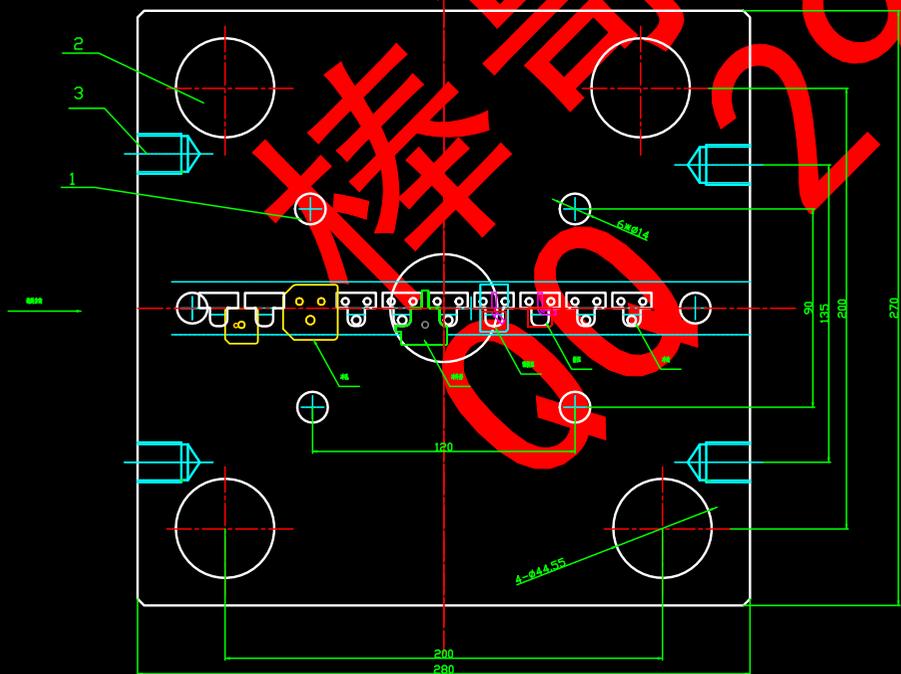
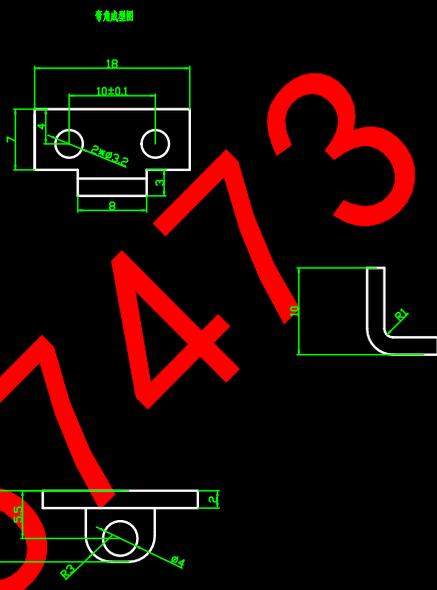
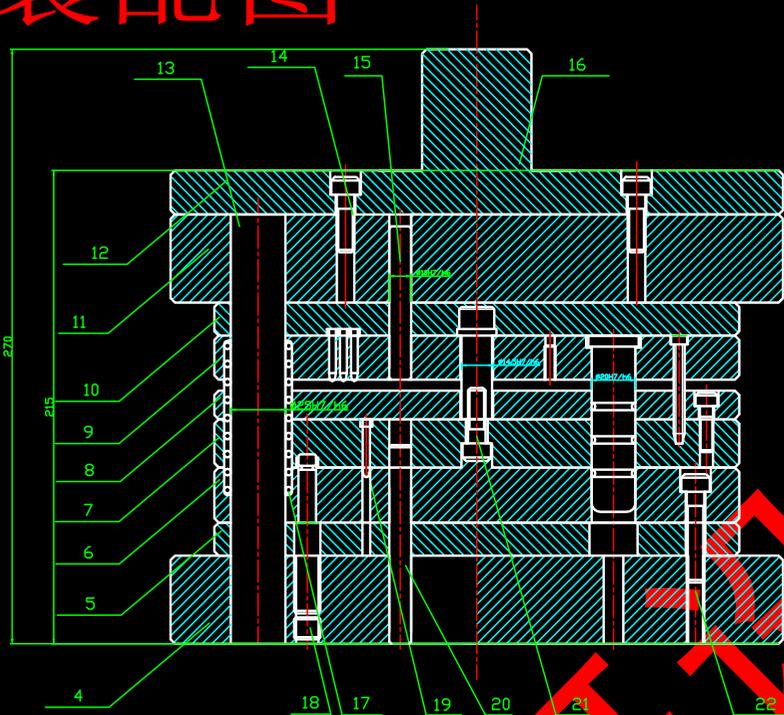


A0-装配图



技术要求

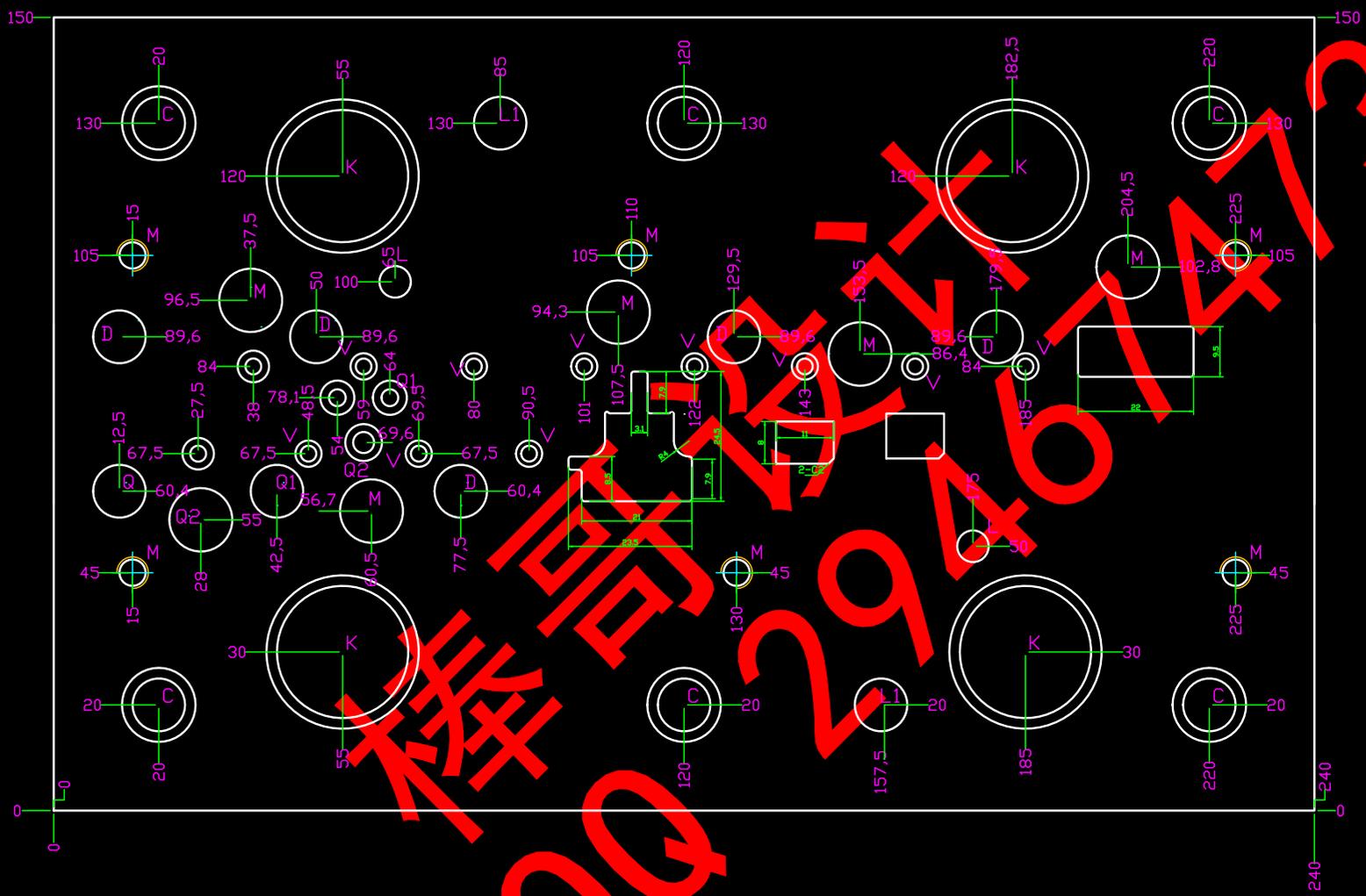
1. 装配时应保证凸凹模间的间隙均匀一致, 配合间隙符合要求。
2. 导柱与导套之间应该保持良好的润滑。
3. 各紧固用的螺钉和销钉不得松动。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
22	GB5783-86	精制螺钉	4	45	
21	GB5783-86	精制螺钉	4	45	
20	GB119-86	导柱	2	45	
19	GB5783-86	精制螺钉	4	45	
18	GB119-86	导套	2	Q235-A	
17	GB119-86	导套	2	45	
16	GB/T1616.1-94	销轴	1	Q235-A	
15	GB119-86	导柱	2	45	
14	GB5783-86	精制螺钉	4	45	
13	GB/T228.1-2001	圆钢	2	45	
12	GB119-86	导套	1	45	
11	GB/T228.1-2001	圆钢	1	45	
10	GB119-86	导柱	1	45	
9	GB119-86	导柱	1	45	
8	GB119-86	导柱	1	45	
7	GB119-86	导柱	1	45	
6	GB119-86	导柱	1	45	
5	GB119-86	导柱	1	45	
4	GB/T228.1-2001	圆钢	1	Q235-A	
3	GB5783-86	精制螺钉	4	45	
2	GB119-86	导柱	2	45	
1	GB119-86	导柱	2	45	

比例	图样代号	材料	数量	备注
1:1		45		
				定模座板
				图样代号

A1-凹模

全部 \checkmark 6.3



加工说明 (凹模)

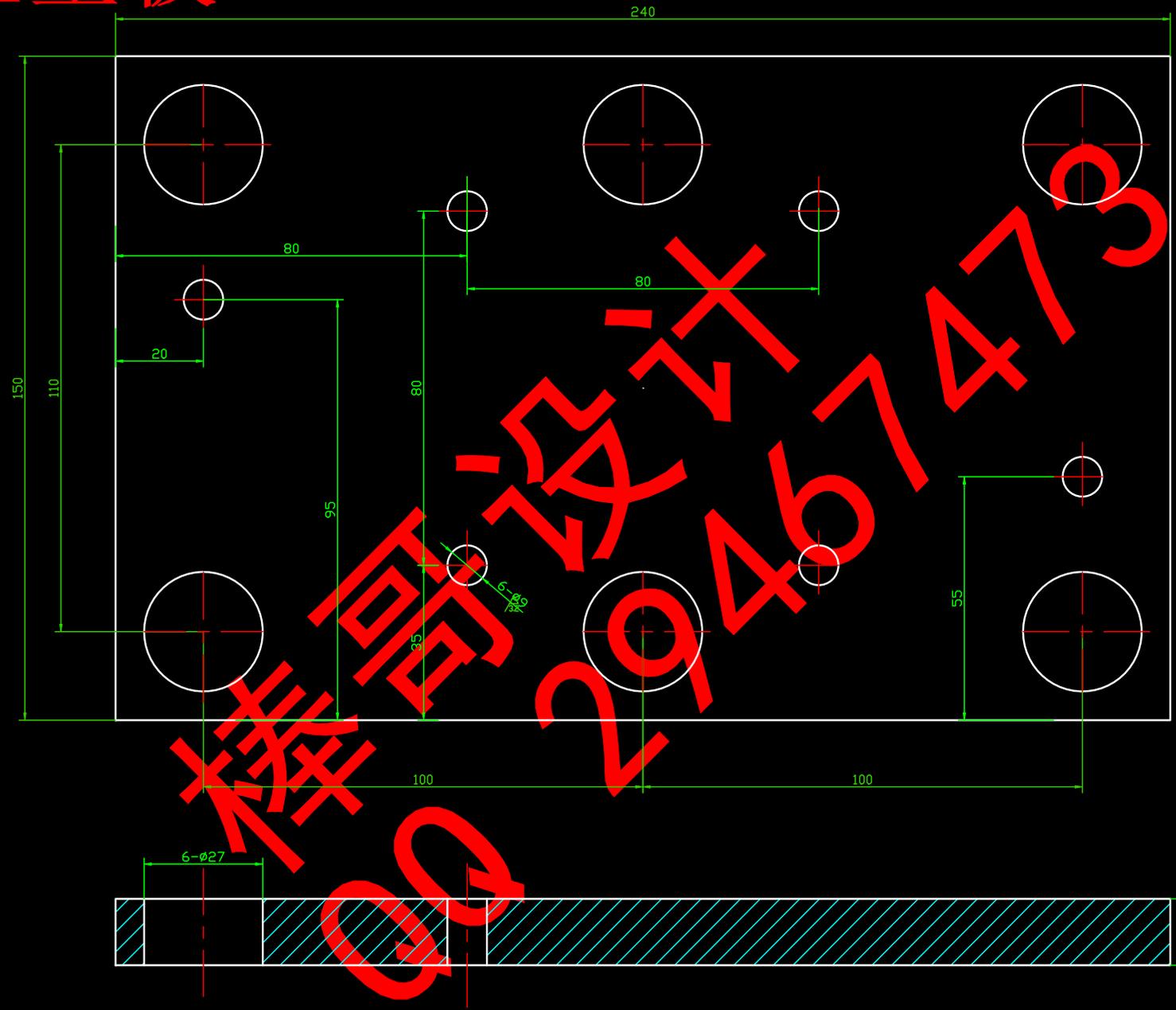
C	: $\phi 6-10.0$ 钻孔, 背面沉孔 $\phi 14.0$ 深 1.0mm (等深套钻)
D	: $\phi 8-10.0$ 深 4.5mm 背面沉孔 (背用钻)
K	: $\phi 4-25.0$ 前, 精 $+0.0$, 正面沉孔 $\phi 29.0$ 深 3.5mm (前导钻)
L	: $\phi 2-6.0$ 前, 精 $+0.0$ (套钻)
L1	: $\phi 2-10.0$ 前, 精 $+0.0$ (套钻)
M	: $\phi 6-12.0$ 深 10.0mm 背面沉孔 (一般用钻)
M	: $\phi 6-5.0$ 套钻, 正面沉孔 $\phi 6$ 深 25.0mm (套钻)
Q	: $\phi 2-3.0$ 前, 精 ± 0.0 (A 冲钻)
Q1	: $\phi 2-3.2$ 前, 精 $+0.0$ (A 冲钻)
Q2	: $\phi 1-4.0$ 前, 精 $+0.0$ (A 冲钻)
V	: $\phi 10-3.0$ 前, 精 ± 0.0 , 正面沉孔 $\phi 5.0$ 深 3.0mm (引导钻)
W	: $\phi 4-2.00$ 套钻 (套钻)

($21.90\text{T} \times 240.0\text{L} \times 150.0\text{W}$ 6.39KG, SKD11, HRC55~56)

技术要求:
 1、未注圆角R0.5
 2、材料硬度淬火
 HRC55-56

				SKD11		凹模	
制图	审核	技术审核	工艺审核	日期	比例	图号	1:1
制图	审核	技术审核	工艺审核	日期	比例	图号	1:1

A2-上垫板



其余 ∇ 6.3

机械工业出版社
 2013.4.1
 2013.4.1
 2013.4.1

						D2				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			上垫板		
设计			2013.4.1 标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例		
审核								等角	1:1	
工艺				批准		共	张	第	张	
								图样代号		

A2-上盖板

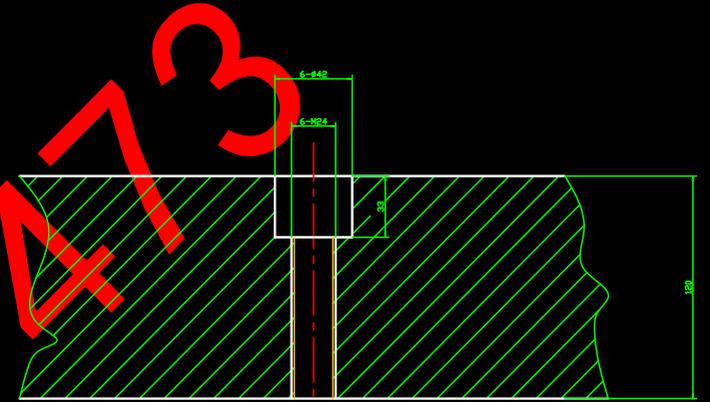
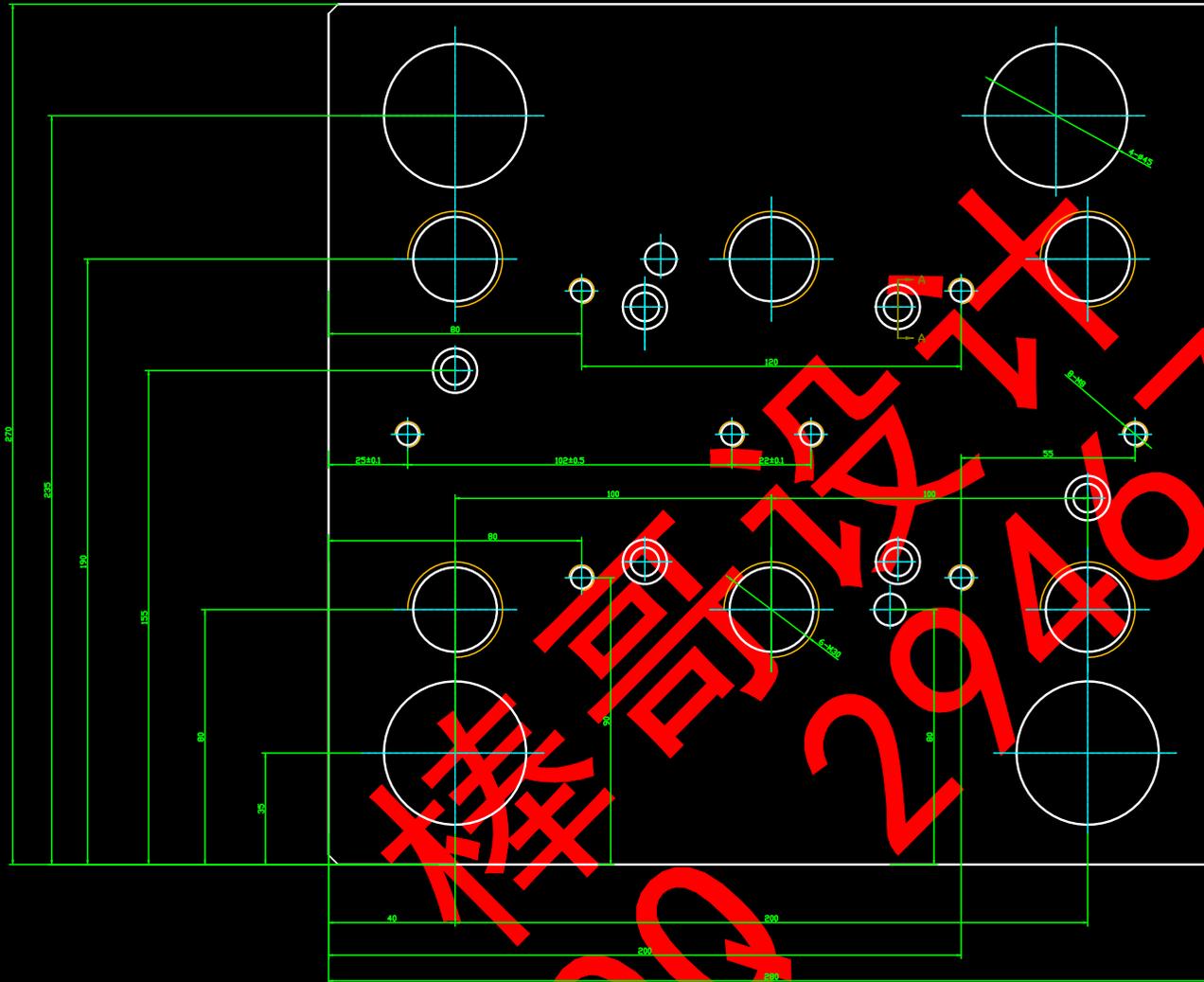


机械哥设计 QQ 294674733

						P20			上盖板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计			2013.4.1 标准化	(签名)	(年月日)				1:1
审核						共 张 第 张		图样代号	
工艺				批准					

A2-上模座

全部 $\sqrt{6.3}$



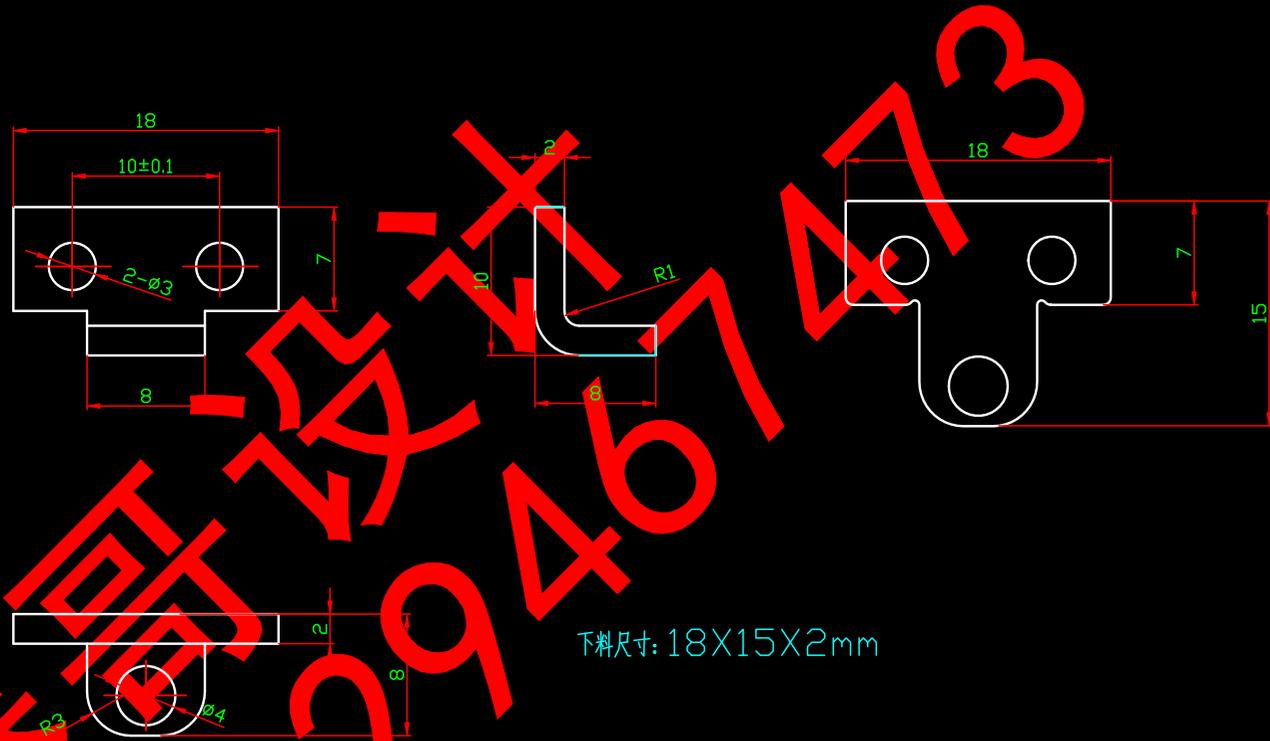
A-A

加工说明: (上模座)

- C : 6- $\phi 26.5$ 贯穿M30 贯穿(等高套筒)
- L : 2- $\phi 10.0$ 割, 单+0.0(合销)
- M : 2- $\phi 6.8$ 贯穿M8 攻穿(一般螺丝)
- M : 6- $\phi 6.8$ 贯穿M8 攻穿(螺丝)
- M1 : 6-M8, $\phi 9.0$ 钻穿, 正面沉头 $\phi 14.0$ 深1.0mm(螺丝)
(40.0T \times 280.0L \times 270.0W 23.59KG, A3)

				Q235A			
图号	比例	审核	设计	日期	材料	名称	上模座
图号	比例	审核	设计	日期	材料	名称	上模座
图号	比例	审核	设计	日期	材料	名称	上模座
图号	比例	审核	设计	日期	材料	名称	上模座

A3-弯角



禁书网设计 QQ29467473

						P20			弯角
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计			2013.4.1 标准化	(签名)	(年月日)				
审核									图样代号
工艺						共	张	第	