

材料:45
 技术要求:
 1.未注倒角C0.5;
 2.表面无明显凹痕、刮痕.

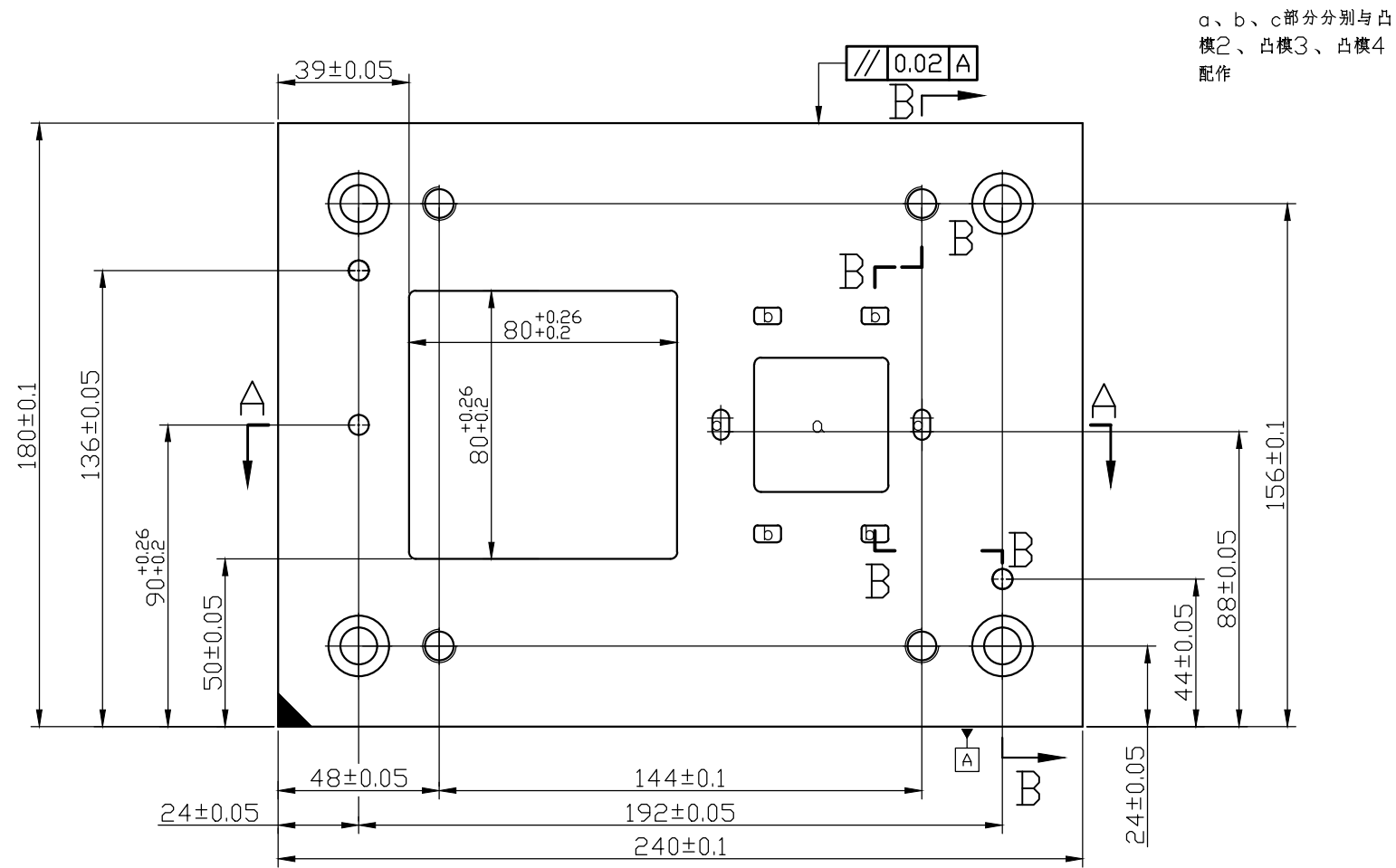
24	固定挡料销	1	45			
23	ISD4762 内六角圆柱头螺钉	4	45		M10X35L	
22	凸模3	2	Cr12MoV			
21	导柱	2	GCr15			
20	导套	2	GCr15			
19	上限位柱	1	45			
18	ISD4762 内六角圆柱头螺钉	2	45		M10X75L	
17	下限位柱	1	45			
16	凹模板	1	Cr12MoV			

15	条料	1	45			
14	固定导、卸料板	1	45A			
13	凸模固定板	1	65Mn			
12	凸模2	1	Cr12MoV			
11	凸模4	2	Cr12MoV			
10	上模座	1	A3			
9	ISD4762 内六角圆柱头螺钉	4	45		M10X55L	
8	凸模垫板	1	45A			
7	凸模1	1	Cr12MoV			
6	ISD4762 内六角圆柱头螺钉	4	45		M10X30L	
5	ISD4762 内六角圆柱头螺钉	8	45		M10X25L	
4	下模座	1	A3			
3	凹模固定板	1	45A			

苏州健雄职业技术学院
 冲压机
 设计:王施展 审核:陈耀花
 日期:20170327 共6页 第0页
 MJ14130100

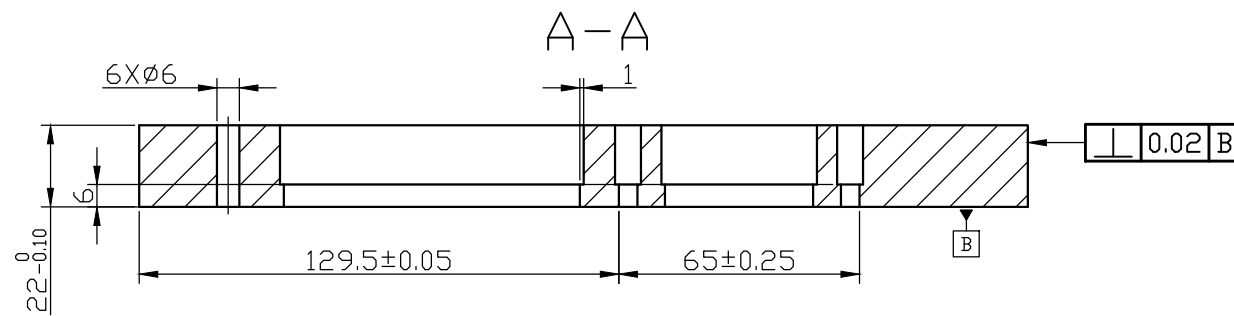
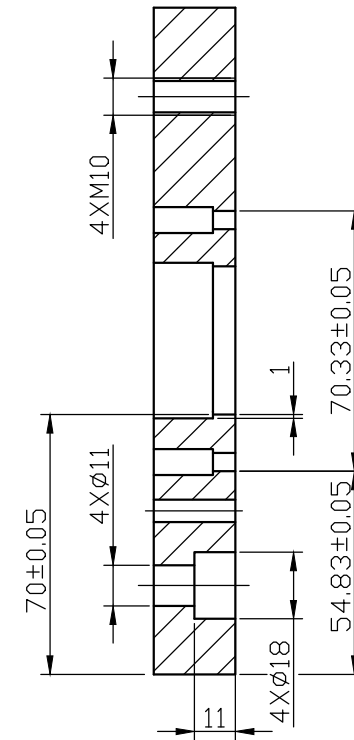
普通零件登记
 绘图
 校核
 日期

MJ14130101



a、b、c部分分别与凸模2、凸模3、凸模4 配合

B-B



- 技术要求：
 1.未注圆角R1，未注倒角C0.5
 2.工作部位√^{AW}，其余√^{AS}
 3.淬火后硬度HRC62以上

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

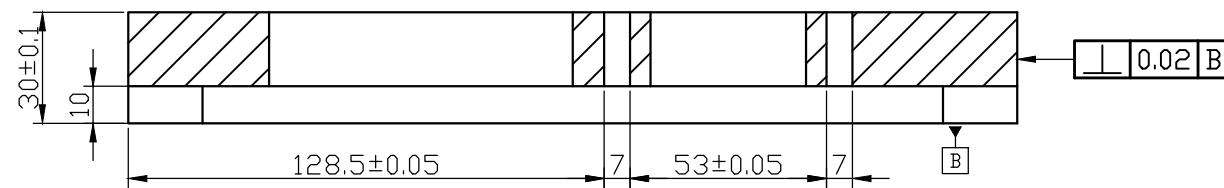
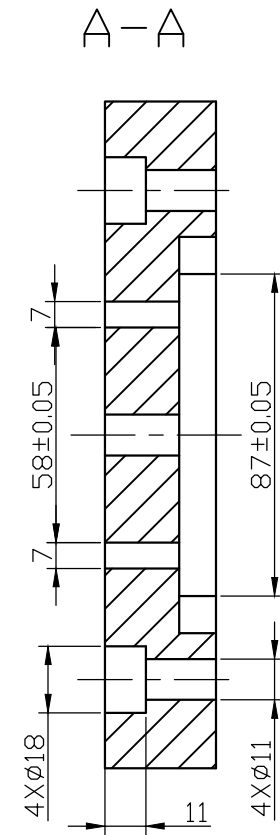
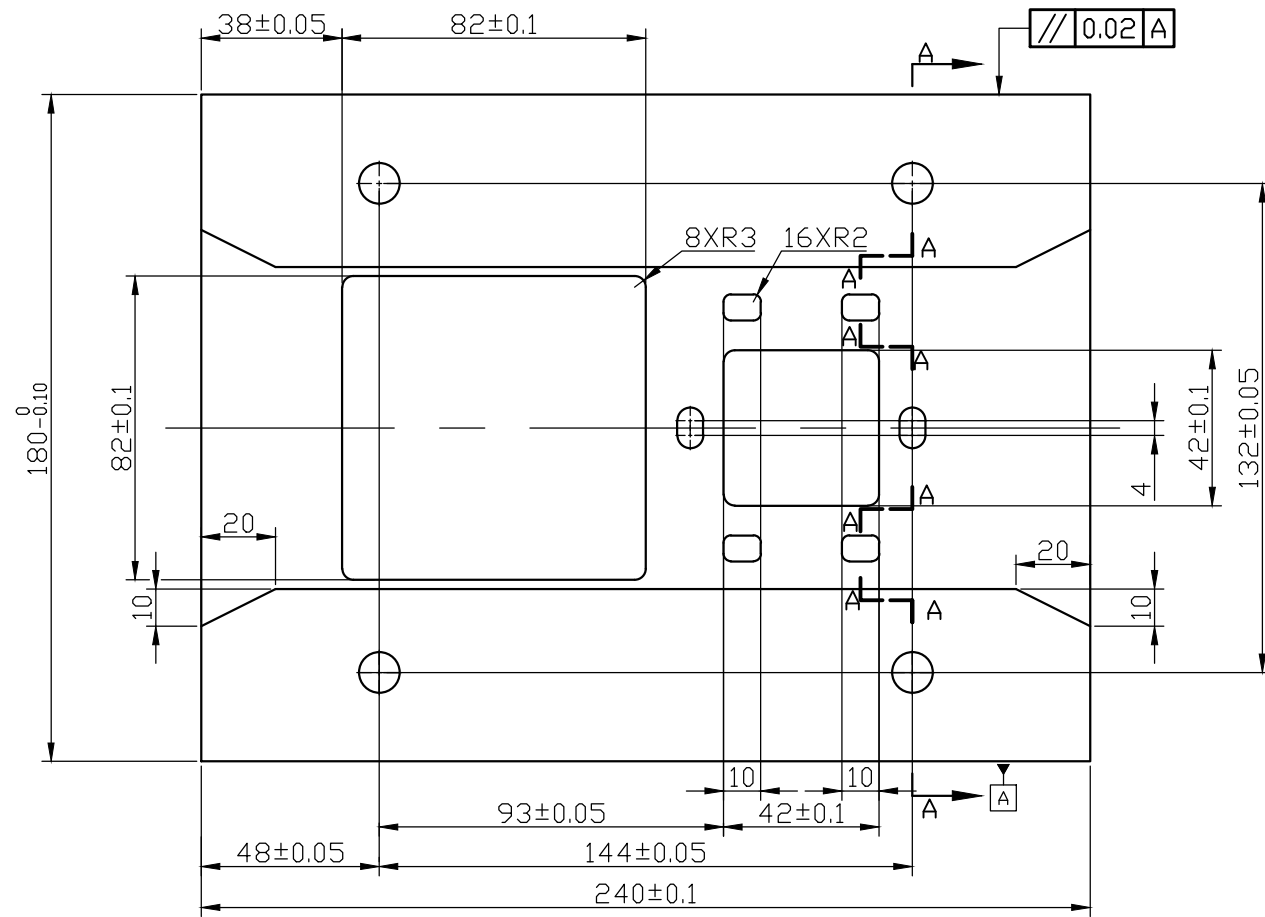
日期

					Cr12MoV			苏州健雄职业技术学院	
								凹模板	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计		王施展	标准化				1:2		
审核									
工艺			日期	2017.03.27	共 6 页		第 1 页		

MJ14130101

MJ14130102

√Ra1.6 (✓)



技术要求:
 1.未注倒角C0.5;
 2.调质处理。

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

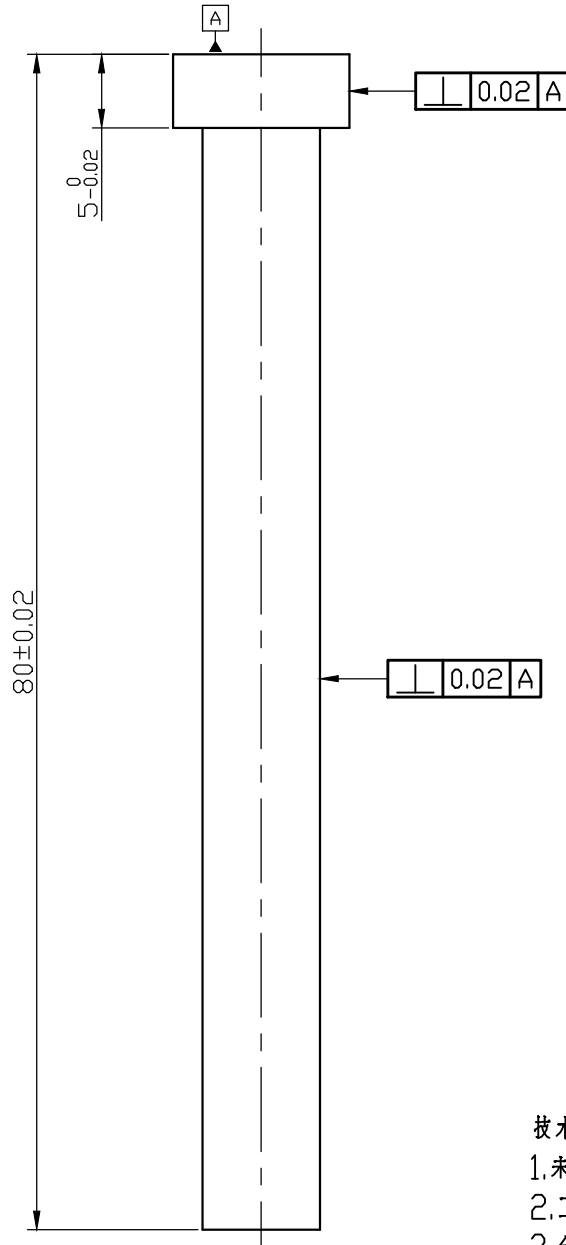
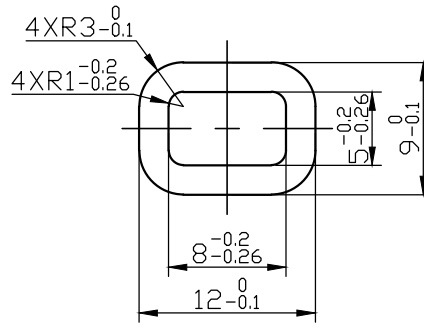
签字

日期

					45			苏州健雄职业技术学院	
								导、卸料板	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计		王施展	标准化				1:2		
审核									
工艺			日期	2017.03.27	共 6 页	第 2 页			

MJ14130102

MJ14130103



技术要求:

- 1.未注圆角R1, 未注倒角C0.5;
- 2.工作部分淬火后硬度HRC62以上。
- 3.台肩部分 $\sqrt{R1.6}$ 除台肩外 $\sqrt{R0.8}$ 。

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王施展	标准化	
审核				
工艺			日期	2017.03.27

Cr12MoV

苏州健雄职业技术学院

凸模3

图样标记 重量 比例

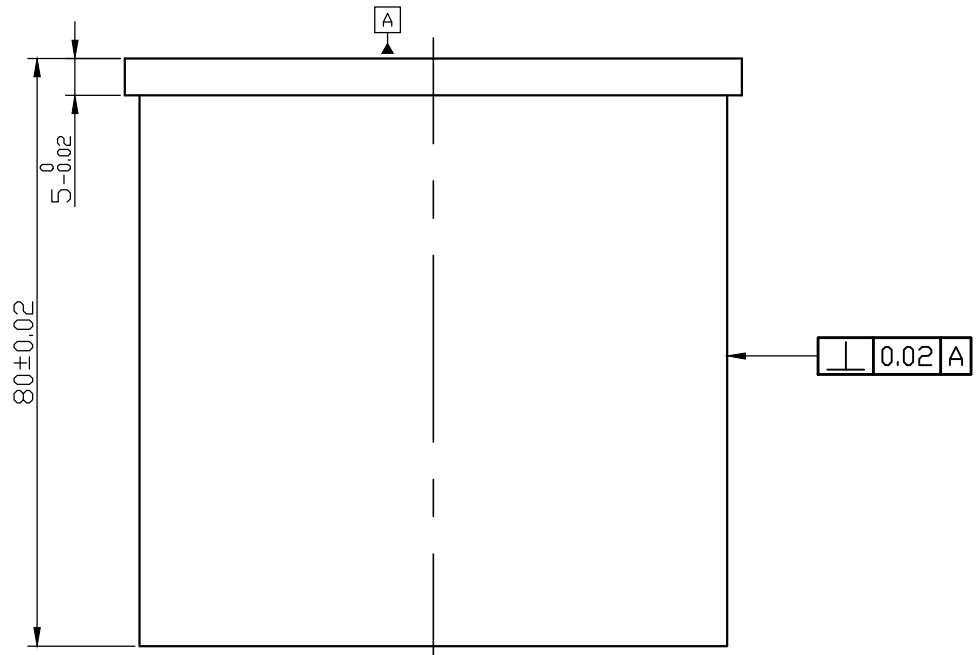
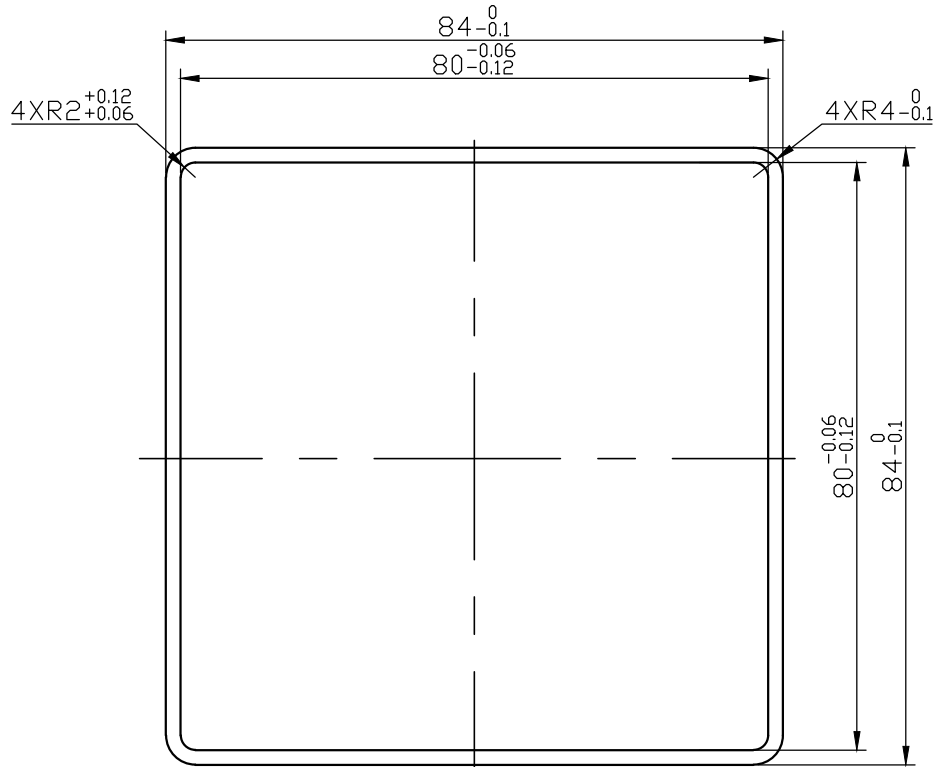
2:1

共 6 页

第 3 页

MJ14130103

MJ14130104



技术要求:

1. 未注圆角R1, 未注倒角C0.5;
2. 工作部分淬火后硬度HRC62以上。
3. 台肩部分 $\sqrt{R1.2}$ 除台肩外 $\sqrt{R0.5}$ 。

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王施展	标准化	
审核				
工艺			日期	2017.03.27

Cr12MoV

苏州健雄职业技术学院

凸模1

图样标记

重量

比例

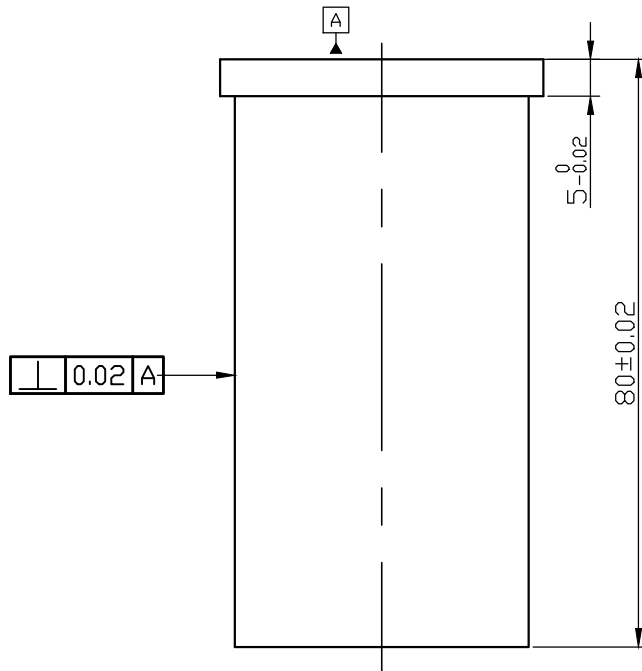
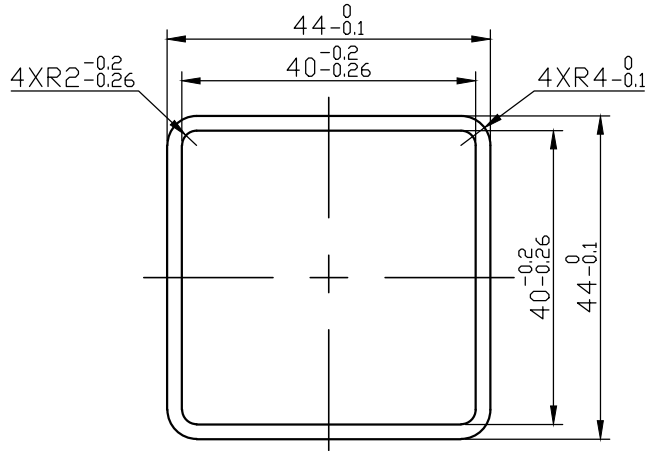
1:1

共 6 页

第 4 页

MJ14130104

MJ14130105



0.02 A

技术要求:

- 1.未注圆角R1, 未注倒角C0.5;
- 2.工作部分淬火后硬度HRC62以上。
- 3.台肩部分 $\sqrt{R12}$ 除台肩外 $\sqrt{R0.5}$ 。

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王施展	标准化	
审核				
工艺			日期	2017.03.27

Cr12MoV

苏州健雄职业技术学院

凸模2

MJ14130105

图样标记

重量

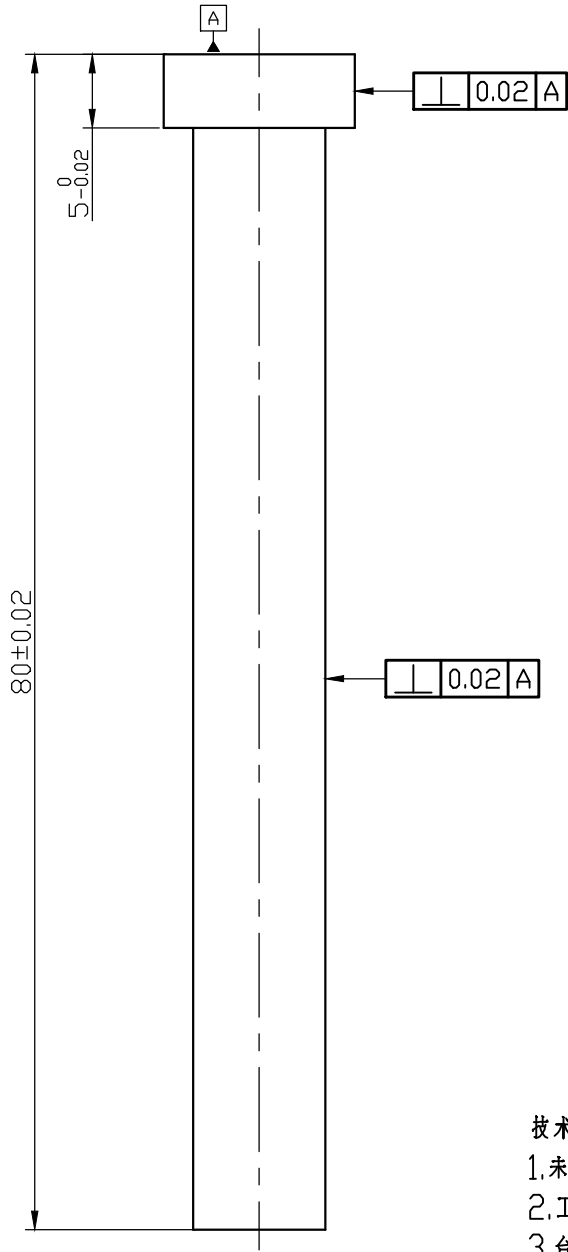
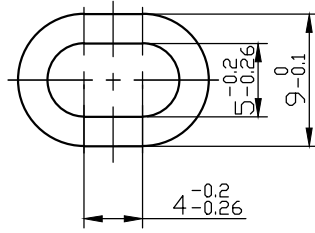
比例

1:1

共 6 页

第 5 页

MJ14130106



技术要求：
 1.未注圆角R1，未注倒角C0.5；
 2.工作部分淬火后硬度HRC62以上。
 3.台肩部分√_{0.125}除台肩外√_{0.05}。

借通用件登记
 描图
 校描
 旧底图总号

设计	王施展	标准化	日期	2017.03.27
审核				
工艺				

Cr12MoV		
图样标记	重量	比例
		2:1
共 6 页		第 6 页

苏州健雄职业技术学院
凸模4
MJ14130106