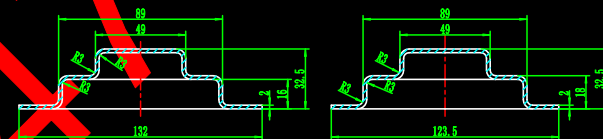
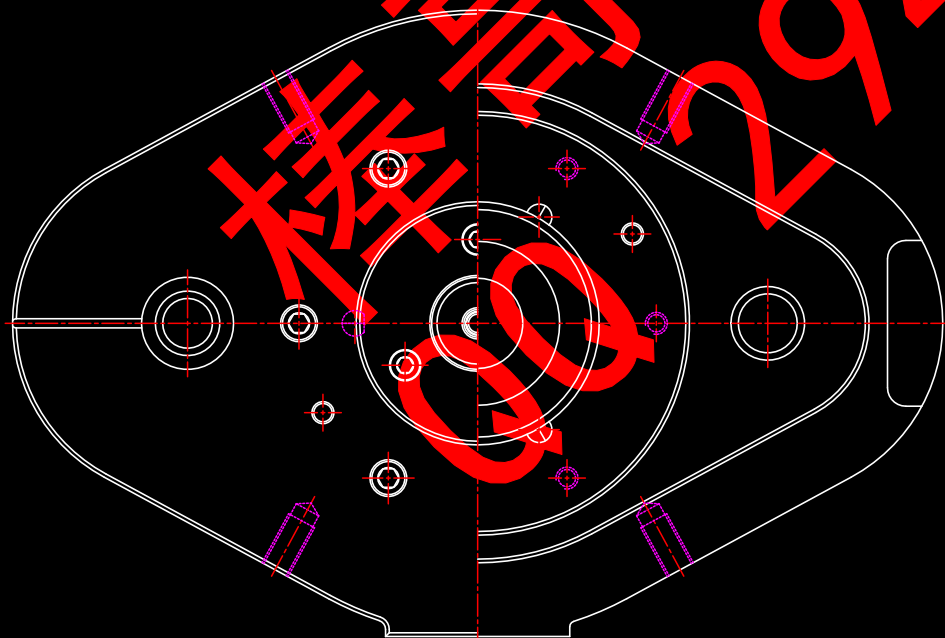


00-20-612328

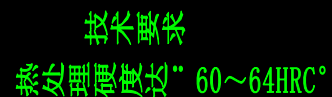
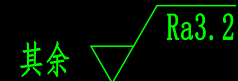


- 1、完成装配的成套模具,加工表面应平整,无锈痕,伤痕,碰伤等缺陷;
- 2、切刀的刃口应锋利,无裂纹,缺口黑斑等缺陷,相关表面的粗糙度应符合设计规定的要求;
- 3、凸模的配合间隙应符合设计规定的要求;
- 4、模具的推料机构必须灵活,无干涉及卡住现象;
- 5、各装配件固定用螺钉,销钉应紧固连接或配合,不得有松动现象,螺钉,销钉,导柱,导套的头部装配后,不得高出底座或相关零件的装配表面;
- 6、完成装配的模具闭合高度不应与设计要求有较大误差。



80	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
91	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
10	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
11	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
12	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
13	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
14	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
15	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
16	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
17	05922912-02-03	14	14	145	145	145	145		
18	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
19	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
20	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
21	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
22	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
23	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
24	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
25	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
26	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
27	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
28	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
29	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
30	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
31	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
32	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
33	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
34	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
35	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
36	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
37	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
38	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
39	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
40	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
41	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
42	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
43	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
44	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
45	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
46	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
47	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
48	059241-116-1	2000	145	15	800	2	145	145	
49	059241-116-1	2000	145</						

0923219-02-01

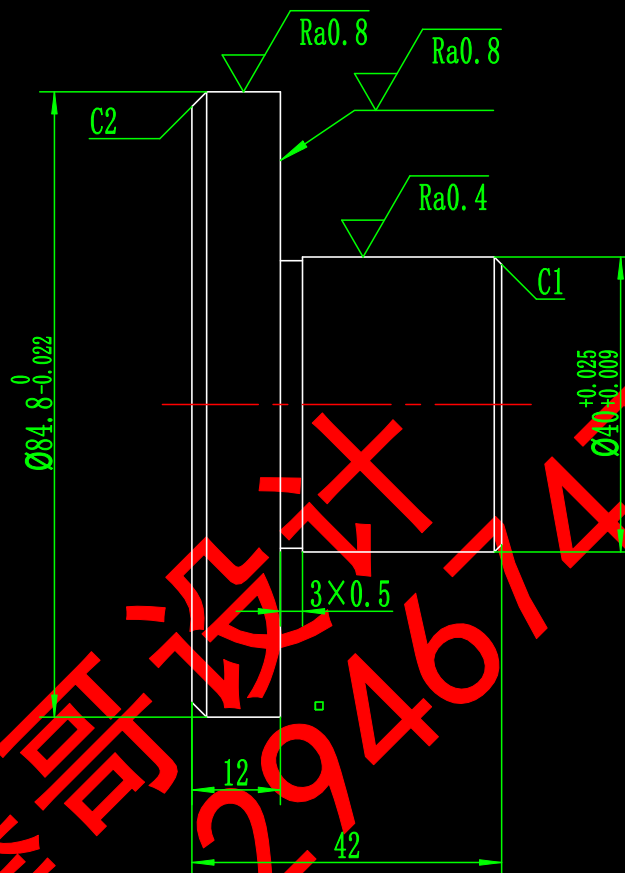


						Cr12MoV					无锡太湖学院				
											四模				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计	王勇刚	2013-05-16	标准化			阶段标记		重量	比例	0923219-02-01					
									1:1						
审核															
工艺			批准			共 9 张		第 3 张		 					

定位柱-A4

0923219-02-03

其余 $\sqrt{\text{Ra6.3}}$



技术要求

- 数量1个;
- 热处理要求达: 43~48HRC。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员

日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 王勇刚 2013-5-16 标准化

审核

工艺

批准

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 9 张 第 6 张

无锡太湖学院

定位柱

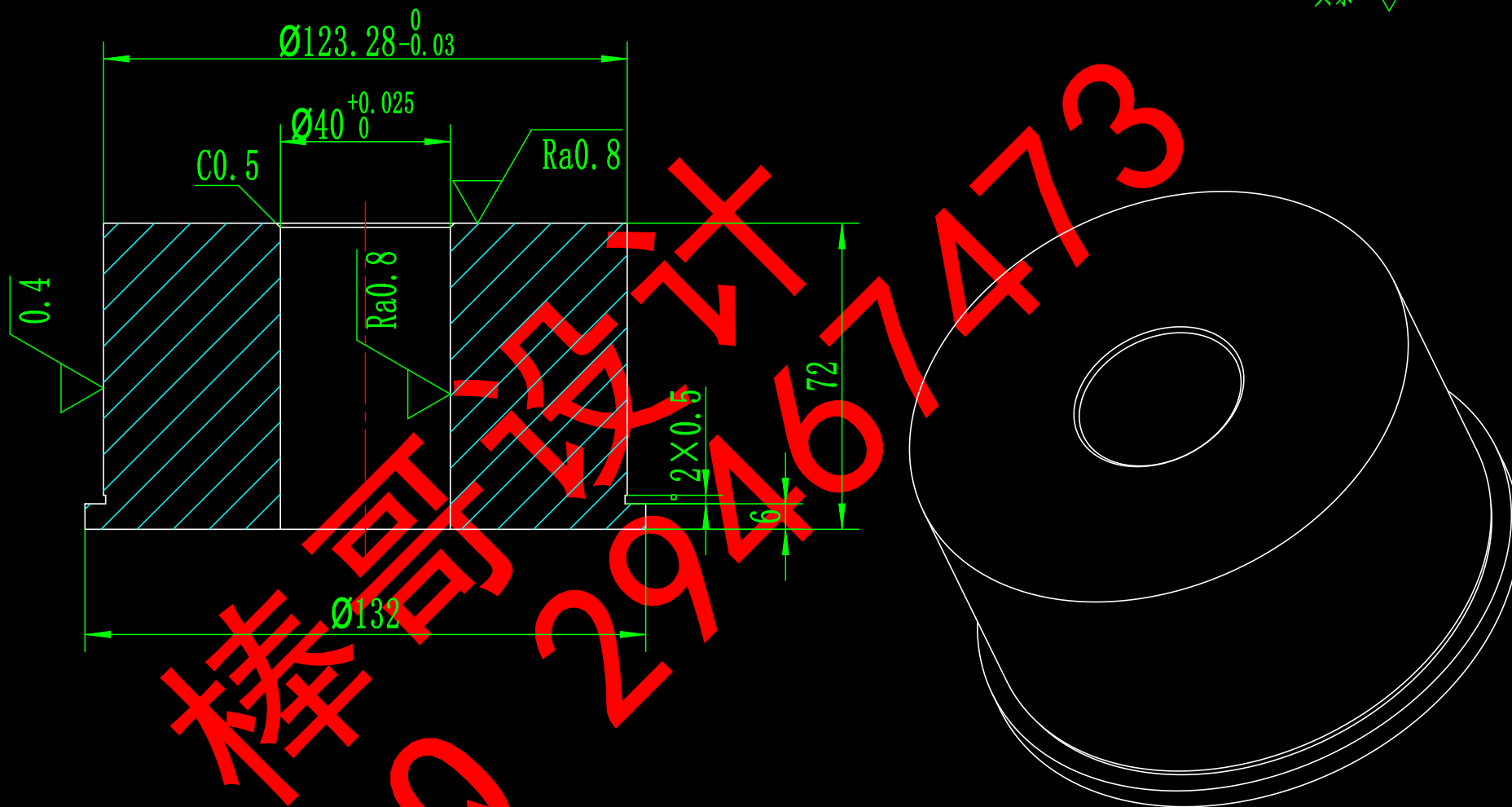
0923219-02-03



GB/T 2855.1-2008

[illegible]

其余 $\sqrt{\text{Ra6.3}}$



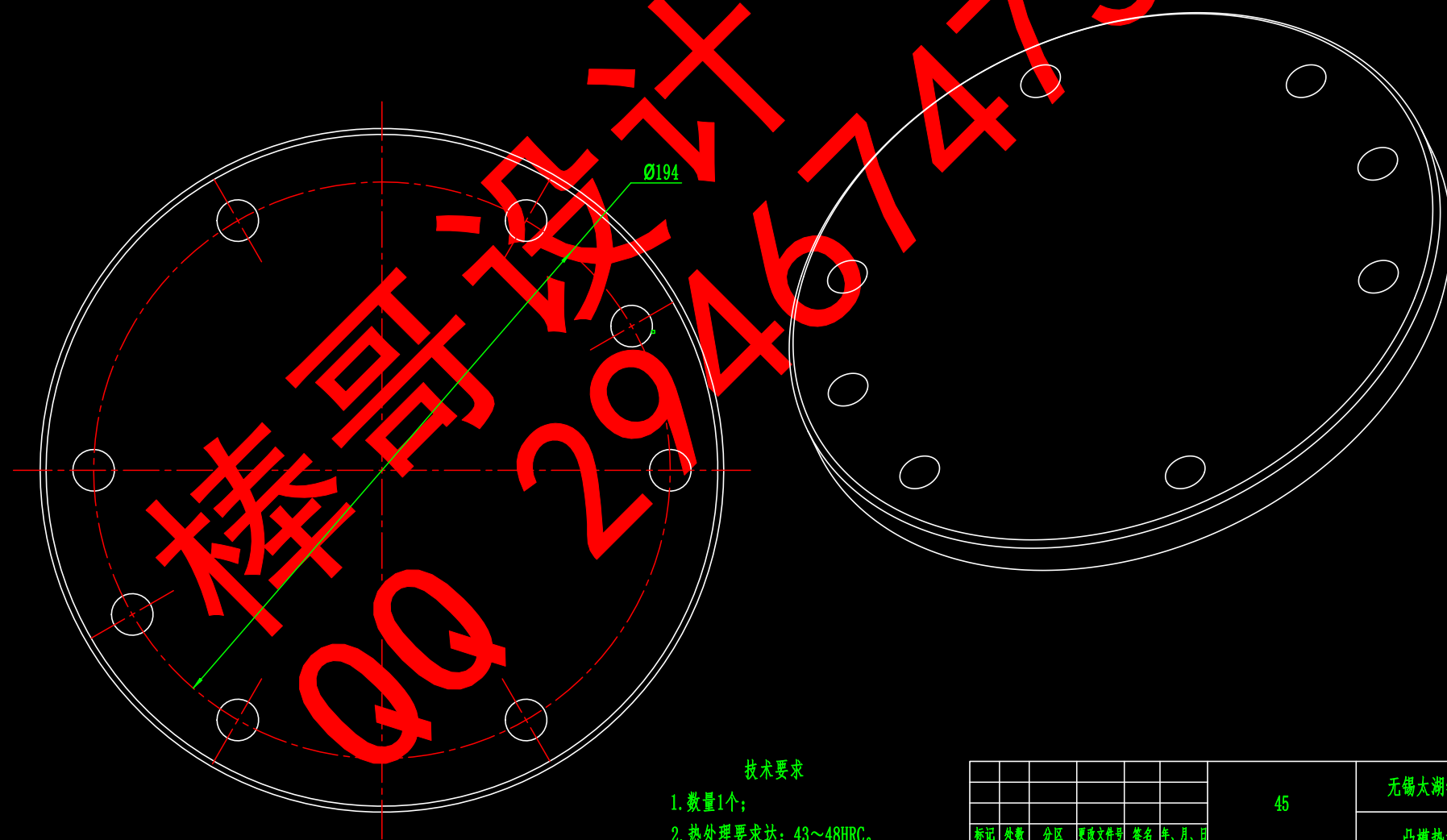
技术要求

1. 数量1个;
2. 热处理要求达: 58~62HRC。

						Cr12MoV			无锡太湖学院	
									凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			0923219-02-04	
设计	王勇刚	2013-5-16	标准化							
审核										
工艺			批准			共 9 张 第 7 张				

0923219-02-06

其余  Ra6.3



技术要求

1. 数量1个;
2. 热处理要求达: 43~48HRC。

						45			无锡太湖学院			
											凸模垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计	王勇刚	2013-05-16	标准化			阶段标记		重量	比例	0923219-02-06		
									1:1			
审核												
工艺			批准			共 9 张		第 9 张		 		

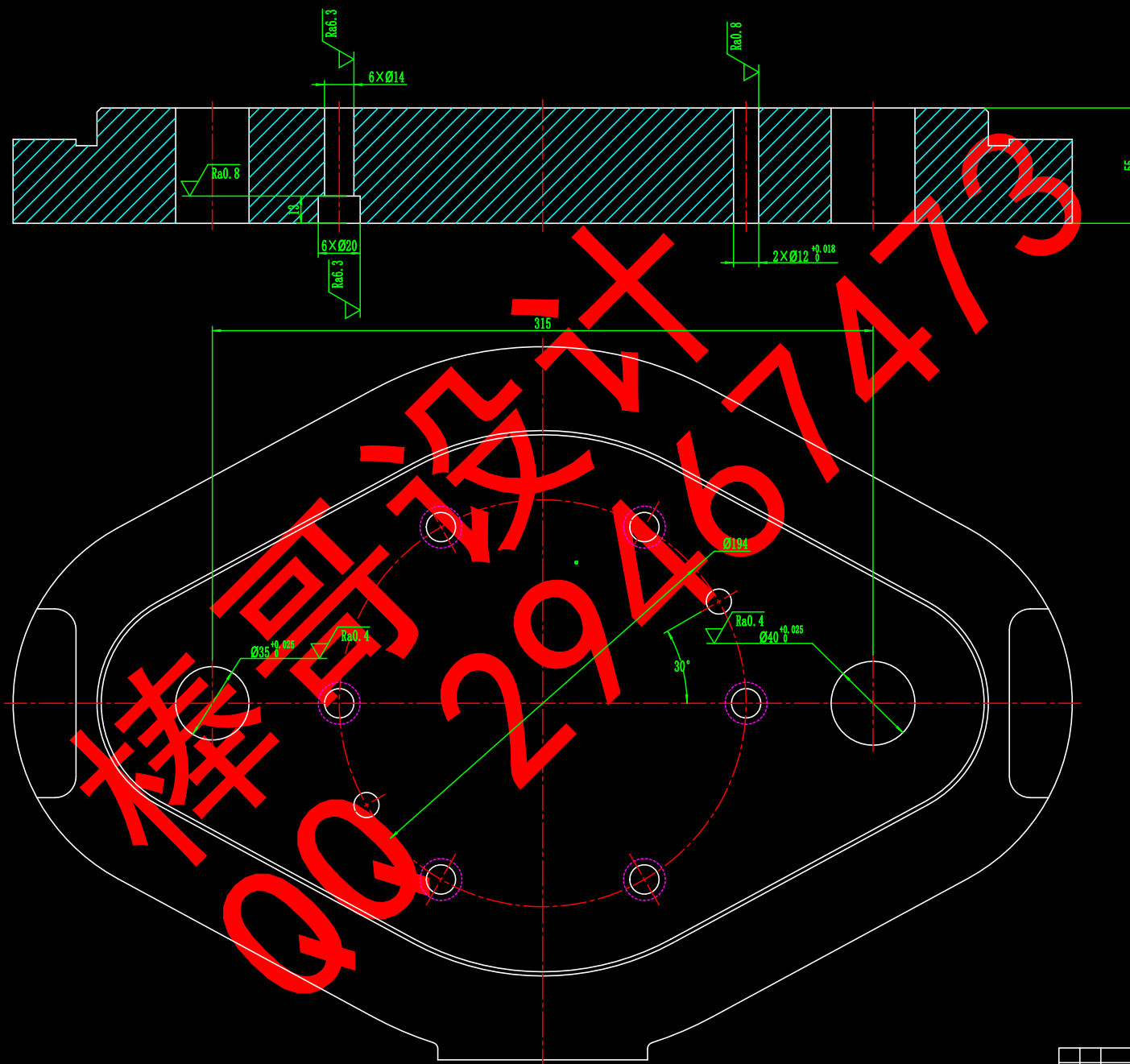
0923219-02-05



						45	无锡太湖学院		
							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 1:1
设计	王勇刚	2019-05-18	标准化						
审核	工艺								
							共 9 张	第 8 张	

GB/T 2855.2-2008

其余



番 (編) 用 件 登 記	
阳底欄总号	
底 欄 总 号	
基 字	
日 期	
调查員	日期

[illegible]