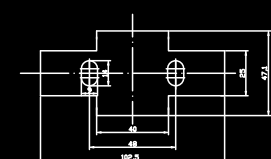
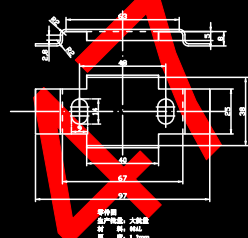
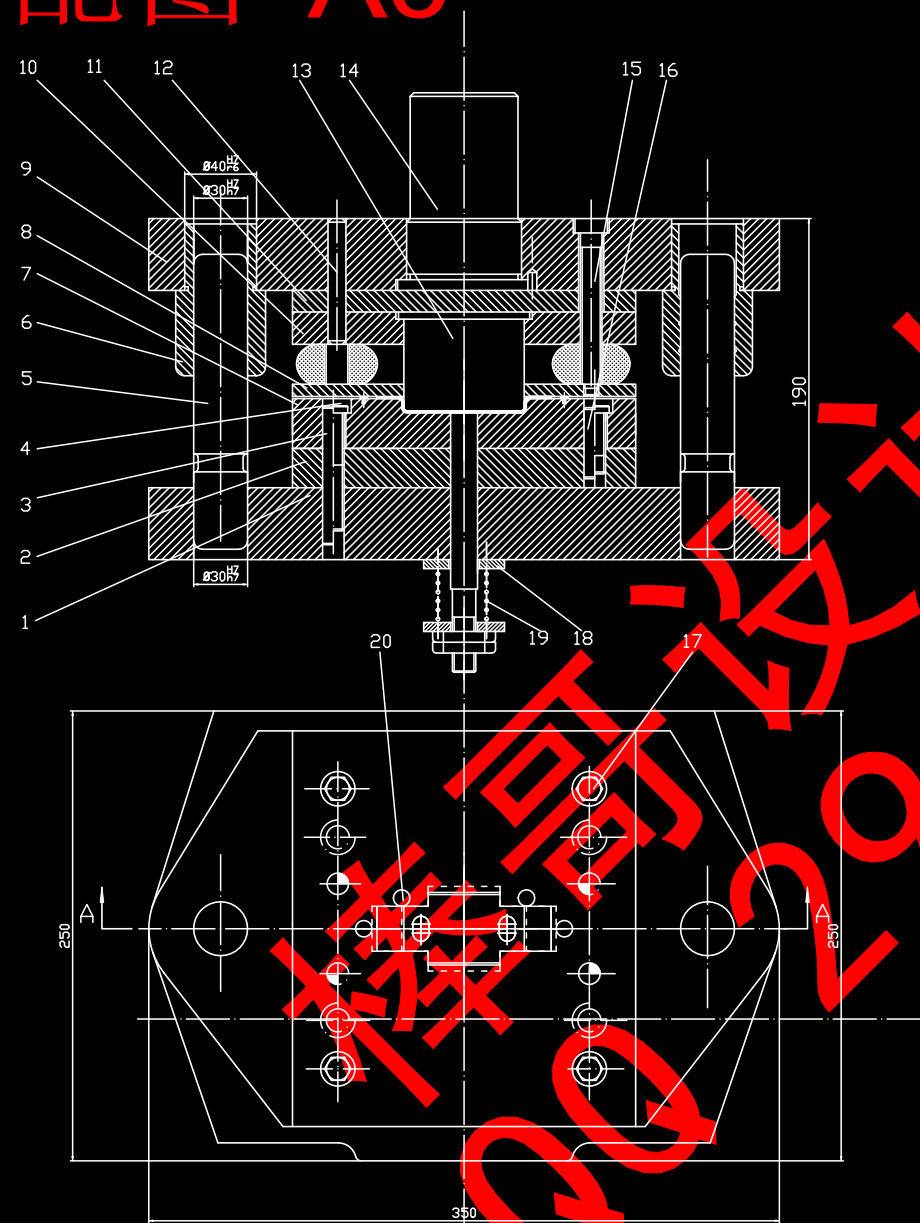


1-装配图-A0



工件毛坯图

技术要求：
1. 零件、零件的装配应符合国家有关标准。

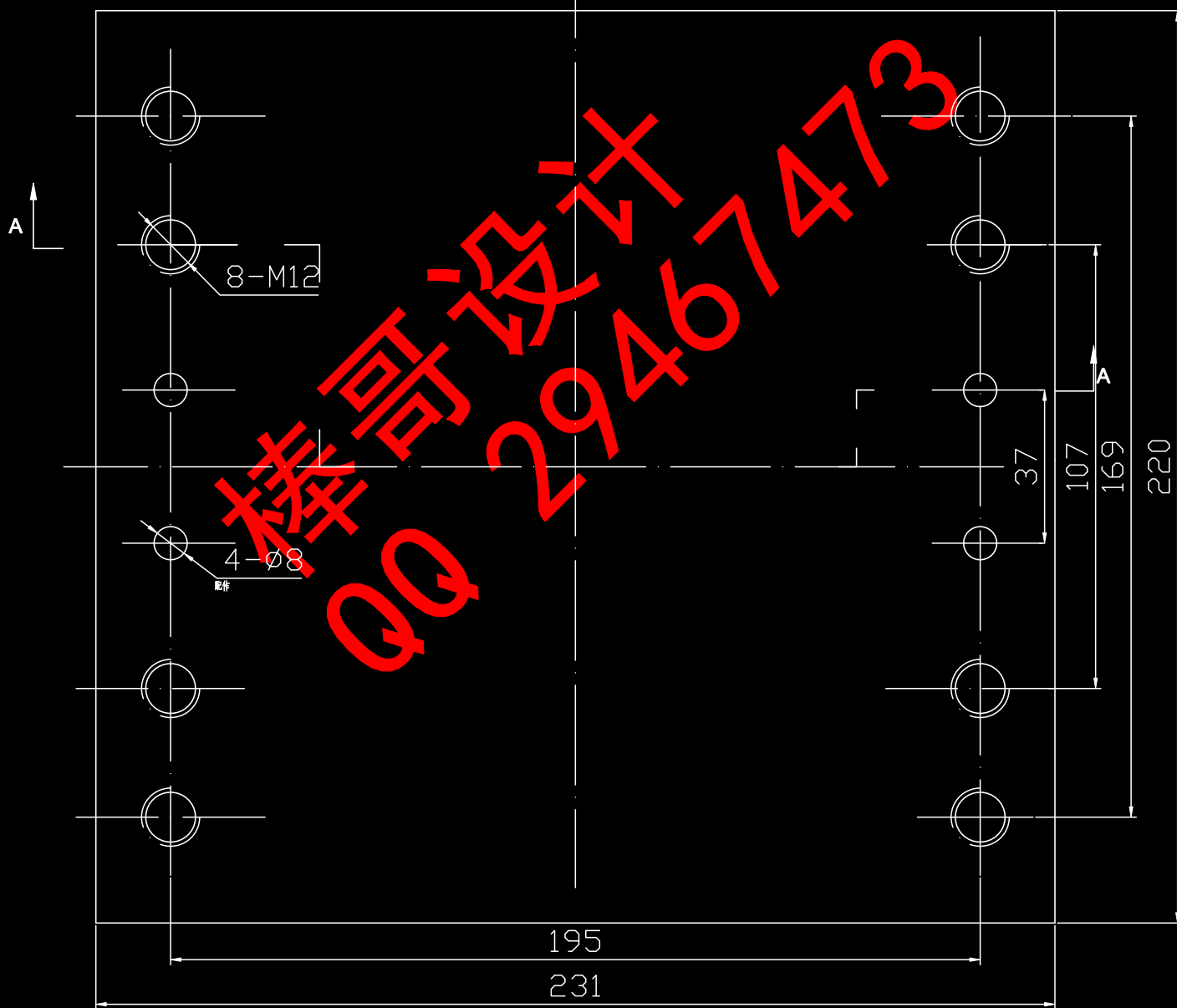
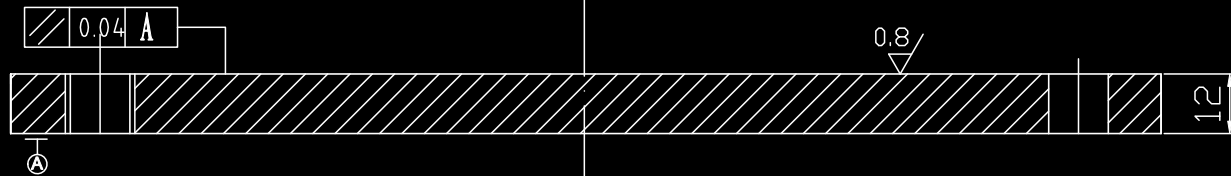
20	GB/T 2080	轴	4	45	
19	GB/T 2080	轴	1	45	
18	GB/T 2080	轴	2	45	
17	GB	轴	4	45	
16	GB	轴	2	45	
15	GB	轴	4	45	
14	GB	轴	1	Q235	
13	GB	轴	1	T10A	HRC50-60
12	GB	轴	2	Q235	
11	117-85	轴	1	45	HRC52-55
10	GB	轴	1	45	
9	GB	轴	1	HT200	
8	GB	轴	1	Q235	
7	GB	轴	1	Q12	HRC50-52
6	GB	轴	2	20	
5	GB	轴	2	20	
4	GB	轴	4		
3	GB	轴	2		
2	GB	轴	1	45	
1	GB	轴	1	HT400	
序号	图号	名称	数量	材料	备注
合计数量					比例 1:1
制图					共 1 页 第 1 页
审核					

制图		凹模	数量: 1
校核			比例: 1: 1
		材料: Gr12	

3-上垫板-A3

A-A

粗糙度: 6.3

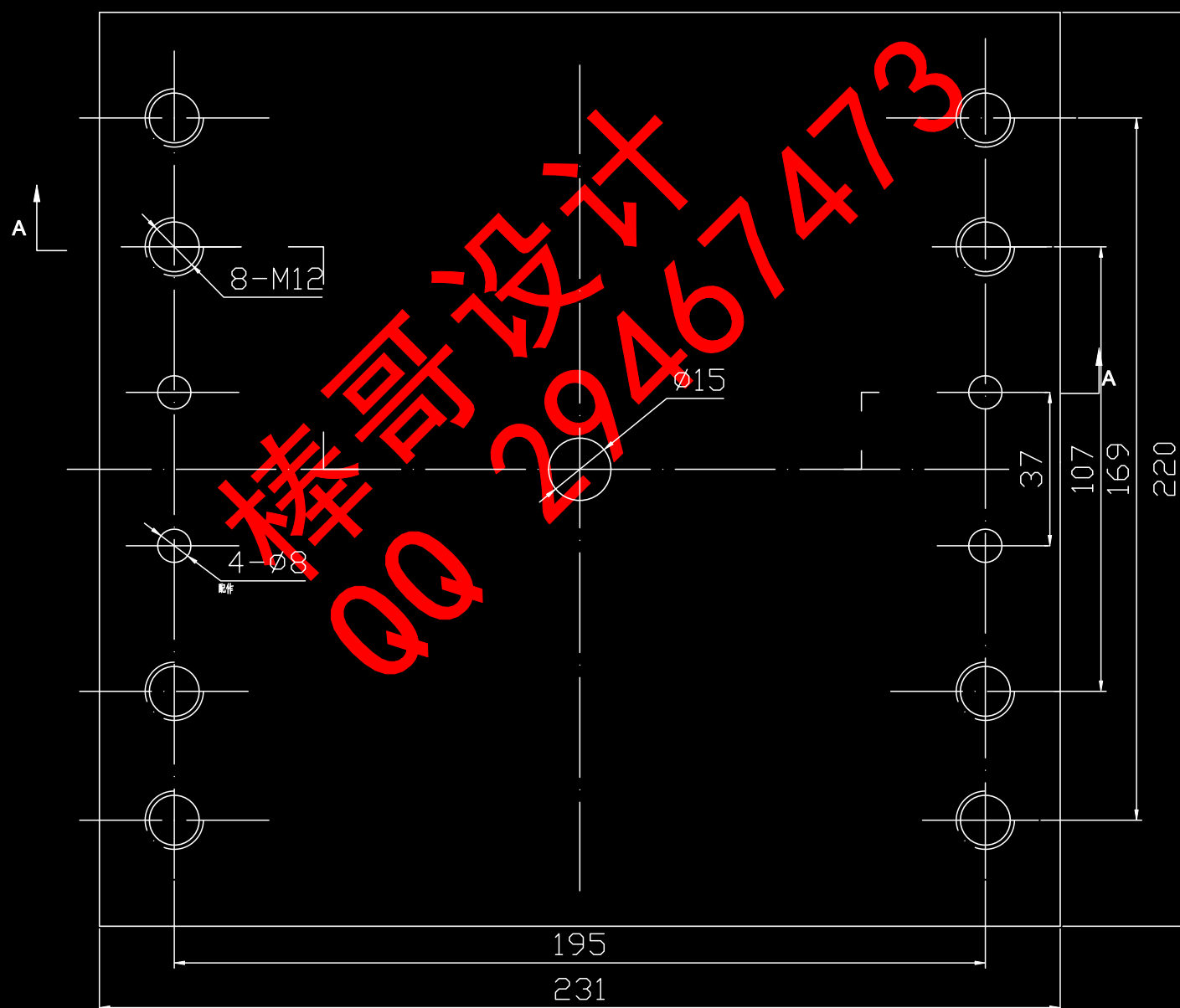
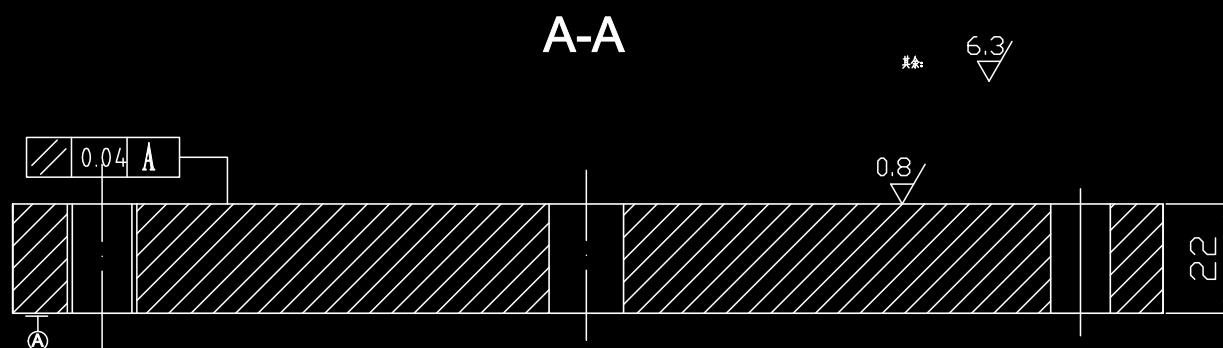


技术要求

1. 热处理至52-55HRC。
2. 表面清洁无毛刺。

制图			数量: 1
校核		上垫板	比例: 1: 1
		材料: 45	

4-下垫板-A3



技术要求

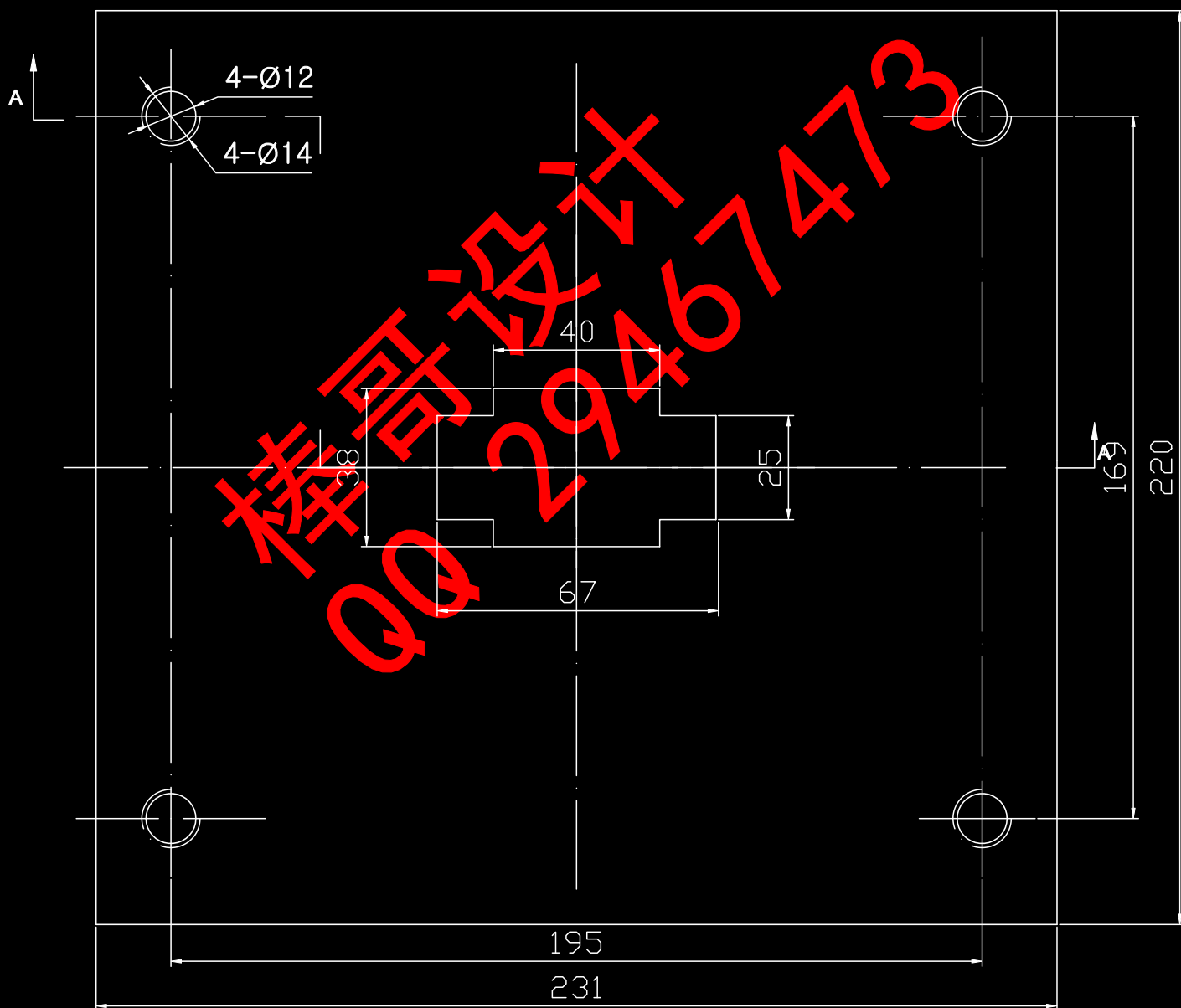
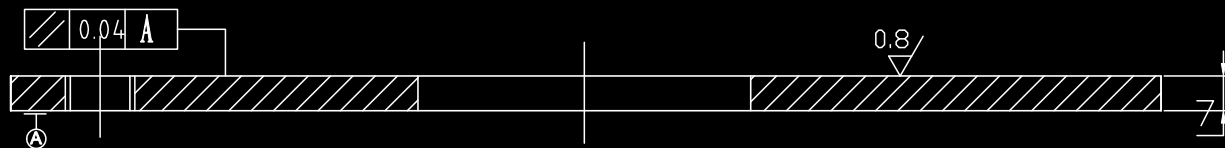
1. 热处理至52-55HRC。
2. 表面清洁无毛刺。

制图		下垫板	数量: 1
校核			比例: 1: 1
		材料: 45	

5-卸料板-A3

A-A

表面: 6.3

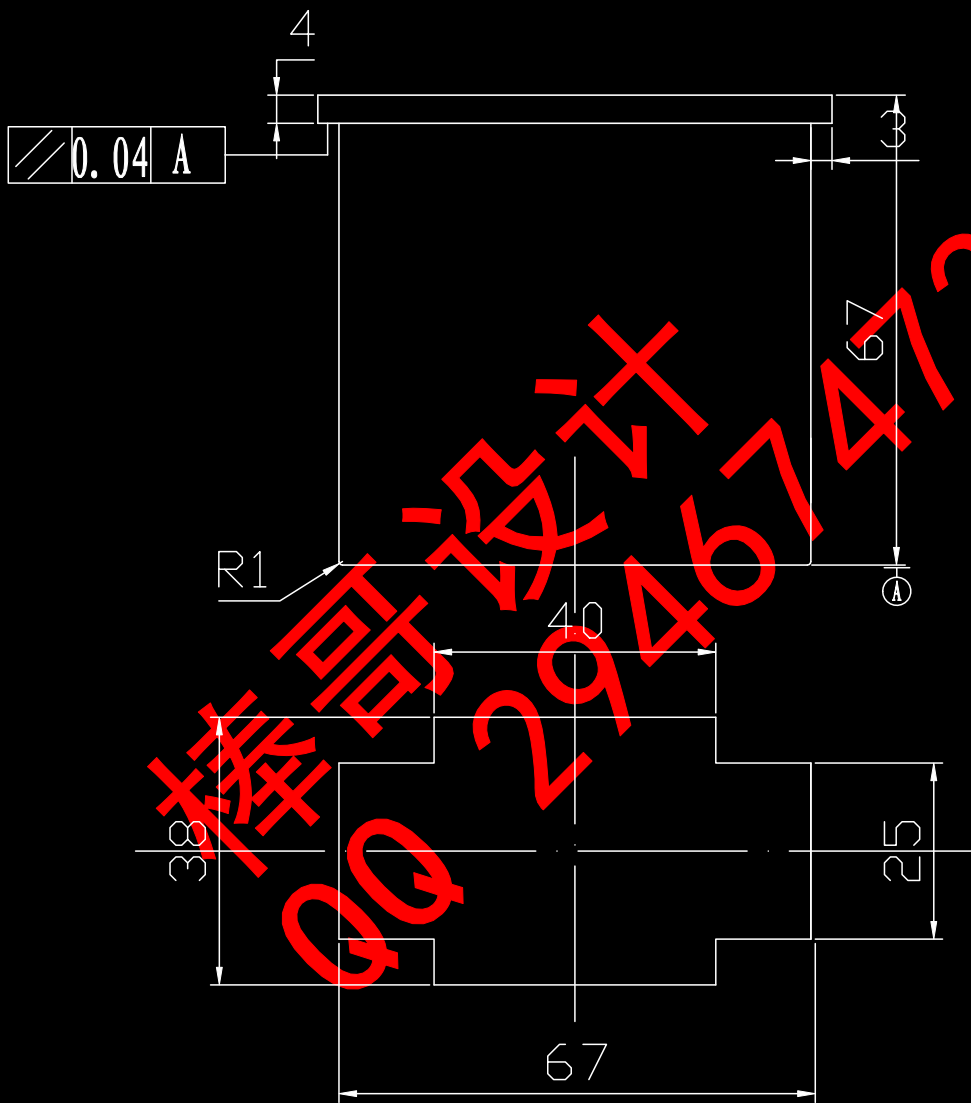


技术要求

1. 热处理至52-55HRC。
2. 表面清洁无毛刺。

制图			数量: 1
校核		卸料板	比例: 1: 1
		材料: 45	

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求

1. 热处理渗碳到HRC58-62。
2. 表面光洁无毛刺。

制图			凸模	数量:1
校核				比例:1:1
			材料Cr12	

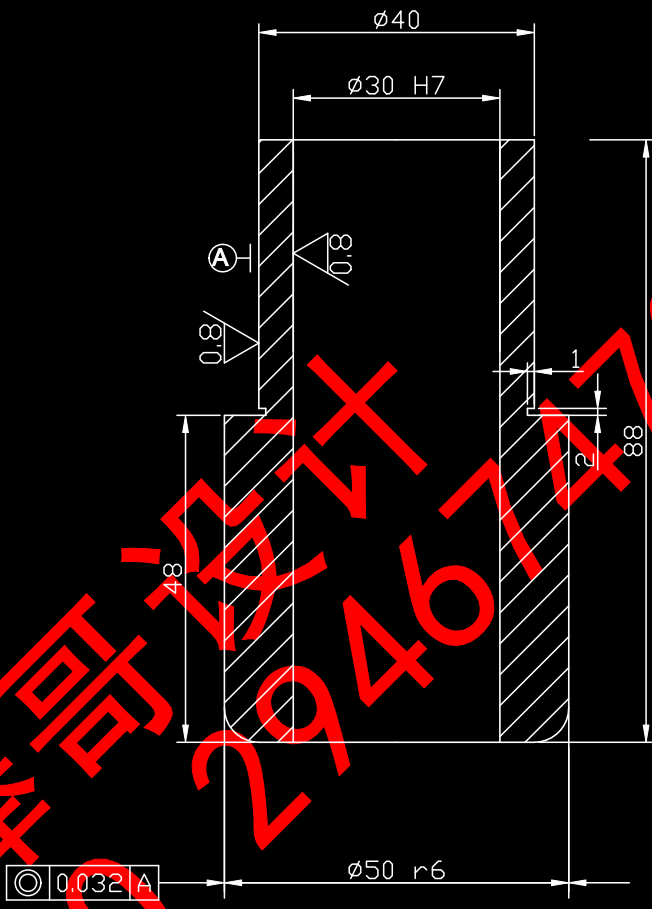


技术要求:

1. 未注明处倒圆角R1, 未注明倒C1.
2. 验收按JB/T 7646.1-1994

制图			模柄	数量:1
校核				比例:1:1
			材料Q235	

其余: $\sqrt{6.3}$

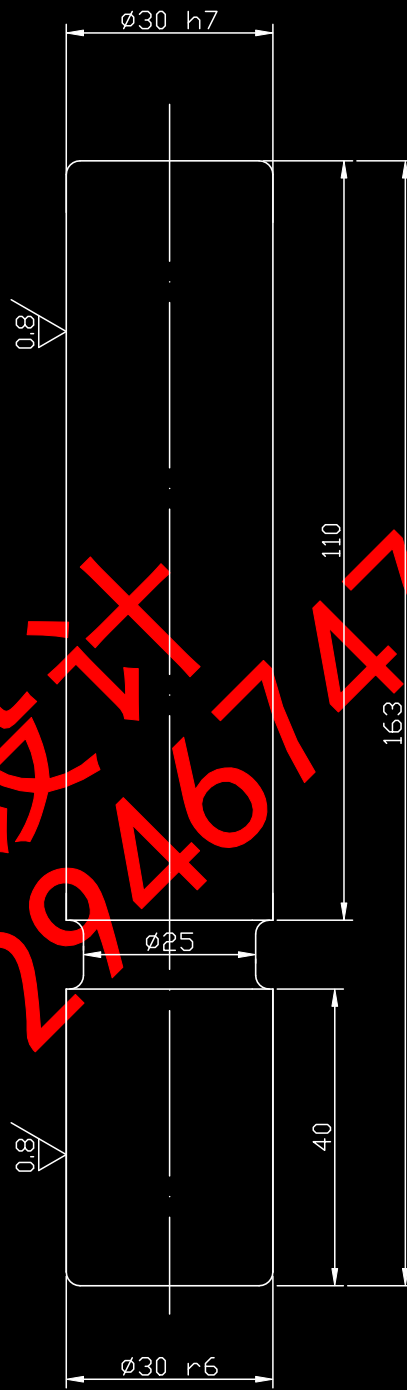


技术要求

1. 热处理渗碳到HRC58-62。
2. 表面光洁无毛刺。

制图			导套	数量: 2
校核				比例: 1: 1
			材料 20	

9-导柱-A4



技术要求

1. 热处理淬火到表面硬度58-62 HRC
2. 表面光洁无毛刺
3. 未注圆角均为2

制图			导柱	数量:2
校核				比例:1:1
			材料:20	

弯曲模图纸-9张

