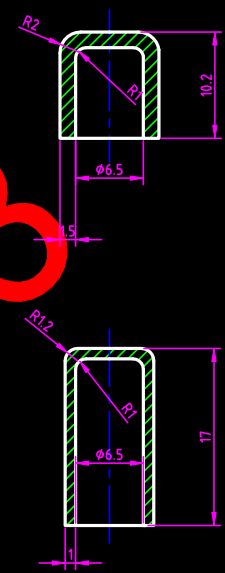
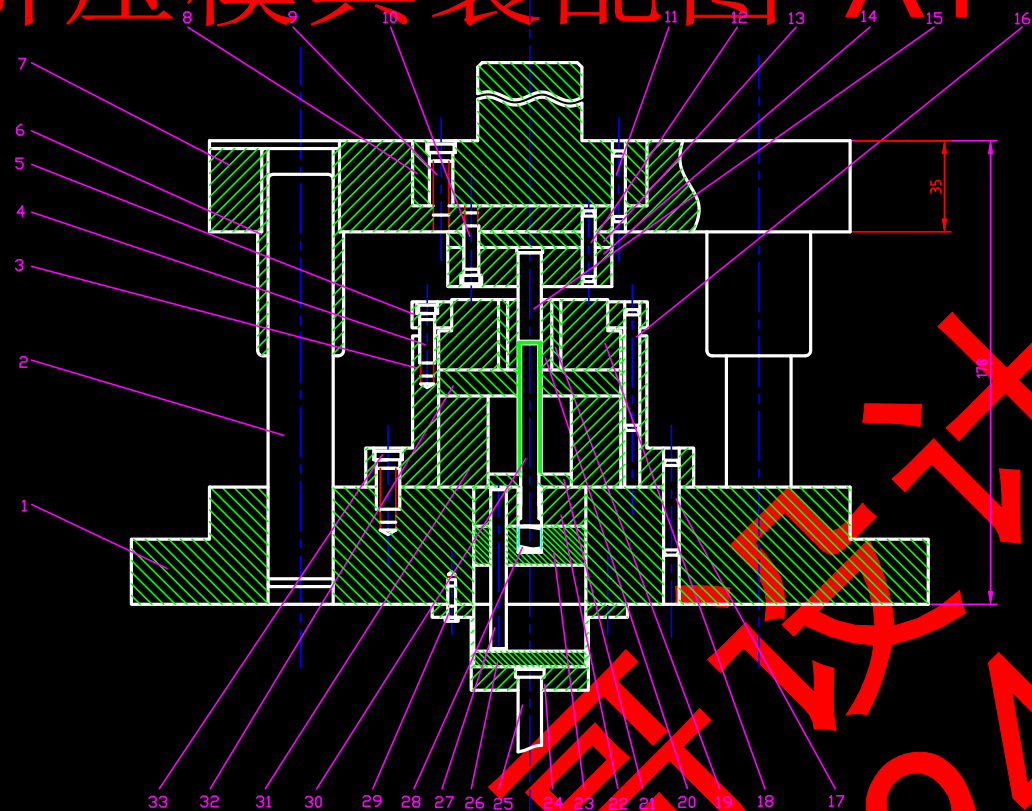
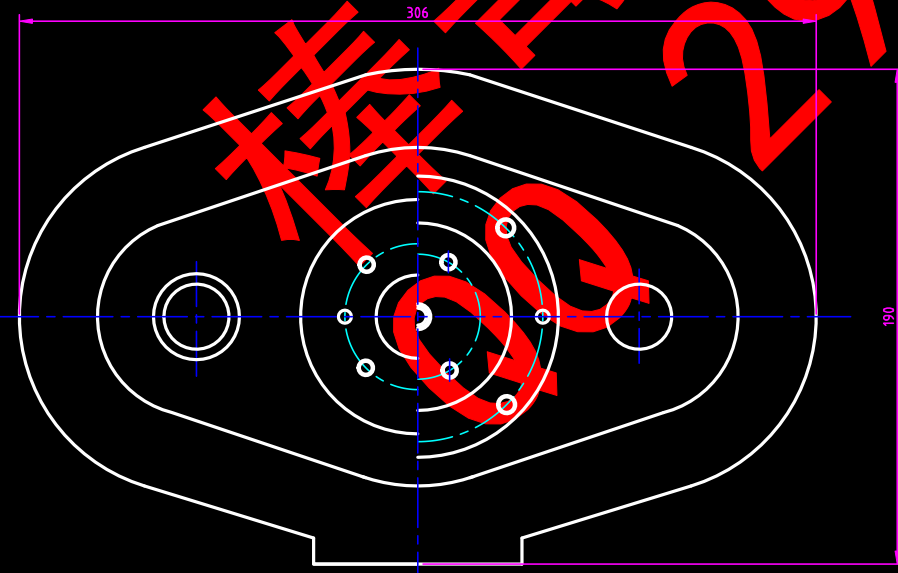


# 正挤压模具装配图-A1



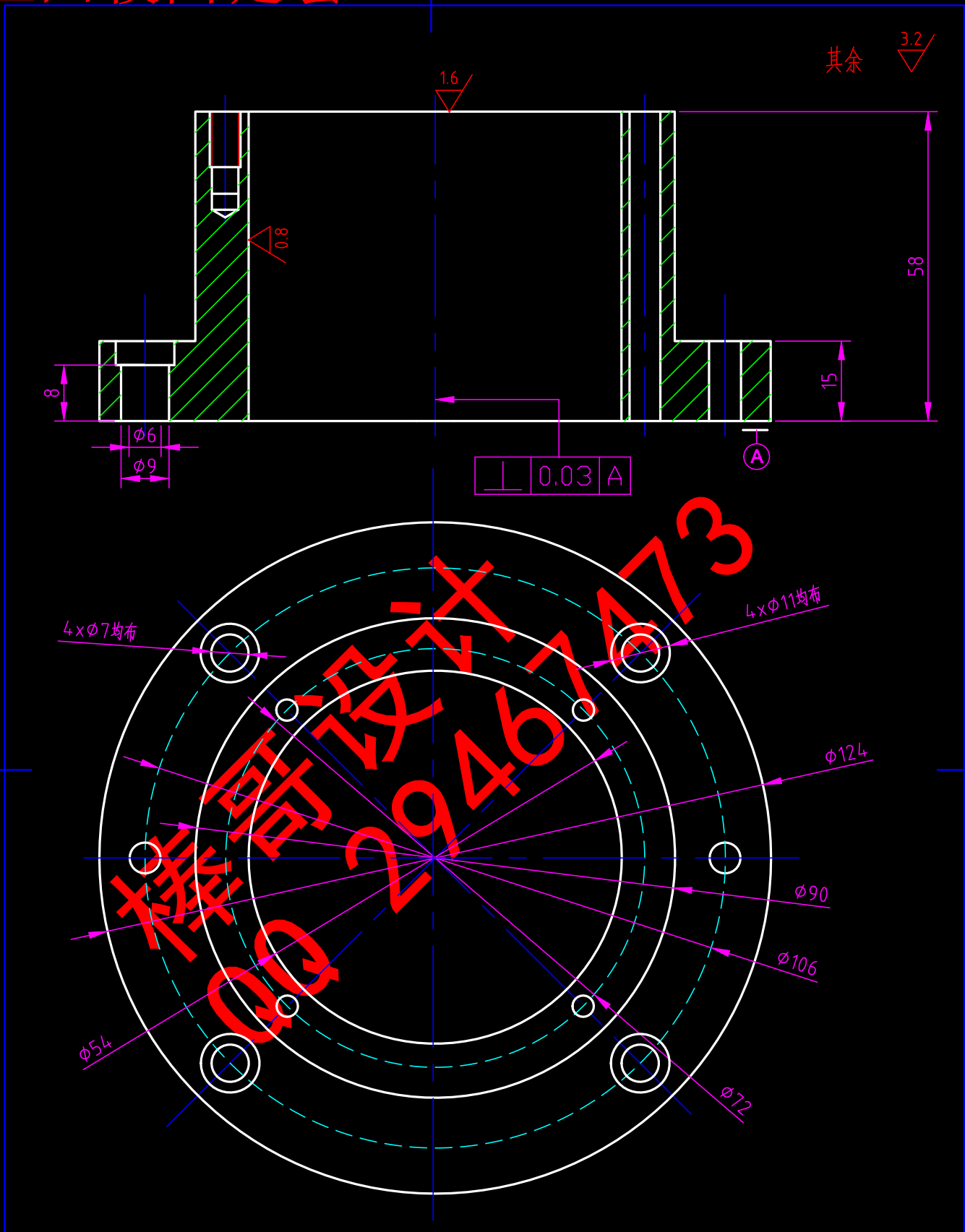
**技术要求**

1. 零件加工表面上不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
2. 凹模采用压力装配，工艺圆角光滑无棱，无毛刺，装配时应设有安全保护挡板



33	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M6×30	4	4.5				
32	BXJ0702-19	垫块	1	4.5				
31	BXJ0702-18	支撑	1	4.5				
30	BXJ0702-17	芯轴	1	Cr12Mo				60-62HRC
29	GB/T29.1-1988	六角头开槽螺母A级	6	4.5				
28	GB/T2089-1994	圆锥轴头螺栓1x7x10	1	4.5				
27	GB/T119.2-2000	圆柱销6x60	3	Cr12Mo				60-62HRC
26	BXJ0702-16	卸料板	1	4.5				
25	GB2867.1-81	推杆	1	4.5				
24	BXJ0702-15	固定块	1	4.5				
23	BXJ0702-14	推杆固定板	1	4.5				
22	BXJ0702-13	芯轴固定板	1	4.5				
21	BXJ0702-12	环形顶出器	1	4.5				
20	BXJ0702-11	凹模内圈	1	Cr12Mo				60-62HRC
19	BXJ0702-10	凹模中圈	1	Cr12Mo				60-62HRC
18	BXJ0702-09	凹模外圈	1	Cr12Mo				60-62HRC
17	GB/T119.2-2000	圆柱销5x4.5	2	Cr12Mo				60-62HRC
16	GB/T119.2-2000	圆柱销6x4.5	3	Cr12Mo				60-62HRC
15	BXJ0702-08	凸模	1	Cr12Mo				60-62HRC
14	BXJ0702-07	凸模固定板	1	4.5				
13	BXJ0702-06	垫块63x6	1	4.5				
12	GB/T119.2-2000	圆柱销6x2.6	2	Cr12Mo				60-62HRC
11	GB/T119.2-2000	圆柱销5x2.6	2	Cr12Mo				60-62HRC
10	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M6x25	4	4.5				
9	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M5x20	4	4.5				
8	BXJ0702-05	模柄40x80	1	Q235				
7	BXJ0702-04	上模座125x35	1	HT200				
6	GB2861.6-81	导套A25H6x80x33	2	20				58-62HRC
5	BXJ0702-03	压板	1	4.5				
4	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M5x25	6	4.5				
3	BXJ0702-02	凹模固定套	1	4.5				
2	GB2861.1-81	导套AH5x25x160	2	20				58-62HRC
1	BXJ0702-01	下模座125x4.5	1	HT200				
件号	代号	名称	数量	材料	材料 硬度	备注		
设计	审核	批准	共20张	第1张	正挤压模具		BXJ0702-00	

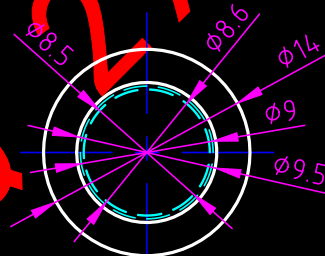
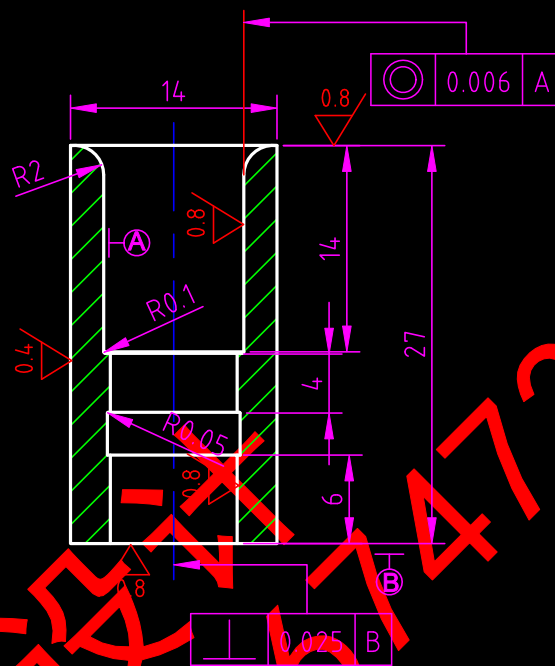
# 正挤压凹模固定套-A4



						45			凹模固定套	
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			标准化					2:1	BXJ0702-02	
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

# 正挤压凹模内圈-A4

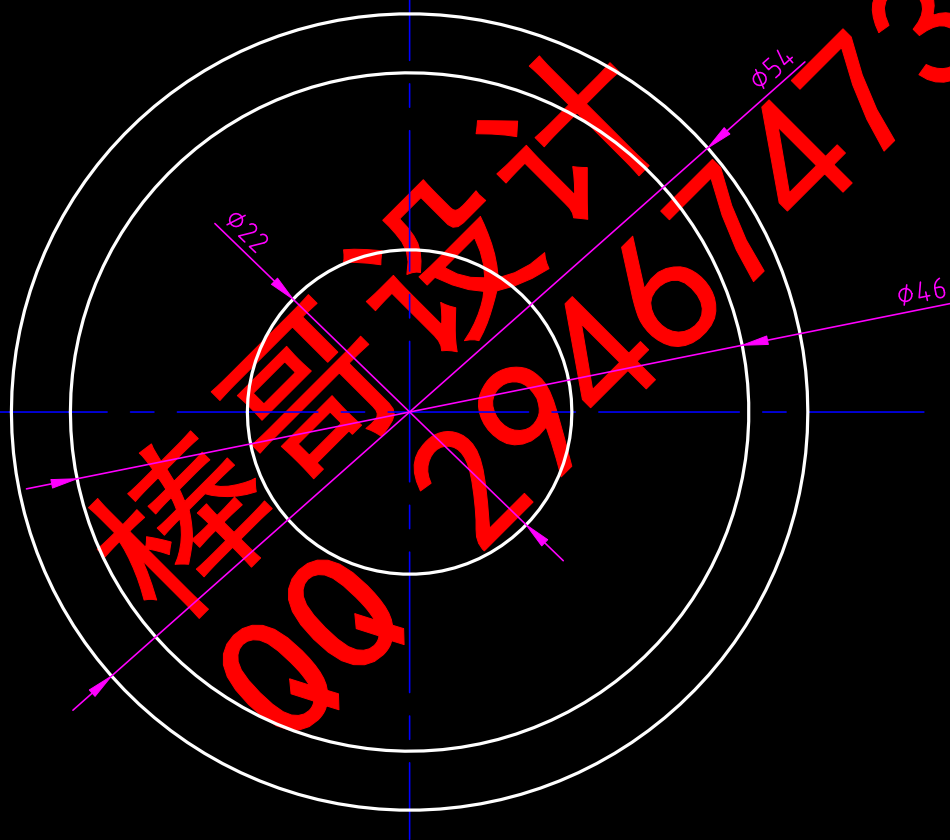
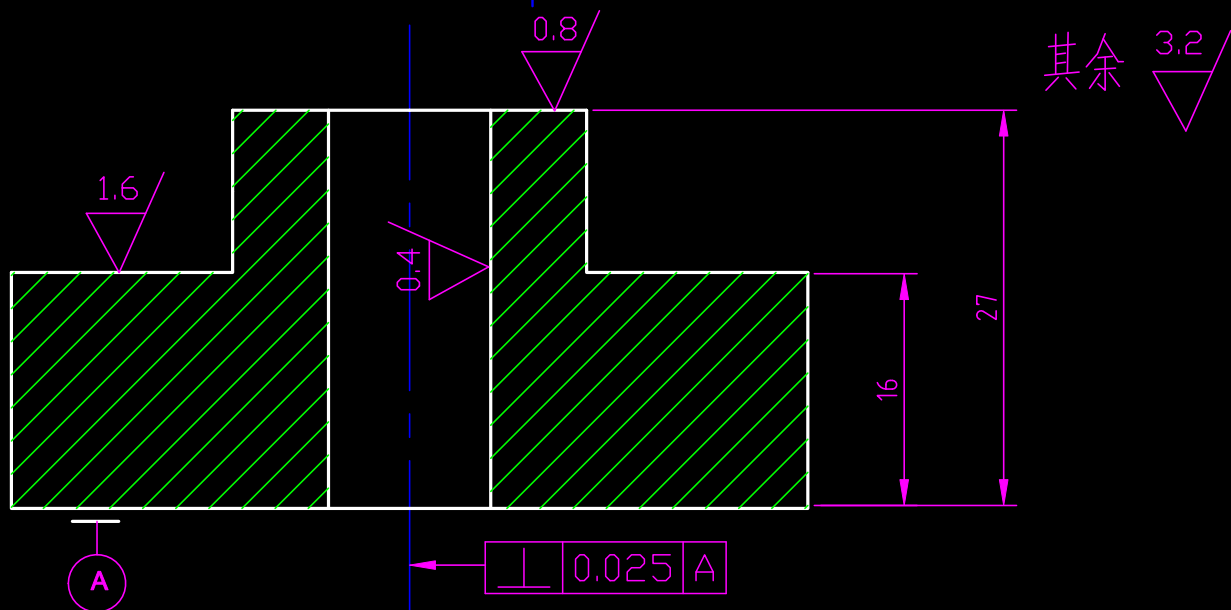
其余  $\sqrt{1.6}$



技术要求  
热处理硬度为60-62HRC

						Cr12Mo	凹模内圈
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			比例	2:1
审核						共 张 第 张	
工艺			批准			BXJ0702-11	

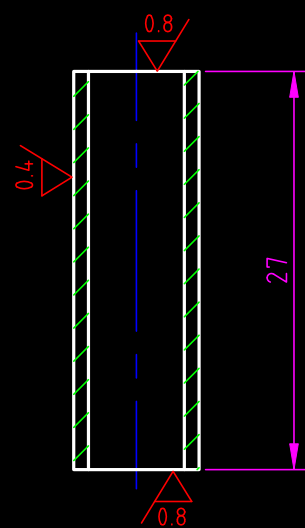
# 正挤压凹模外圈-A4



技术要求  
热处理硬度为60-62HRC

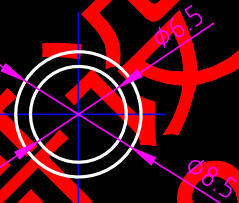
						Cr12Mo	凹模外圈
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化				比例
审核							2:1
工艺			批准			共 张 第 张	BXJ0702-09

# 正挤压凹模中圈-A4



其余  $\sqrt{3.2}$

棒管设计 29467473  
 QQ

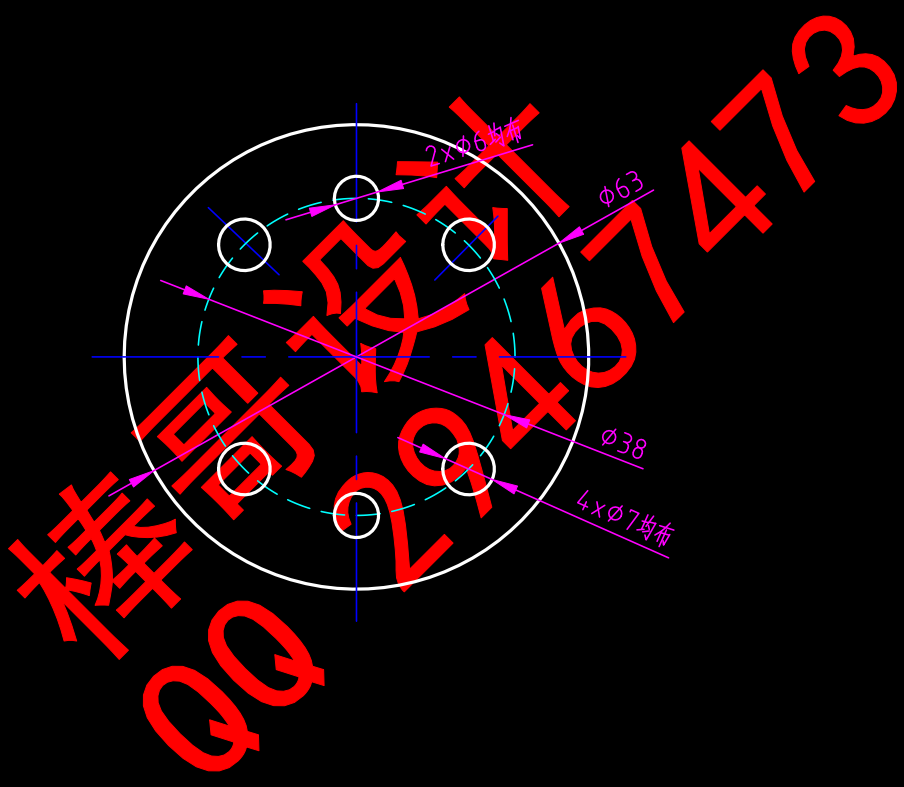
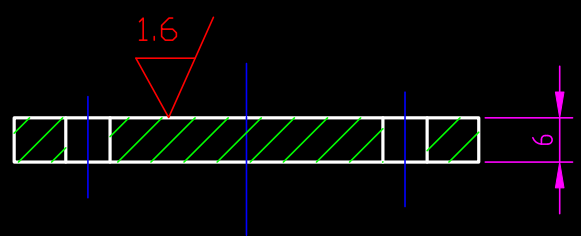


技术要求  
 热处理硬度为60-62HRC

						Cr12Mo	凹模中圈
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	
设计			标准化			比例	BXJ0702-10
审核						2:1	
工艺			批准			共 张 第 张	

# 正挤压垫板-A4

其余  $\frac{6.3}{\nabla}$

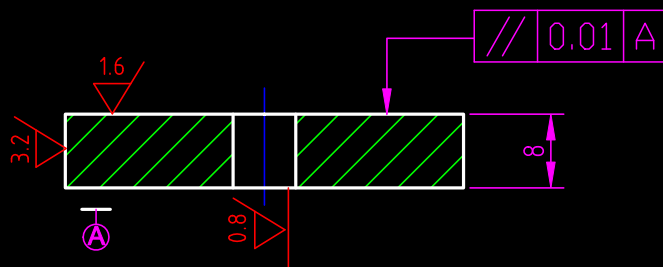


技术要求  
热处理硬度为60-62HRC

						45	垫板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			阶段标记	重量
设计			标准化						
审核							1:1		
工艺			批准			共 张 第 张			
							BXJ0702-06		

# 正挤压垫块-A4

其余  $\frac{3.2}{\nabla}$



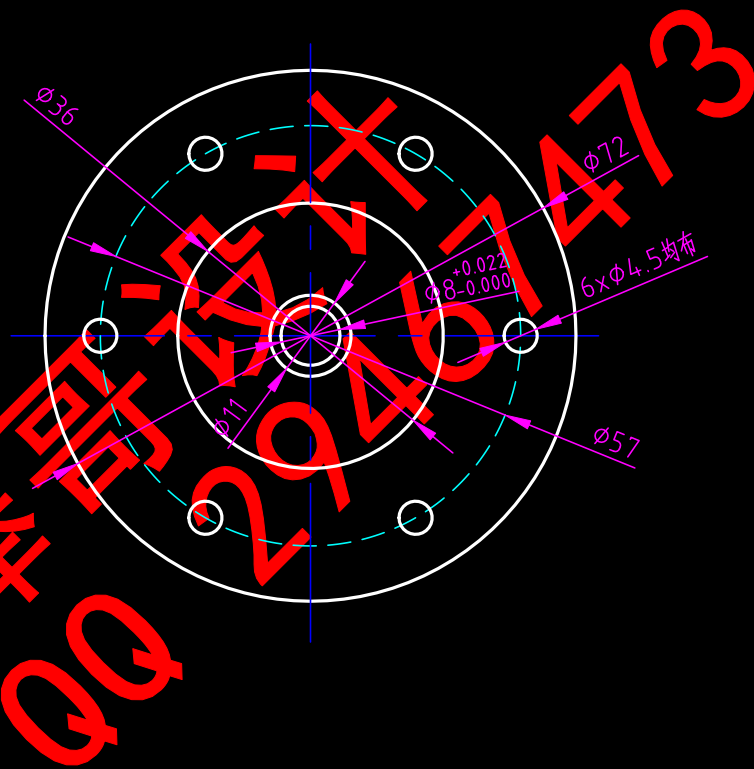
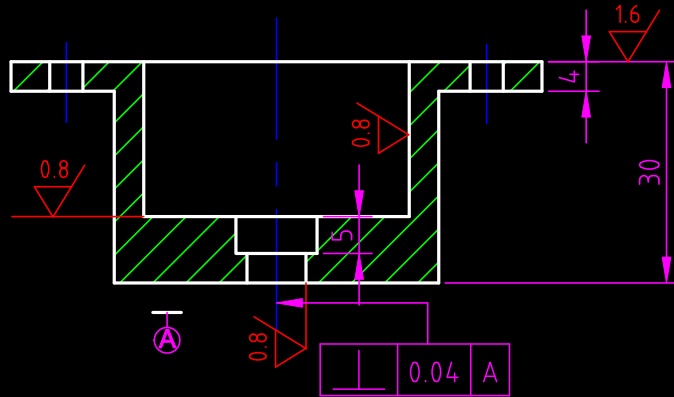
机械工业出版社  
QQ 29467473

技术要求  
热处理硬度为40-45HRC

						45	垫块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						BXJ0701-19

# 正挤压固定法兰-A4

其余  $\sqrt{3.2}$

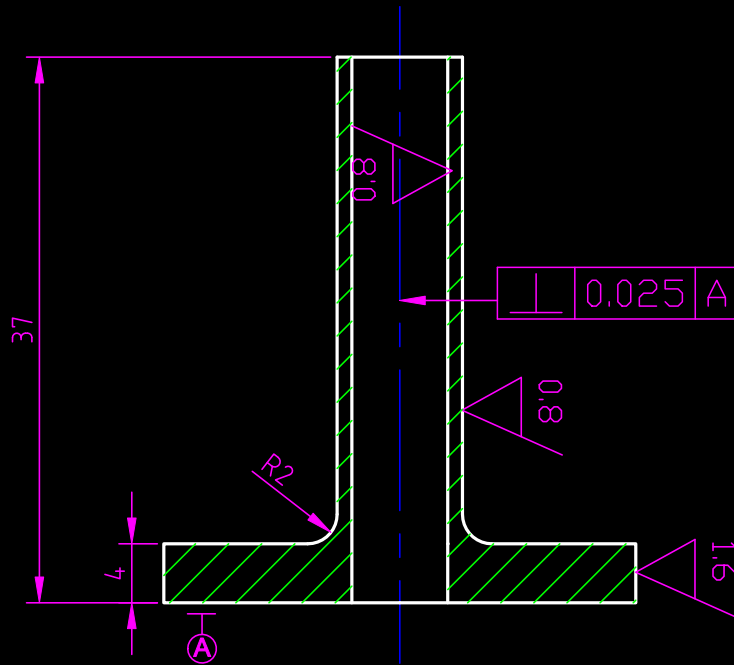


审核  
 日期  
 2023/12/13  
 29467473

							45	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			固定法兰
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1: 1
工艺			批准			共 张 第 张		BXJ0702-15



# 正挤压环形顶出器-A4



其余  $\sqrt{3.2}$

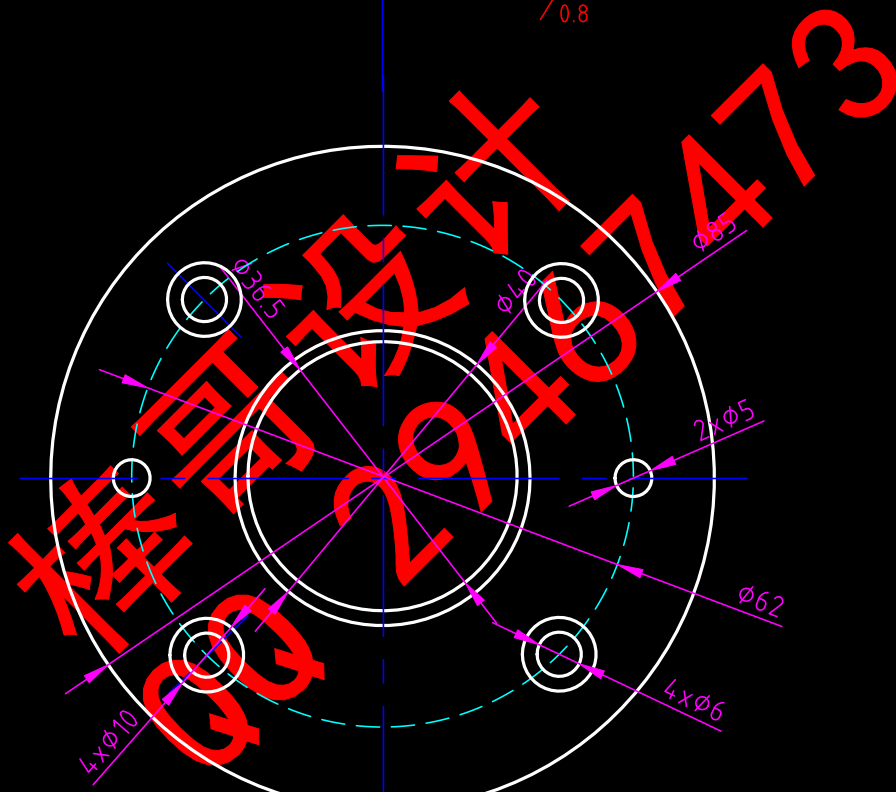
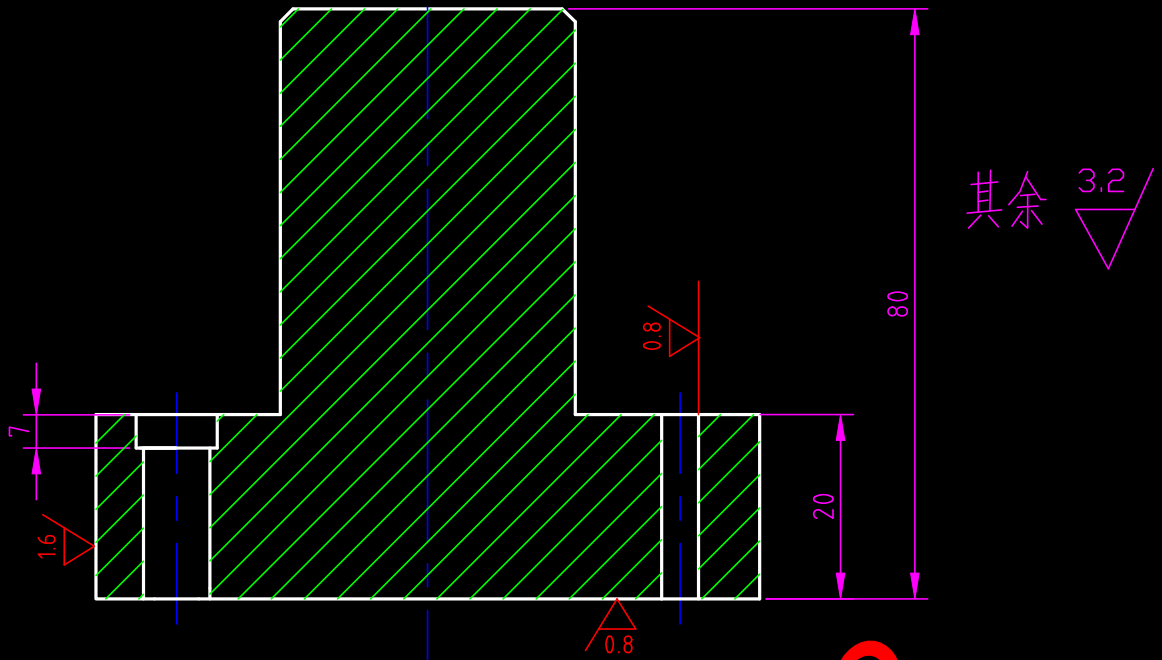
机械CAD设计  
 QQ 29467473



技术要求  
 热处理硬度为43-48HRC

						45			环形顶出器 BXJ0702-12
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			标准化					2:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

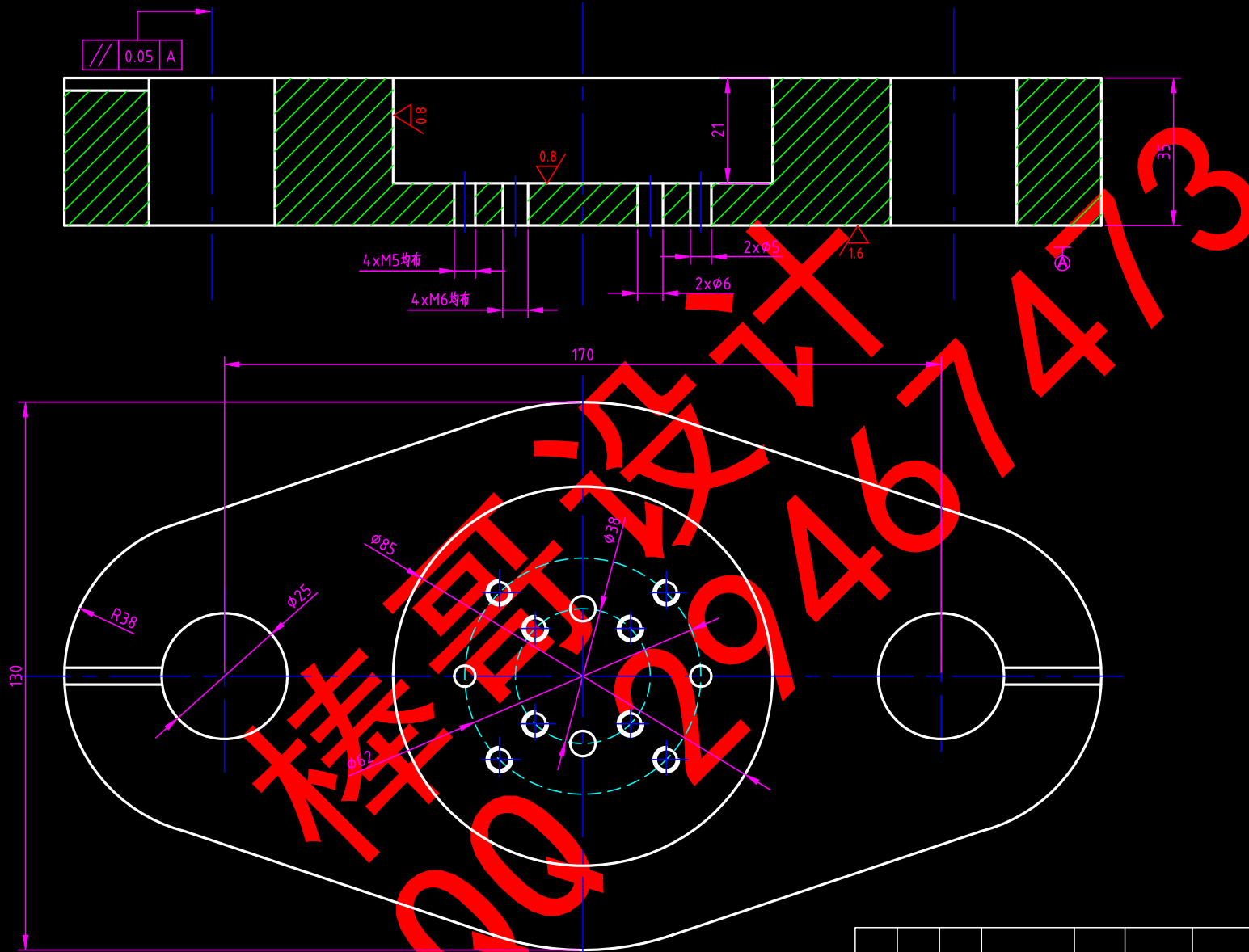
# 正挤压模柄-A4



技术要求  
未注圆角均为 $2 \times 45^\circ$

						Q235			模柄
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			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			BXJ0702-05			

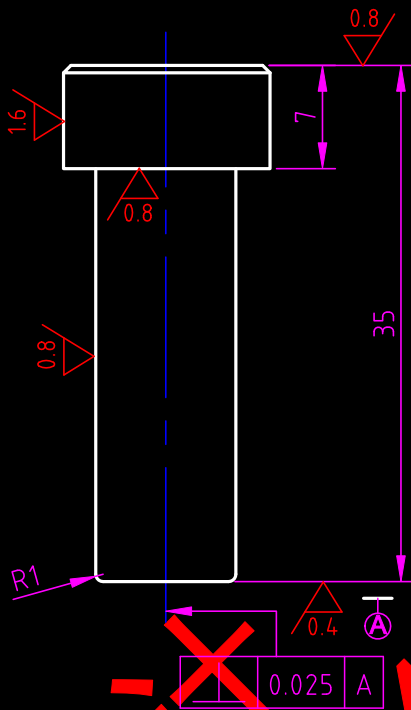
# 正挤压上模座-A3



技术要求  
热处理硬度为36-42HRC

						HT200			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			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
									BXJ0702-04

# 正挤压凸模-A4



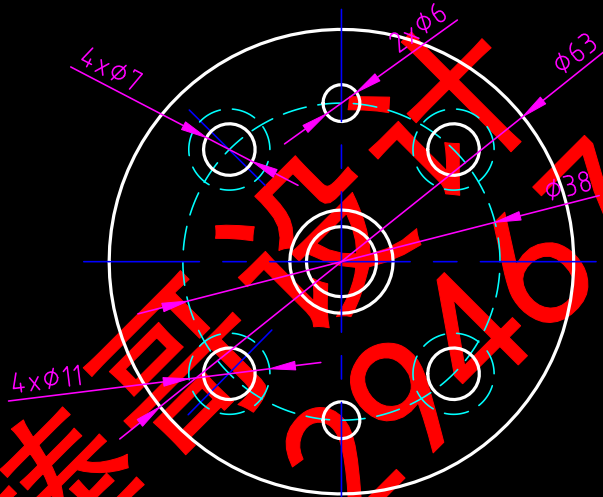
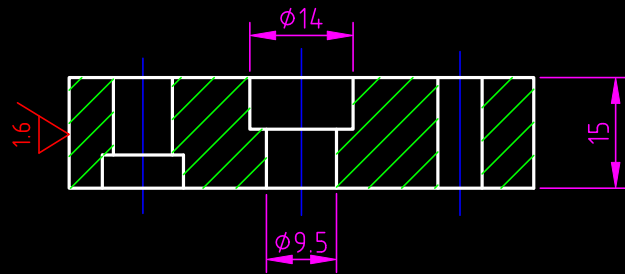
森特数控 29467473

### 技术要求

- 1、热处理硬度为60-62HRC
- 2、未注圆角为0.5x45°

												Cr12Mo	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	2:1	BXJ0702-08			
设计			标准化										
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

# 正挤压凸模固定板-A4



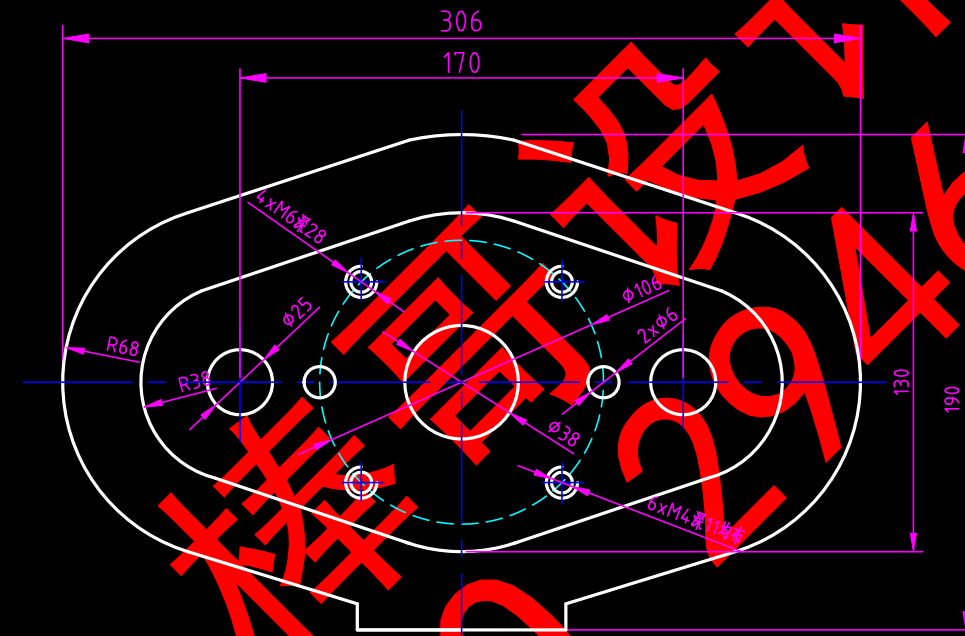
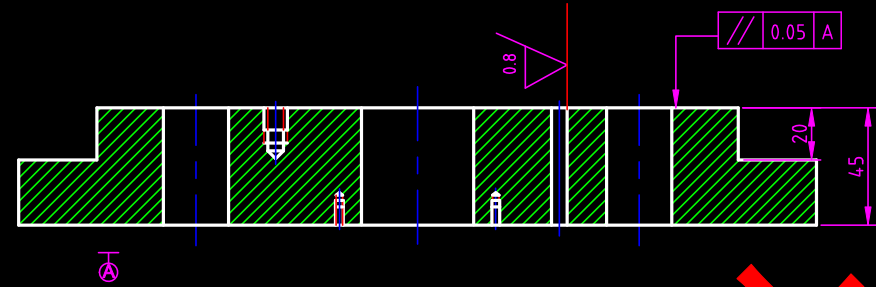
标准件 204067473  
 QQ

技术要求

热处理硬度为43-48HRC

						45	凸模固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量
设计			标准化					1: 1
审核								
工艺			批准			共 张 第 张		BXJ0702-07

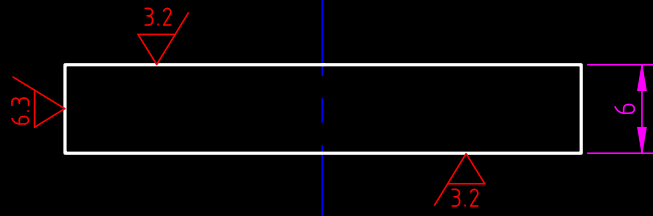
# 正挤压下模座-A3



技术要求  
热处理硬度为36-42HRC

						HT200			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			标准化					1:2	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
									BXJ0702-01

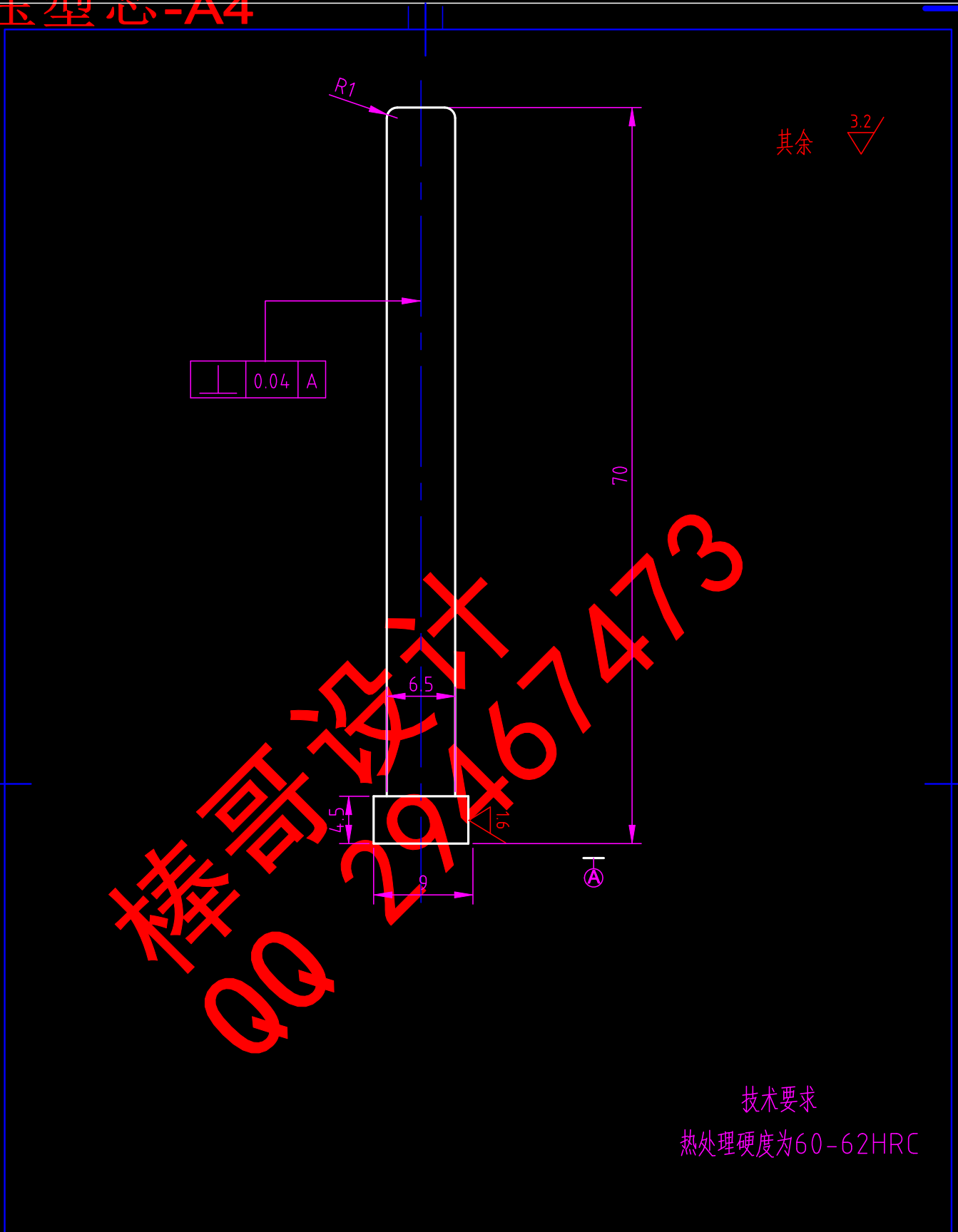
# 正挤压卸料板-A4



棒哥设计  
QQ 29467473

						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				卸料板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								2:1	
工艺			批准			共 张 第 张			BXJ0702-16

# 正挤压型芯-A4



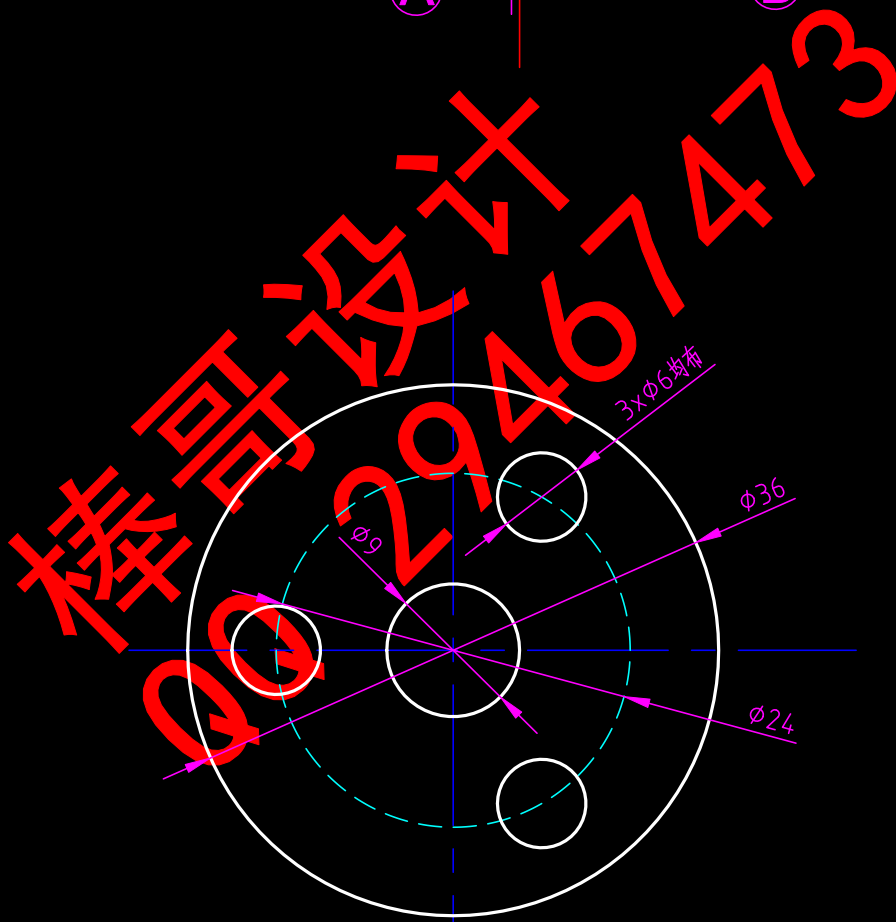
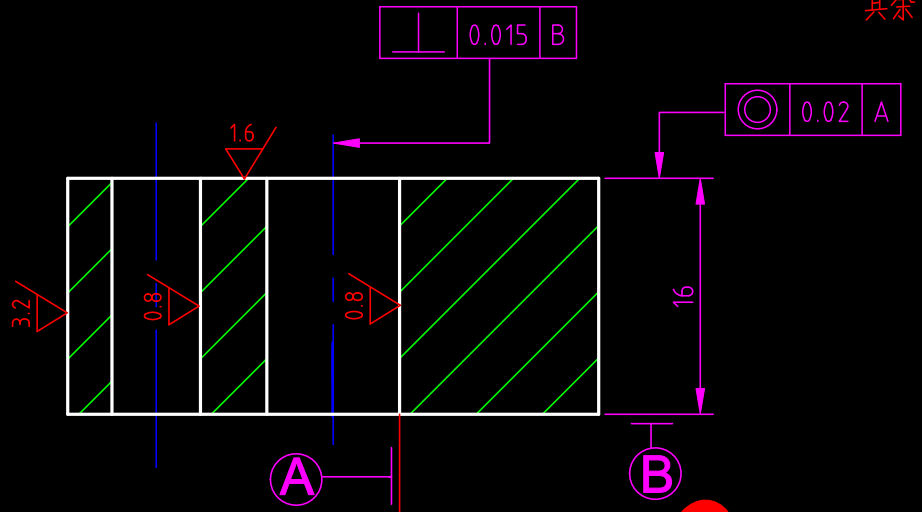
棒 29467473  
 QQ

技术要求  
热处理硬度为60-62HRC

						Cr12Mo	型芯
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	
设计			标准化			比例	BXJ0702-17
审核						2:1	
工艺			批准			共 张 第 张	



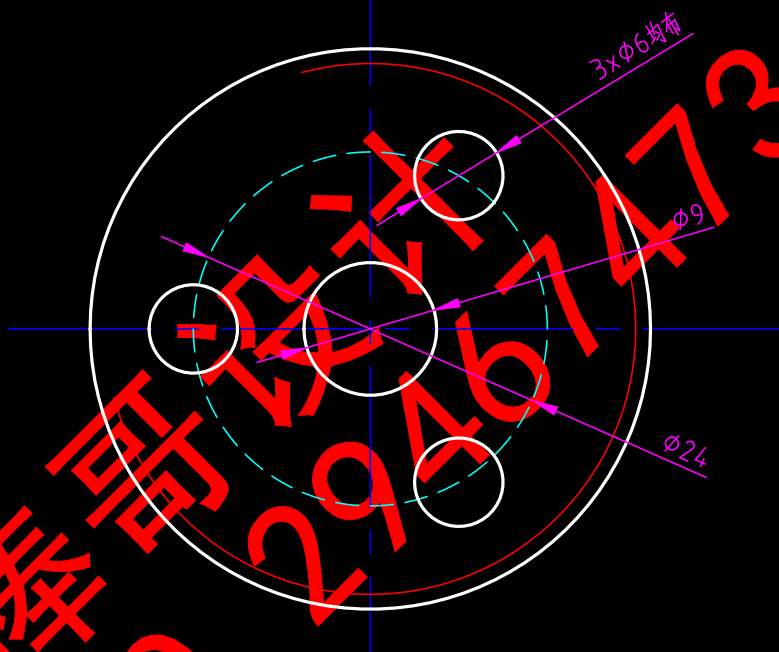
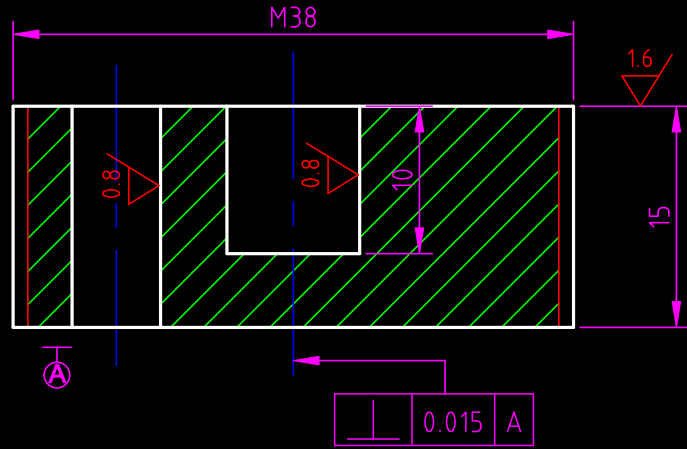
# 正挤压型芯固定块1-A4



						45			型芯固定块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计				标准化				2:1	
审核						共 张 第 张			
工艺				批准					BXJ0702-13

# 正挤压型芯固定块2-A4

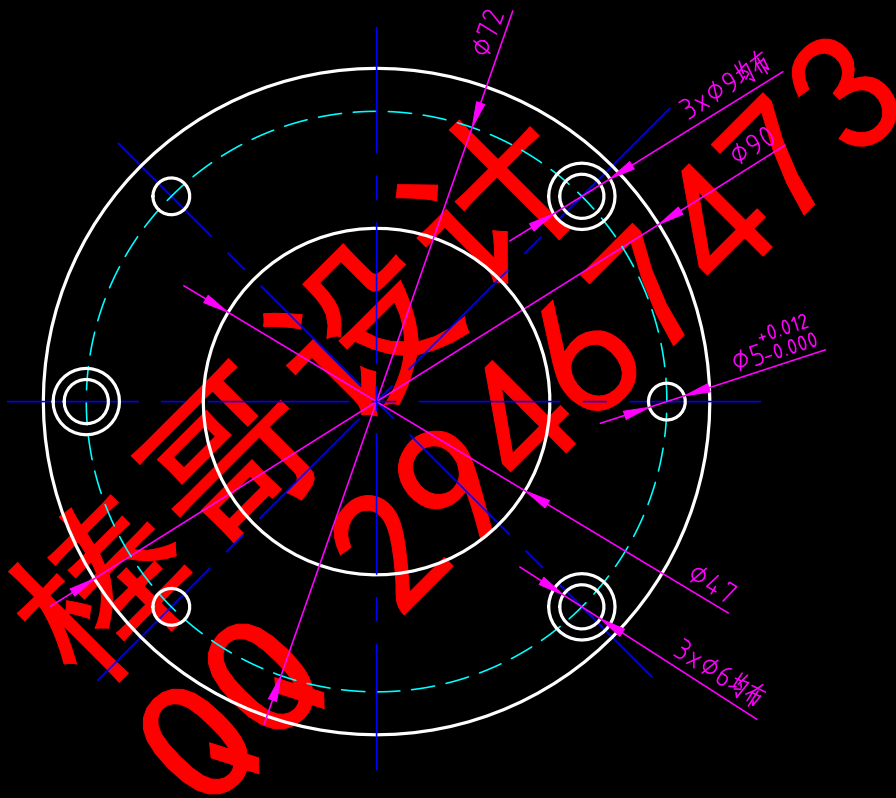
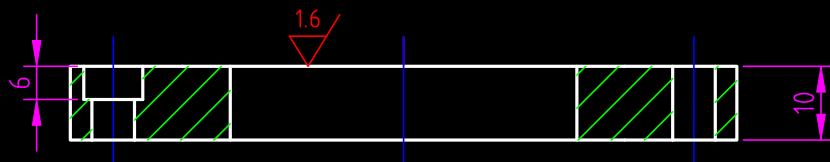
其余  $\sqrt{3.2}$



QQ 294674733

						45	型芯固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			比例	2:1
审核							
工艺			批准				

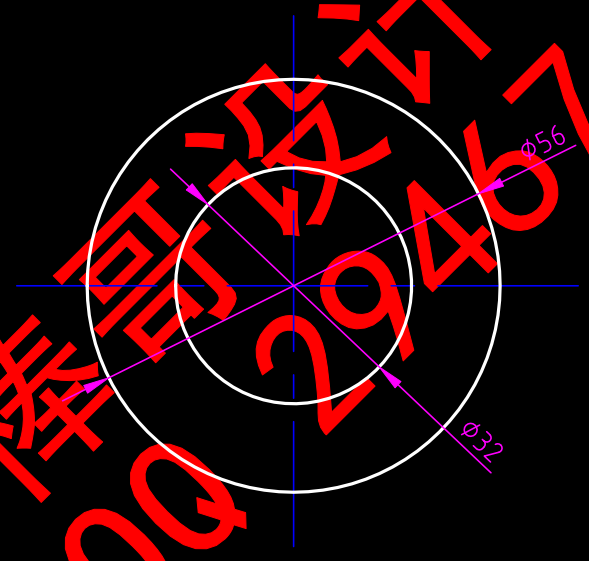
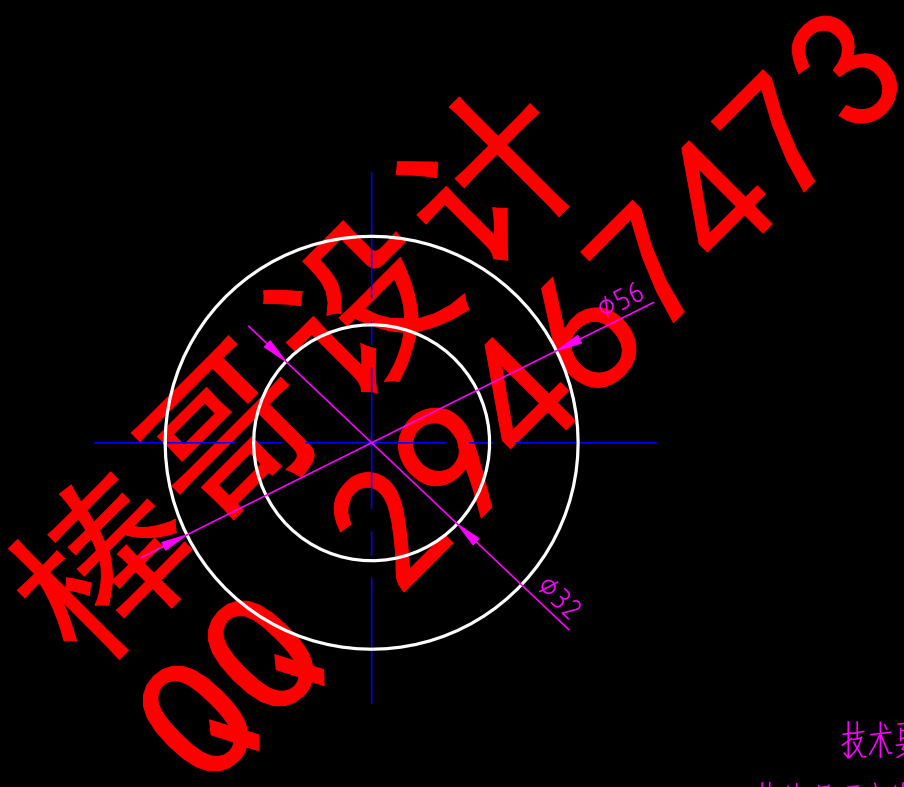
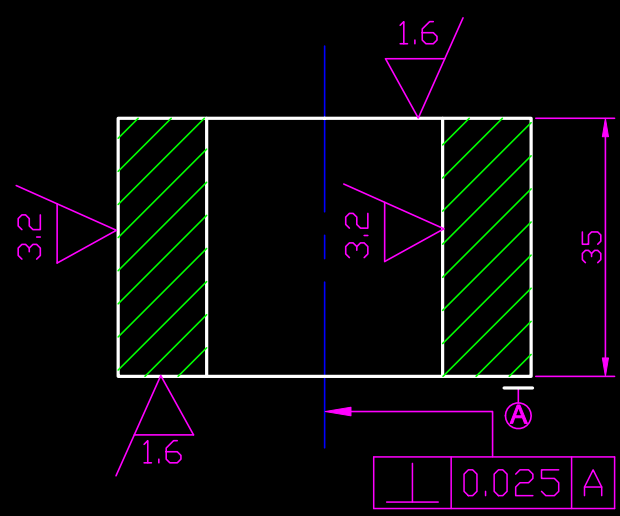
# 正挤压压板-A4



精加工图号 29461473  
 QQ

						45			压板
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				标准化				1:1	
审核									
工艺				批准		共 张 第 张			
BXJ0702-03									

# 正挤压支撑-A4



技术要求  
热处理硬度为60-62HRC

						45			支撑
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				标准化				1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺				批准					BXJ0702-18