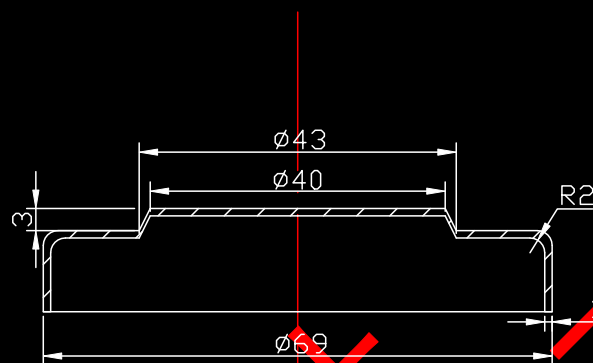
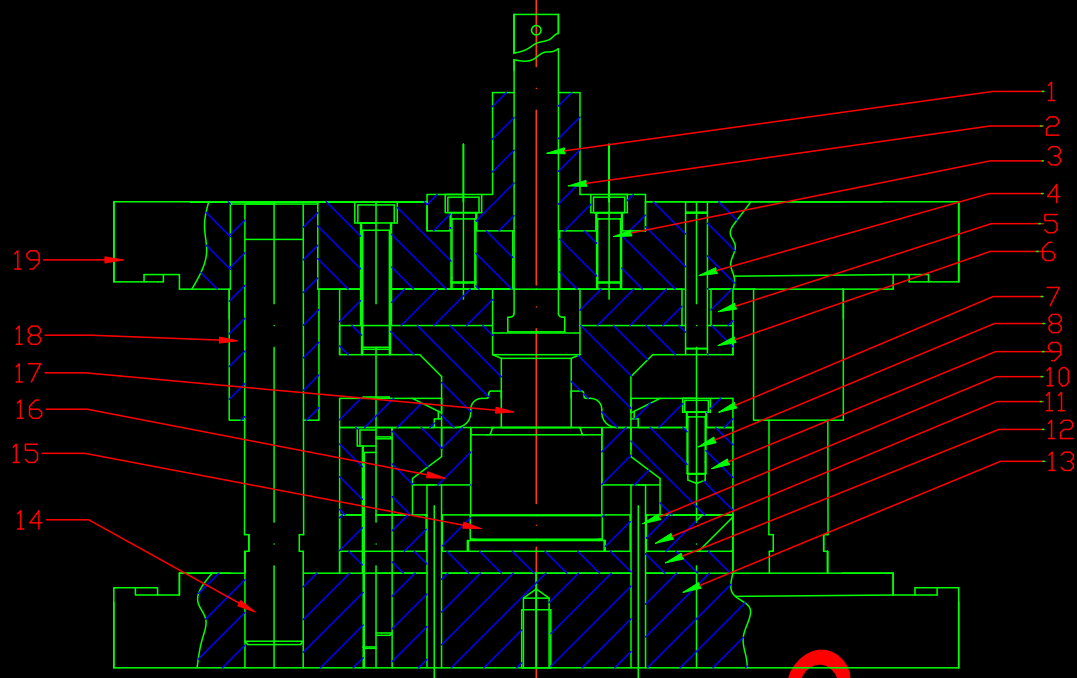




技术要求

- 1 材料：镀锌铁皮
- 2 未注圆角R1

零件图			比例	数量	材料	图号
			1: 1	1	镀锌铁皮	001
制图	赵林林	200412153	济源职业技术学院模具0401			
审核						



18	导套	20	2
17	顶件块	45	2
16	落料凹模	CrWMn	1
15	凸模	CrWMn	1
14	导柱	20	2
13	下模座	HT20~40	1
12	垫板	45	1
11	凸模固定板	A3	1
10	顶件杆	A3	2
9	凹模	CrWMn	1
8	卸料螺钉	A3	4
7	卸料板	45	1
6	凸凹模	CrWMn	1
5	固定板	A3	1
4	销钉	45	4
3	镙钉	45	10
2	模柄	A3	1
1	打料杆	45	1
序号	名称	材料	数量

装配图

比例
1: 1数量
1材料
CrWMn图号
005

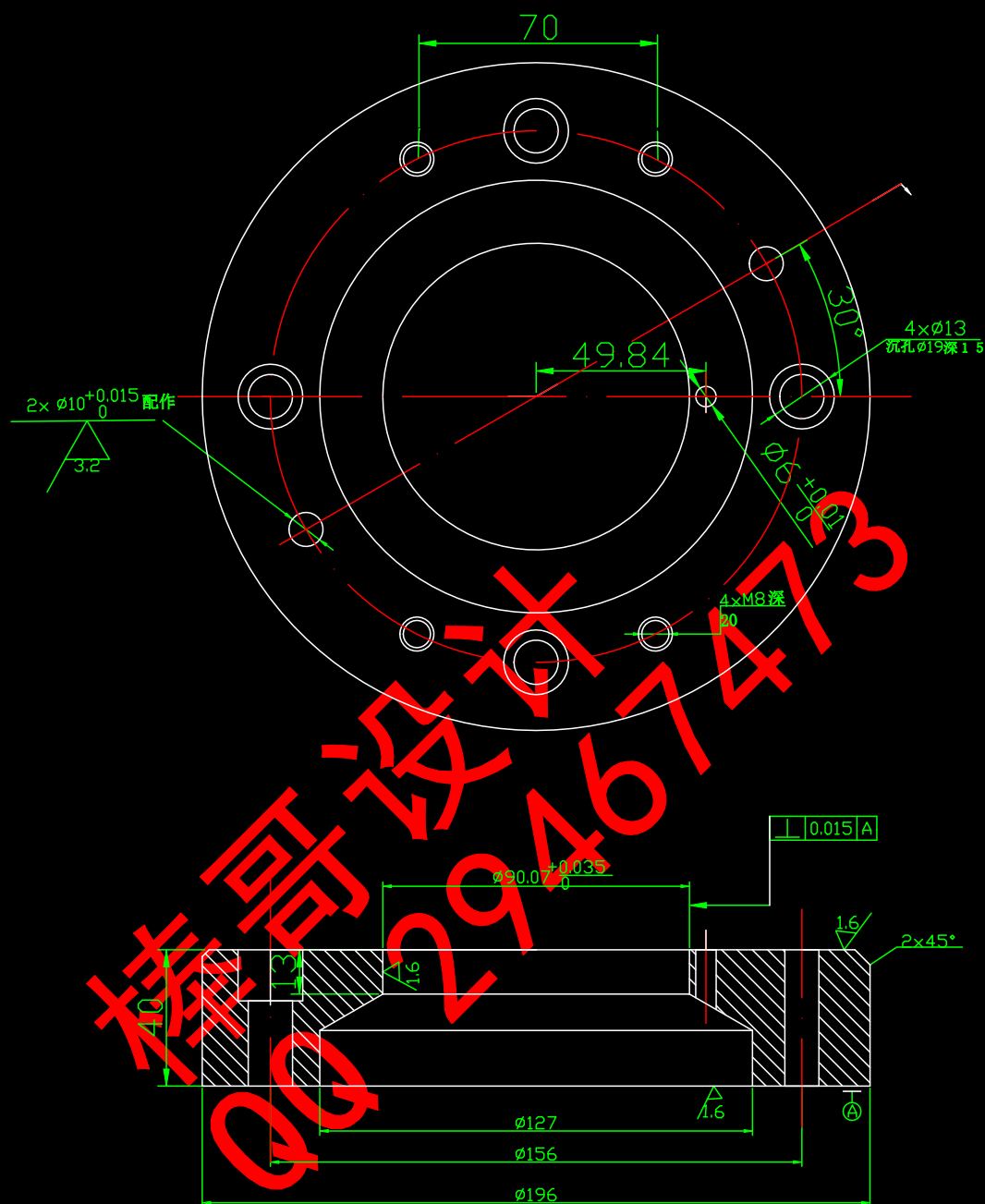
制图

赵林林

200412153

审核

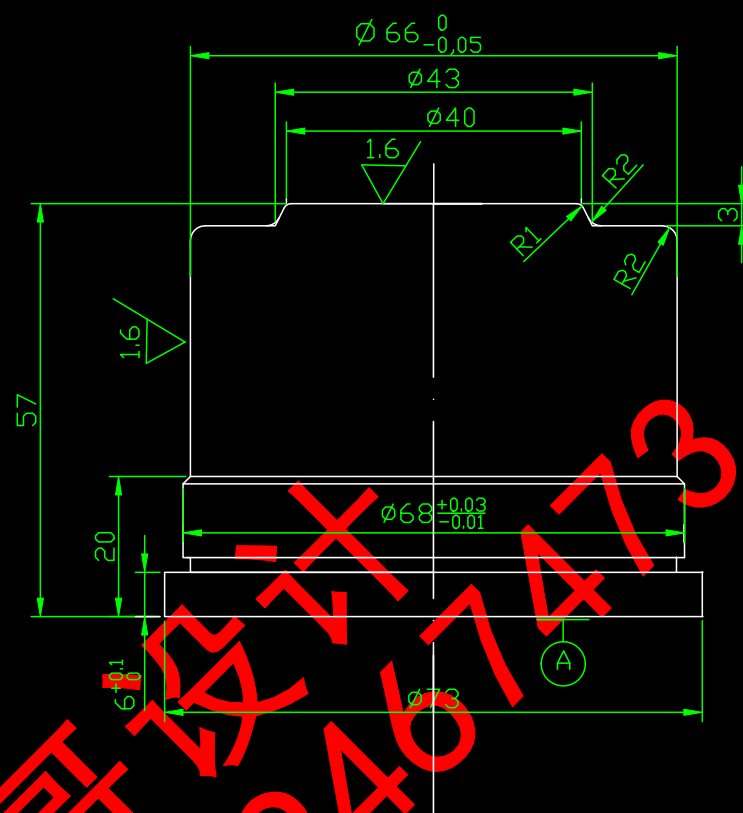
济源职业技术学院模具0401



材料: CrWMn

热处理:工作部分局部淬火, 硬度60--64HRC

凹模			比例	数量	材料	图号
			1:2	1	CrWMn	003
制图	赵林林	200412153	济源职业技术学院模具0401			
审核						

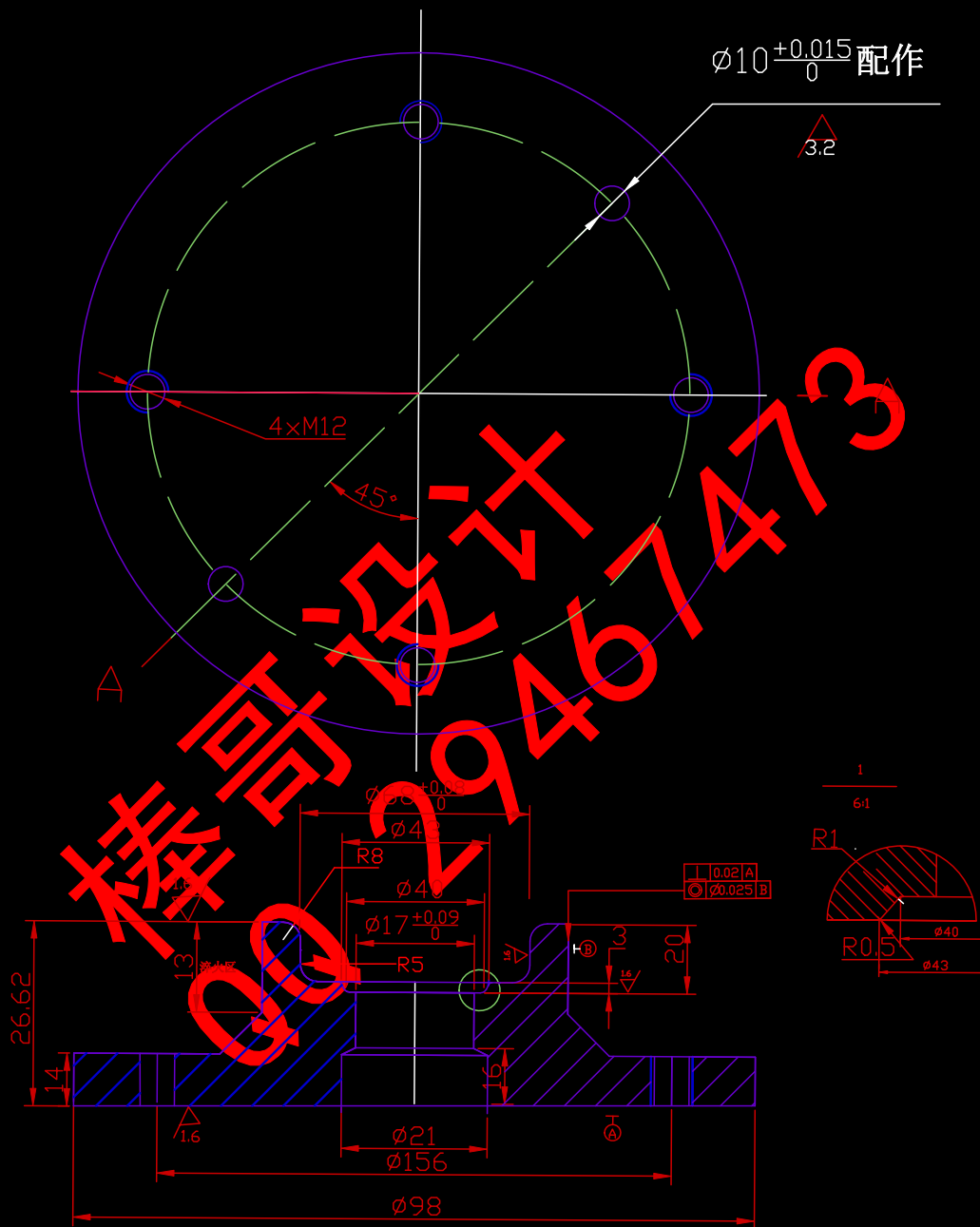


技术要求

- 1: 材料T10A
- 2: 热处理硬度58-62HRC

拉深凸模			比例	数量	材料	图号
			1: 1	1	T10A	004
制图	赵林林	200412153	济源职业技术学院模具0401			
审核						

其余 $\sqrt{6.3}$



A — A

技术要求

材料: CrWMn 热处理: 58--62HRC

凸凹模			比例	数量	材料	图号
			1:1	1	CrWMn	002
制图	赵林林	200412153	济源职业技术学院模具0401			
审核						