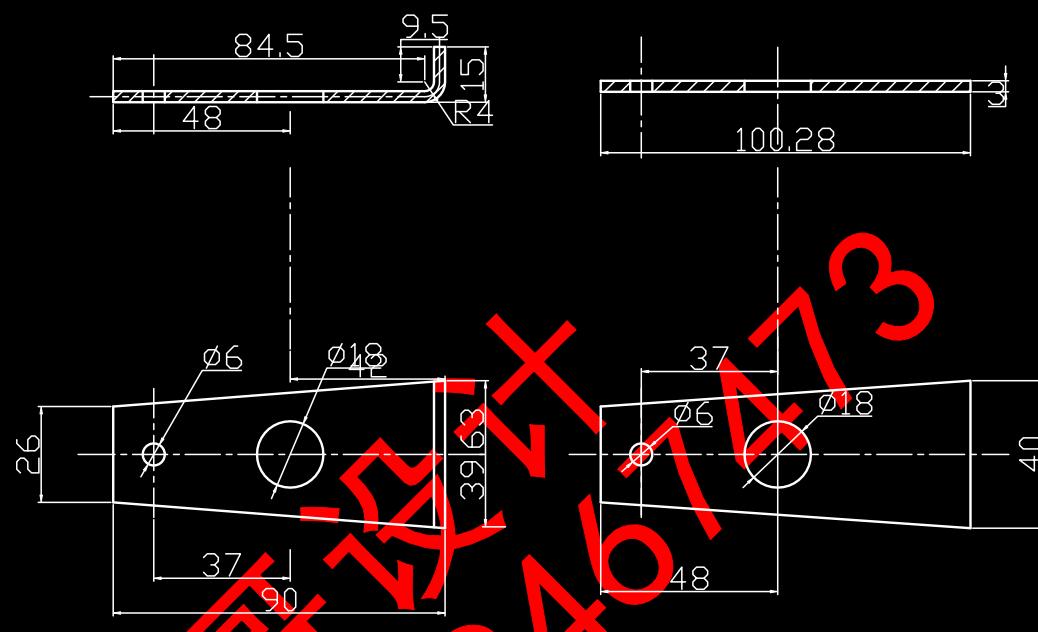


产品

产品图

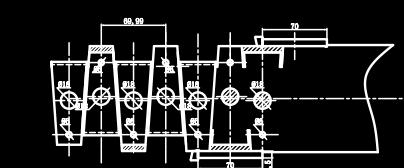
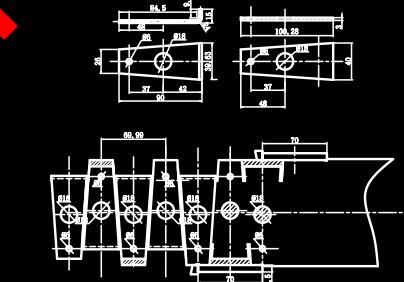
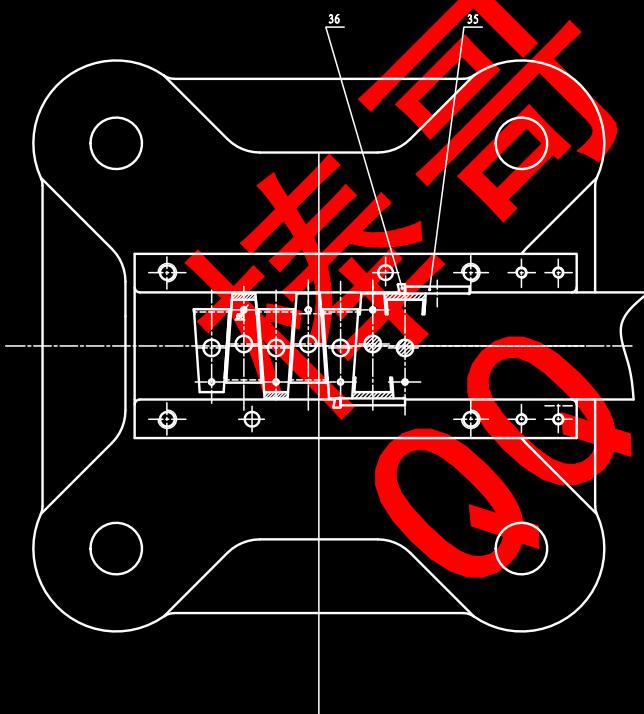
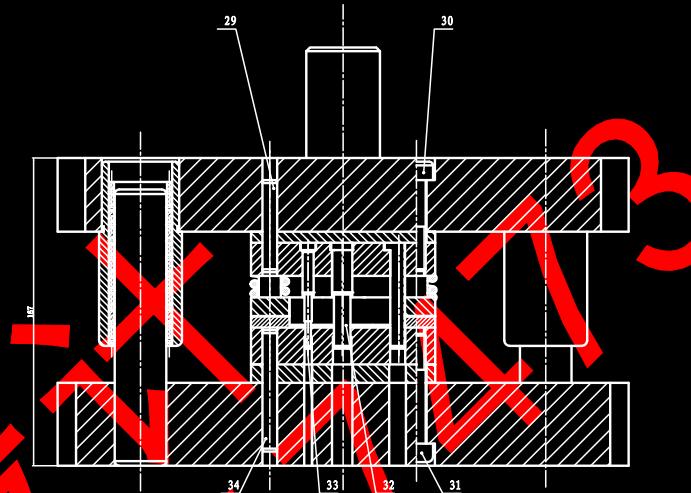
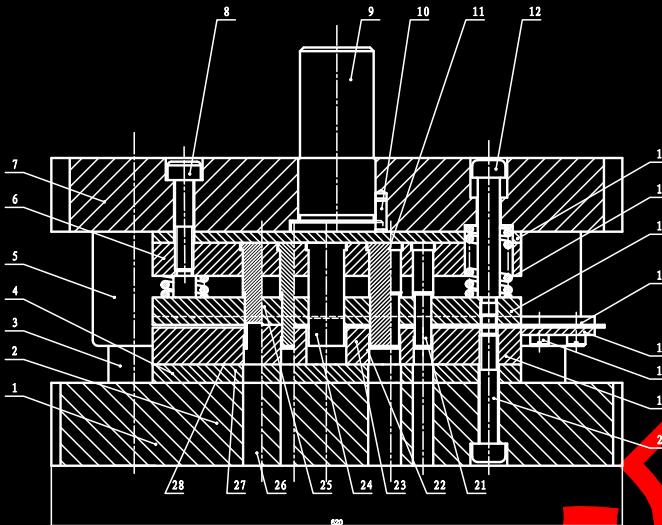
产品图展开



模高2946

产品		图号	A4	比例	1:1
材料				数量	11
制图				徐斌	
审核					

A0-装配图



技术要求：

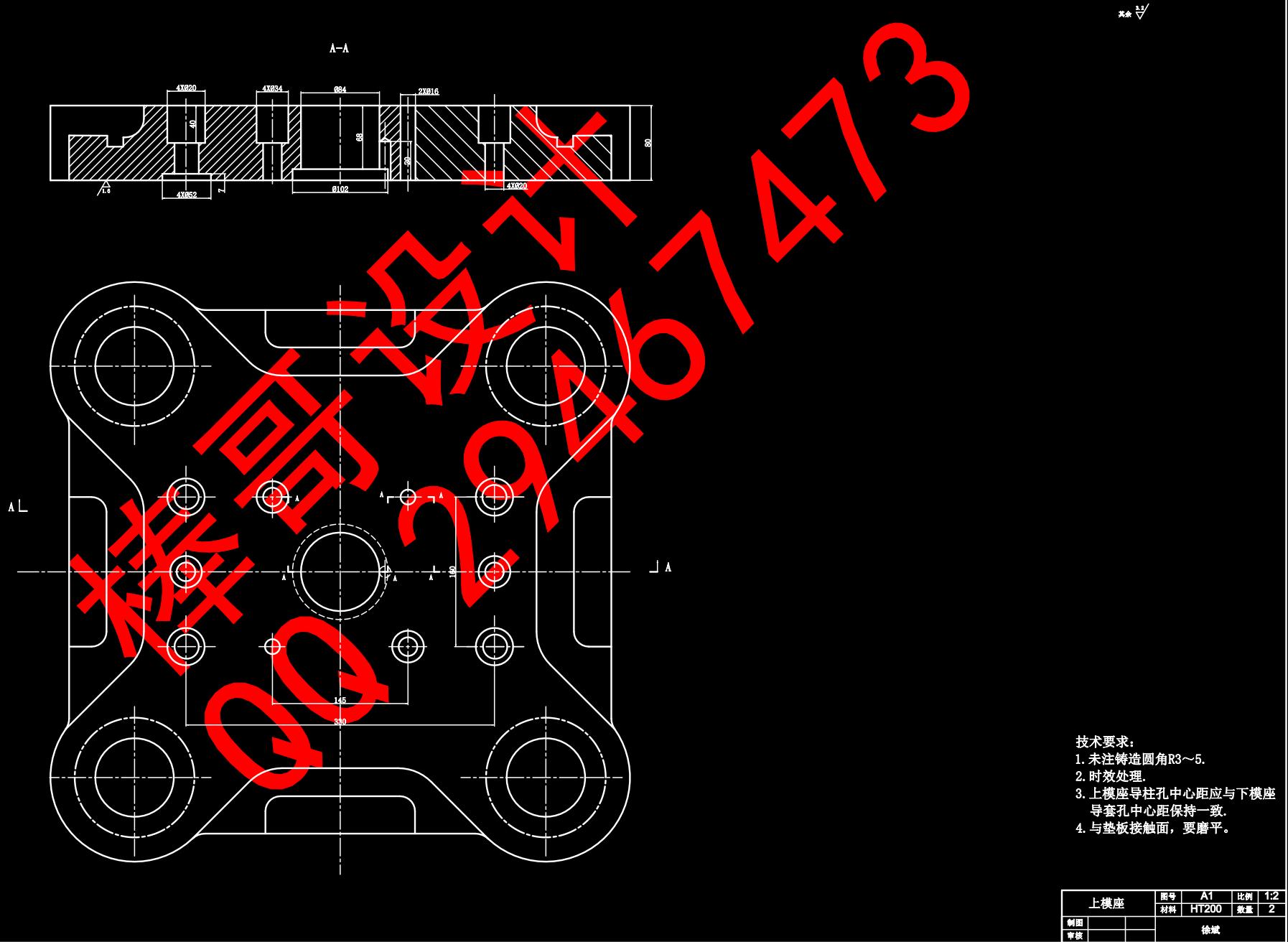
1. 装配时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致，配合间隙符合设计要求，不允许采用使凸、凹模变形来修正间隙；
2. 各结合面保证密度；
3. 装配后导柱导套相对运动灵活，无滞阻现象。
4. 保证压料板动作顺畅，压力符合设计要求。

序号	编 号	名 称	数 量	材 料	备 注
1	QH-01-02-01	下压块	1	H7200	时效处理
2	QH-01-02-02	上压块	1	H7200	时效处理
3	QH-01-03-01	导柱	4	65Mn	时效处理
4	QH-01-03-02	导套	4	65Mn	时效处理
5	QH-01-03-03	导柱销	1	20	时效处理
6	QH-01-03-04	导套销	1	Cr12MoV	时效处理
7	QH-01-04-01	上模座	1	HT200	时效处理
8	QH-01-04-02	下模座	1	HT200	时效处理
9	QH-01-04-03	侧刀	2	Cr12MoV	时效处理
10	QH-01-04-04	侧刀	2	Cr12MoV	时效处理
11	QH-01-04-05	凸模	4	Cr12MoV	时效处理
12	QH-01-04-06	凹模	4	Cr12MoV	时效处理
13	QH-01-04-07	推料板	1	45	时效处理
14	QH-01-04-08	推料板	1	45	时效处理
15	QH-01-04-09	推料板	1	45	时效处理
16	QH-01-04-10	推料板	1	45	时效处理
17	QH-01-04-11	承料板	1	45	时效处理
18	QH-01-04-12	承料板	1	45	时效处理
19	QH-01-04-13	侧板	1	Cr12MoV	时效处理
20	QH-01-04-14	侧板	1	Cr12MoV	时效处理
21	QH-01-04-15	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
22	QH-01-04-16	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
23	QH-01-04-17	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
24	QH-01-04-18	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
25	QH-01-04-19	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
26	QH-01-04-20	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
27	QH-01-04-21	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
28	QH-01-04-22	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
29	QH-01-04-23	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
30	QH-01-04-24	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
31	QH-01-04-25	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
32	QH-01-04-26	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
33	QH-01-04-27	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
34	QH-01-04-28	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
35	QH-01-04-29	凸模	1	Cr12MoV	时效处理
36	QH-01-04-30	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
37	QH-01-04-31	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
38	QH-01-04-32	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
39	QH-01-04-33	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
40	QH-01-04-34	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
41	QH-01-04-35	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
42	QH-01-04-36	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
43	QH-01-04-37	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
44	QH-01-04-38	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
45	QH-01-04-39	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
46	QH-01-04-40	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
47	QH-01-04-41	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
48	QH-01-04-42	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
49	QH-01-04-43	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
50	QH-01-04-44	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
51	QH-01-04-45	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
52	QH-01-04-46	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
53	QH-01-04-47	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
54	QH-01-04-48	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
55	QH-01-04-49	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
56	QH-01-04-50	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
57	QH-01-04-51	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
58	QH-01-04-52	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
59	QH-01-04-53	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
60	QH-01-04-54	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
61	QH-01-04-55	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
62	QH-01-04-56	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
63	QH-01-04-57	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
64	QH-01-04-58	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
65	QH-01-04-59	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
66	QH-01-04-60	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
67	QH-01-04-61	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
68	QH-01-04-62	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
69	QH-01-04-63	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
70	QH-01-04-64	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
71	QH-01-04-65	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
72	QH-01-04-66	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
73	QH-01-04-67	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
74	QH-01-04-68	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
75	QH-01-04-69	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
76	QH-01-04-70	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
77	QH-01-04-71	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
78	QH-01-04-72	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
79	QH-01-04-73	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
80	QH-01-04-74	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
81	QH-01-04-75	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
82	QH-01-04-76	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
83	QH-01-04-77	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
84	QH-01-04-78	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
85	QH-01-04-79	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
86	QH-01-04-80	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
87	QH-01-04-81	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
88	QH-01-04-82	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
89	QH-01-04-83	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
90	QH-01-04-84	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
91	QH-01-04-85	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
92	QH-01-04-86	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
93	QH-01-04-87	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
94	QH-01-04-88	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
95	QH-01-04-89	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
96	QH-01-04-90	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
97	QH-01-04-91	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
98	QH-01-04-92	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
99	QH-01-04-93	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
100	QH-01-04-94	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
101	QH-01-04-95	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
102	QH-01-04-96	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
103	QH-01-04-97	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
104	QH-01-04-98	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
105	QH-01-04-99	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
106	QH-01-04-100	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
107	QH-01-04-101	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
108	QH-01-04-102	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
109	QH-01-04-103	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
110	QH-01-04-104	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
111	QH-01-04-105	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
112	QH-01-04-106	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
113	QH-01-04-107	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
114	QH-01-04-108	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
115	QH-01-04-109	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
116	QH-01-04-110	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
117	QH-01-04-111	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
118	QH-01-04-112	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
119	QH-01-04-113	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
120	QH-01-04-114	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
121	QH-01-04-115	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
122	QH-01-04-116	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
123	QH-01-04-117	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
124	QH-01-04-118	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
125	QH-01-04-119	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
126	QH-01-04-120	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
127	QH-01-04-121	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
128	QH-01-04-122	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
129	QH-01-04-123	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
130	QH-01-04-124	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
131	QH-01-04-125	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
132	QH-01-04-126	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
133	QH-01-04-127	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
134	QH-01-04-128	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
135	QH-01-04-129	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
136	QH-01-04-130	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
137	QH-01-04-131	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
138	QH-01-04-132	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
139	QH-01-04-133	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
140	QH-01-04-134	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
141	QH-01-04-135	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
142	QH-01-04-136	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
143	QH-01-04-137	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
144	QH-01-04-138	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
145	QH-01-04-139	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
146	QH-01-04-140	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
147	QH-01-04-141	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
148	QH-01-04-142	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
149	QH-01-04-143	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
150	QH-01-04-144	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
151	QH-01-04-145	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
152	QH-01-04-146	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
153	QH-01-04-147	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
154	QH-01-04-148	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
155	QH-01-04-149	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
156	QH-01-04-150	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
157	QH-01-04-151	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
158	QH-01-04-152	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
159	QH-01-04-153	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
160	QH-01-04-154	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
161	QH-01-04-155	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
162	QH-01-04-156	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
163	QH-01-04-157	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
164	QH-01-04-158	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
165	QH-01-04-159	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
166	QH-01-04-160	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
167	QH-01-04-161	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
168	QH-01-04-162	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
169	QH-01-04-163	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
170	QH-01-04-164	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
171	QH-01-04-165	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
172	QH-01-04-166	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
173	QH-01-04-167	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
174	QH-01-04-168	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
175	QH-01-04-169	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
176	QH-01-04-170	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
177	QH-01-04-171	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
178	QH-01-04-172	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
179	QH-01-04-173	侧板	2	Cr12MoV	时效处理
180	QH-01-04-174				

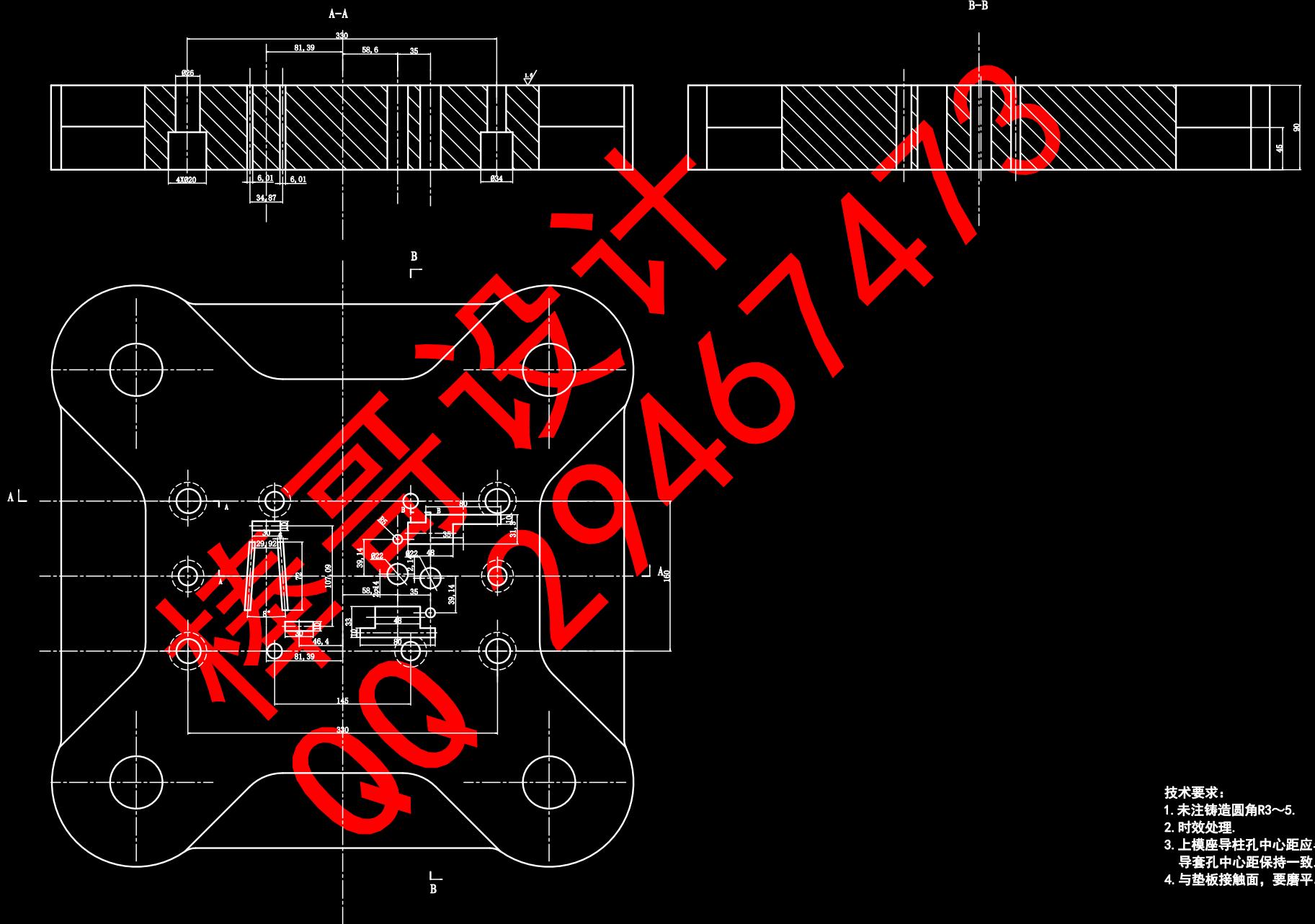
A4-排样图



A1 - 上模座



A1-下模座

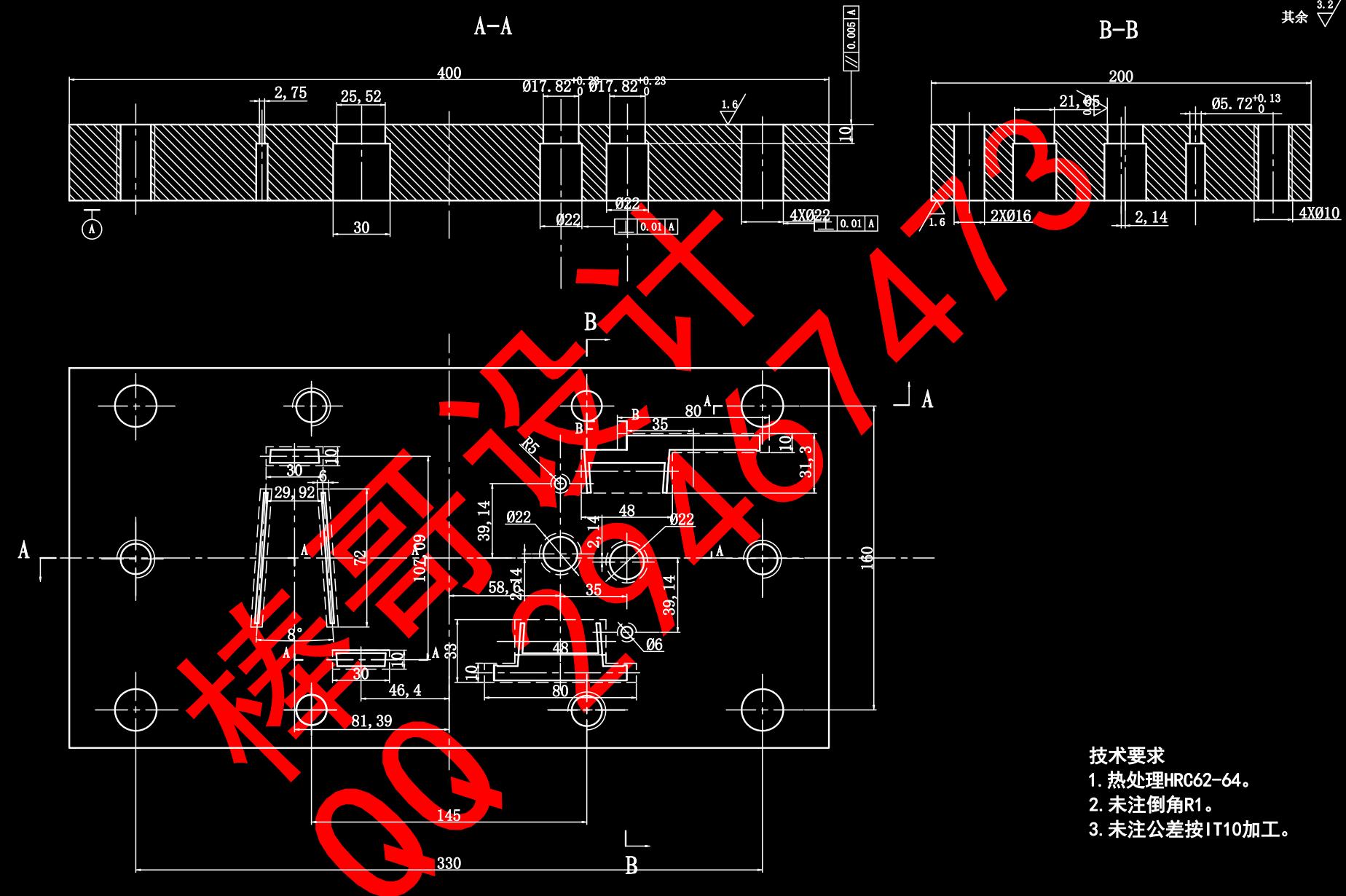


技术要求：

1. 未注铸造圆角R3~5.
2. 时效处理.
3. 上模座导柱孔中心距应与上模座导套孔中心距保持一致.
4. 与垫板接触面，要磨平。

下模座		图号	A1	比例	1:2		
材料		HT200	数量	3			
制图		徐斌					
审核							

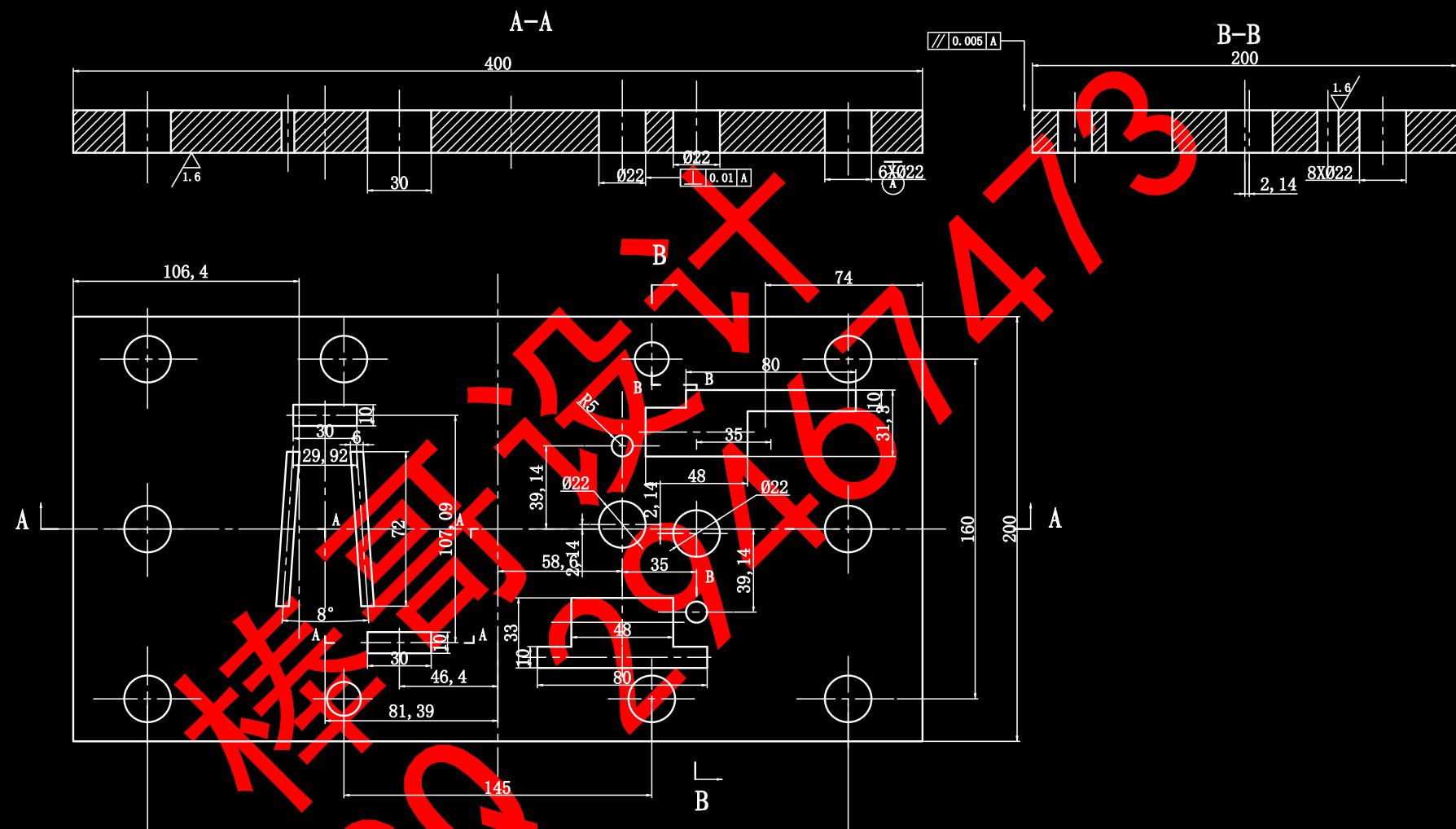
A3-凹模



凹模		图号	A3	比例	1:2
制图		材料	Cr12MoV	数量	6
审核		徐斌			

A3-凹模垫板

其余 3.2



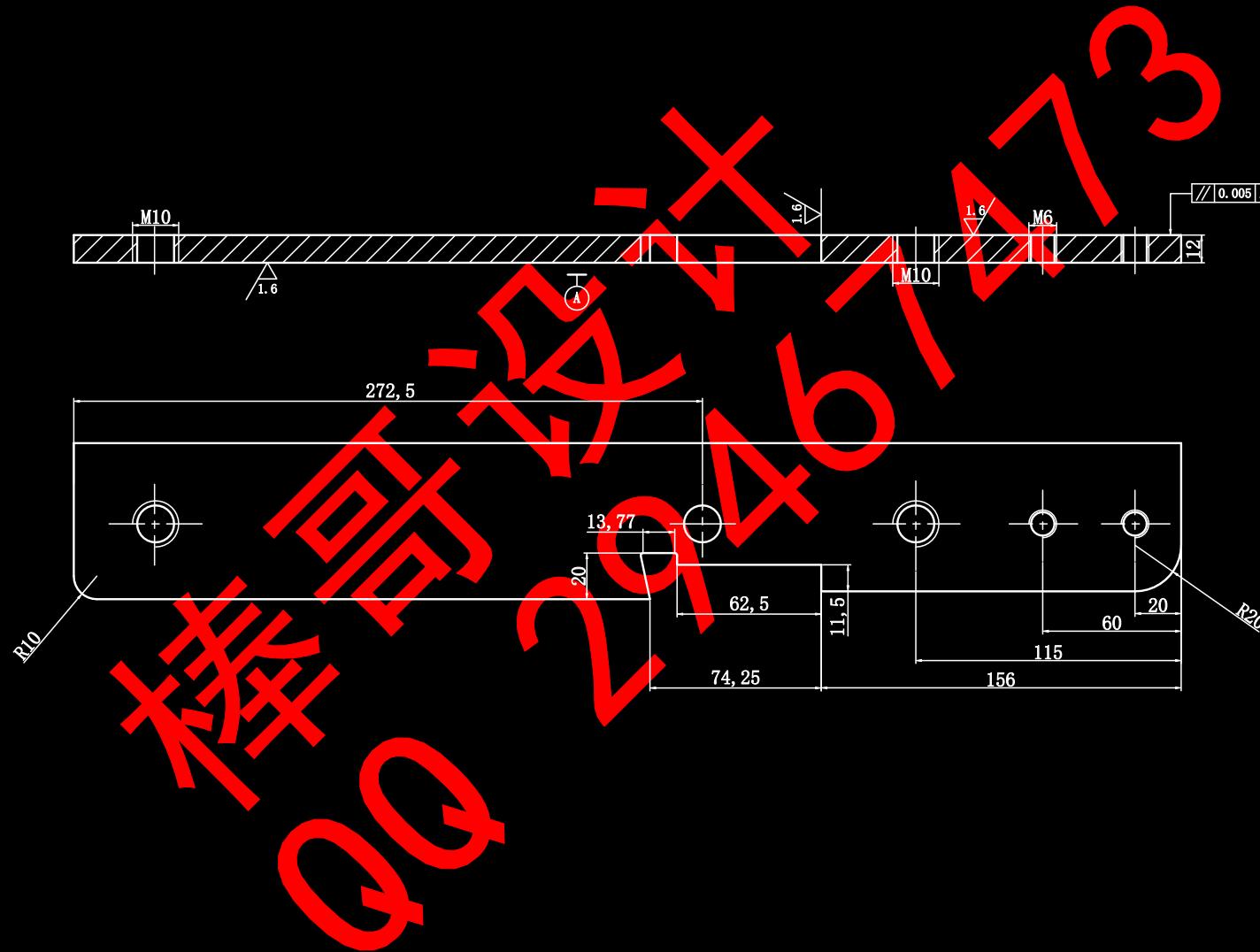
技术要求

- 热处理HRC55~58。
- 未注倒角R1。
- 未注公差按IT10加工。

凹模垫板		图号	A3	比例	1:2
材料		45		数量	5
制图		徐斌			
审核					

A3-导料板

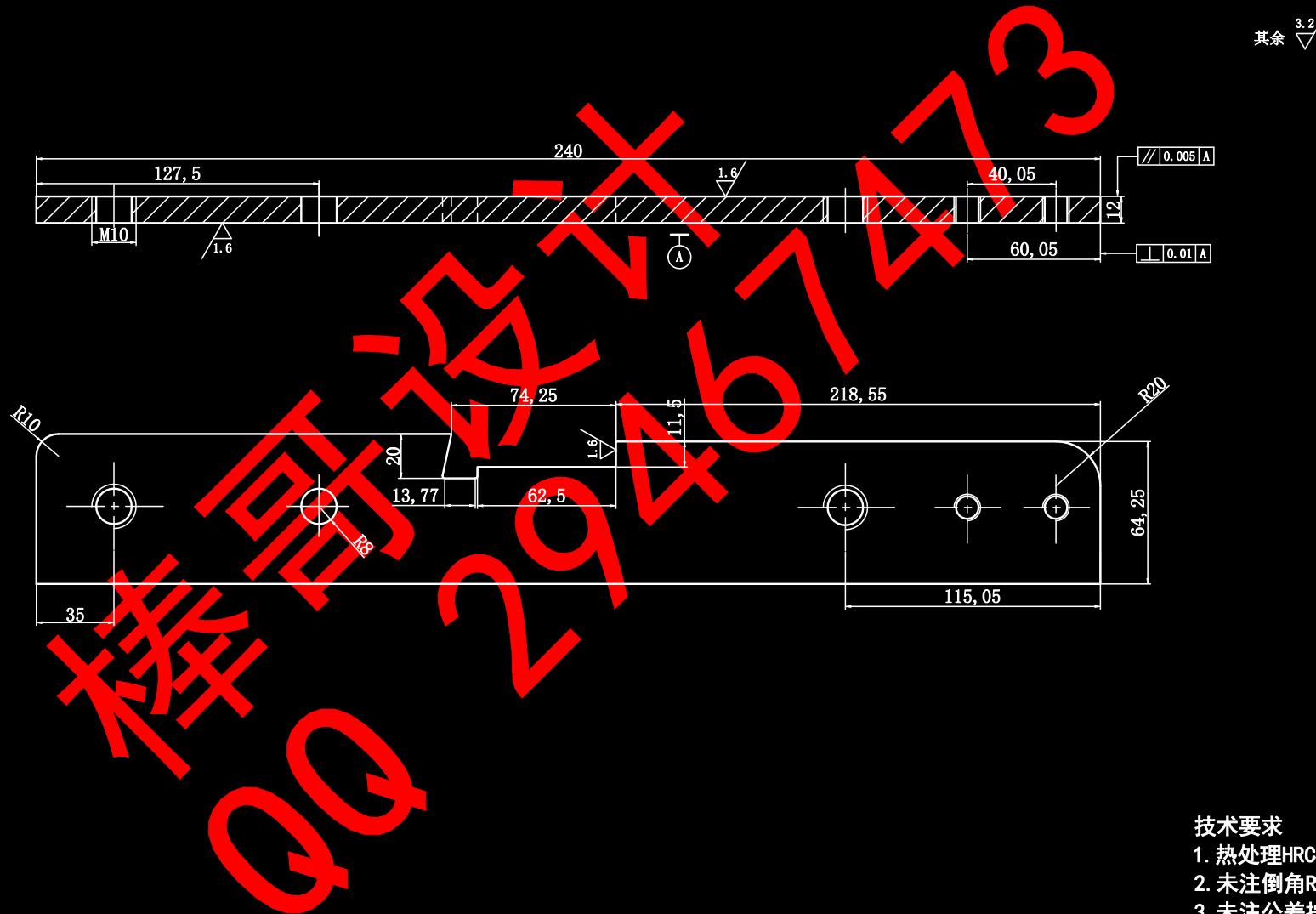
其余 3.2



技术要求
1. 热处理HRC43-48。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

导料板		图号	A3	比例	1:2
		材料	Q235	数量	9
制图			徐斌		
审核					

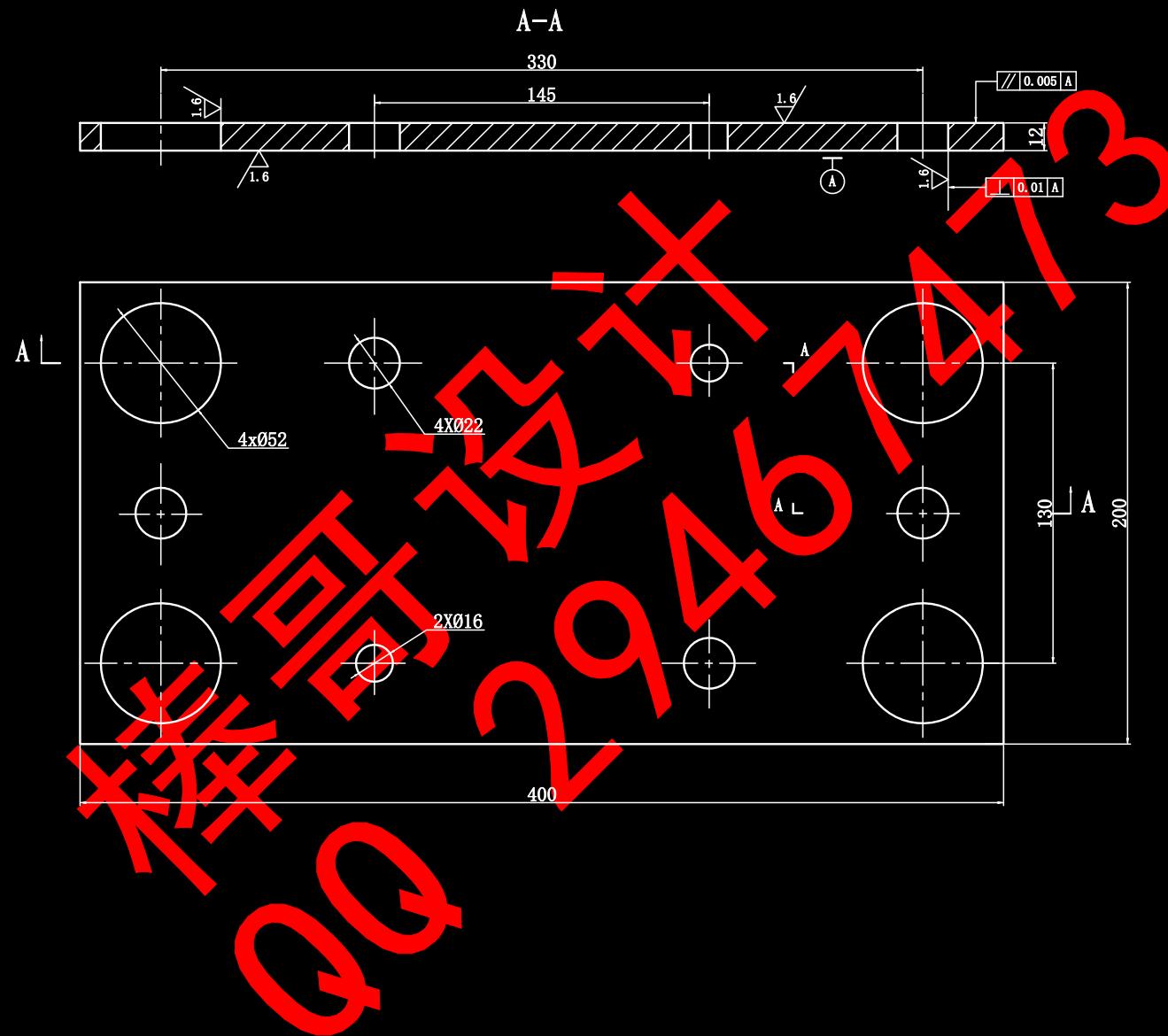
A3-导料板1



技术要求
1. 热处理HRC43~48。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

导料板		图号	A3	比例	1:2
制图		材料	Q235	数量	10
审核		徐斌			

A3-凸模垫板

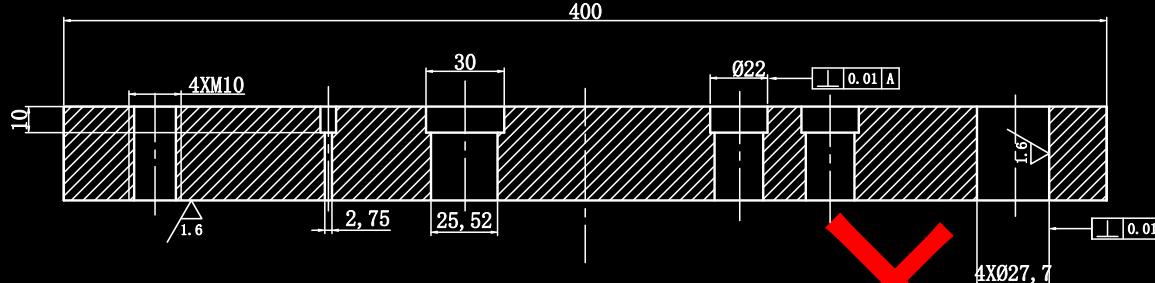


技术要求
1. 热处理HRC55-58。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

凸模垫板		图号	A3	比例	1:2
制图		材料	45	数量	4
审核					徐斌

A3-凸模固定板

A-A



A L

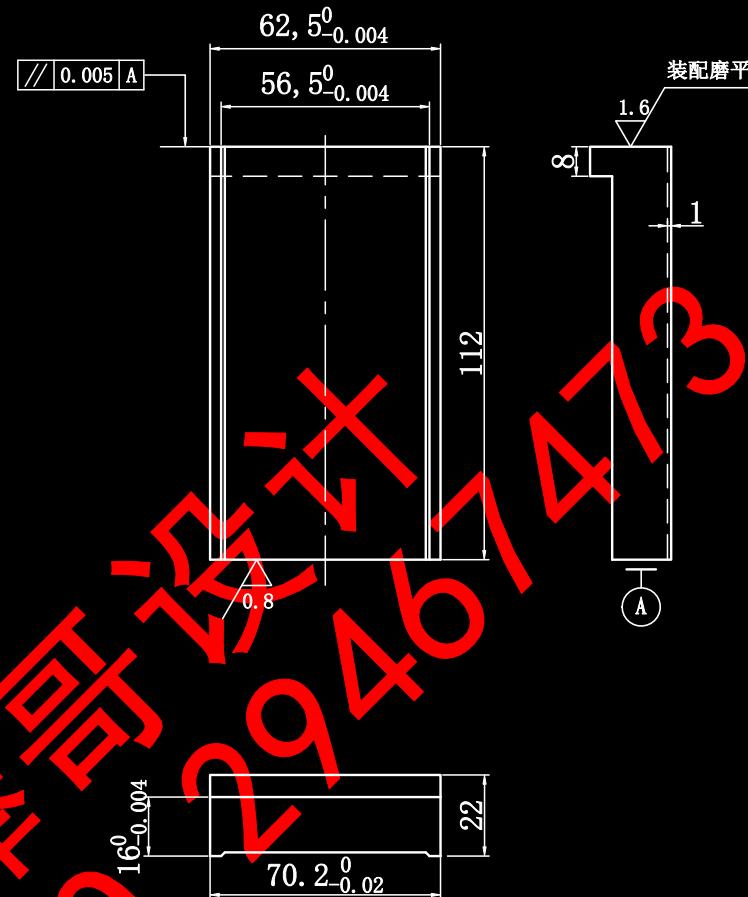
B

技术要求

1. 热处理HRC55-58。
 2. 未注倒角R1。
 3. 未注公差按IT10加工。

凸模固定板		图号	A3	比例	1:2
		材料	Cr12	数量	7
制图		徐斌			
审核					

其余 3.2 /

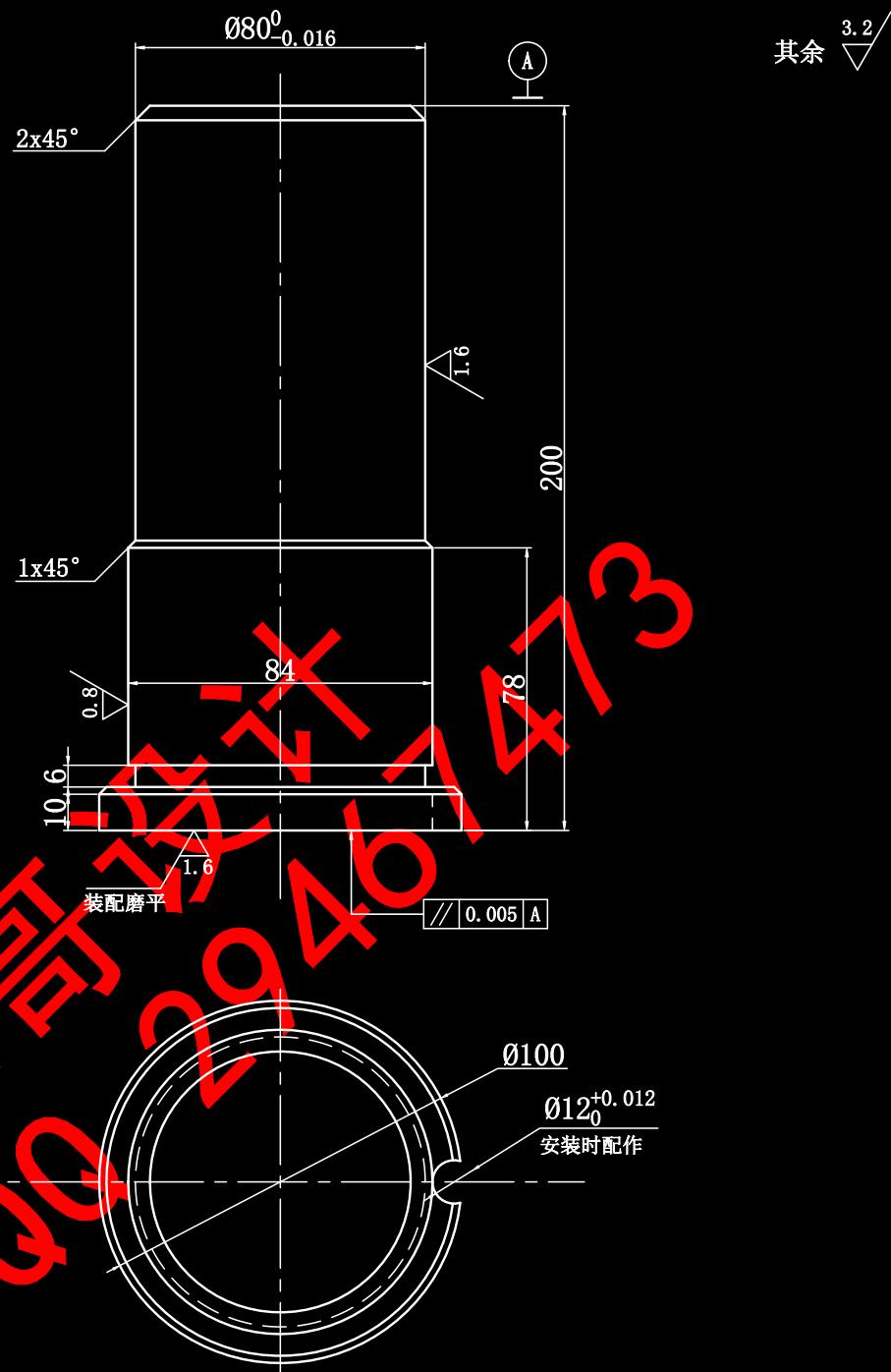


模高 294613
QQ 294613

技术要求

- 热处理HRC60~62。
- 未注倒角R1。
- 未注公差按IT10加工。

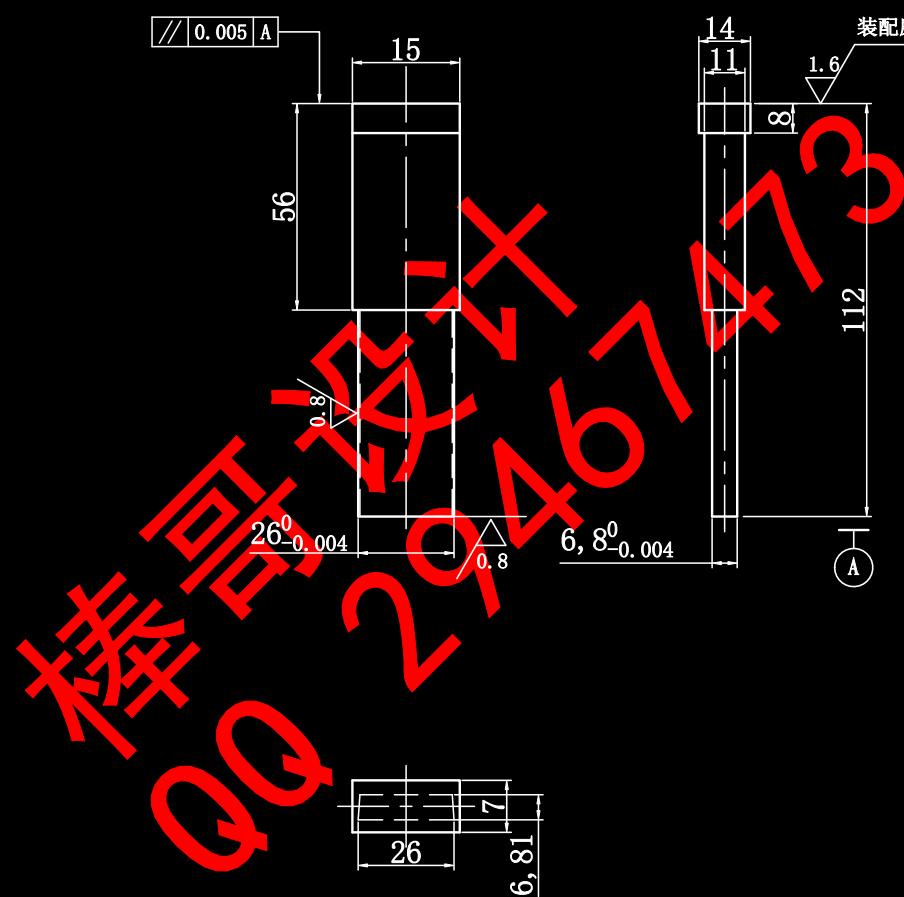
侧刃			图号	A4	比例	1:1
材料	Cr12MoV		数量			
制图						
审核				徐斌		



技术要求

- 球面处理HRC43-48。
- 未注倒角R1。
- 未注公差按IT10加工。

模柄			图号	A4	比例	1:1
			材料	Cr12MoV	数量	
制图			徐斌			
审核						



凸模1			图号	A4	比例	1:1
材料 Cr12MoV			数量	11		
制图			徐斌			
审核						

其余 3.2

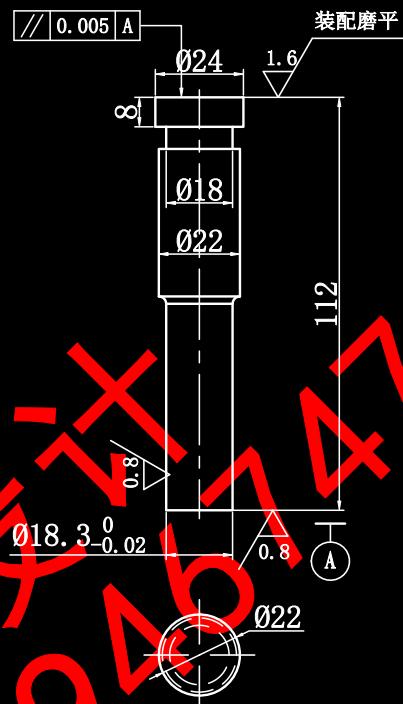
模高204.473
QQ 20461473

技术要求

- 热处理HRC60~62。
- 未注倒角R1。
- 未注公差按IT10加工。

凸模4			图号	A4	比例	1:1
材料 Cr12MoV			数量			
制图						
审核						
				徐斌		

其余 3.2 /



3
1
2
9
6
5
2
1
3
0

技术要求

- 热处理HRC60~62。
- 未注倒角R1。
- 未注公差按IT10加工。

凸模5		图号	A4	比例	1:1
材料 Cr12MoV		数量			
徐斌					

A4-弯曲凸模

样板 2946413

The technical drawing shows a rectangular part with a central slot. Key dimensions include a total width of 112, a slot width of 55, a top thickness of 1.6, and a side wall thickness of 8. Surface finish requirements are indicated by a symbol // 0.005 A at the top left and 0.8 A on the right. A note 装配磨平 (Machined flat for assembly) is located at the top right. A bottom view shows a cross-section with a height of 40 and a base width of 48.

技术要求

- 热处理HRC60-62。
- 未注倒角R1。
- 未注公差按IT10加工。

弯曲凸模			图号	A4	比例	1:1
材料 Cr12MoV			数量			
制图			徐斌			
审核						