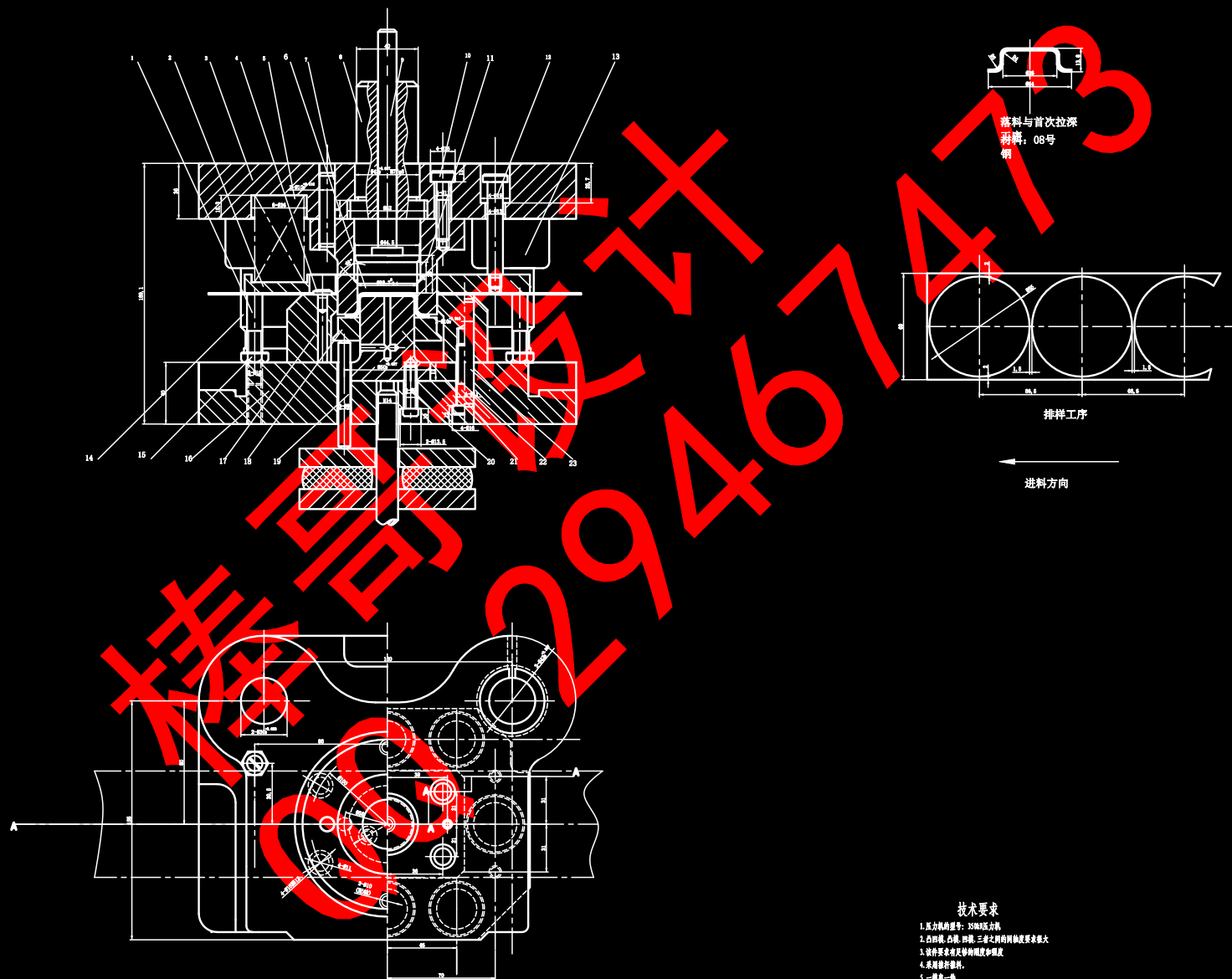


A0-装配图

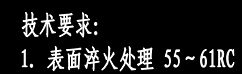


技术要求

1. 压力机的型号: 350KN压力机
2. 凸凹模、凸模、凹模, 三者之间的同轴度要求很大
3. 该件要求有足够的刚度和强度
4. 采用排挤送料。
5. 一模出一件。
6. 凸模定位部分与固定板采用基孔制过渡配合H7/g6
7. 导柱与导套采用H7/h6的间隙配合。
8. 导套与上模座采用H7/g6的配合

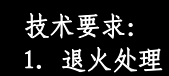
[illegible]

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



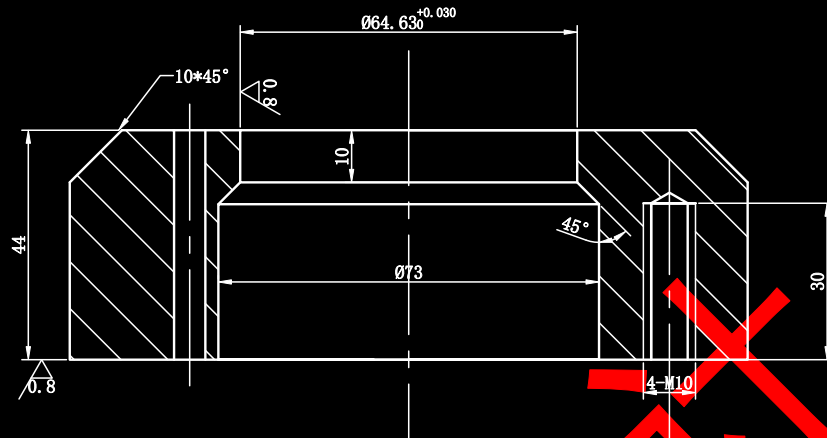
						HT200				湖南科技大学0304班				
										上模座				5
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例					
设计	(签名) (年月日)		标准化	(签名)	07/5/25				1:1					
	叶明飞		07/5/25											
审核														
工艺				标准		共 12 张 第 5 张								

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



						ZG45	湖南科技大学0304班		
							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	(签名) (年月日)	标准	(签名)	07/5/27					
	叶明飞	07/5/27					共 12 张 第 11 张		
审核									
工艺			标准				11		

A3-凹模



其余 $\sqrt{6.3}$

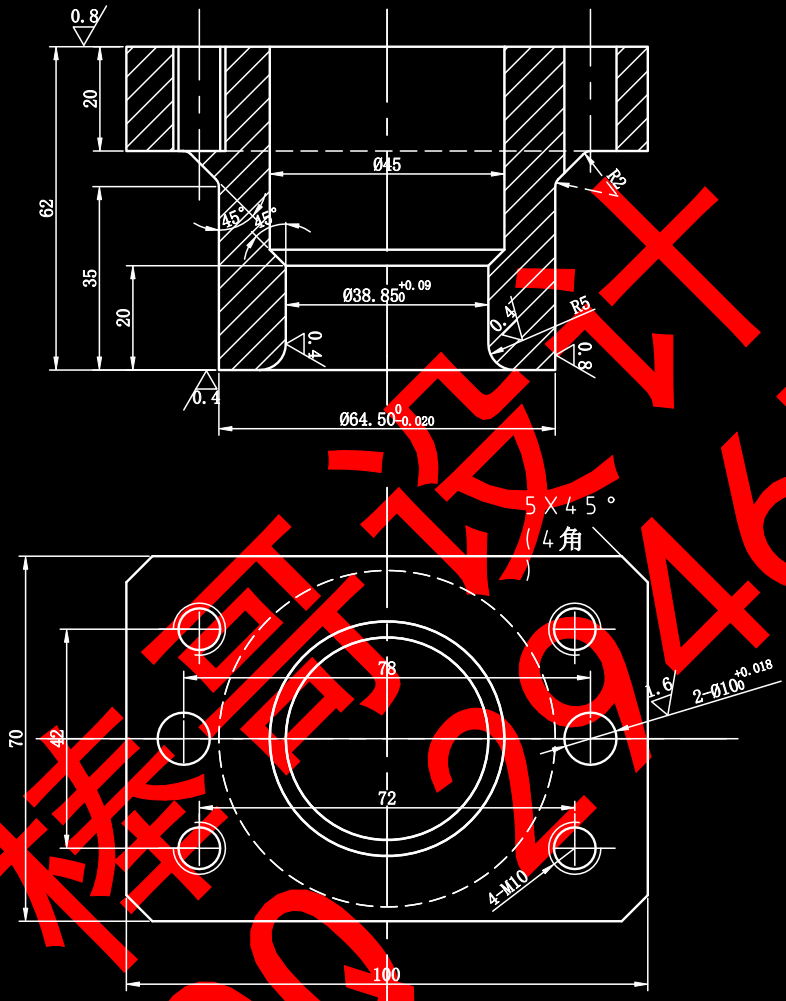


技术要求:
1. 淬火处理 58~62RC

						T10A			湖南科技大学0304班					
												凹 模		
标记	处数	分区 更改文件号		签名	年、月、日									
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/25	阶段标记		重量	比例		2			
	叶明飞	07/5/25							1:1					
审核														
工艺			标准			共 12 张 第 2 张								

A3-凸凹模

其余 $\sqrt[6.3]{}$

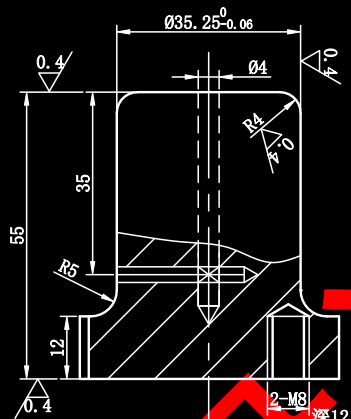


技术要求:
1. 淬火处理 60~62RC

						Cr12			湖南科技大学0304班	
									凸 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	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/25					1:1
	叶明飞	07/5/25								
审核										
工艺			标准			共 12 张 第 6 张			6	

A3-凸模

其余 $\sqrt[6.3]{}$

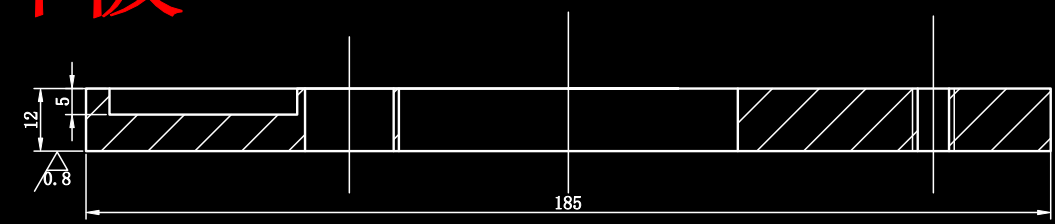


机械制图 20240617473

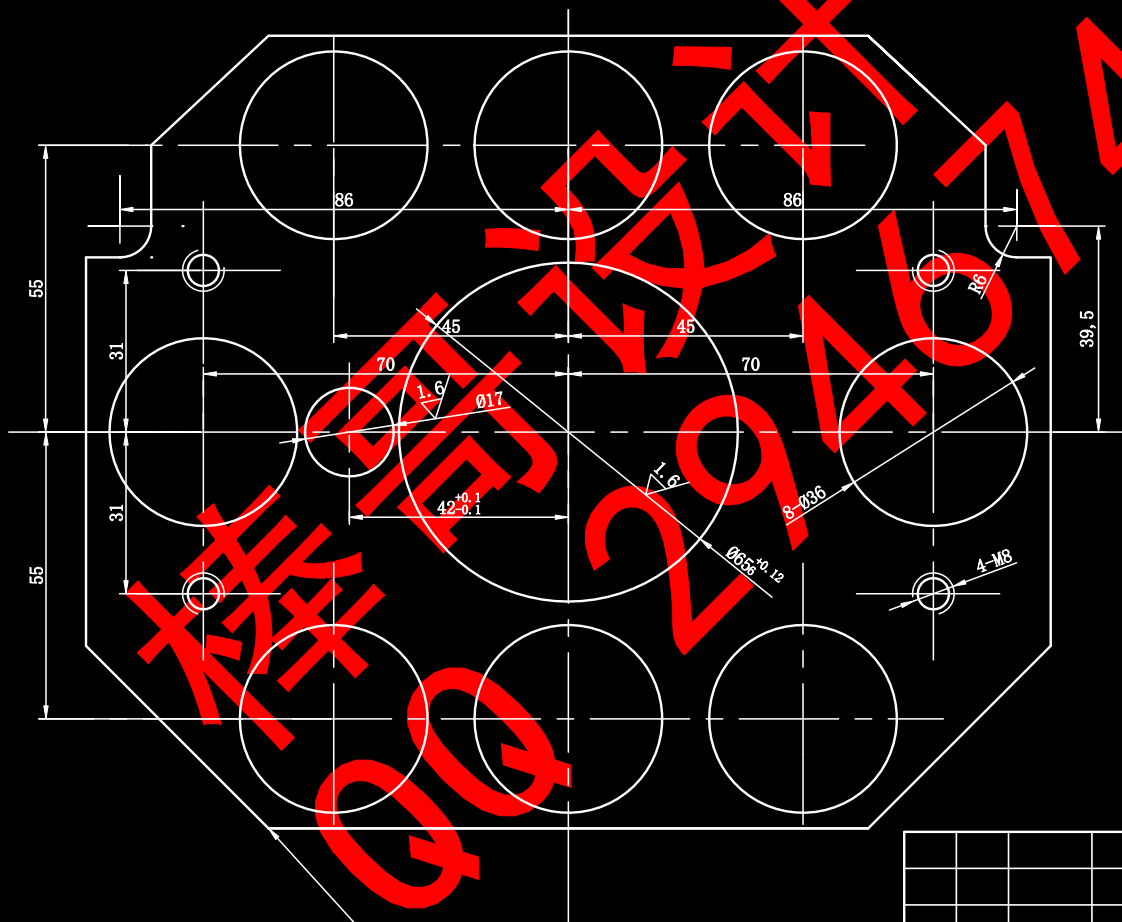
技术要求:
1. 淬火处理60~64RC

						T10A			湖南科技大学0304班	
									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
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/27					1:1
	叶明飞	07/5/27								
审核						共 12 张 第 12 张			12	
工艺			标准							

A3-卸料板



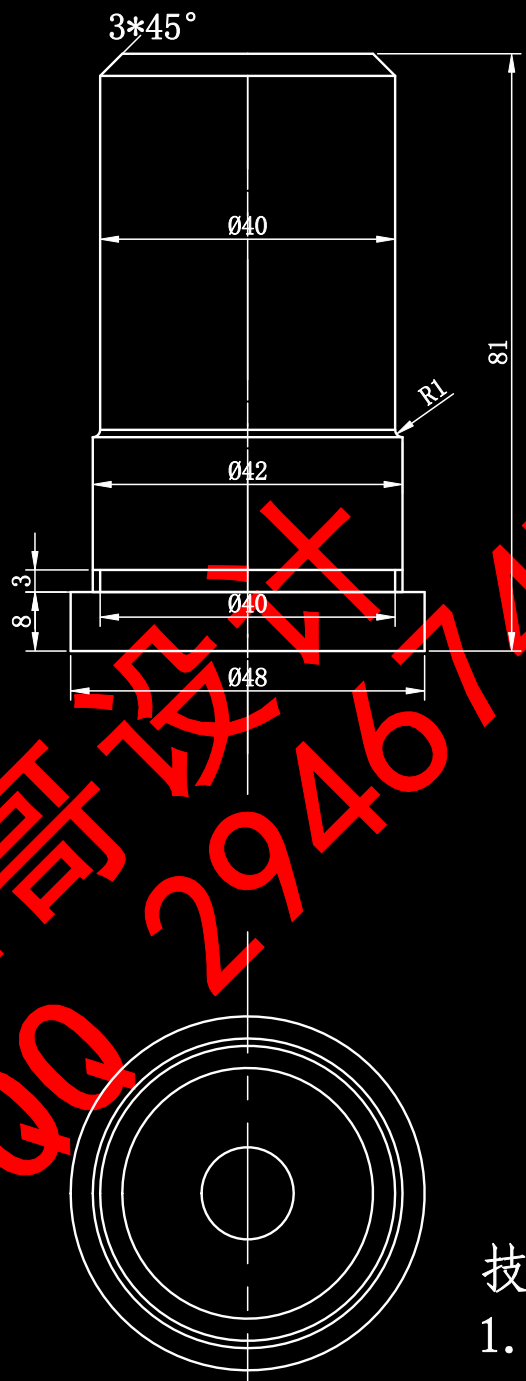
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
1. 退火处理

						A5			湖南科技大学0304班	
									卸料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/25	阶段标记			重量	比例
	叶明飞	07/5/25							1:1	
审核										
工艺			标准			共 12 张 第 4 张			4	

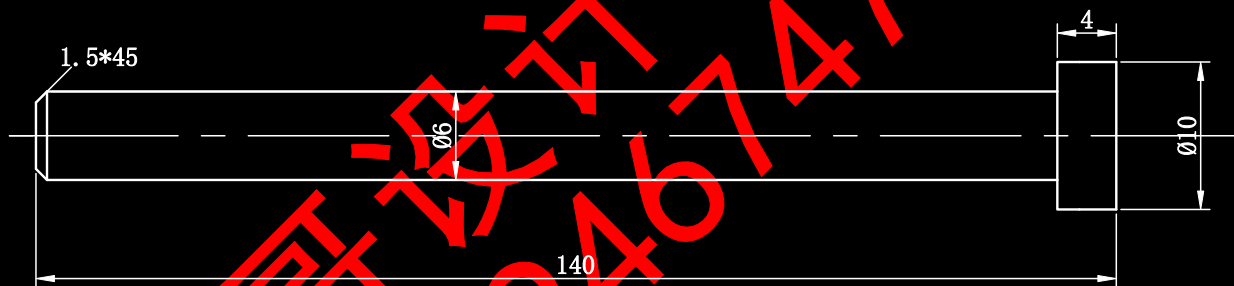
6.3/



技术要求:
1. 调质处理 28 ~ 32RC

						40钢			湖南科技大学0304班	
									模 柄	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/27	阶段标记		重量	比例	8
	叶明飞	07/5/27							1:1	
审核										
工艺			标准			共 12 张 第 8 张				

其余 $\sqrt[6.3]{}$



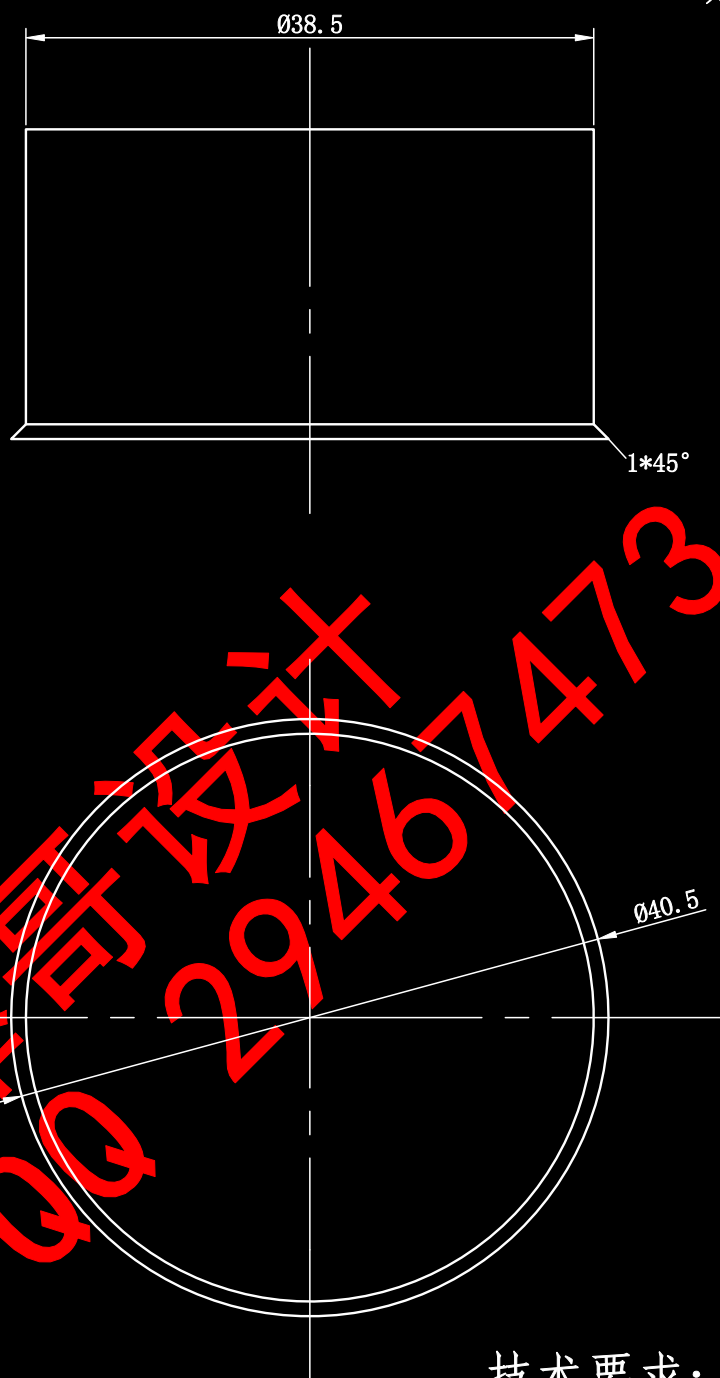
技术要求:

1. 调质处理 28 ~ 32RC

						40钢			湖南科技大学 0304班	
									推 杆	
标记	处数	分区 更改文件号		签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/27	阶段标记		重量	比例	7
	叶明飞	07/5/27							1:1	
审核										
工艺			标准			共 12 张 第 7 张				

A4-推件块

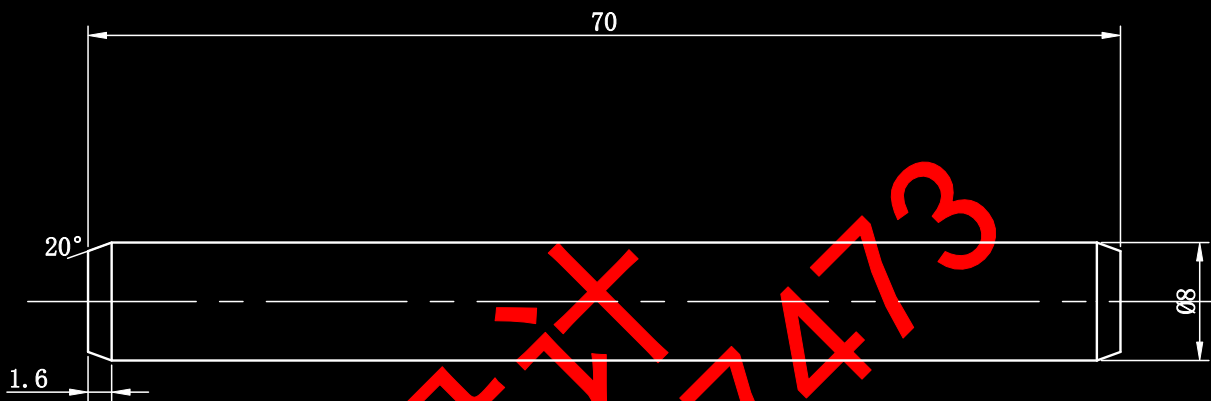
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:
1. 调质处理28 ~ 32RC

						40钢					湖南科技大学0304班				
标记	处数	分区 更改文件号		签名	年、月、日						推 件 块				
设计	(签名) (年月日)		标准化	(签名)	07/5/27	阶段标记			重量	比例	10				
	叶明飞	07/5/27							1: 1						
审核															
工艺			标准			共 12 张 第 10 张									

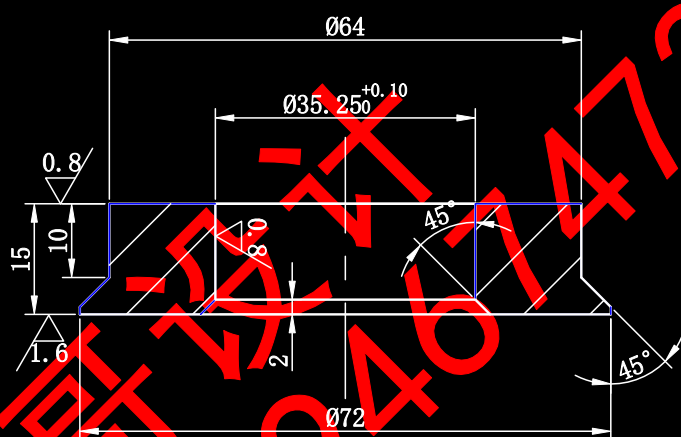
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求：
1. 调质处理28 ~ 32RC

						TA8			湖南科技大学0304班	
									推 销	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/27	阶段标记		重量	比例	9
	叶明飞	07/5/27							1:1	
审核										
工艺			标准			共 12 张 第 9 张				

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

1. 调质处理 28~32RC

						T8A			湖南科技大学0304班	
									压边环	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	07/5/25	阶段标记		重量	比例	3
	叶明飞	07/5/25							1:1	
审核										
工艺			标准			共 12 张 第 3 张				