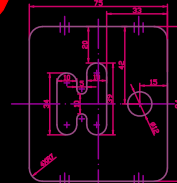
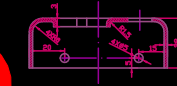
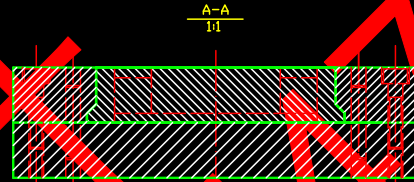
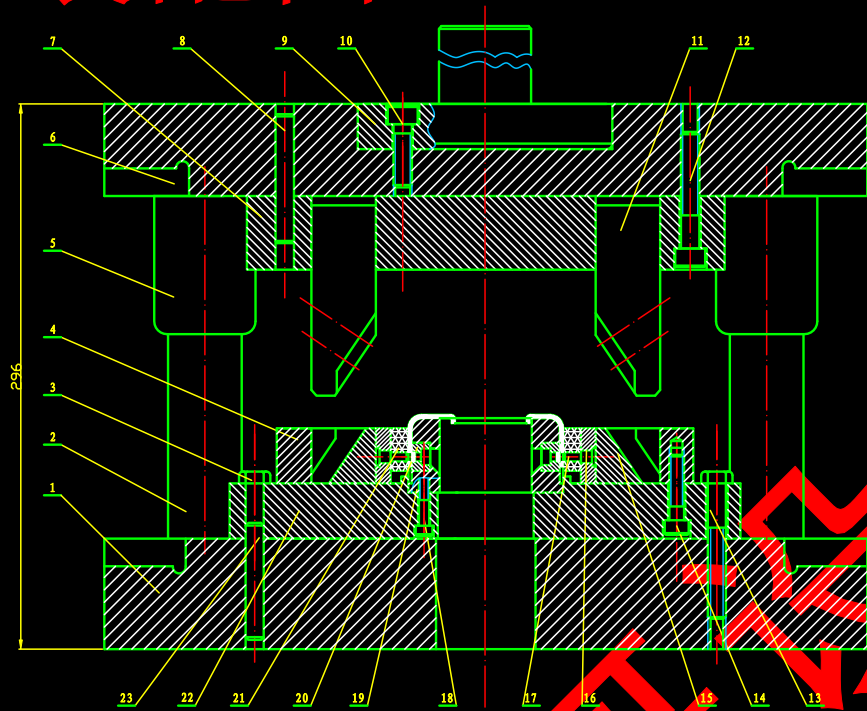


A0-装配图



工件图

材料: 10 厚度: 1

- 技术要求:
1. 冲裁凸、凹模刃口间隙不均匀度 ≤ 0.03 ;
 2. 成形凸、凹模刃口间隙不均匀度 ≤ 0.06

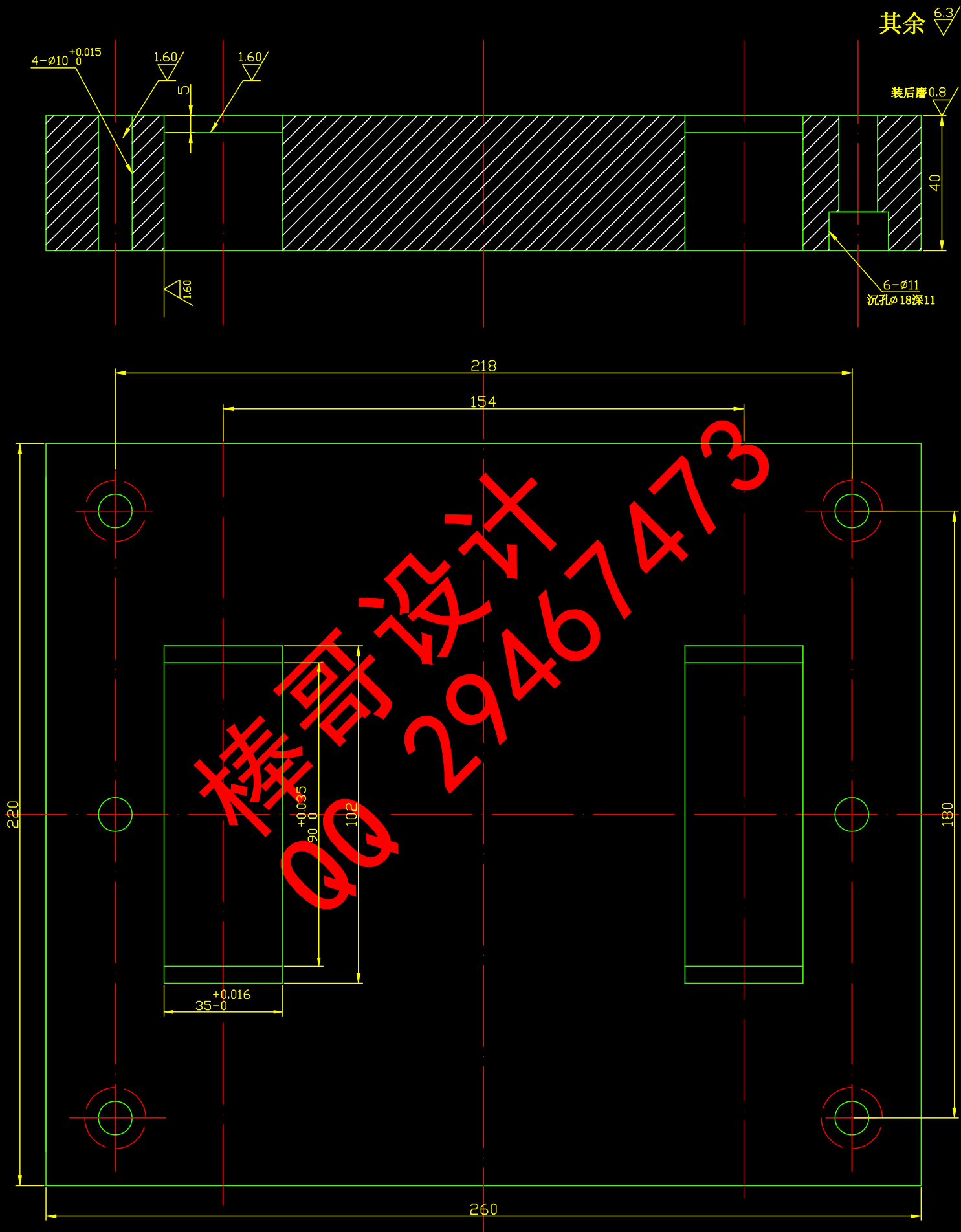
28	圆 柱 销	4		GB/T118	4X10			
27	内六角螺钉	4		GB/T702	10X10			
26	圆 柱 销	8		GB/T118	4X10			
25	内六角螺钉	8		GB/T702	10X10			
24	导 柱	4	45	HRC40-45			7	
23	圆 柱 销	4		GB/T118	10X75			
22	垫 板	1	45	HRC40-45				
21	模 腔	2						
20	凹模镶套	4	Cr12MoV	HRC60-62				
19	凹 模 座	1	Ti0	HRC40-42			6	
18	内六角螺钉	2		GB/T702	M6X60			
17	凸 模	1	Ti0					
16	圆 定 板	4	45	HRC40-45			5	
15	圆 滑 块	2	Ti0A	HRC40-42			4	
14	内六角螺钉	4		GB/T702	M6X45			
13	内六角螺钉	6		GB/T702	M6X60			
12	内六角螺钉	4		GB/T702	M10X65			
11	导 柱	1	Ti0A	HRC58-60			3	
10	内六角螺钉	4		GB/T702	M10X35			
9	模 腔	1	Q235					
8	圆 柱 销	2		GB/T118	10X80			
7	圆 定 板	1	45				2	
6	上 模 座	1	HT200					
5	导 套	2	Ti0A	HRC58-62				
4	挡 块	2	45	HRC40-42				
3	模 座	1	45	HRC40-42				
2	导 柱	2	Ti0A	HRC58-60				
1	下 模 座	1	HT200					

序号	名称	数量	材料	热处理	备 注
设计	高占生				原 图 比例 1:1
校核					
审核					
日期					

冲 侧 孔

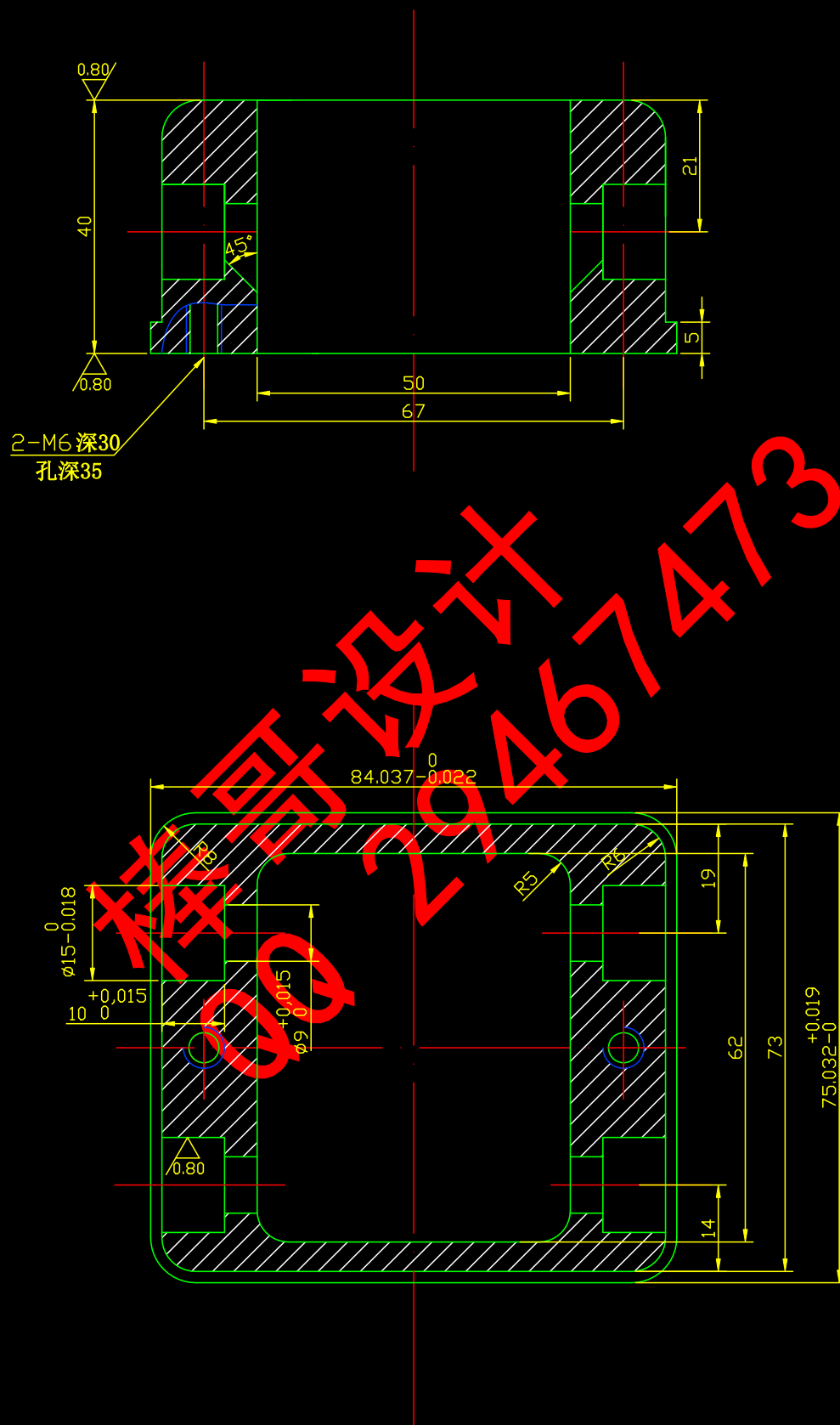
共 7 页 第 1 页

A3-固定板



7	固 定 板		材料 质量	40	比例	1: 2
制图	高占生		西华大学		共7张第2张	
审核						

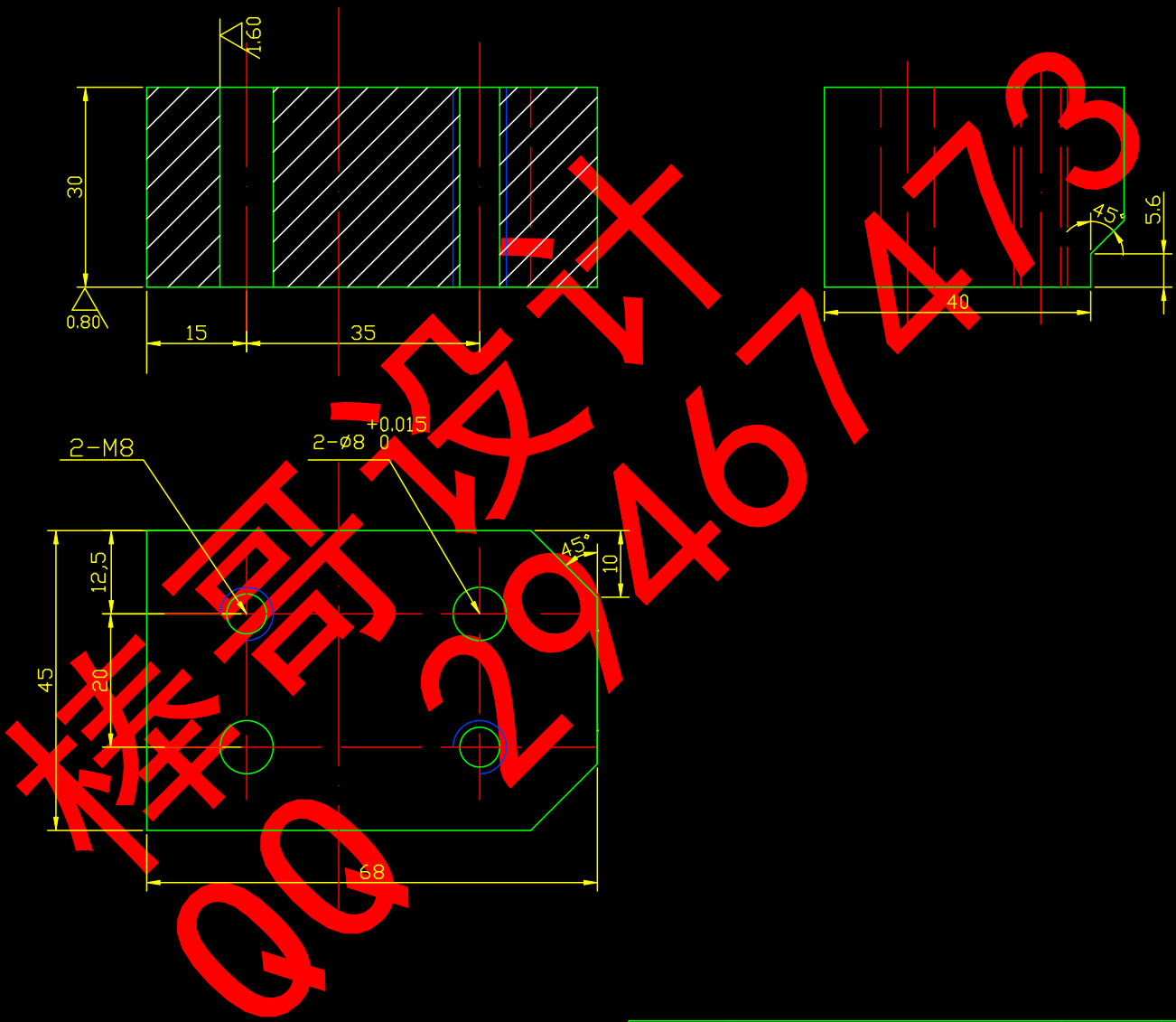
其余 $\sqrt[6.3]{}$



19	凹 模 座	材料	T10	比例	1: 1
		质量		共7张第6张	
制图	高占生	西华大学			
审核					

A4-导板

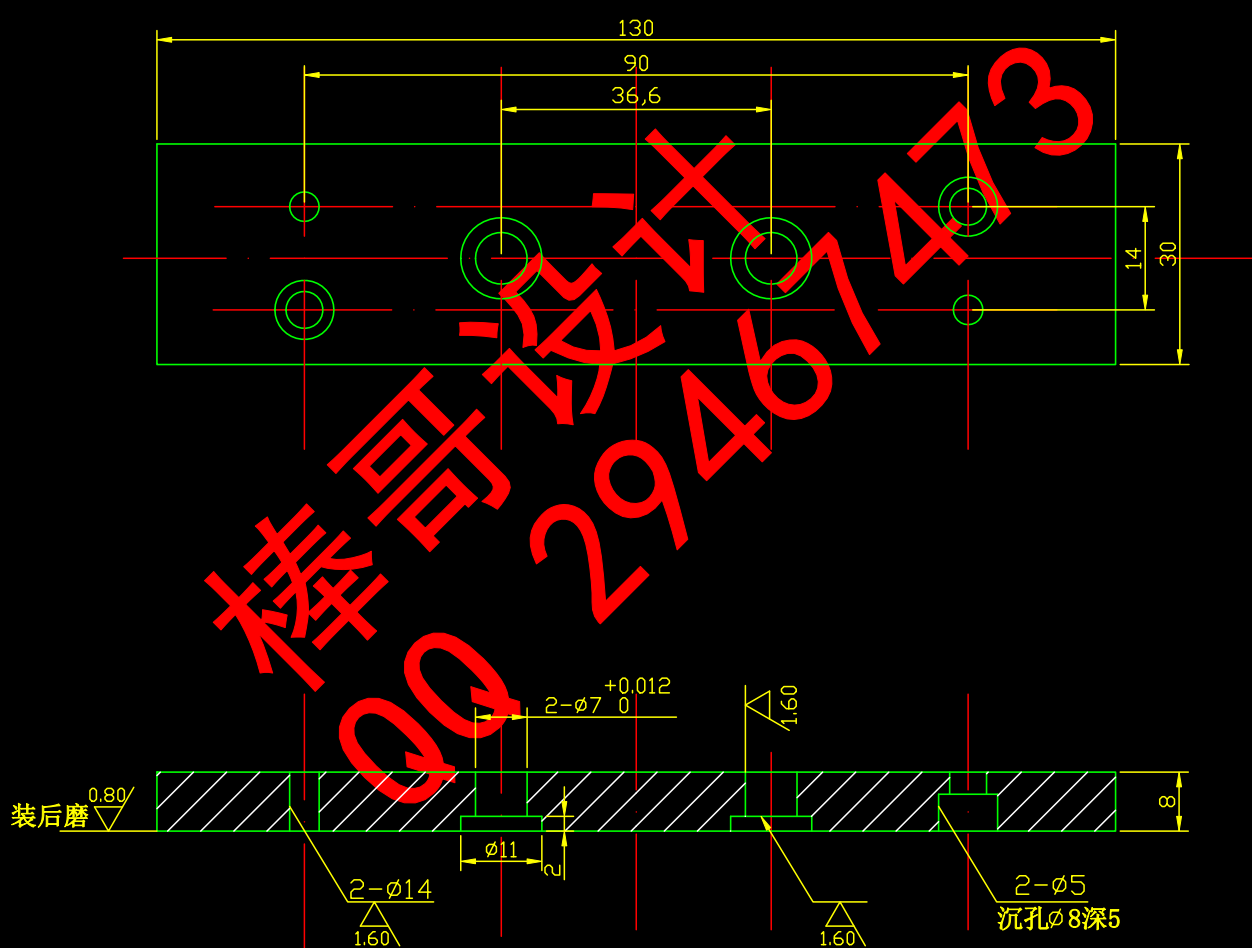
其余 $\sqrt[6.3]{}$



23	导板	材料	40	比例	1: 1
		质量		共7张第7张	
制图	高占生		西华大学		
审核					

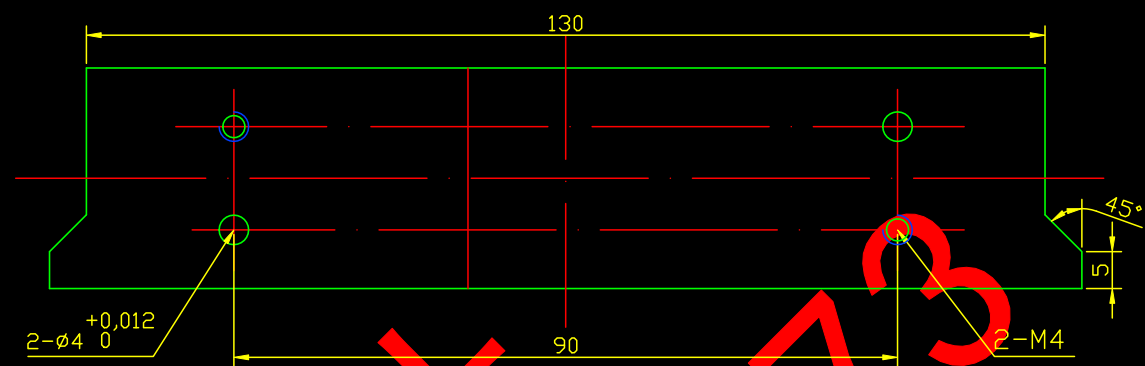
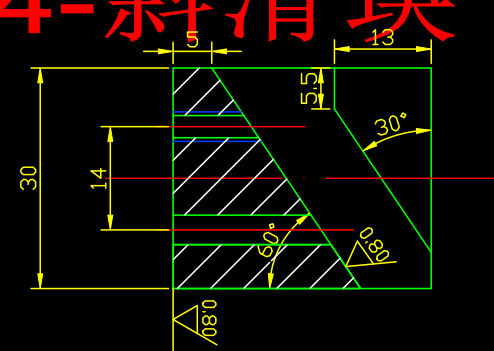
A4-固定板

其余 $\sqrt[6.3]{}$

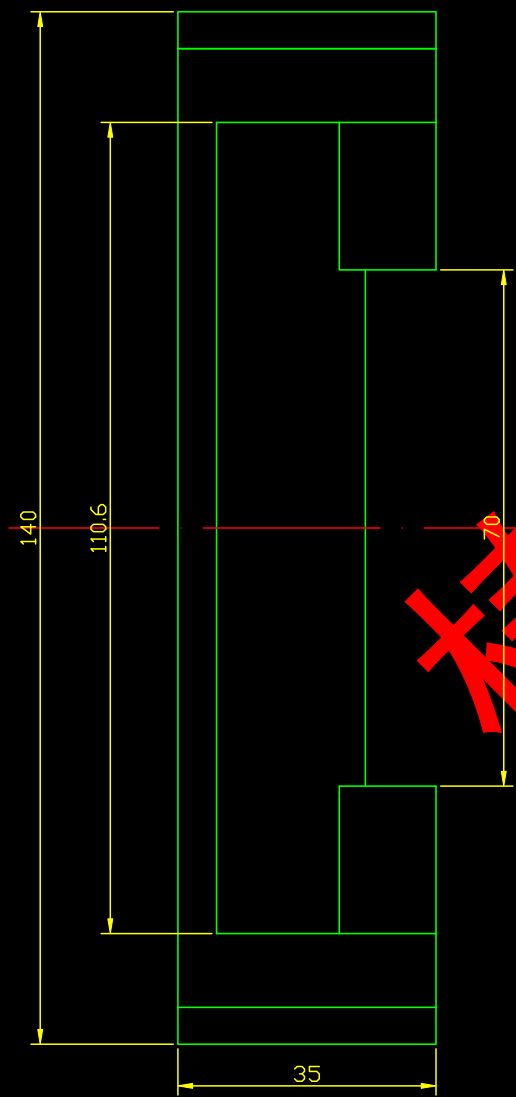


16	固 定 板	材料	40	比例	1: 1
		质量		共7张第3张	
制图	高占生	西华大学			
审核					

A4-斜滑块



其余 $\sqrt[6.3]{}$

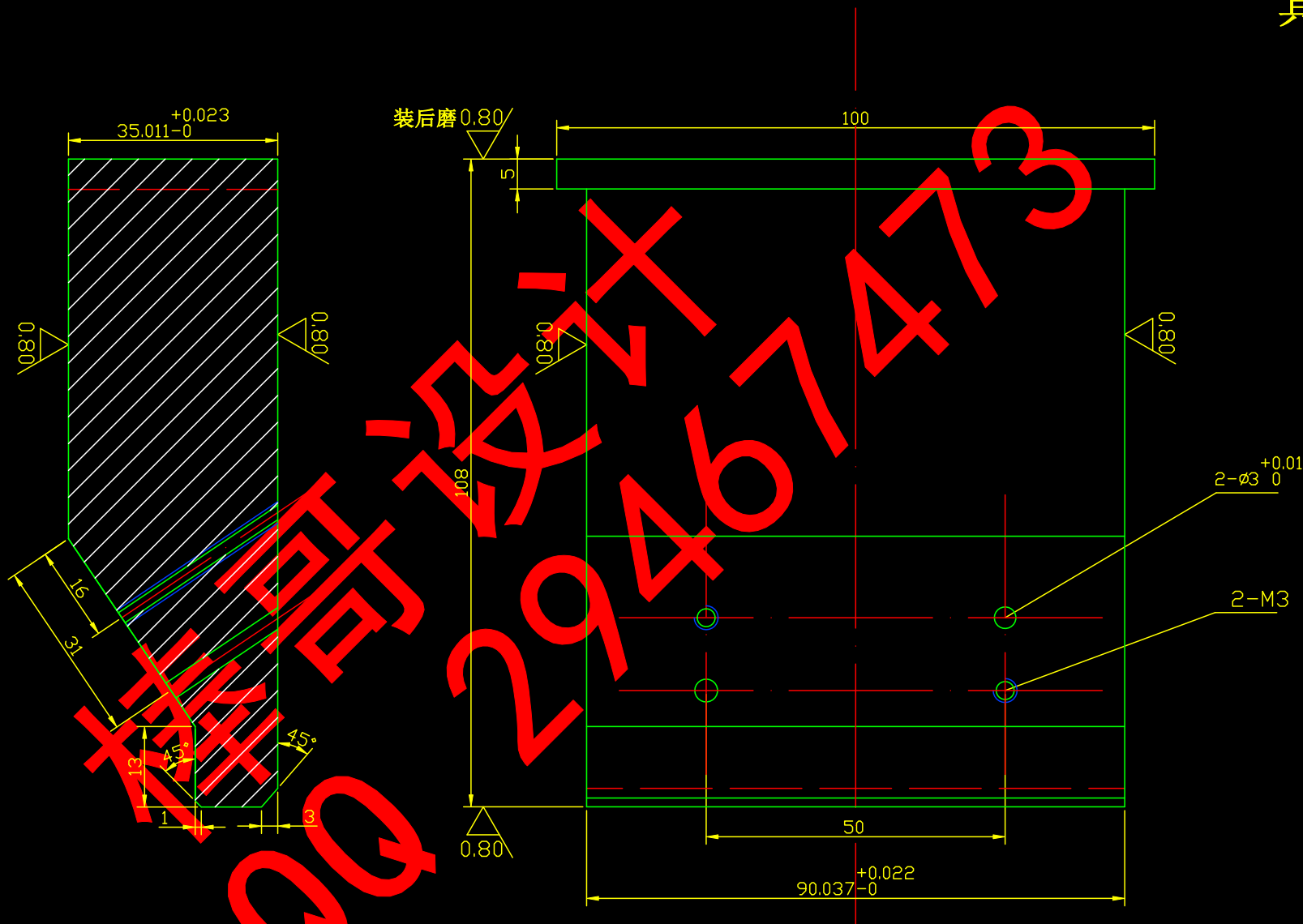


机械设计 29467473

15	斜 滑 块	材料	T10A	比例	1: 1
		质量		共7张第4张	
制图	高占生		西华大学		
审核					

A4-斜楔(1)

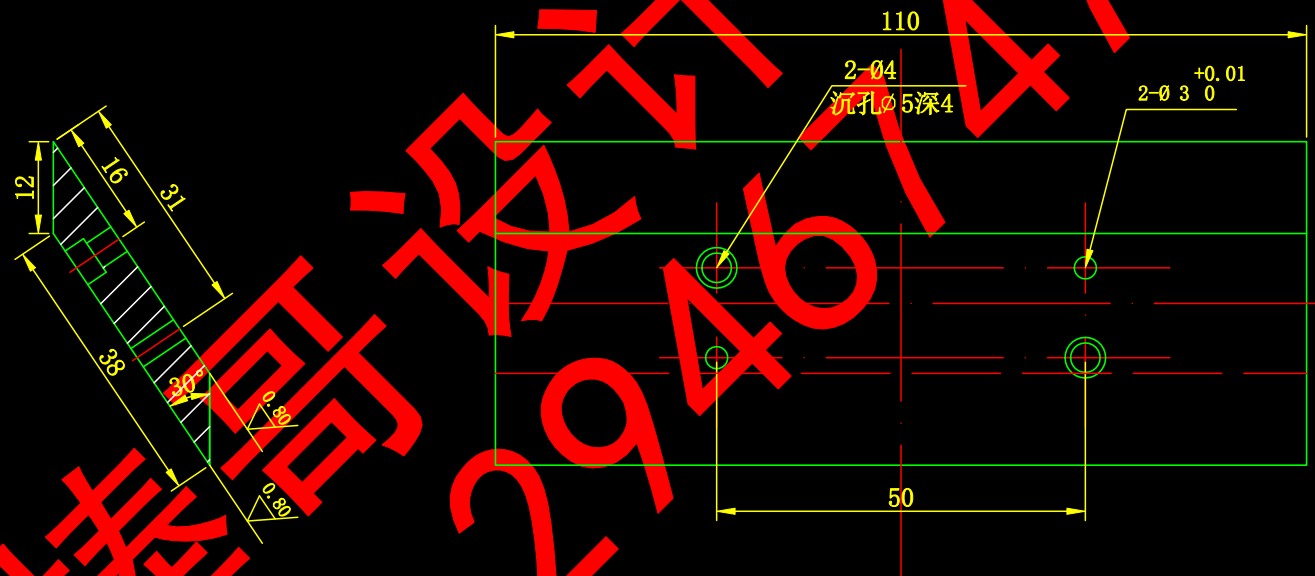
其余 $\sqrt[6.3]{}$



11	斜 楔(1)	材料	T10A	比例	1: 1
		质量		共7张第3张	
制图	高占生	西华大学			
审核					

A4-斜楔(2)

其余 $\sqrt[6.3]{}$



11	斜 楔 (2)	材料	T10A	比例	1: 1
		质量		共7张第3张	
制图	高占生		西华大学		
审核					