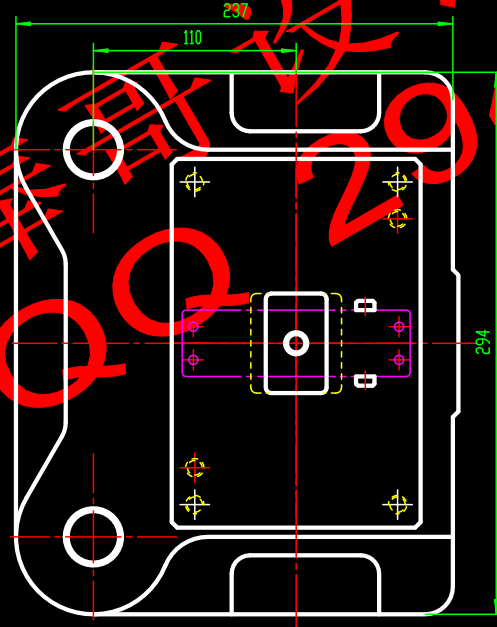
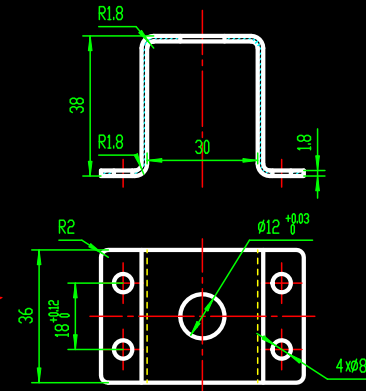
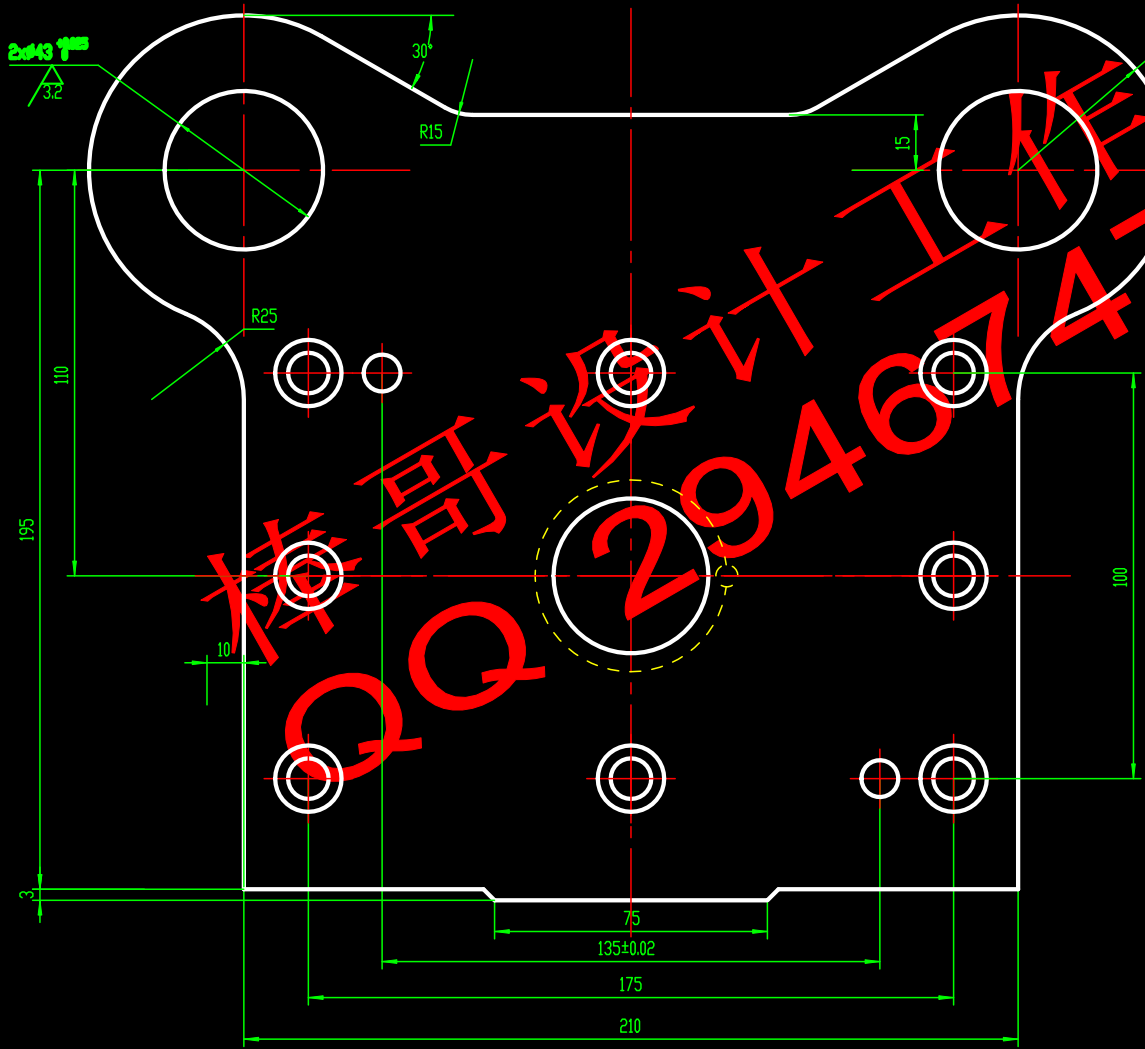
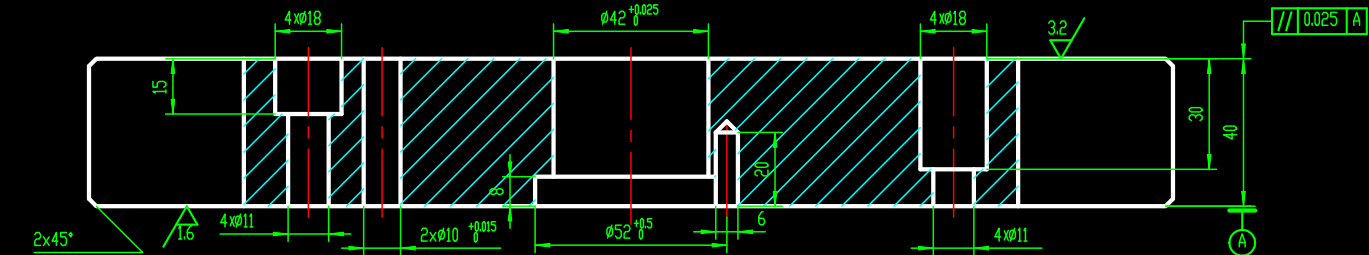


12-0027-200-2-I



序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
					重量	
				总装图	江苏信息职业技术学院	
					托架	
					折弯模	
					1-2-002--M02-00	

				总装图				江苏信息职业技术学院			
								托架			
制图	审核	分装	材料	姓名	学号			新号模		1-2-002--M02-00	
设计			日期			数量	比例				
数量						1:2					
工程			姓名			数量	比例				

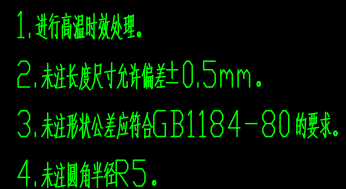


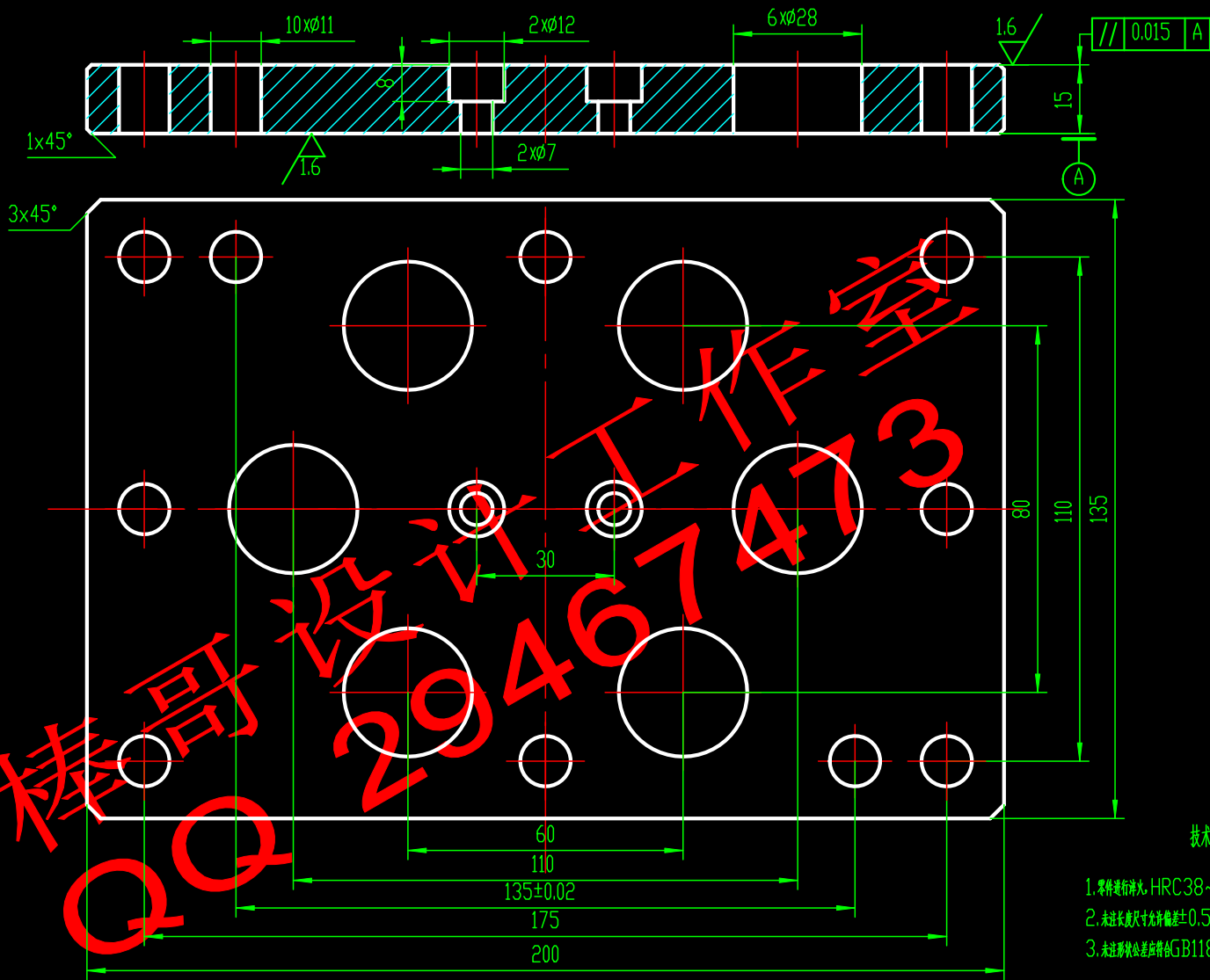
技术要求

- 1. 进行高温时效处理。
- 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。
- 4. 未注圆角半径R5。

比例	1:1
材料	HT200
热处理	
表面处理	
检验	
备注	

HT200						江苏信息职业技术学院	
						托架	
						折弯机上模座	
						1:1	
						1-2-002--M02-05	

[illegible]



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. 未注形位公差应符合GB1184-80的要求.

图例

图例

图例

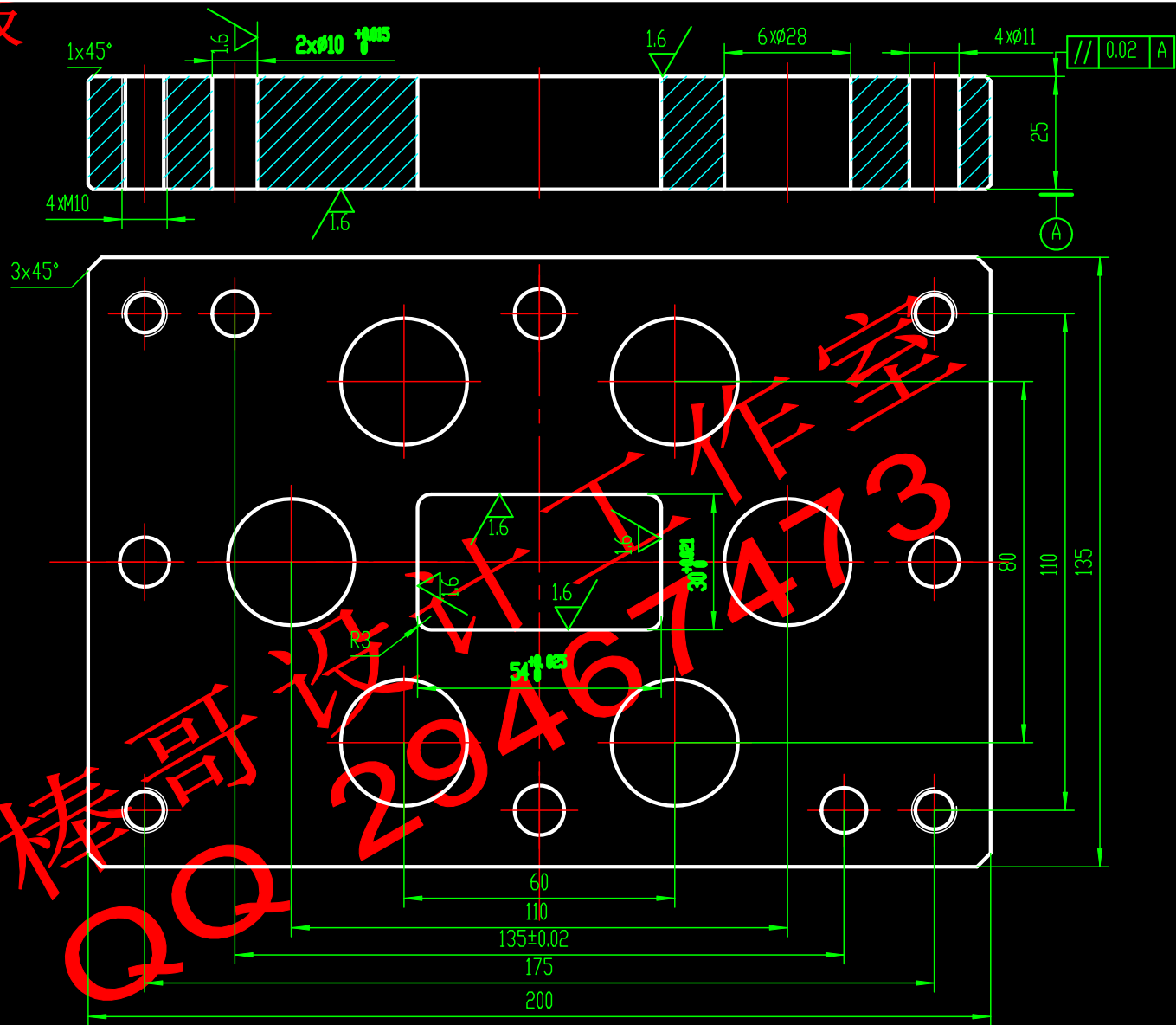
图例

图例

图例

						45			江苏信息职业技术学院	
									托架	
									折弯模上垫板	
									1-2-002--M02-06	

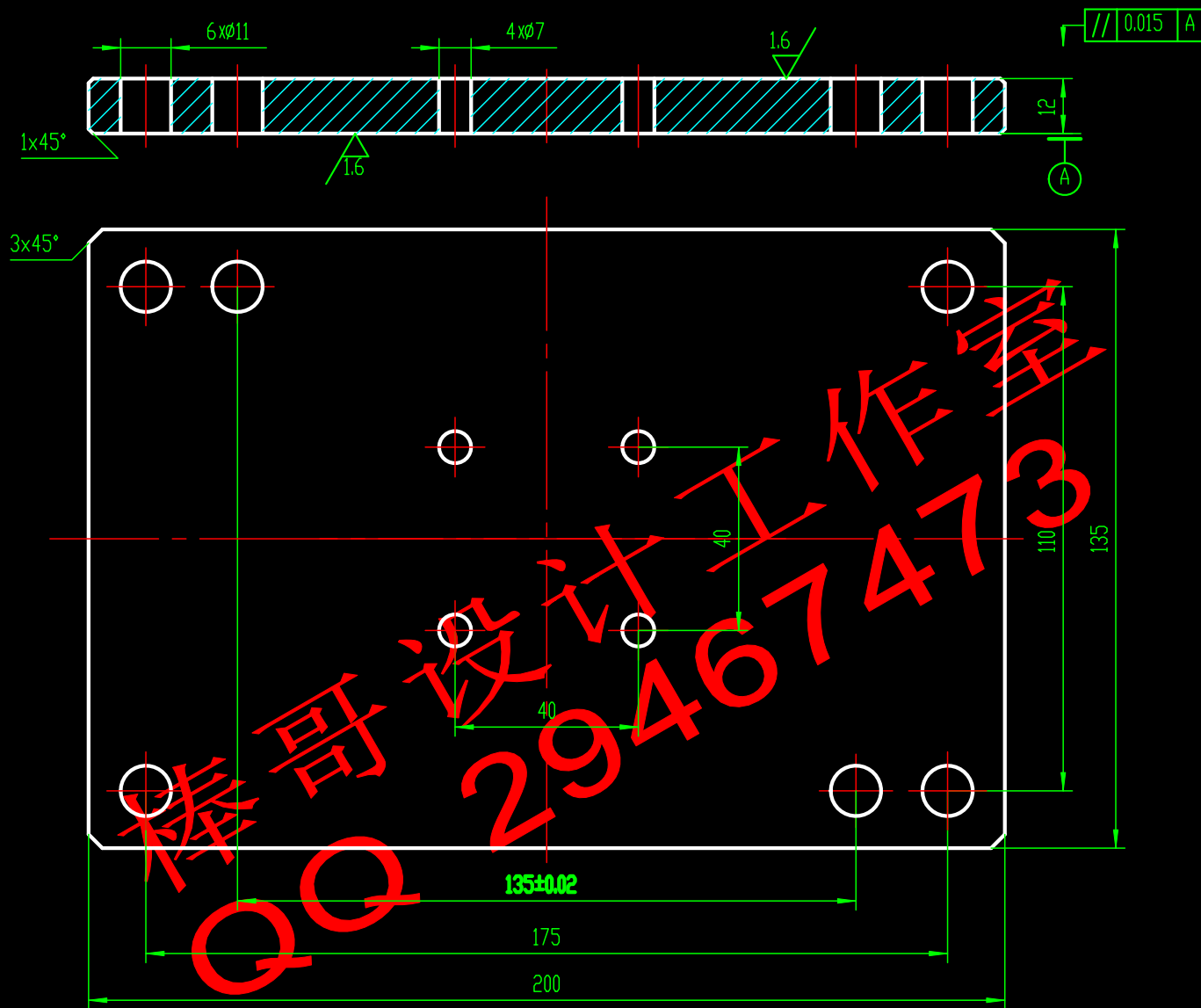
# A3-20-200-21 固定板



## 技术要求

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

						Q235	江苏信息职业技术学院			
							托架			
							折弯模凸模固定板			
标题	比例	分区	图样号	姓名	日期					1-2-002--M02-04
设计			审核			数量	重量	比例		
								1:1		
审查										
工艺			批准			共 数 第 数				



### 技术要求

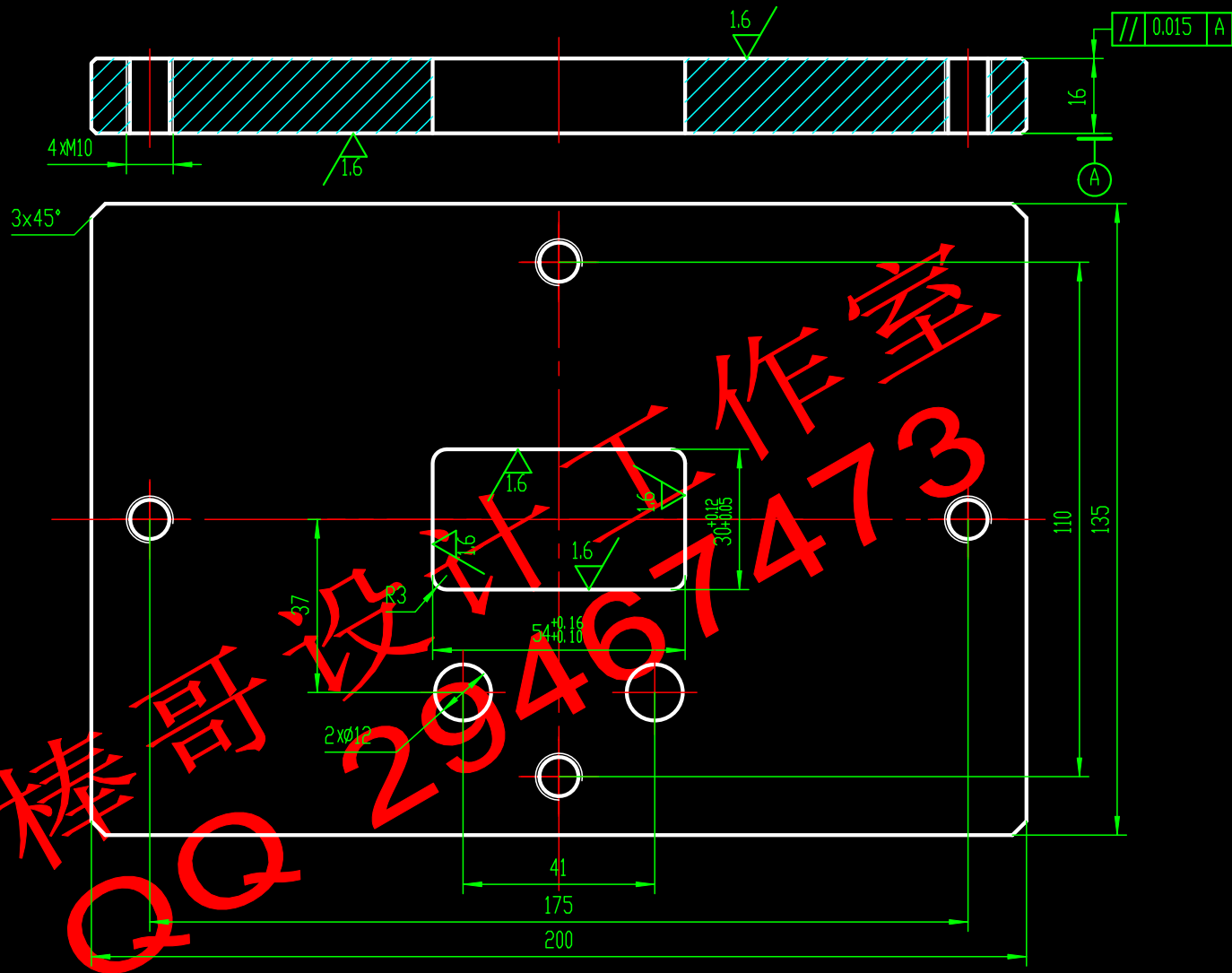
- 1.零件进行淬火, HRC38~42.
- 2.未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ .
- 3.未注形状公差应符合GB1184-80的要求.

番 件	( ) 登	用 记
田成福局等		
成 福 局 等		
登 字		
日 期		
核案具		日 期

						45	江苏信息职业技术学院		
							托架		
							折弯模下垫板		
							1-2-002--M02-10		
规格	材质	分 区	图 标 号	名 称	材 质	数 量 单 位	重 量	比 例	
数 量			材 质						
单 位								1:1	
工 量			材 质			类 数 量 单 位			

A3 80-20W-200-02

其余 6.3



技术要求

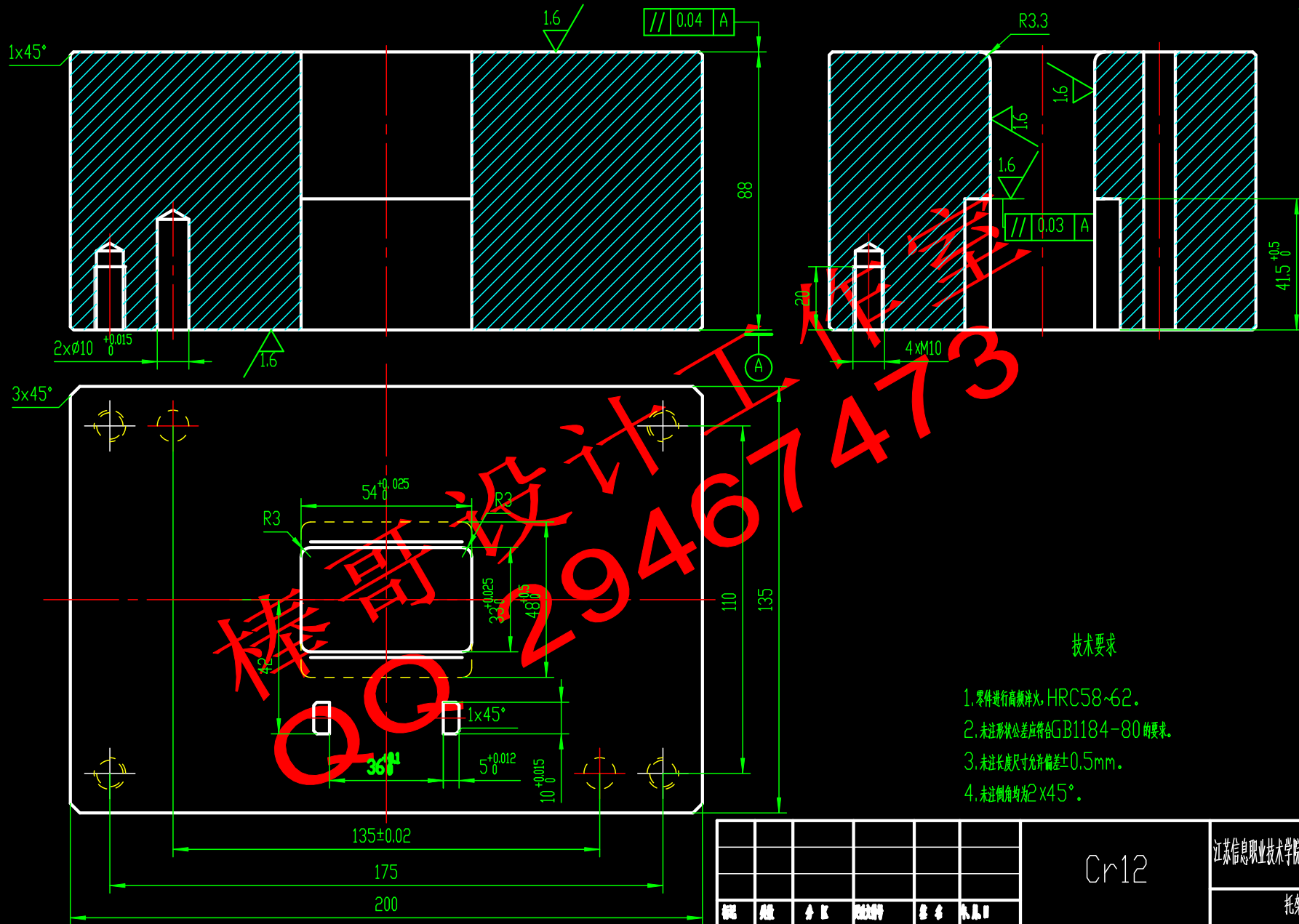
1. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
3. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

						45			江苏信息职业技术学院	
									托架	
									折弯模卸料板	
									1-2-002--M02-08	

# A3-折弯凹模

601201-200-2-1

6.3  
其余



技术要求

1. 零件进行高频淬火, HRC58~62.
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求.
3. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ .
4. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ .

图号	601201-200-2-1
图名	A3-折弯凹模
比例	1:1
日期	
设计	
审核	
批准	

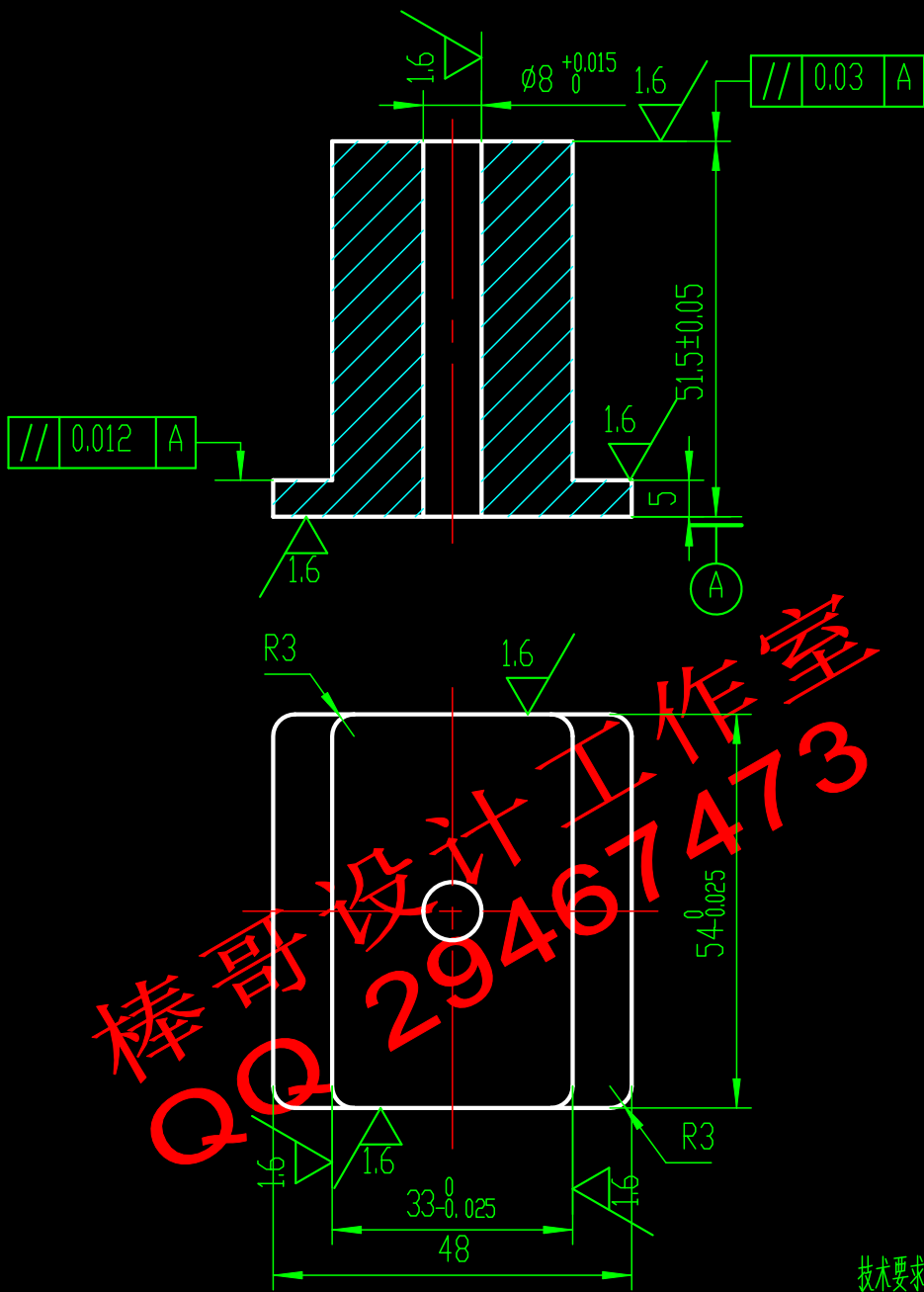
Cr12						江苏信息职业技术学院	
						托架	
						折弯凹模	
						1-2-002--M02-03	



A4-顶件块

20-20W--200-2-1

3.2  
其余



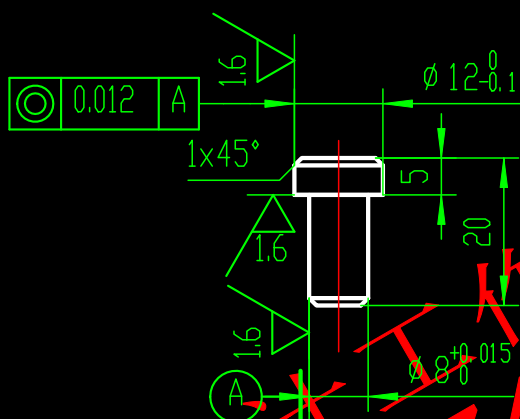
技术要求

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

借 (通) 用 件 型 记		3. 未注形状公差按GB1184-80的要求。										
图底图号								45			江苏信息职业技术学院	
底 图 总 号											托架	
参 考 字		标 记	数 量	分 区	图 纸 文 件 号	姓 名	作 用				折 弯 模 顶 件 块	
日 期		设 计			标 准 化			制 图 标 记		重 量	比 例	1-2-002--M02-02
档 案 员		审 核								1:1		
		工 艺			操 作			关 系 第 一 类				

60-20W--200-2-I

## 6.3



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. 未注形位公差应符合 GB1184-80 的要求.

日期

工 艺			数 率
-----	--	--	-----

45

江苏信息职业技术学院

托架

## 折弯模定位销

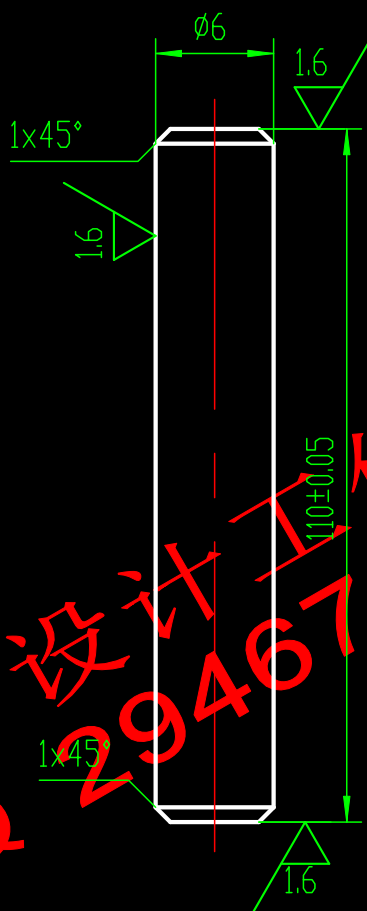
		1 1

大 第 三 章

1-2-002--M02-09

## II-20W--200-2-I

3.2



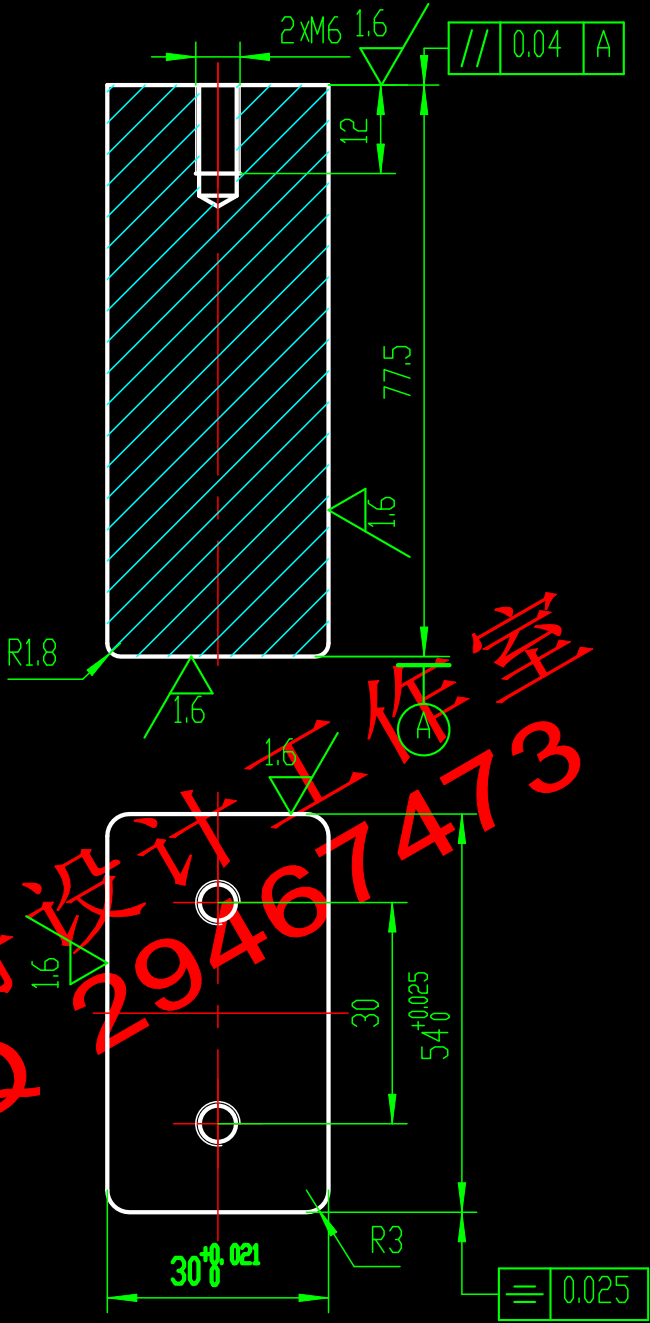
1. 零件进行淬火, HRC38~42.
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ .
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求.

备（通）用 件 型 记													
图底翻号								45			江苏信息职业技术学院		
底 图 总 号											托架		
整 字		标 记	尺 数	分 区	顺 次 特 别	定 名	作 用 目 的						
日 期		设 计			标准代			阶 段 标 记	重 量	比 例	1-2-002--M02-11		
审 核										2:1			
档案员	日 期	工 艺			技 术			关 系 第 一 套					

A4-折弯凸模

1-2-002--M02-07

其余 6.3



技术要求

- 1.零件进行高频淬火，HRC58-62。
- 2.未注形位公差按GB1184-80的要求。

备 (通) 用 件 型 记							Cr12			江苏信息职业技术学院	
旧底图号											
底 图 号										托架	
参 考 字	标 记	尺 寸	分 区	图 纸 号	姓 名	作 业 日				折弯模凸模	
日 期	设 计			标 准			图 纸 号	重 量	比 例		
审 核									1:1		
档 案 员	工 艺			操 作			关 系 第 一 人			1-2-002--M02-07	