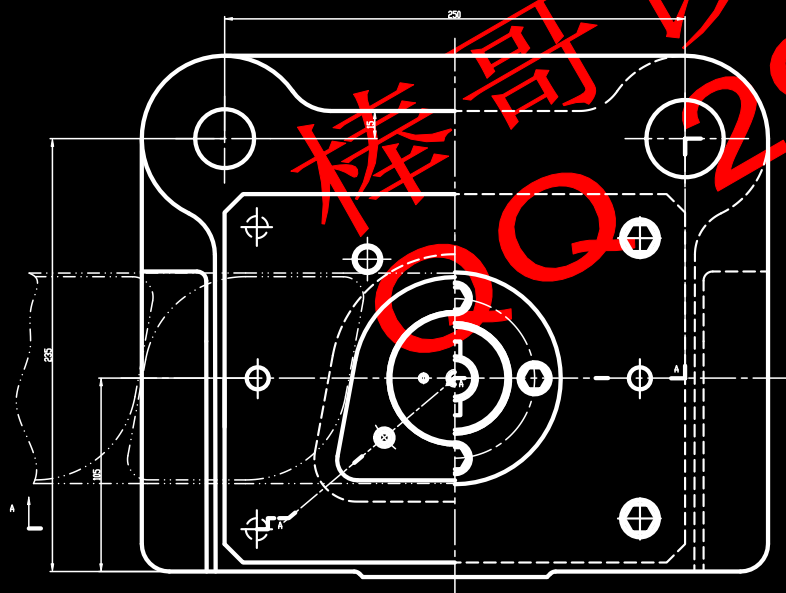
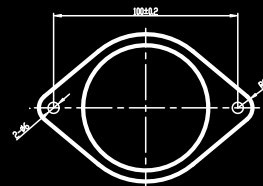
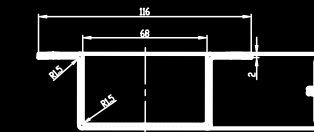
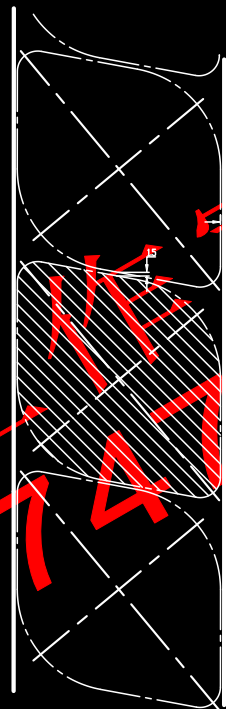
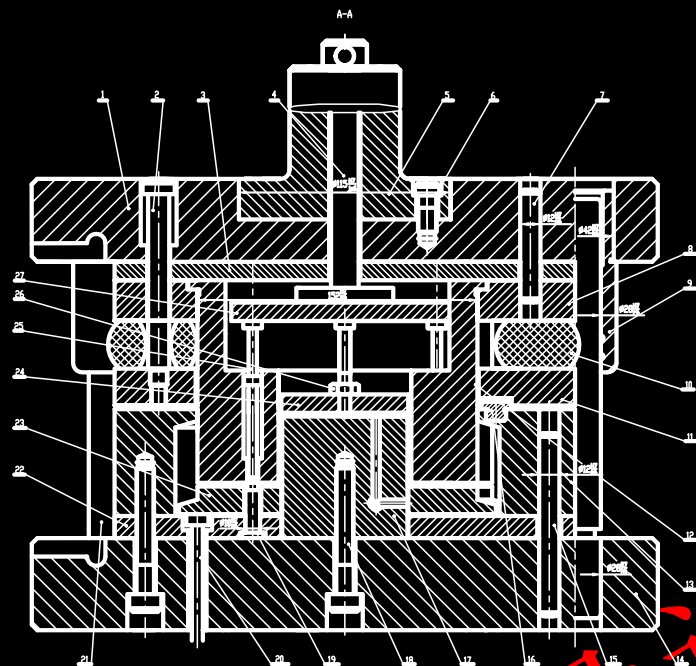


A0-模具总装图



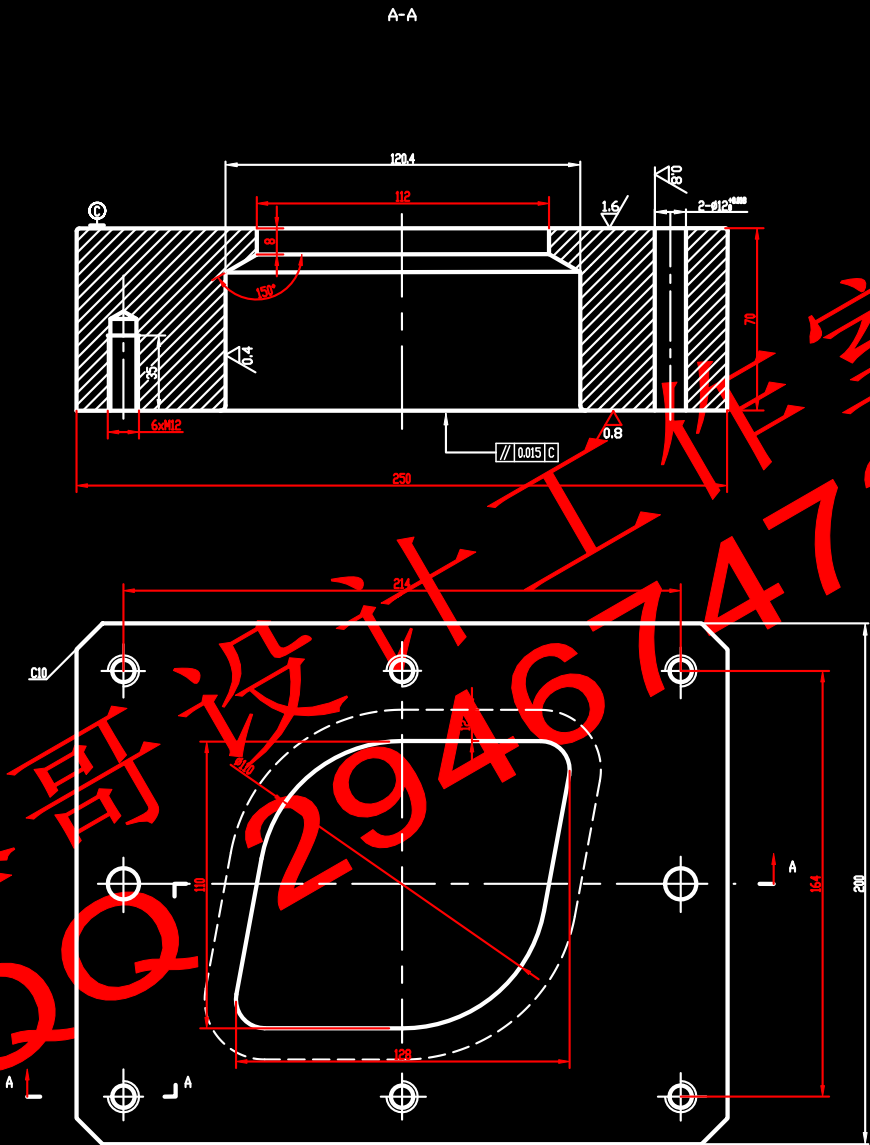
材料 20鋼
料厚 2mm

技术要求

- 1、此器具使用公称压力1000kPa的开启式自锁压力机。
- 2、拉四凹模与凹模固定板安装面而拉配后的垂直度误差应小于0.10mm。导柱与下模固定板拉配后的垂直度误差应小于0.015mm。
- 3、拉配后的销钉必须拧紧，不允许有任何松动现象。
- 4、拉四凸模与凹模安装时其各向间隙应均匀。
- 5、拉配好的模具，其闭合高度应在342mm的范围内。

27		镀锌	3	45	40-45°C	
28	GB/T 133-1994	镀锌	1			10
29		镀锌	3	40	40-45°C	
30		镀锌板	1	45	40-45°C	
31		压花板	1	45	40-45°C	
32		镀锌板	1	45	40-45°C	
33		镀锌	2	30	镀锌 40-45°C	
34		镀锌板	2	45	40-45°C	
35	GB/T 133-1994	冷轧钢板	2	0.15		
36	GB/T 133-1994	镀锌	5		10-15	
37		镀锌钢板	1	10		
38	GB/T 133-1994	镀锌板	3	45	40-45°C	
39	GB/T 133-1994	镀锌板	2		40-45	
40	GB/T 133-1994	下钢板	1	2500	20-25°C	
41		镀锌钢板	1	0.46	40-45°C	
42		下钢板	4	0.46	40-45°C	
43		镀锌钢板	1	45		
44		镀锌	4			
45		镀锌	2	30	镀锌 40-45°C	
46		镀锌钢板	1	45		
47	GB/T 133-1994	镀锌板	2		25-30	
48	GB/T 133-1994	镀锌板	4		40-45	
49	GB/T 133-1994	下钢板	1	2500	20-25°C	
50		镀锌	1	45	40-45°C	
51		镀锌	1	45	40-45°C	
52	GB/T 133-1994	镀锌板	4		20-25	
53	GB/T 133-1994	下钢板	1	2500	20-25°C	
54		镀锌	1	45		
55		镀锌	2	30	镀锌 40-45°C	
56		镀锌板	1	45		
57		镀锌板	2		40-45	
58		镀锌板	2		40-45	
59		镀锌板	2		40-45	
60		镀锌板	2		40-45	
61		镀锌板	2		40-45	
62		镀锌板	2		40-45	
63		镀锌板	2		40-45	
64		镀锌板	2		40-45	
65		镀锌板	2		40-45	
66		镀锌板	2		40-45	
67		镀锌板	2		40-45	
68		镀锌板	2		40-45	
69		镀锌板	2		40-45	
70		镀锌板	2		40-45	
71		镀锌板	2		40-45	
72		镀锌板	2		40-45	
73		镀锌板	2		40-45	
74		镀锌板	2		40-45	
75		镀锌板	2		40-45	
76		镀锌板	2		40-45	
77		镀锌板	2		40-45	
78		镀锌板	2		40-45	
79		镀锌板	2		40-45	
80		镀锌板	2		40-45	
81		镀锌板	2		40-45	
82		镀锌板	2		40-45	
83		镀锌板	2		40-45	
84		镀锌板	2		40-45	
85		镀锌板	2		40-45	
86		镀锌板	2		40-45	
87		镀锌板	2		40-45	
88		镀锌板	2		40-45	
89		镀锌板	2		40-45	
90		镀锌板	2		40-45	
91		镀锌板	2		40-45	
92		镀锌板	2		40-45	
93		镀锌板	2		40-45	
94		镀锌板	2		40-45	
95		镀锌板	2		40-45	
96		镀锌板	2		40-45	
97		镀锌板	2		40-45	
98		镀锌板	2		40-45	
99		镀锌板	2		40-45	
100		镀锌板	2		40-45	
101		镀锌板	2		40-45	
102		镀锌板	2		40-45	
103		镀锌板	2		40-45	
104		镀锌板	2		40-45	
105		镀锌板	2		40-45	
106		镀锌板	2		40-45	
107		镀锌板	2		40-45	
108		镀锌板	2		40-45	
109		镀锌板	2		40-45	
110		镀锌板	2		40-45	
111		镀锌板	2		40-45	
112		镀锌板	2		40-45	
113		镀锌板	2		40-45	
114		镀锌板	2		40-45	
115		镀锌板	2		40-45	
116		镀锌板	2		40-45	
117		镀锌板	2		40-45	
118		镀锌板	2		40-45	
119		镀锌板	2		40-45	
120		镀锌板	2		40-45	
121		镀锌板	2		40-45	
122		镀锌板	2		40-45	
123		镀锌板	2		40-45	
124		镀锌板	2		40-45	
125		镀锌板	2		40-45	
126		镀锌板	2		40-45	
127		镀锌板	2		40-45	
128		镀锌板	2		40-45	
129		镀锌板	2		40-45	
130		镀锌板	2		40-45	
131		镀锌板	2		40-45	
132		镀锌板	2		40-45	
133		镀锌板	2		40-45	
134		镀锌板	2		40-45	
135		镀锌板	2		40-45	
136		镀锌板	2		40-45	
137		镀锌板	2		40-45	
138		镀锌板	2		40-45	
139		镀锌板	2		40-45	
140		镀锌板	2		40-45	
141		镀锌板	2		40-45	
142		镀锌板	2		40-45	
143		镀锌板	2		40-45	
144		镀锌板	2		40-45	
145		镀锌板	2		40-45	
146		镀锌板	2		40-45	
147		镀锌板	2		40-45	
148		镀锌板	2		40-45	
149		镀锌板	2		40-45	
150		镀锌板	2		40-45	
151		镀锌板	2		40-45	
152		镀锌板	2		40-45	
153		镀锌板	2		40-45	
154		镀锌板	2		40-45	
155		镀锌板	2		40-45	
156		镀锌板	2		40-45	
157		镀锌板	2		40-45	
158		镀锌板	2		40-45	
159		镀锌板	2		40-45	
160		镀锌板	2		40-45	
161		镀锌板	2		40-45	
162		镀锌板	2		40-45	
163		镀锌板	2		40-45	
164		镀锌板	2		40-45	
165		镀锌板	2		40-45	
166		镀锌板	2		40-45	
167		镀锌板	2		40-45	
168		镀锌板	2		40-45	
169		镀锌板	2		40-45	
170		镀锌板	2		40-45	
171		镀锌板	2		40-45	
172		镀锌板	2		40-45	
173		镀锌板	2		40-45	
174		镀锌板	2		40-45	
175		镀锌板	2		40-45	
176		镀锌板	2		40-45	
177		镀锌板	2		40-45	
178		镀锌板	2		40-45	
179		镀锌板	2		40-45	
180		镀锌板	2		40-45	
181		镀锌板	2		40-45	
182		镀锌板	2		40-45	
183		镀锌板	2		40-45	
184		镀锌板	2		40-45	
185		镀锌板	2		40-45	
186		镀锌板	2		40-45	
187		镀锌板	2		40-45	
188		镀锌板	2		40-45	
189		镀锌板	2		40-45	
190		镀锌板	2		40-45	
191		镀锌板	2		40-45	
192		镀锌板	2		40-45	
193		镀锌板	2		40-45	
194		镀锌板	2		40-45	
195		镀锌板	2		40-45	
196		镀锌板	2		40-45	
197		镀锌板	2		40-45	
198		镀锌板	2		40-45	
199		镀锌板	2		40-45	
200		镀锌板	2		40-45	
201		镀锌板	2		40-45	
202		镀锌板	2		40-45	
203		镀锌板	2		40-45	
204		镀锌板	2		40-45	
205		镀锌板	2		40-45	
206		镀锌板	2		40-45	
207		镀锌板	2		40-45	
208		镀锌板	2		40-45	
209		镀锌板	2		40-45	
210		镀锌板	2		40-45	
211		镀锌板	2		40-45	
212		镀锌板	2		40-45	
213		镀锌板	2		40-45	
214		镀锌板	2		40-45	
215		镀锌板	2		40-45	
216		镀锌板	2		40-45	
217		镀锌板	2		40-45	
218		镀锌板	2		40-45	
219		镀锌板	2		40-45	
220		镀锌板	2		40-45	
221		镀锌板	2		40-45	
222		镀锌板	2		40-45	
223		镀锌板	2		40-45	
224		镀锌板	2		40-45	
225		镀锌板	2		40-45	
226		镀锌板	2		40-45	
227		镀锌板	2		40-45	
228		镀锌板	2		40-45	
229		镀锌板	2		40-45	
230		镀锌板	2		40-45	
231		镀锌板	2		40-45	
232		镀锌板	2		40-45	
233		镀锌板	2		40-45	
234		镀锌板	2		40-45	
235		镀锌板	2		40-45	
236		镀锌板	2		40-45	
237		镀锌板	2		40-45	
238		镀锌板	2		40-45	
239		镀锌板	2		40-45	
240		镀锌板	2		40-45	
241		镀锌板	2		40-45	
242		镀锌板	2		40-45	
243		镀锌板	2		40-45	
244		镀锌板	2		40-45	
245		镀锌板	2		40-45	
246		镀锌板	2		40-45	
247		镀锌板	2		40-45	
248		镀锌板	2		40-45	
249		镀锌板	2		40-45	
250		镀锌板	2		40-45	
251		镀锌板	2		40-45	
252		镀锌板	2		40-45	
253		镀锌板	2		40-45	
254		镀锌板	2		40-45	
255		镀锌板	2		40-45	
256		镀锌板	2		40-45	
257		镀锌板	2		40-45	
258		镀锌板	2		40-45	
259		镀锌板	2		40-45	
260		镀锌板	2		40-45	
261		镀锌板	2		40-45	
262		镀锌板	2		40-45	
263		镀锌板	2		40-45	
264		镀锌板	2		40-45	
265		镀锌板	2		40-45	
266		镀锌板	2		40-45	
267		镀锌板	2		40-45	
268		镀锌板	2		40-45	
269		镀锌板	2		40-45	
270		镀锌板	2		40-45	
271		镀锌板	2		40-45	
272		镀锌板	2		40-45	
273		镀锌板	2		40-45	
274		镀锌板	2		40-45	
275		镀锌板	2		40-45	
276		镀锌板	2		40-45	
277		镀锌板	2		40-45	
278		镀锌板	2		40-45	
279		镀锌板	2		40-45	
280		镀锌板	2		40-45	
281		镀锌板	2		40-45	
282		镀锌板	2		40-45	
283		镀锌板	2		40-45	
284		镀锌板	2		40-45	
285		镀锌板	2		40-45	
286		镀锌板	2		40-45	
287		镀锌板	2		40-45	
288						

A1-落料凹模



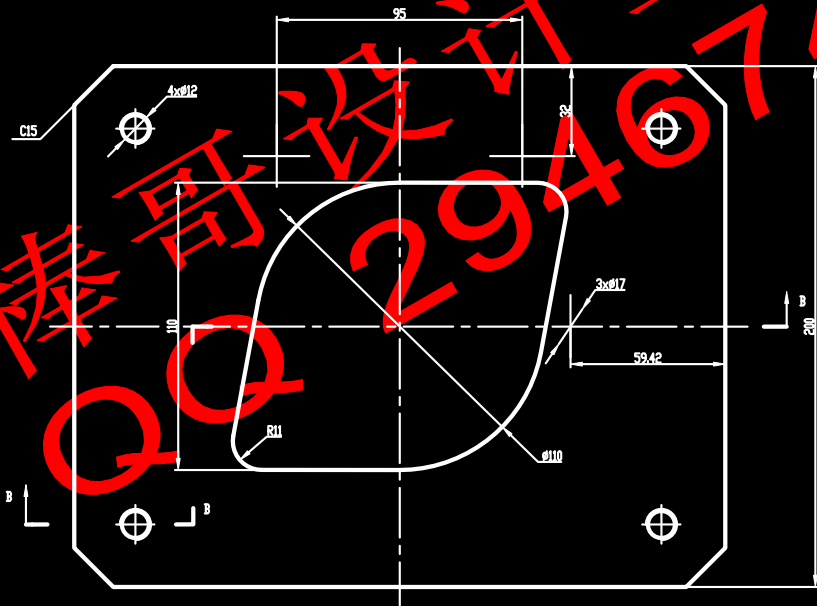
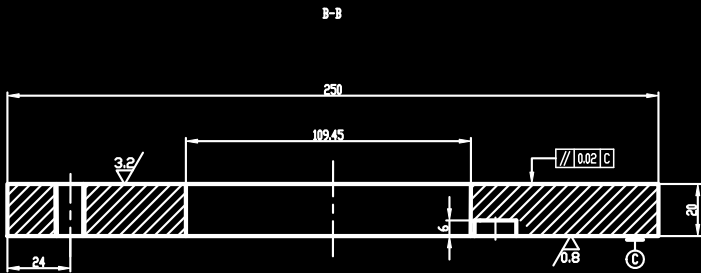
其余 12.5/√

技术要求
热处理: S8~6HRC

							Cr12MoV		河南理工万方科技学院 机械系07机制2班	
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	质量	比例	落料凹模
设计	曹国瑞	2011.5.16		标准化						
绘图	曹国瑞	2011.5.16							1:1	
审核							共 张 第 张			
工艺										

A2-弹压卸料板

其余 $\sqrt{12.5}$



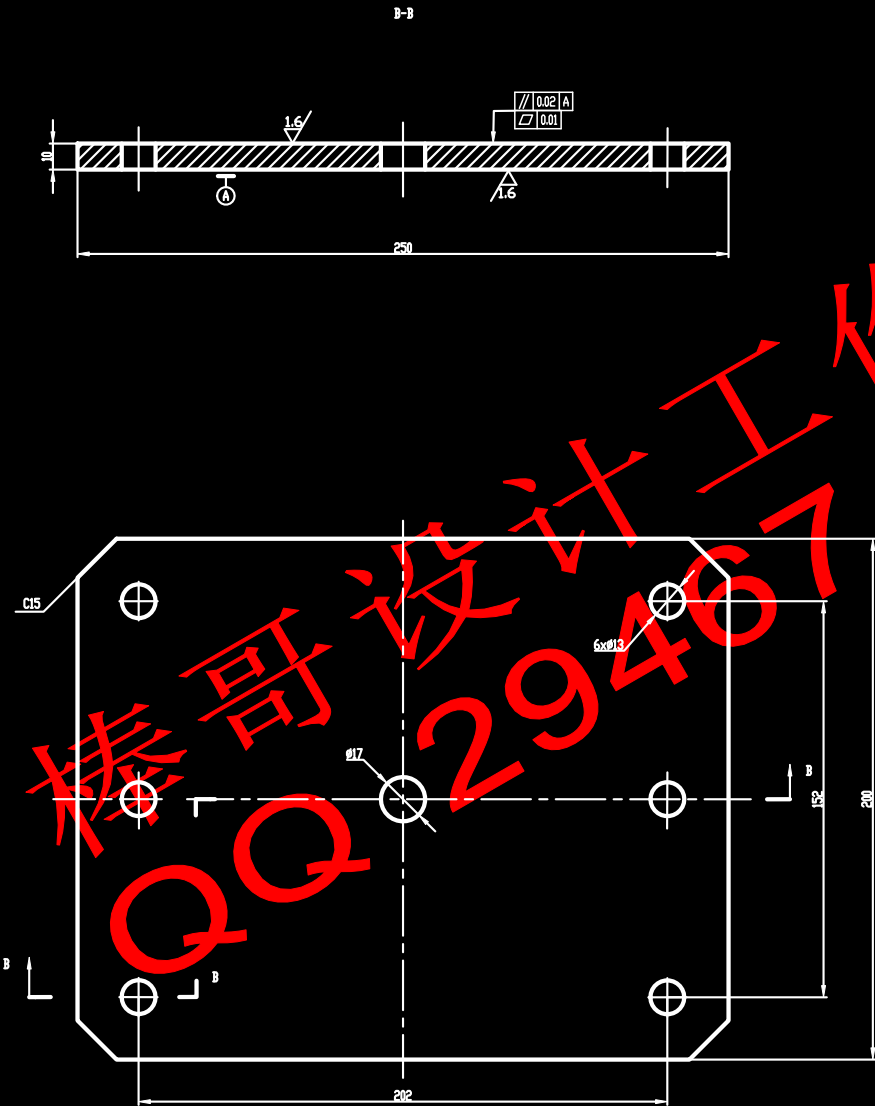
技术要求

热处理：淬硬HRC58-62

				45号钢		河南理工万方科技学院 机械系 07机制2 班	
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日	弹压卸料板
设计	曹国峰	2011.05.10	标准化				
绘图	曹国峰	2011.05.15					
审核							
工艺							
				阶段标记	数量	比例	
				共	张	第	1张

A2-垫板

其余 12.5/√

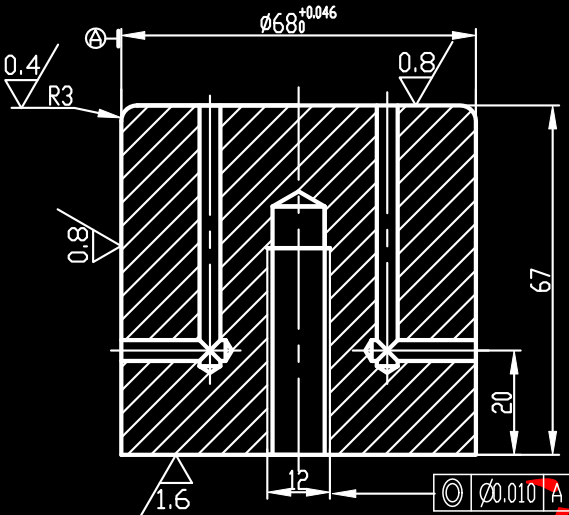


技术要求
热处理: 淬硬HRC45~48

				45号钢			河南理工万方科技学院 机械系07机制2班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	数量	比例
设计	曹国增	审核	标准化					
绘图	曹国增	审核						1:1
审核								
工艺								
				共	张	第	张	

A2-拉深凸模

12.5/
其余 ∇

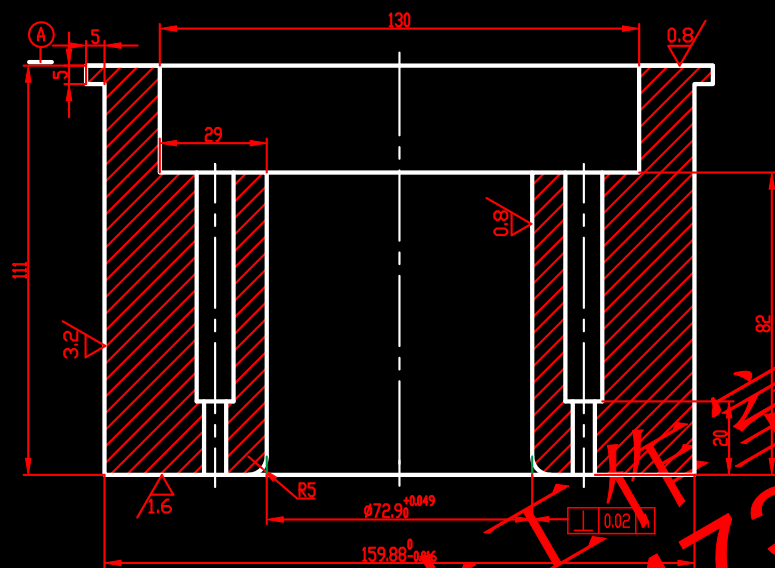


技术要求
热处理：淬硬56~60HRC

						T8A			河南理工万方科技学院
									机械系 07机制2 班
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									
审核									1:1
工艺				批准			共 张	第 张	

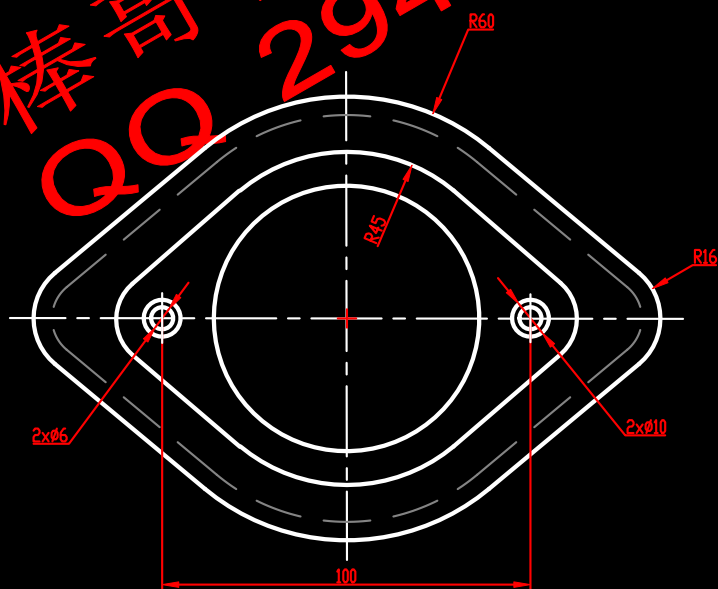
拉深凸模

A2-落料拉深凸凹模



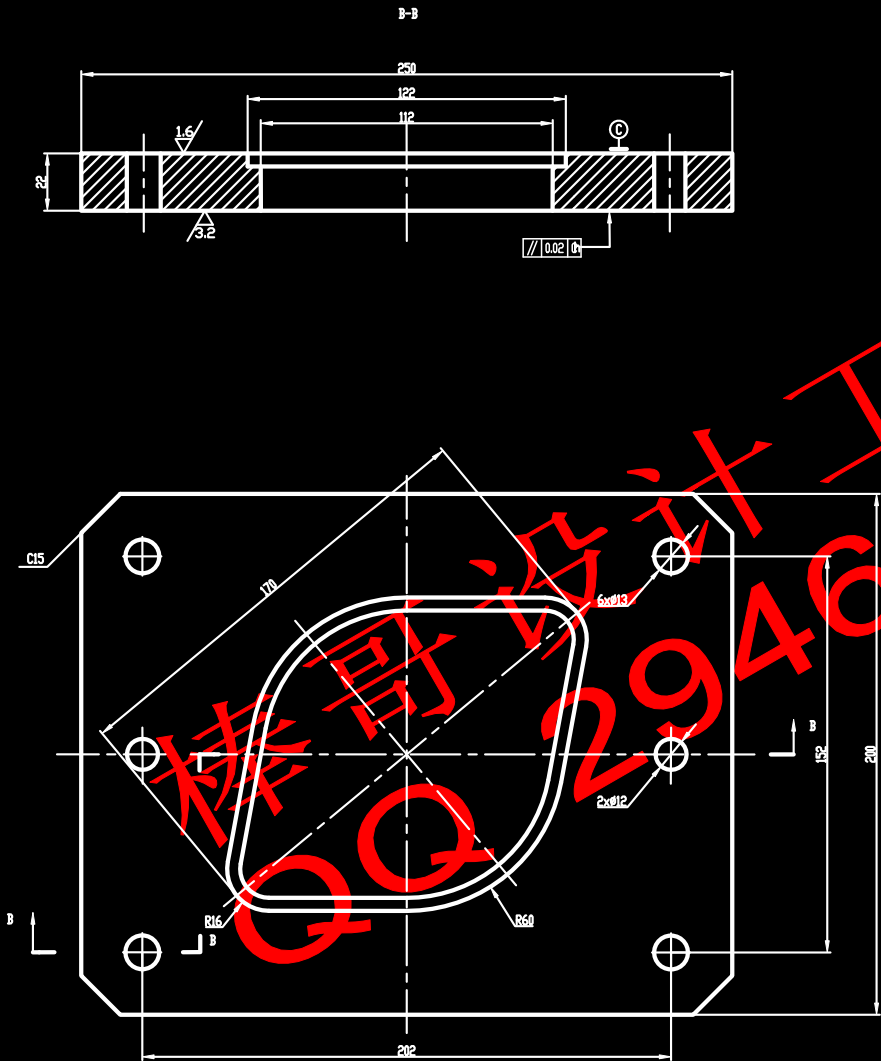
技术要求

- 1 燕处:重:60~64ARC
- 2 外形刃口部分按凹模实际刃口尺寸配作,例证:面间隙0.120~0.16mm;
- 3 内形刃口部分按凸模实际刃口尺寸配作,保证单面间隙2mm;
- 4 保持刃口锋利;

[illegible]

A2-凸凹模固定板

其余 12.5 $\sqrt{\text{ }}$

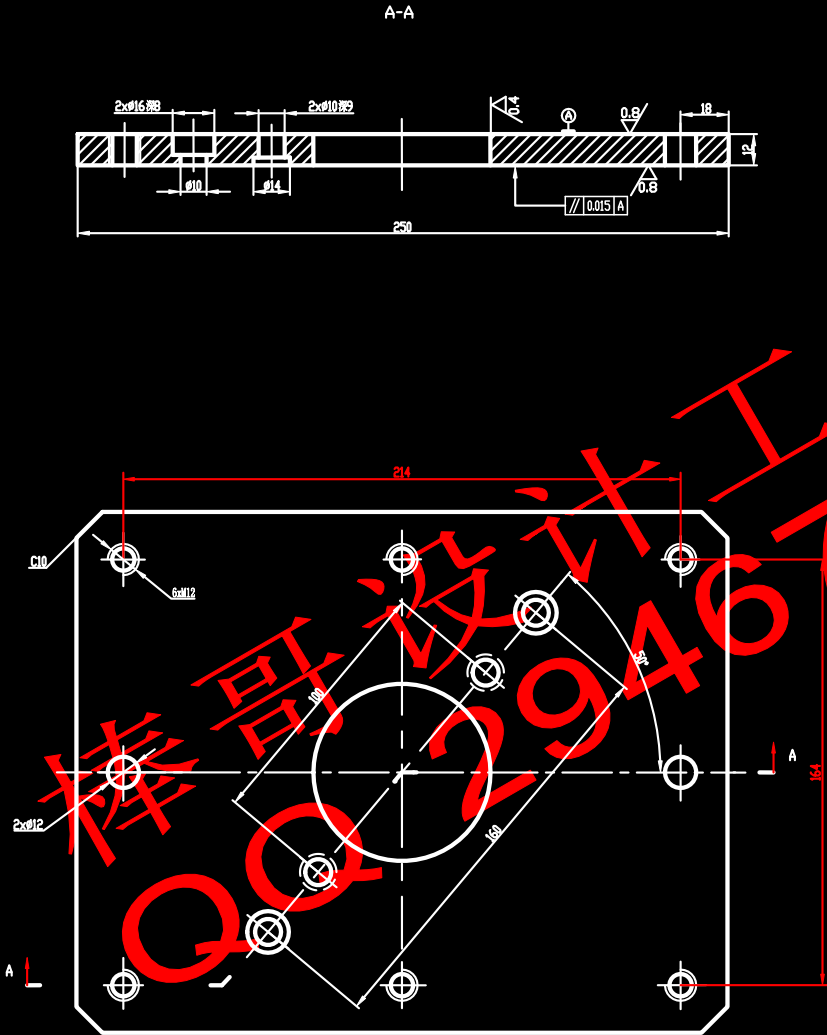


技术要求
热处理： 淬硬HRC45~48

				45号钢		河南理工万方科技学院 机械系07机制2班	
标记	处数	分	区更改文件号	签名	年、月、日	凸凹模固定板	
设计	曹国增	2011.05.11	标准化			阶段标记	数量
绘图	曹国增	2011.05.17					比例
审核							1:1
工艺						共	张
						第	张

A2-凸模固定板

12.5
其余√

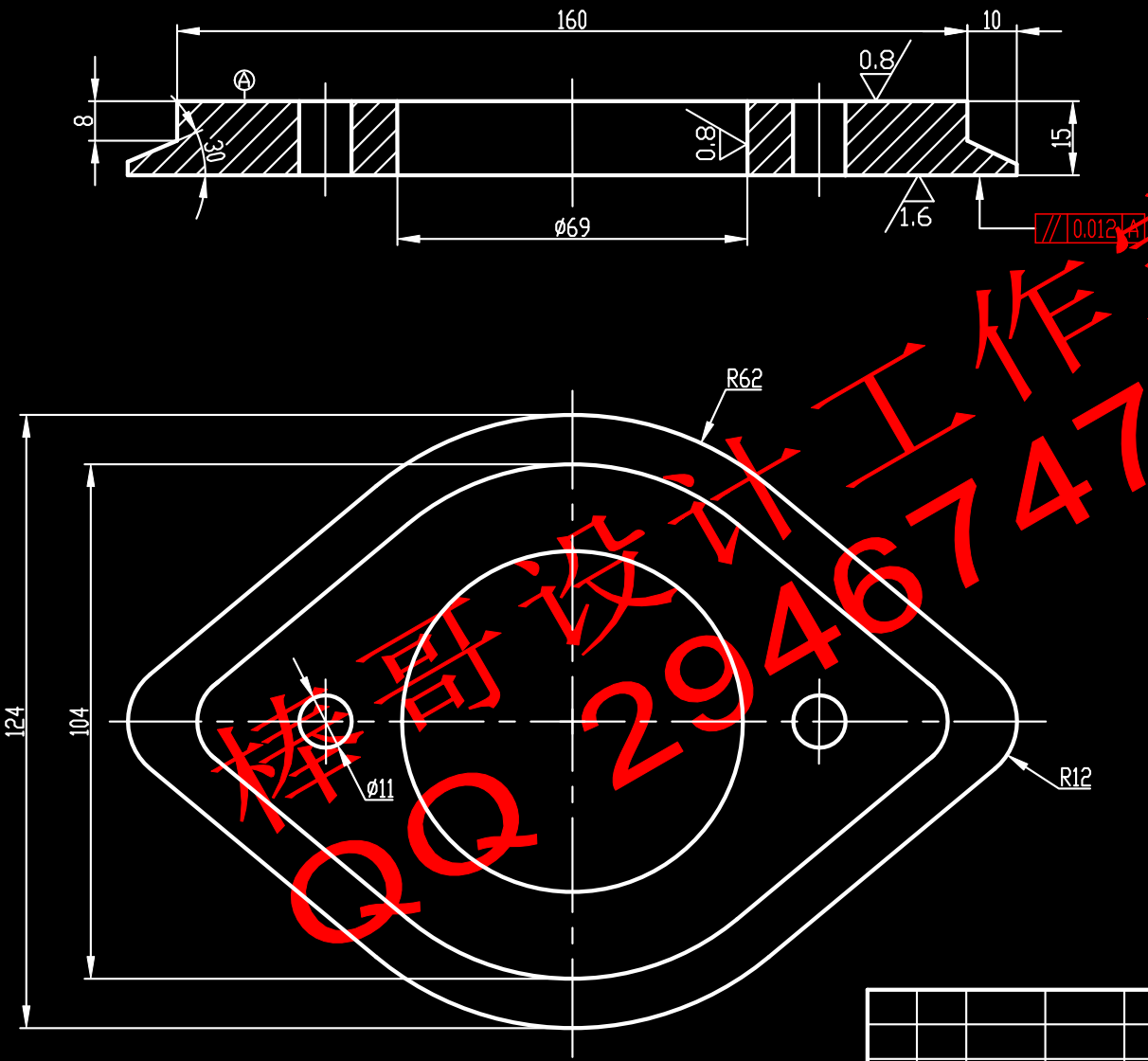


技术要求
热处理: 60°C±0.01°C

					45号钢		河南理工万方科技学院 机械系07机制2班		
标记	处数	分	区更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	数量	比例	凸模固定板
设计	曹国增	2011.05.15	标准化						
绘图	曹国增	2011.05.19						1:1	
审核									
工艺									
					共 张 第 张				

A2-压边圈

其余 $\sqrt{12.5}$

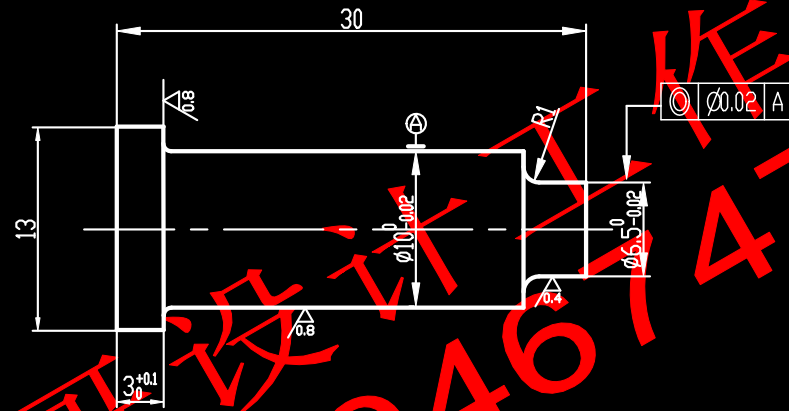


技术要求
热处理：58~60HRC

						45号钢			河南理工万方科技学院			
											机械系07机制2班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				压边圈			
设计	曹国靖	2011. 5. 14	标准化			阶段标记	质量	比例				
绘图	曹国靖	2011. 5. 16						1:1				
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

A3-冲孔凸模

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

热处理: 58~60HRC

							Cr12	河南理工万方科技学院 机械系07机制2班			
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					共	张	第
绘图											
审核									1:3		
工艺				批准							