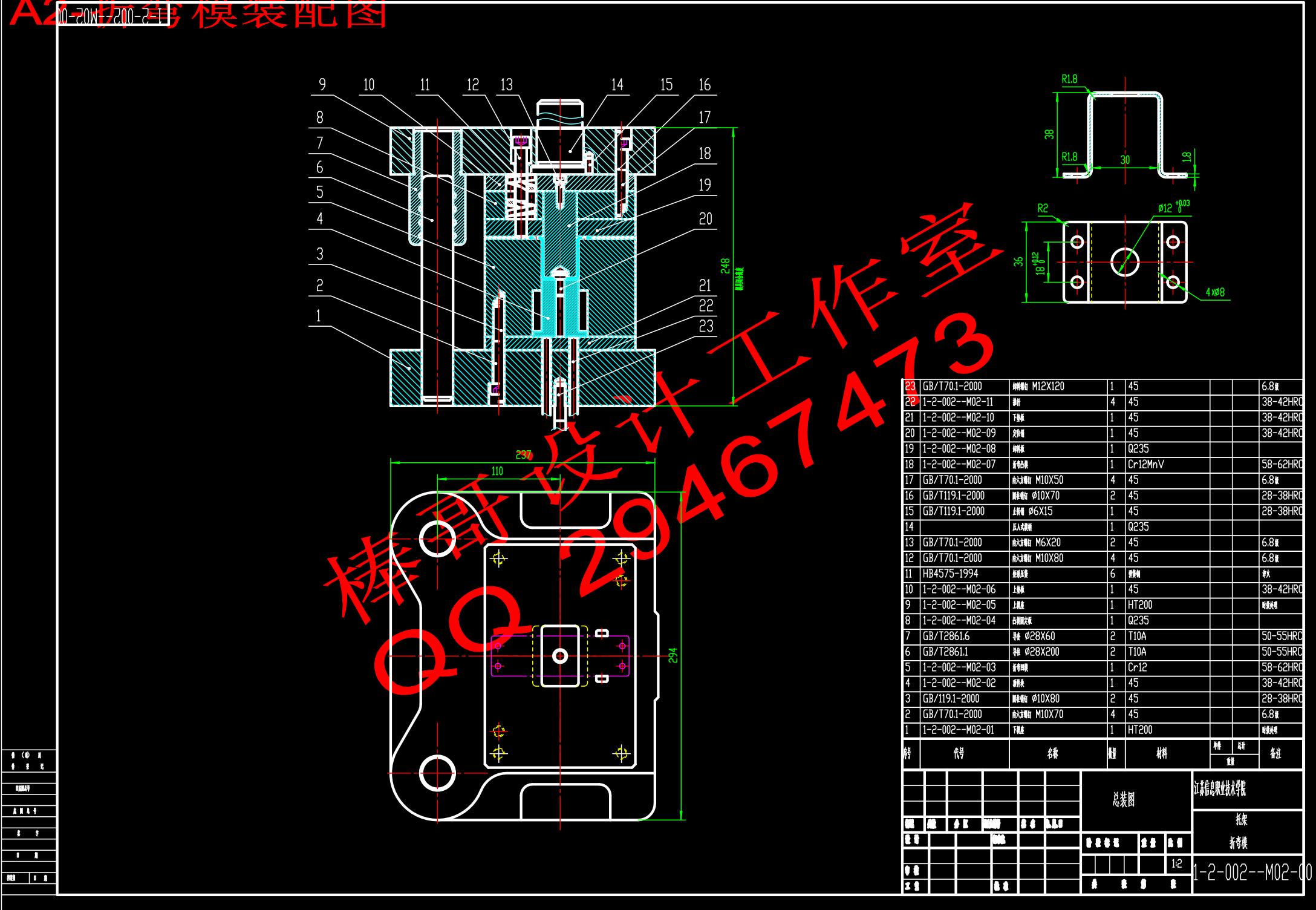
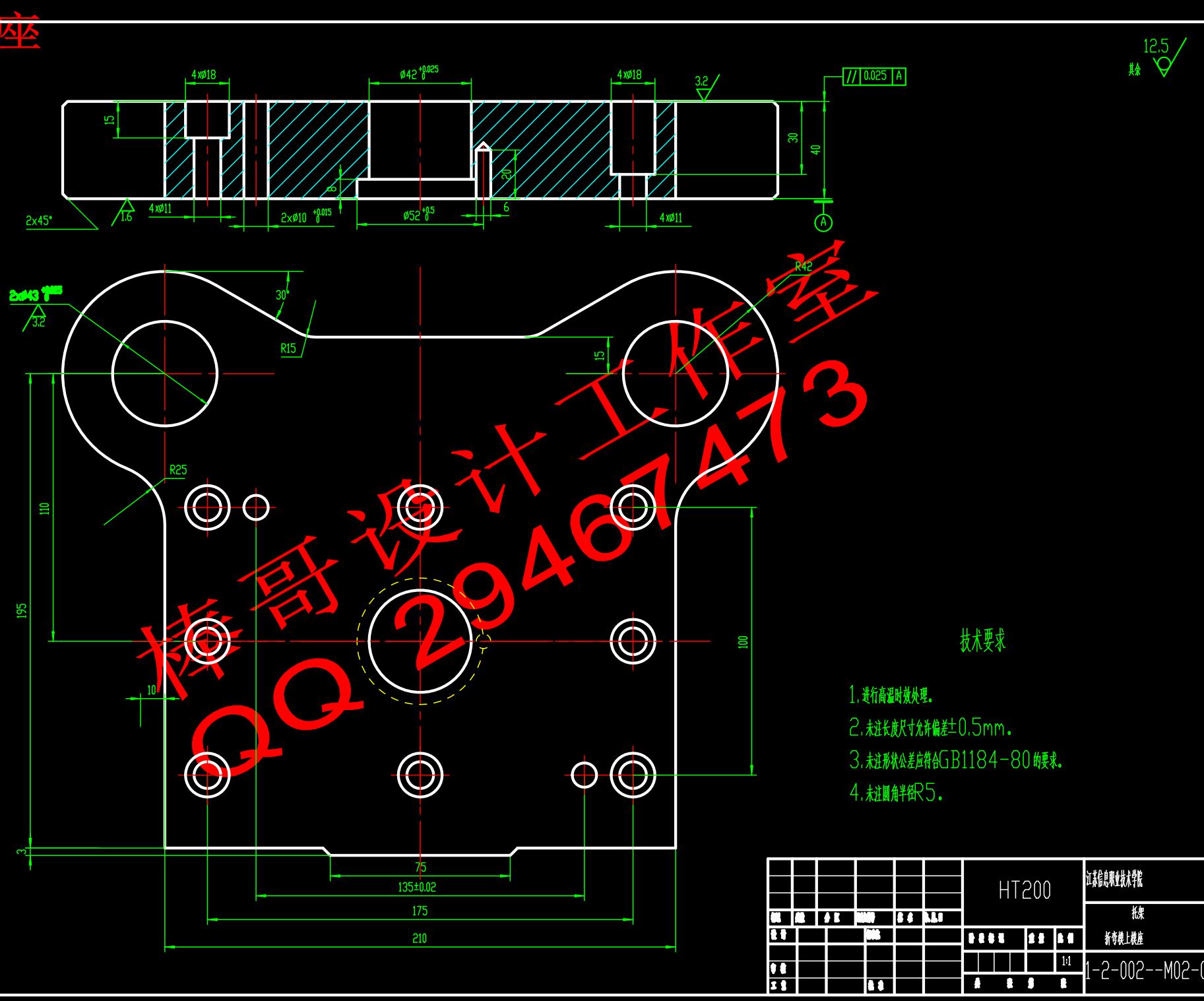


A2-折弯模装配图

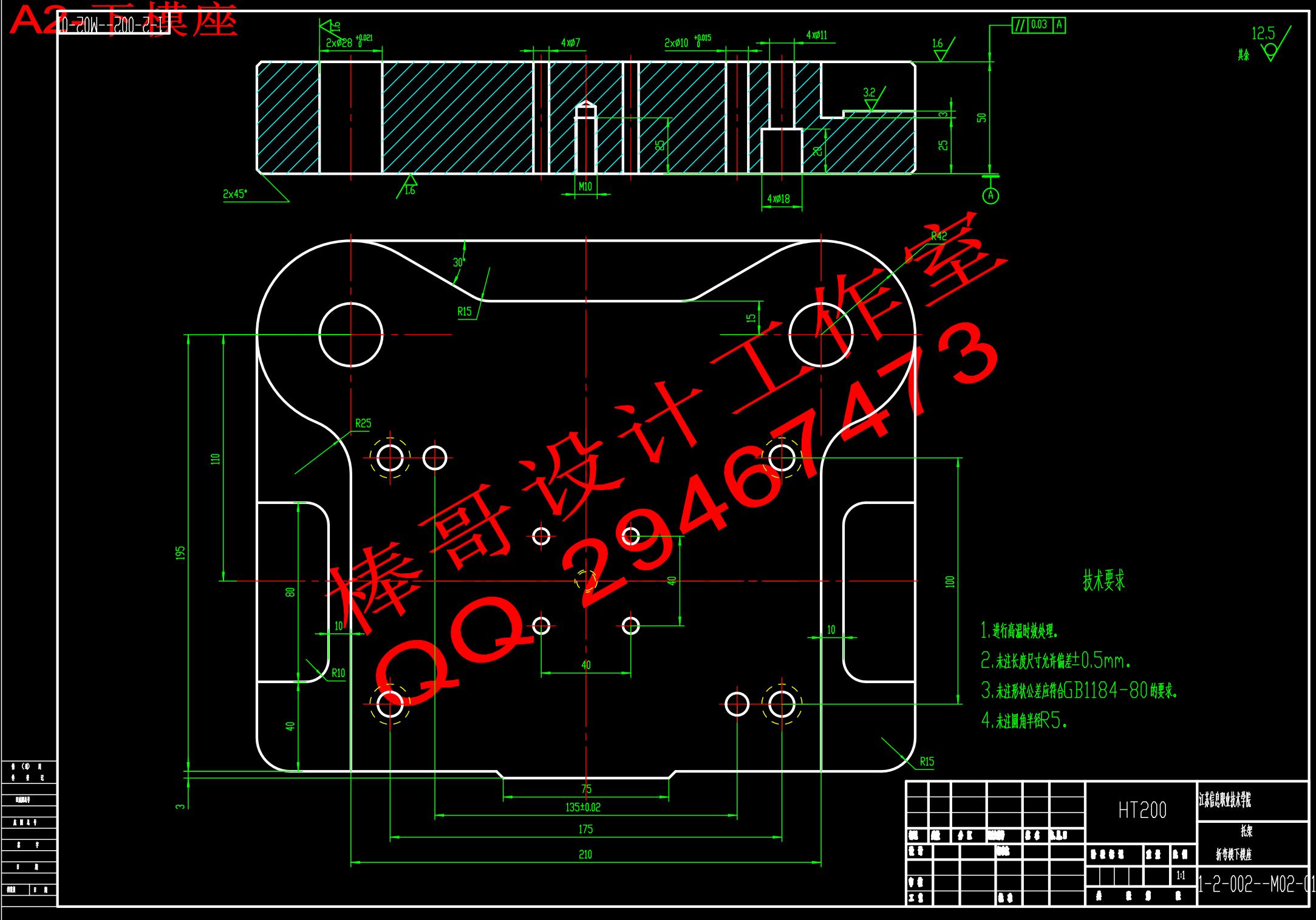


A2-卡模座

GO-20W-200-21



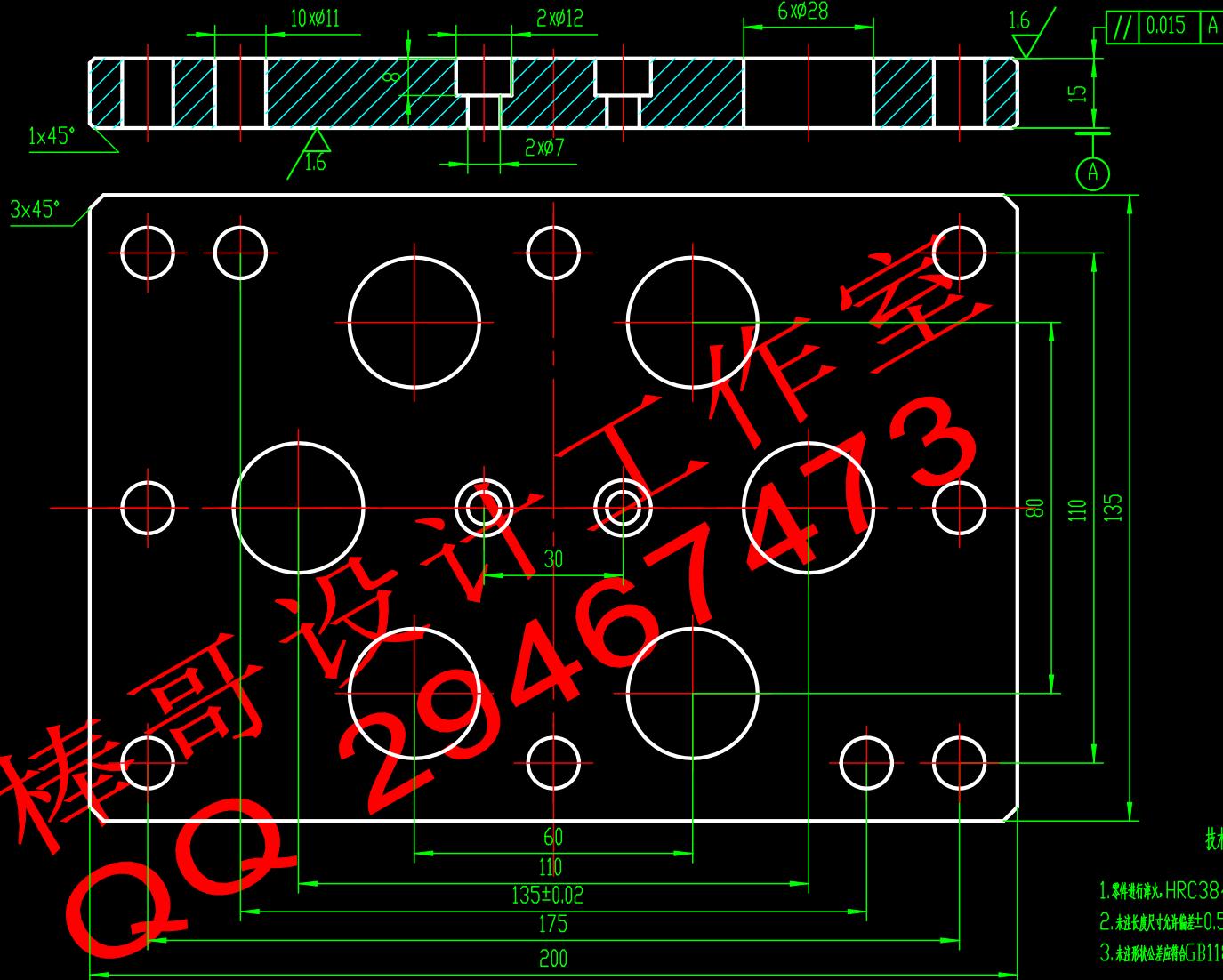
A2-下模座



A3--20W-200-P-I

6

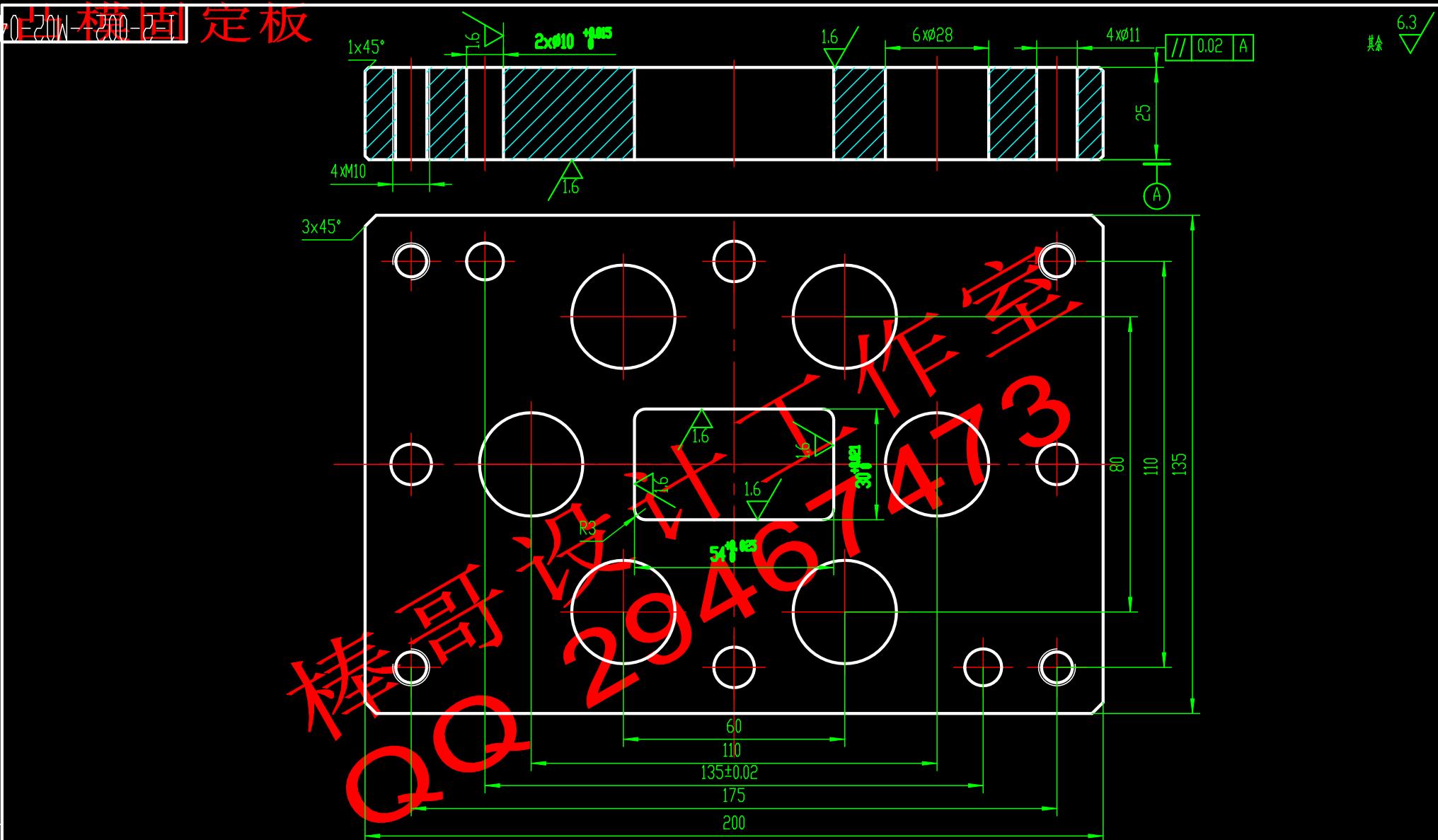
其余



技术要求

1. 零件进行淬火, HRC38~42。
 2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

A3-凸模固定板



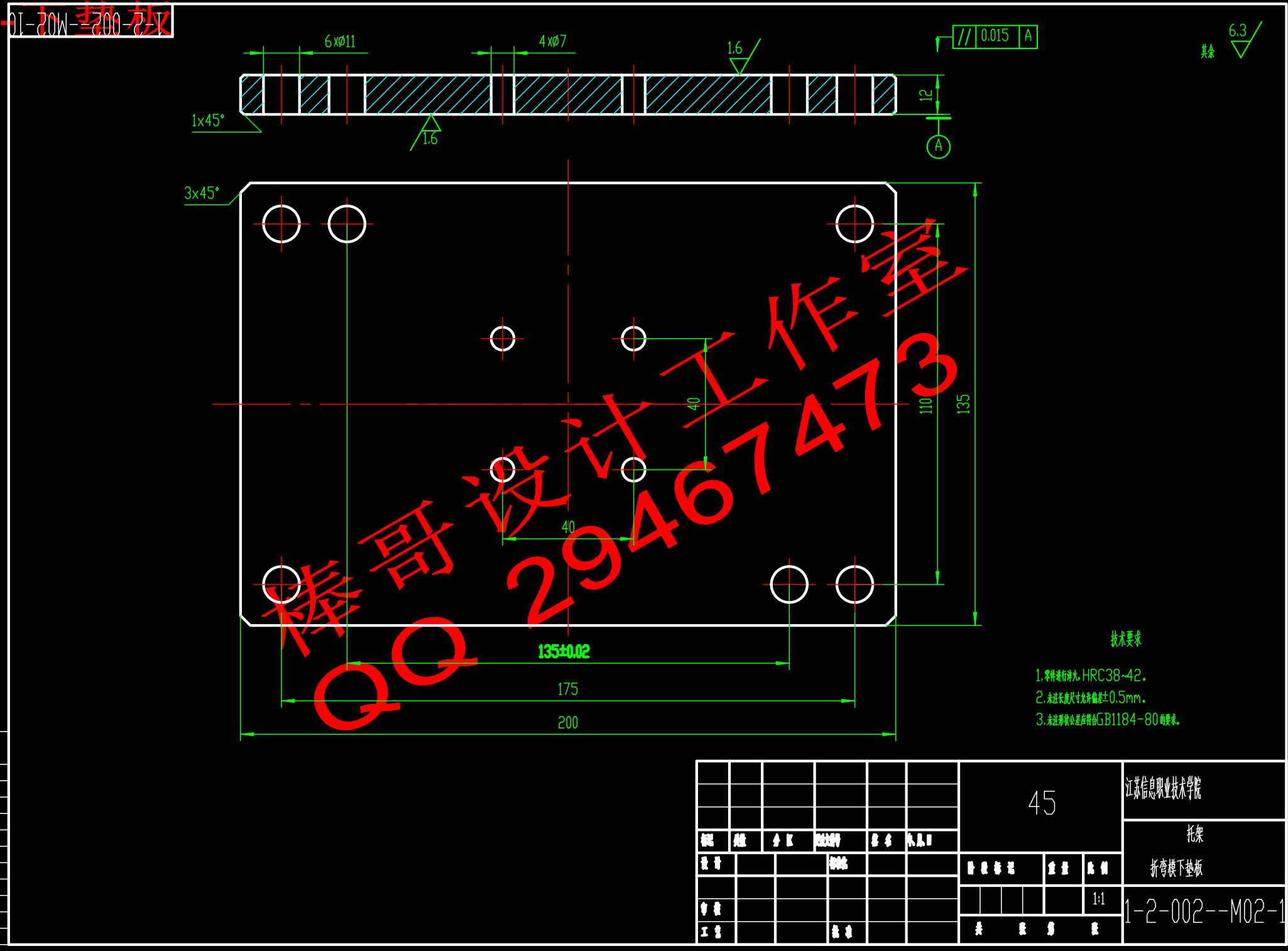
技术要求

- 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 未注尺寸允许偏差0.5mm。
- 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

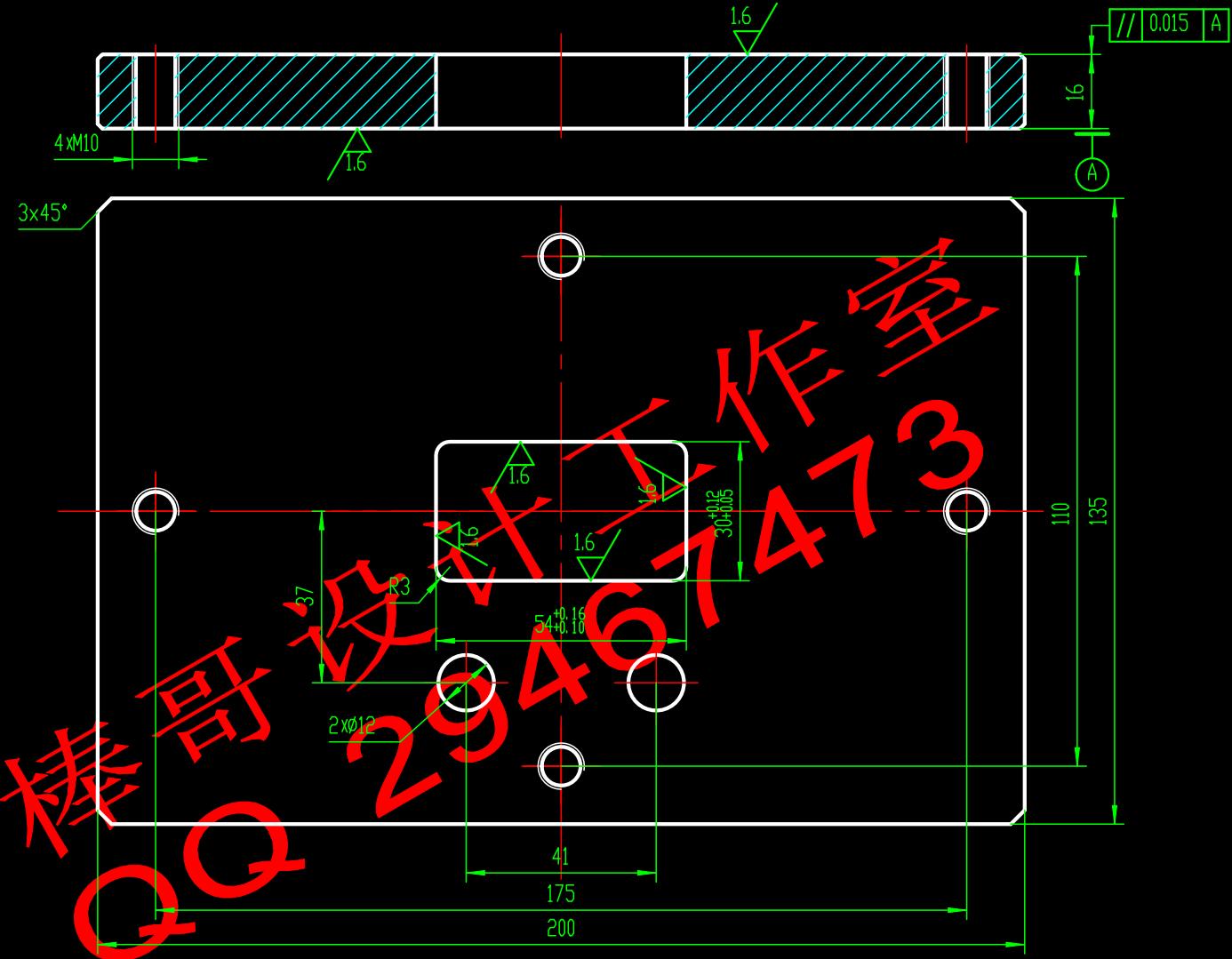
Q235						江苏信息职业技术学院		
板	壁	余量	孔距	各	孔	板厚	重量	比例
单面								
双面								1:1

1-2-002-M02-04

A3-1 基板



A3-折弯料板

6.3
其余

技术要求

- 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 未注尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

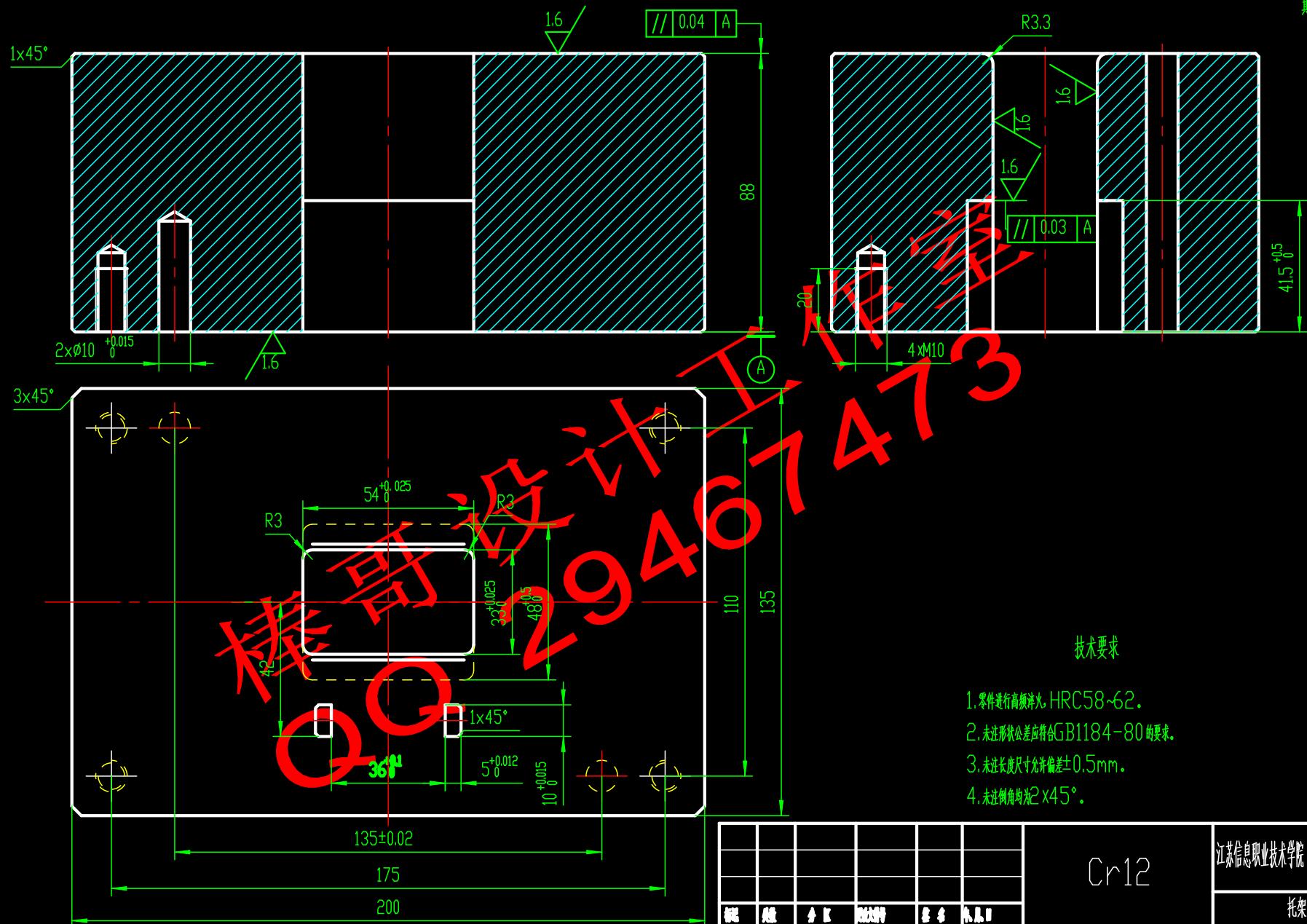
45						江苏信息职业技术学院		
机	电	气	液	油	风	管	重量	比例
量	重	分	压	各	系	管		
重	量	区	压	各	系	管		

1:1
表 表 表 表 表 表 表 表 表

1-2-002-M02-08

A3-折弯凹模

6.3



技术要求

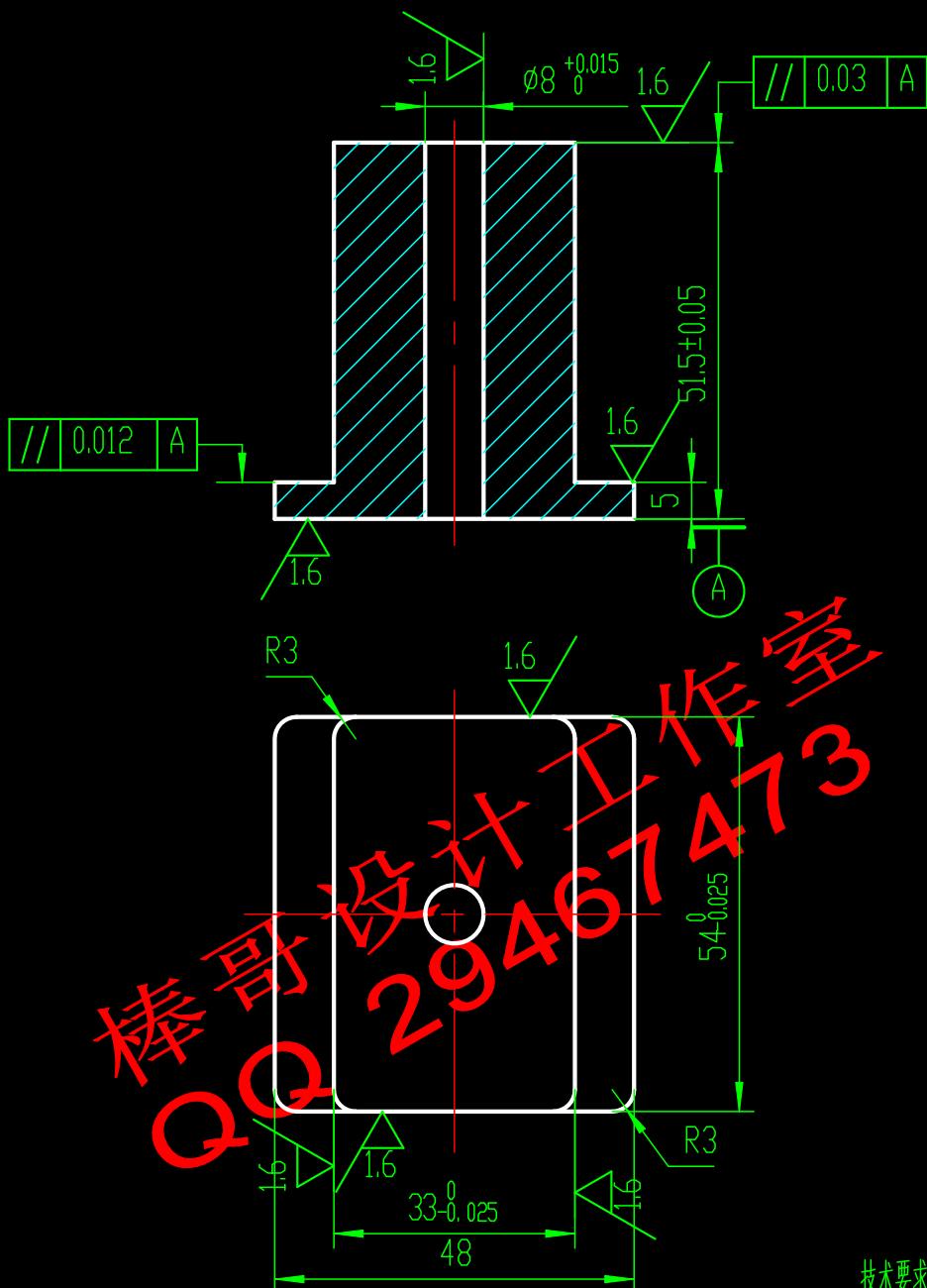
1. 零件进行高频淬火, HRC58~62。
 2. 未注形体公差应符合 GB1184—80 的要求。
 3. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
 4. 去浇铸冒口处 $\varphi 45^\circ$ 。

A4-顶件块

20-20W--200-2-1

其余

3.2



技术要求

- 零件进行淬火, HRC38~42.
- 未注尺寸公差并偏差±0.5mm.
- 未注形状公差应符合GB1184-80的要求.

借 (道) 用 件 登 记	
图底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	
档案员	日期
工艺	基准

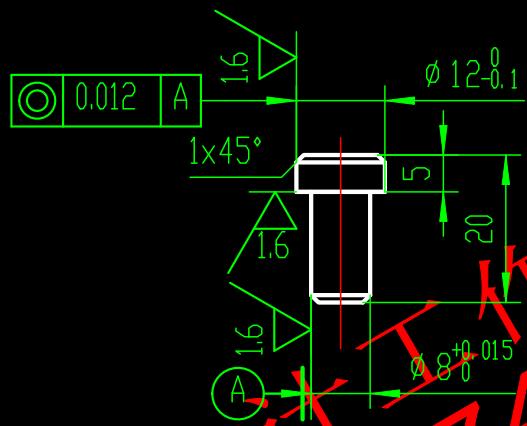
45	江苏信息职业技术学院
托架	折弯模顶件块
1:1	1-2-002--M02-02
表	表

A4-定位销

60-20M--200-2-L

其余

6.3



A technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or fastener. The part has a central vertical slot with a width of 16 mm. On either side of the slot, there are two rectangular cutouts. The top edge of the part is at a height of 5 mm from the bottom. The overall height of the part is 20 mm. A feature labeled 'A' is shown with a dimension of 4.8 mm, and a tolerance of +0.015 mm is indicated.

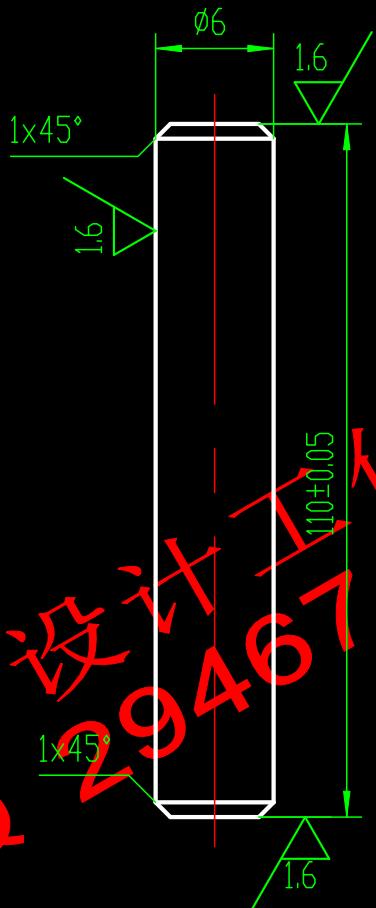
技术要求

1. 零件材料 HRC38~42。
 2. 粗加工余量差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
 3. 该图系毛坯图按 GB1184—80 作图。

A4-推杆

II-20W--200-2-L

3.2
其余



A technical drawing of a vertical rectangular component. The part has a total height of 110 ± 0.05. A horizontal slot at the bottom is labeled 1x45. A dimension of 29 is shown from the bottom edge to a feature near the top. A dimension of 46 is shown from the bottom edge to the top edge. A dimension of 67 is shown from the top edge to a feature near the bottom. A dimension of 13 is shown from the top edge to the top surface. A dimension of 1.6 is shown from the bottom edge to a feature near the bottom. The text "棒哥设计" and "QQ 29467473" is written diagonally across the left side of the part.

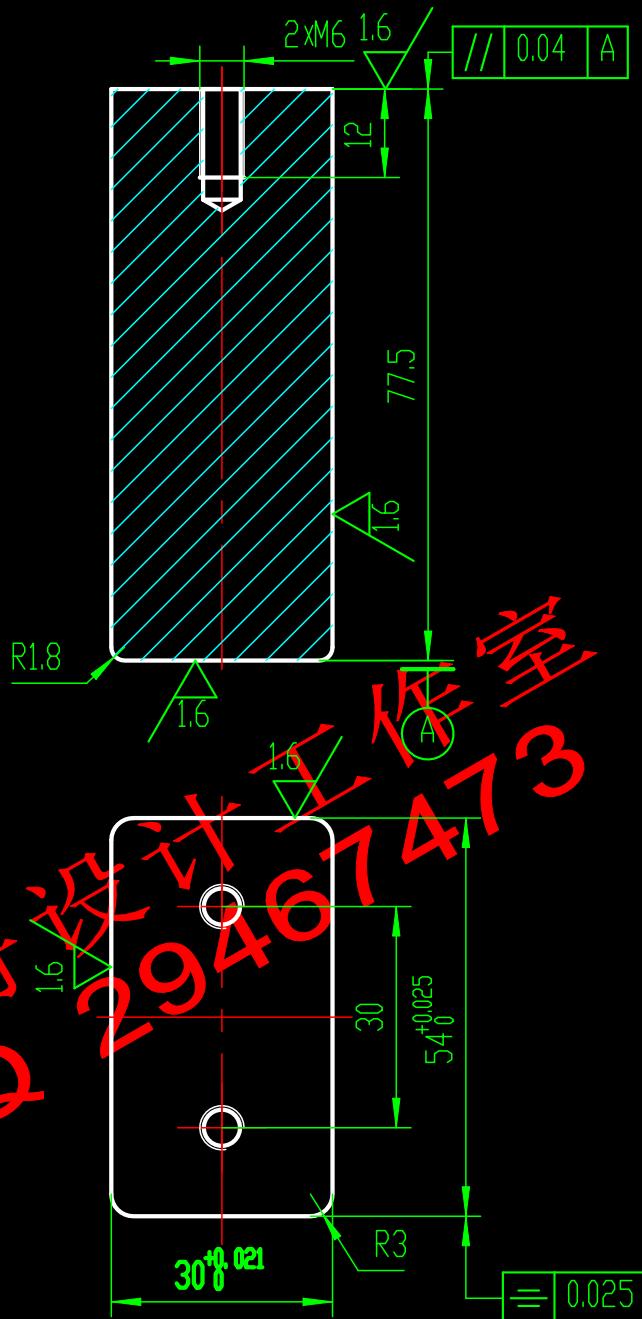
技术要求

1. 零件进行淬火, HRC38~42。
 2. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
 3. 未注形状公差应符合GB1184—80的要求。

A4-折弯凸模

10-20W-200-2-1

6.3



技术要求

- 零件进行高频淬火，HRC58~62。
 - 未注形状公差应符合GB1184—80的要求。

借(送)用 件登记								Cr12			江苏信息职业技术学院	
旧底图总号											托架 折弯模凸模	
底图总号												
		规	尺	分区	形状特征	基名	车削日					
签字		量具			标轴			附录标记	重量	比例		
日期										1:1		
档案员	日期	审核						夹	支	第	表	
		工艺		基准				1-2-002--M02-07				