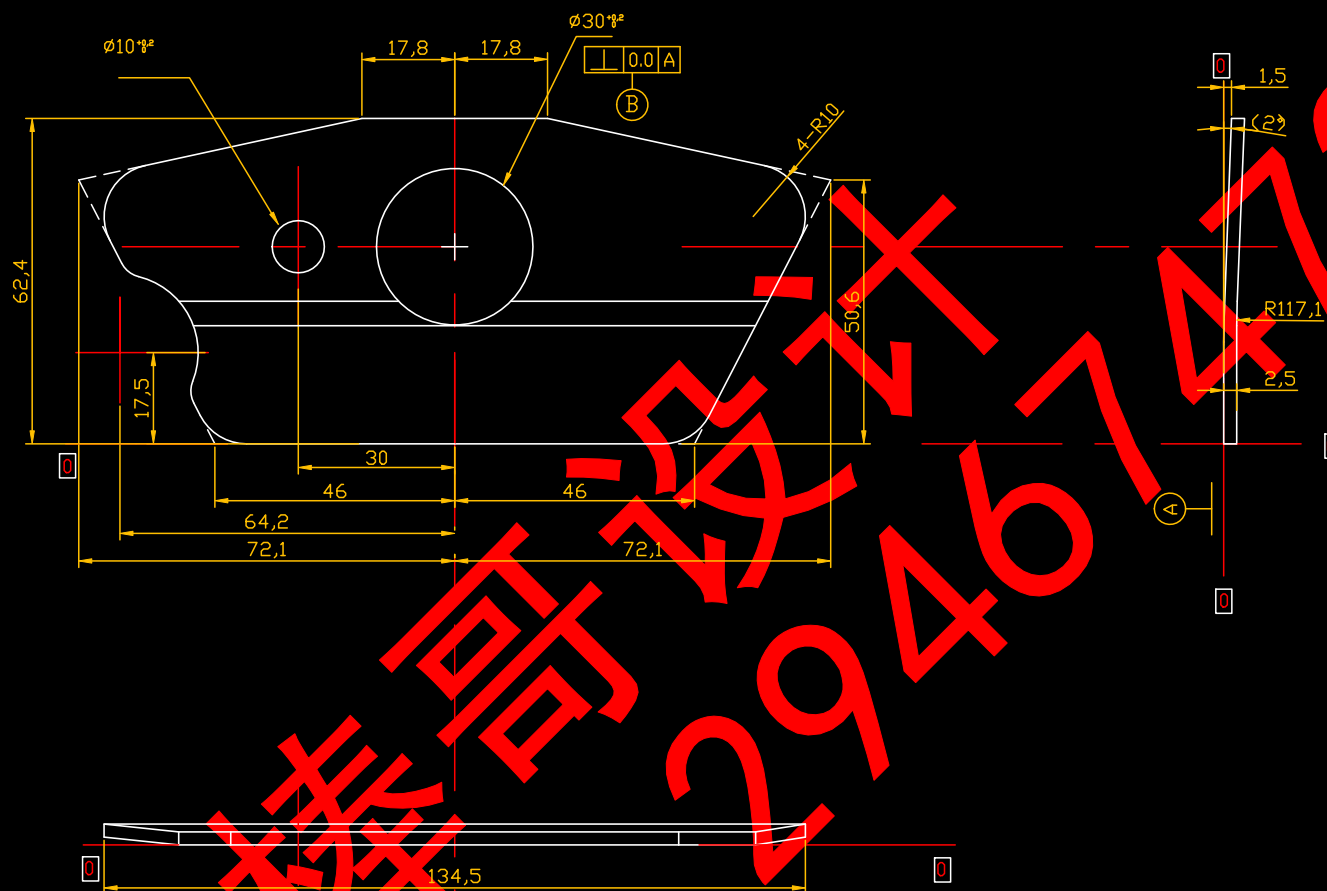


零件图-A3

WY/C01-00

其余 $\sqrt[2.0]{}$



技术说明:

- 1 未注尺寸公差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 2 未注角度公差为 $\pm 1^\circ$;
- 3 工件表面无严重压伤;
- 4 工件表面无毛刺锐角.

借用件登记
旧底图号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	3-21	班级	10 模具本	
审核			学号	2004	
工艺			批准		

QSTE380

阶段标记

数量

比例

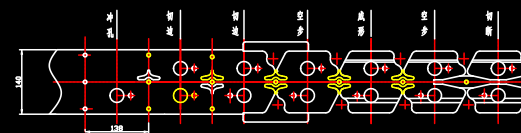
1

1:1

南京工程学院

零件图

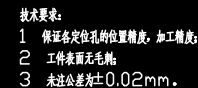
WY/C01-00



技术要求:

- 1 凸、凹模的配合间隙应均匀;
- 2 装配后的模腔,其公差等级应符合国标GB1184—80;
- 3 定位准确可靠;
- 4 材料、材料处理应正确,无裂纹现象。

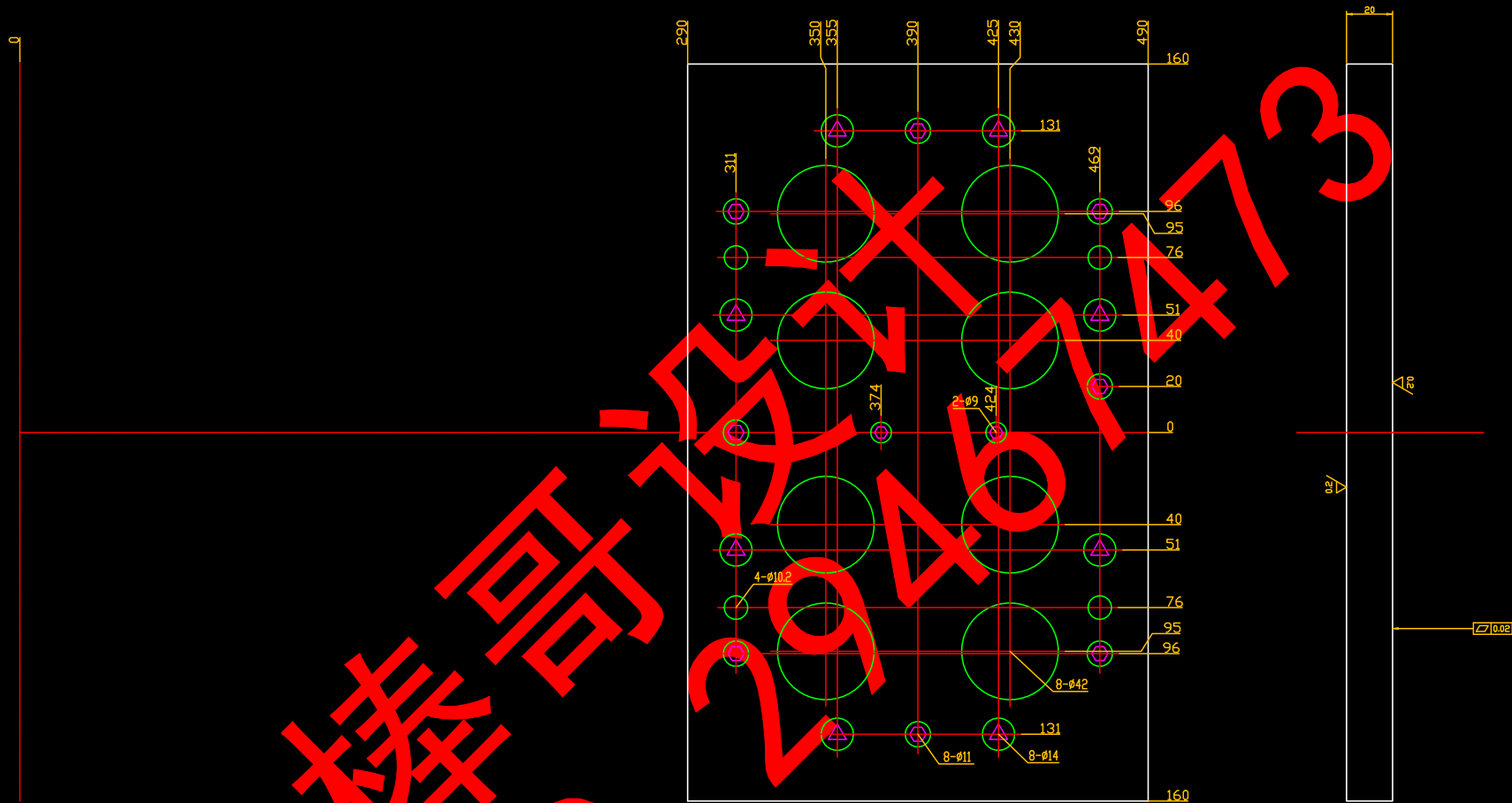
[illegible]

[illegible]

A1上垫板c

WY/C01-5

其余 2.0



技术说明:

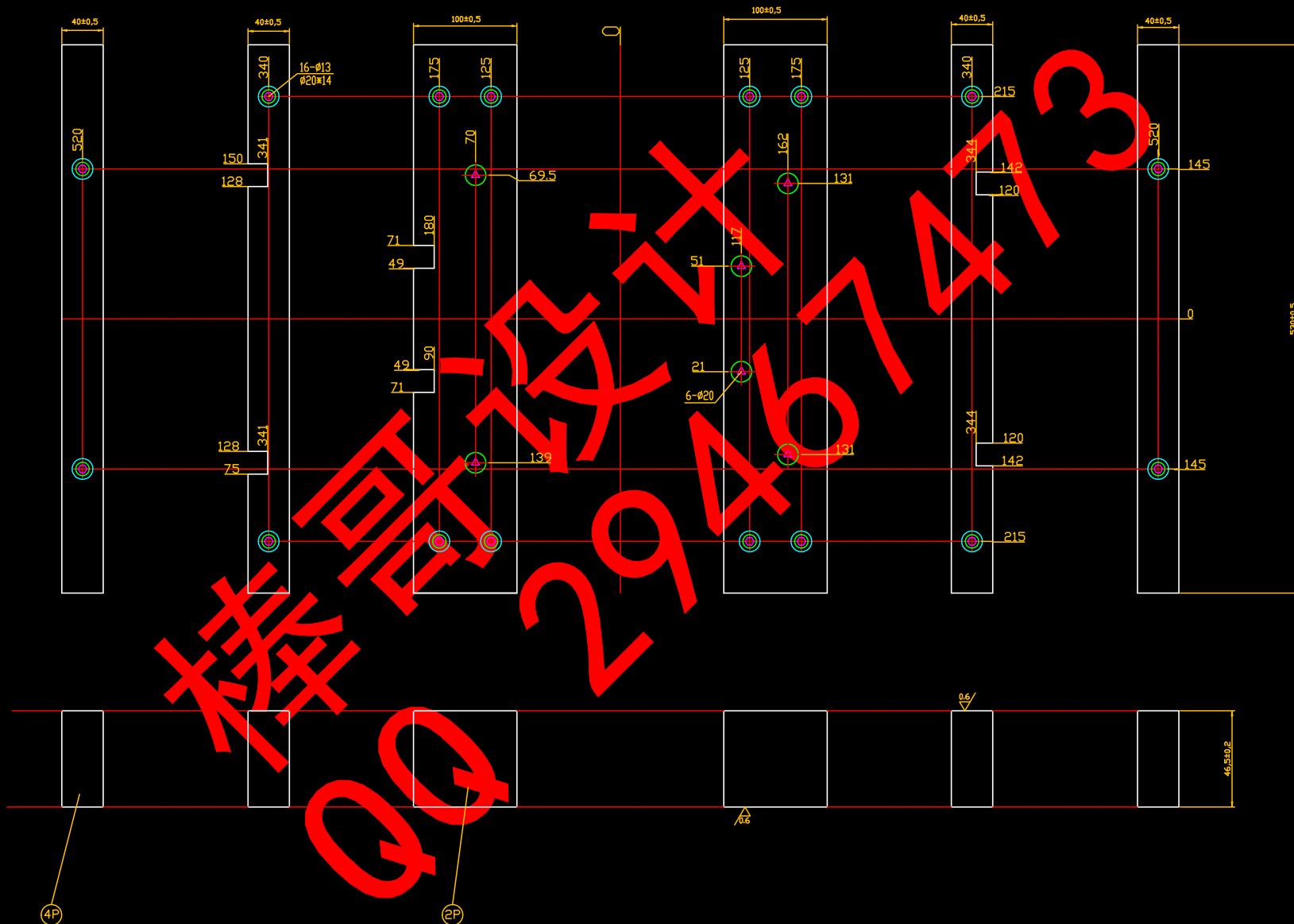
- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差按 $\pm 0.02\text{mm}$.

						45#			南京工程学院	
									上垫板C	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		数量	比例	WY/C01-5
设计	王彦博	3-21	审核	10.04.04	年月日			1	1:1	
审核			签字	2004						
工艺			批准							

A1上垫脚

WY/C01-02

其余 2.0/



技术说明:
1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
2 未注公差为±0.05mm;
3 工件表面无毛刺。

审核
设计
工艺
材料
检验
焊接
涂装
热处理
机加
装配
总装
出厂

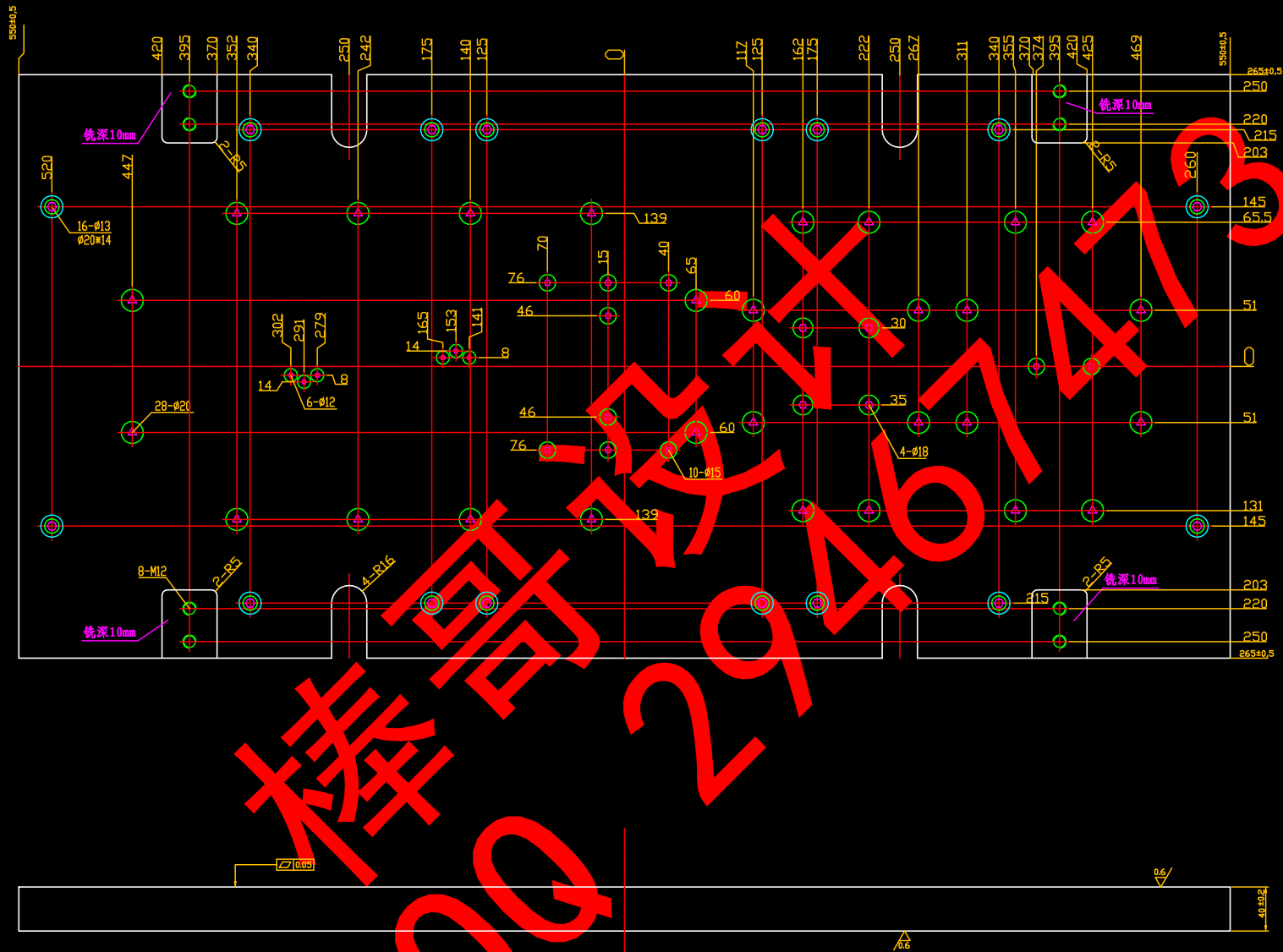
						45#		南京工程学院	
						上垫脚			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	
设计	王彦博	0002-00-01	审核	10	0000		1	1:2	
审核			签字						
工艺			批准						

WY/C01-02

A1上定位板

WY/C01-01

其余 20°



技术说明:

- 1 保证各加工孔的位置精度;
- 2 保证工件的表面精度;
- 3 保证工件表面无毛刺;
- 4 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$ 。

						45#			南京工程学院	
									上定位板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	1:2	
设计	姓名	年月日	标准号	签名	年月日					
审核	王彦博	2022-2-21	审核	10 0004						
工艺			签字							
			批准							

WY/C01-01

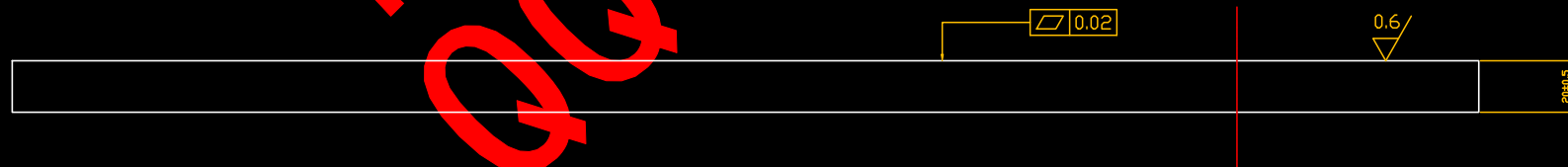
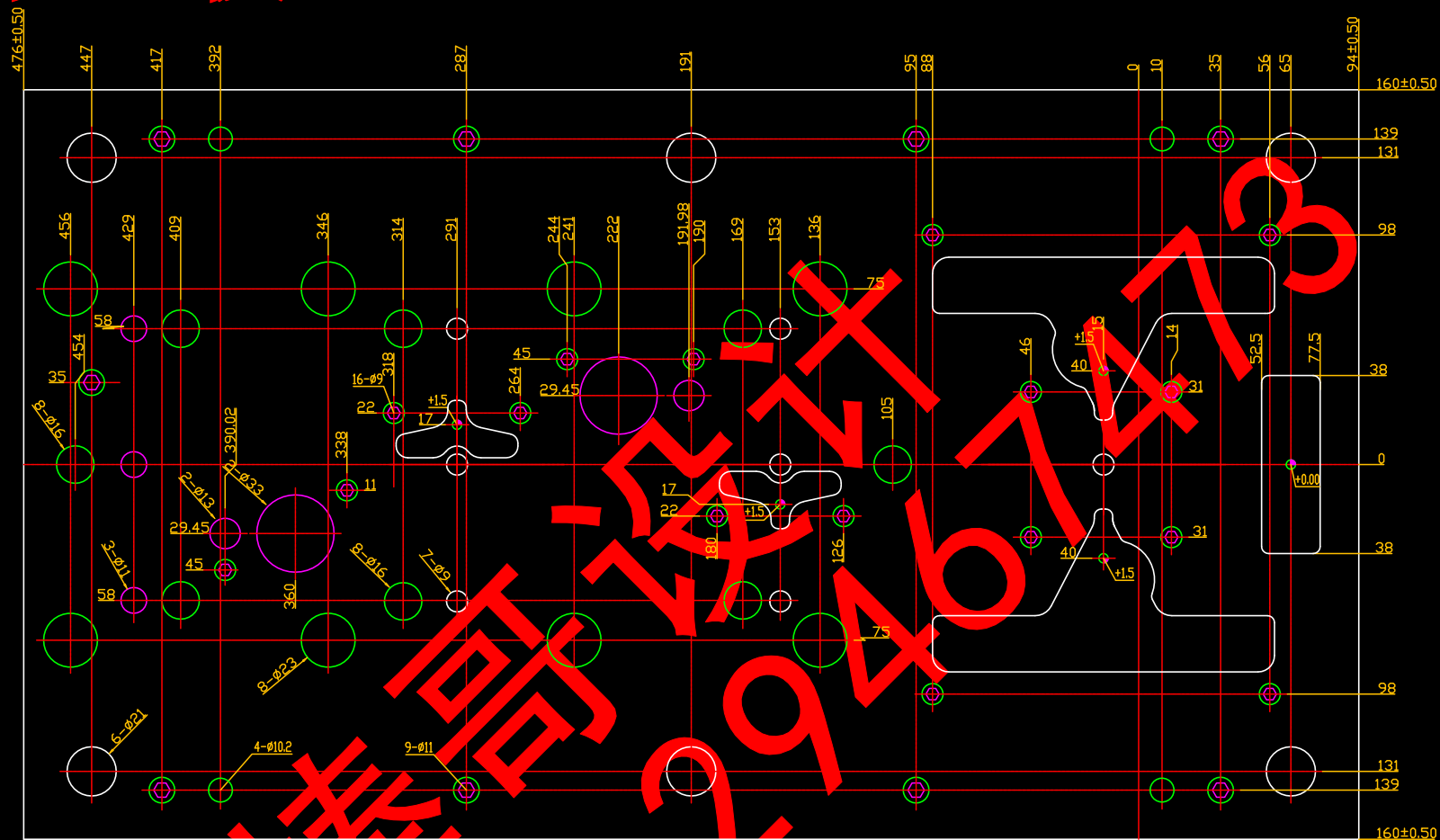


3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$.

WY/C01-41

WY/C01-20

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



技术说明:

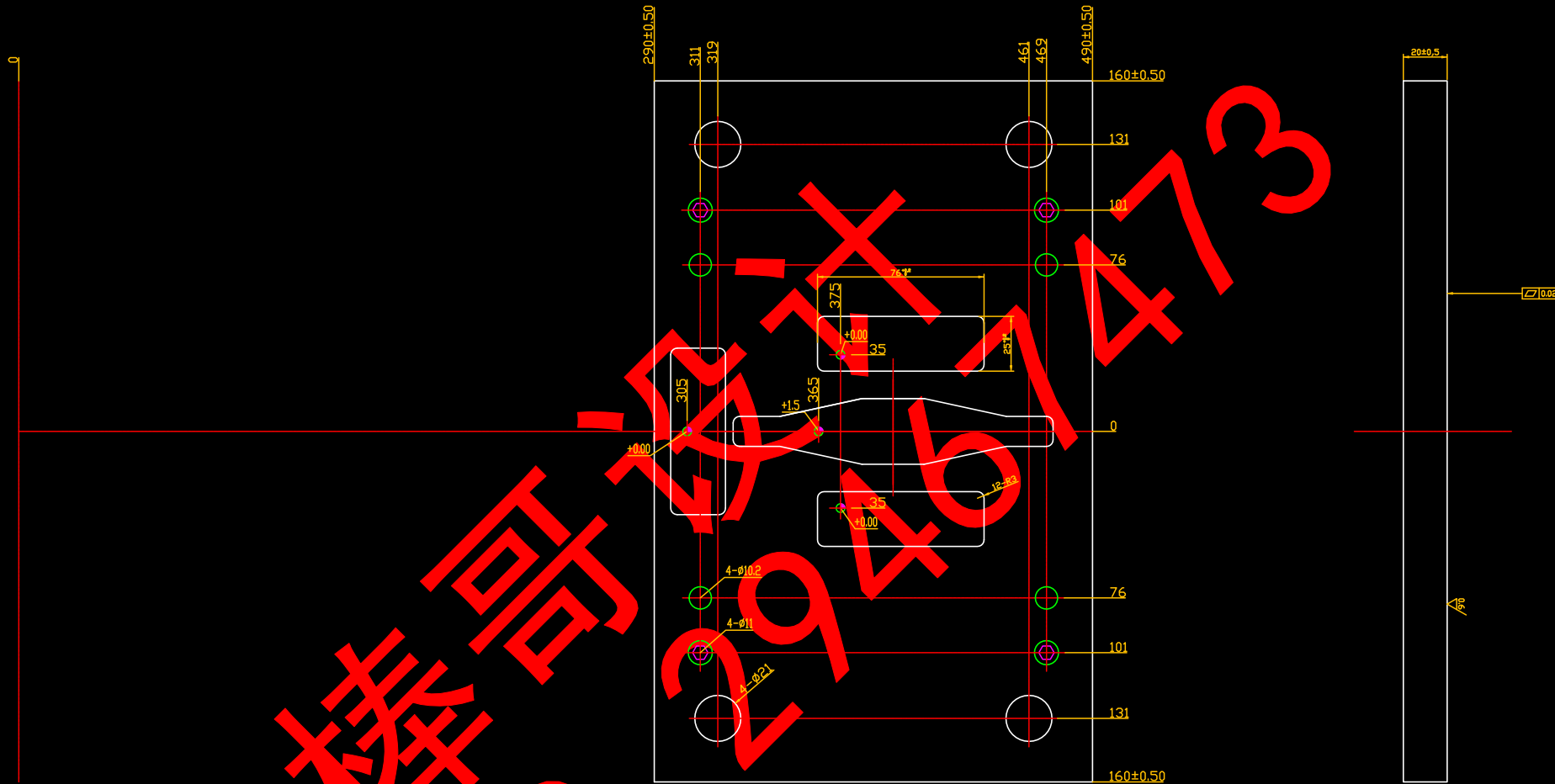
- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$;
- 3 工件表面无毛刺;
- 4 基体料孔尺寸为冲头尺寸向外偏移 2mm .

[illegible]

A1下垫板C

WY/C01-22

其余 2.0



技术说明:

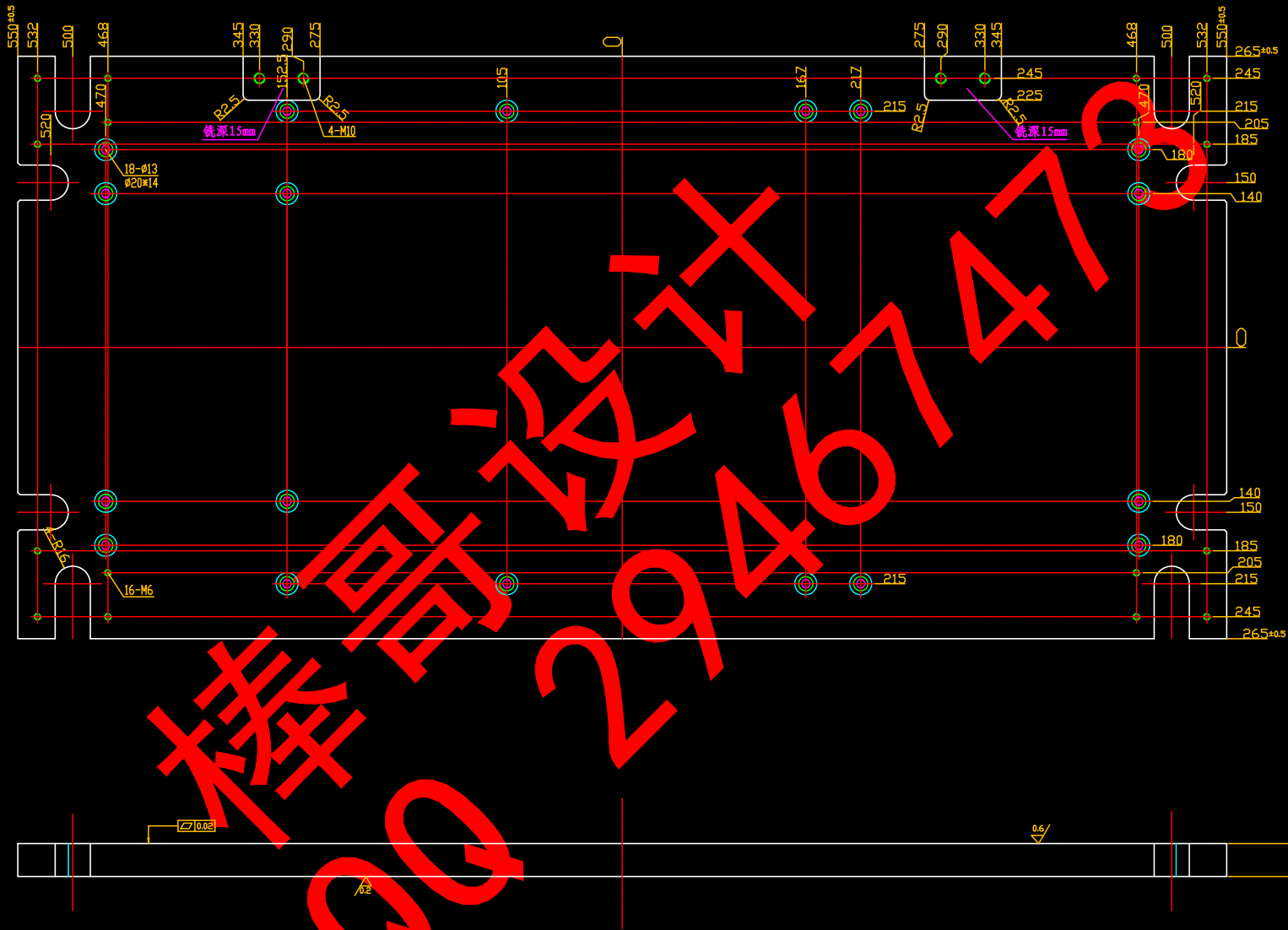
- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 磨床孔参照冲头向外偏磨 2mm ;
- 4 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$.

						45#			南京工程学院	
									下垫板C	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	WY/C01-22	
设计	签名	年月日	标准号	签名	年月日					
审核	王彦超	3-21	审核	10 0004			1	1:1		
工艺			签字	2004						
			批准							

A1-下定位板

WY/C01-25

其余 2.0



技术说明:
1 各加工孔保证位置精度, 尺寸精度;
2 工件表面保证加工精度;
3 工件表面无毛刺;
4 未注公差为±0.02mm.

审核	
设计	
制图	
工艺	
材料	
热处理	
表面处理	
检验	
包装	
仓储	
运输	
安装	
维护	
报废	

						45#		南京工程学院	
								下定位板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	WY/C01-25
设计	姓名	年月日	标准化	签名	年月日				
审核	王彦博	3-21	审核	10.0004			1	1:2	
工艺			批准						



- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$;
- 4 凹模镶块孔参照凹模镶块向外偏移 0.2mm .

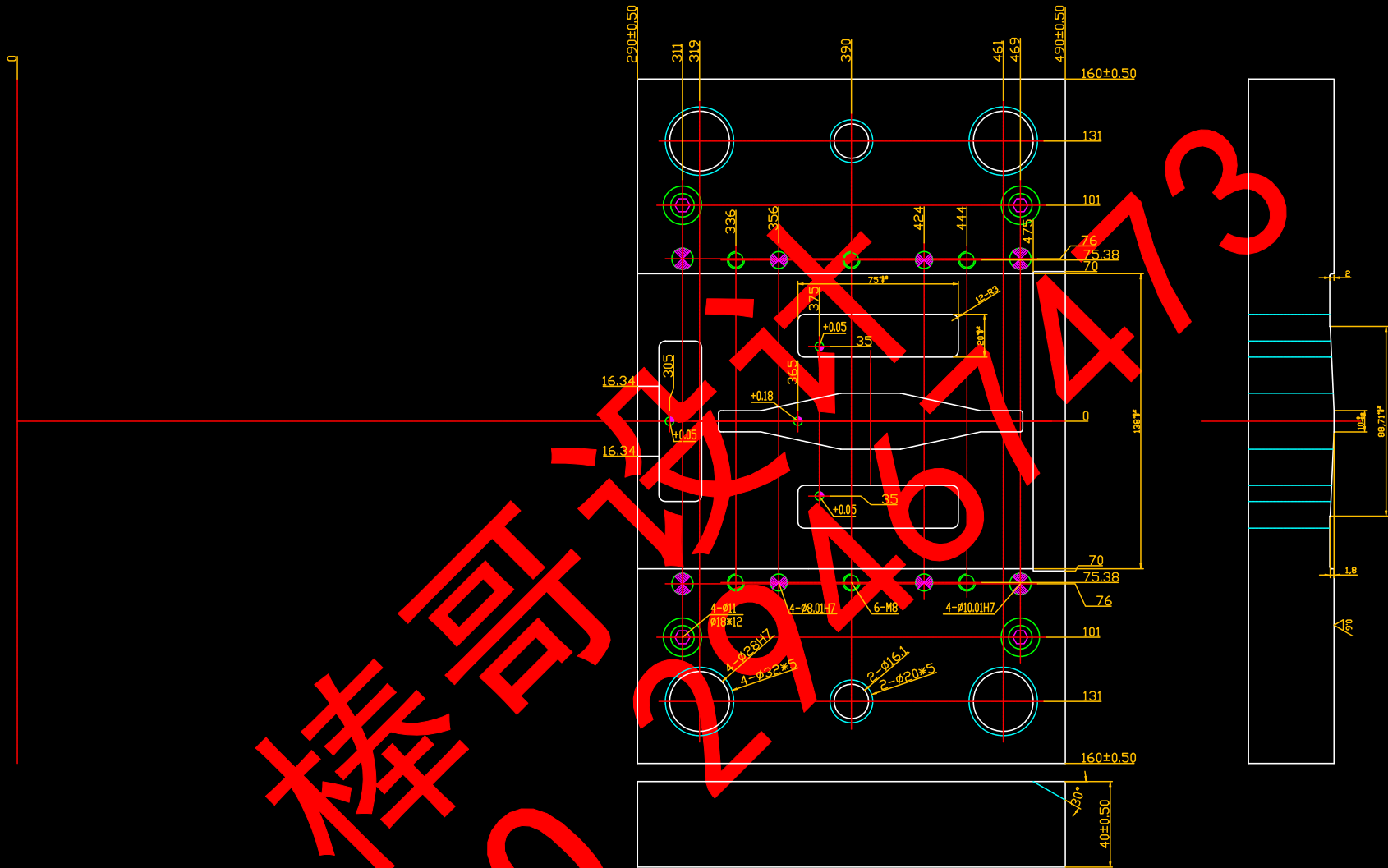
南京工程学院

下模△

A1下模C

WY/C01-19

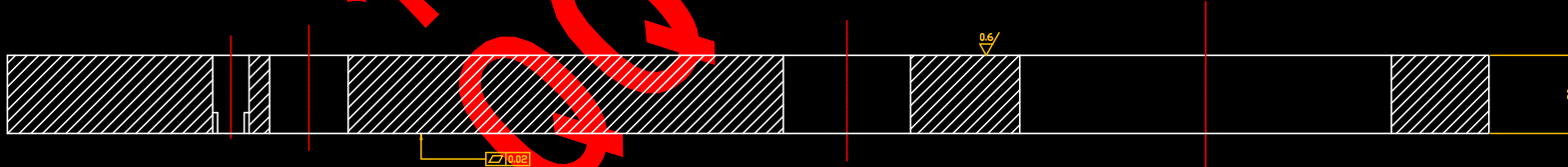
其余 2.0



- 技术说明:
- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
 - 2 工件表面无毛刺;
 - 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$.

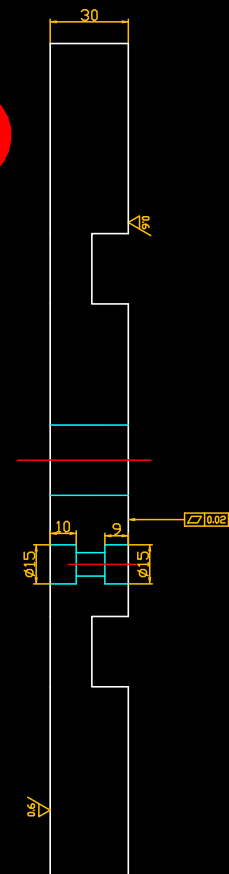
审核	
设计	
制图	
工艺	
材料	
热处理	
表面处理	
检验	
包装	
仓储	
运输	
安装	
维护	
报废	

45#						南京工程学院	
下模C						WY/C01-19	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	
设计	签名	年月日	标准号	签名	年月日		
审核	王德强	3-21	审核	10.00.00		数量	比例
工艺			审核	2004		1	1:1



- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.02\text{mm}$ 。

1 WY/C01-09

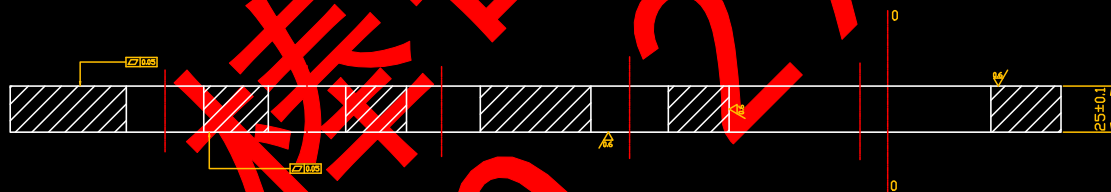


4 冲头孔参照切断冲头向外偏移0.2mm.

WY/C01-11

WY/C01-06

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



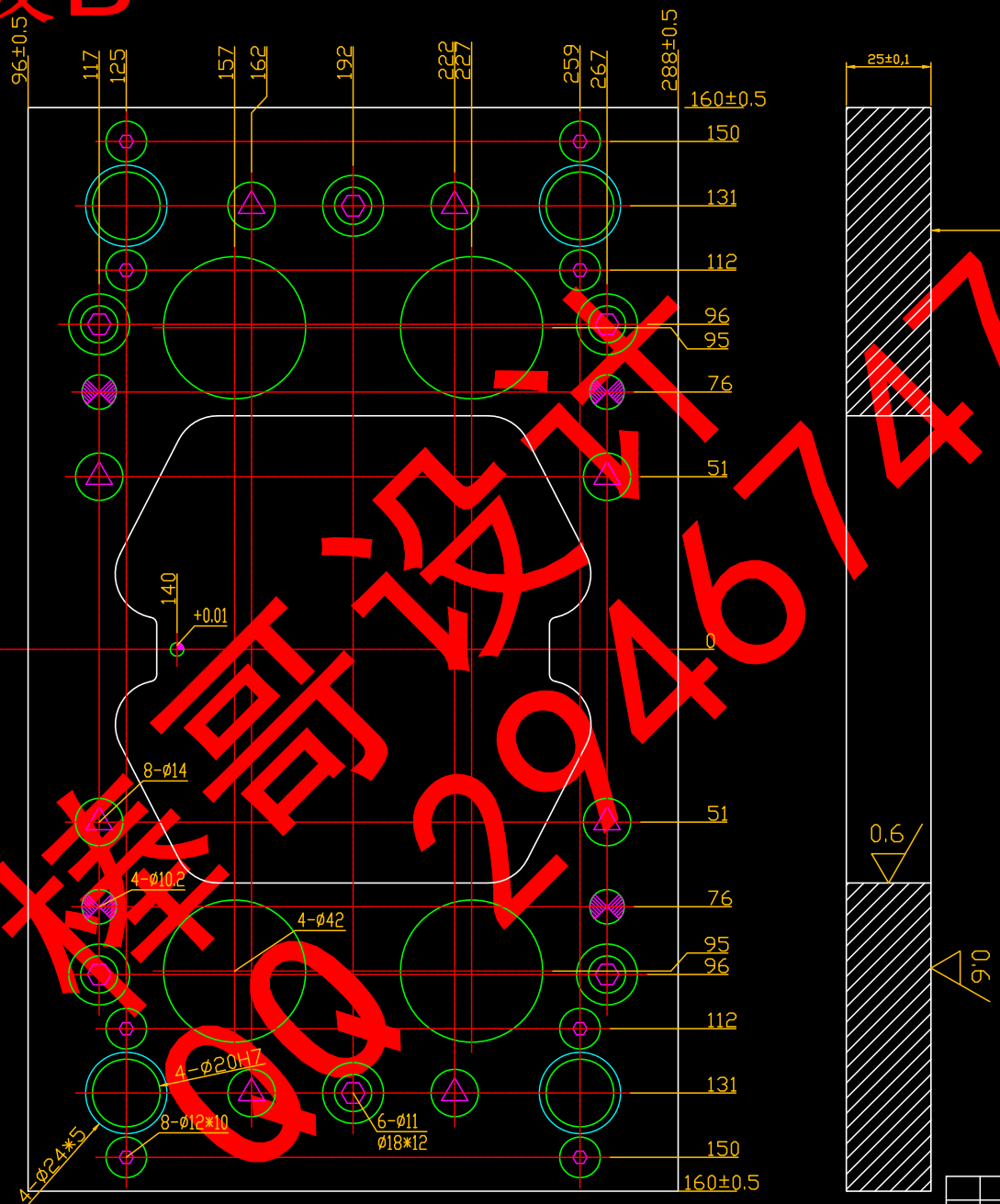
- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$;
- 4 凹模固定孔按异形冲头尺寸加工,尺寸公差取 $+0.2\text{mm}$;

						45#	南京工程学院		
							上固定板△		
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	签名	年月日	标准化	签名	年月日				
	王富道	2012-3-23	班级	10 土木			1	1:2	
审核			学号	200901020104					
工艺			批准						
							WY/C01-06		

A2-固定板B

WY/C01-07

其余 2.0/



- 技术说明:
- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
 - 2 工件表面无毛刺;
 - 3 未注公差为±0.05mm;
 - 4 成形冲头固定孔按成形冲头尺寸加工, 公差取+0.2mm.

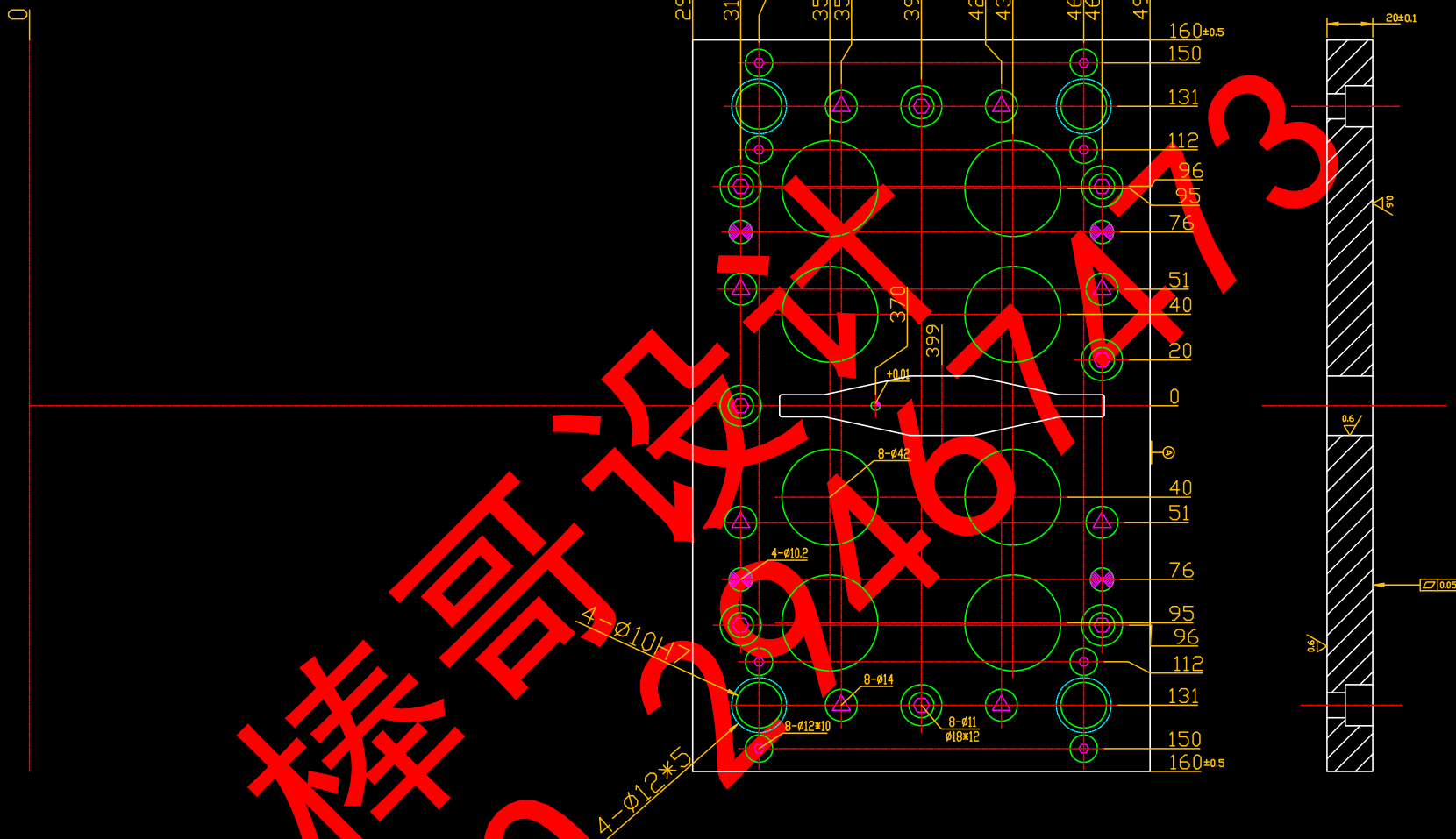
设计	审核	批准
日期	日期	日期
姓名	姓名	姓名
学号	学号	学号
班级	班级	班级
姓名	姓名	姓名
学号	学号	学号
班级	班级	班级

						45#			南京工程学院	
									固定板B	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	WY/C01-07	
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日					
审核			学号				1	1:1		
工艺			批准							

A2-固定板C

WY/C01-08

其余 $\sqrt{2.0}$



技术说明:

- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$;
- 4 凸模固定孔尺寸按冲头尺寸加工, 公差取 $+0.2\text{mm}$.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
审核	王富道	3-21	班级	10 模具本	
工艺			学号	2004	
			批准		

45#

南京工程学院

固定板C

WY/C01-08

阶段标记

数量

比例

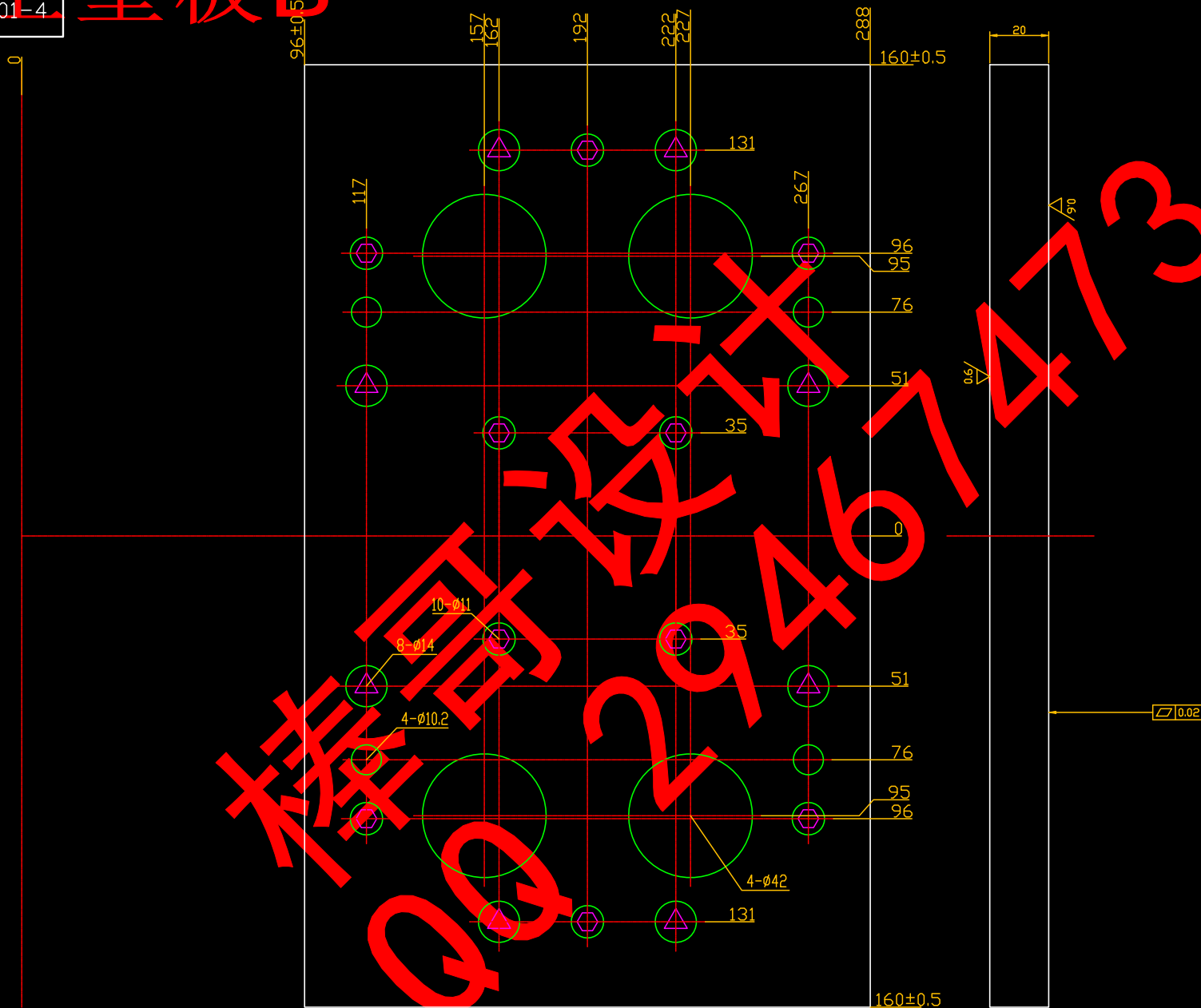
1

1:2

A2-上墊板B

WY/C01-4

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



技术说明:

- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度。
- 2 工件表面无毛刺;

						45#	南京工程学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		上垫板B		
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日				
			班级				阶段标记	数量	比例
审核			学号					1	1:1
工艺			批准						
						WY/C01-4			

WY/C01-21

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



技术说明:

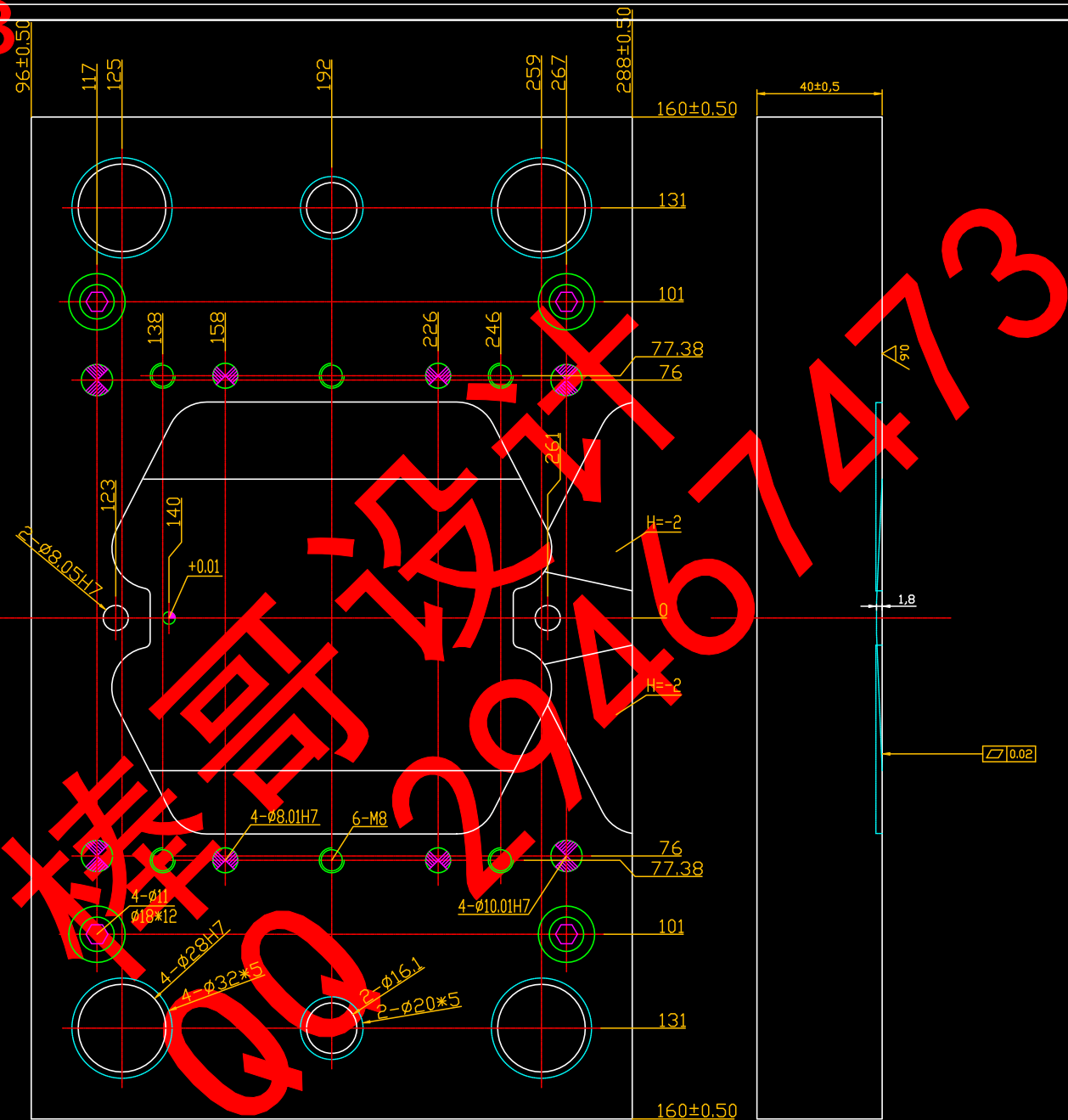
- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$ 。

						45#	南京工程学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		下垫板B		
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日				
			班级			阶段标记	数量	比例	
							1	1:1	
审核			学号			WY/C01-21			
工艺			批准						

A2-下模B

WY/C01-18

其余 $\sqrt{R_{a}} \leq 2.5$

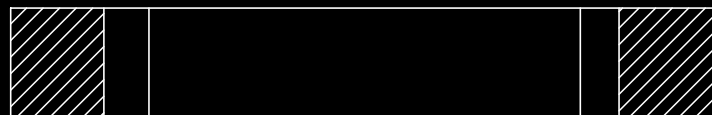


技术说明:
1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
2 工件表面无毛刺;
3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$.

借通用件登记
田虎刚号
虎刚号
姓名
日期
日期

						45#			南京工程学院	
									下模B	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	WY/C01-18	
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日					
审核	王富道	3-22	班敏	王富道			1	1:1		
工艺			学号	2004						

WY/C01-10

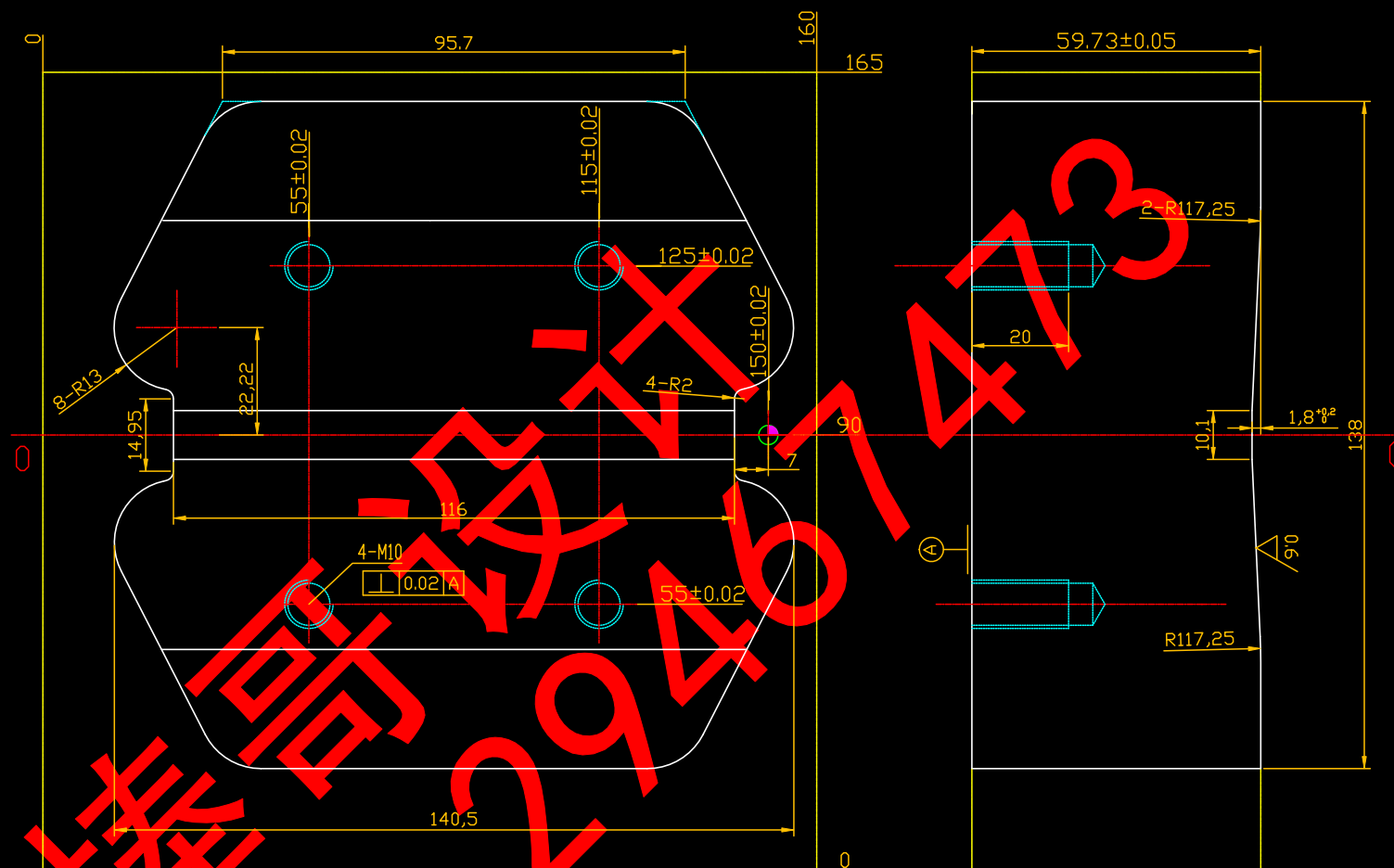


- 1 保证各定位孔的位置精度,加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.02\text{mm}$;
- 4 成形冲头孔参照成形冲头向外偏移 0.15mm .

						45#				南京工程学院			
											卸料板B		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	数量	比例	WY/C01-10			
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日								
			班级										
审核			学号				1	1:1					
工艺			批准										

WY/C01-26

其余



- 1 保证工件表面加工精度;
- 2 保证定位孔的位置精度, 加工精度;
- 3 工件表面无毛刺;
- 4 未注公差为 -0.2 ;
- 5 表面硬度 $HRC60 \pm 2$.

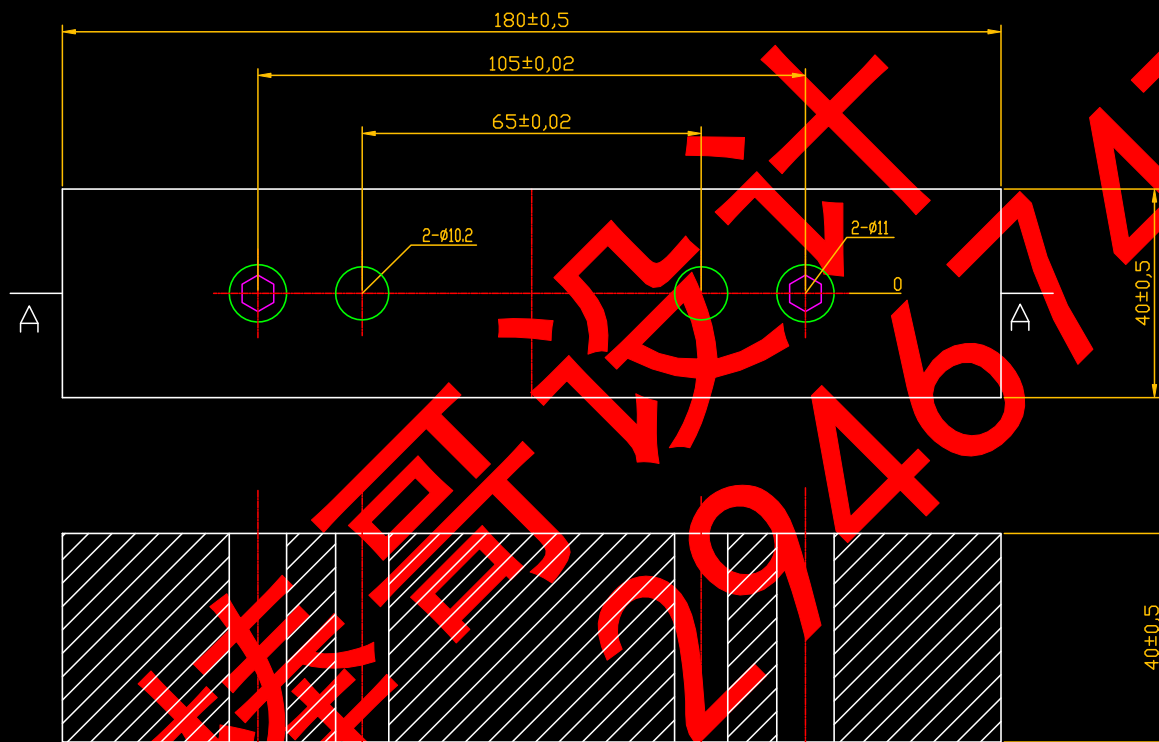
						ASSAB88			南京工程学院		
									成形冲头		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例	WY/C01-26		
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日						
	王富道	2012-3-25	班级	10 模具本							
审核			学号	088810202004					1	1:1	
工艺			批准								

借通用件登记
旧底图号
底图总号
登 名
日 期
日 期

A3-垫块

WY/C01-28

其余 $\sqrt[2.0]{}$



技术说明:

- 1 工件表面无毛刺;
- 2 保证定位孔的位置精度;

借通用件登记
旧底图号

底图总号

签 名

日 期

日 期

						45#			南京工程学院	
									垫块	
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	签名	年月日	标准化	签名	年月日					
	王富道		3-21	班级	10 模具本				1	1:1
审核				学号	2004					WY/C01-28
工艺				批准						

WY/C01-29

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



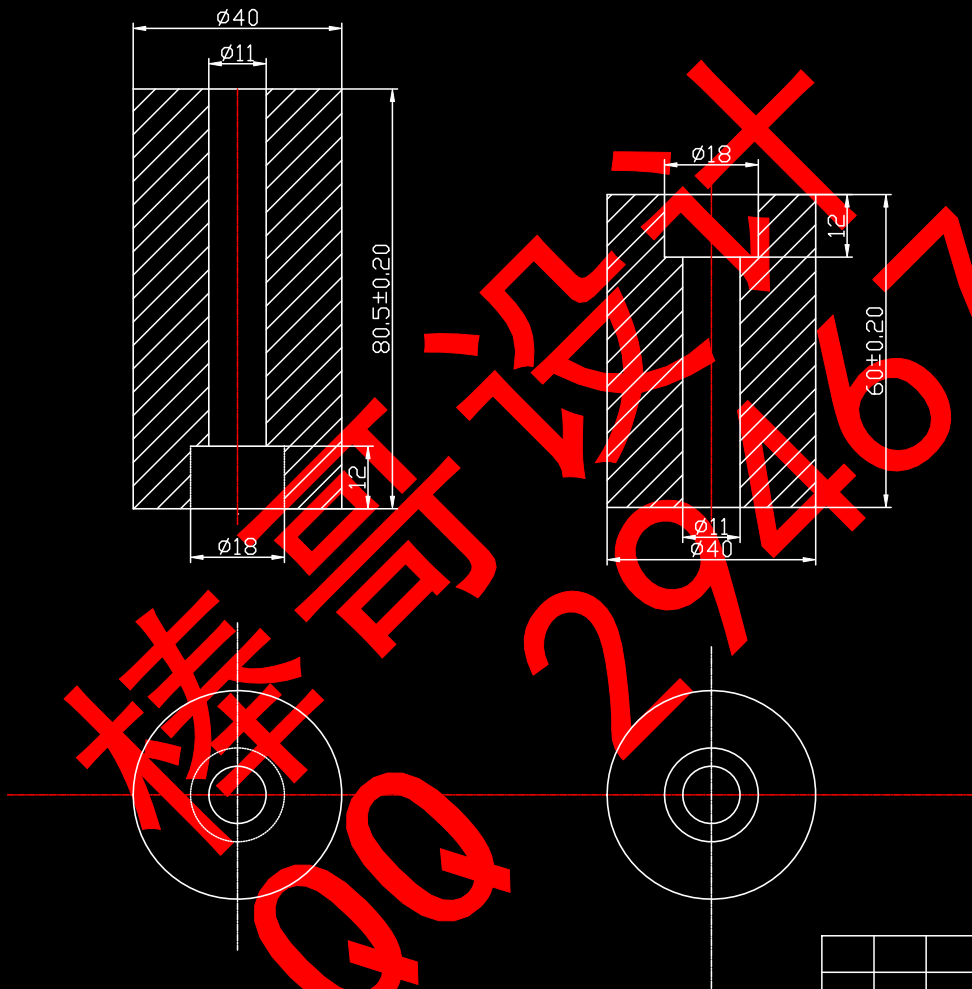
- 1 保证定位孔的位置精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$ 。

						45#			南京工程学院		
									定位块		
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	签名	年月日	标准化	签名	年月日						
	王富道	3-21	班级	10 模具本							
审核			学号	2004							
工艺			批准								

A3-深度控制杆

WY/C01-27

其余 $\sqrt[2.0]{}$



技术说明:

- 1 工件表面无毛刺;
- 2 满足零件尺寸标识;
- 3 未注公差为 $\pm 0.5\text{mm}$.

借通用件登记
旧底图号

底图总号

签 名

日 期

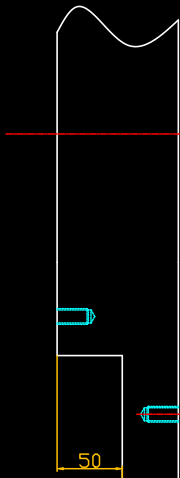
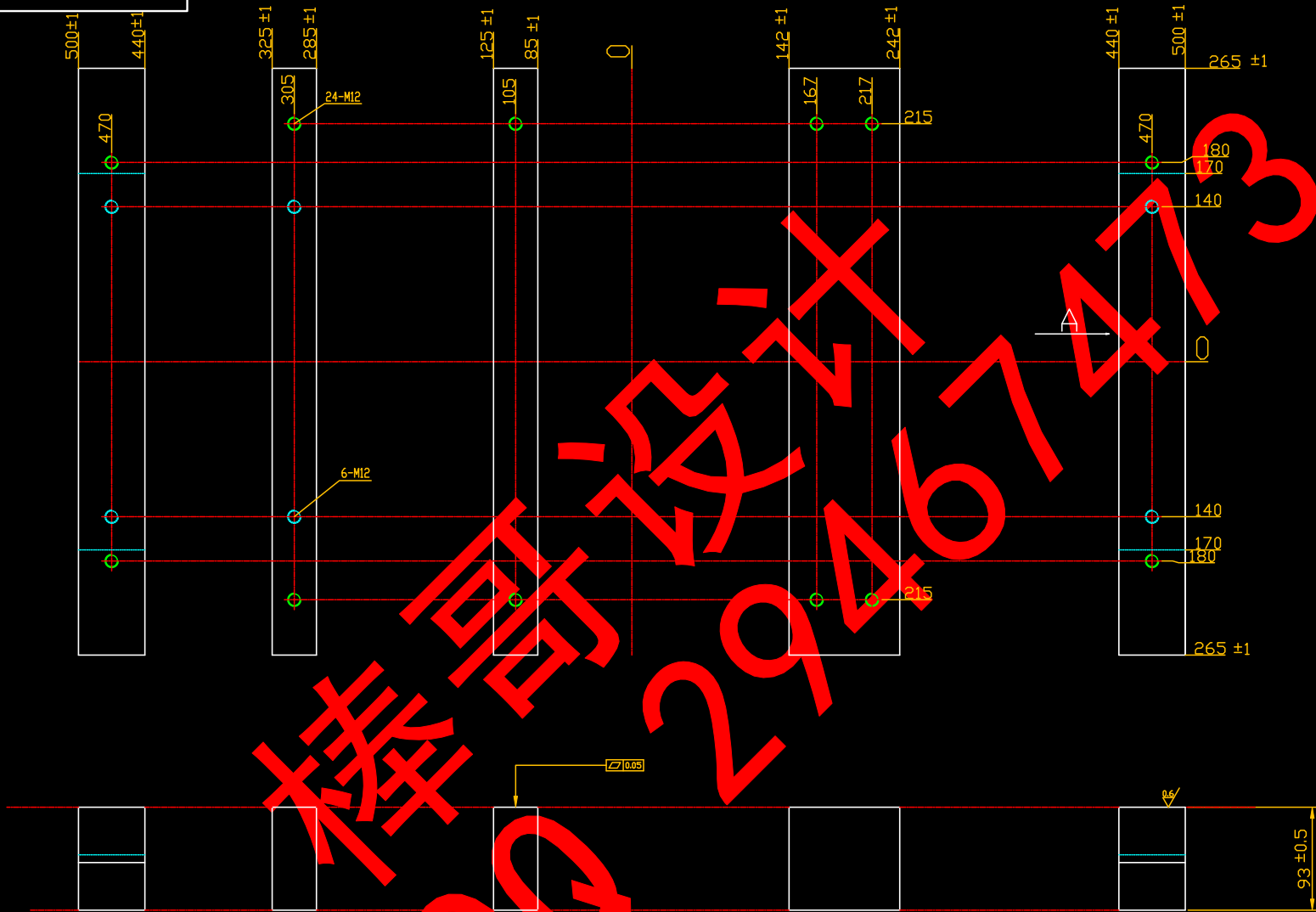
日 期

						45#			南京工程学院	
									深度控制杆	
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	签名	年月日	标准化	签名	年月日				1	1:1
	王富道	3-21	班级	10 模具本					WY/C01-27	
审核			学号	2004						
工艺			批准							

A3-下垫脚

WY/C01-24

其余 $\sqrt{2.0}$



A

技术说明:

- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 未注公差为±0.05mm;
- 3 工件表面无毛刺

借用件登记
旧底图号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	2012-3-21	班级	10 模具本	
审核			学号	088910202004	
工艺			批准		

45#

南京工程学院

下垫脚

阶段标记

数量

比例

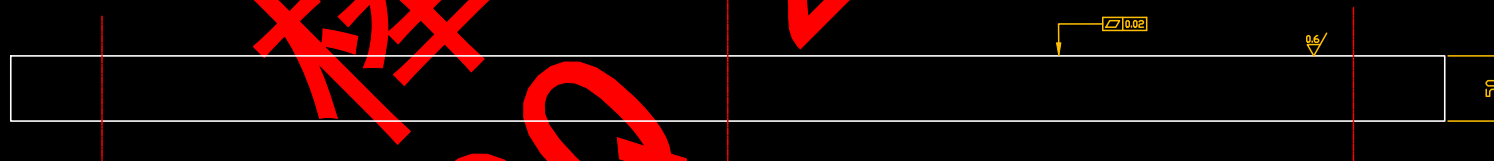
1

1:4

WY/C01-24

WY/C01-23

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



- 1 保证各定位孔的位置精度，加工精度；
- 2 工件表面无毛刺；
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$ 。

						45#			南京工程学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			数量	比例	WY/C01-23
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日						
	王富道	3-21	班级	10模具本							
审核			学号	2004							
工艺			批准								

WY/C01-15

[illegible]

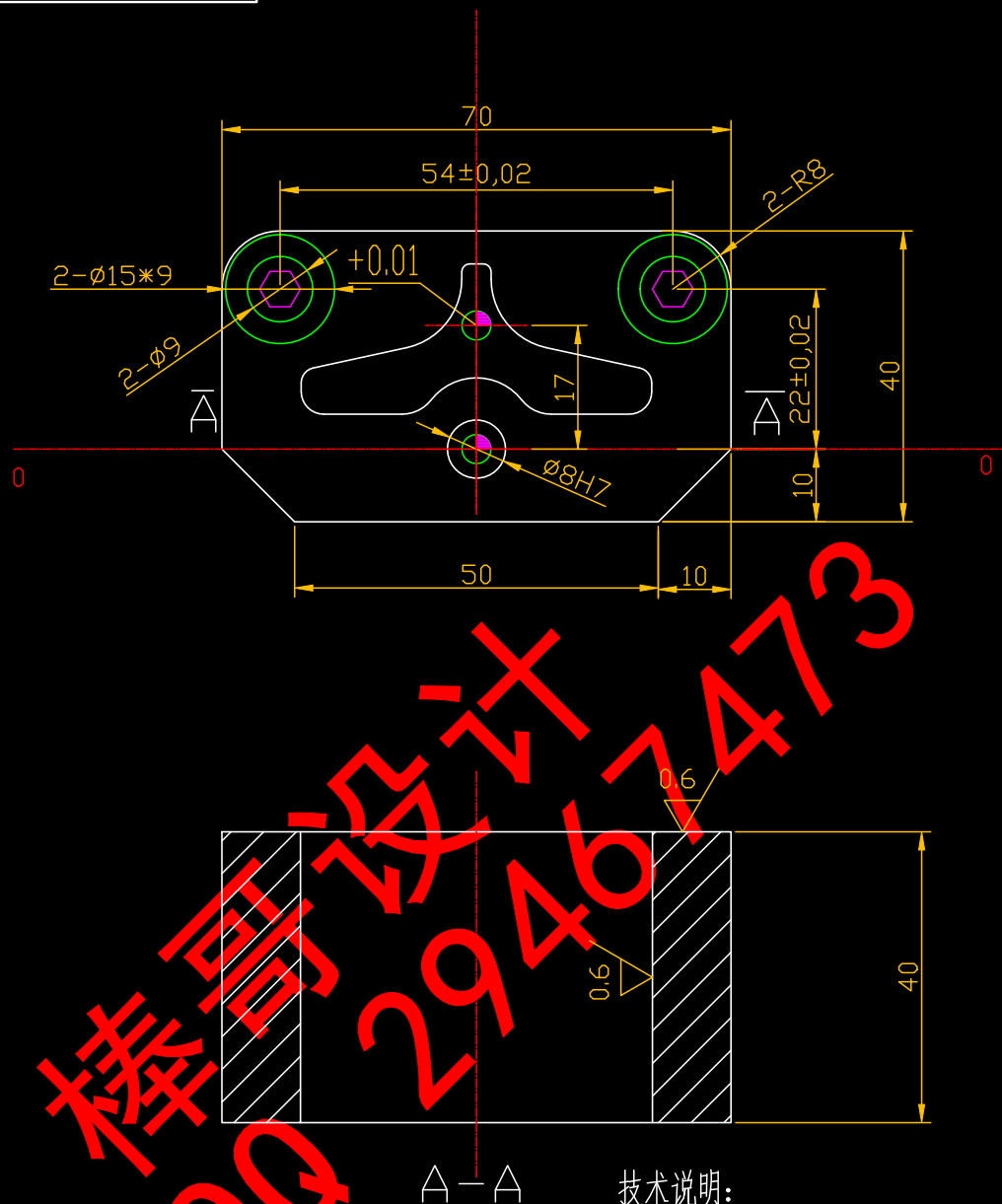
- 1 工件表面淬火硬度达到HRC60±2；
- 2 保证定位孔的位置精度，加工精度；
- 3 未注尺寸公差为±0.2mm；
- 4 未注角度公差为±0.2°。

						SKD11			南京工程学院	
									异形冲头B	
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	签名	年月日	标准化	签名	年月日					
	王富道	3-21	班级	10 模具本						
审核			学号	2004						
工艺			批准							

A4-凹模镶块A

WY/C01-31

其余 $\sqrt[2.0]{}$



技术说明:

- 1 工件表面无毛刺;
- 2 保证定位孔的位置精度, 加工精度;
- 3 凹模尺寸参照冲头向外偏移0.1mm;
- 4 凹模尺寸公差取+0.2mm;
- 5 工件表面硬度HRC60±2.

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
审核	王富道	3-20	班级	10 模具本	
工艺			学号	2004	
			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

2

1:1

南京工程学院

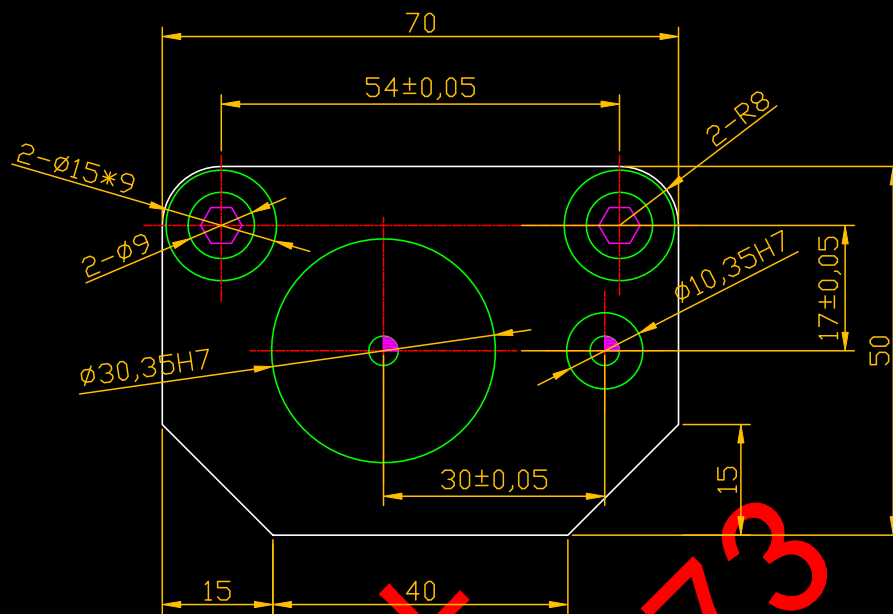
凹模镶块A

WY/C01-31

A4-凹模镶块B1

WY/C01-32-01

其余 $\frac{2.0}{\sqrt{\quad}}$



技术说明:

- 1 保证定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.1\text{mm}$;
- 4 表面硬度 $\text{HRC}60 \pm 2$.

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
审核	王富道	3-20	班级	10 模具本	
工艺			学号	2004	
			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

1

1:1

南京工程学院

凹模镶块B1

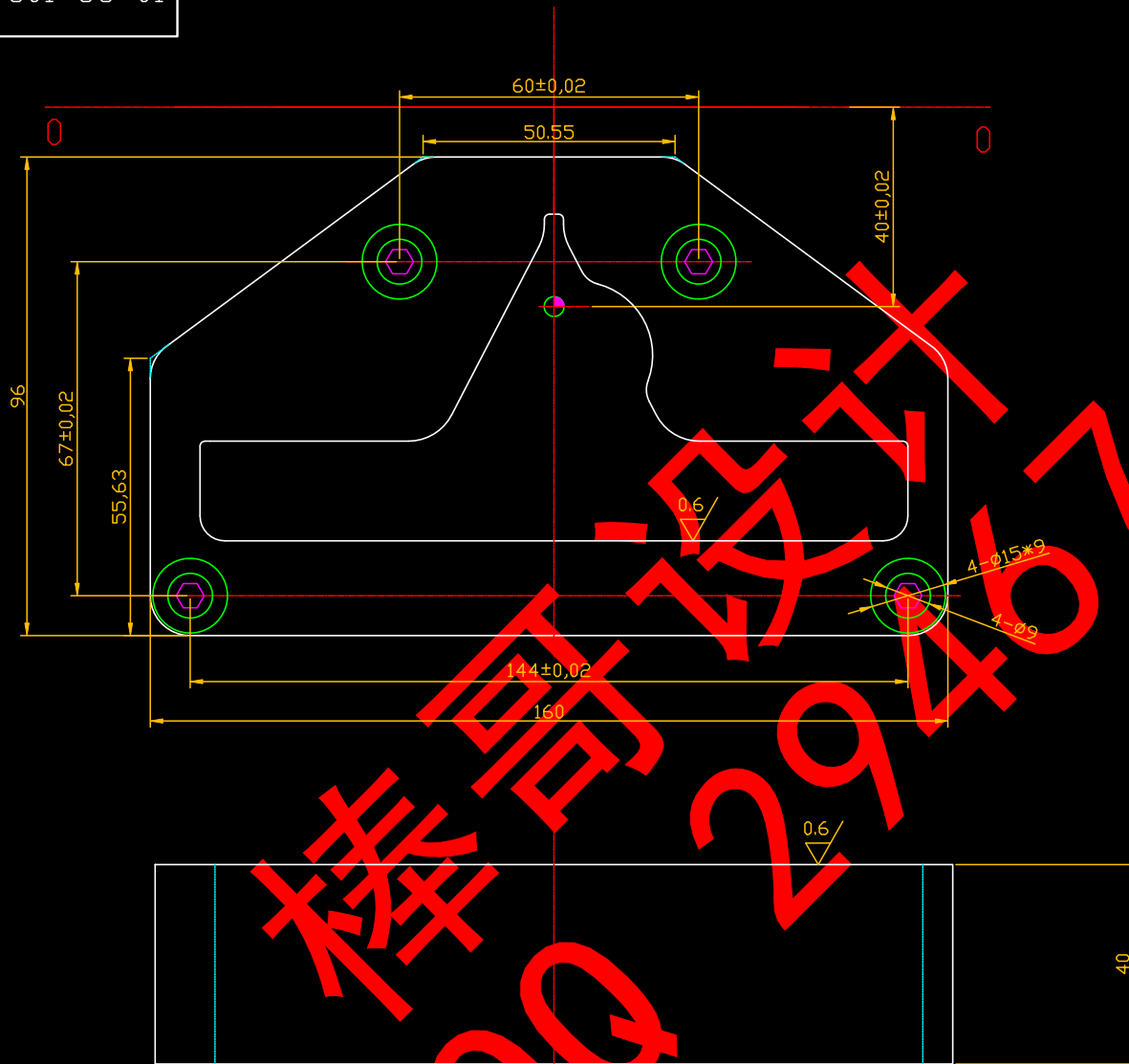
WY/C01-32-01

WY/C01-32-02

A4-凹模镶块C1

WY/C01-33-01

其余 $\sqrt{2.0}$



技术说明:

- 1 保证定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.1\text{mm}$;
- 4 凹模尺寸参照冲头向外偏移 0.1mm ;
- 5 凹模尺寸公差取 $+0.2\text{mm}$;
- 6 工件表面硬度 $\text{HRC}60\pm 2$.

借通用件登记
旧底图号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	3-21	班级	10 模具本	
审核			学号	2004	
工艺			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

1

1:1

南京工程学院

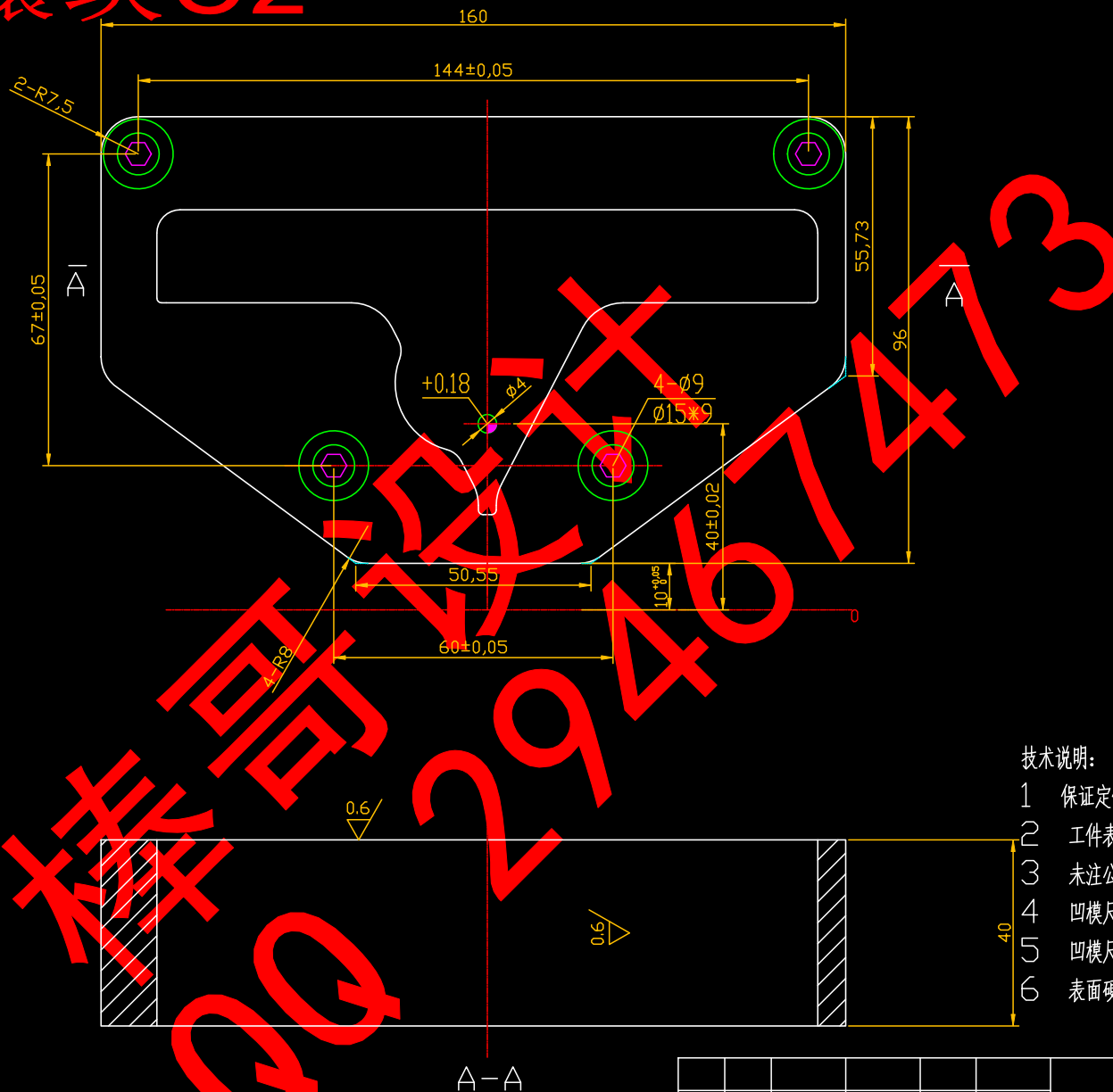
凹模镶块C1

WY/C01-33-01

A4-凹模镶块C2

WY/C01-33-02

其余 $\sqrt{2.0}$



技术说明:

- 1 保证定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为±0.1mm;
- 4 凹模尺寸参照冲头向外偏移0.1mm;
- 5 凹模尺寸公差取+0.2mm;
- 6 表面硬磨HRC60±2.

借通用件登记
旧底图号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	3-21	班级	10 模具本	
审核			学号	2004	
工艺			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

1 1:1

南京工程学院

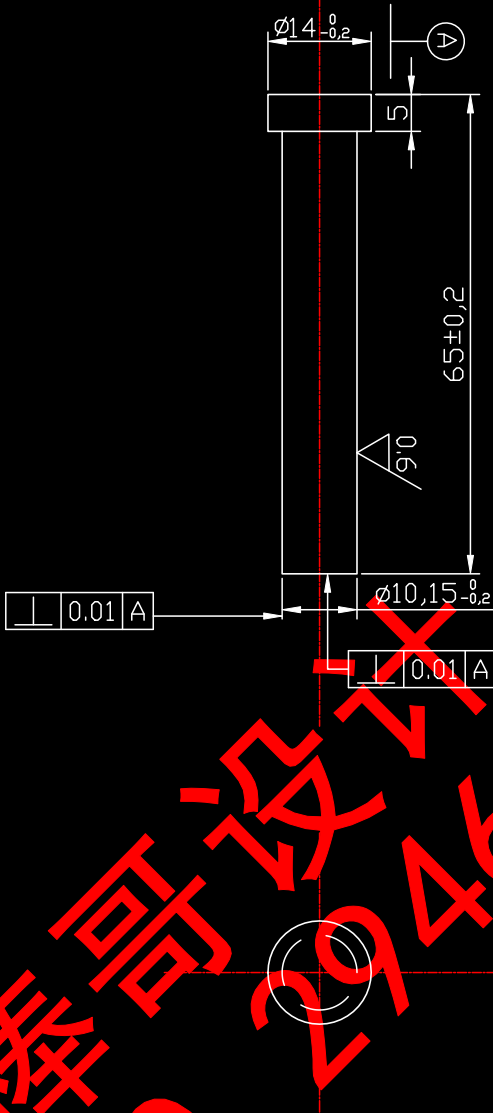
凹模镶块C2

WY/C01-33-02

A4-冲孔冲头1

WY/C01-12

其余 $\sqrt{2.0}$



技术说明:

- 1 工件表面无毛刺;
- 2 表面硬度为HRC60±2.

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
审核	王富道	2012-3-22	班级	10 模具本	
工艺			学号	088810202004	
			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

2

1:1

南京工程学院

冲孔冲头1

WY/C01-12

A4-冲孔冲头2

WY/C01-13



技术说明:

- 1 工件表面淬火硬度达到HRC60±2;
- 2 工件满足图纸要求;

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日	
	王富道	2012-3-22	班级	10 模具本		
审核			学号	088810202004		
工艺			批准			

SKD11

阶段标记

数量

比例

2

1:1

南京工程学院

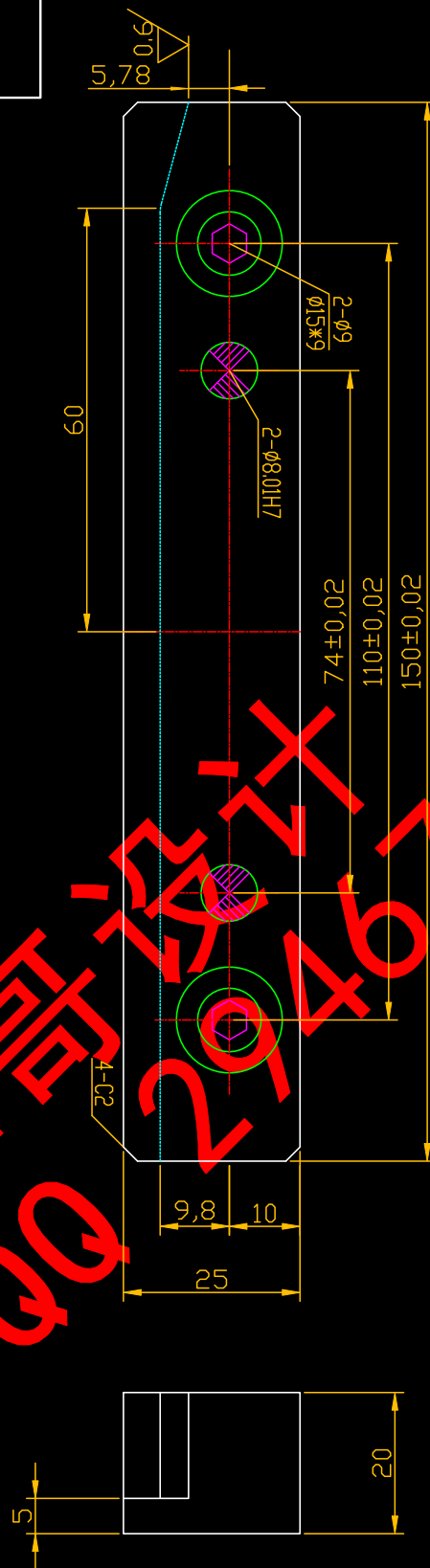
冲孔冲头2

WY/C01-13

A4-导料板A

WY/C01-35

其余 $\nabla \frac{2.0}{}$



技术说明:

- 1 保证各定位孔的位置精度, 加工精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为 $\pm 0.05\text{mm}$;
- 4 左右件各一个;
- 5 表面硬度 $\text{HRC} 60 \pm 2$.

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
审核	王富道	3-20	班级	10 模具本	
工艺			学号	2004	
			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

1

1:1

南京工程学院

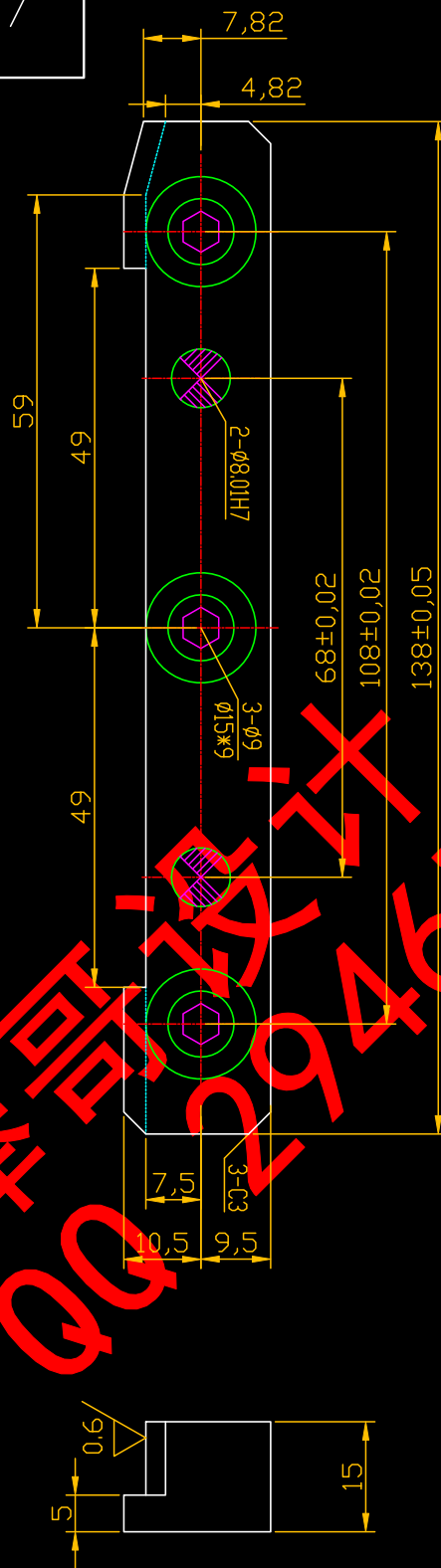
导料板A

WY/C01-35

A4-导料板B

WY/C01-37

其余 $\sqrt{2.0}$



技术说明:

- 1 保证各定位孔的加工精度, 位置精度;
- 2 工件表面无毛刺;
- 3 未注公差为-0.1mm;
- 4 左右件各一个;
- 5 表面硬度HRC60±2.

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	3-20	班级	10 模具本	
审核			学号	2004	
工艺			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

1

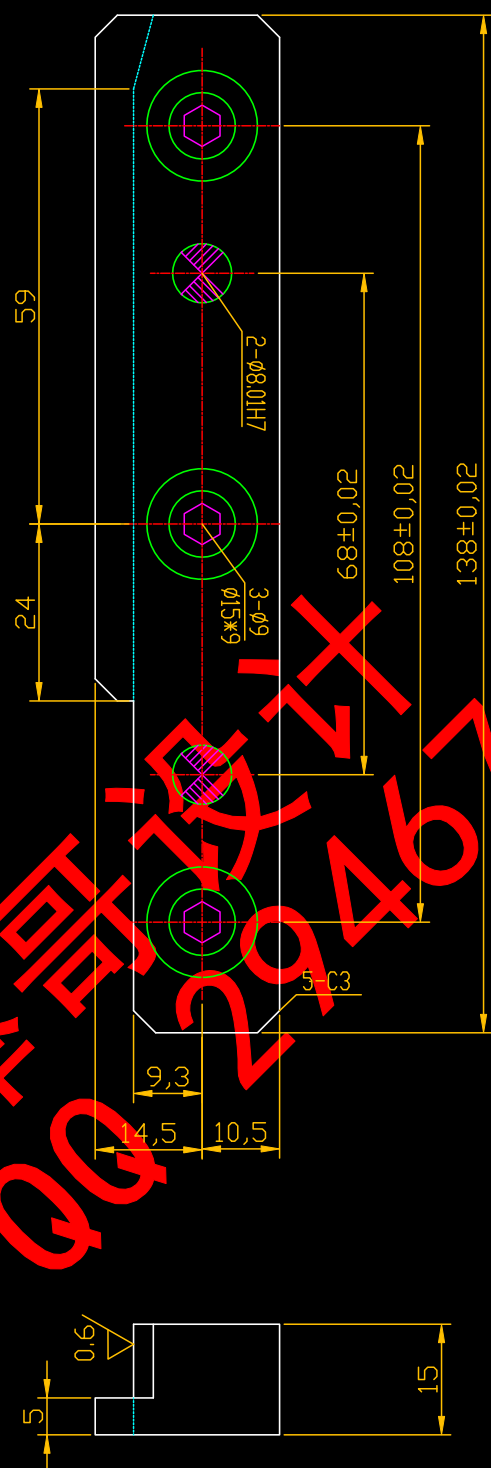
1:1

南京工程学院

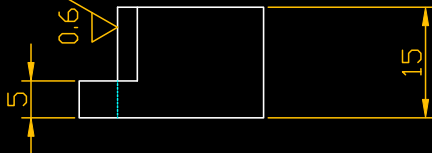
导料板B

WY/C01-37

其余 $\frac{2.0}{\nabla}$



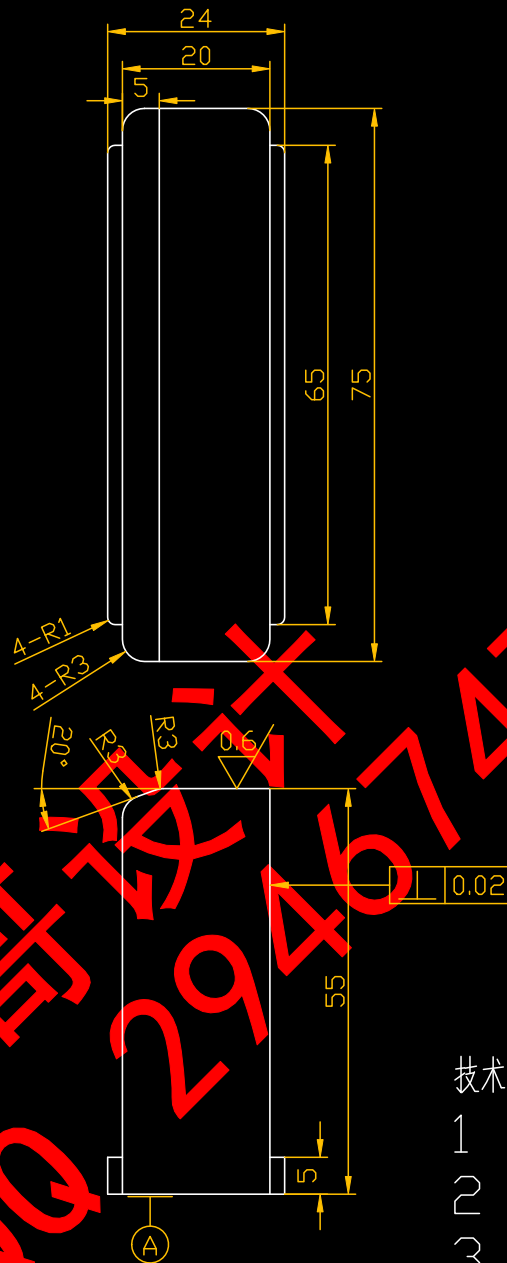
- 1 保证各定位孔的位置精度，加工精度；
- 2 工件表面无毛刺；
- 3 未注公差为 -0.1mm ；
- 4 左右各一件；
- 5 表面硬度 $\text{HRC}60\pm 2$ 。

							5 表面硬度HRC60±2.		
借通用件登记									
旧图总号									
底图总号							SKD11	南京工程学院	
								导料板C	
签 名	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	比例
日 期	设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日			
		王富道	3-20	班级	10 模具本			1	1:1
日 期	审核			学号	2004		WY/C01-38		
	工艺			批准					

A4-顶块1

WY/C01-30-01

其余 $\sqrt{2.0}$



技术说明:

- 1 工件表面保证加工精度;
- 2 未注公差为 -0.1mm ;
- 3 角度未注公差为 $\pm 0.2^\circ$;
- 4 工件表面无毛刺;
- 5 表面硬度 $\text{HRC}60 \pm 2$.

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	3-20	班级	10 模具本	
审核			学号	2004	
工艺			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

2

1:1

南京工程学院

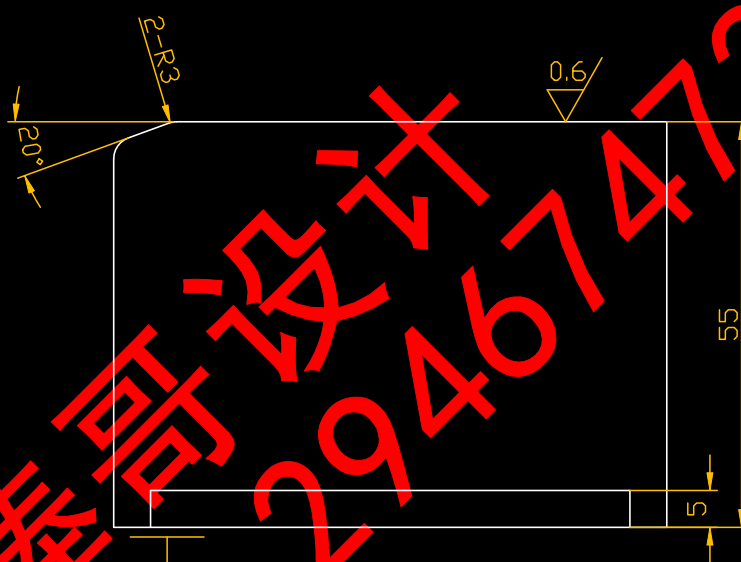
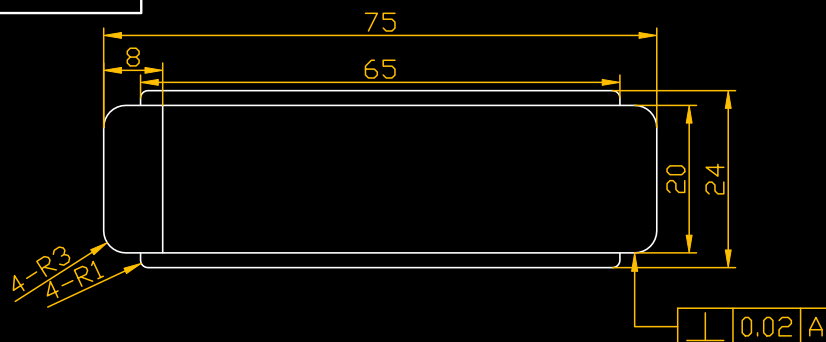
顶块1

WY/C01-30-01

A4-顶块2

WY/C01-30-02

其余 $\sqrt[2.0]{}$



技术说明:

- 1 工件表面无毛刺;
- 2 未注公差为 $\pm 0.1\text{mm}$;
- 3 角度未注公差为 $\pm 0.2^\circ$;
- 4 表面硬度HRC ± 2 .

借通用件登记
旧图总号

底图总号

签 名

日 期

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日
	王富道	3-20	班级	10 模具本	
审核			学号	2004	
工艺			批准		

SKD11

阶段标记

数量

比例

2

1:1

南京工程学院

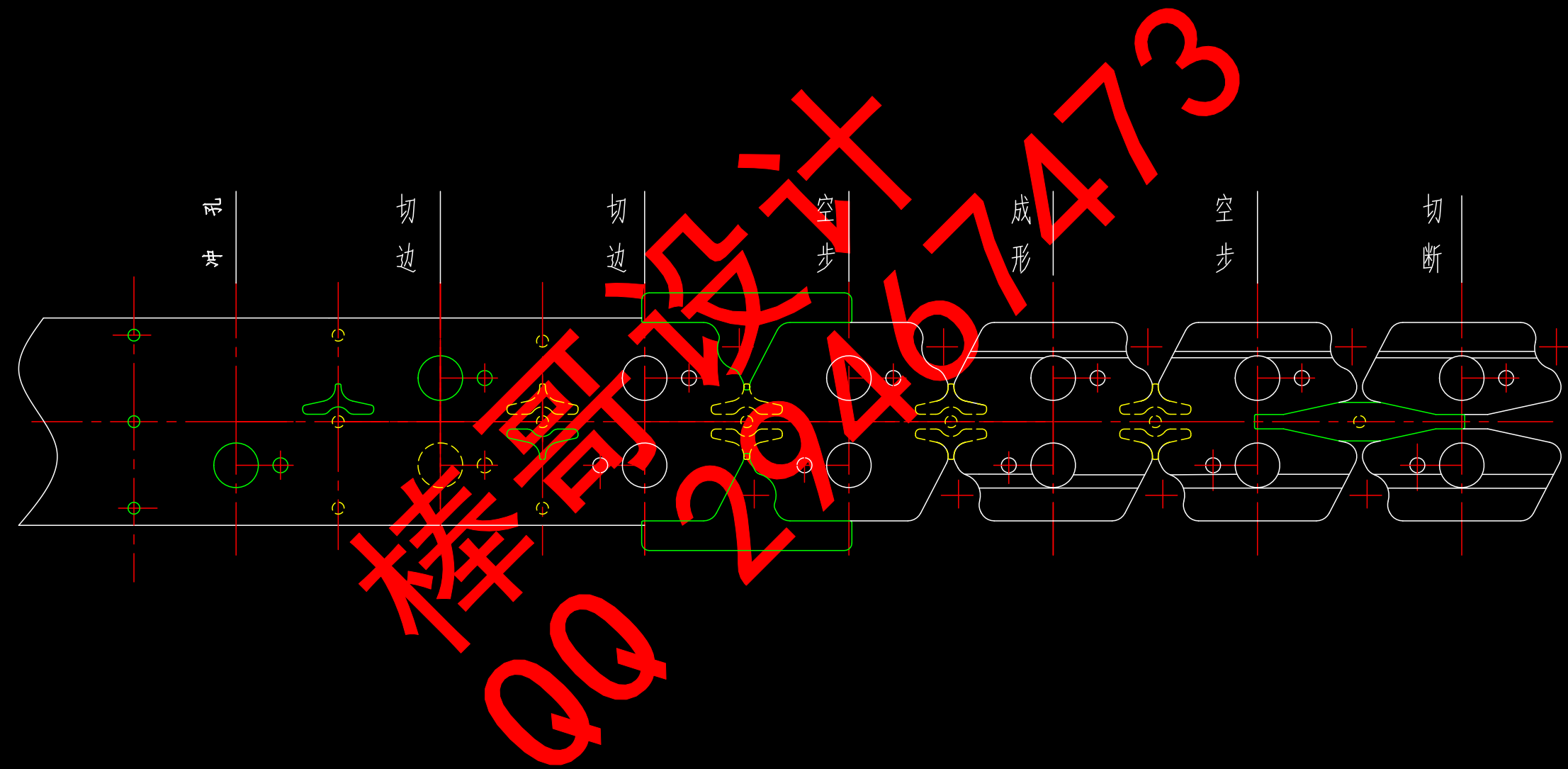
顶块2

WY/C01-30-02

WY/C01-14

WY/C01-16

排样图



总图

