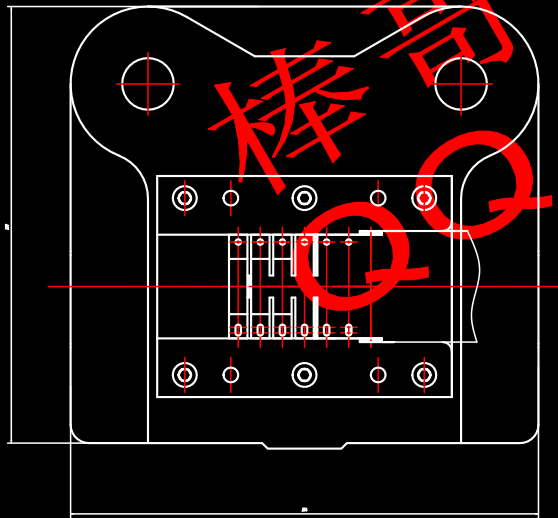
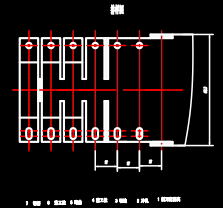
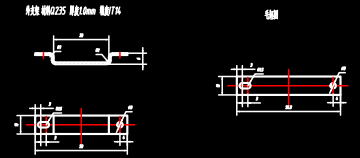
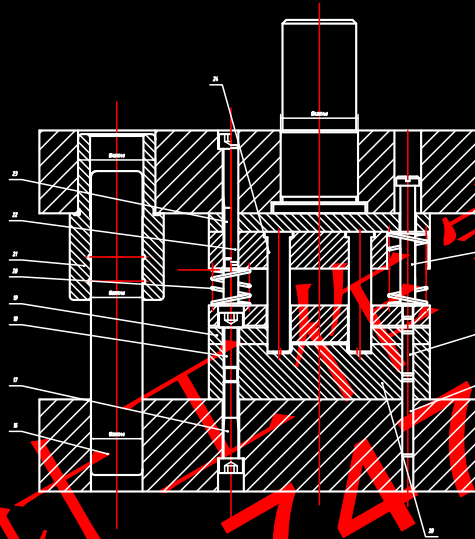
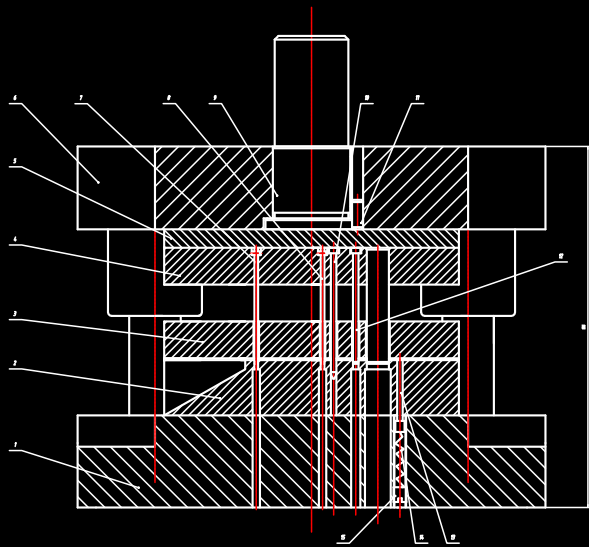


A0-装配图



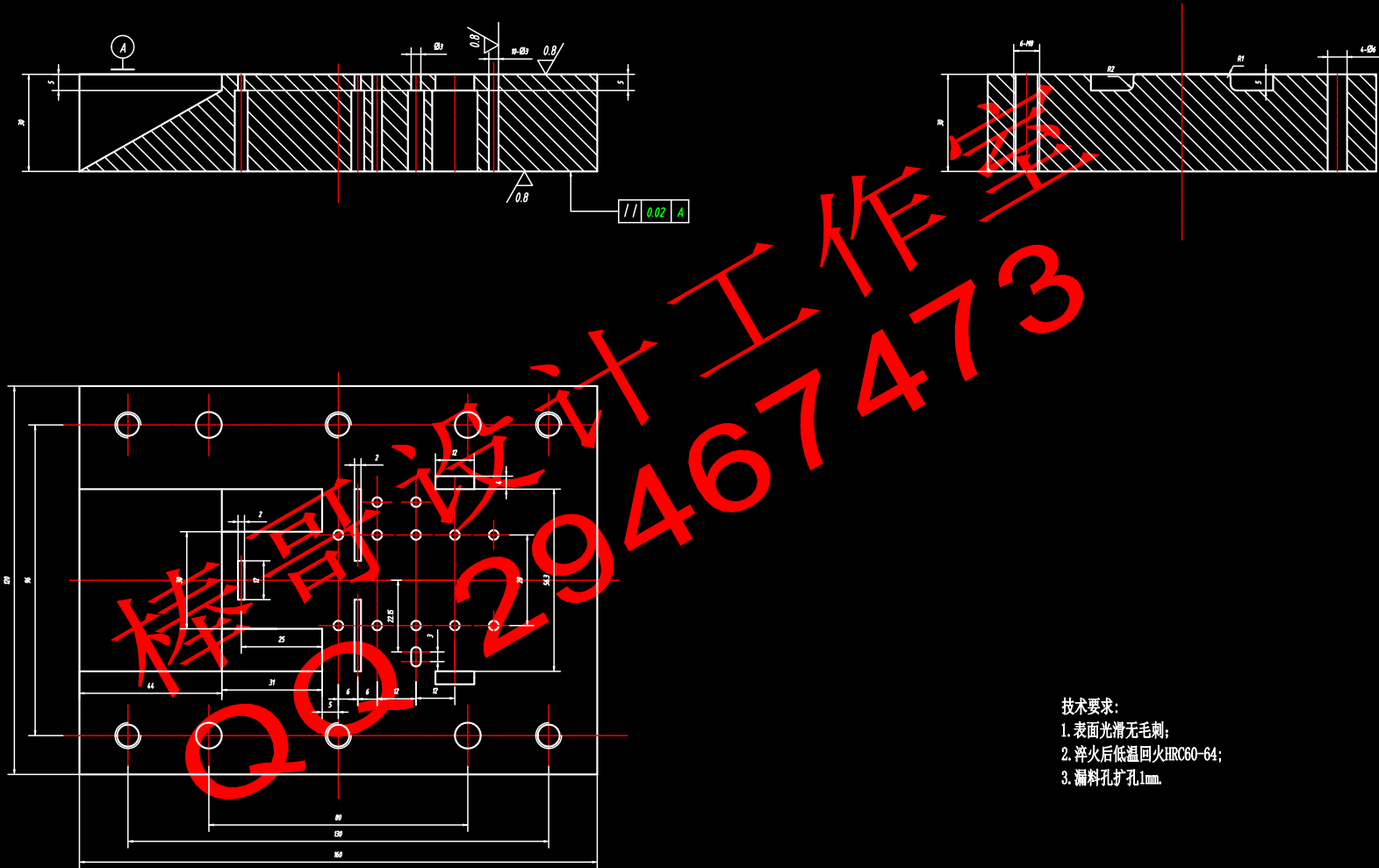
技术要求

1. 模具制造按GB2854-81“冷冲模架技术条件”和GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的有关规定执行。

[illegible]

A2-凹模

3.2/其余

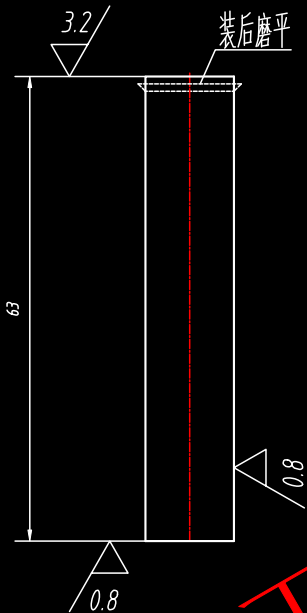


- 技术要求:
- 1. 表面光滑无毛刺;
 - 2. 淬火后低温回火HRC60-64;
 - 3. 漏料孔扩孔1mm.

				Cr12			凹模
标记	数量	更改文件号	签字	日期	审核标记	重量	
设计						1/1	
审核							
工艺							

A2-侧刃

其余 $\sqrt{3.2}$



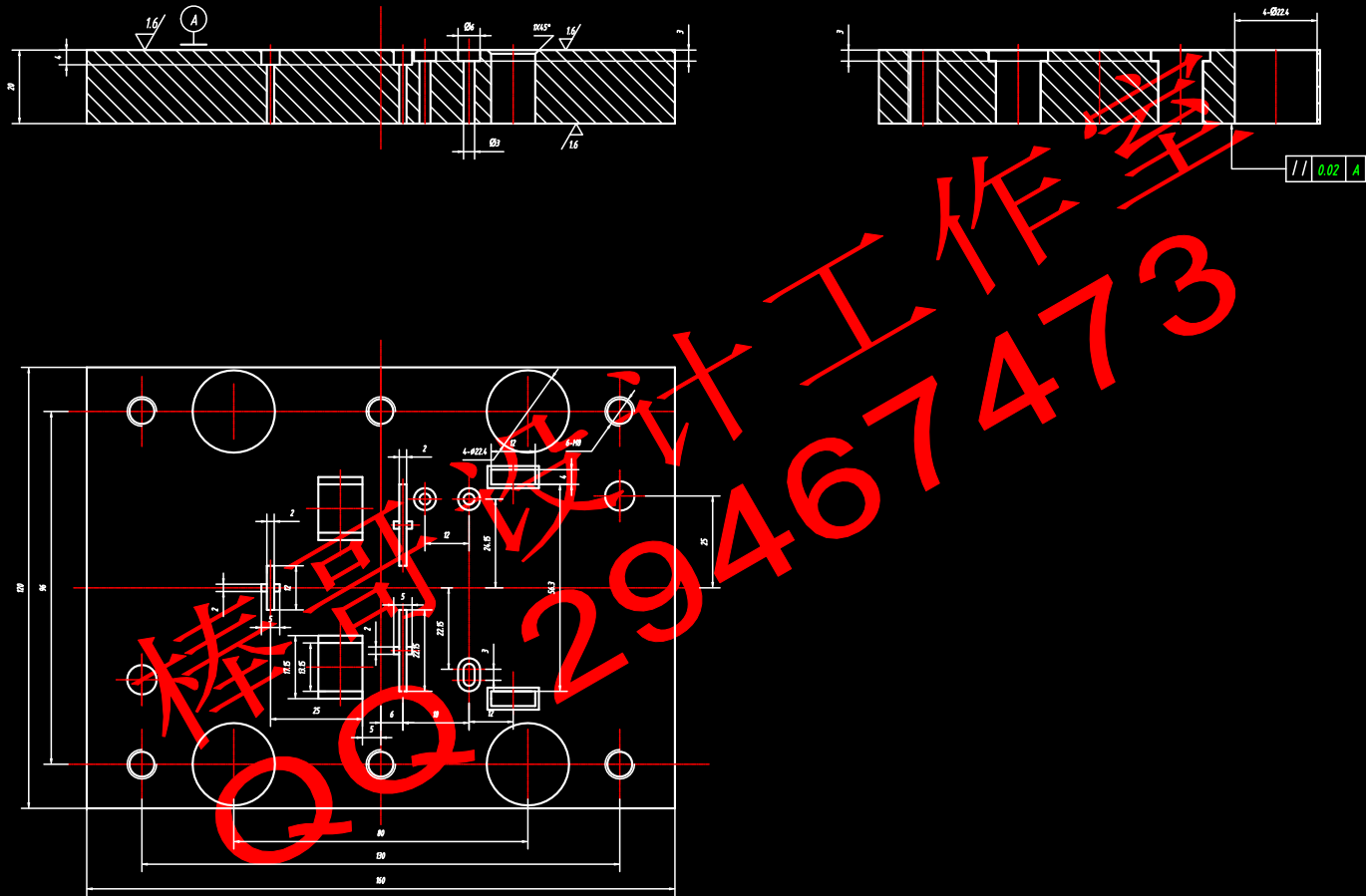
棒哥设计工作室
QQ 29467473

- 技术要求：
- 1. 表面光滑无毛刺；
 - 2. 淬火后低温回火HRC58-62；

					Cr12	侧刃	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
							1: 1
审核							
工艺			日期		共 页	第 页	

A2-凸模固定板

3.2/√
其余

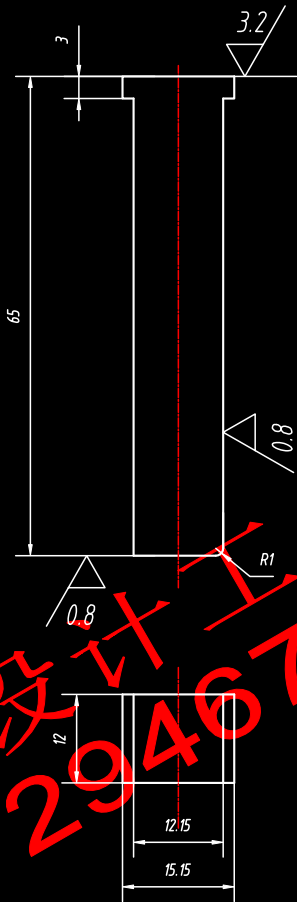


技术要求:
1. 表面光滑无毛刺;
2. 淬火后低温回火HRC43-48;

				45			凸模固定板
标记	数量	更改文件号	签字	日期	审核	日期	
设计					重量	比例	
审核					共 页	第 页	
工艺							

A2-弯曲凸模

其余 3.2



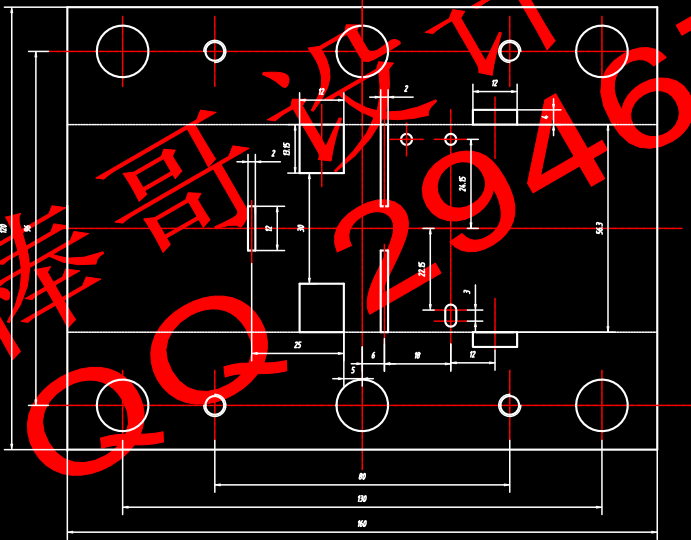
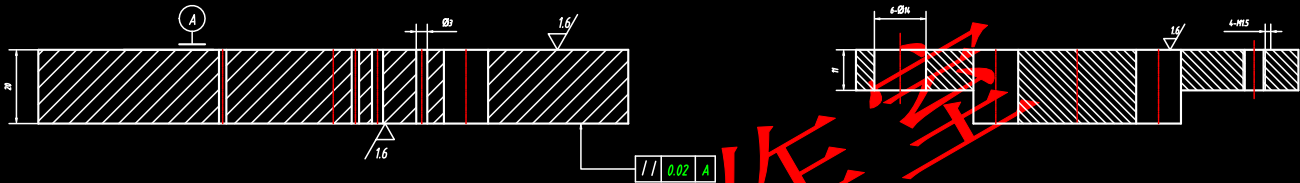
棒哥设计工作室
QQ 29467473

- 技术要求：
- 1. 表面光滑无毛刺；
 - 2. 淬火后低温回火HRC58-62；

					Cr12	弯曲凸模					
标记	处数	更改文件号	签字	日期							
设计			标准化		图样标记				重量	比例	
											1: 1
审核					共 页				第 页		
工艺			日期								

A2-卸料板

3.2
其余

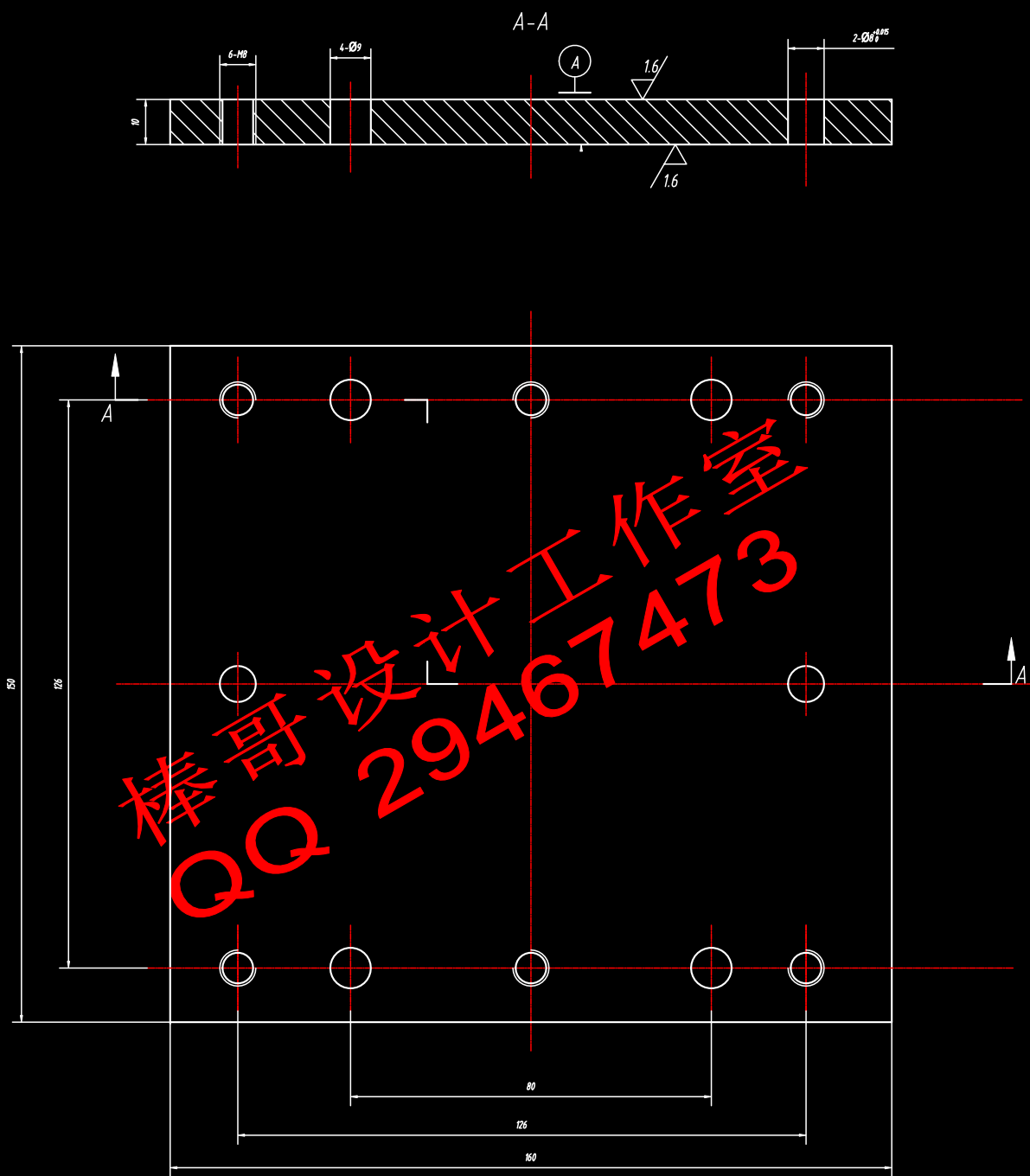


技术要求:
1. 表面光滑无毛刺;
2. 淬火后低温回火HRC43-48;

						45	卸料板	
标记	数量	更改文件号	签字	日期				
设计			审核		图样标记		重量	比例
审核								1:1
工艺			日期		共 页		第 页	

A3-上垫板

其余 3.2

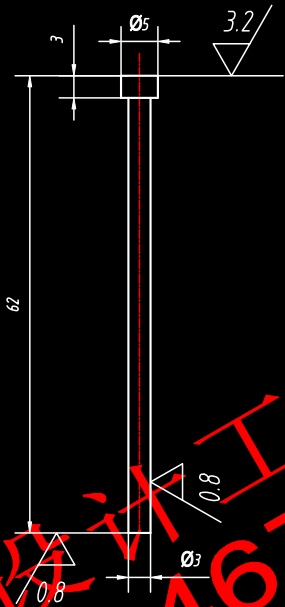


- 技术要求:
- 1. 表面光滑无毛刺;
 - 2. 淬火后低温回火HRC43-48;

标记	数量	更改文件号	签字	日期	45			上垫板	
设计			标准化		图样标记	重量	比例		
审核							1:1		
工艺			日期		共 页	第 页			

A4-冲圆孔凸模

其余 3.2

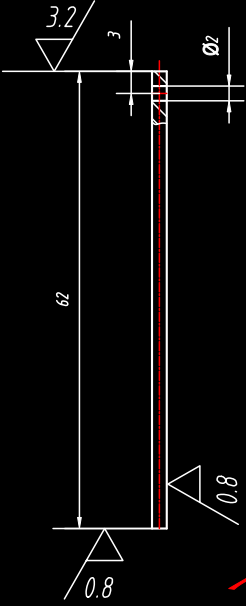


- 技术要求:
- 1. 表面光滑无毛刺;
 - 2. 淬火后低温回火HRC58-62;

						Cr12				冲圆孔凸模					
标记	处数	更改文件号		签字	日期										
设计			标准化			图样标记			重量	比例					
										1: 1					
审核															
工艺			日期			共 页			第 页						

A4-切口凸模

3.2
其余



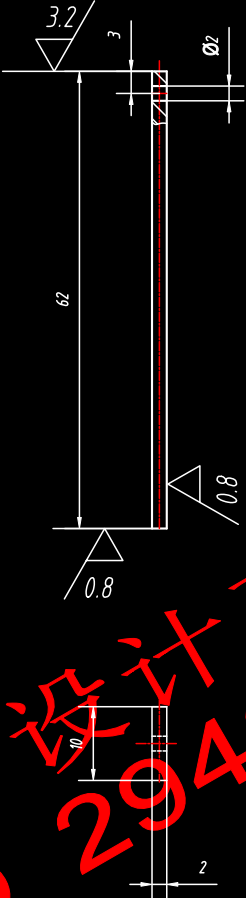
棒哥设计工作室
QQ 29467473

- 技术要求：
- 1. 表面光滑无毛刺；
 - 2. 淬火后低温回火HRC58-62；

						Cr12				切口凸模					
标记	处数	更改文件号		签字	日期										
设计			标准化				图样标记		重量	比例					
审核										1: 1					
工艺			日期				共 页		第 页						

A4-切口凸模2

其余 $\sqrt{3.2}$



棒哥设计工作室
QQ 29467473

- 技术要求：
- 1. 表面光滑无毛刺；
 - 2. 淬火后低温回火HRC58-62；

					Cr12			切口凸模	
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计			标准化		图样标记		重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺			日期		共 页		第 页		