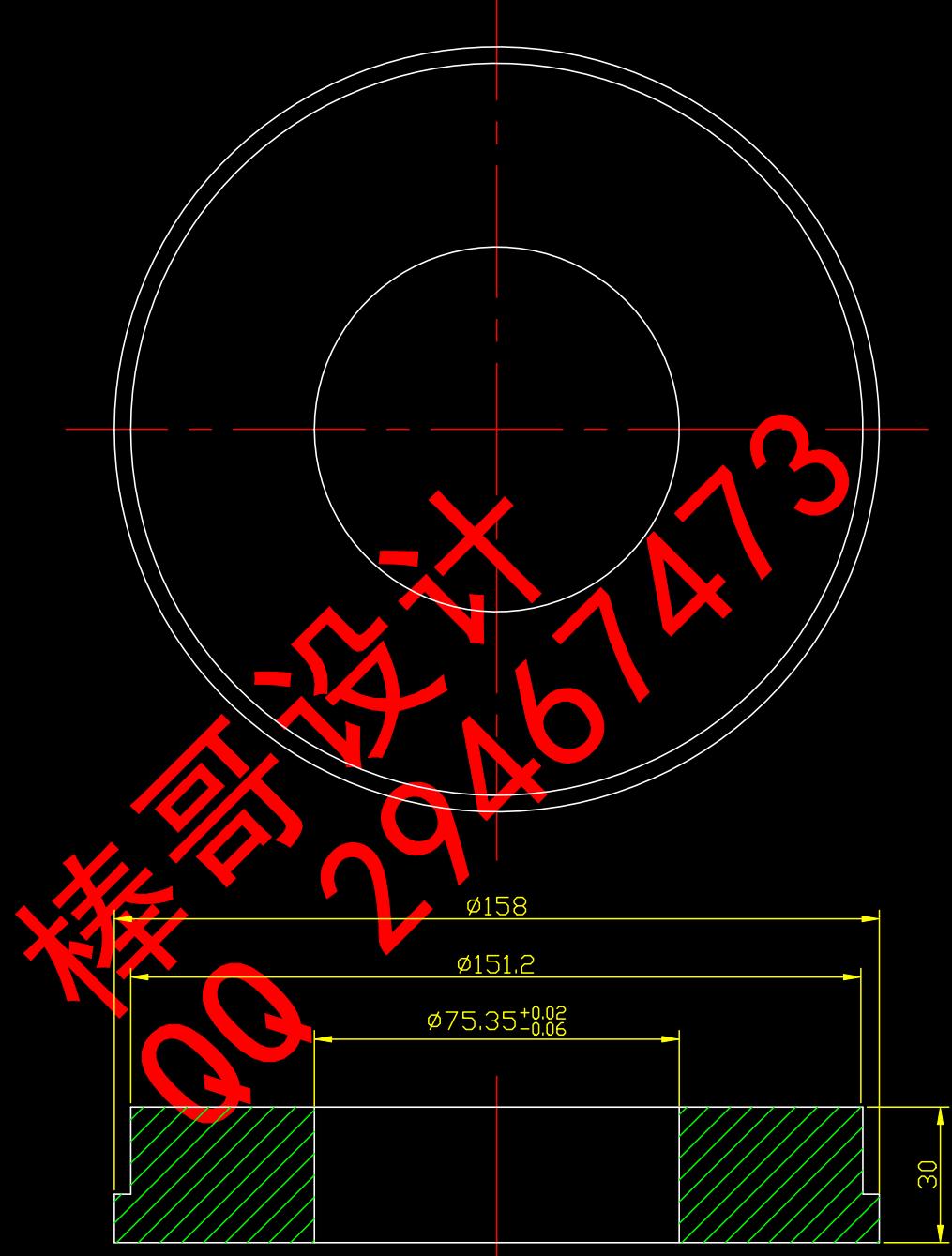


热处理: 淬硬 $58\sim62$ HRC

						$Cr12MoV$			南京工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	蔡宇萌		标准化						垫板	
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 4 张			C004-1-21	



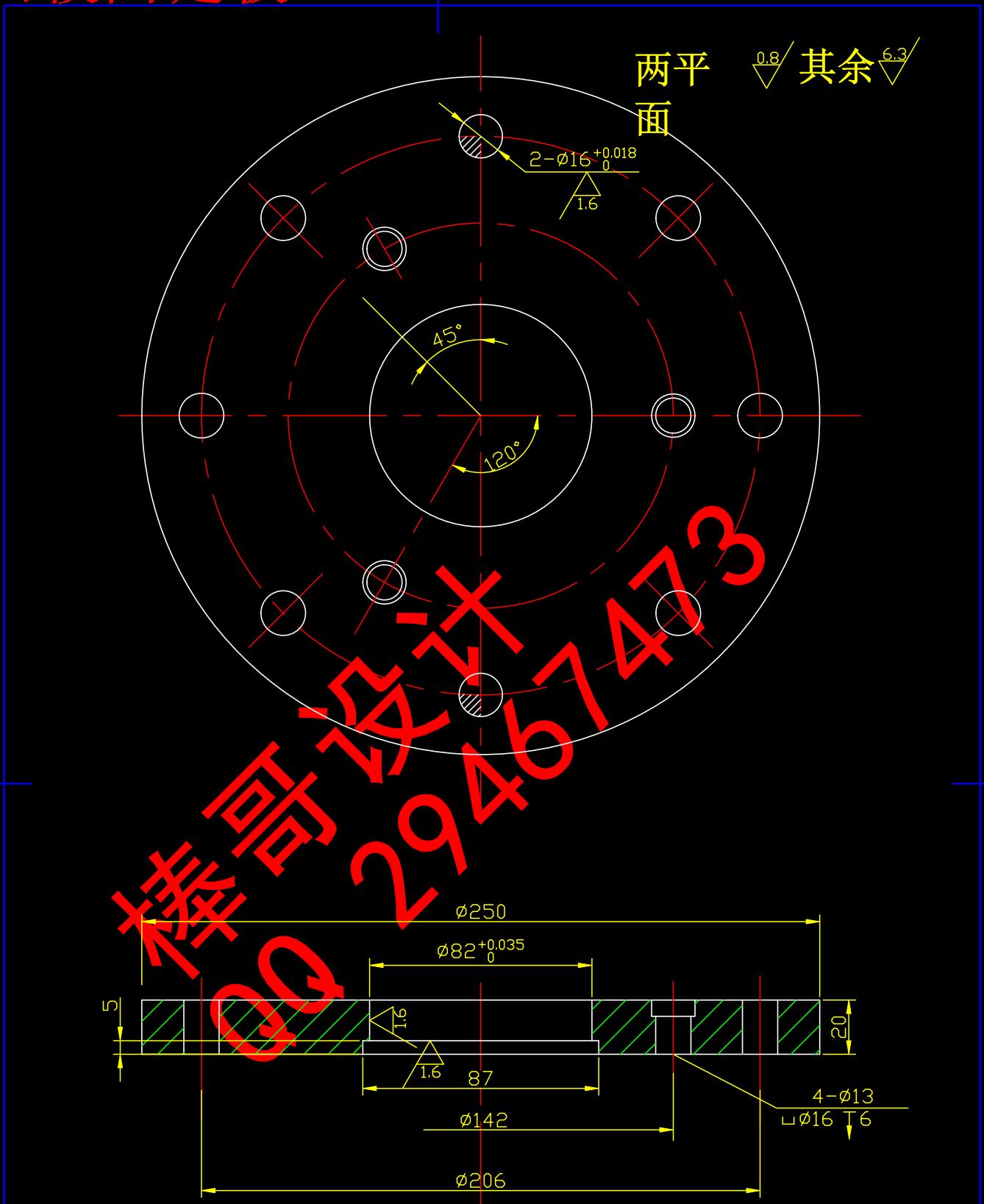
两平面 $\nabla^{0.8}$ 其余 $\nabla^{3.2}$



热处理: 淬硬58~62HRC

						Cr12MoV			南京工程学院
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	顶件器
审核								1:2	
工艺			批准			共 15 张 第 6 张			C004-1-18

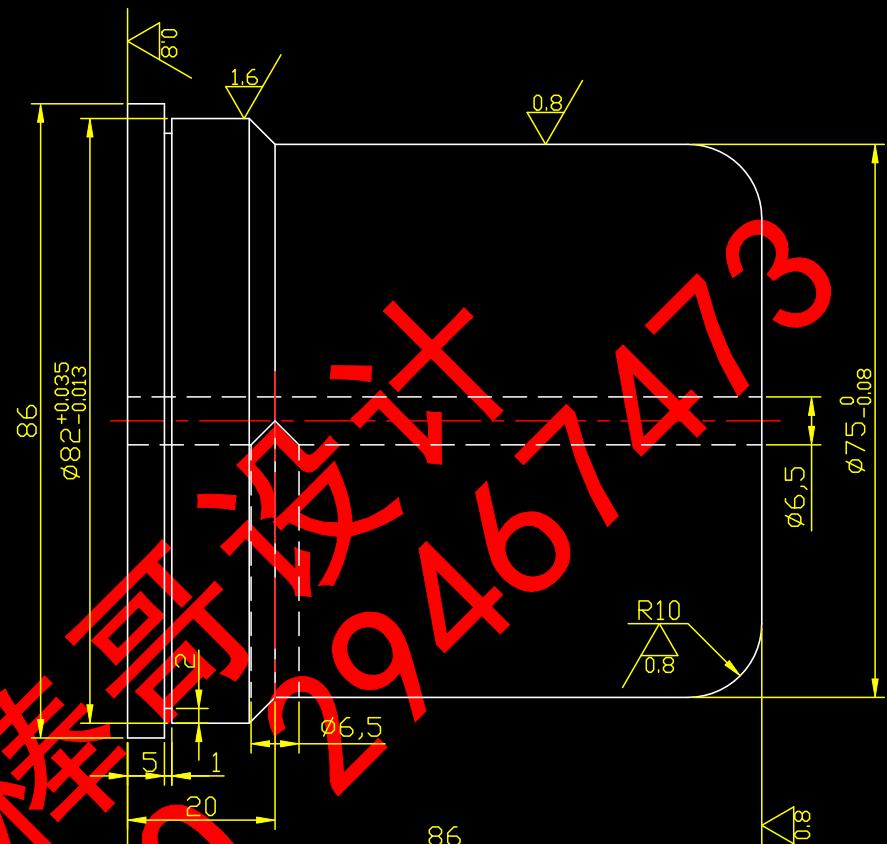
拉深凹模固定板



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

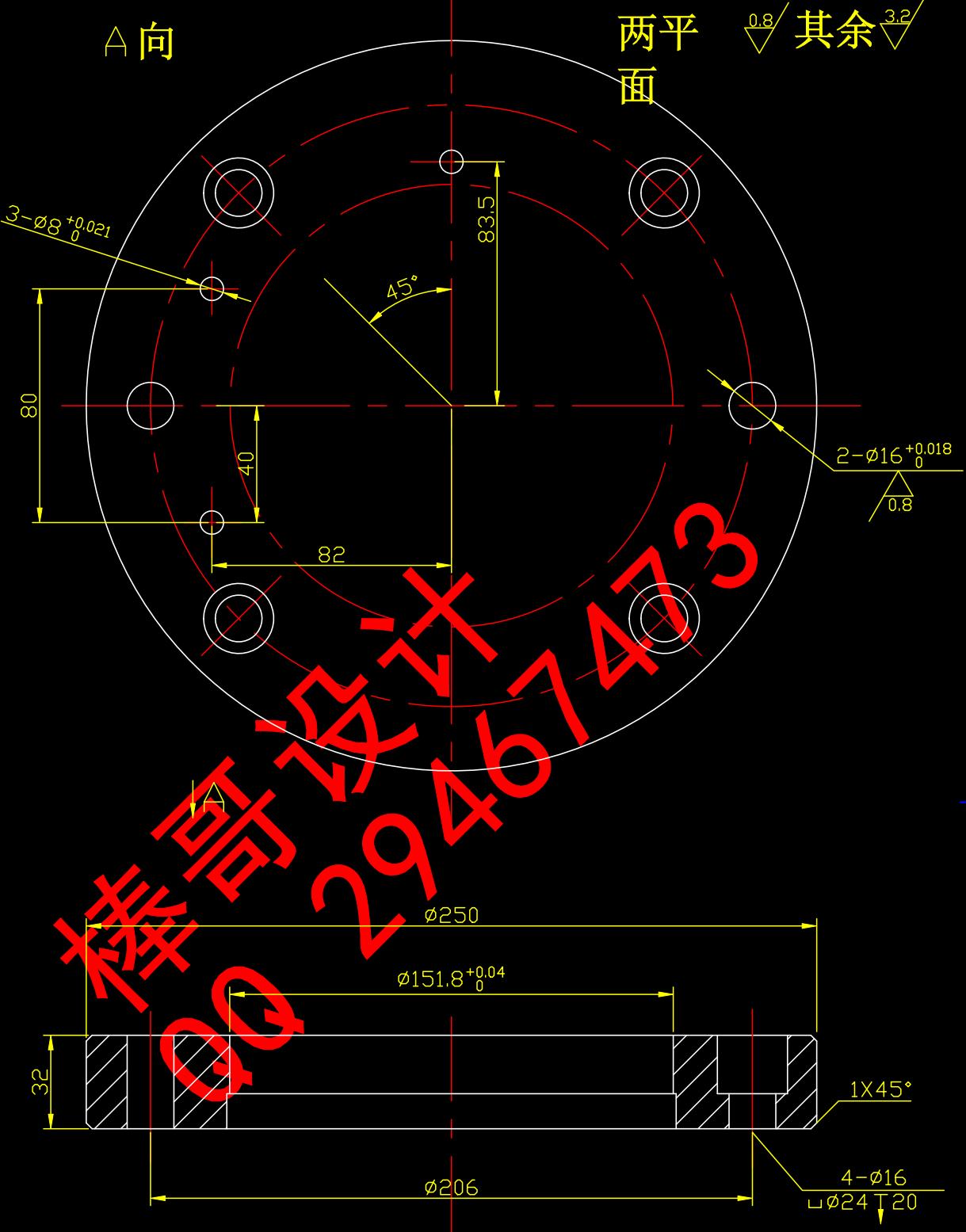
拉深凸模

其余 



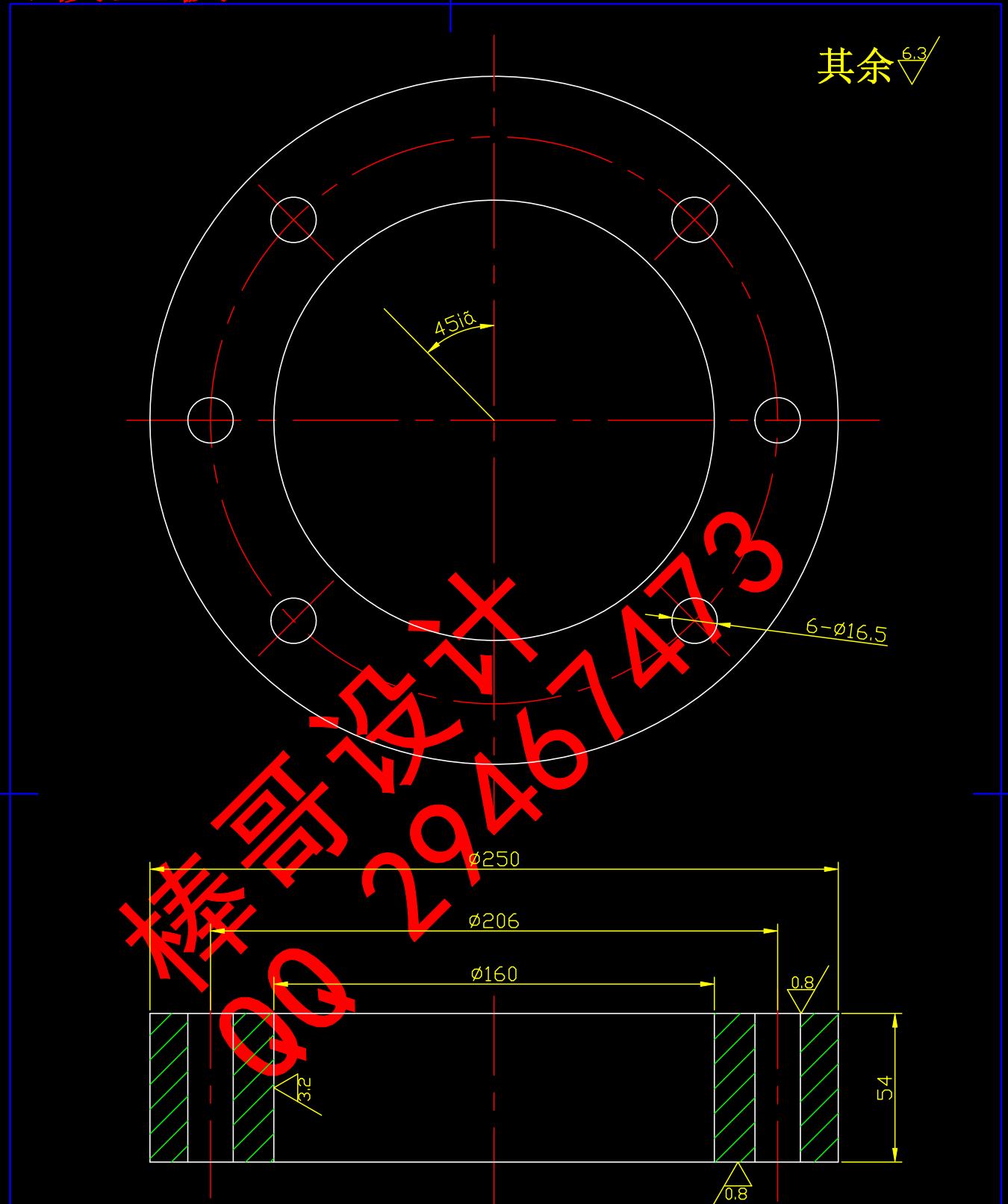
热处理：淬硬58~62HRC

落料凹模



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

落料凹模垫板



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45钢	南京工程学院		
设计	蔡宇萌		标准化				落料凹模垫板		
审核						1:2	C004-1-19		
工艺			批准				共 15 张 第 10 张		

