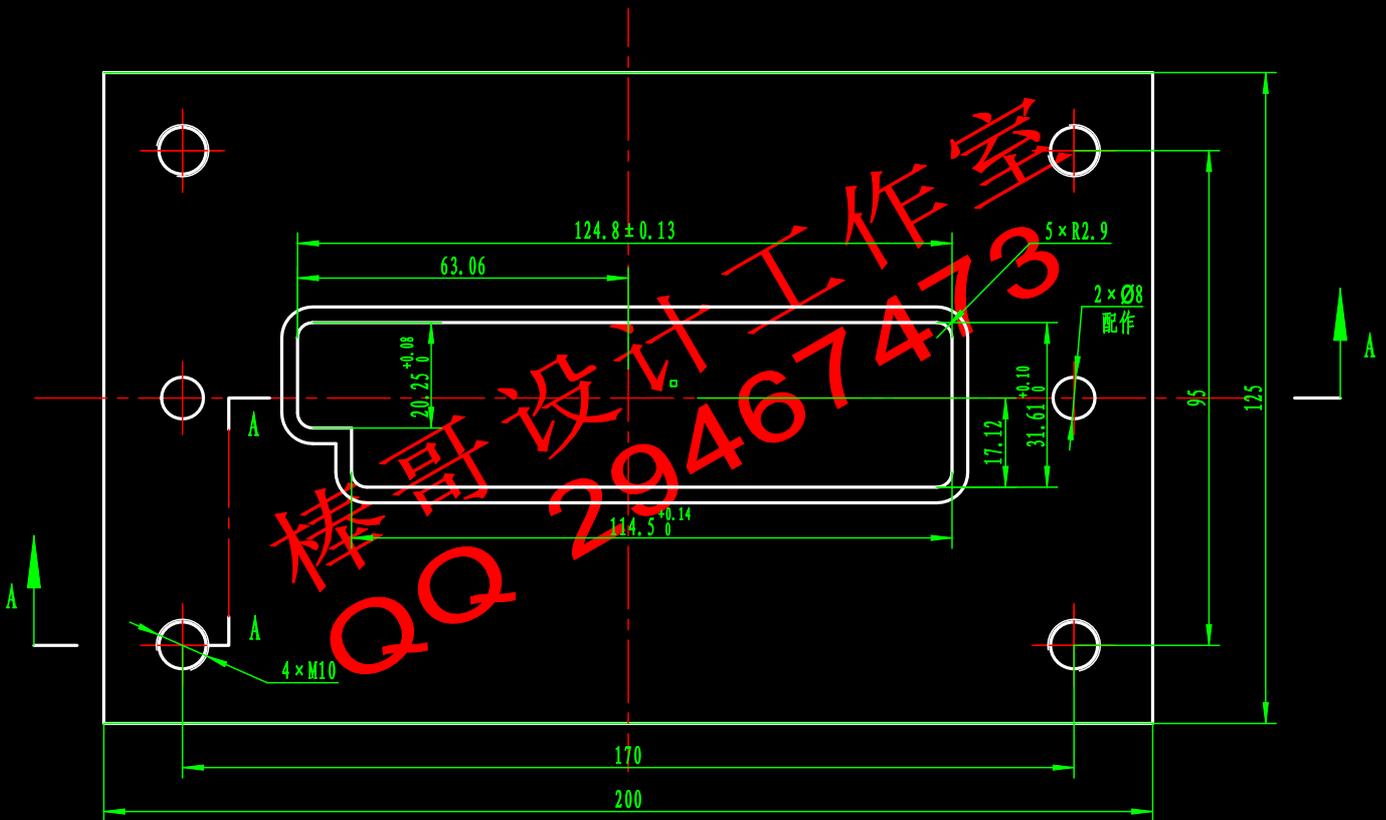
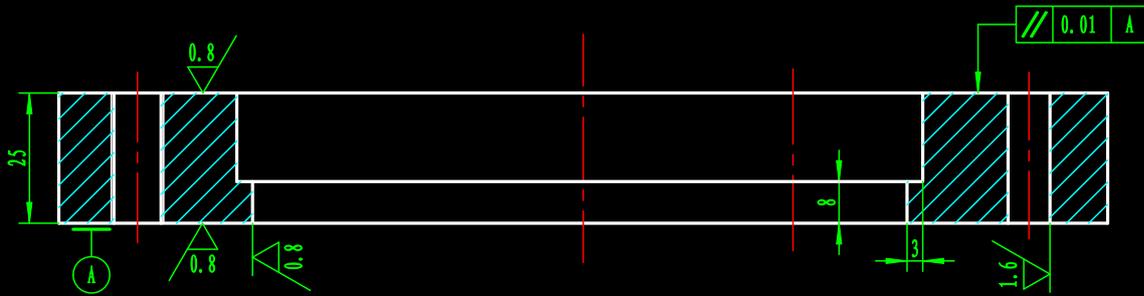


A3-凹模

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A



技术要求

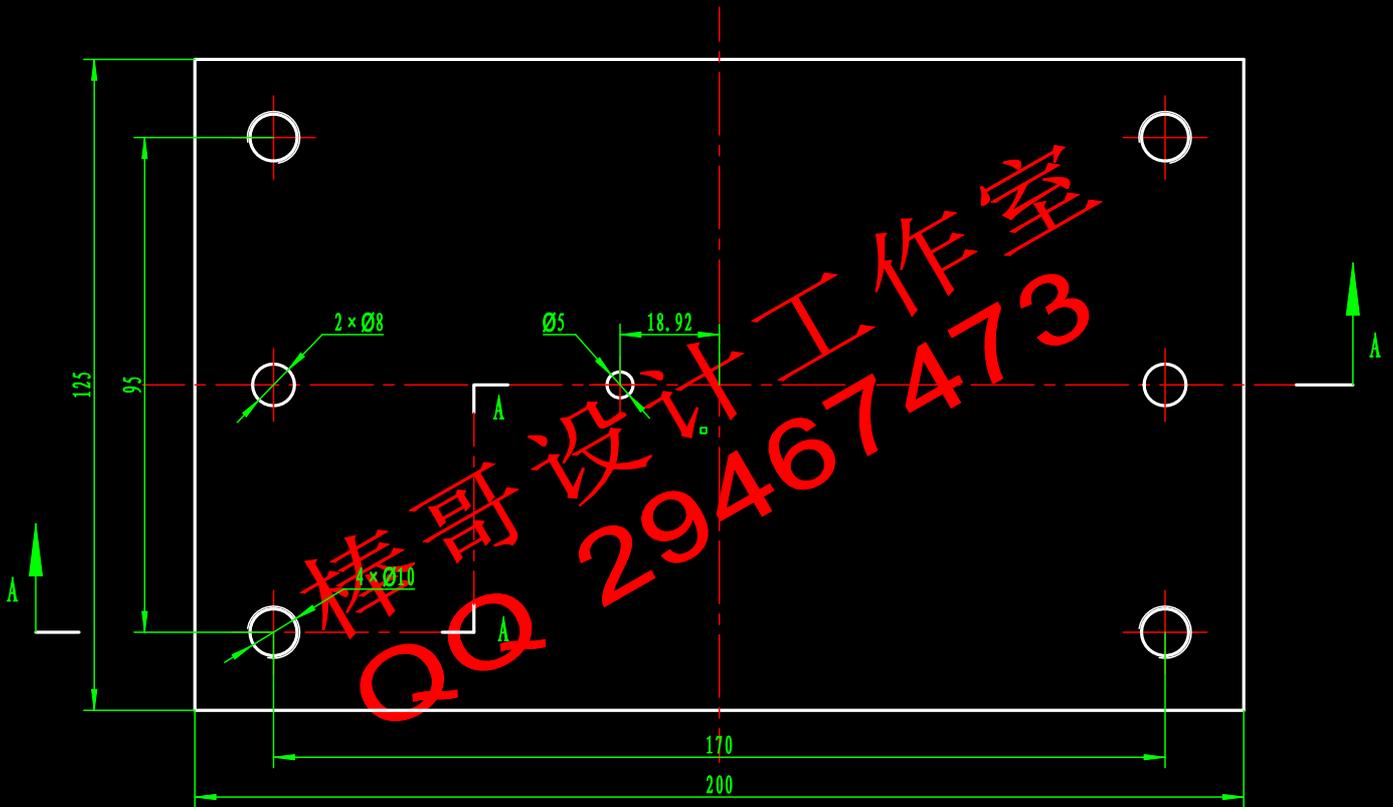
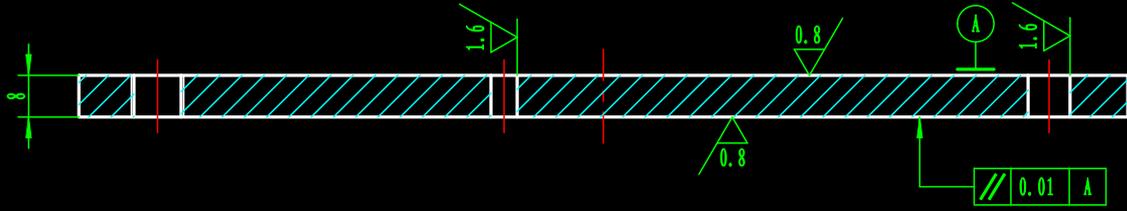
1. 热处理：淬火、回火，硬度60~62HRC。
2. 导料销与凹模配合的让孔图中为标出，根据实际尺寸配合。

					Cr12MoV			桂林电子科技大学	
								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	覃珊	2014-3-27	标准化						1:1
审核									004
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-垫板1

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A



技术要求

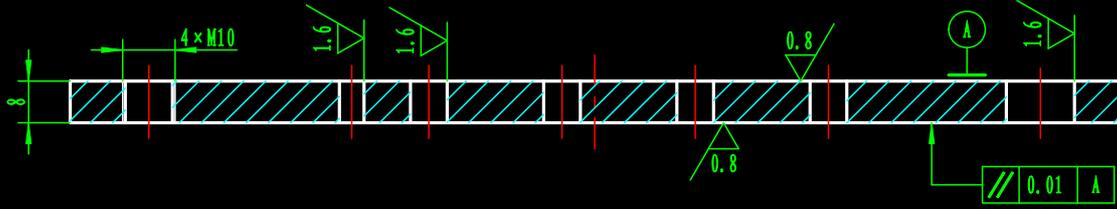
1. 热处理：淬火、回火，硬度43~48HRC；
2. 两Ø8销孔与上模座配作。

						Q275			桂林电子科技大学	
									垫板1	
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	覃珊	2014-4-27	标准化						1:1	
审核						共 张		第 张		005
工艺			批准							

A3-垫板2

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A



技术要求

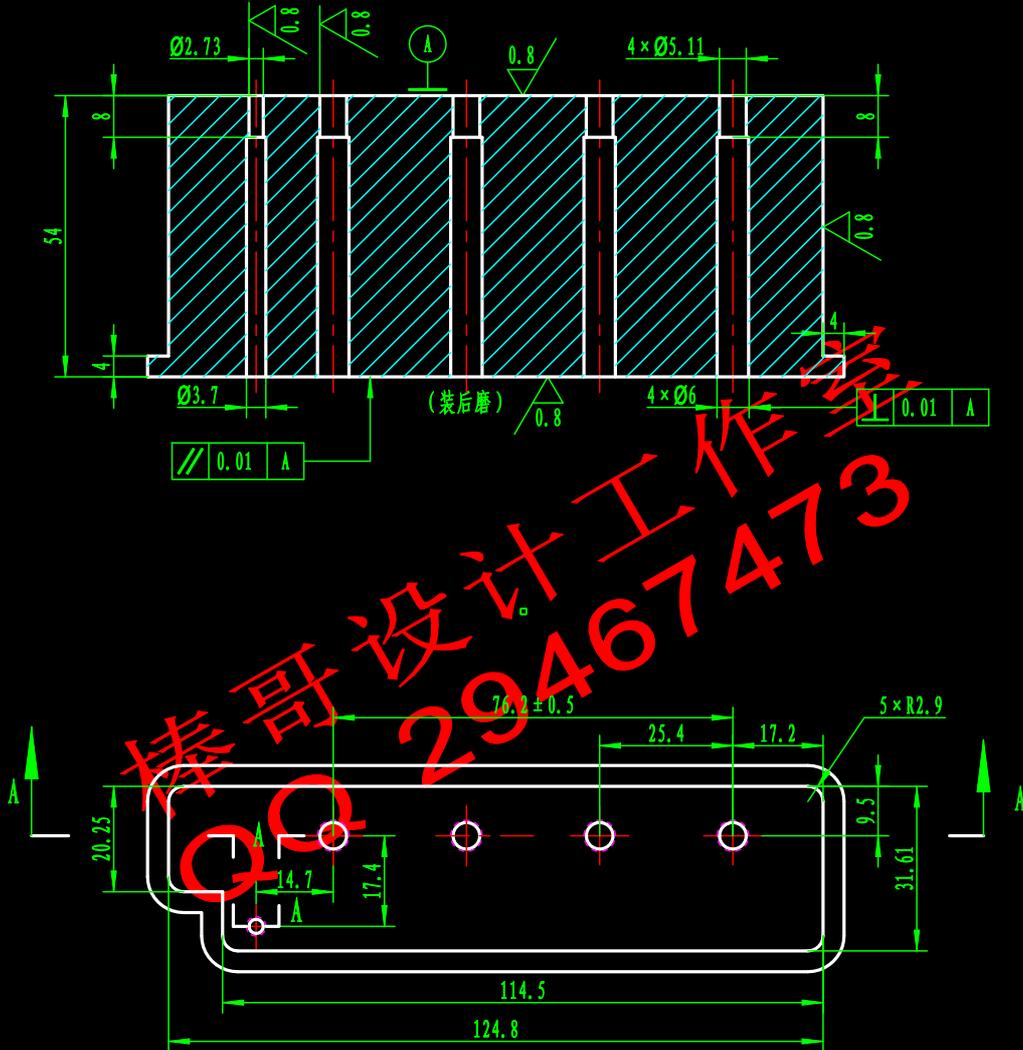
1. 热处理: 淬火、回火, 硬度43~48HRC;
2. 在正确的对好冲裁后, 两Ø8销孔与下模座配作。

					Q275			桂林电子科技大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			垫板2
设计	覃珊	2014-4-25	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第
								张
								006

A3-凸凹模

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A



技术要求

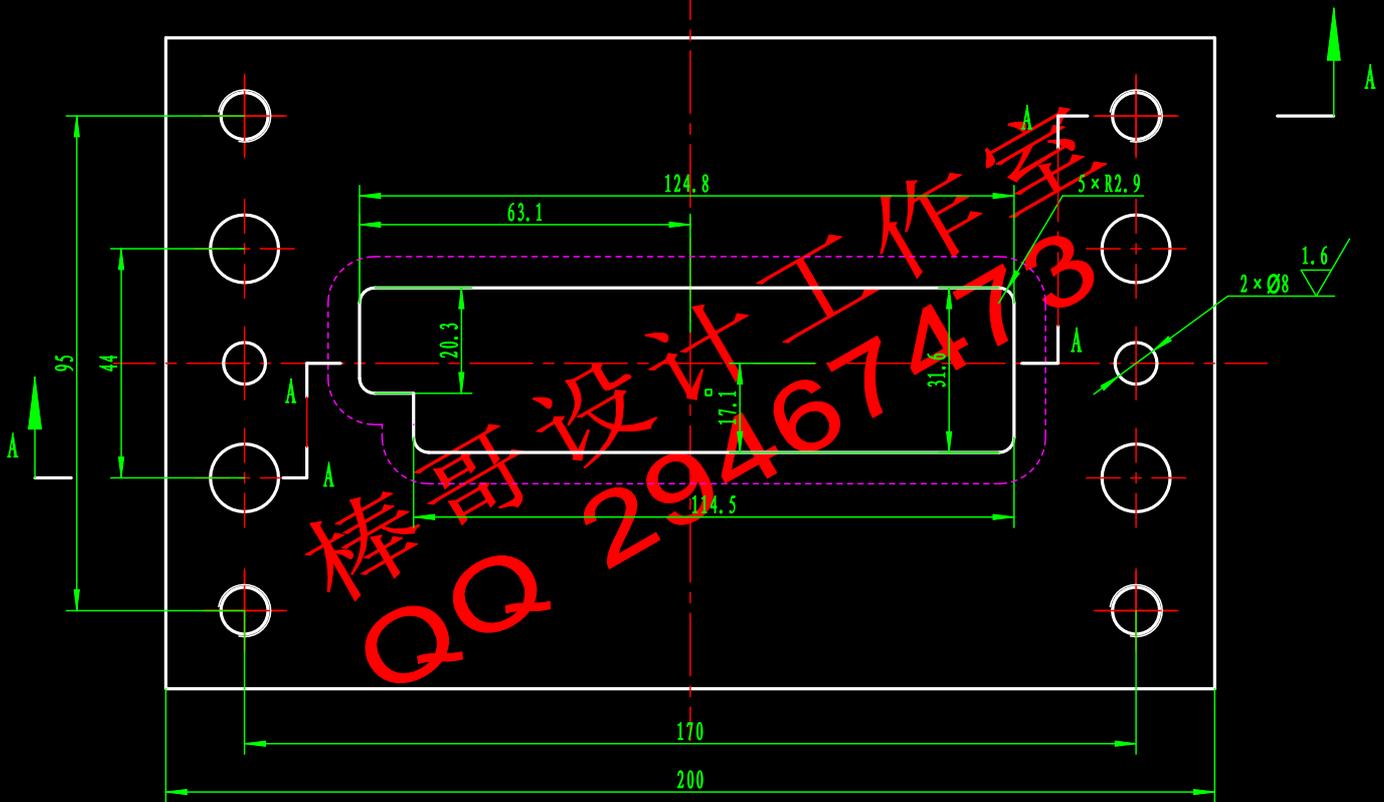
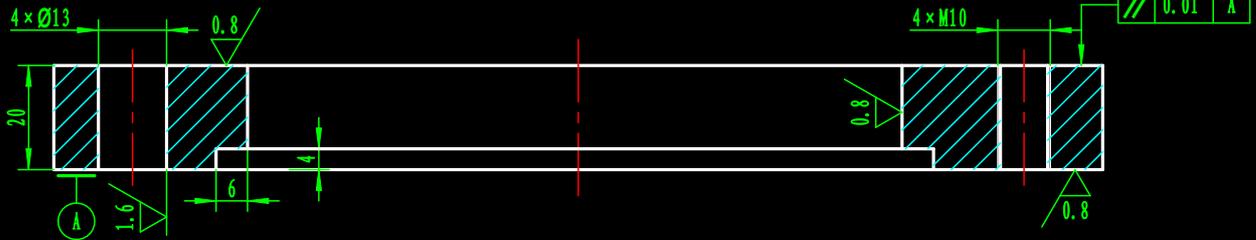
1. 热处理: 淬火、回火, 硬度 $60\sim 62\text{HRC}$;
2. 按凸、凹模的实际尺寸间隙配作, 保证双面间隙在 $0.048\text{mm}\sim 0.072\text{mm}$ 之间。

					Cr12MoV			桂林电子科技大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			凸凹模
设计	覃珊	2014-3-25	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第
								张
								007

A3-凸凹模固定板

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A

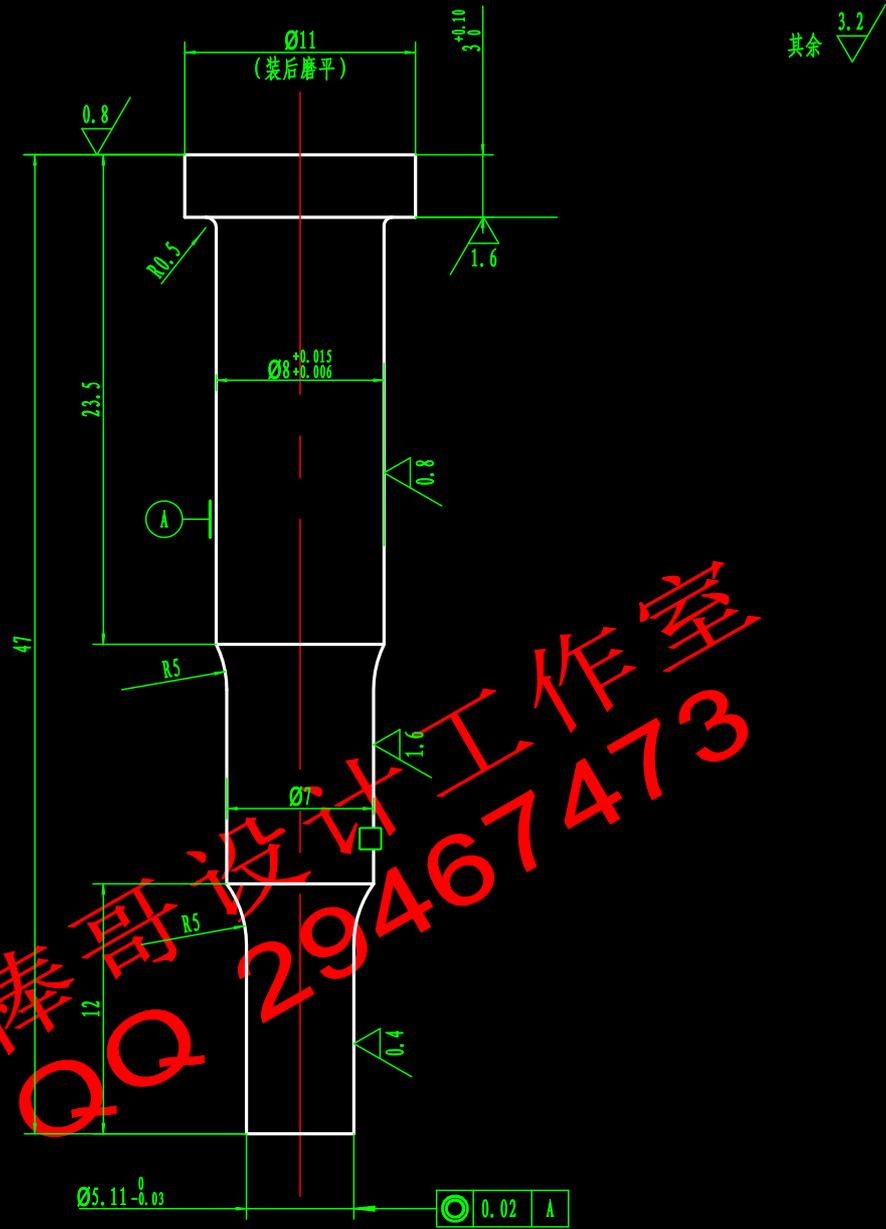


技术要求

1. 在正确的对好冲孔间隙后，两Ø8销钉孔与下模座配合。

						Cr12			桂林电子科技大学	
									凸凹模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	011
设计	覃珊	2014-4-25	标准化						1:1	
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

A3-凸模2



技术要求

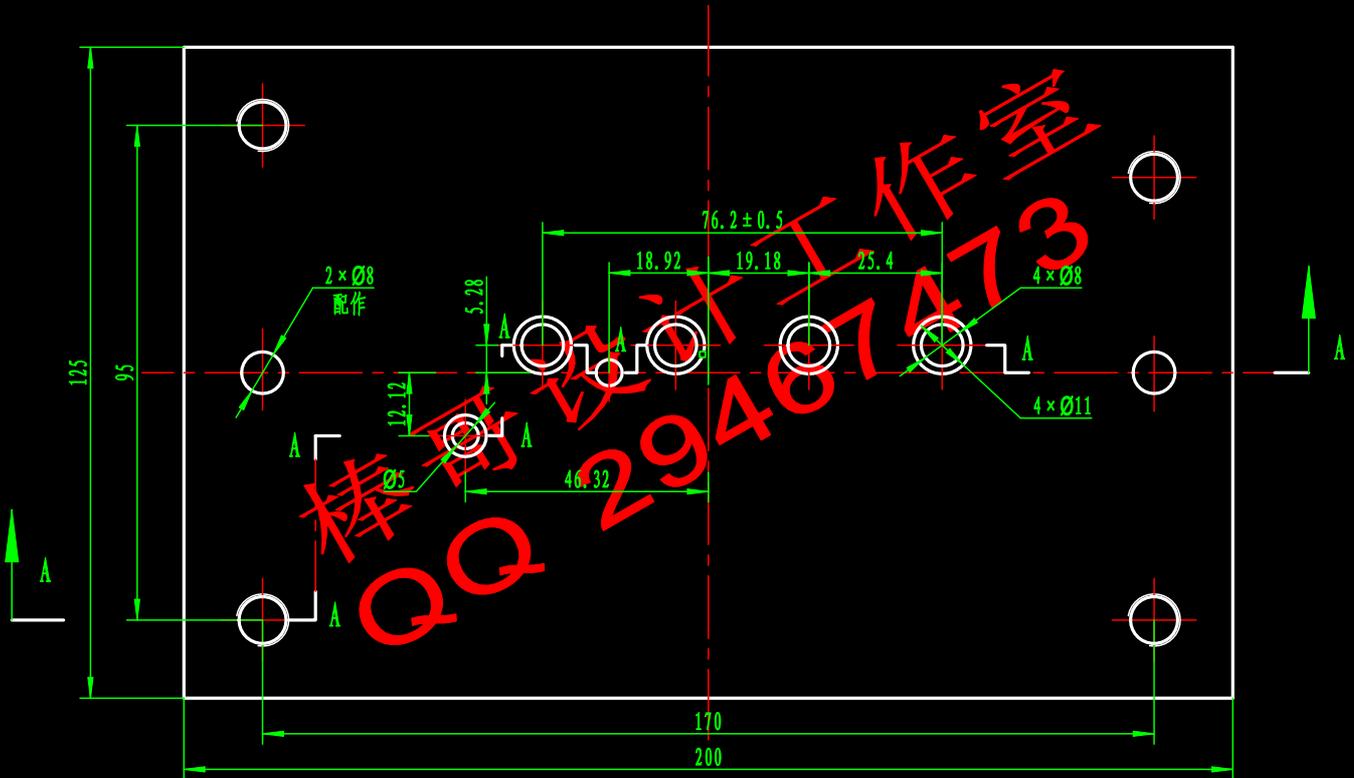
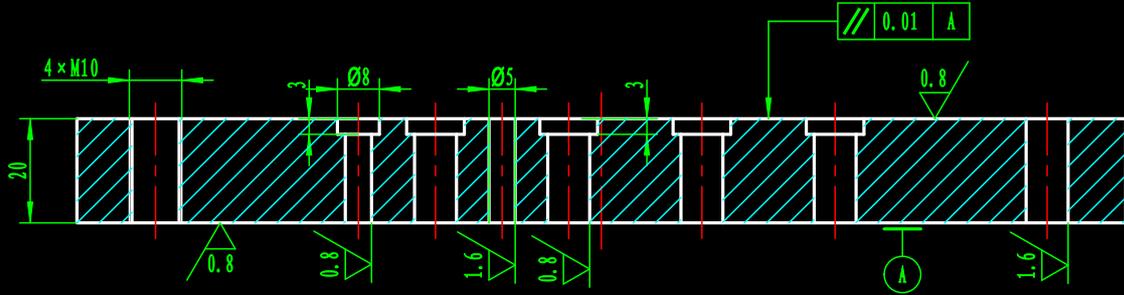
1. 热处理: 淬火、回火, 硬度 $58\sim 62\text{HRC}$ 。

					Cr12MoV			桂林电子科技大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			凸模2
设计	覃珊	2014-3-27	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								4:1
工艺			批准			共	张	第
								张
								003

A3-凸模固定板

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A

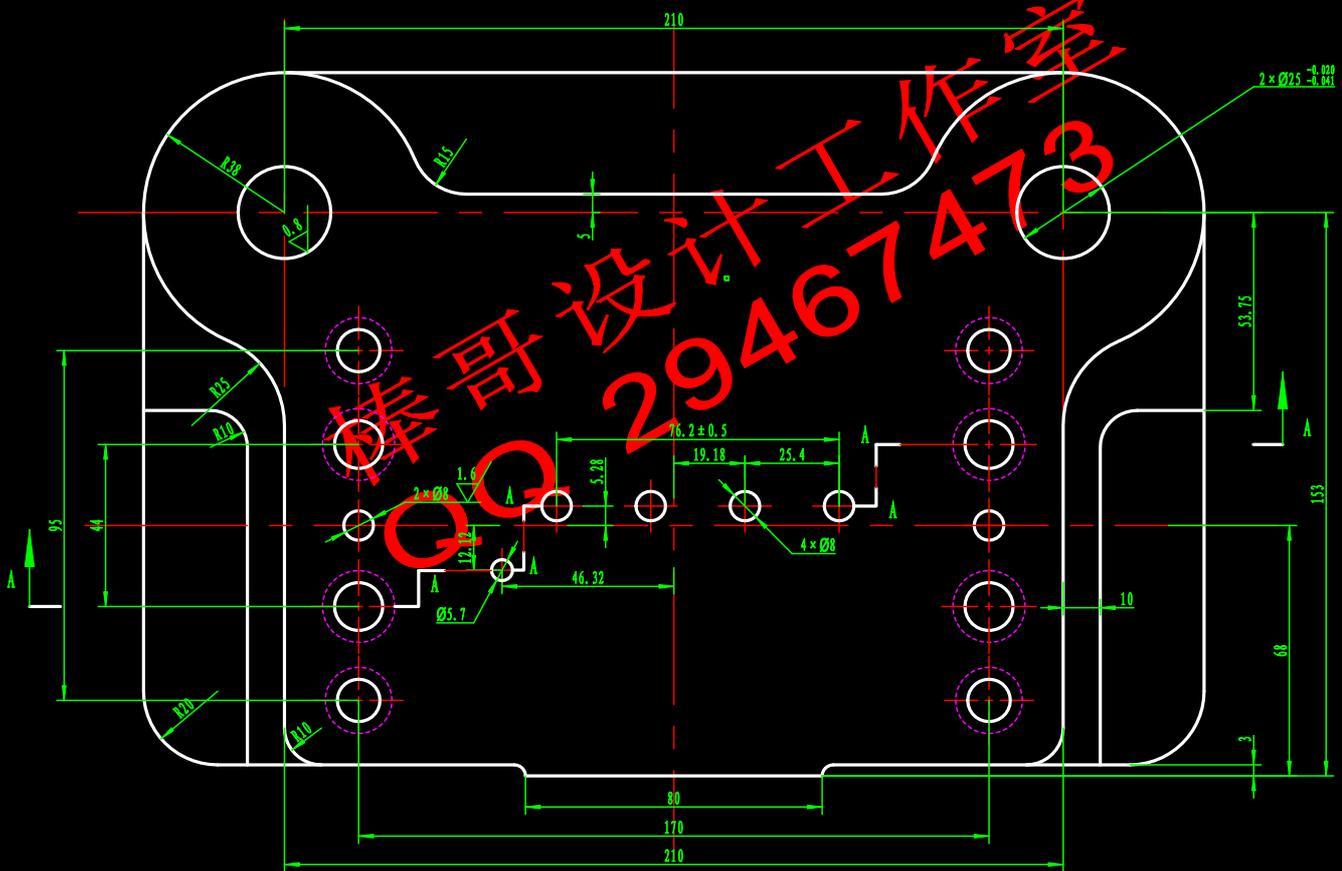
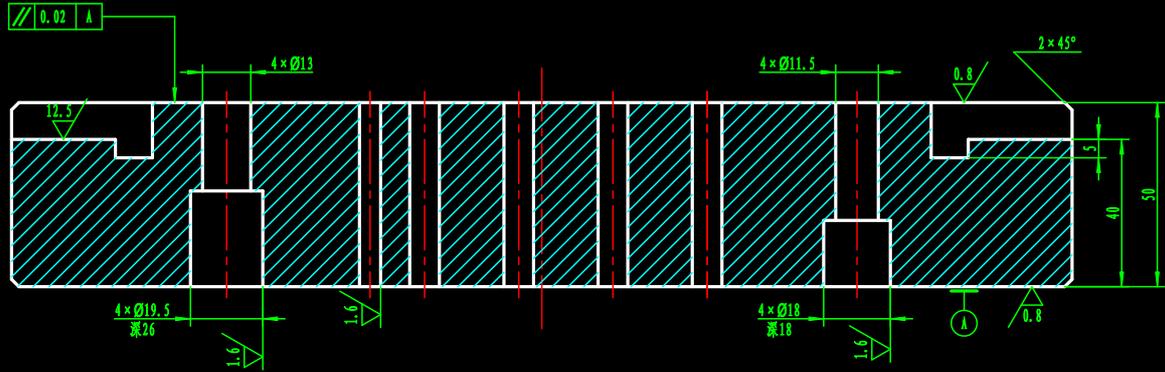


					Cr12			桂林电子科技大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			凸模固定板
设计	覃珊	2014-4-27	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第
								张
								008

A3-下模座1

其余 6.3

A-A



技术要求

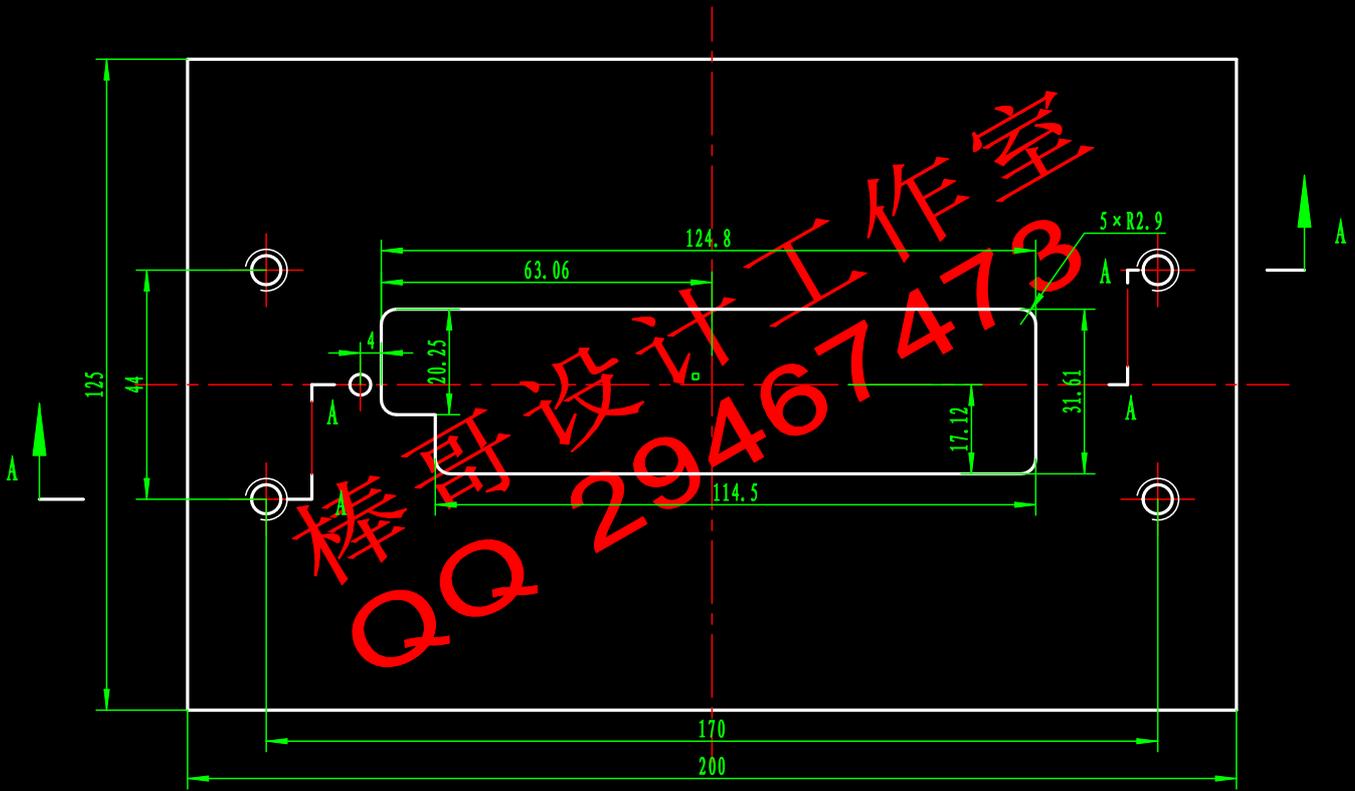
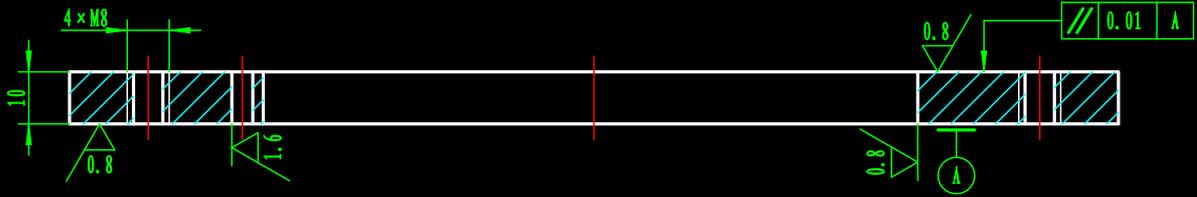
1. 热处理: 时效;
2. 2个Ø8铆钉孔与下模座配作。

					HT200			桂林电子科技大学	
								下模座2	
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	覃珊	2014-4-25	标准化					1:1	
审核								010	
工艺						共	张	第	张

A3-卸料板

其余 $\sqrt{3.2}$

A-A



技术要求

1. 热处理：淬火，硬度43~48HRC；

						Cr12			桂林电子科技大学	
									卸料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	009
设计	覃珊	2014-4-25	标准化						1:1	
审核						共		张	第	张
工艺			批准							