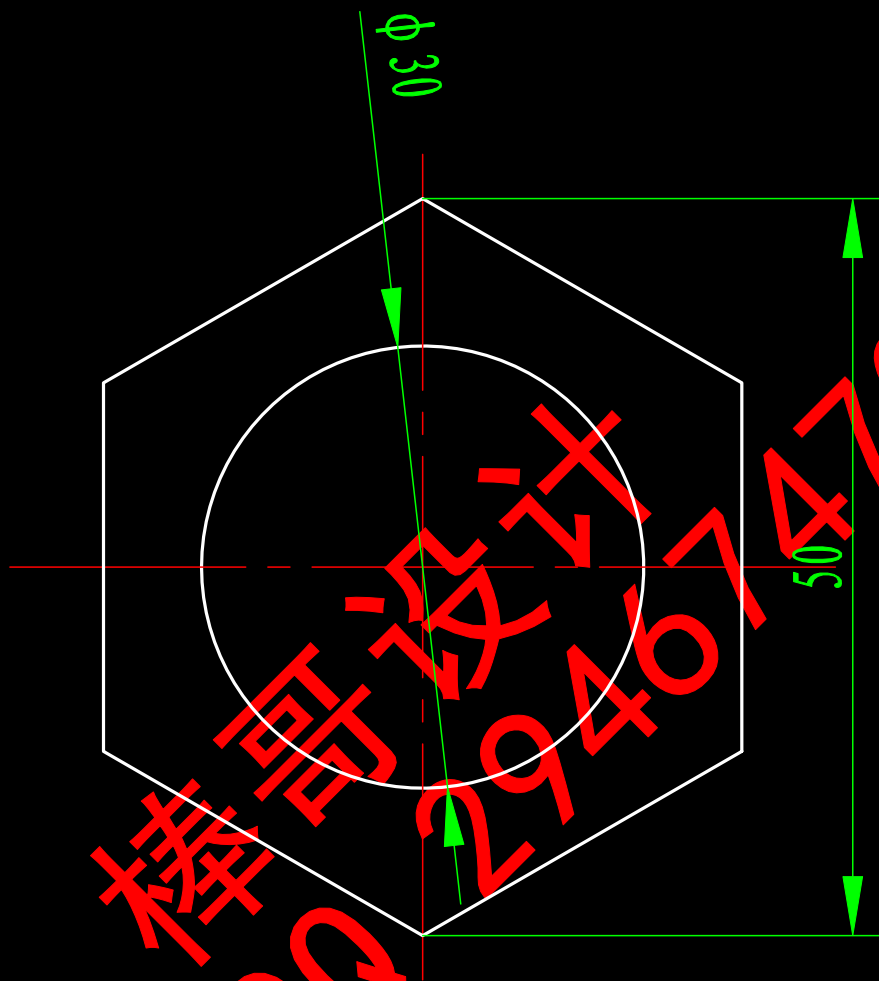
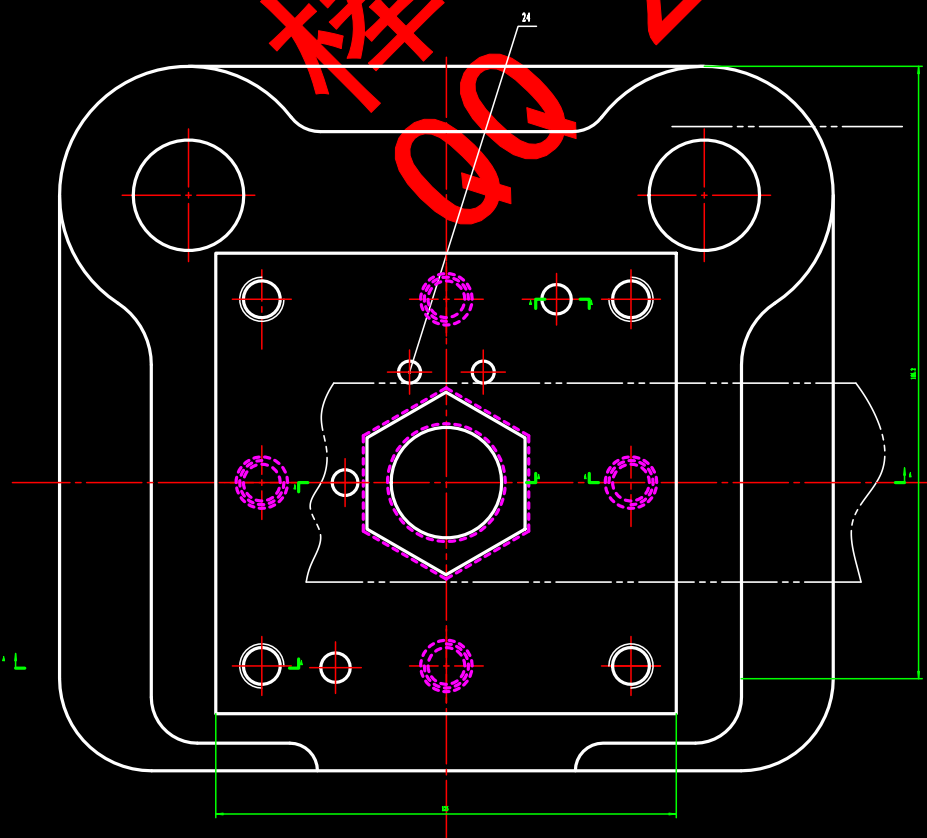
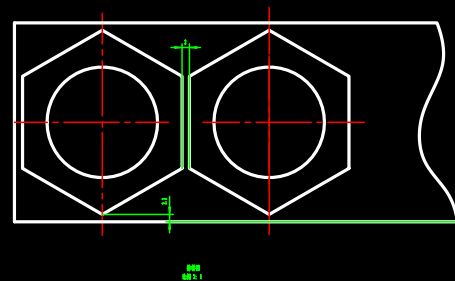
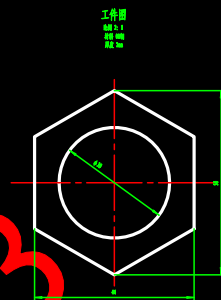
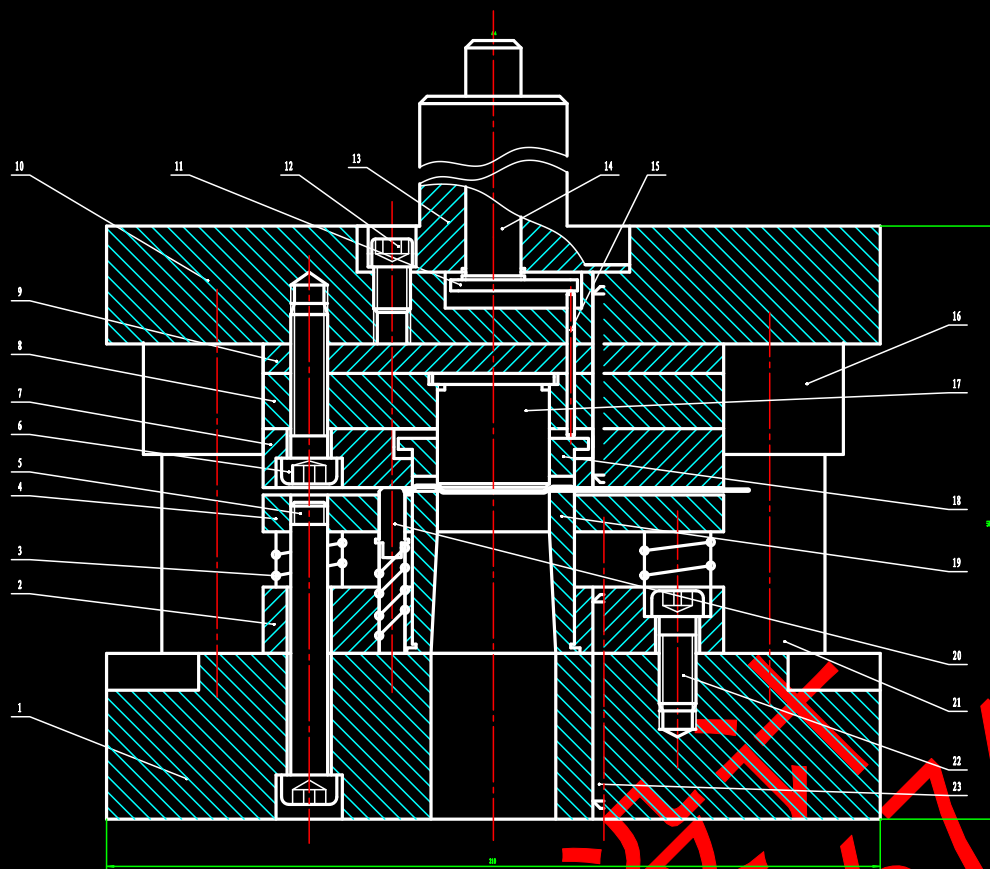




比例 2: 1
参数 材料 08钢
厚度 2mm

工件			比例	数量	材料	零件图-3
			1: 1	1	T10A	
制图			XXXX技术学院			
审核						

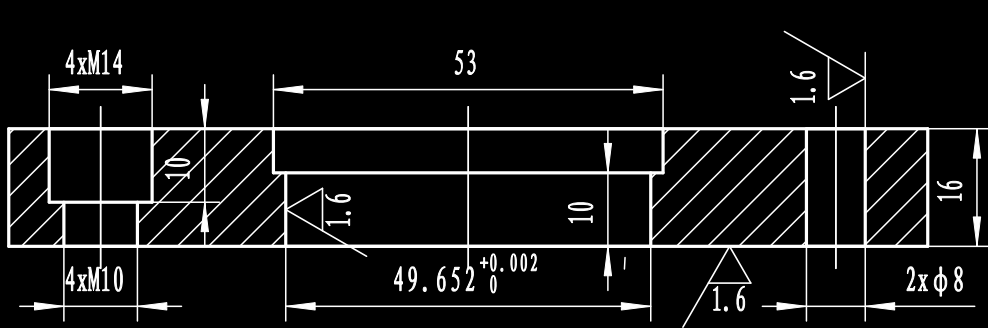
A0-总装配图



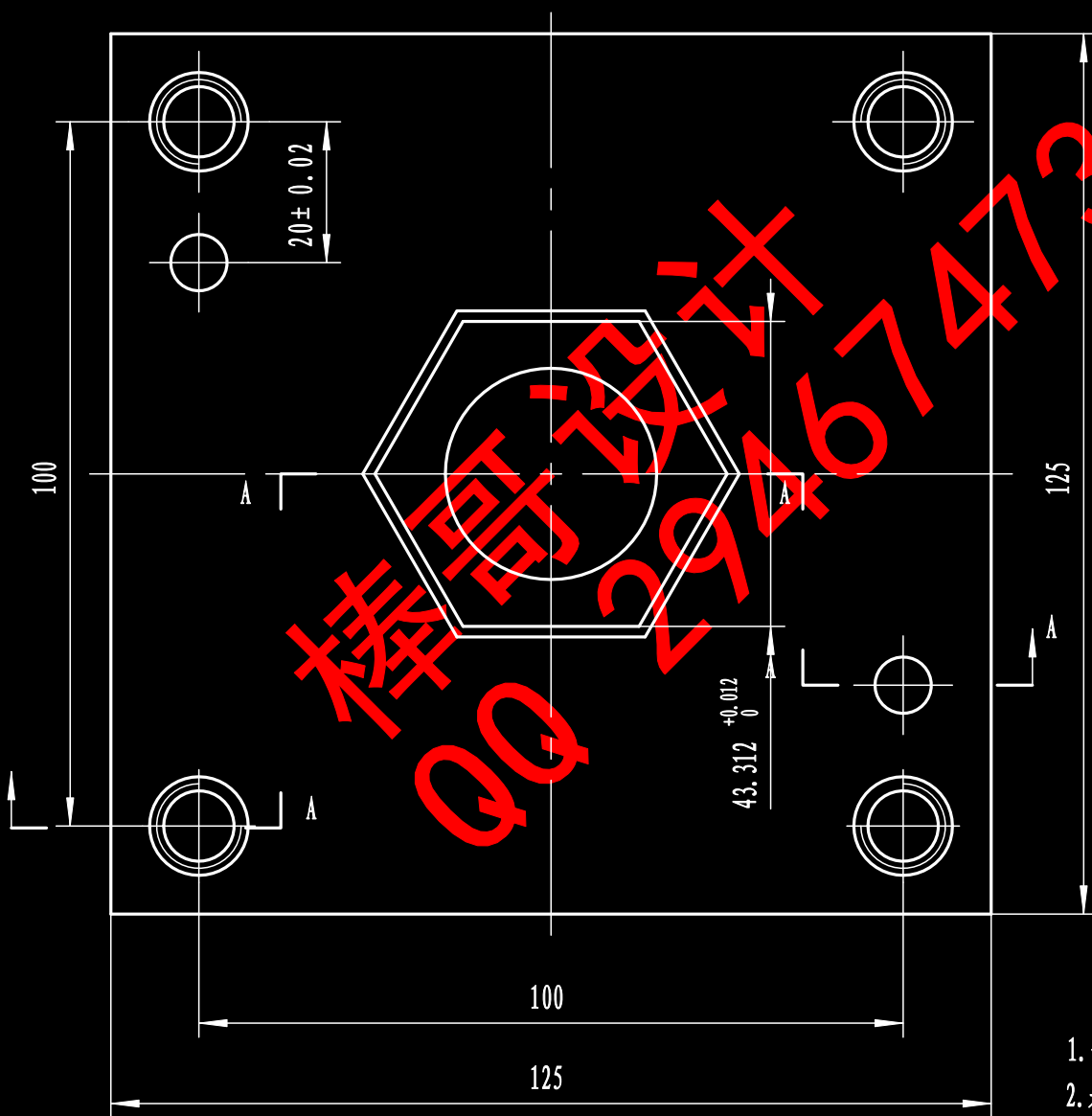
- 技术要求
- 零件要求见附表
 - 未注公差等级按IT13
 - 未注圆角按R2

23	固定密封环	2	45	
22	螺栓	2	45	
21	螺栓	2	45	GB70.1-2000
20	活动密封环	1	45	
19	凸环	1	45	L=4
18	螺母	1	45	L=7
17	凸环	1	45	L=7
16	螺母	2	GB15	GB70.1-2000
15	螺栓	1	45	
14	螺母	1	45	
13	螺栓	1	45	GB70.1-2000
12	螺母	2	GB70.1-2000	
11	螺母	1	GB70.1-2000	
10	上螺母	1	GB70.1-2000	
9	螺母	1	45	
8	凸环	1	45	L=4
7	凸环	1	45	L=3
6	螺母	4	45	GB70.1-2000
5	螺母	4	45	GB70.1-2000
4	螺母	1	45	L=3
3	螺母	2	45	
2	凸环螺母	1	45	L=4
1	下螺母	1	GB70.1-2000	GB70.1-2000
序号	名称	数量	材料	备注
总装配图		比例 2:1	数量 1	总零件图-1
制图	周飞	审核	周飞	
审核				

A4-凹模



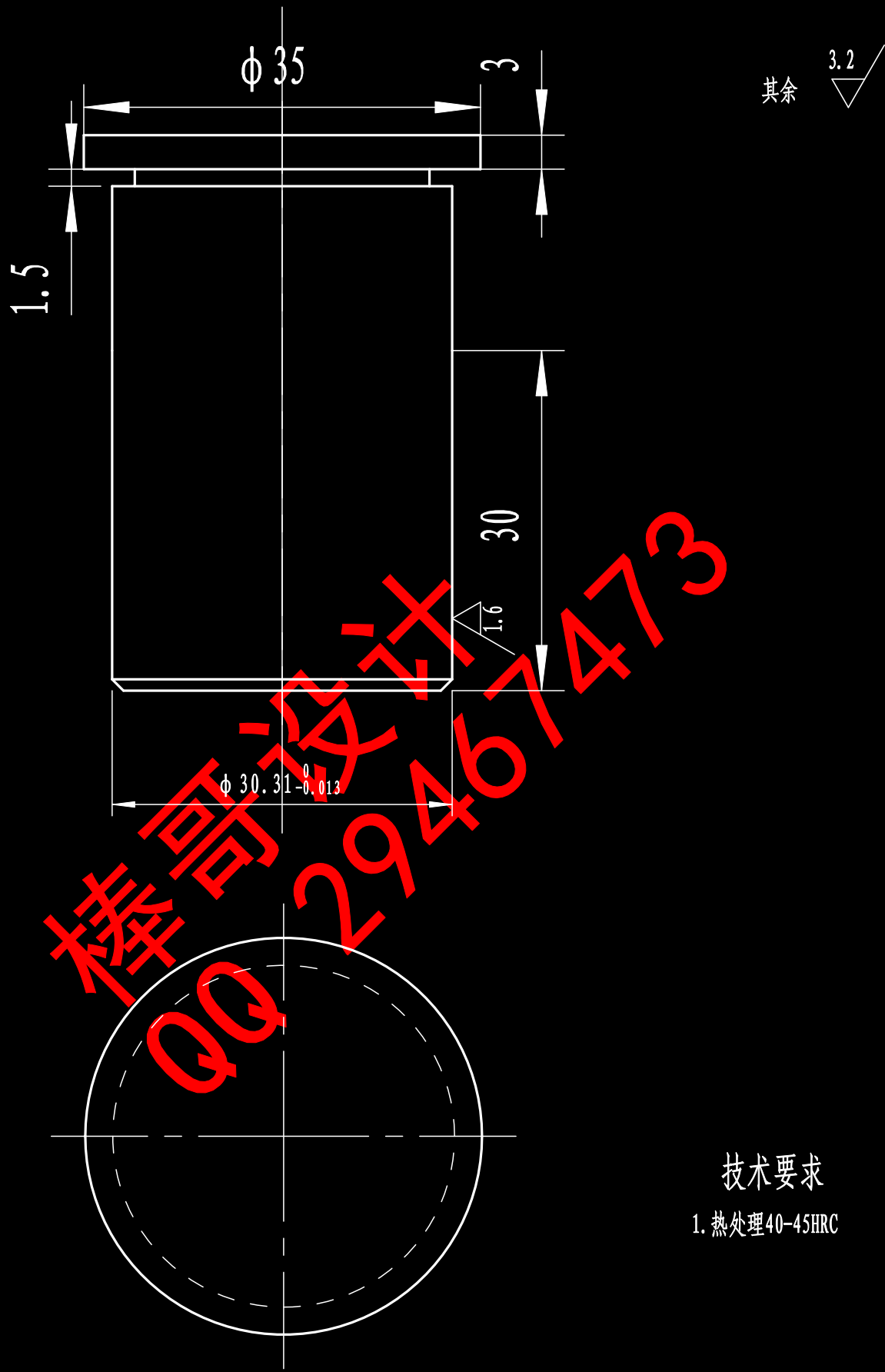
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

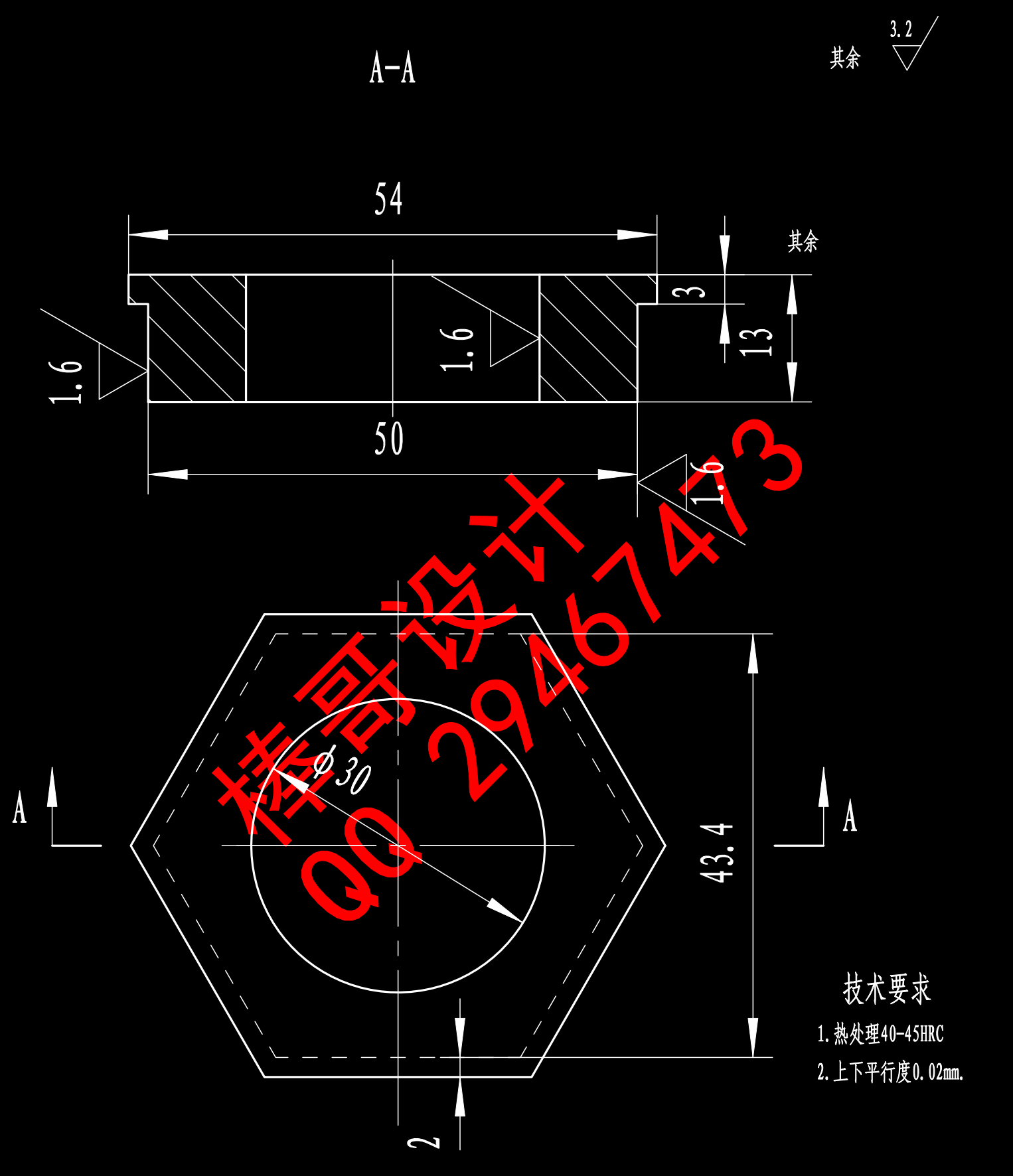
1. 热处理60-62HRC。
2. 表面光滑无毛刺。
3. 上下平行度为0.02mm。

凹模			比例	数量	材料	零件图-3
			1: 1	1	T10A	
制图			XXXX技术学院			
审核						



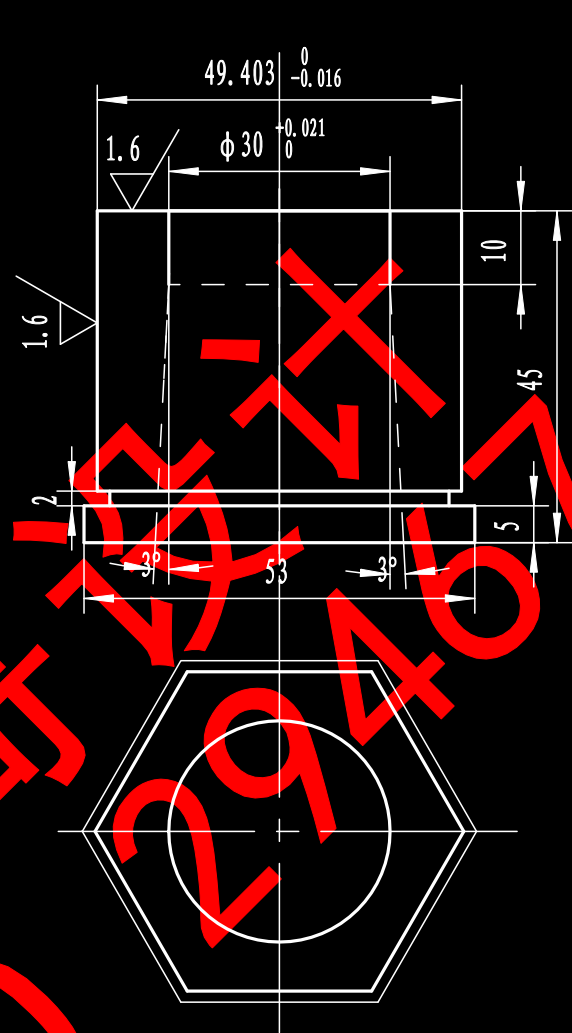
冲孔凸模			比例	数量	材料	零件图-7	
			2: 1	1	45		
制图			XXXX技术学院				
审核							

A4-排件块



推件块			比例	数量	材料	零件图-8	
			2: 1	1	T10A		
制图			XXXXXX技术学院				
审核							

A4-凸凹模

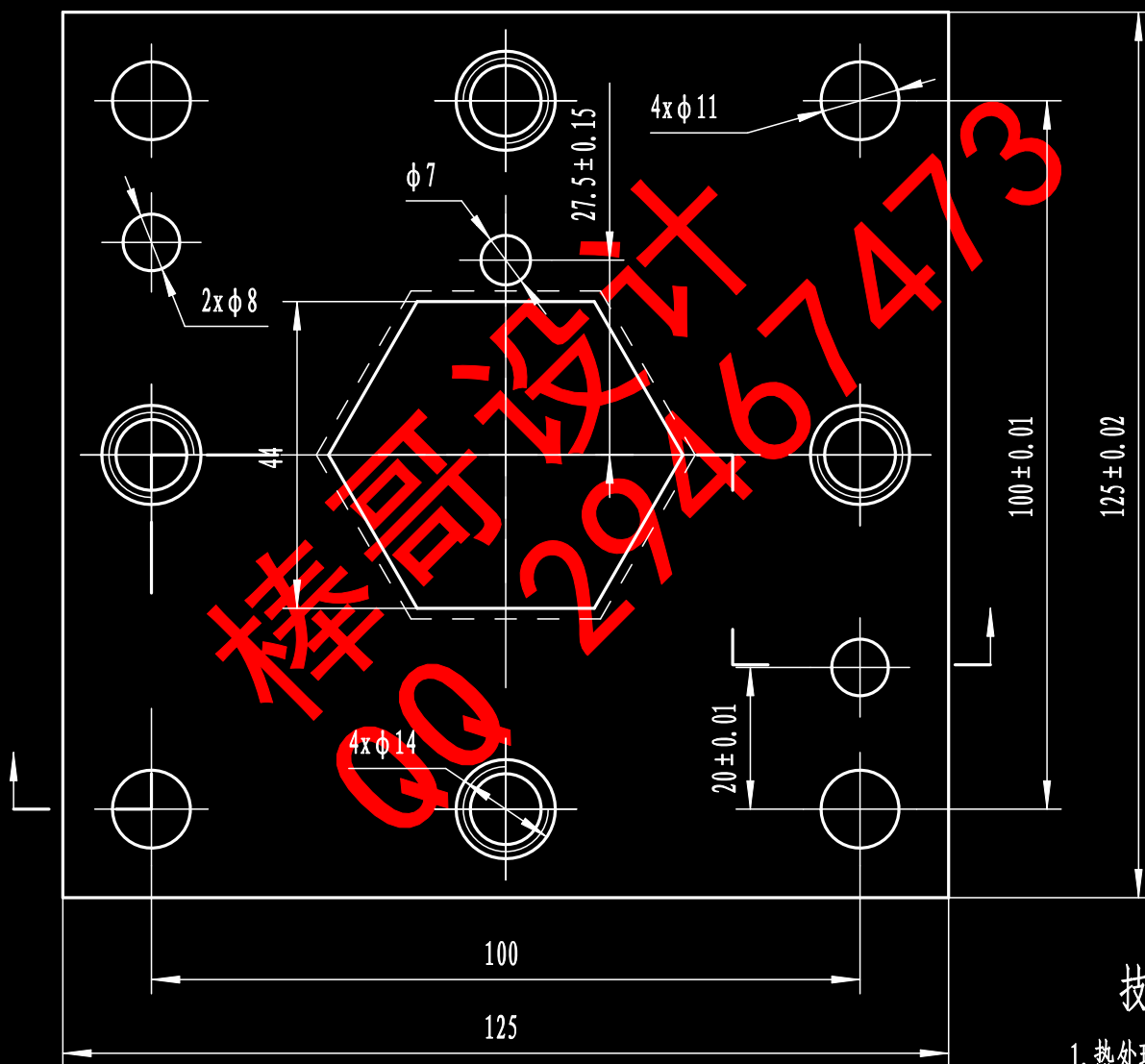
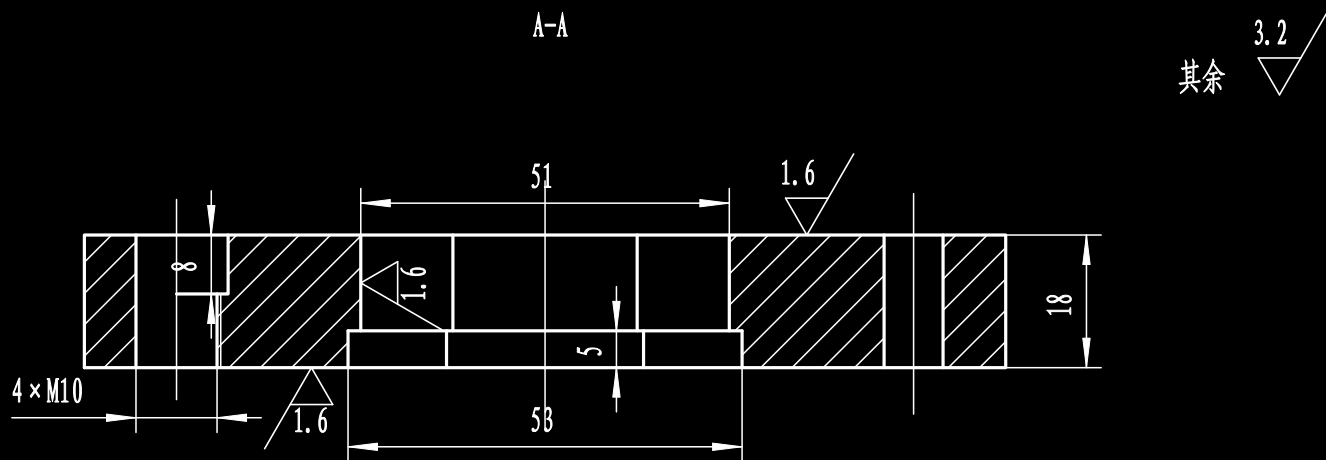


其余 $\sqrt{3.2}$

- 技术要求
- 1, 热处理60-62HRC
 - 2, 直角处圆角R2

凸凹模			比例	数量	材料	零件图-2
			1: 1	1	T10A	
制图			xXXXX技术学院			
审核						

A4-凸凹模固定板

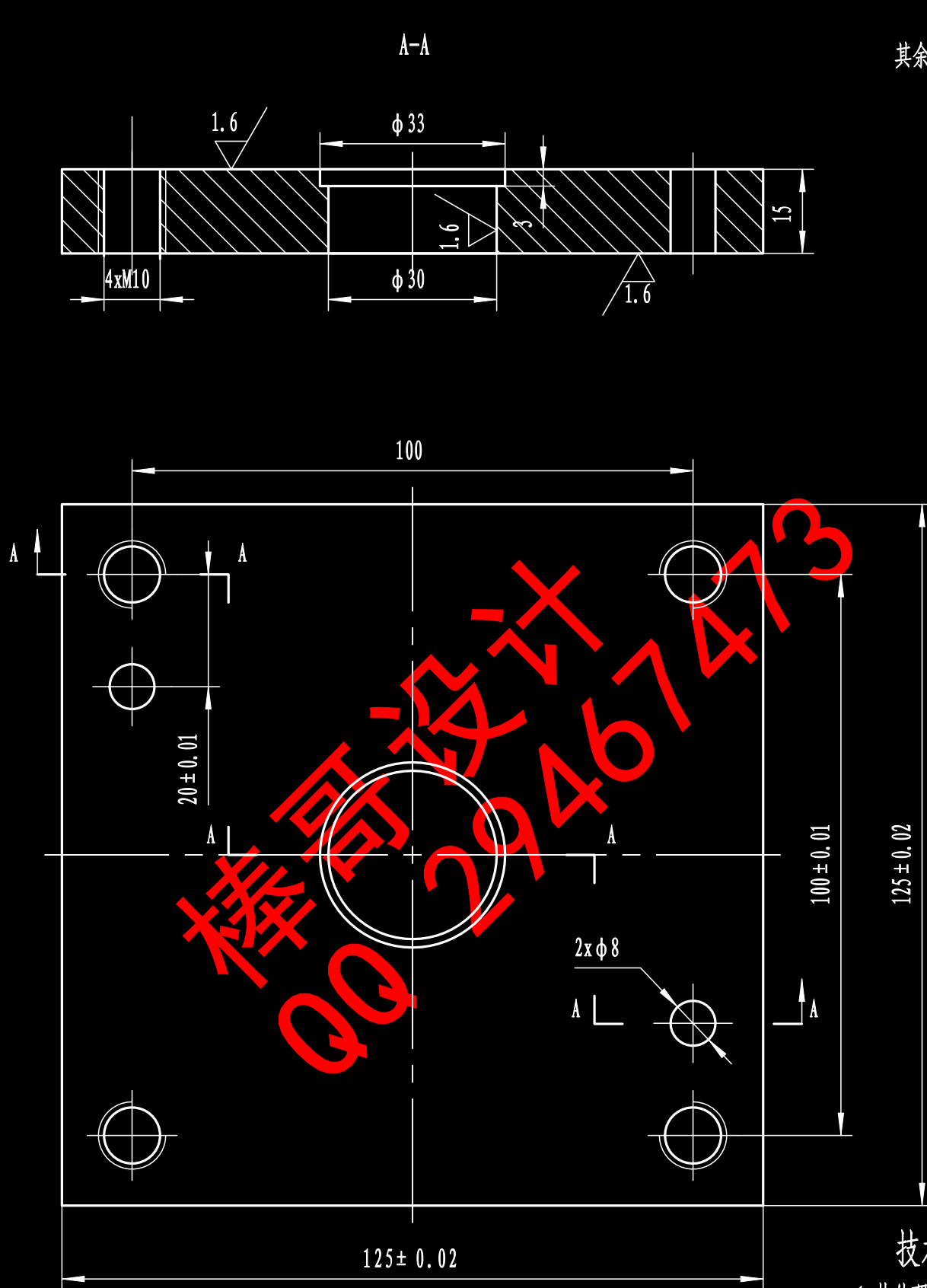


技术要求

1. 热处理40-45HRC.
2. 上下平行度为0.02mm.

凸凹模固定板			比例	数量	材料	零件图-6	
			1: 1	1	45		
制图			xxxxxx技术学院				
审核							

A4-凸模固定板

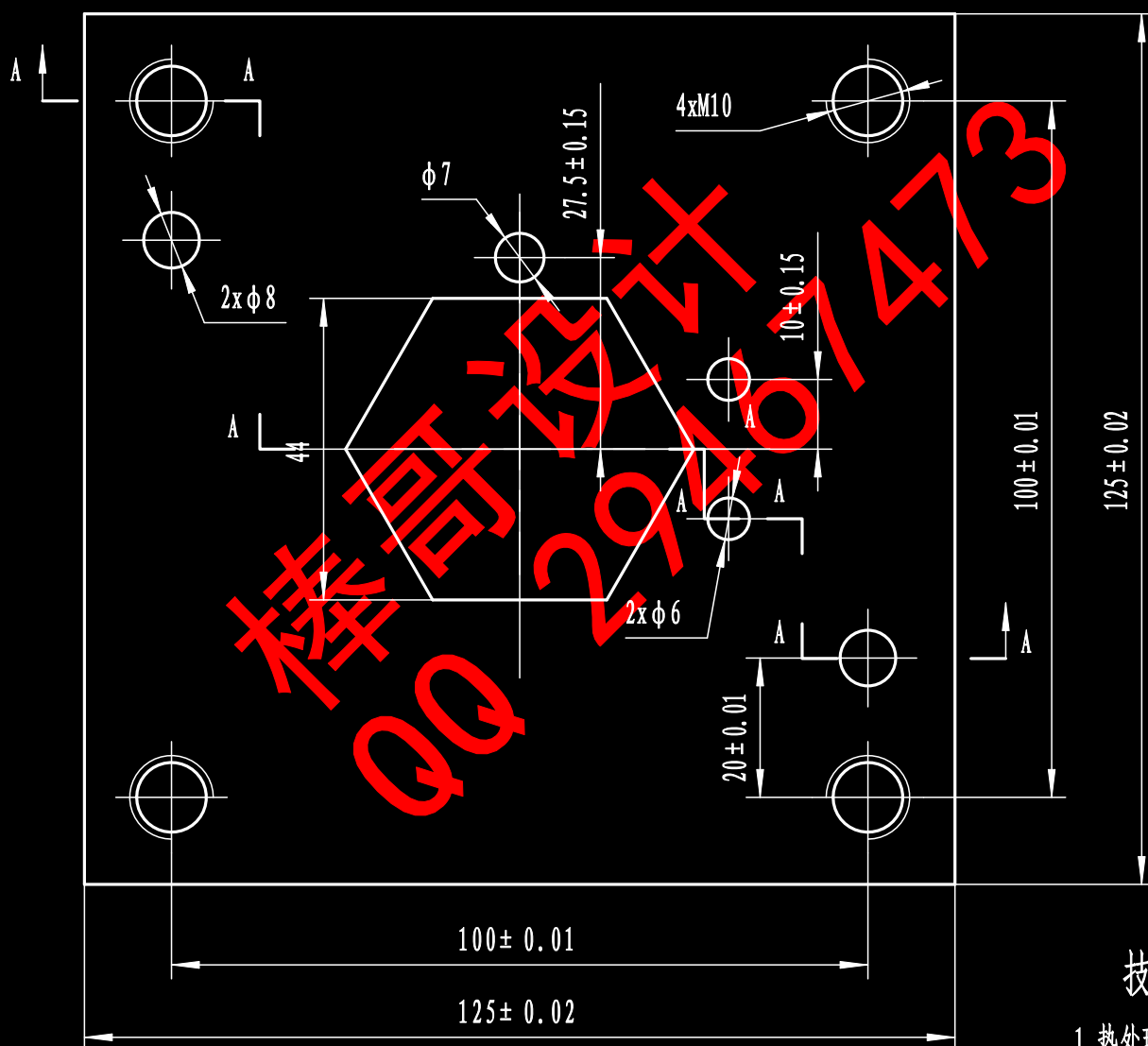
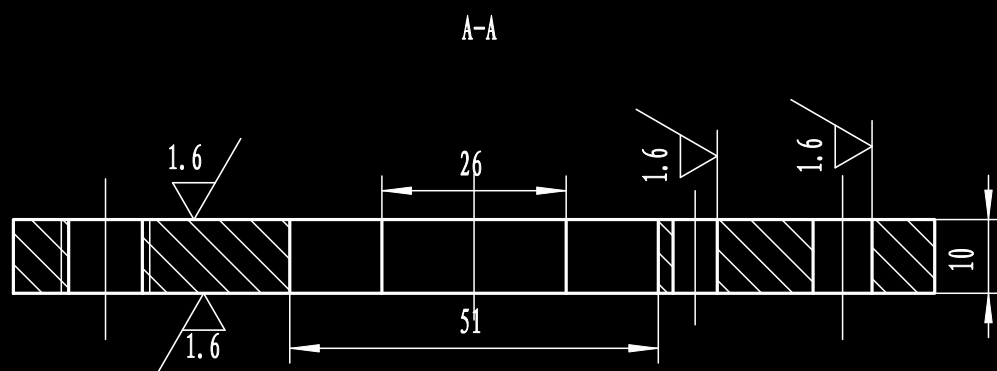


技术要求

1. 热处理40-45HRC。
2. 上下平行度0.02mm。

凸模固定板			比例	数量	材料	零件图-4
			2: 1	1	T10A	
制图			XXXX技术学院			
审核						

A4-卸料板



其余 3.2

技术要求

1. 热处理40-45HRC。
2. 上下平行度为0.02mm。

卸料板			比例	数量	材料	零件图-5
			1: 1	1	45	
制图			XXXXXX技术学院			
审核						