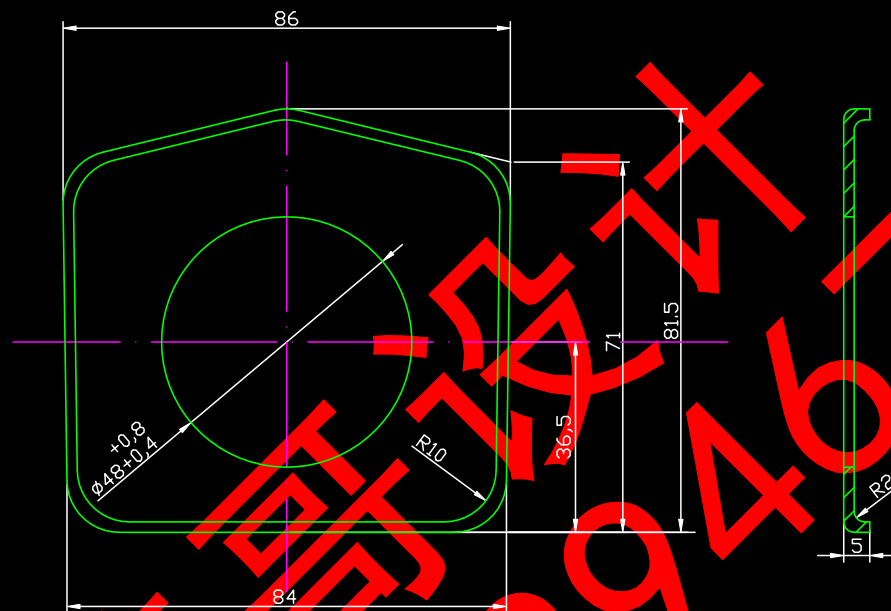


1-产品图[吊耳加强板]-A3

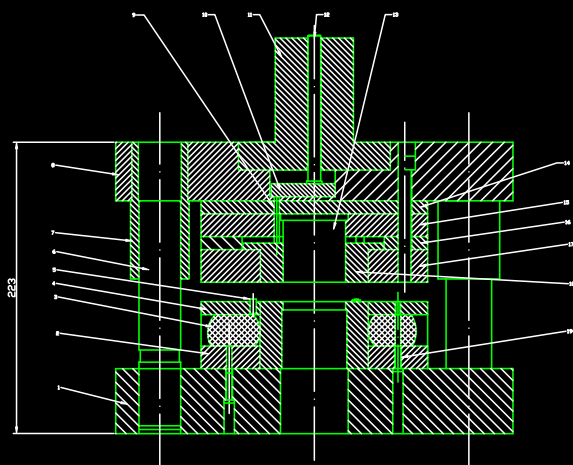


精
 工
 29467473
 QQ

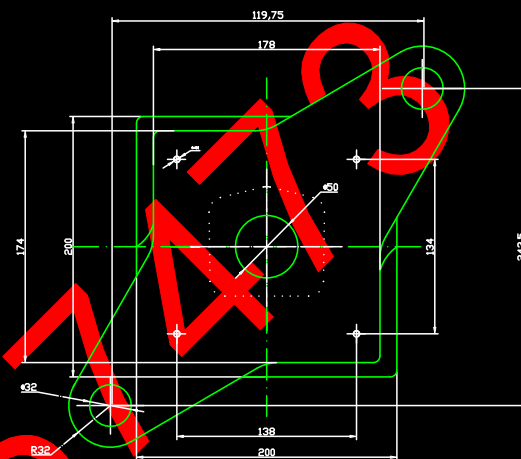
					吊耳加强板			
标记	处数	更改文件号	签号	日期				
设计		任云	标准化		图样标记	重量	比例	
校对			审定				1:1	
审核								南昌航空大学科技学院
工艺			日期		共 页	第 页		

2-装配图-A1

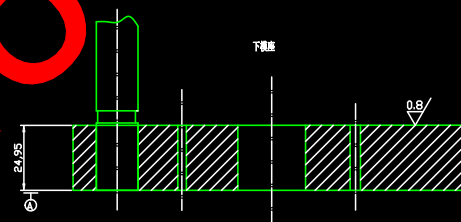
共 6/9



冲裁模总装图



下模座



技术要求

1. 装配精度符合标准规定;
2. 装配时的冲裁, 上模应导正, 下模应平摆, 可靠;
3. 冲裁时由材料位置的控制位置应符合设计要求;
4. 零件应做防锈处理;
5. 零件应做防锈处理, 保证零件能自由伸出。

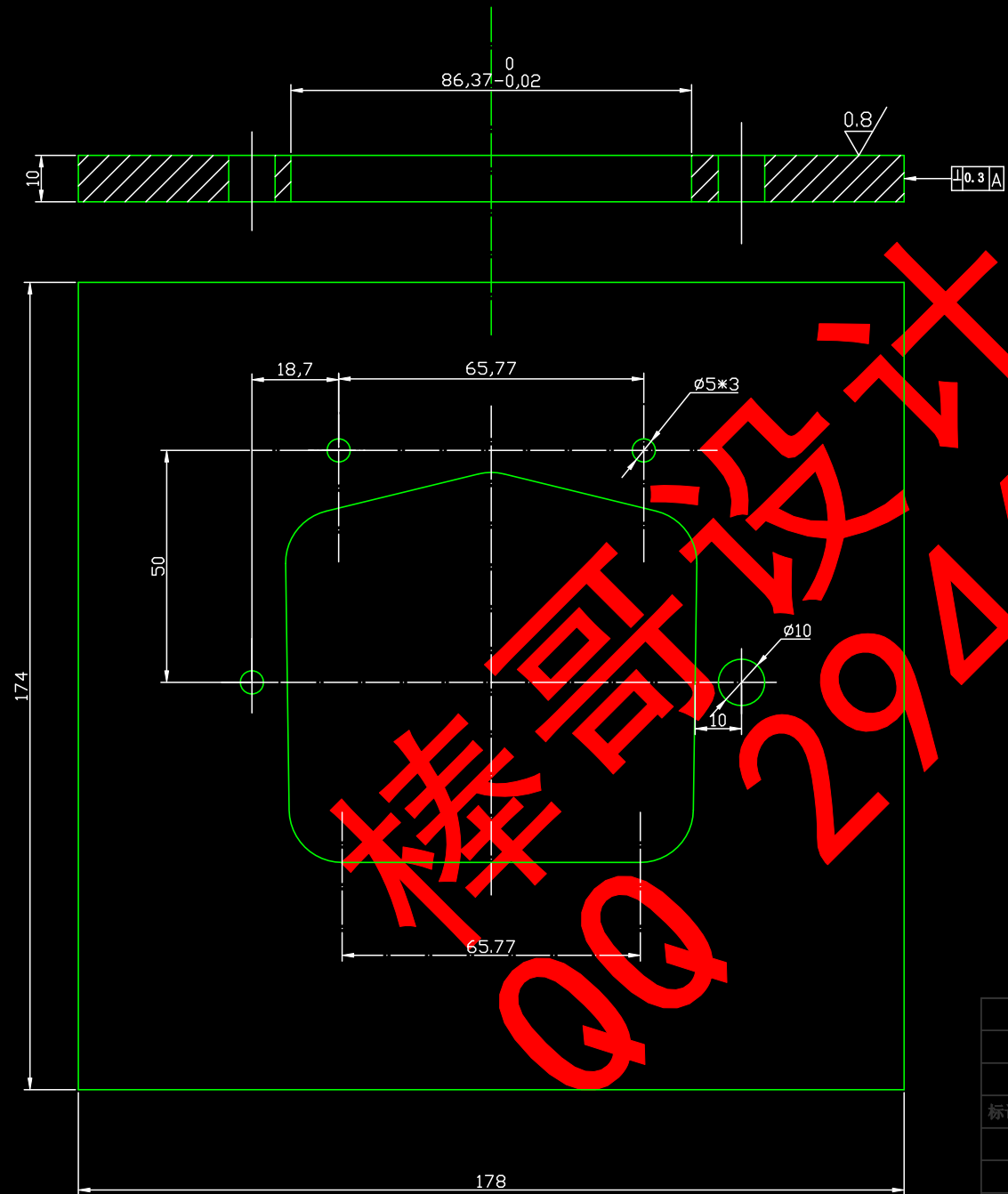
精哥设计
 QQ 29461443

19	卸料螺钉	4.5	1	GB2867.5-81	HRC30-40
18	顶块	35	1		
17	凹模	Cr12	1		HRC58-62
16	凹模垫板	4.5	1		
15	凸模固定板	4.5	1		
14	垫板	4.5	1		
13	凸模	T10	1		HRC58-62
12	打杆	35	1		
11	侧板	45	1	GB70*85	
10	垫板	HT200	1	GB/T 2851.5	
9	顶杆	35	4		HRC58-62
8	上模座	HT200	1	GB/T 2851.5	
7	导套	20	2	精度0.012	HRC58-62
6	导板	20	2	精度0.012	HRC58-62
5	侧板	35	3	GB119-85	
4	侧板	35	1		
3	侧板	35	1		
2	凸凹模固定板	4.5	1		
1	对角导柱下模座	HT200	1	GB/T 2851.5	

序号	名称	材料	数量	标准	备注
南昌航空大学科技学院					
南昌航空大学科技学院					
070103300					
设计	任云	审核	日期	制图	比例
校对		审核			1:1
审核					
工艺		日期		共 页	第 页

3-卸料板-A3

其余 $\sqrt{6.3}$

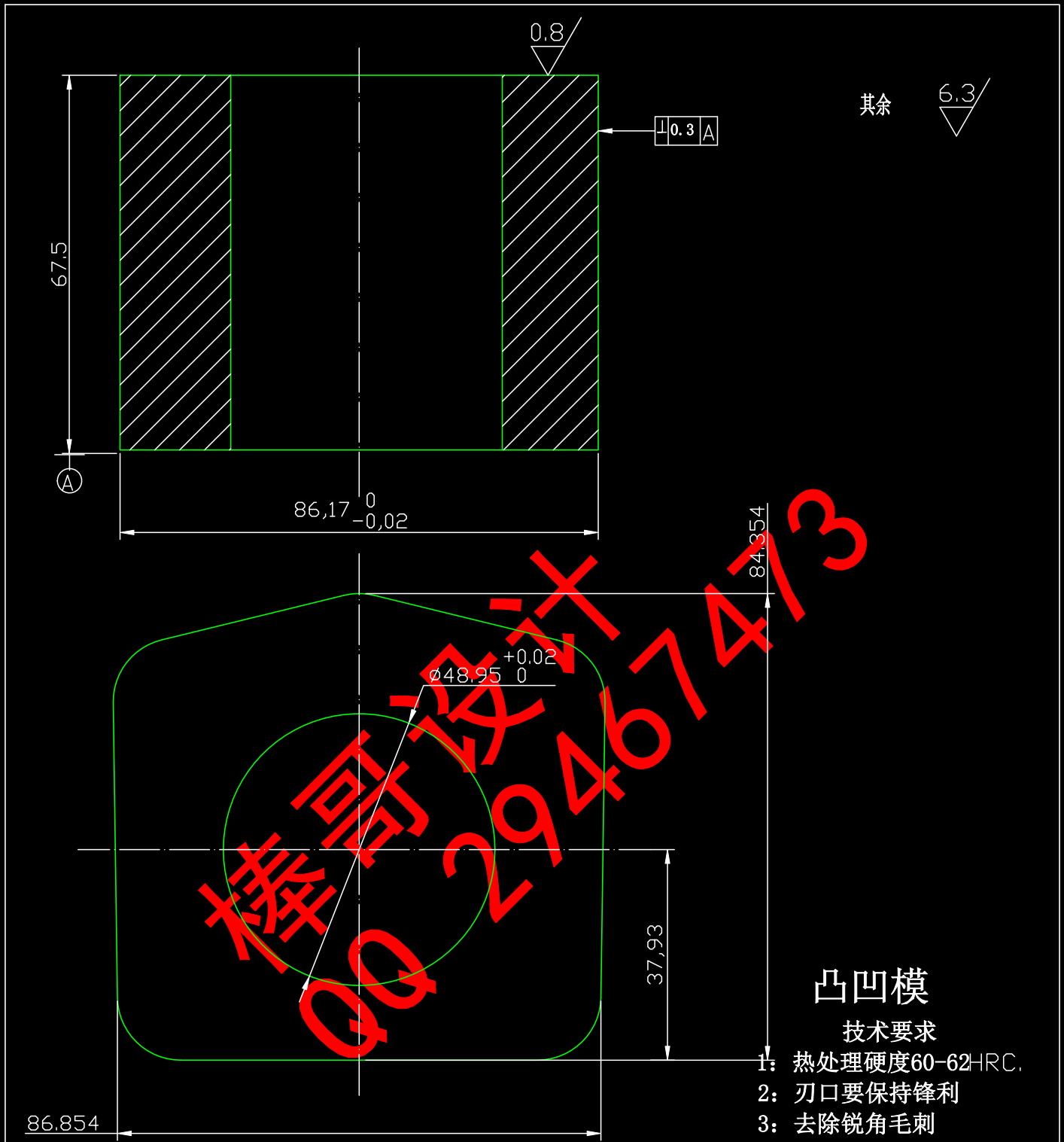


技术要求

1. 上、下面平行度为0.02，粗糙度为1.6。
2. 材料为45钢，调质24-28HRC。
3. 弹性挡料销所定位置，方便横向和纵向送料

				卸料板			
标记	处数	更改文件号	签号	日期	图样标记	重量	比例
设计		任云	标准化				1:1
校对			审定				
审核							
工艺			日期		共 页	第 页	
							南昌航空大学科技学院

4-凸凹模-A4



凸凹模

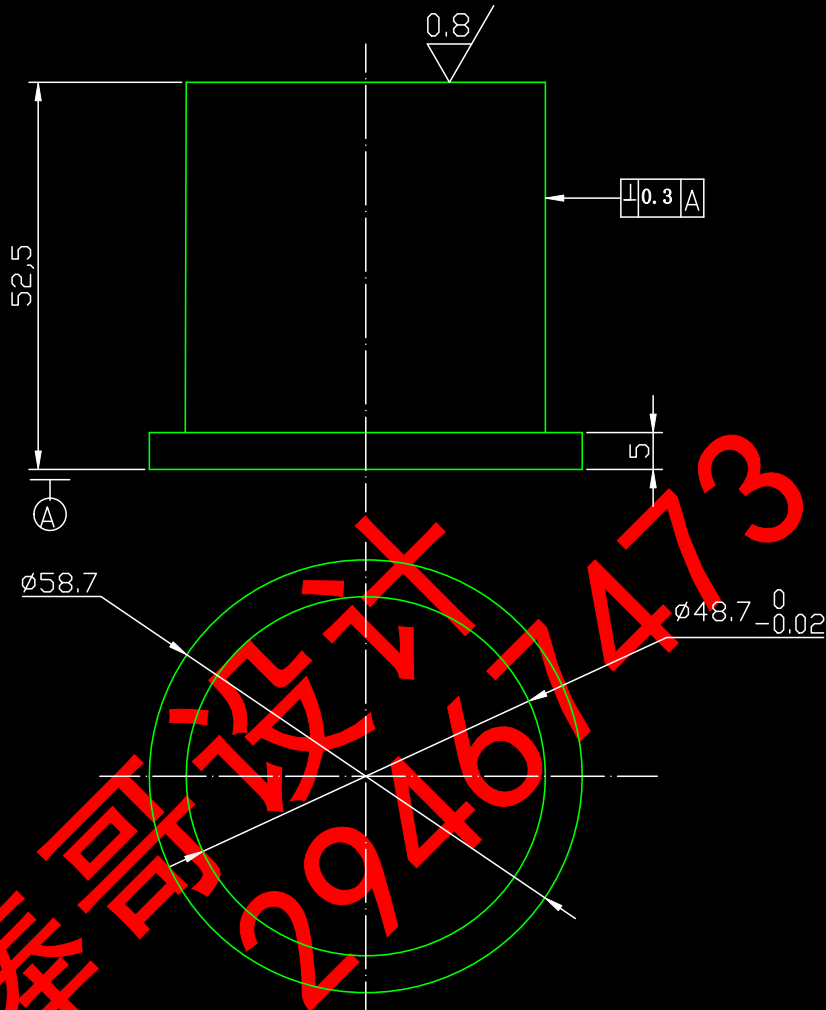
技术要求

- 1: 热处理硬度60-62HRC.
- 2: 刃口要保持锋利
- 3: 去除锐角毛刺
- 4: 探伤检查
- 5: 材料GrWMn

					凸凹模				
标记	处数	更改文件号	签号	日期					南昌航空大学科技学院
设计	任云	标准化			图样标记	重量	比例		
校对		审定					1: 1		
审核									
工艺		日期			共 页	第 页			

5-冲孔凸模-A4

其余 $\sqrt{6.3}$



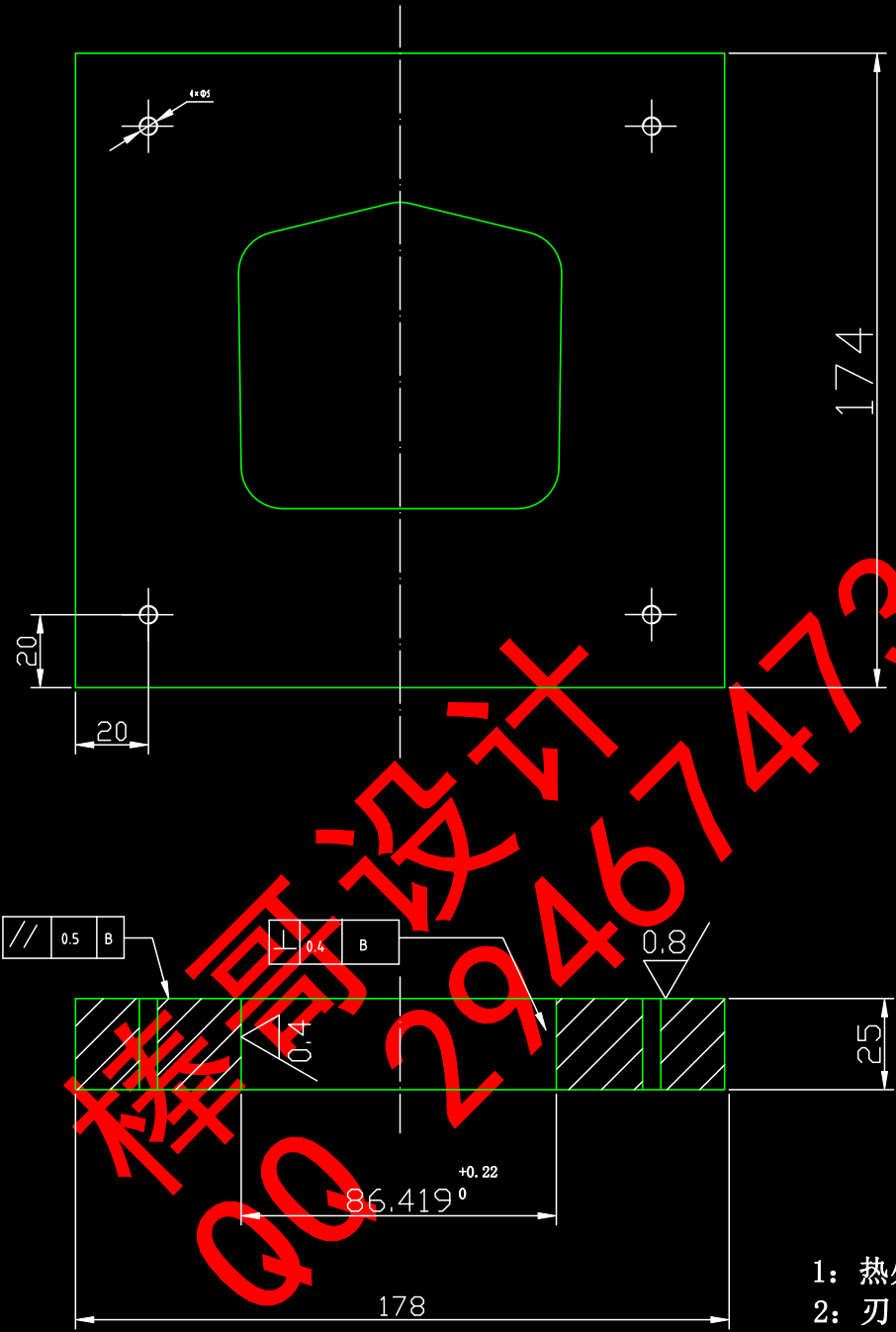
技术要求

- 1: 热处理硬度60-62HRC
- 2: 刃口要保持锋利
- 3: 去除锐角毛刺
- 4: 探伤检查
- 5: 材料GrWMn
- 6: 多余的1mm用于铆接, 接后磨平
- 7: 凸模是根据凹模配合加工

					冲孔凸模				
标记	处数	更改文件号	签号	日期					
设计	任云	标准化			图样标记	重量	比例		
校对		审定					1: 1		
审核								冲孔凸模	
工艺		日期			共 页	第 页			

6-凹模-A4

其余 $\sqrt[6.3]{}$



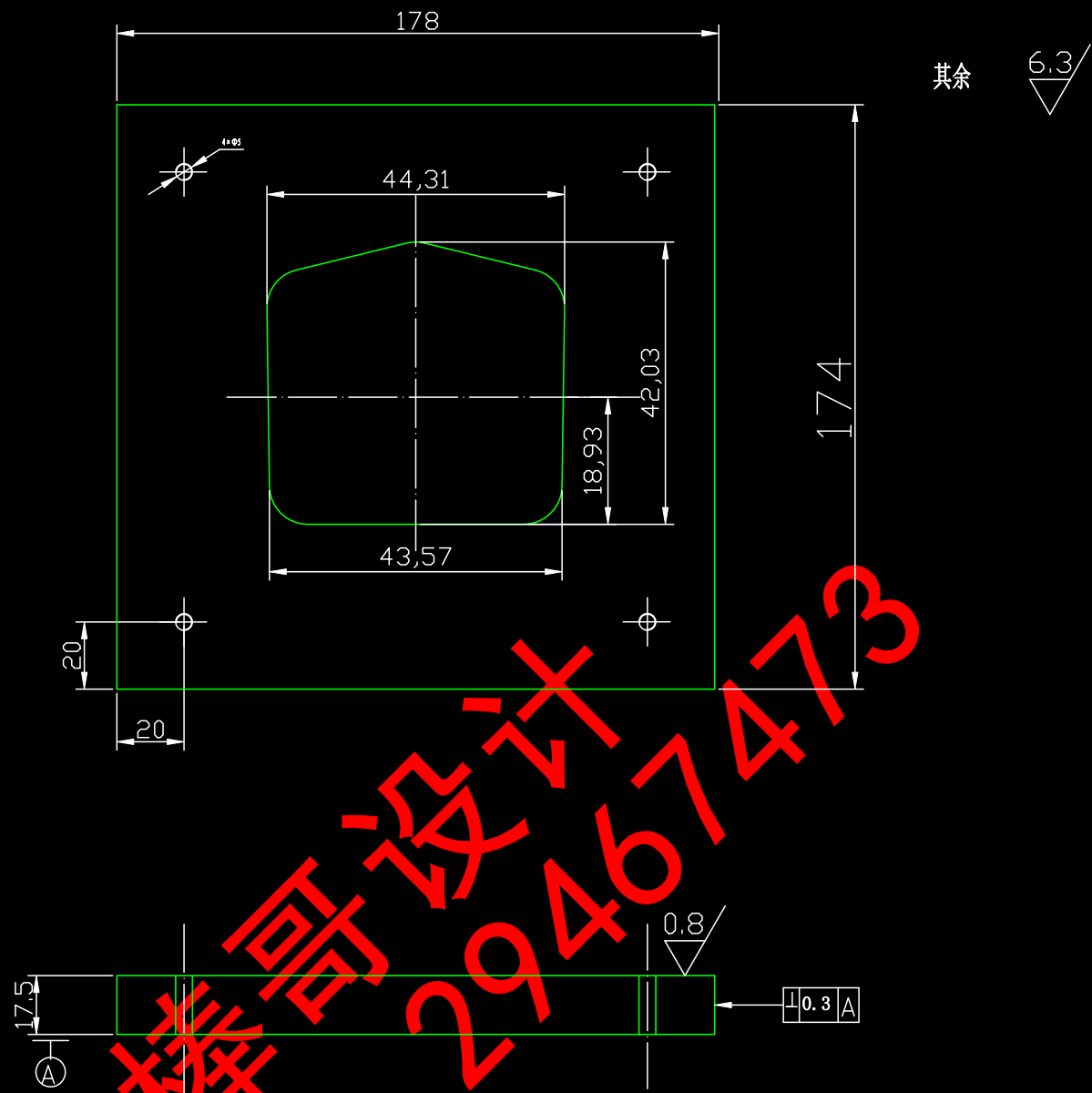
机械CAD设计 29467473

技术要求

- 1: 热处理硬度60-62HRC.
- 2: 刃口要保持锋利
- 3: 去除锐角毛刺
- 4: 探伤检查
- 5: 材料GrWMn

凹模					南昌航空大学科技学院		
标记	处数	更改文件号	签号	日期			
设计		任云	标准化				1: 2
校对			审定				
审核							
工艺			日期		共 页	第 页	

7-凸凹模固定板-A4



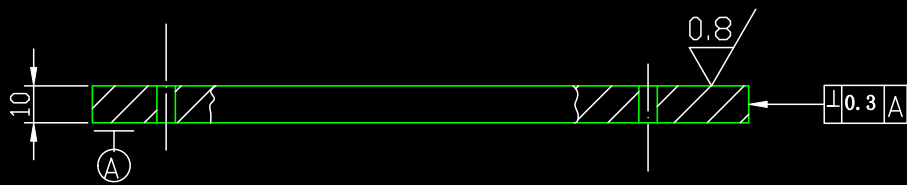
技术要求

1. 上、下面平行度为0.02，粗糙度为1.6。
2. 材料为45钢，调质24-28HRC。

凸凹模固定板

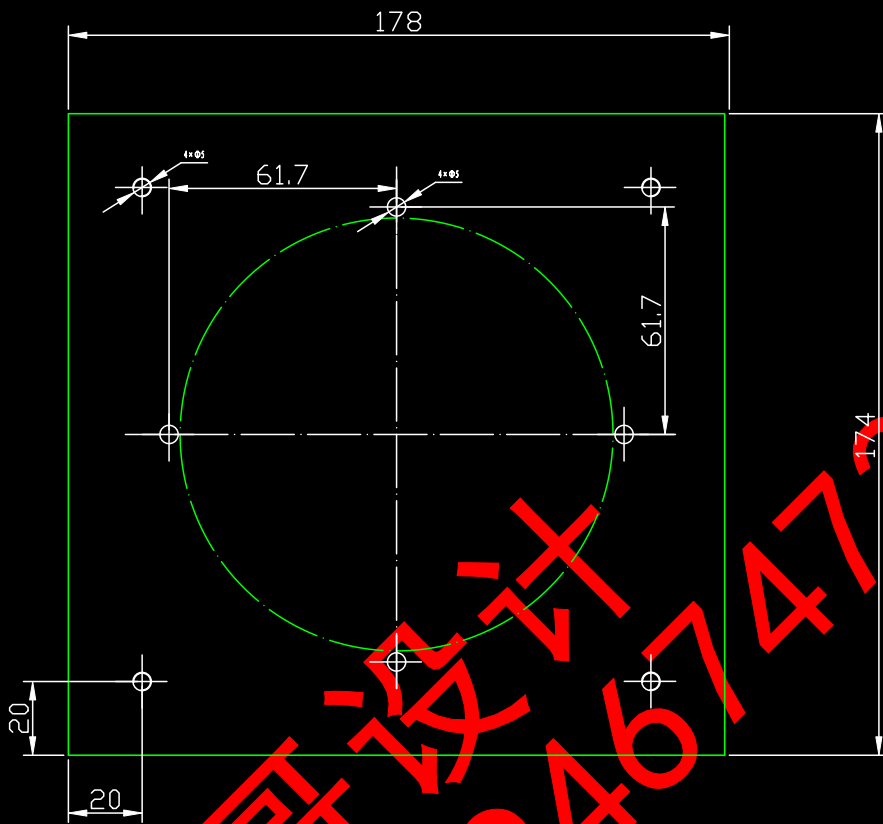
标记	处数	更改文件号	签号	日期				南昌航空大学科技学院
设计	任云	标准化			图样标记	重量	比例	
校对		审定					1:2	
审核								
工艺		日期			共 页	第 页		

8-垫板-A4



其余

6.3



棒哥设计 QQ 29467473

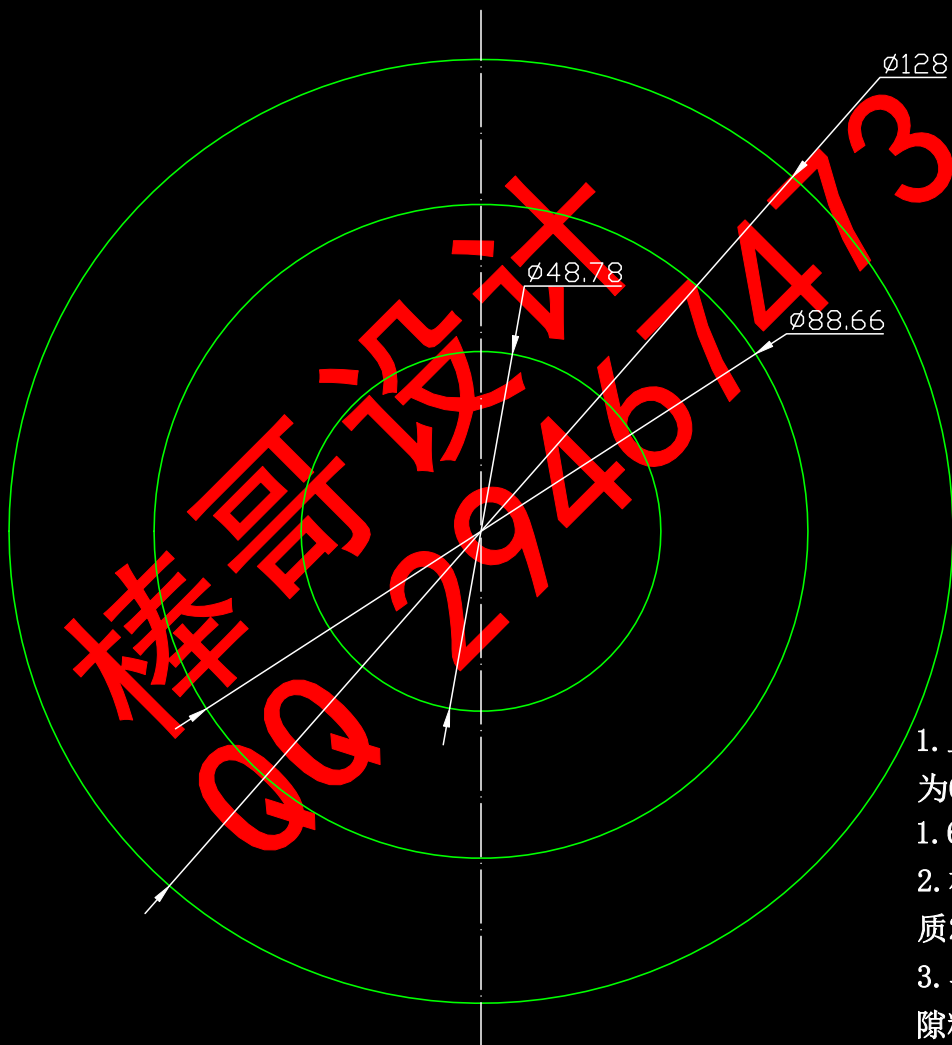
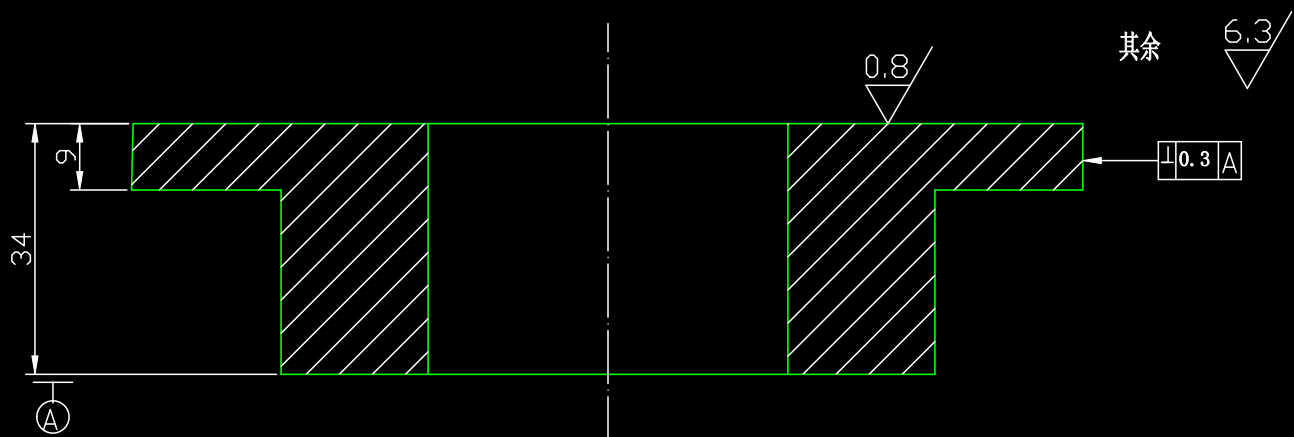
技术要求

1. 上、下面平行度为0.02，粗糙度为1.6。
2. 材料为45钢，调质24-28HRC。
3. 由于卸料力较大，故设计4根顶杆

垫板

标记	处数	更改文件号	签号	日期	图样标记			重量	比例	南昌航空大学科技学院
设计	任云	标准化								
校对		审定			1:2					
审核										
工艺		日期			共 页	第 页				

9-顶块-A4



技术要求

1. 上、下面平行度为0.02，粗糙度为1.6。
2. 材料为45钢，调质24-28HRC。
3. 与冲孔凸模之间间隙精度不高

顶块

标记	处数	更改文件号	签号	日期	图样标记			重量	比例	南昌航空大学科技学院
设计	任云	标准化						1:1		
校对		审定								
审核										
工艺		日期			共 页		第 页			

