

工件图  
材料: 08Al  
料厚: 1

## 技术要求

1. 本模同时冲制“封闭板”左、右两对称件。
2. 顶料弹簧的弹力必须大于上面的压料弹簧，以保证动作的顺序。
3. 冲模所有活动部分的移动应平稳灵活，无滞止现象。

[illegible]

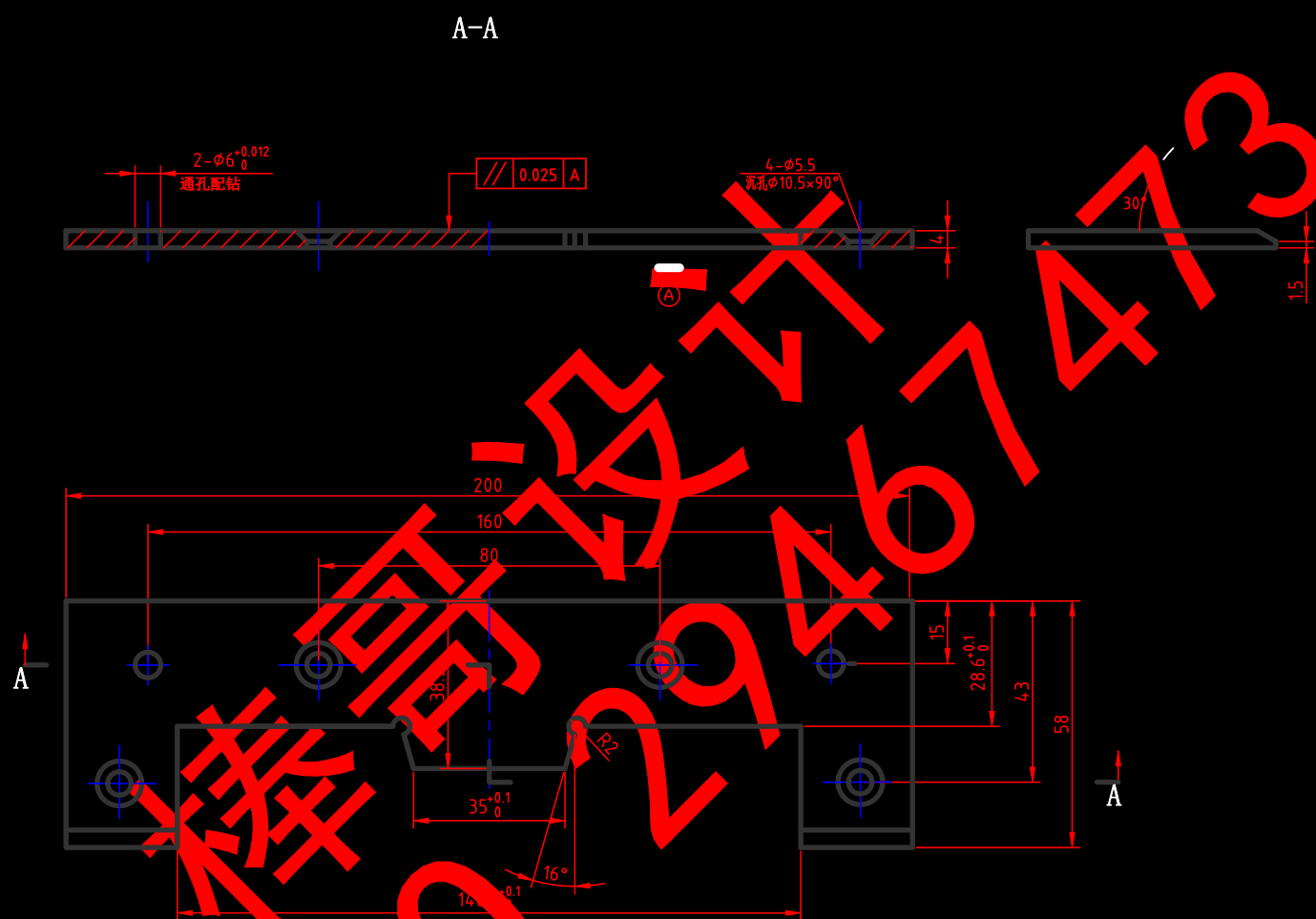
其余  $\frac{6.3}{\nabla}$



						T10A		
标记	外敷	分区	更改文件号	签名	年月日			四模
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:1	FBB-02-08
工艺			批准			共 8 张	第 8 张	

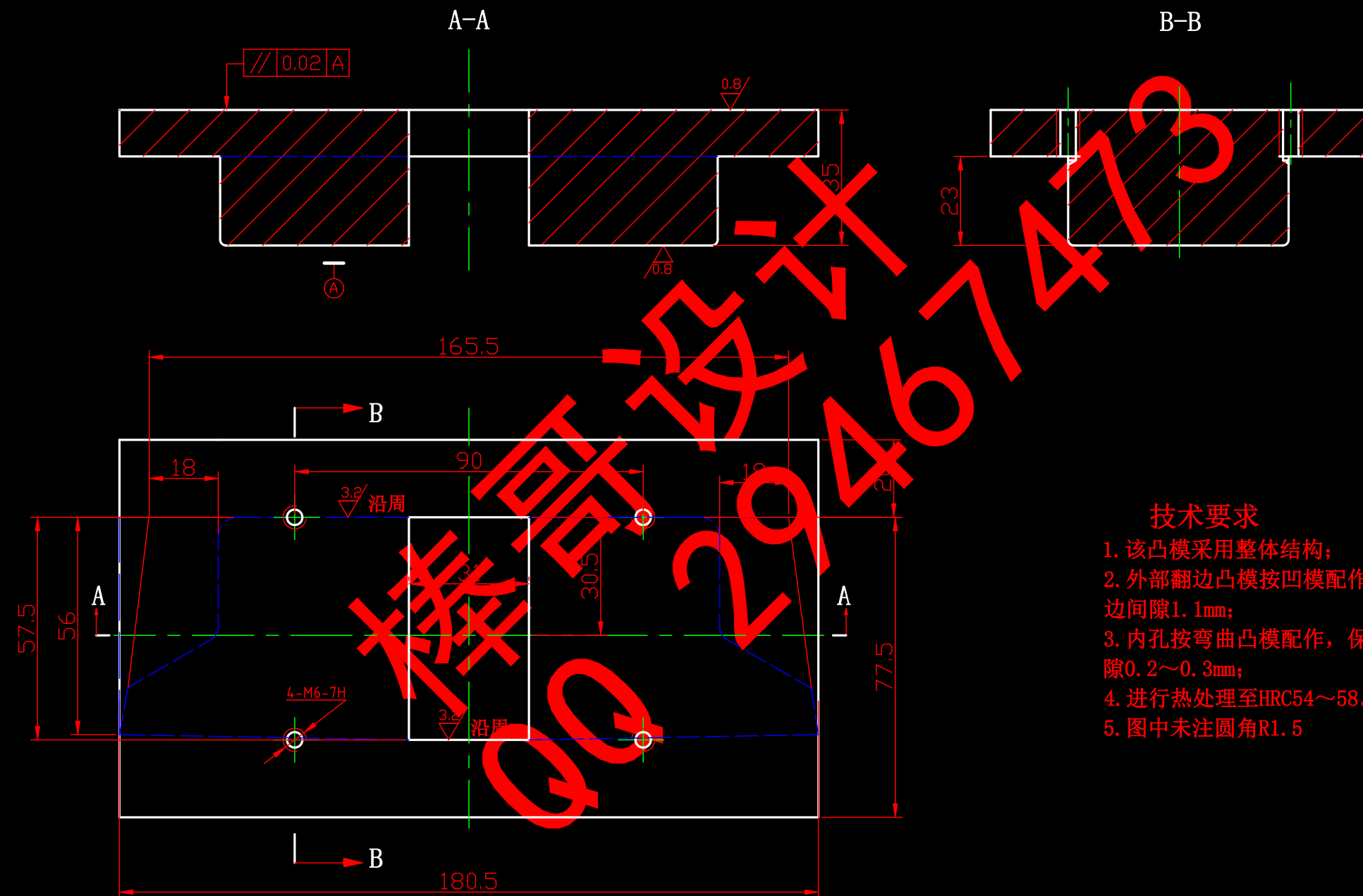
						45	定位板甲		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核						共 8 张 第 6 张			
工艺			批准			FBB-02-13			

# A3-定位板乙



						45			定位板乙
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	FBB-02-14
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 8 张 第 7 张			

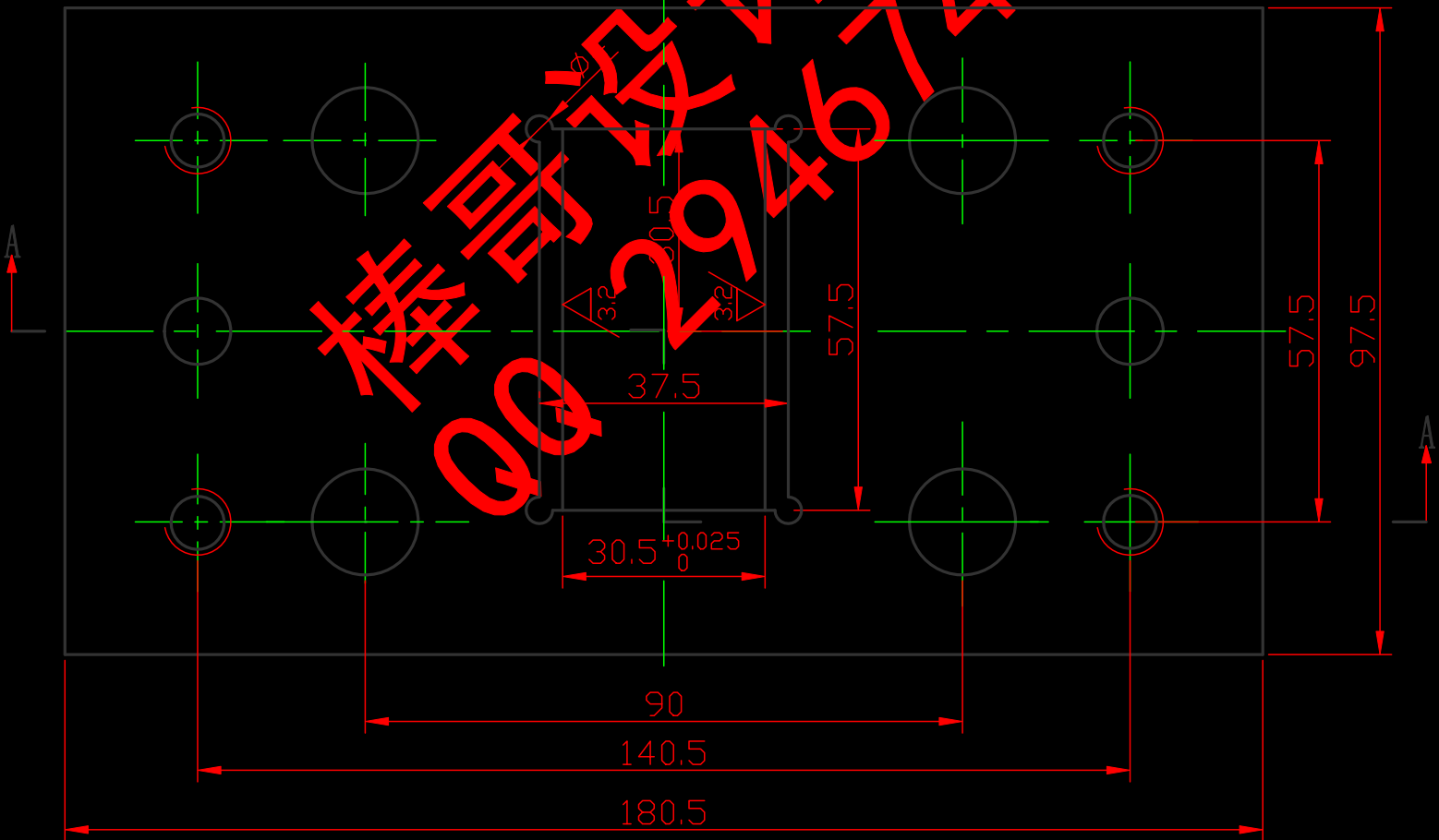
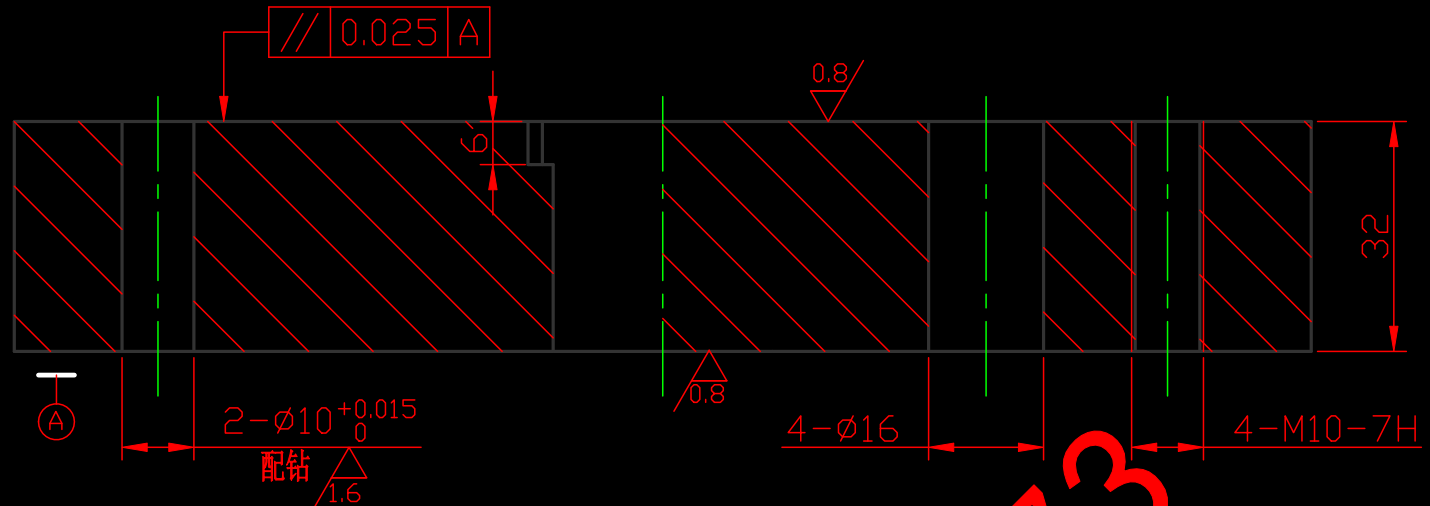
# A3-翻边凸模



# A3-凸模固定板

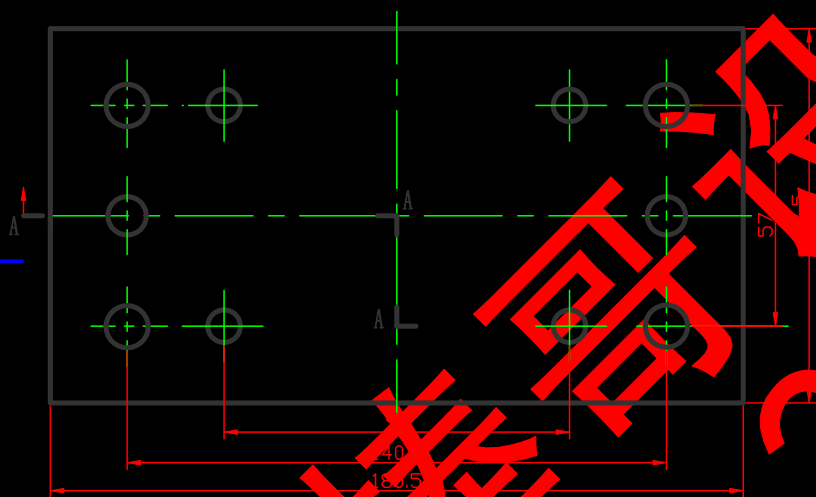
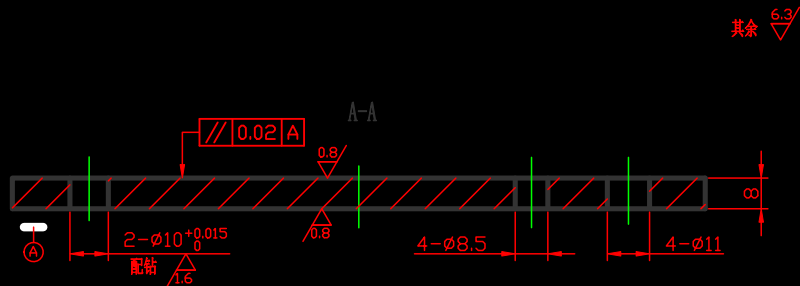
其余  $\sqrt{6.3}$

A-A



技术要求  
热处理28~32HRC

# A4-垫板



技  
热处理  $480^{\circ}\text{C}$

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

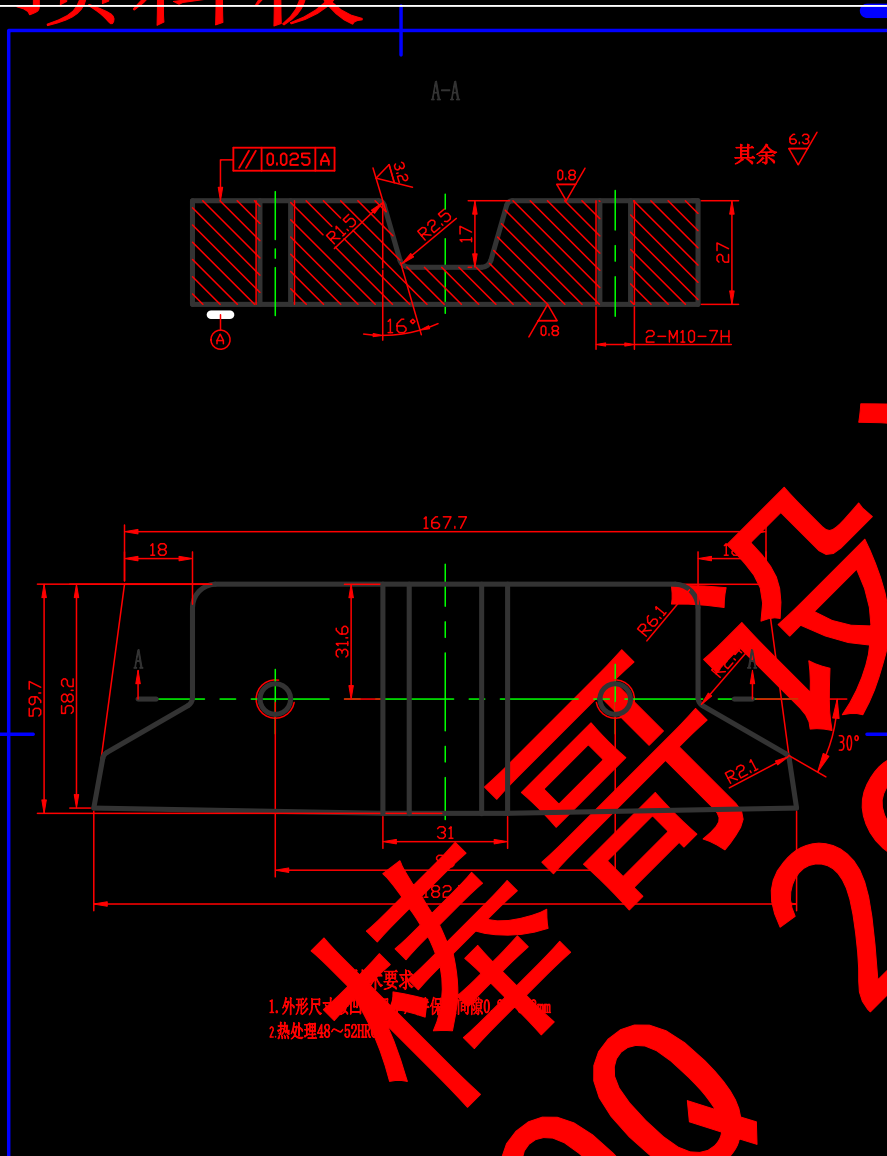
45

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 8 张 第 1 张		

垫 板

FBB-02-02

# A4-顶料板

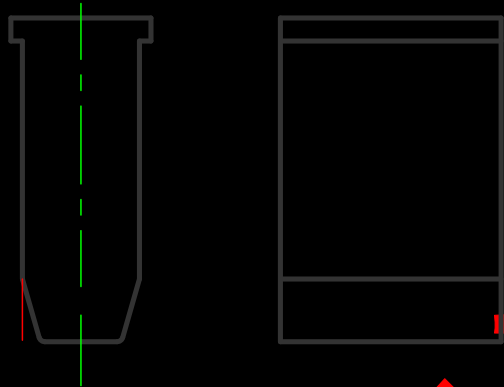


						T10A	顶料板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化						
审核						阶段标记	重量	比例	FBB-02-09
工艺			批准			共 8 张 第 5 张		1:1	



# A4-弯曲凸模

其余



技术要求  
热处理560±50

						T10A			弯曲凸模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				FBB-02-07	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	FBB-02-07	
工艺			批准			共 8 张 第3张				