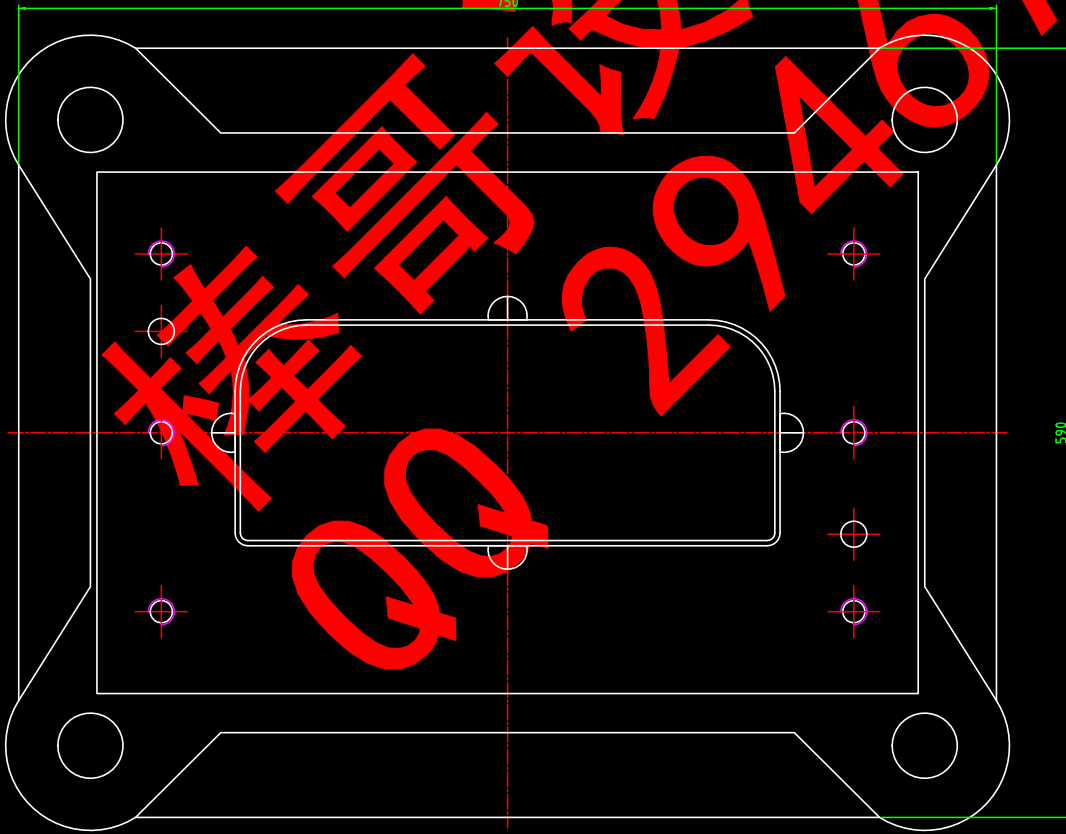
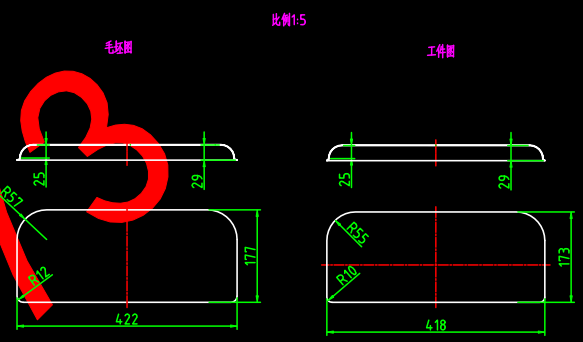
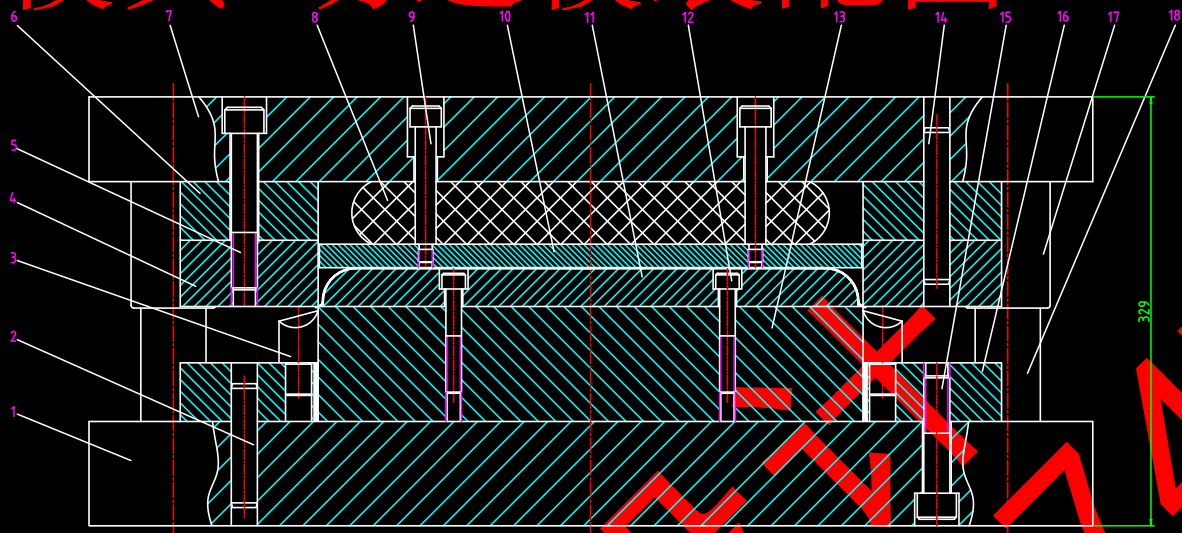


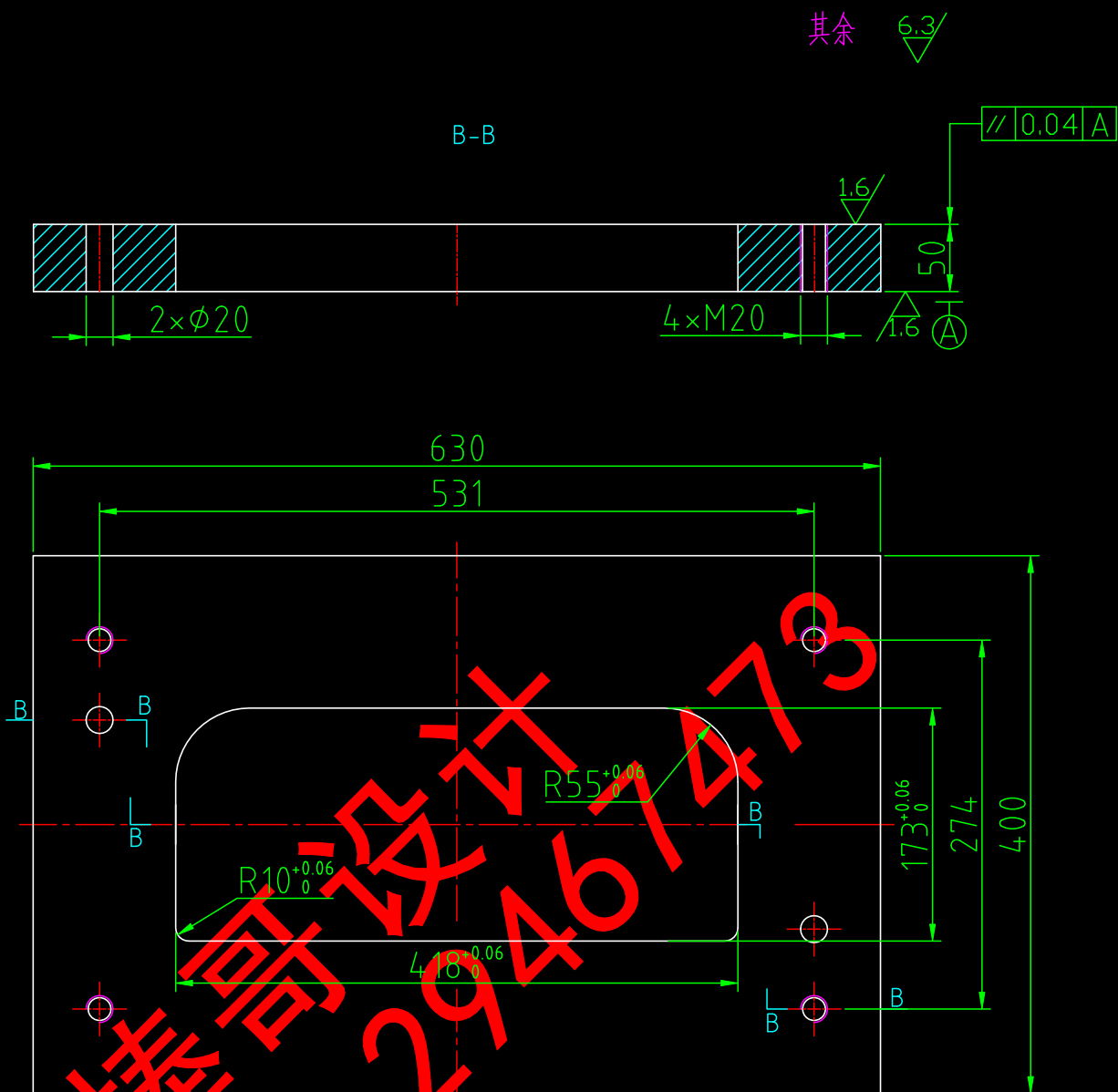
3切边模具-切边模装配图



- 技术要求**
- 1、模具制造按GB2854-81“冷冲模架技术条件”和GB2870-81“冷冲模零件技术条件”的有关规定执行。
 - 2、压力机的选择为间式压力机，公称压力为1600KN。
 - 3、凸模与固定板之间使用低熔点合金浇注，保证冲模同轴。

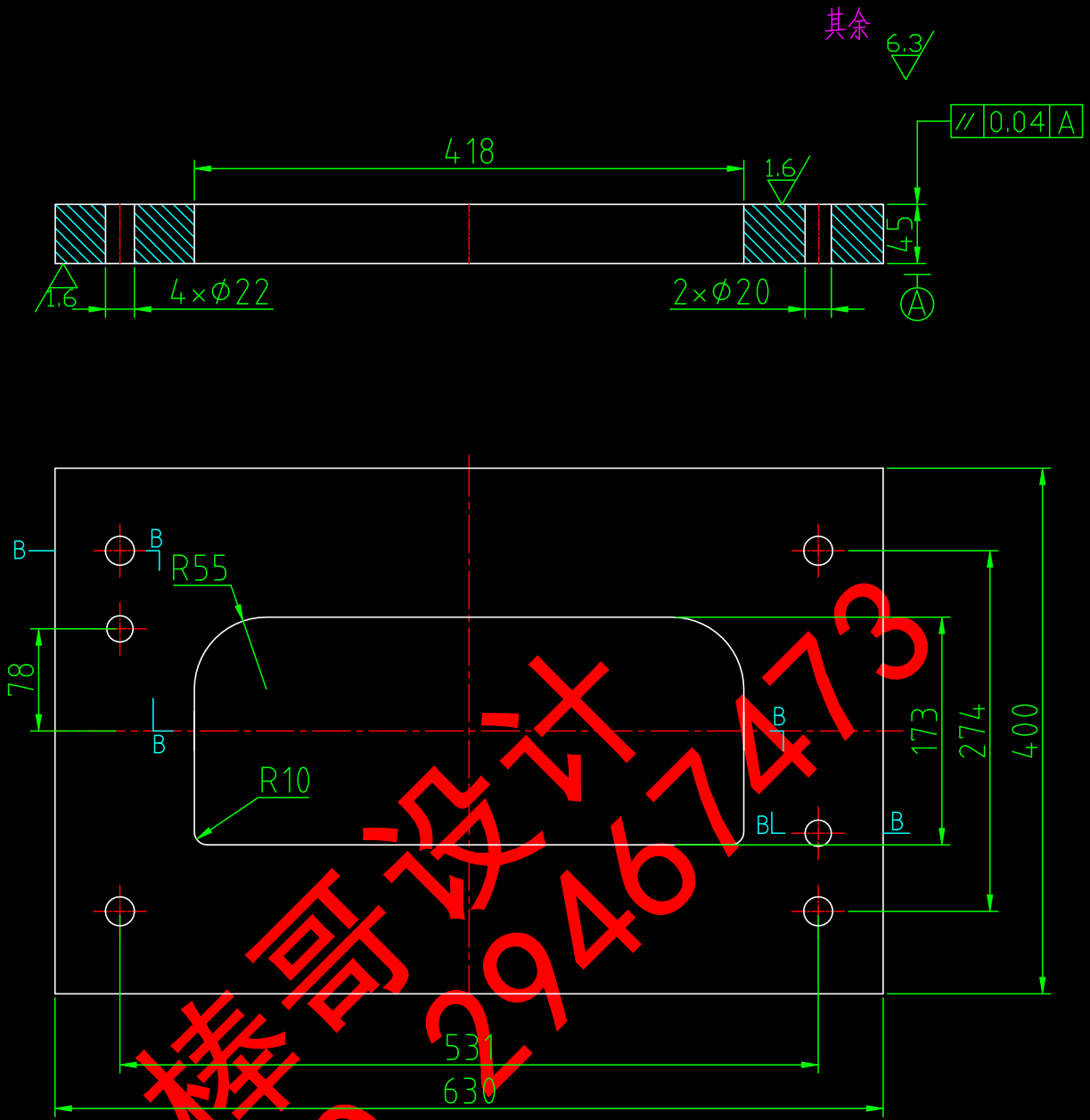
18	GB/T28611-1990	导柱 A50h5×270	4	20					淬硬	
17	GB/T28616-1990	导套 A50H6×160×63	4	20					淬硬	
16	QG0903-08	凸模固定板	1	4.5						
15	GB70-76	内六角螺钉 M20×90	6	4.5						
14	GB119-76	圆柱销 φ20×120	2	4.5						
13	QG0903-07	凸模	1	T10A						
12	GB70-76	内六角螺钉 M12×90	2	Q235						
11	QG0903-06	定位块	1	4.5						
10	QG0903-05	打件块	1	4.5						
9	JB/T7650.6-1994	螺栓螺帽 M12×90	4	4.5						
8	JB/T7650.9-1995	垫块	1	淬硬钢						
7	QG0903-04	上模座	1	HT200						
6	QG0903-03	凹模固定板	1	4.5						
5	GB70-76	内六角螺钉 M20×120	4	4.5						
4	QG0903-02	凹模	1	T10A						
3	JB/T76511-1994	废屑刮刀 30×4.0	4	T10A						
2	GB119-76	圆柱销 φ20×95	2	4.5						
1	QG0903-01	下模座	1	HT200						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注			
						炉具前盖		山东大学		
标记: 处数 分区 更改文件号 姓名 年、月、日						除役标记 重量 比例		炉具前盖切边模		
设计 刘斌 09.06						1:2		QG0903-00		
审核						共 9 张 第 1 张				
工艺										

3切边模具-凹模



					T10A			山东建筑大学	
								凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例
设计	刘斌	09.06	设计日期	标准化					1:5
审核									
工艺			批准			共 9 张 第 3 张			QG0903-02

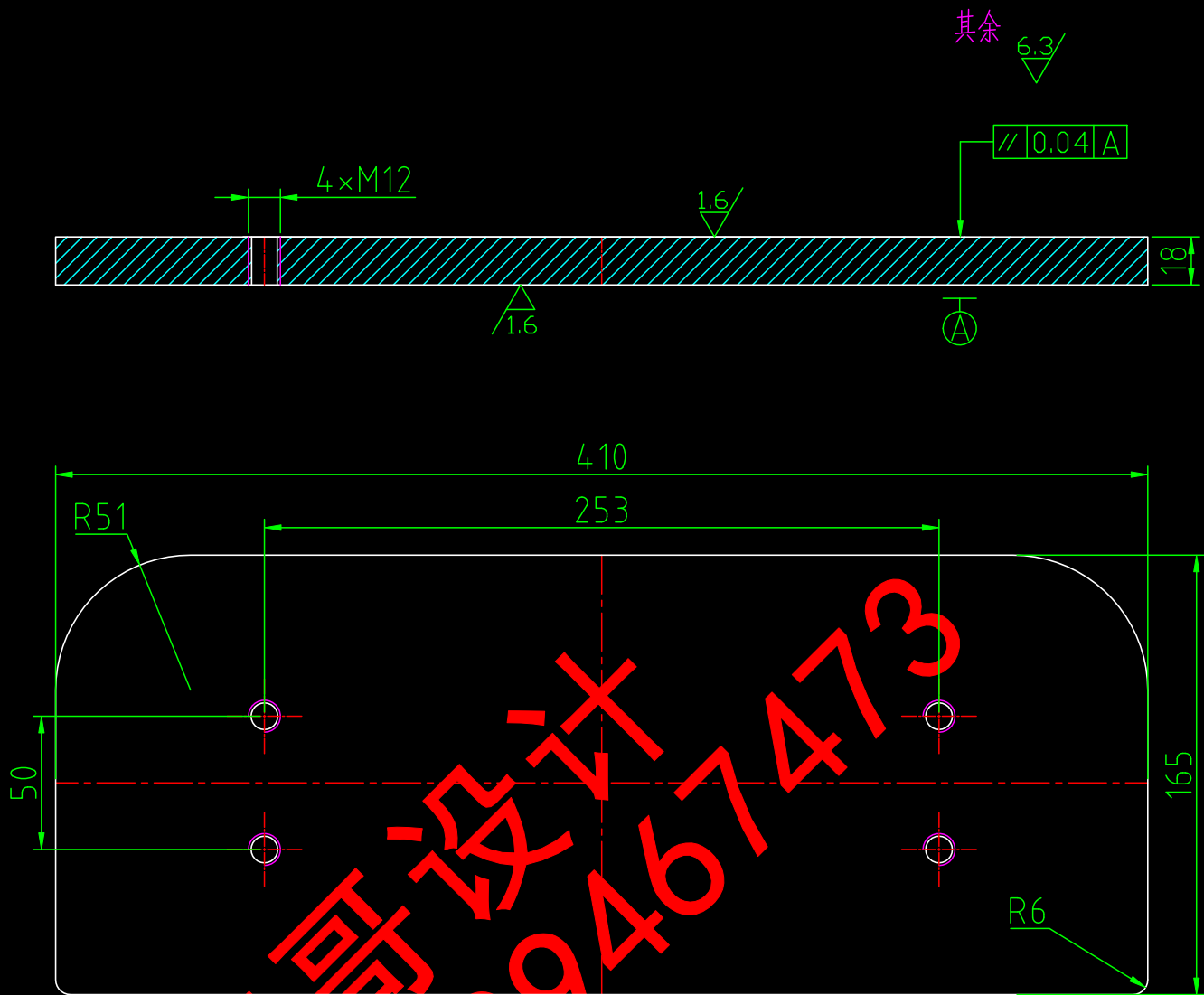
3切边模具-凹模固定板



技术要求：
热处理硬度56-60HRC

					45钢			山东建筑大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			凹模固定板	
			设计日期	标准化		阶段标记	重量	比例	
设计	刘斌		09.06					1:5	
审核									QG0903-03
工艺			批准			共 9 张 第 4 张			

3切边模具-打件块

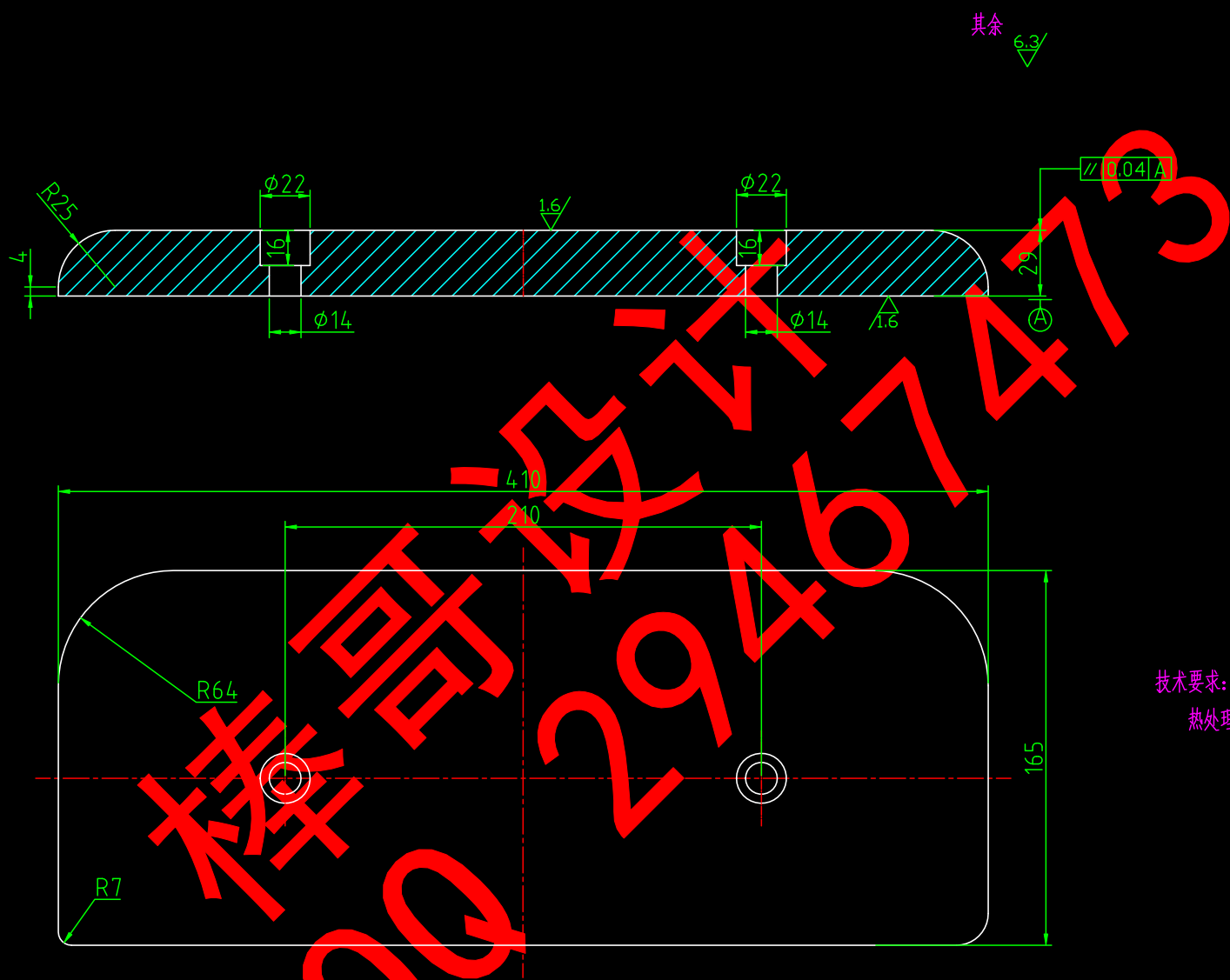


技术要求:

热处理硬度40-45HRC

						45钢			山东建筑大学	
									打件块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	QG0903-05
设计	刘斌	09.06	设计日期	标准化					1:2.5	
审核										
工艺			批准			共 9 张 第 6 张				

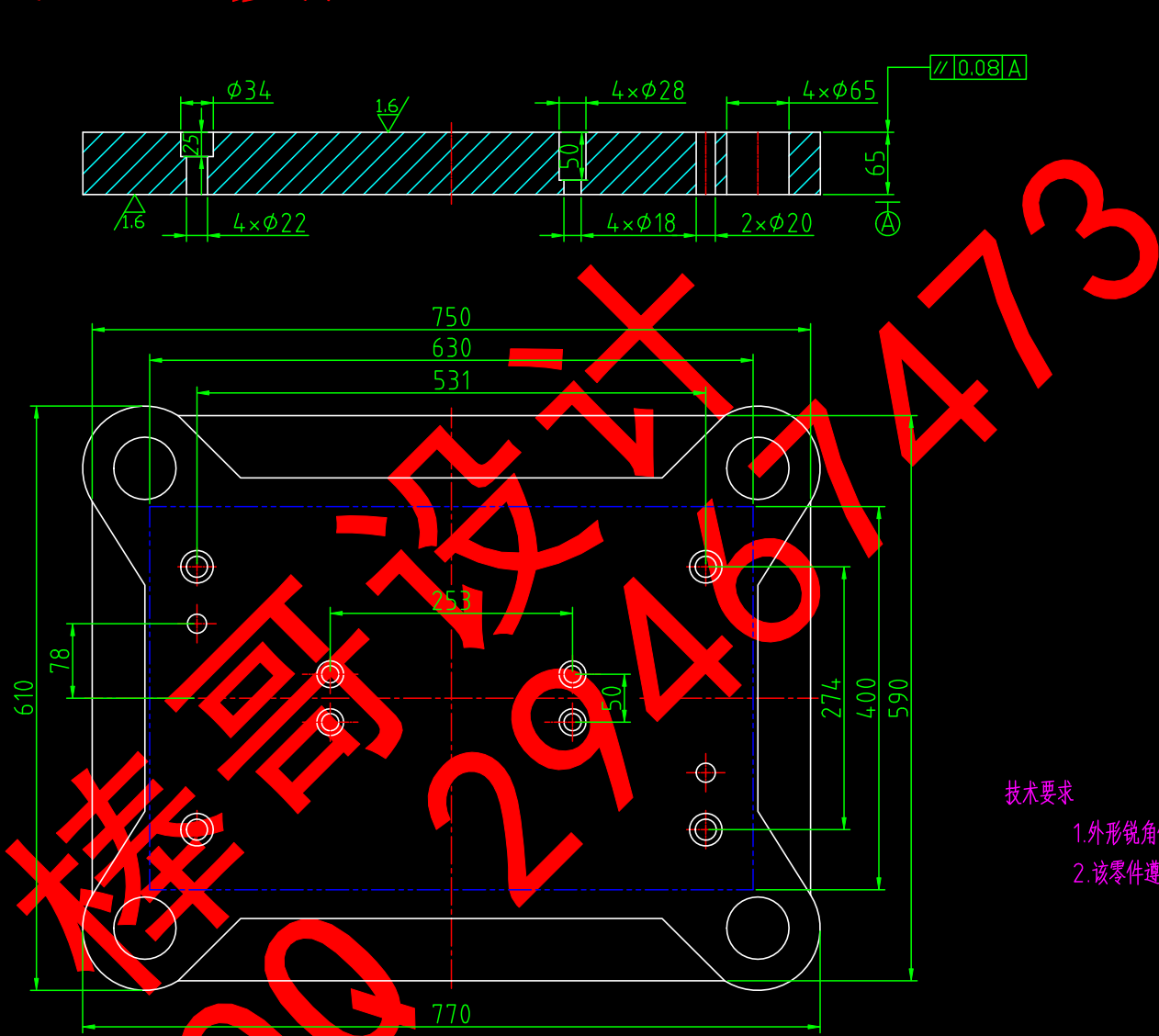
3切边模具-定位块



技术要求：
热处理硬度56-60HRC

						45钢			山东建筑大学		
									定位块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	QG0903-06
			设计日期						1:2		
设计	刘斌	09.06				共 9 张 第 7 张					
审核											
工艺			批准								

3切边模具-上模座



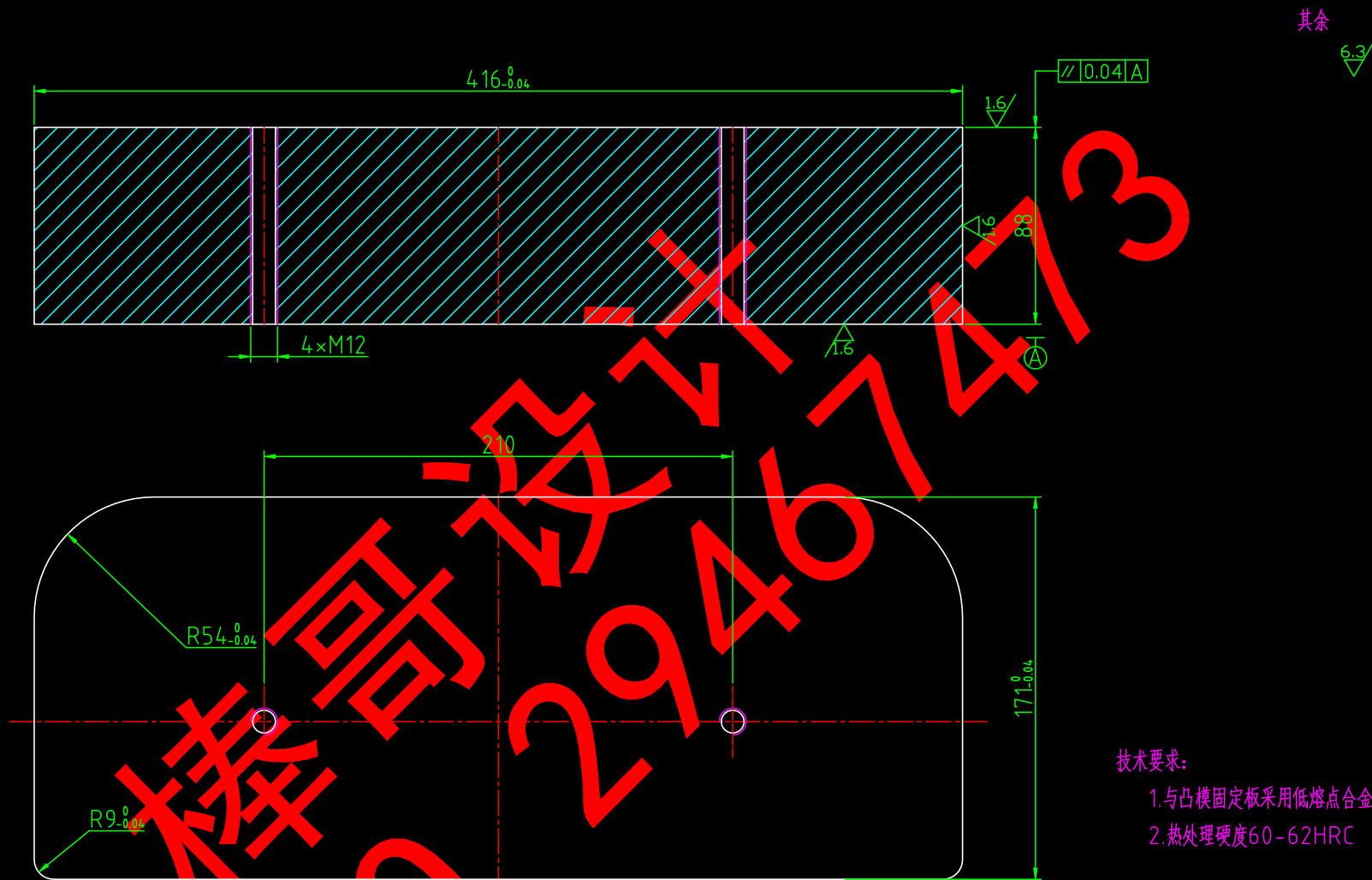
其余 $\nabla 6.3$

技术要求

1. 外形锐角倒钝
2. 该零件遵循冲模模架标准GB/T2855.13-1990

					HT200			山东建筑大学
								上模座
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	刘斌	09.06						1:5
审核						共 9 张 第 5 张		QG0903-04
工艺			批准					

3切边模具-凸模

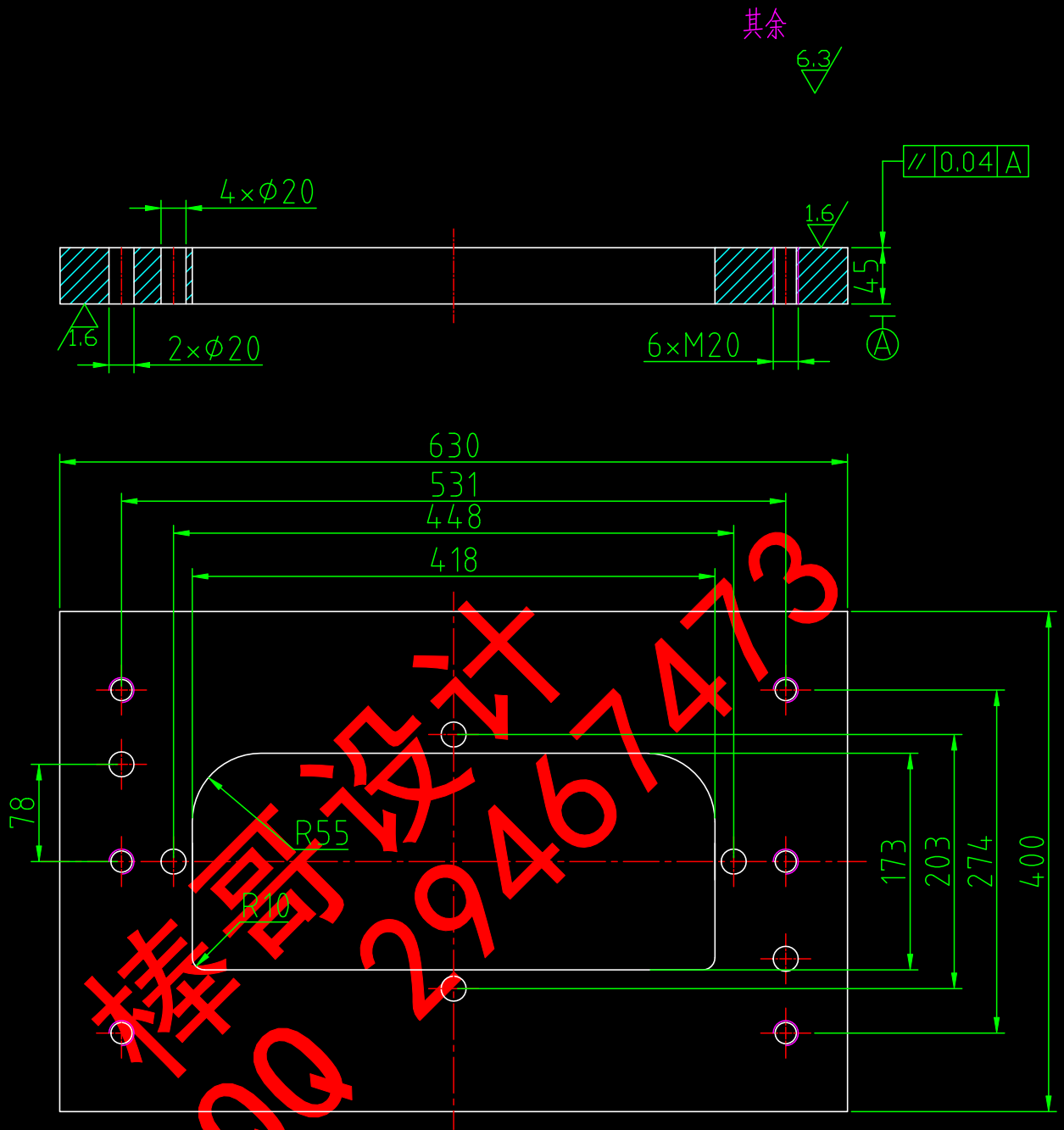


技术要求:

1. 与凸模固定板采用低熔点合金浇注
2. 热处理硬度60-62HRC

						T10A			山东建筑大学	
									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	QG0903-07
			设计日期						1:2	
设计	刘斌	09.06				共 9 张 第 8 张				
审核										
工艺				批准						

3切边模具-凸模固定板

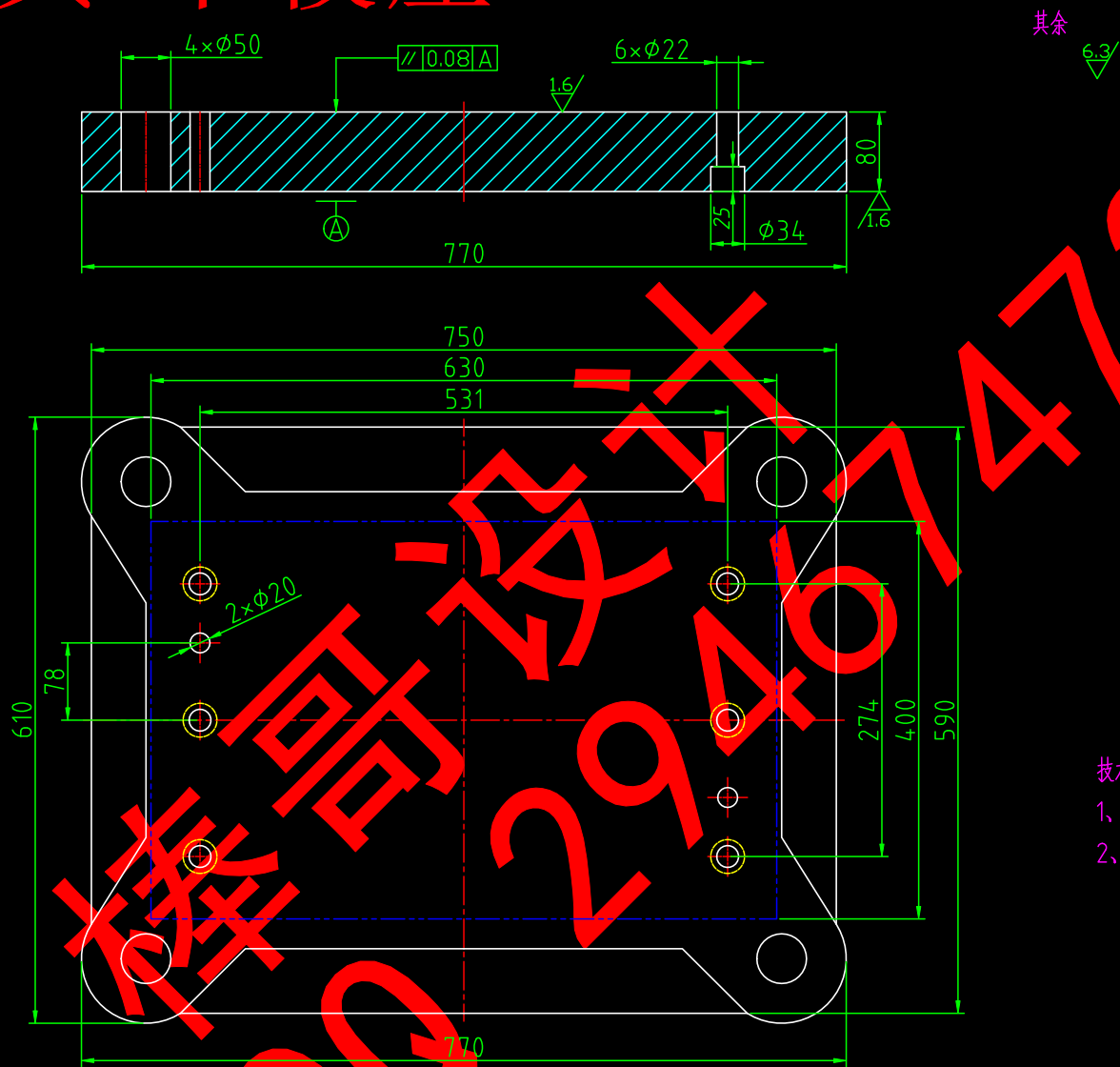


技术要求:

- 1、与凸模采用低熔点合金浇注。
- 2、热处理: 56-60HRC。

					45钢			山东建筑大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			凸模固定板
			设计日期	标准化		阶段标记	重量	比例
设计	刘斌		09.06					1:5
审核								QG0903-08
工艺			批准			共 9 张 第 9 张		

3切边模具-下模座



技术要求:

- 1、该零件遵循冲模模架技术条件GB/T2855.14-90。
- 2、外形锐角倒钝。

					HT200			山东建筑大学
								下模座
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	刘斌	09.06						1:5
审核								
工艺			批准			共 9 张 第 2 张		
								QG0903-01