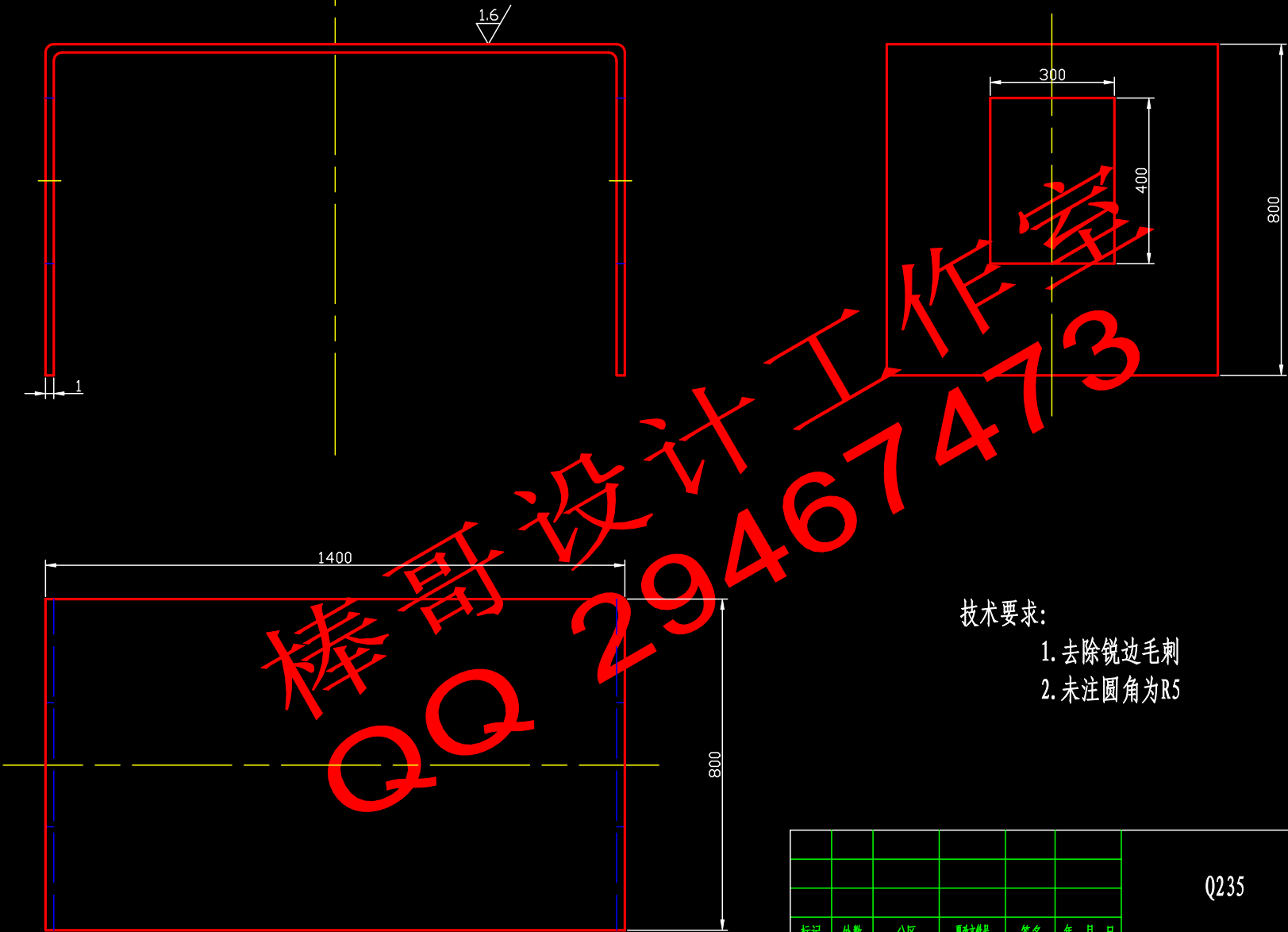


工件图-A3

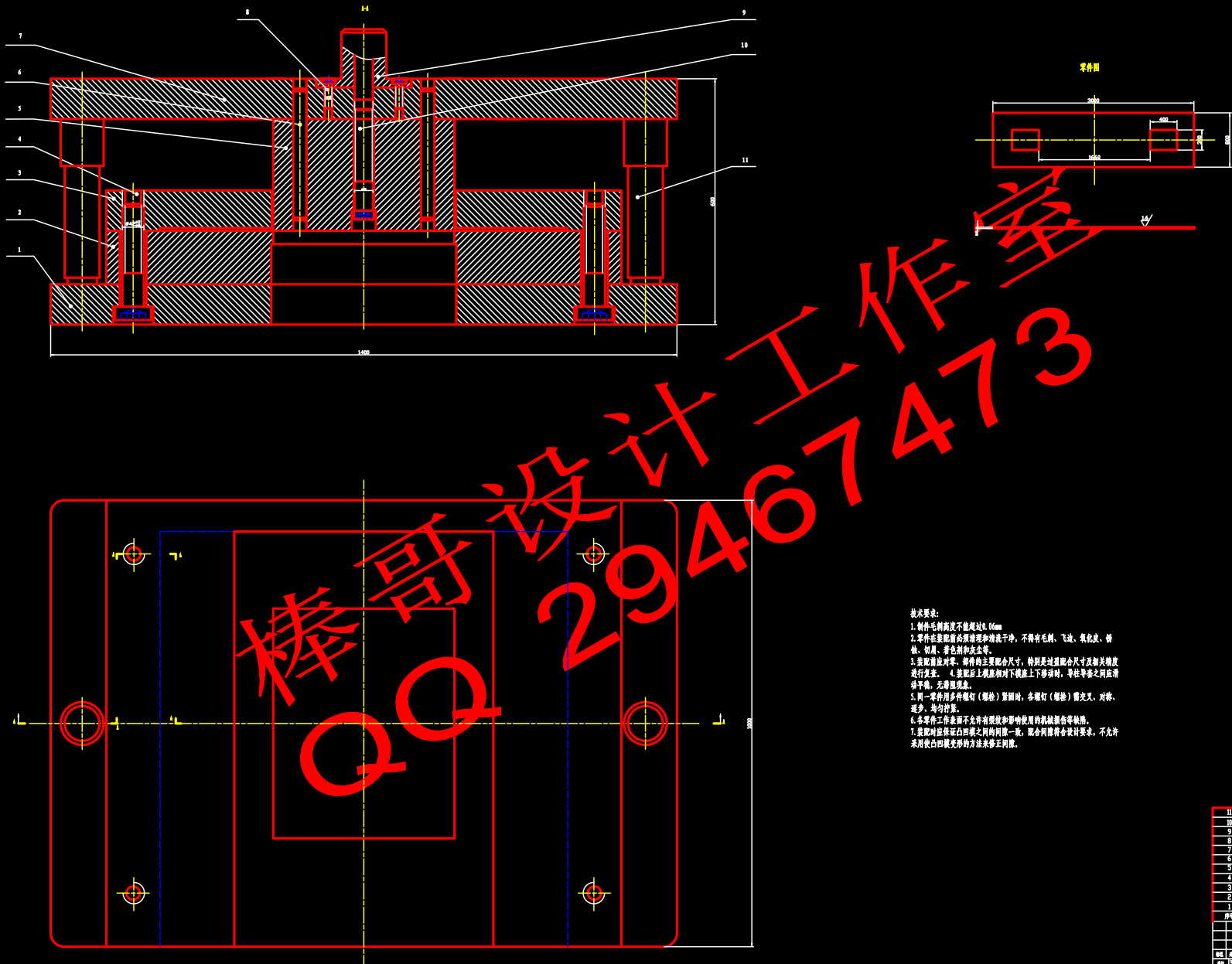
其余 $\sqrt[3.2]{}$



- 技术要求:
1. 去除锐边毛刺
 2. 未注圆角为R5

						Q235			湖南工学院	
									弯曲零件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	MGWQ13
设计	罗浩		标准化		2011.5				1:1	
审核										
工艺			批准			共 6 张		第 张		

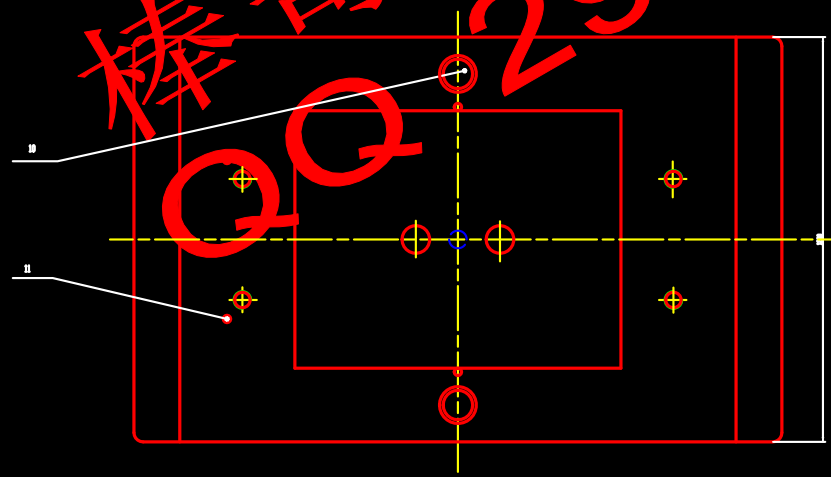
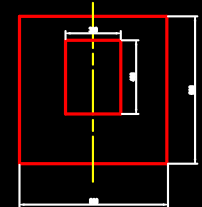
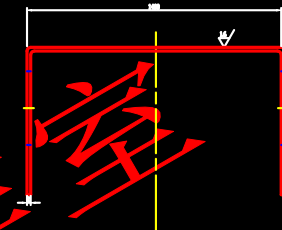
A0-冲孔模装配图



技术要求:
1. 制作毛刺高度不得超过0.1mm
2. 零件在装配前应清理干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、油污、漆层剥落等。
3. 装配前应检查零件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及公差精度进行公差。
4. 装配后上模座相对下模座上下移动时,导柱导套之间应滑动平稳,无卡阻现象。
5. 同一零件用多个螺钉(螺栓)紧固时,各螺钉(螺栓)需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
6. 各零件工作面不允许有裂纹和影响使用的机械损伤等缺陷。
7. 装配时应保证凸凹模之间的间隙一致,配合间隙符合设计要求,不允许采用修边磨光的方法来修正间隙。

11	零件	2	45	150 982-2092
10	零件	1	45	GB/T 5780-2000
9	零件	1	45	GB/T 5780-2000
8	零件	4	45	GB/T 5780-2000
7	零件	1	45	GB/T 5780-2000
6	零件	2	45	GB/T 5780-2000
5	零件	1	45	GB/T 5780-2000
4	零件	2	45	GB/T 5780-2000
3	零件	1	45	GB/T 5780-2000
2	零件	1	45	GB/T 5780-2000
1	零件	1	45	GB/T 5780-2000
12	零件	1	45	GB/T 5780-2000
13	零件	1	45	GB/T 5780-2000
14	零件	1	45	GB/T 5780-2000
15	零件	1	45	GB/T 5780-2000
16	零件	1	45	GB/T 5780-2000
17	零件	1	45	GB/T 5780-2000
18	零件	1	45	GB/T 5780-2000
19	零件	1	45	GB/T 5780-2000
20	零件	1	45	GB/T 5780-2000
21	零件	1	45	GB/T 5780-2000
22	零件	1	45	GB/T 5780-2000
23	零件	1	45	GB/T 5780-2000
24	零件	1	45	GB/T 5780-2000
25	零件	1	45	GB/T 5780-2000
26	零件	1	45	GB/T 5780-2000
27	零件	1	45	GB/T 5780-2000
28	零件	1	45	GB/T 5780-2000
29	零件	1	45	GB/T 5780-2000
30	零件	1	45	GB/T 5780-2000
31	零件	1	45	GB/T 5780-2000
32	零件	1	45	GB/T 5780-2000
33	零件	1	45	GB/T 5780-2000
34	零件	1	45	GB/T 5780-2000
35	零件	1	45	GB/T 5780-2000
36	零件	1	45	GB/T 5780-2000
37	零件	1	45	GB/T 5780-2000
38	零件	1	45	GB/T 5780-2000
39	零件	1	45	GB/T 5780-2000
40	零件	1	45	GB/T 5780-2000
41	零件	1	45	GB/T 5780-2000
42	零件	1	45	GB/T 5780-2000
43	零件	1	45	GB/T 5780-2000
44	零件	1	45	GB/T 5780-2000
45	零件	1	45	GB/T 5780-2000
46	零件	1	45	GB/T 5780-2000
47	零件	1	45	GB/T 5780-2000
48	零件	1	45	GB/T 5780-2000
49	零件	1	45	GB/T 5780-2000
50	零件	1	45	GB/T 5780-2000
51	零件	1	45	GB/T 5780-2000
52	零件	1	45	GB/T 5780-2000
53	零件	1	45	GB/T 5780-2000
54	零件	1	45	GB/T 5780-2000
55	零件	1	45	GB/T 5780-2000
56	零件	1	45	GB/T 5780-2000
57	零件	1	45	GB/T 5780-2000
58	零件	1	45	GB/T 5780-2000
59	零件	1	45	GB/T 5780-2000
60	零件	1	45	GB/T 5780-2000
61	零件	1	45	GB/T 5780-2000
62	零件	1	45	GB/T 5780-2000
63	零件	1	45	GB/T 5780-2000
64	零件	1	45	GB/T 5780-2000
65	零件	1	45	GB/T 5780-2000
66	零件	1	45	GB/T 5780-2000
67	零件	1	45	GB/T 5780-2000
68	零件	1	45	GB/T 5780-2000
69	零件	1	45	GB/T 5780-2000
70	零件	1	45	GB/T 5780-2000
71	零件	1	45	GB/T 5780-2000
72	零件	1	45	GB/T 5780-2000
73	零件	1	45	GB/T 5780-2000
74	零件	1	45	GB/T 5780-2000
75	零件	1	45	GB/T 5780-2000
76	零件	1	45	GB/T 5780-2000
77	零件	1	45	GB/T 5780-2000
78	零件	1	45	GB/T 5780-2000
79	零件	1	45	GB/T 5780-2000
80	零件	1	45	GB/T 5780-2000
81	零件	1	45	GB/T 5780-2000
82	零件	1	45	GB/T 5780-2000
83	零件	1	45	GB/T 5780-2000
84	零件	1	45	GB/T 5780-2000
85	零件	1	45	GB/T 5780-2000
86	零件	1	45	GB/T 5780-2000
87	零件	1	45	GB/T 5780-2000
88	零件	1	45	GB/T 5780-2000
89	零件	1	45	GB/T 5780-2000
90	零件	1	45	GB/T 5780-2000
91	零件	1	45	GB/T 5780-2000
92	零件	1	45	GB/T 5780-2000
93	零件	1	45	GB/T 5780-2000
94	零件	1	45	GB/T 5780-2000
95	零件	1	45	GB/T 5780-2000
96	零件	1	45	GB/T 5780-2000
97	零件	1	45	GB/T 5780-2000
98	零件	1	45	GB/T 5780-2000
99	零件	1	45	GB/T 5780-2000
100	零件	1	45	GB/T 5780-2000

其余 $\frac{32}{V}$

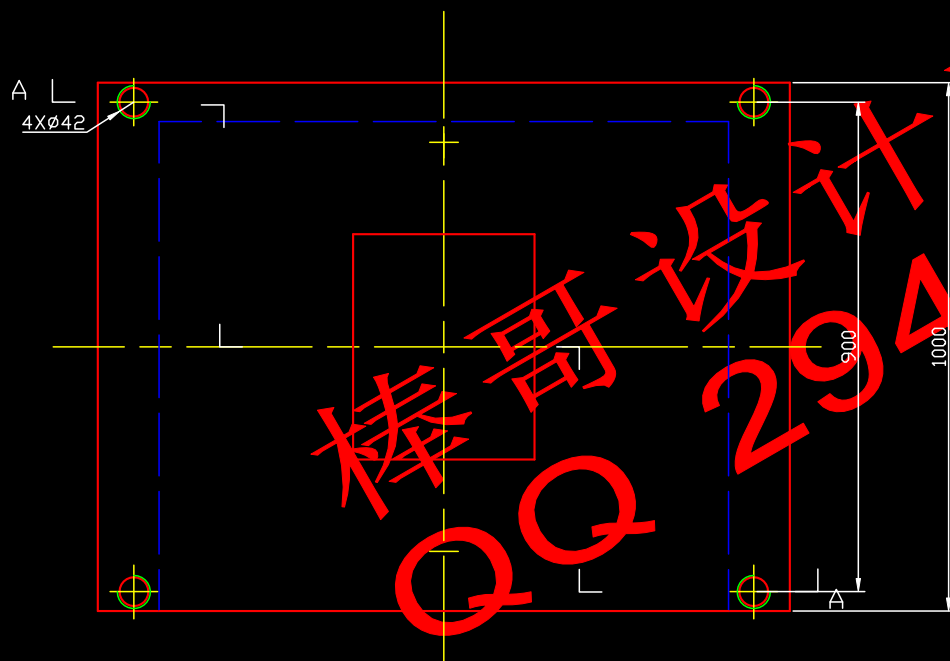
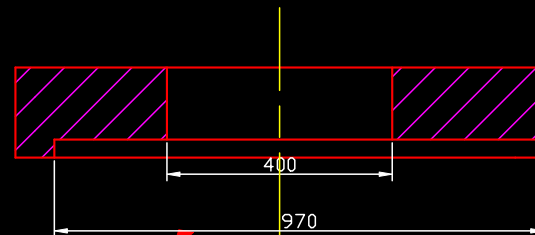
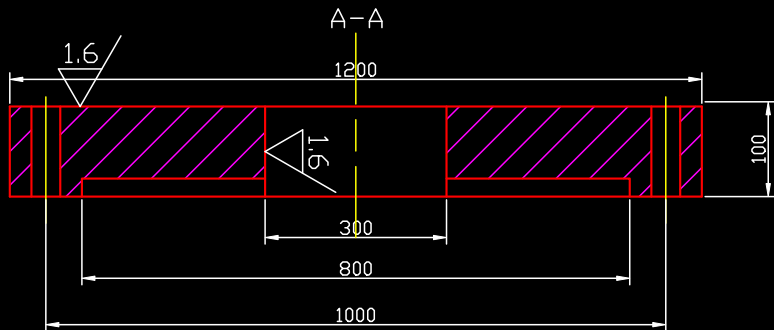


1. 制件毛刺高度不得超过0.04mm
2. 零件在装前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、油污、异物和灰尘等。
3. 装配前应校对零件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行检验。
4. 装配后上盖能相对下盖上下移动时，导柱导套之间应滑动平稳，无滞阻现象。
5. 同一零件用多个螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
6. 各零件之间表面不允许有裂纹和影响使用的机械损伤等缺陷。
7. 装配时应保证凸凹配合的尺寸一致，配合间隙应符合设计要求，不允许有负公差采用负公差补偿正公差。

11	材料费	4	45	
10	杂费	2	45	150 10820-201992
9	材料费	1	45	
8		1	6255	150 10820-201992
7	材料费	4	45	G/B1 5780-2000
6	材料费	4	45	G/B1 5780-2000
5	上清费	1	45	
4	杂费	1	G12	
3	材料费	4	45	G/B1 5780-2000
2	材料费	1	G12	
1	下清费	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注

										Q135		周南工学校	
姓名	性别	年龄	学历	身份证号	身份证号	身份证号	身份证号	身份证号	身份证号	身份证号	身份证号	身份证号	
姓名	罗芳			2011.1									
										专业教师姓名			
										周南工学校			

A3-卸料板



其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

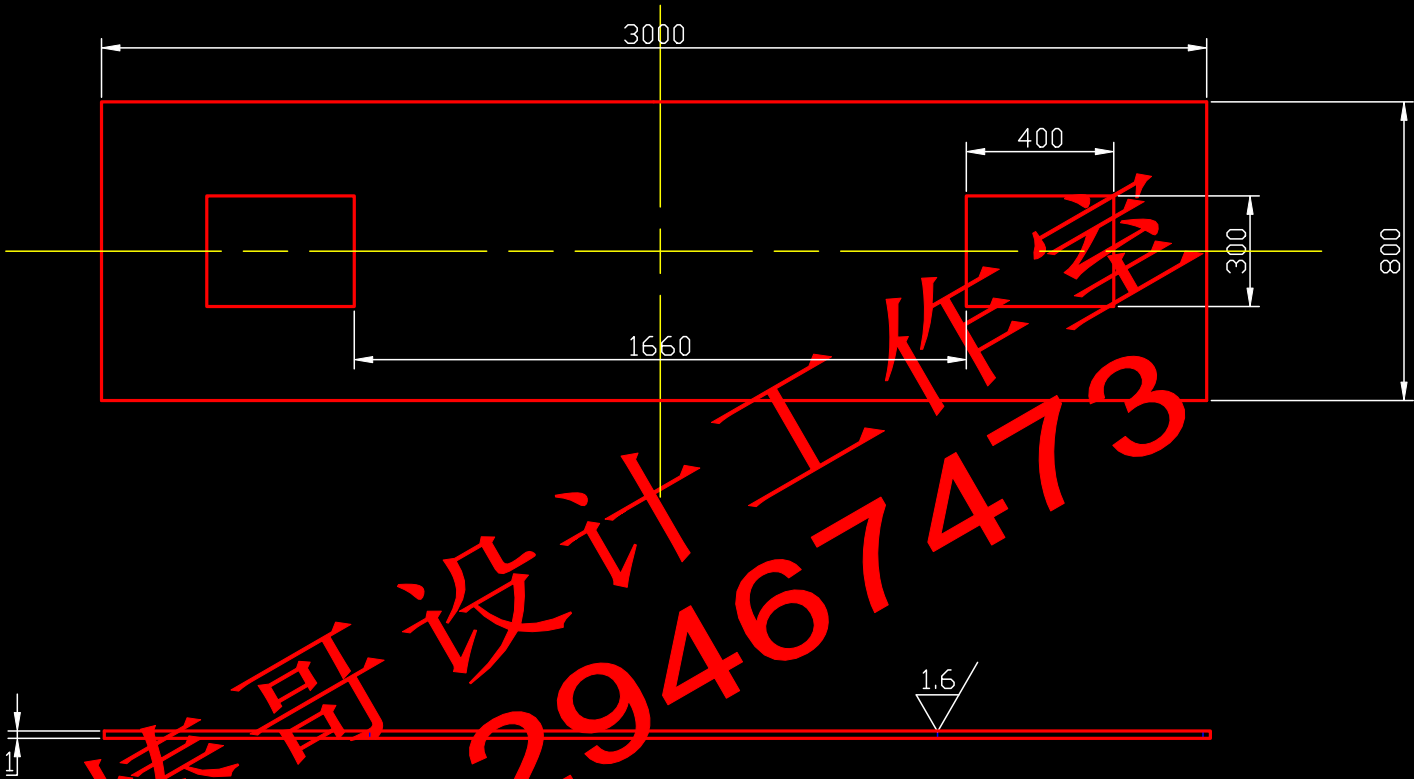
技术要求:

1. 去除锐边毛刺
2. 未注倒角为45°

						45钢				湖南工学院					
														卸料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计	罗浩		标准化	2011.5		阶段标记		重量	比例	MGCK14					
									1:3						
审核															
工艺			批准			共 6 张		第 张							

A4-冲孔零件

其余 $\sqrt{3.2}$



						Q235			湖南工学院	
									冲孔零件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	MGCK13
设计	罗浩		标准化		2011.5				1:2	
审核										
工艺			批准			共 6 张			第 张	