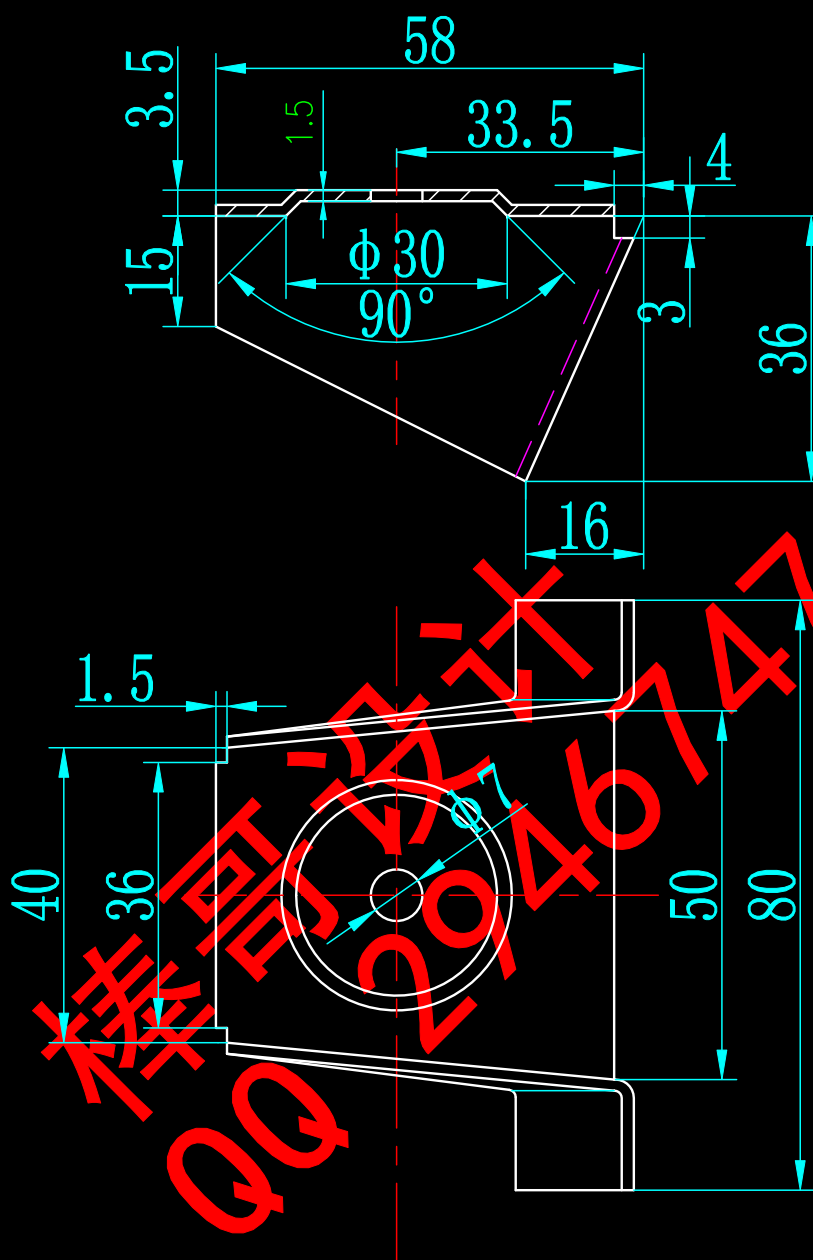


A

A

B

B



标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		罗建	标准化	
校对				
审核				
工艺			日期	

08A1

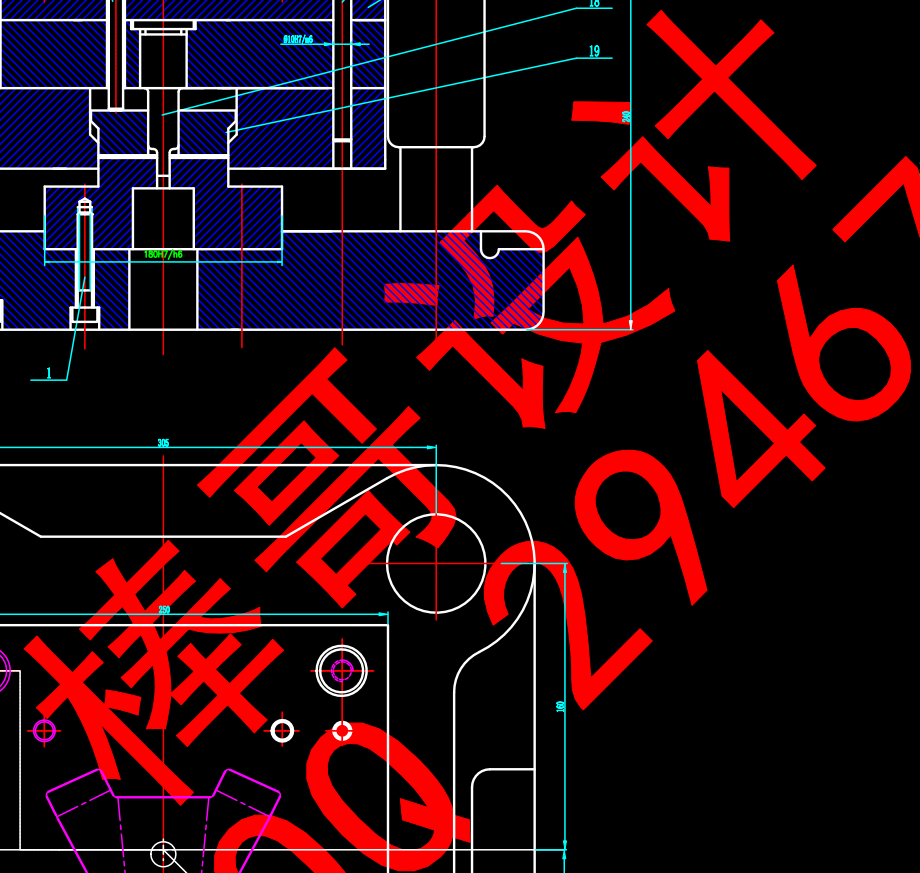
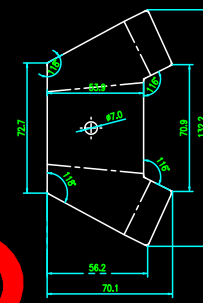
南昌航空大学科技学院
078105317

支架

图样标记 重量 比例

共 页 第 页

1:1



1. 模具上模部分导柱上下移动应平稳而无阻滞现象;
2. 凸凹模以及顶块为旋转制;
3. 上、下模座之上、下平面的平行度应达到6级精度;
4. 模柄轴线对上模座平行的垂直度公差在全长范围内不大于0.02mm;
5. 模具应在生产条件下试模, 试模时冲模毛刺的高度不大于0.1mm.

[illegible]



南昌航空大学科技学院
078105317
凹凸模

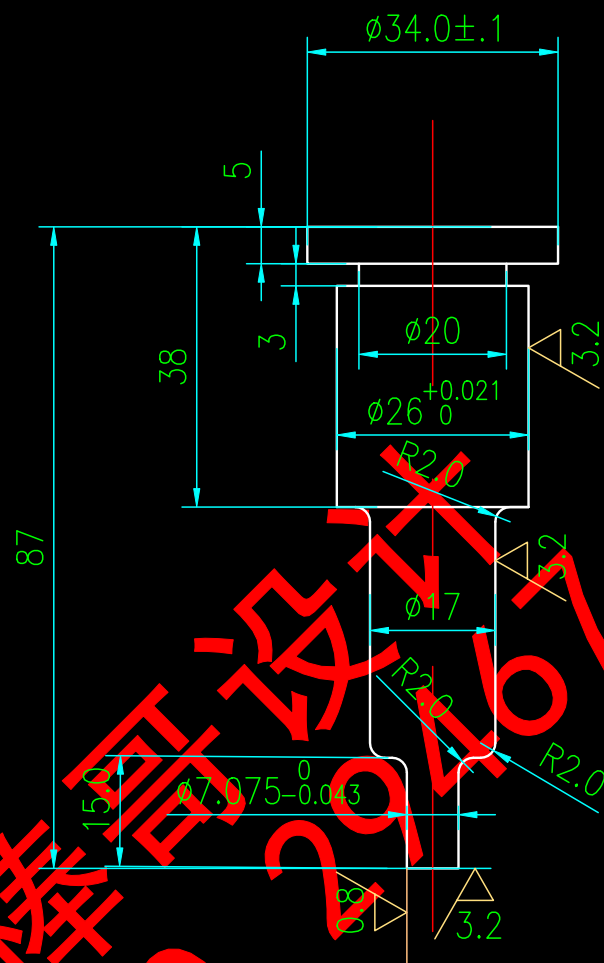
4-冲孔凸模-A4

2

6.3
其余

A

A



B

B

技术要求
热处理后硬度HRC55~60

						42CrMoV	南昌航空大学科技学院			
							078105317			
							冲头			
							1:1			
设计	审核	工艺	制图	日期			冲头		1:1	
校核	罗建	梓	构	赵			冲头		1:1	
校核							冲头		1:1	
校核							冲头		1:1	
校核							冲头		1:1	

1

2

2



B

A

D

南昌航空大学科技学院
078105317

排样图