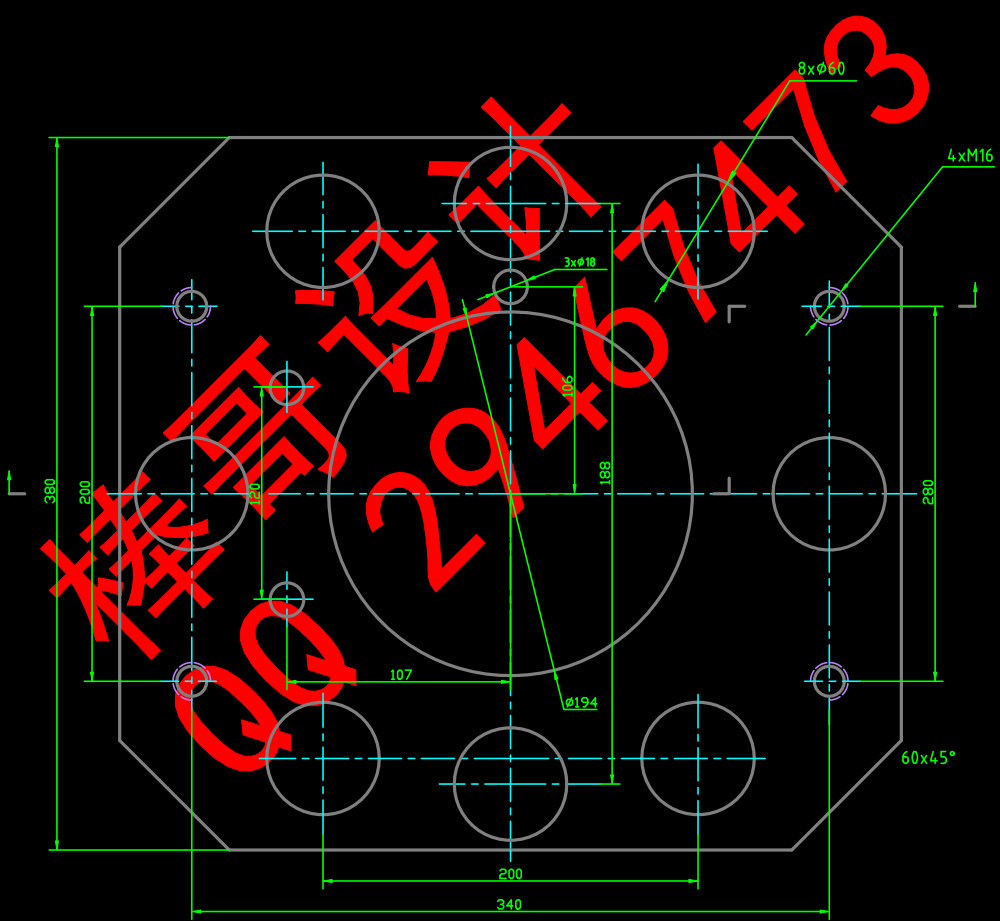
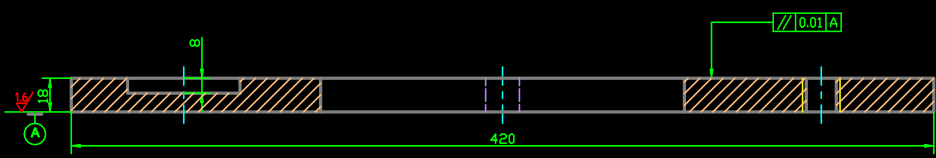


A1-卸料板

其余 $\sqrt{3.2}$

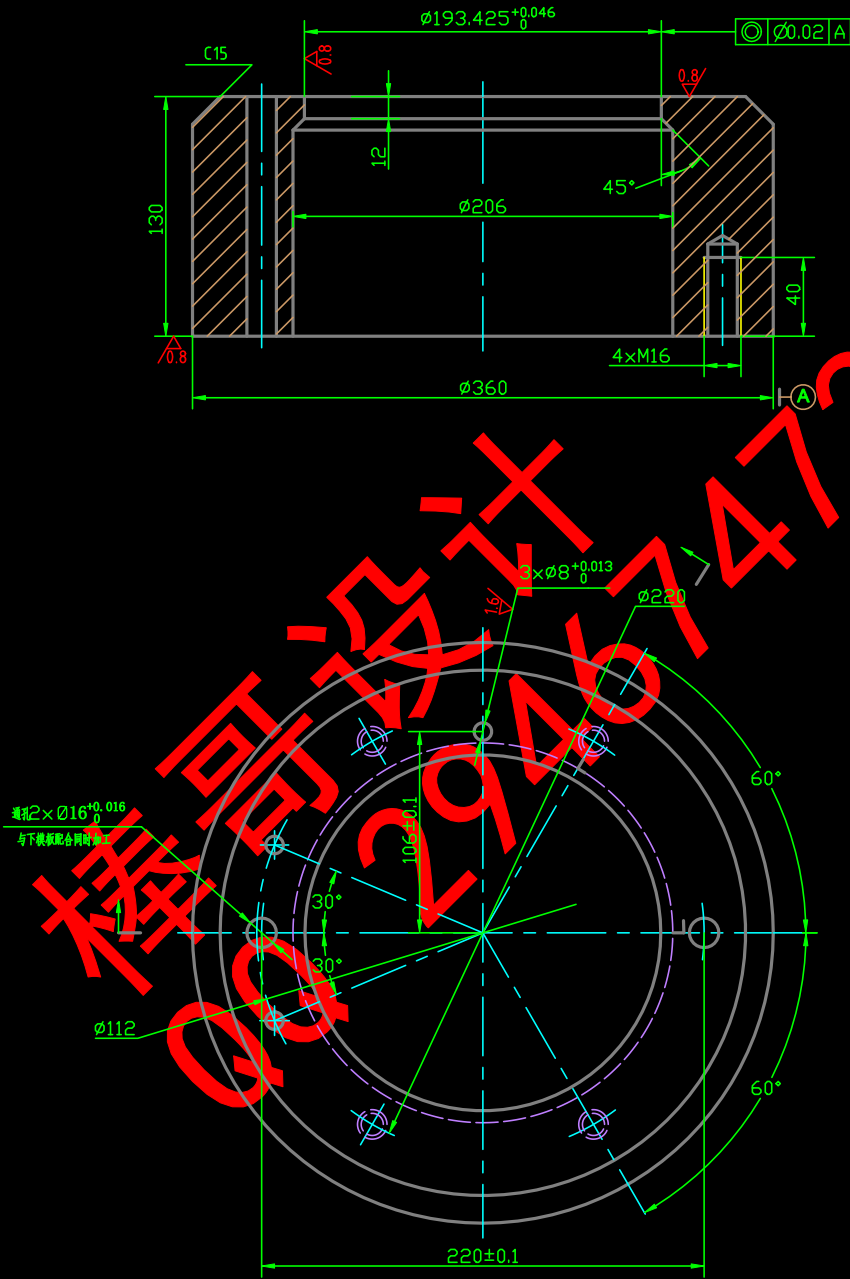


- 技术要求
- 卸料板应无裂纹、黑斑、缺口等现象。
 - 未注公差的尺寸按IT11级制造。
 - 清除氧化皮、脏物和油污。

						Q275	株洲工学院机械工程学院
标记	数量	分区	更改	日期	签名	年月日	卸料板
设计	李俊		标准化				
审核							阶段 标记 重量 比例
工名							共 张 第 张

A2-落料凹模

其余 $\sqrt{3.2}$



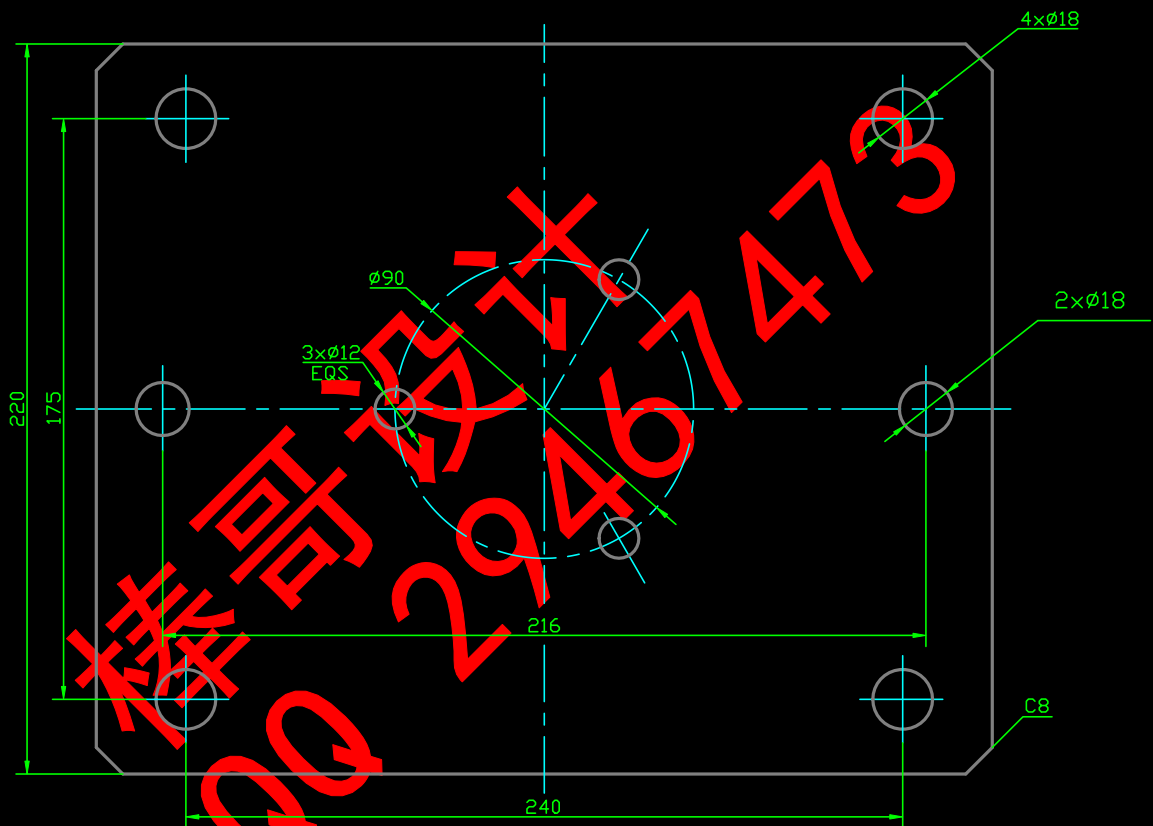
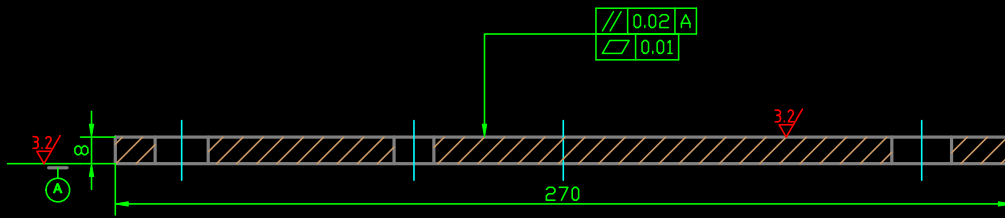
技术要求

- 1、凹模工作部分的刃口应该尖锐锋利，无裂纹、黑斑、缺口等现象。
- 2、热处理到硬度58-62HRC，且硬度必须均匀，无脱碳、软点、裂纹或显著的变形现象。
- 3、未注公差尺寸按IT11级制造。
- 4、清除氧化皮、赃物和油污。

					Cr12		株洲工学院机械工程学院	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日					阶段 标记 重量 比例		落料凹模	
设计 李俊					标准化			
审核								
工艺					批准		共 张 第 张	

A2-上垫板

其余 $6.3/\sqrt{\quad}$



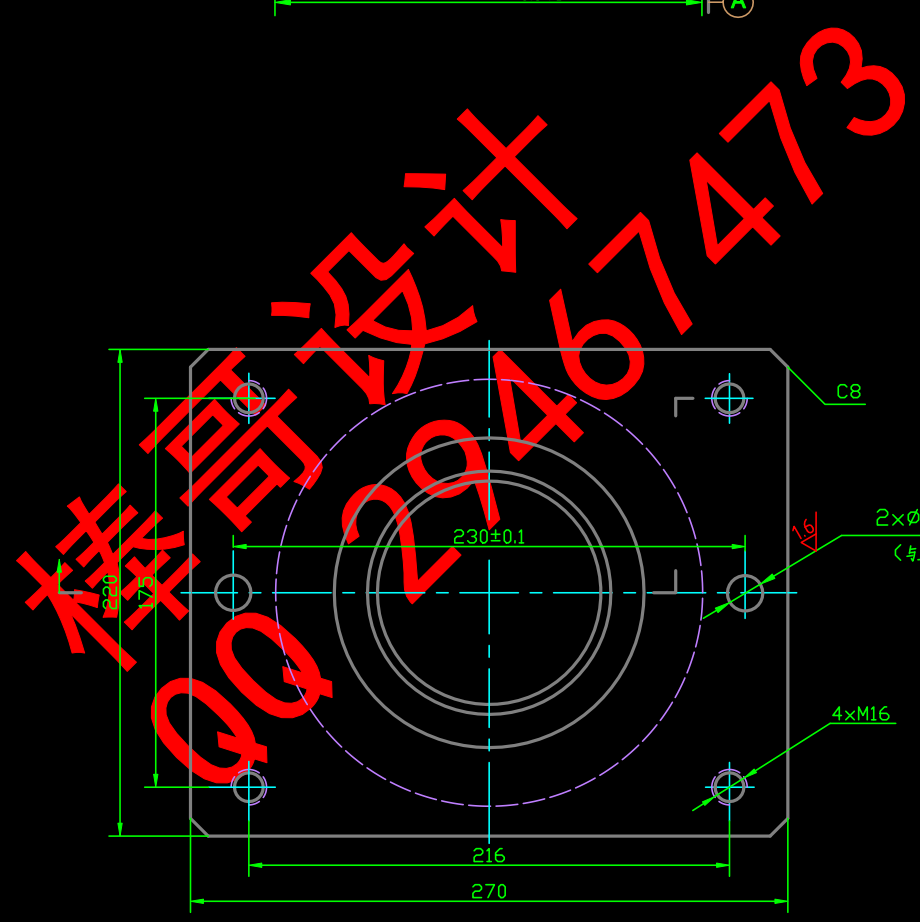
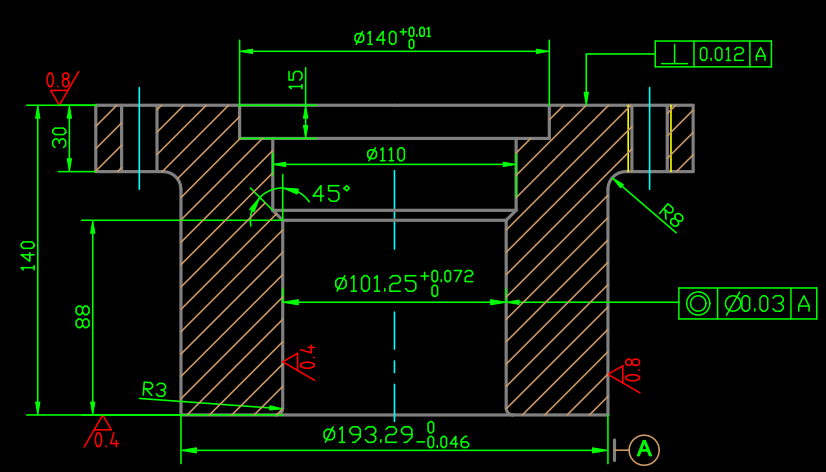
技术要求

- 1、垫板应无裂纹、黑斑、缺口等现象。
- 2、热处理到硬度43-48HRC，且硬度必须均匀，无脱碳、软点、裂纹或显著的变形现象。
- 3、未注公差尺寸按IT11级制造。
- 4、清除氧化皮、脏物和油污。

					45		株洲工学院机械工程学院		
							上垫板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例
设计	李俊		标准化						
审核						共	张	第	张
工艺			批准						

A2-凸凹模

其余 $\sqrt{3.2}$



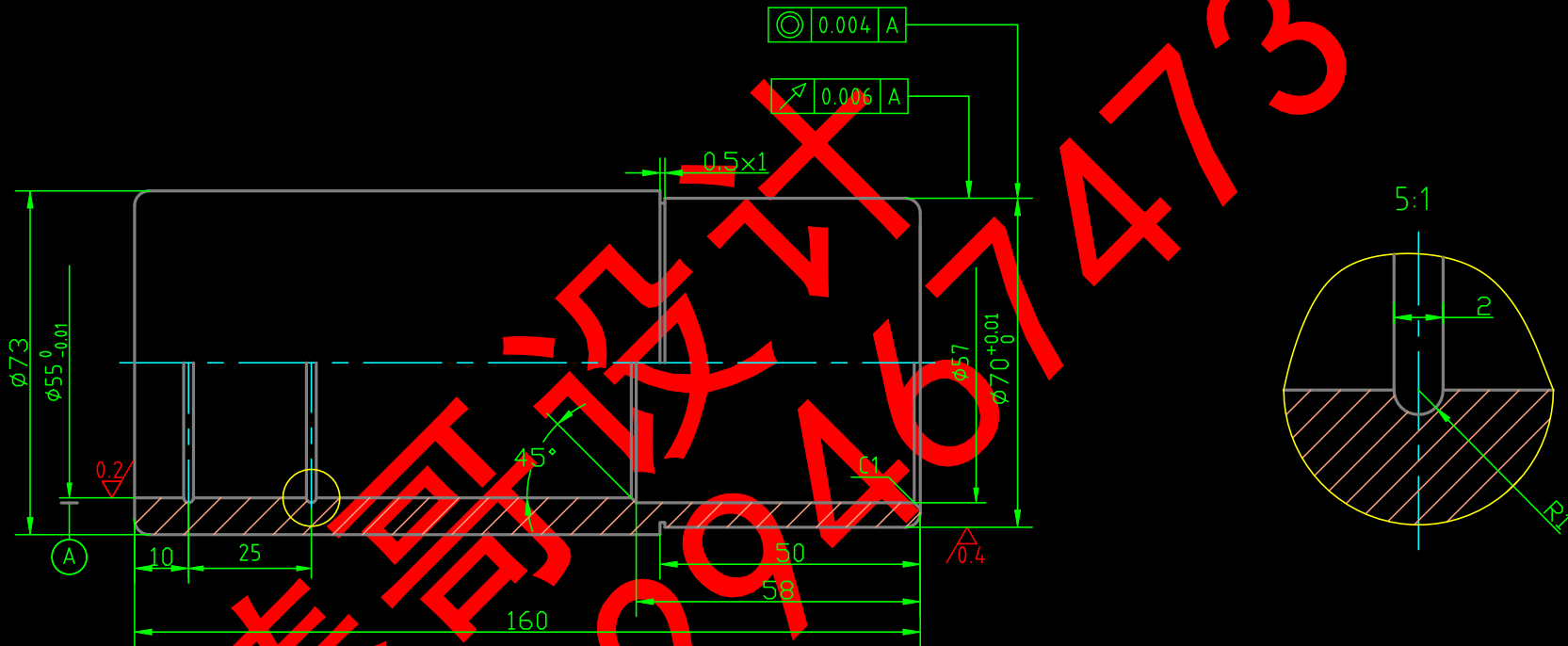
技术要求

- 1、凸凹模应无裂纹、黑斑、缺口等现象。
- 2、热处理到硬度60-62HRC，且硬度必须均匀，无脱碳、软点、裂纹或显著的变形现象。
- 3、未注公差的尺寸按IT11级制造。
- 4、清除氧化皮、脏物和油污。

					Cr12		株洲工学院机械工程学院	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日					阶段 标记 重量 比例		凸凹模	
设计 李俊 标准化								
审核								
工艺 批准					共 张 第 张			

A3-导套

其余 $\sqrt{3.2}$

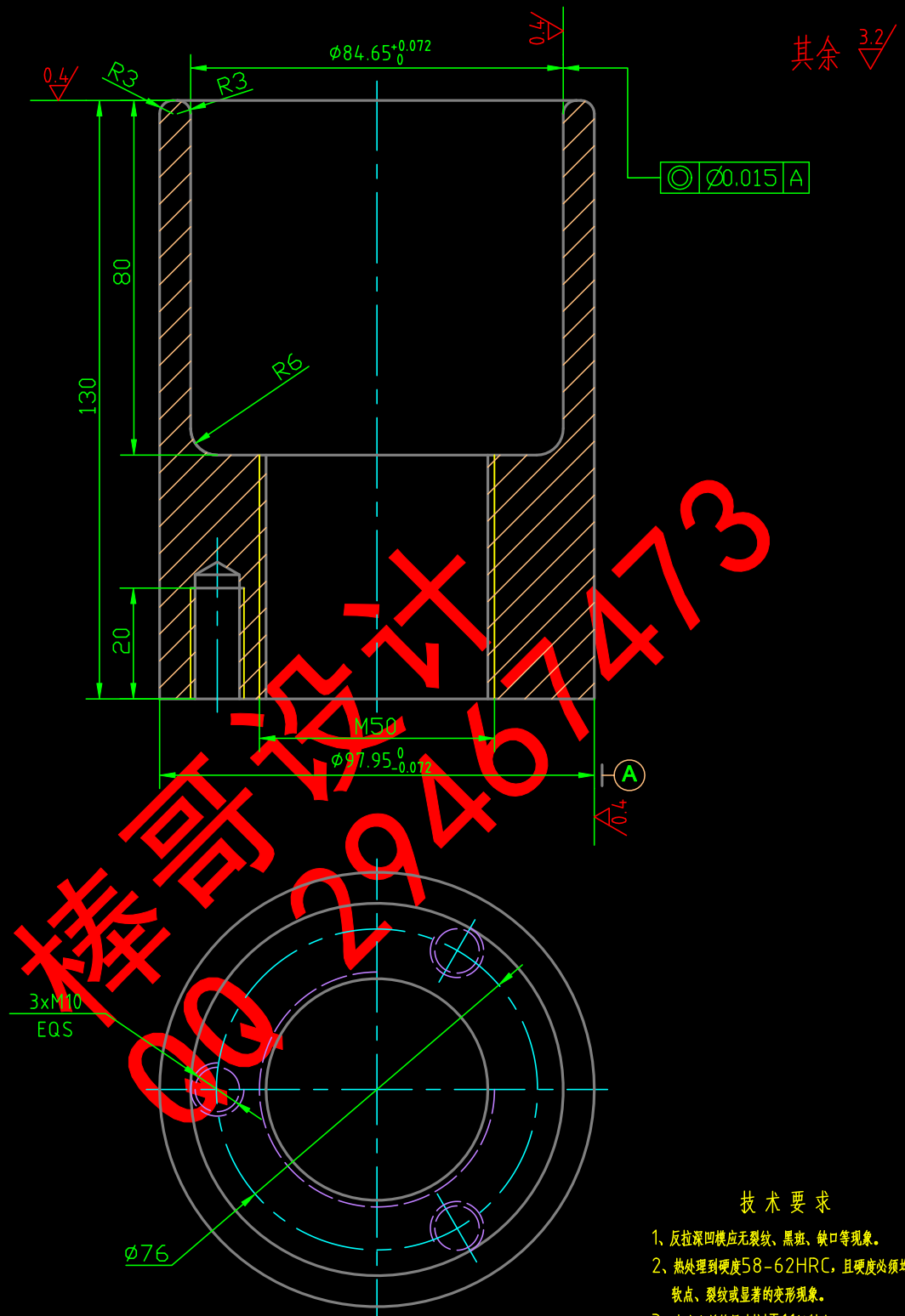


技术要求

- 1、导套应无裂纹、黑斑、缺口等现象。
- 2、热处理到硬度58-62HRC，渗碳深度0.8-1.2mm，无脱碳、软点、裂纹或显著的变形现象。
- 3、未注公差的尺寸按IT11级制造。
- 4、清除氧化皮、脏物和油污。

					20			导套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	李俊		标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A3-反拉深凹模

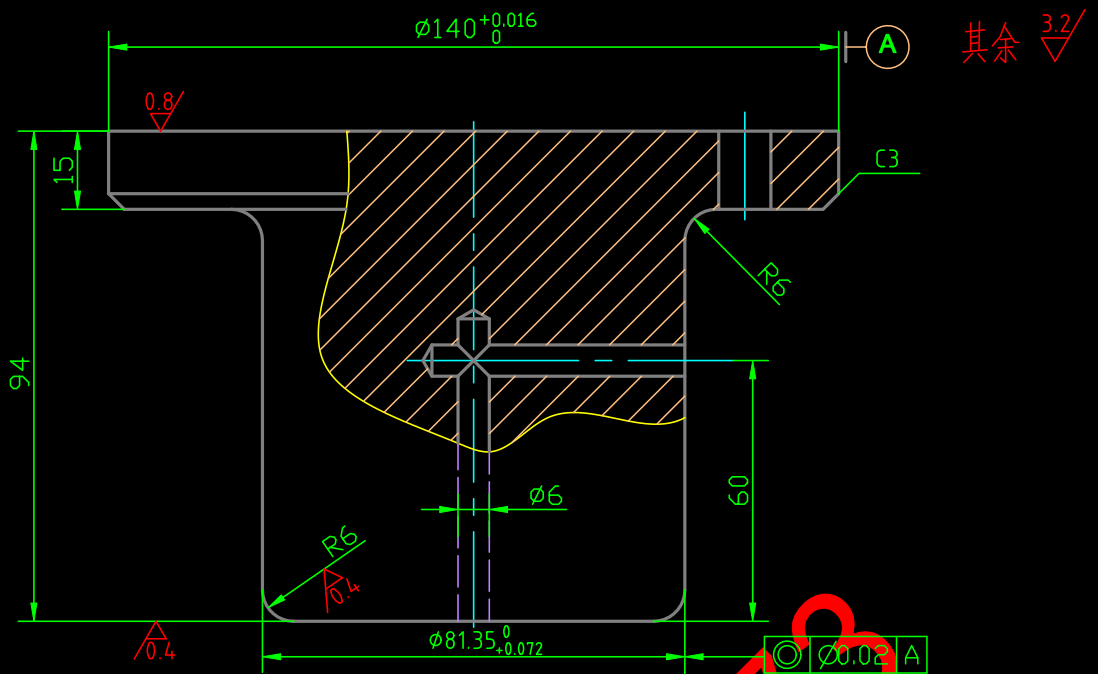


技术要求

- 1、反拉深凹模应无裂纹、黑斑、缺口等现象。
- 2、热处理到硬度58-62HRC，且硬度必须均匀，无脱碳、软点、裂纹或显著的变形现象。
- 3、未注公差尺寸按IT11级制造。
- 4、清除氧化皮、脏物和油污。

					Cr12			株洲工学院机械工程学院	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日					阶段 标记		重量 比例		反拉深凹模
设计 李俊 标准化									
审核					共 张		第 张		
工艺					批准				

A3-反拉深凸模



技术要求

- 1、反拉深凸模应无裂纹、黑斑、缺口等现象。
- 2、热处理到硬度58-62HRC，且硬度必须均匀，无脱碳、软点、裂纹或显著的变形现象。
- 3、未注公差尺寸按IT11级制造。
- 4、清除氧化皮、脏物和油污。

					Cr12			株洲工学院机械工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			反拉深凸模	
设计	李俊		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									
工艺			批准			共张	第张		

