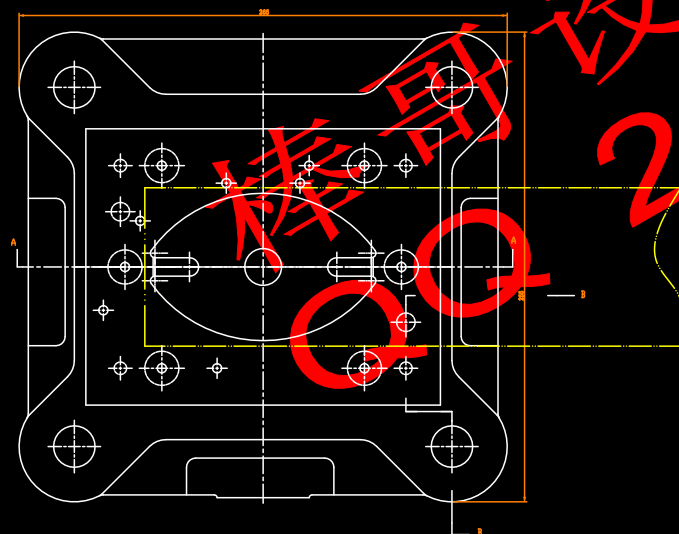
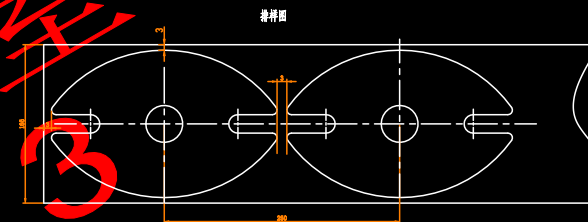
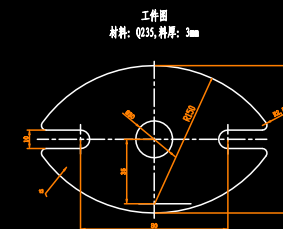
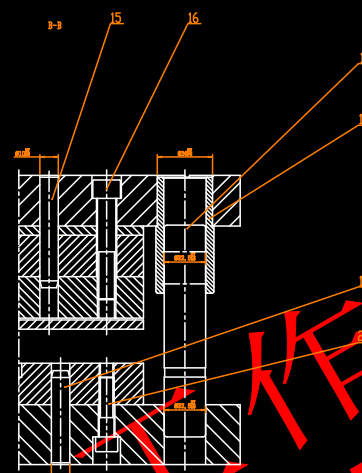
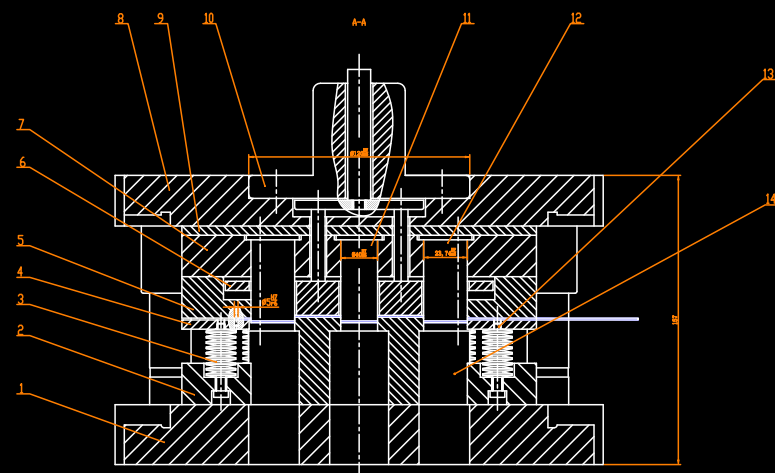


A0-装配图



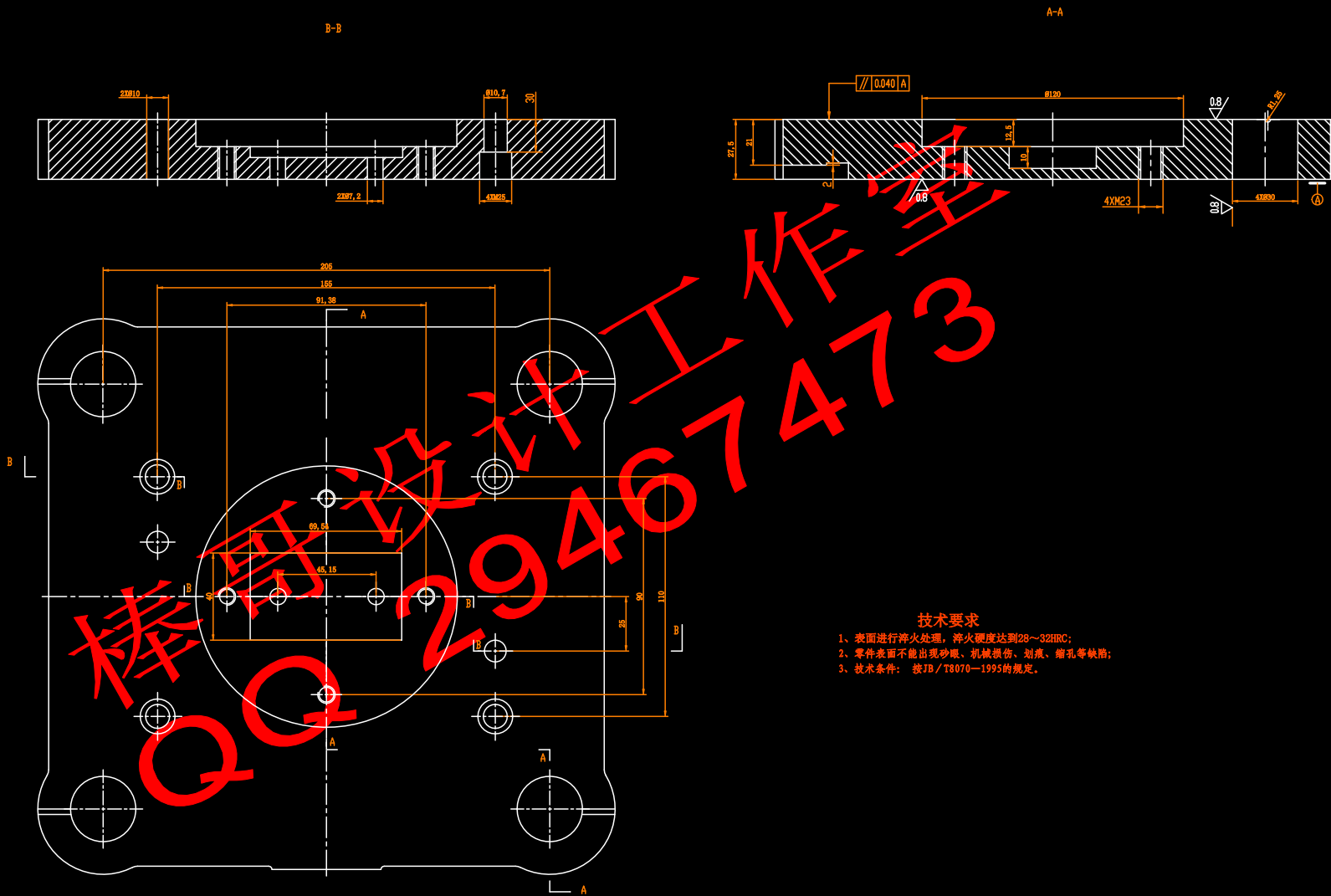
—— 进料方向

技术要求

1. 模具装配前应先检查和清洗组成模具的各零件;
2. 刃口配合间隙要均匀, $Z_{\min}=0.260$, $Z_{\max}=0.380$ (双面);
3. 选择 J23-100 型压力机;
4. 工件毛刺高度不大于 0.08mm ;
5. 模架各项技术指标按 GB2851-1990 执行;
6. 试模, 检查是否有干涉和碰撞。

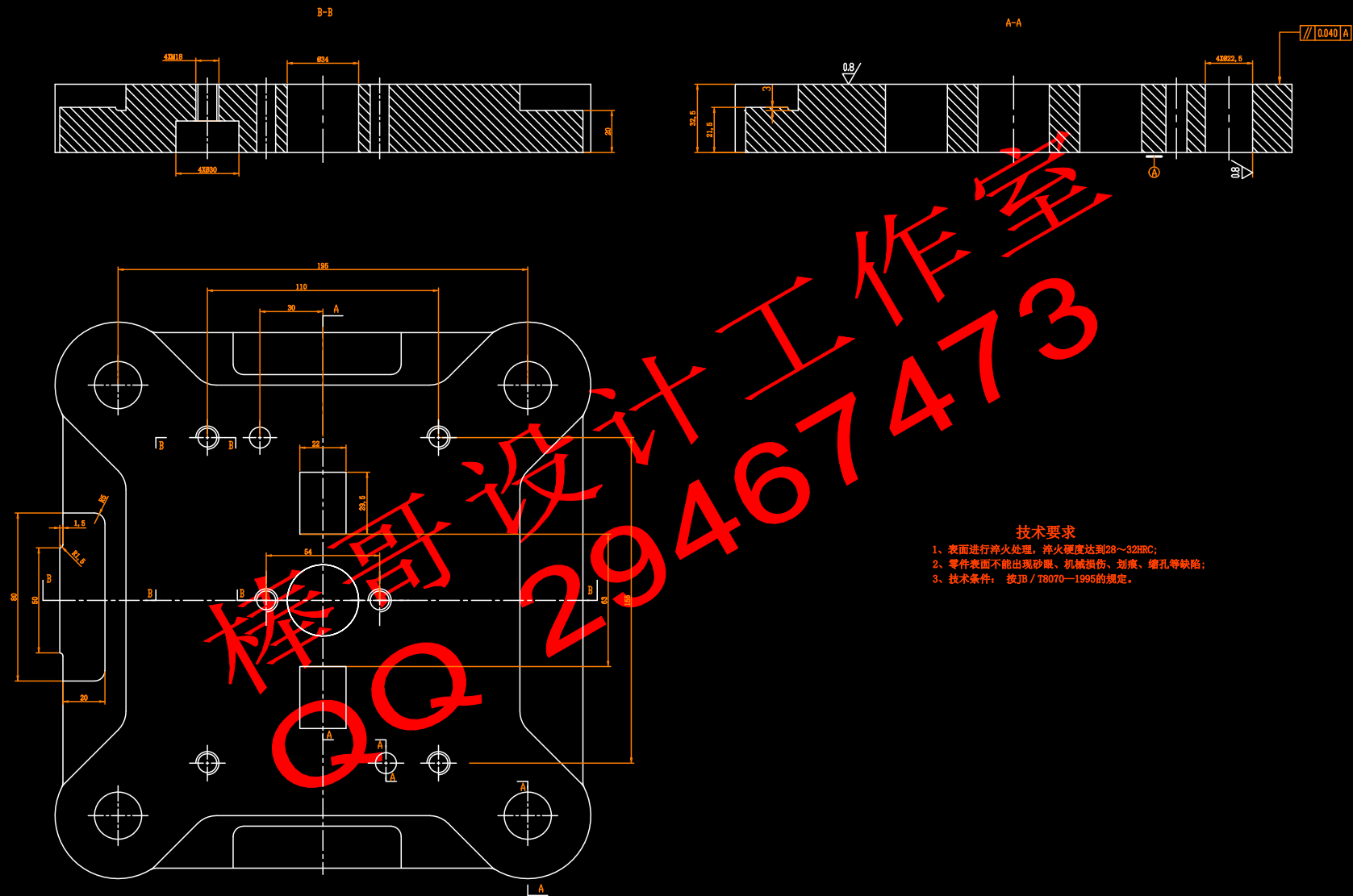
20	00/7710-150	社会生活类第14648	4	20%				
21	00/7710-156	新闻类	2	20%				
22	00/7710-159	文学类	4	20%				
23	00/7710-160	数学类	4	20%				BCR
24	00/7710-163	自然类第146110	4	20%				
25	00/7710-166	新闻类	2	20%				
26	00/7710-167	新闻类	1	Cr100%				
27	00/7710-168	音乐类第146111	6	20%				
28	00/7710-169	音乐类	2	Cr100%				
29	00/7710-170	音乐类	1	Cr100%				BCR
30	00/7710-171	新闻类	1	Cr100%				
31	00/7710-172	新闻类	6	20%				
32	00/7710-173	新闻类	2	Cr100%				
33	00/7710-174	新闻类	1	Cr100%				BCR
34	00/7710-175	新闻类	1	Cr100%				
35	00/7710-176	新闻类	1	Cr100%				BCR
36	00/7710-177	新闻类	1	Cr100%				BCR
37	00/7710-178	新闻类	1	Cr100%				BCR
38	00/7710-179	新闻类	1	Cr100%				BCR
39	00/7710-180	新闻类	1	Cr100%				BCR
40	00/7710-181	新闻类	1	Cr100%				BCR
41	00/7710-182	新闻类	1	Cr100%				BCR
42	00/7710-183	新闻类	1	Cr100%				BCR
43	00/7710-184	新闻类	1	Cr100%				BCR
44	00/7710-185	新闻类	1	Cr100%				BCR
45	00/7710-186	新闻类	1	Cr100%				BCR
46	00/7710-187	新闻类	1	Cr100%				BCR
47	00/7710-188	新闻类	1	Cr100%				BCR
48	00/7710-189	新闻类	1	Cr100%				BCR
49	00/7710-190	新闻类	1	Cr100%				BCR
50	00/7710-191	新闻类	1	Cr100%				BCR
51	00/7710-192	新闻类	1	Cr100%				BCR
52	00/7710-193	新闻类	1	Cr100%				BCR
53	00/7710-194	新闻类	1	Cr100%				BCR
54	00/7710-195	新闻类	1	Cr100%				BCR
55	00/7710-196	新闻类	1	Cr100%				BCR
56	00/7710-197	新闻类	1	Cr100%				BCR
57	00/7710-198	新闻类	1	Cr100%				BCR
58	00/7710-199	新闻类	1	Cr100%				BCR
59	00/7710-200	新闻类	1	Cr100%				BCR
60	00/7710-201	新闻类	1	Cr100%				BCR
61	00/7710-202	新闻类	1	Cr100%				BCR
62	00/7710-203	新闻类	1	Cr100%				BCR
63	00/7710-204	新闻类	1	Cr100%				BCR
64	00/7710-205	新闻类	1	Cr100%				BCR
65	00/7710-206	新闻类	1	Cr100%				BCR
66	00/7710-207	新闻类	1	Cr100%				BCR
67	00/7710-208	新闻类	1	Cr100%				BCR
68	00/7710-209	新闻类	1	Cr100%				BCR
69	00/7710-210	新闻类	1	Cr100%				BCR
70	00/7710-211	新闻类	1	Cr100%				BCR
71	00/7710-212	新闻类	1	Cr100%				BCR
72	00/7710-213	新闻类	1	Cr100%				BCR
73	00/7710-214	新闻类	1	Cr100%				BCR
74	00/7710-215	新闻类	1	Cr100%				BCR
75	00/7710-216	新闻类	1	Cr100%				BCR
76	00/7710-217	新闻类	1	Cr100%				BCR
77	00/7710-218	新闻类	1	Cr100%				BCR
78	00/7710-219	新闻类	1	Cr100%				BCR
79	00/7710-220	新闻类	1	Cr100%				BCR
80	00/7710-221	新闻类	1	Cr100%				BCR
81	00/7710-222	新闻类	1	Cr100%				BCR
82	00/7710-223	新闻类	1	Cr100%				BCR
83	00/7710-224	新闻类	1	Cr100%				BCR
84	00/7710-225	新闻类	1	Cr100%				BCR
85	00/7710-226	新闻类	1	Cr100%				BCR
86	00/7710-227	新闻类	1	Cr100%				BCR
87	00/7710-228	新闻类	1	Cr100%				BCR
88	00/7710-229	新闻类	1	Cr100%				BCR
89	00/7710-230	新闻类	1	Cr100%				BCR
90	00/7710-231	新闻类	1	Cr100%				BCR
91	00/7710-232	新闻类	1	Cr100%				BCR
92	00/7710-233	新闻类	1	Cr100%				BCR
93	00/7710-234	新闻类	1	Cr100%				BCR
94	00/7710-235	新闻类	1	Cr100%				BCR
95	00/7710-236	新闻类	1	Cr100%				BCR
96	00/7710-237	新闻类	1	Cr100%				BCR
97	00/7710-238	新闻类	1	Cr100%				BCR
98	00/7710-239	新闻类	1	Cr100%				BCR
99	00/7710-240	新闻类	1	Cr100%				BCR
100	00/7710-241	新闻类	1	Cr100%				BCR
101	00/7710-242	新闻类	1	Cr100%				BCR
102	00/7710-243	新闻类	1	Cr100%				BCR
103	00/7710-244	新闻类	1	Cr100%				BCR
104	00/7710-245	新闻类	1	Cr100%				BCR
105	00/7710-246	新闻类	1	Cr100%				BCR
106	00/7710-247	新闻类	1	Cr100%				BCR
107	00/7710-248	新闻类	1	Cr100%				BCR
108	00/7710-249	新闻类	1	Cr100%				BCR
109	00/7710-250	新闻类	1	Cr100%				BCR
110	00/7710-251	新闻类	1	Cr100%				BCR
111	00/7710-252	新闻类	1	Cr100%				BCR
112	00/7710-253	新闻类	1	Cr100%				BCR
113	00/7710-254	新闻类	1	Cr100%				BCR
114	00/7710-255	新闻类	1	Cr100%				BCR
115	00/7710-256	新闻类	1	Cr100%				BCR
116	00/7710-257	新闻类	1	Cr100%				BCR
117	00/7710-258	新闻类	1	Cr100%				BCR
118	00/7710-259	新闻类	1	Cr100%				BCR
119	00/7710-260	新闻类	1	Cr100%				BCR
120	00/7710-261	新闻类	1	Cr100%				BCR
121	00/7710-262	新闻类	1	Cr100%				BCR
122	00/7710-263	新闻类	1	Cr100%				BCR
123	00/7710-264	新闻类	1	Cr100%				BCR
124	00/7710-265	新闻类	1	Cr100%				BCR
125	00/7710-266	新闻类	1	Cr100%				BCR
126	00/7710-267	新闻类	1	Cr100%				BCR
127	00/7710-268	新闻类	1	Cr100%				BCR
128	00/7710-269	新闻类	1	Cr100%				BCR
129	00/7710-270	新闻类	1	Cr100%				BCR
130	00/7710-271	新闻类	1	Cr100%				BCR
131	00/7710-272	新闻类	1	Cr100%				BCR
132	00/7710-273	新闻类	1	Cr100%				BCR
133	00/7710-274	新闻类	1	Cr100%				BCR
134	00/7710-275	新闻类	1	Cr100%				BCR
135	00/7710-276	新闻类	1	Cr100%				BCR
136	00/7710-277	新闻类	1	Cr100%				BCR
137	00/7710-278	新闻类	1	Cr100%				BCR
138	00/7710-279	新闻类	1	Cr100%				BCR
139	00/7710-280	新闻类	1	Cr100%				BCR
140	00/7710-281	新闻类	1	Cr100%				BCR
141	00/7710-282	新闻类	1	Cr100%				BCR
142	00/7710-283	新闻类	1	Cr100%				BCR
143	00/7710-284	新闻类	1	Cr100%				BCR
144	00/7710-285	新闻类	1	Cr100%				BCR
145	00/7710-286	新闻类	1	Cr100%				BCR
146	00/7710-287	新闻类	1	Cr100%				BCR
147	00/7710-288	新闻类	1	Cr100%				BCR
148	00/7710-289	新闻类	1	Cr100%				BCR
149	00/7710-290	新闻类	1	Cr100%				BCR
150	00/7710-291	新闻类	1	Cr100%				BCR
151	00/7710-292	新闻类	1	Cr100%				BCR
152	00/7710-293	新闻类	1	Cr100%				BCR
153	00/7710-294	新闻类	1	Cr100%				BCR
154	00/7710-295	新闻类	1	Cr100%				BCR
155	00/7710-296	新闻类	1	Cr100%				BCR
156	00/7710-297	新闻类	1	Cr100%				BCR
157	00/7710-298	新闻类	1	Cr100%				BCR
158	00/7710-299	新闻类	1	Cr100%				BCR
159	00/7710-300	新闻类	1	Cr100%				BCR
160	00/7710-301	新闻类	1	Cr100%				BCR
161	00/7710-302	新闻类	1	Cr100%				BCR
162	00/7710-303	新闻类	1	Cr100%				BCR
163	00/7710-304	新闻类	1	Cr100%				BCR
164	00/7710-305	新闻类	1	Cr100%				BCR
165	00/7710-306	新闻类	1	Cr100%				BCR
166	00/7710-307	新闻类	1	Cr100%				BCR
167	00/7710-308	新闻类	1	Cr100%				BCR
168	00/7710-309	新闻类	1	Cr100%				BCR
169	00/7710-310	新闻类	1	Cr100%				BCR
170	00/7710-311	新闻类	1	Cr100%				BCR
171	00/7710-312	新闻类	1	Cr100%				BCR
172	00/7710-313	新闻类	1	Cr100%				BCR
173	00/7710-314	新闻类	1	Cr100%				BCR
174	00/7710-315	新闻类	1	Cr100%				BCR
175	00/7710-316	新闻类	1	Cr100%				BCR
176	00/7710-317	新闻类	1	Cr100%				BCR
177	00/7710-318	新闻类	1	Cr100%				BCR
178	00/7710-319	新闻类	1	Cr100%				BCR
179	00/7710-320	新闻类	1	Cr100%				BCR
180	00/7710-321	新闻类	1	Cr100%				BCR
181	00/7710-322	新闻类	1	Cr100%				BCR
182	00/7710-323	新闻类	1	Cr100%				BCR
183	00/7710-324	新闻类	1	Cr100%				BCR
184	00/7710-325	新闻类	1	Cr100%				BCR
185	00/7710-326	新闻类	1	Cr100%				BCR
186	00/7710-327	新闻类	1	Cr100%				BCR
187	00/7710-328	新闻类	1	Cr100%				BCR
188	00/7710-329	新闻类	1	Cr100%				BCR
189	00/7710-330	新闻类	1	Cr100%				BCR
190	00/7710-331	新闻类	1	Cr100%				BCR
191	00/7710-332	新闻类	1	Cr100%				BCR
192	00/7710-333	新闻类	1	Cr100%				BCR
193	00/7710-334	新闻类	1	Cr100%				BCR
194	00/7710-335	新闻类	1	Cr100%				BCR
195	00/7710-336	新闻类	1	Cr100%				BCR
196	00/7710-337	新闻类	1	Cr100%				BCR
197	00/7710-338	新闻类	1	Cr100%				BCR
198	00/7710-339	新闻类	1	Cr100%				BCR
199	00/7710-340	新闻类	1	Cr100%				BCR
200	00/7710-341	新闻类	1	Cr100%				BCR

A1-上模座



				HT200		湖南工学院	
标记处数				分区		上模座	
设计				重量		1:2	
审核				张		M/CCL2	
工艺				批准		张	

A1-下模座



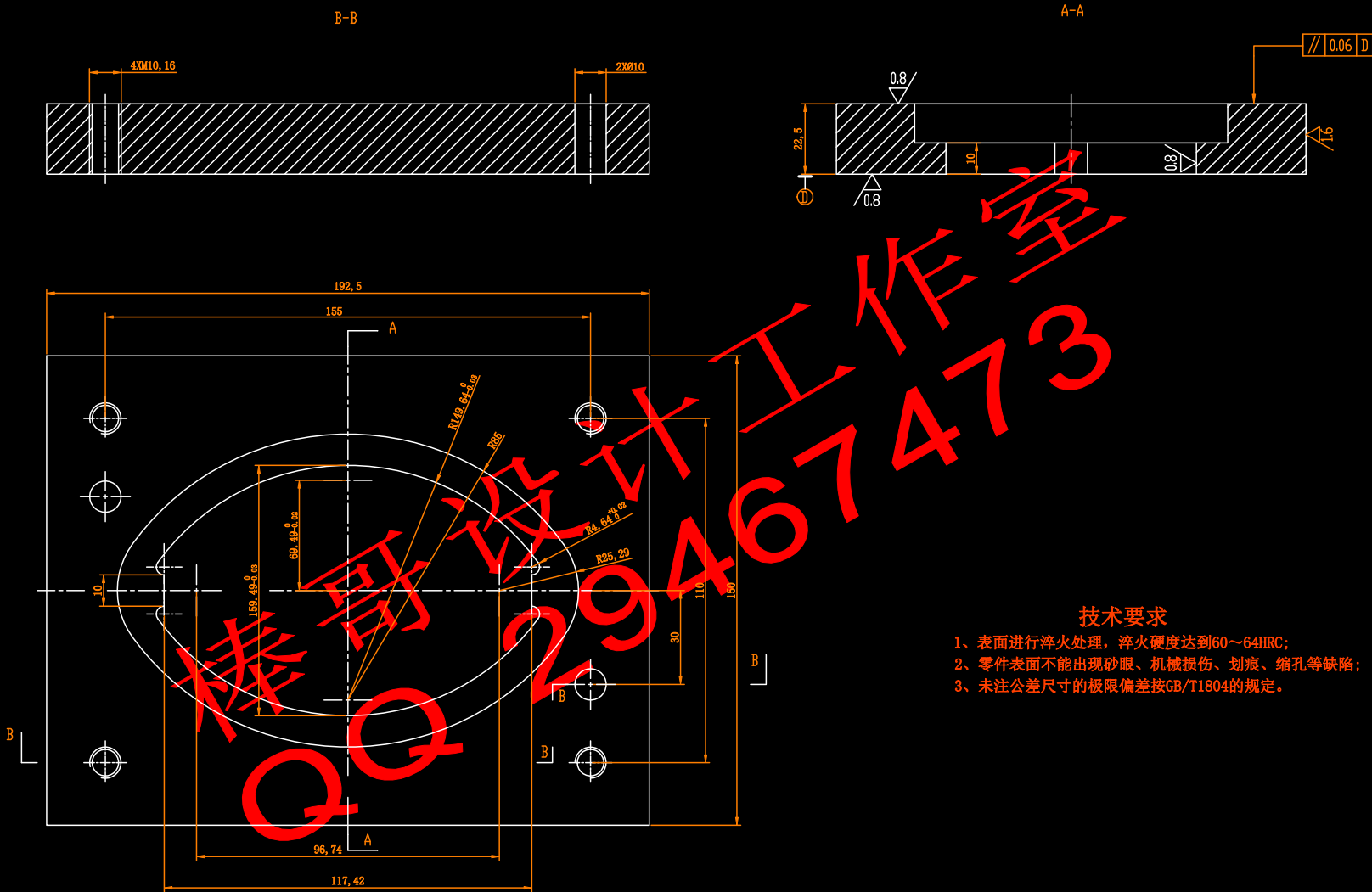
技术要求

- 1、表面进行淬火处理，淬火硬度达到28~32HRC；
- 2、零件表面不能出现砂眼、机械损伤、划痕、缩孔等缺陷；
- 3、技术条件：按JB/T8070—1995的规定。

[illegible]

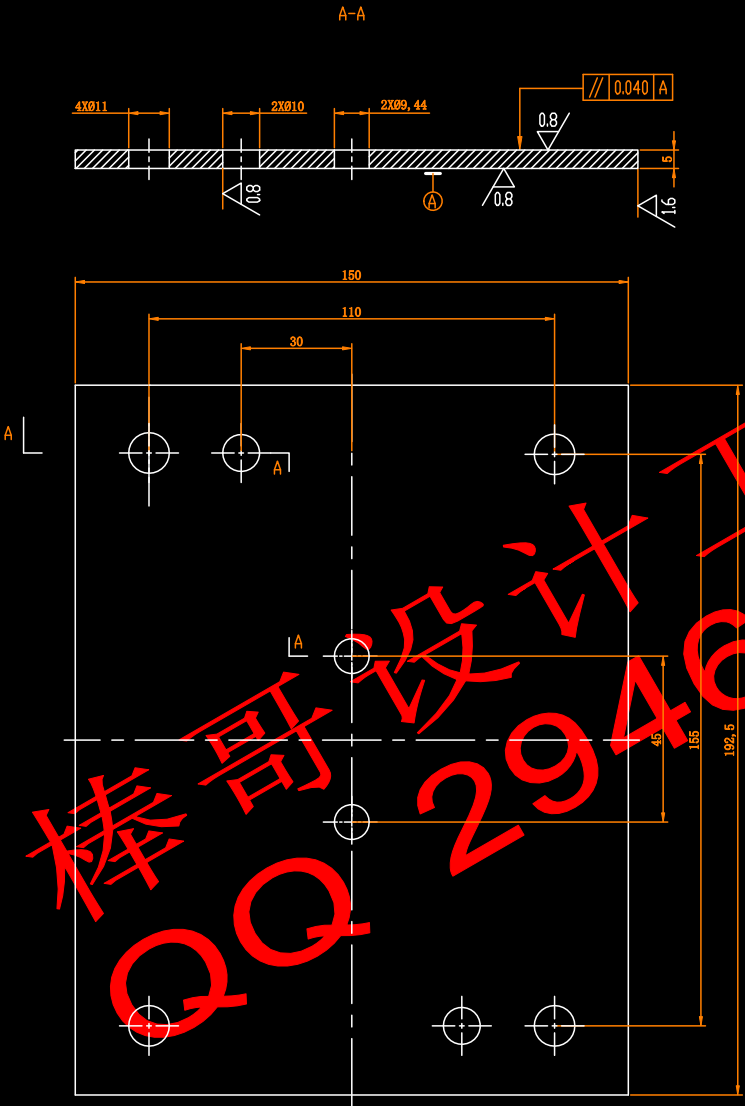
A2-凹模

3.2
其余



						Cr12MoV				湖南工学院	
										阶段标记	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	刘林飞		标准化							1:2	
审核										MJCL7	
工艺			批准			共 张		第 张			

A2-垫板



3.2
其余

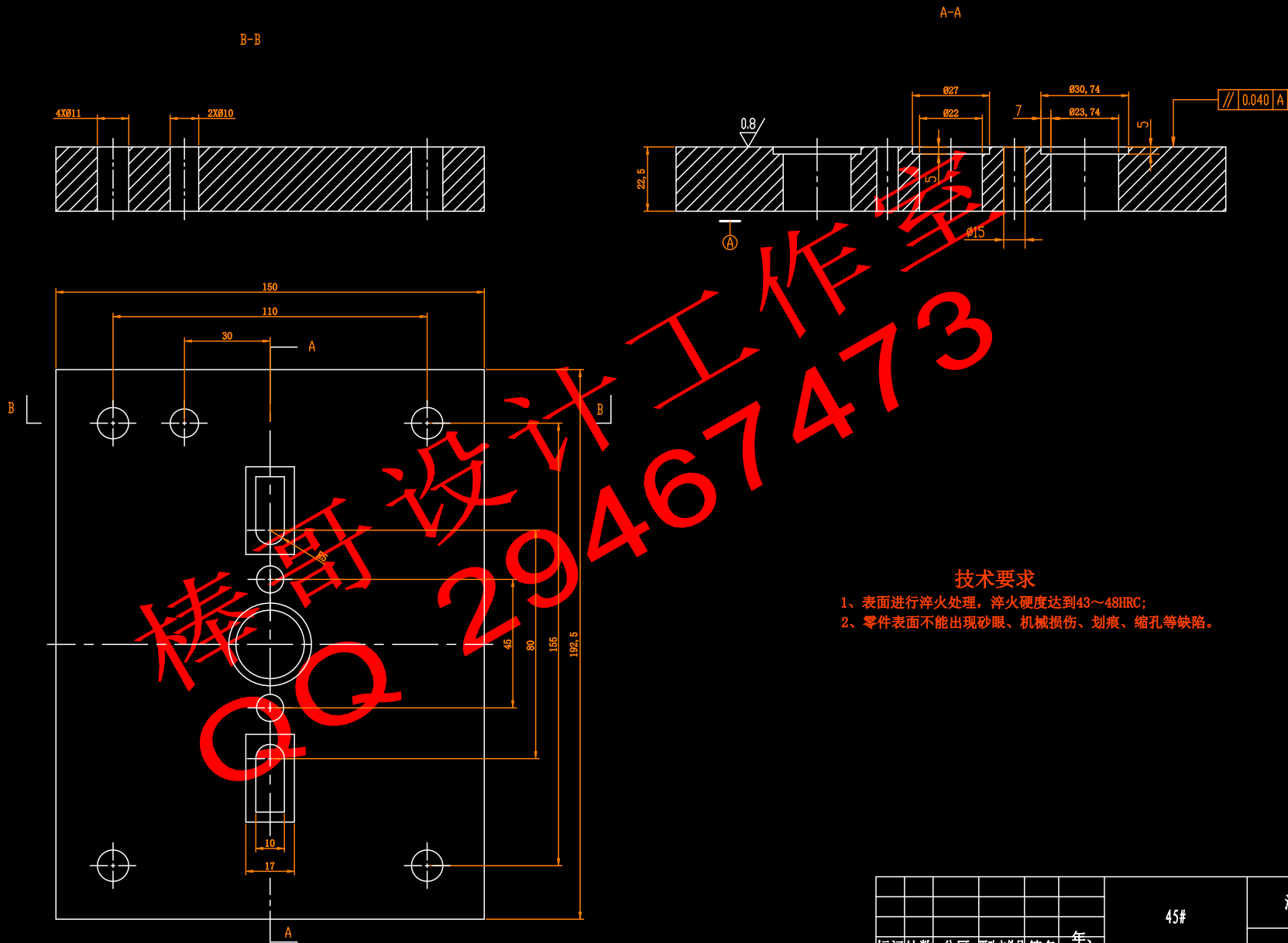
技术要求

- 1、表面进行淬火处理，强度到达43~48HRC；
- 2、零件表面不能出现机械损伤，划痕，缩孔等缺陷；
- 3、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804的规定。

							45#			湖南工学院	
										垫板	
标记	处数	分区	更改	文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	MJCL6
设计	刘林飞			标准化						1:2	
审核											
工艺					批准		共	张	第	张	

A2-上模固定板

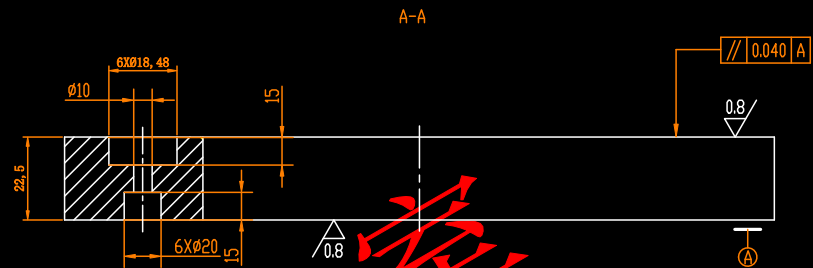
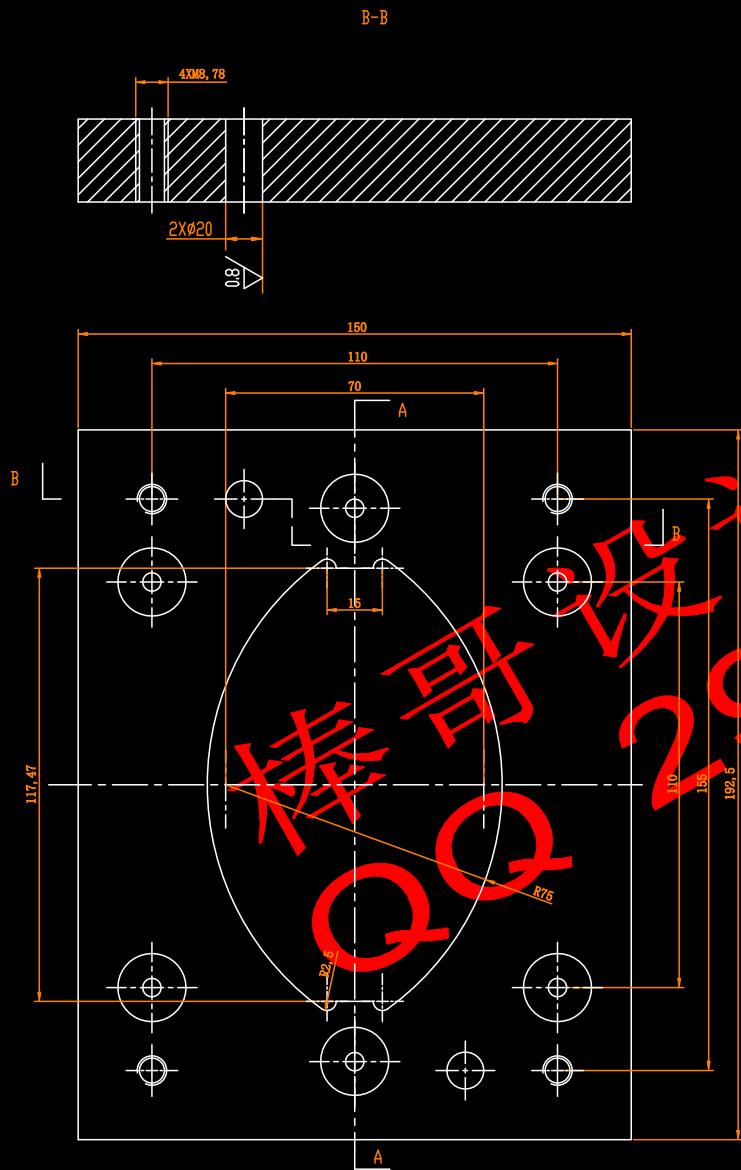
3.2
其余



						45#		湖南工学院
标记	处数	分区	更改	文件	签名			上模固定板
设计	刘林		标准	化	月、日	阶段	重量	比例
审核	飞					共	张	1:2
工艺			批准			共	张	第
								MJCCL5

A2-下模固定板

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

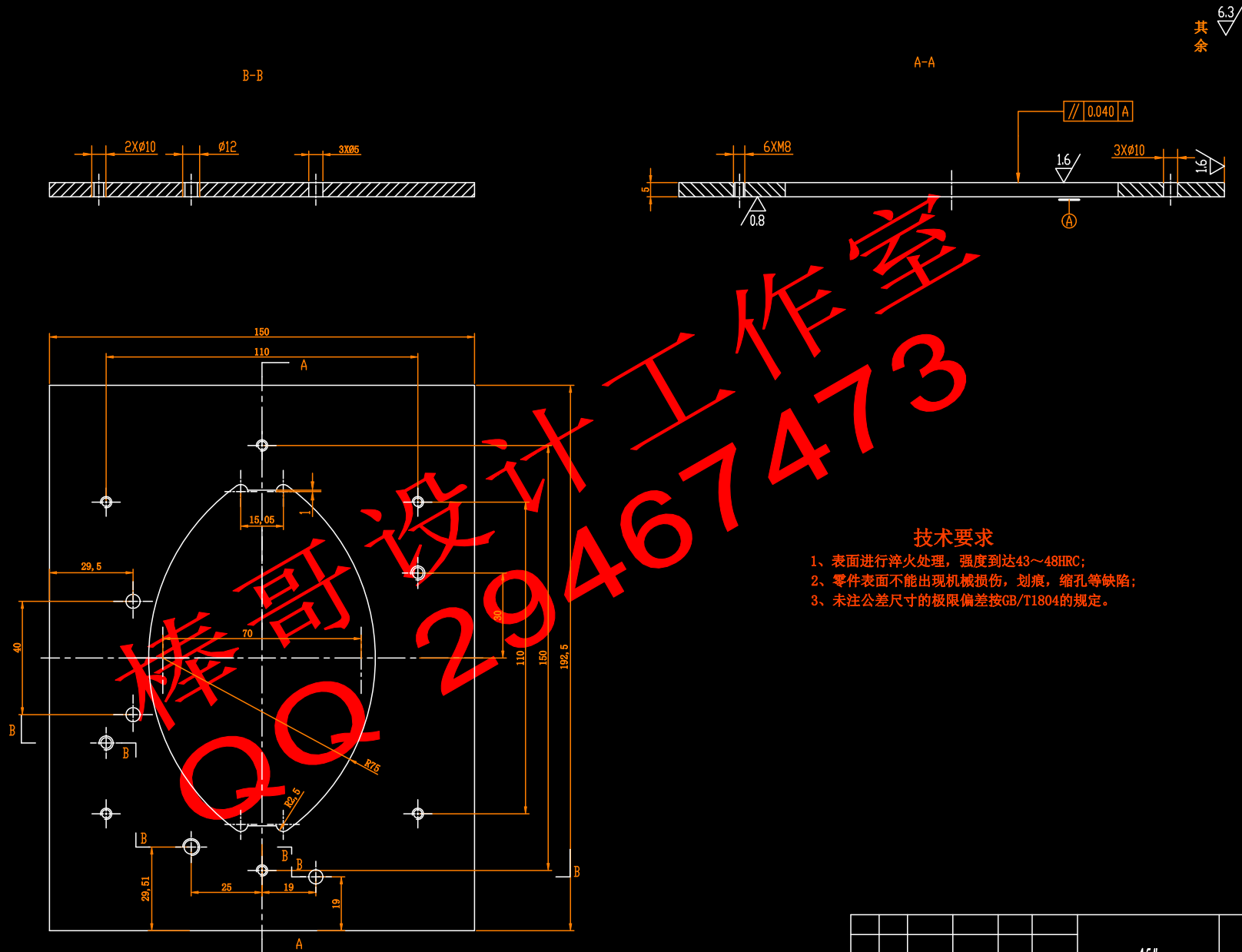


技术要求

- 1、表面进行淬火处理，淬火硬度达到43~48HRC；
- 2、零件表面不能出现砂眼、机械损伤、划痕、缩孔等缺陷。

					45#	湖南工学院			
标记处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例	下模固定板
设计	刘林飞	标准	化						共
审核									
工艺			批准						

A2-卸料板

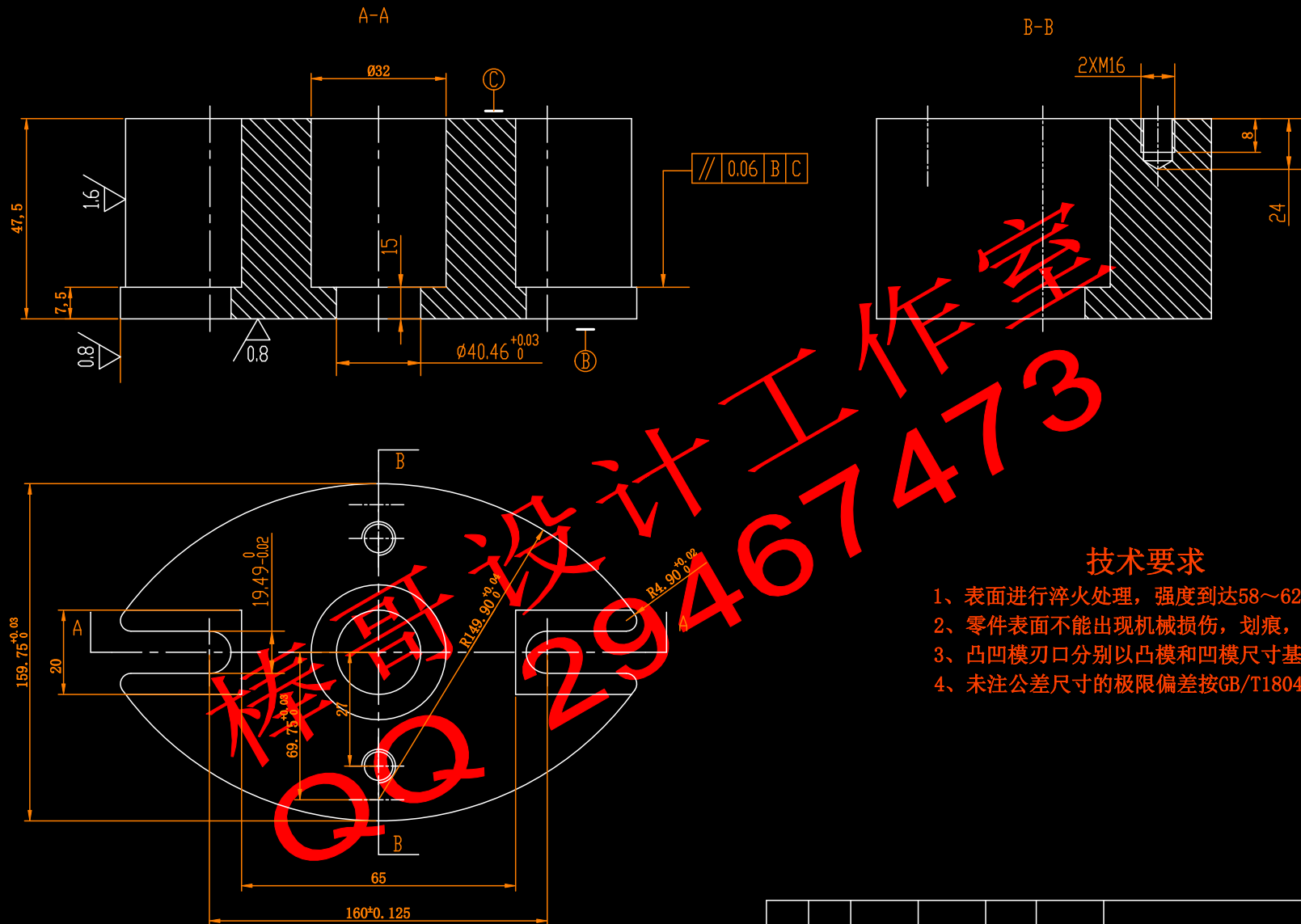


技术要求

- 1、表面进行淬火处理，强度到达43~48HRC；
- 2、零件表面不能出现机械损伤，划痕，缩孔等缺陷；
- 3、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804的规定。

					45#	湖南工学院		
标记	处数	分区	更改代码	签名		阶段标记	重量	比例
设计	刘林		标准化	年、月、日				
审核								卸料板
工艺			批准		共	张	1:2	MJCL3
						第		

A3-凹凸模

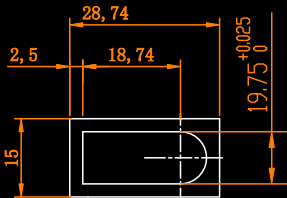


技术要求

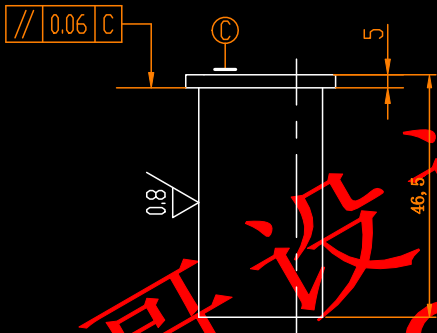
- 1、表面进行淬火处理，强度到达58~62HRC；
- 2、零件表面不能出现机械损伤，划痕，缩孔等缺陷；
- 3、凸凹模刃口分别以凸模和凹模尺寸基准；
- 4、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804的规定。

						Cr12MoV	湖南工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	刘林飞		标准化						
审核								1:2	MICCL8
工艺			批准			共	张	第	
						张			

A3-冲槽凸模



3.2/
其余



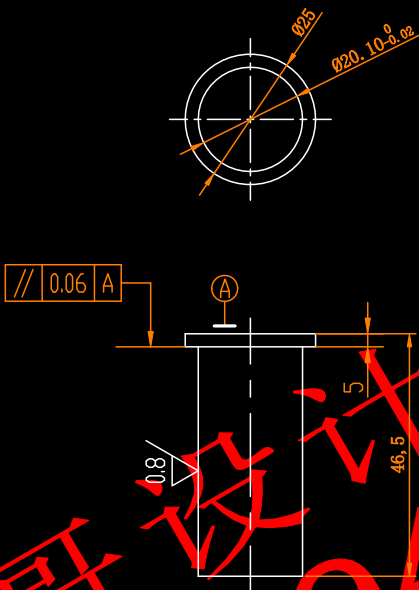
技术要求

- 1、表面进行淬火处理，淬火硬度达到58~62HRC；
- 2、零件表面不能出现砂眼、机械损伤、划痕、缩孔等缺陷；
- 3、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804的规定。

							Cr12MoV			湖南工学院
										冲槽凸模
标记	处数	分区	更改	文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	MJCL9
设计	刘林飞		标准化						1:2	
审核							共	张	第	
工艺				批准				张		

A3-冲孔凸模

3.2/
其余

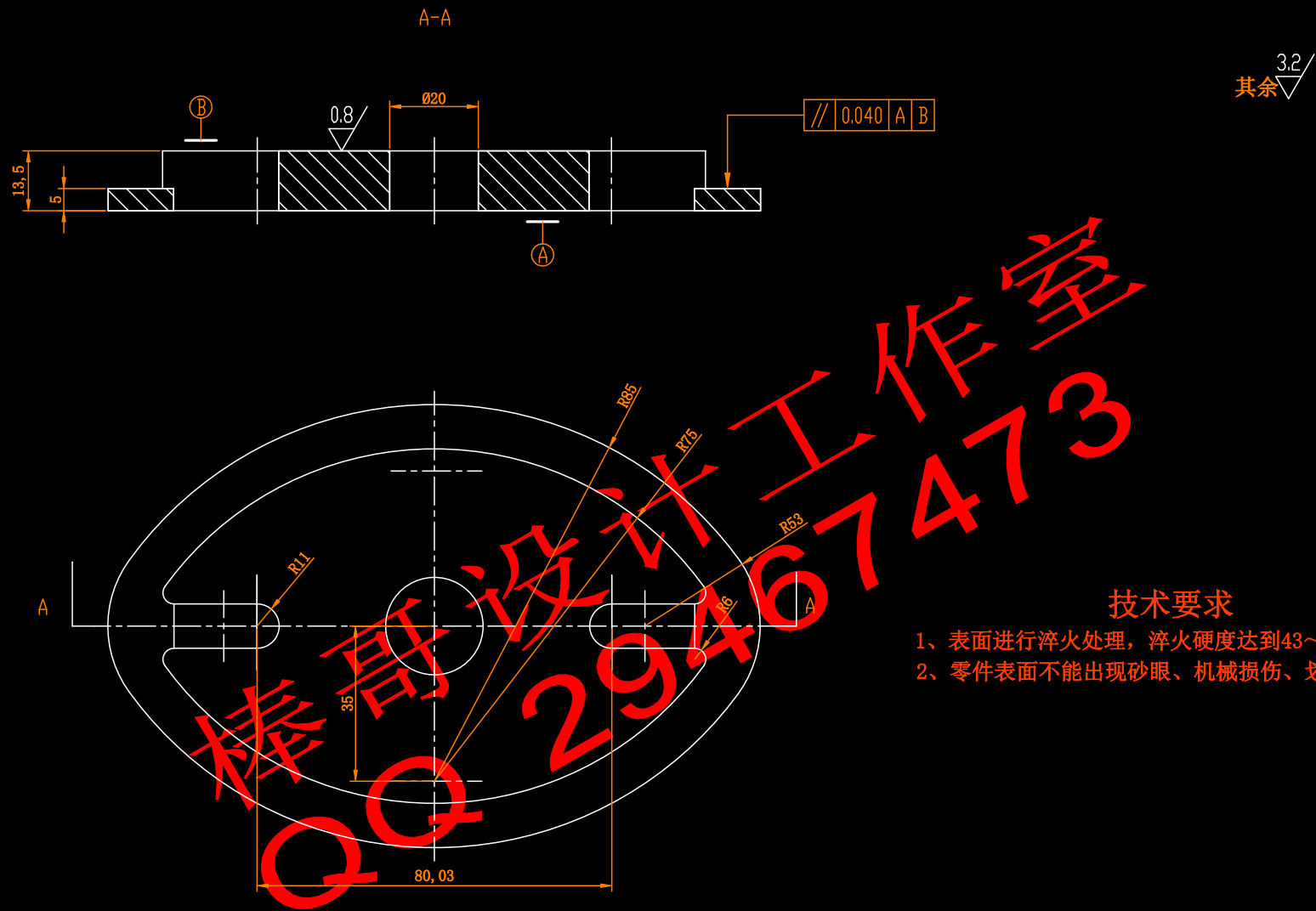


技术要求

- 1、表面进行淬火处理，淬火硬度达到58~62HRC；
- 2、零件表面不能出现砂眼、机械损伤、划痕、缩孔等缺陷；
- 3、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804的规定。

							Cr12MoV			湖南工学院	
										冲孔凸模	
标记	处数	分区	更改	文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	MJCL10
设计	刘林飞			标准化						1:2	
审核							共		张	第	
工艺					批准				张		

A3-推件板



技术要求

- 1、表面进行淬火处理，淬火硬度达到43~48HRC；
- 2、零件表面不能出现砂眼、机械损伤、划痕、缩孔等缺陷。

						45#			湖南工学院
									推件板
标记	处数	分区	更改	文件号	签名	阶段标记	重量	比例	MJCL11
设计	刘林飞		标准化		年、月、日			1:2	
审核						共	张	第	
工艺			批准				张		