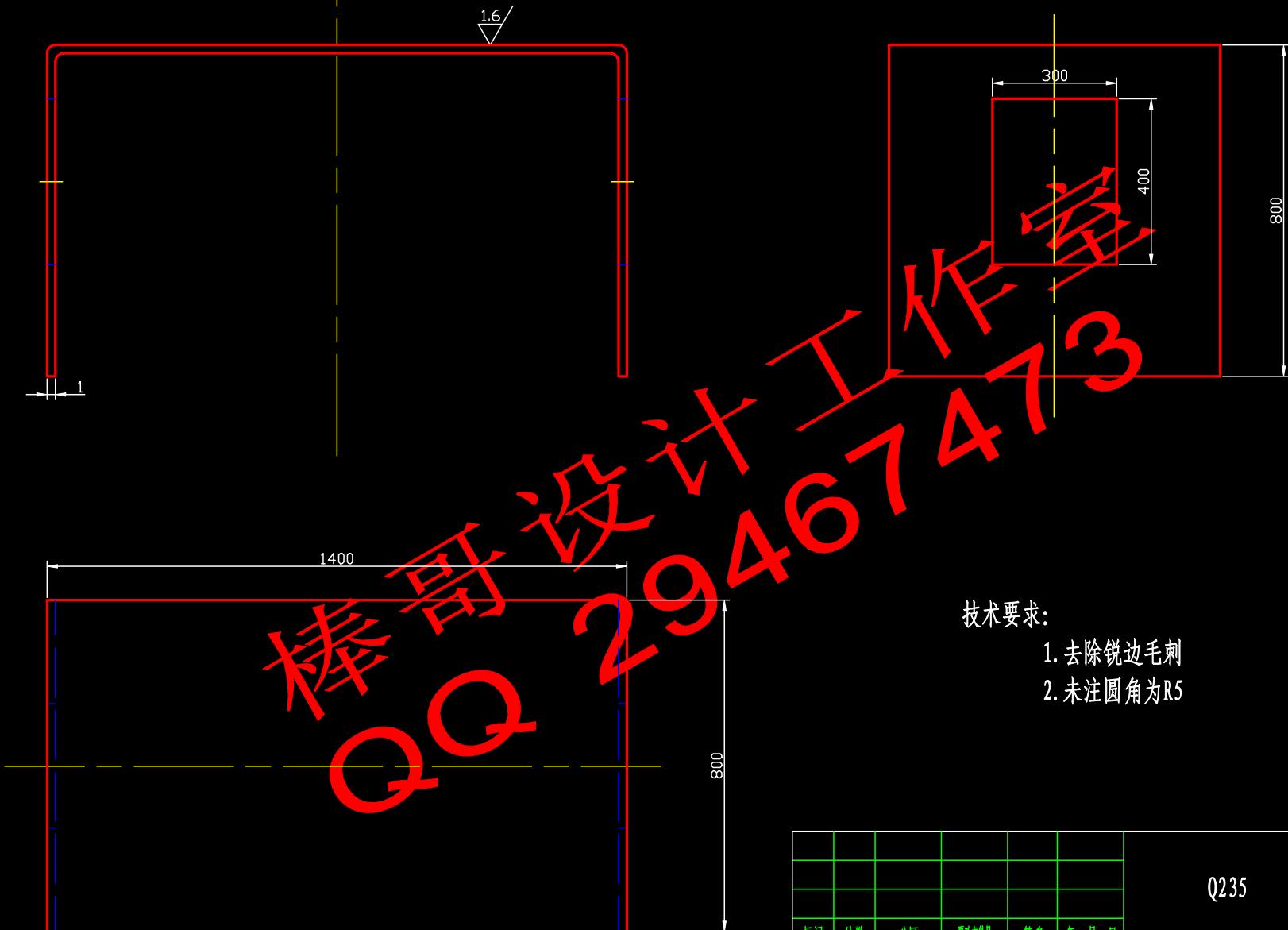


# 工件图-A3

其余 3.2

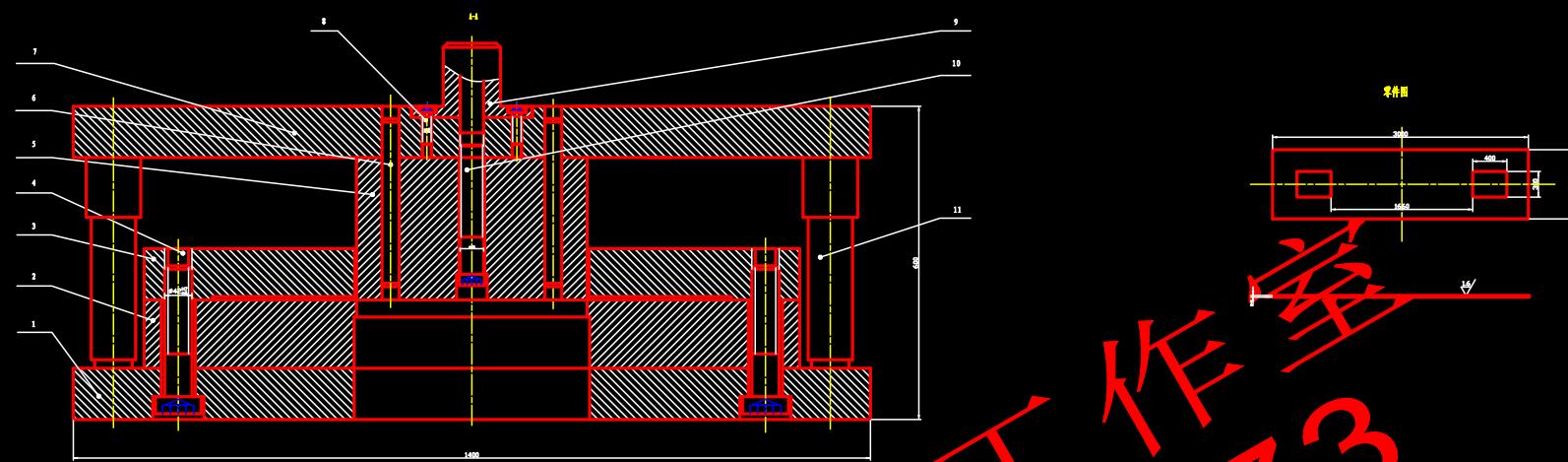


### 技术要求:

1. 去除锐边毛刺
  2. 未注圆角为R5

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

## A0-冲孔模装配图

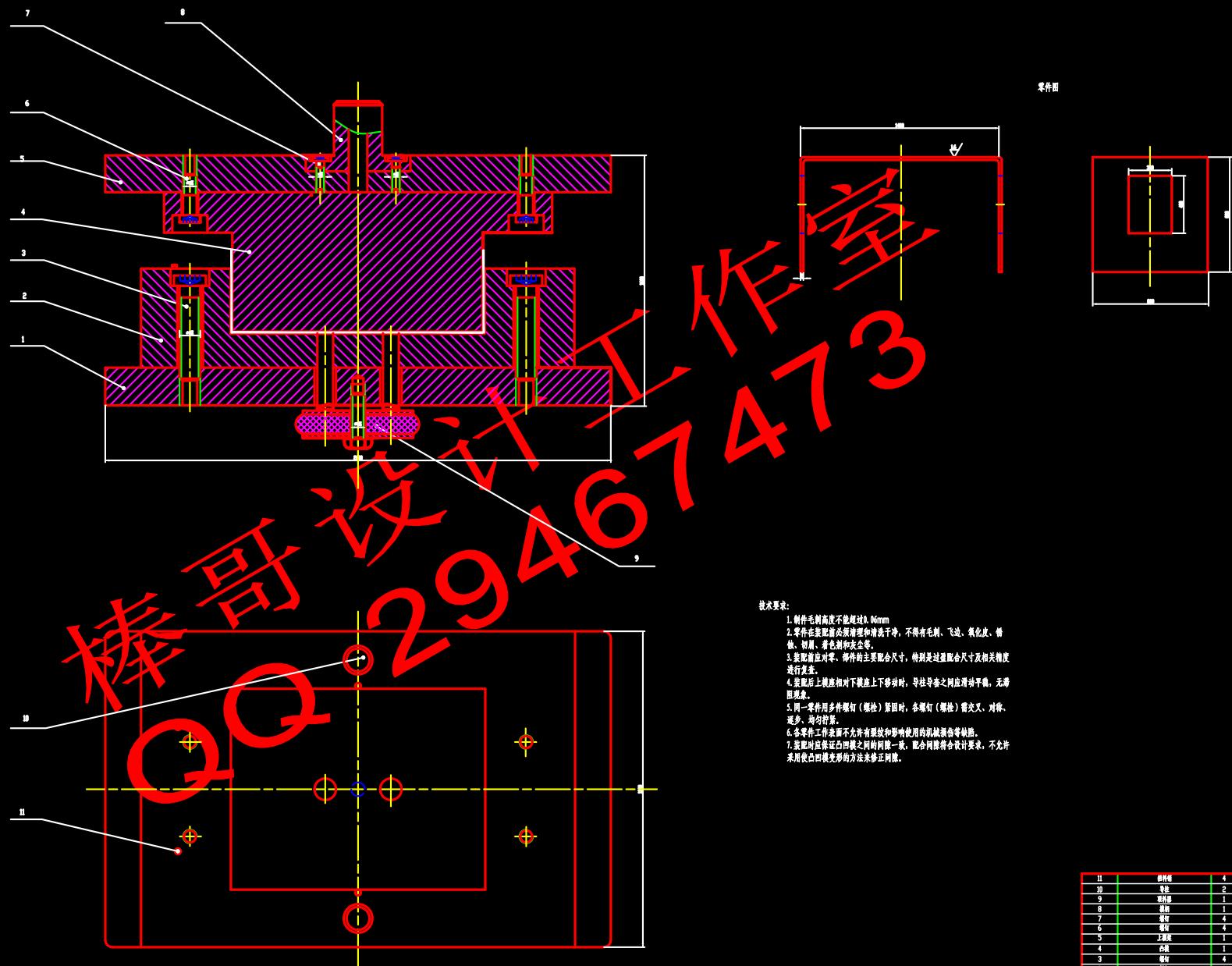


技术要求：

1. 钢制毛刷强度不能超过0.4N/mm
2. 要求在刷面上必须保持清洁和干燥，不得有毛刺、飞丝、氧化皮、锈、划伤、切伤、毛色和灰尘等。
3. 第三类刷子：部件必须配合尺寸，特别是通过配合尺寸及转轴精度进行生产。4. 钢刷上上模架和下模架上下卷动时，导柱导套之间应滑动平顺，无卡滞现象。
5. 同一零件采用多组钢刷（钢刷）紧固时，各钢刷（钢刷）需交叉、对称、逐步、均匀分力。
6. 各零件工作面不允许有划痕和影响使用的油渍漆膜等缺陷。
7. 铸铁件在保证尺寸的同时同图纸一样，配合间隙在设计要求，不允许采用增加白口铁的方法来保证正直。

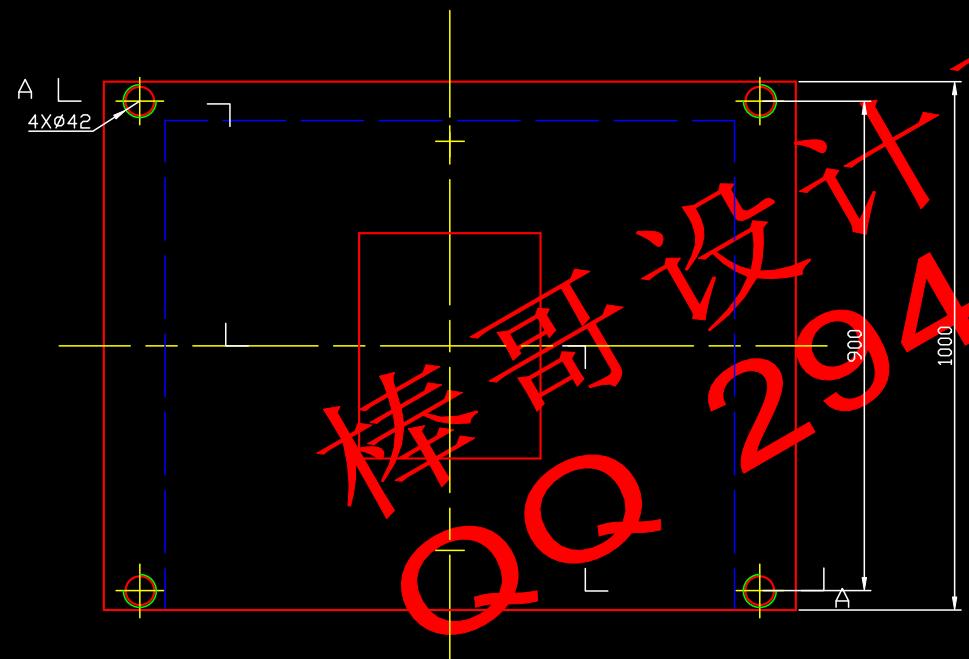
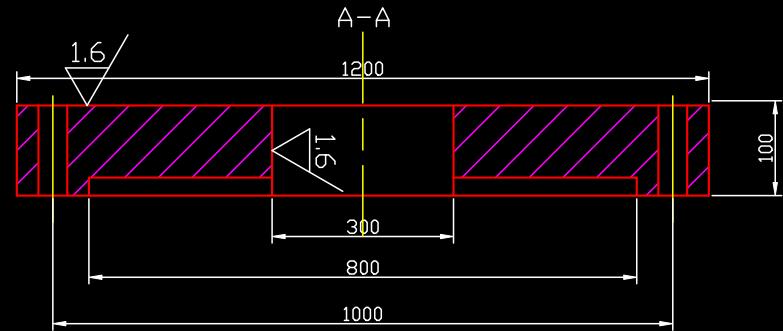
# A0-弯曲模装配图

其余



图号		名称	数量	材料	备注
1	弯曲模	1	Q235		湖南工学院
2	螺栓	1			弯曲模装配图
3	螺母	1			
4	螺钉	1			WF012

# A3-卸料板

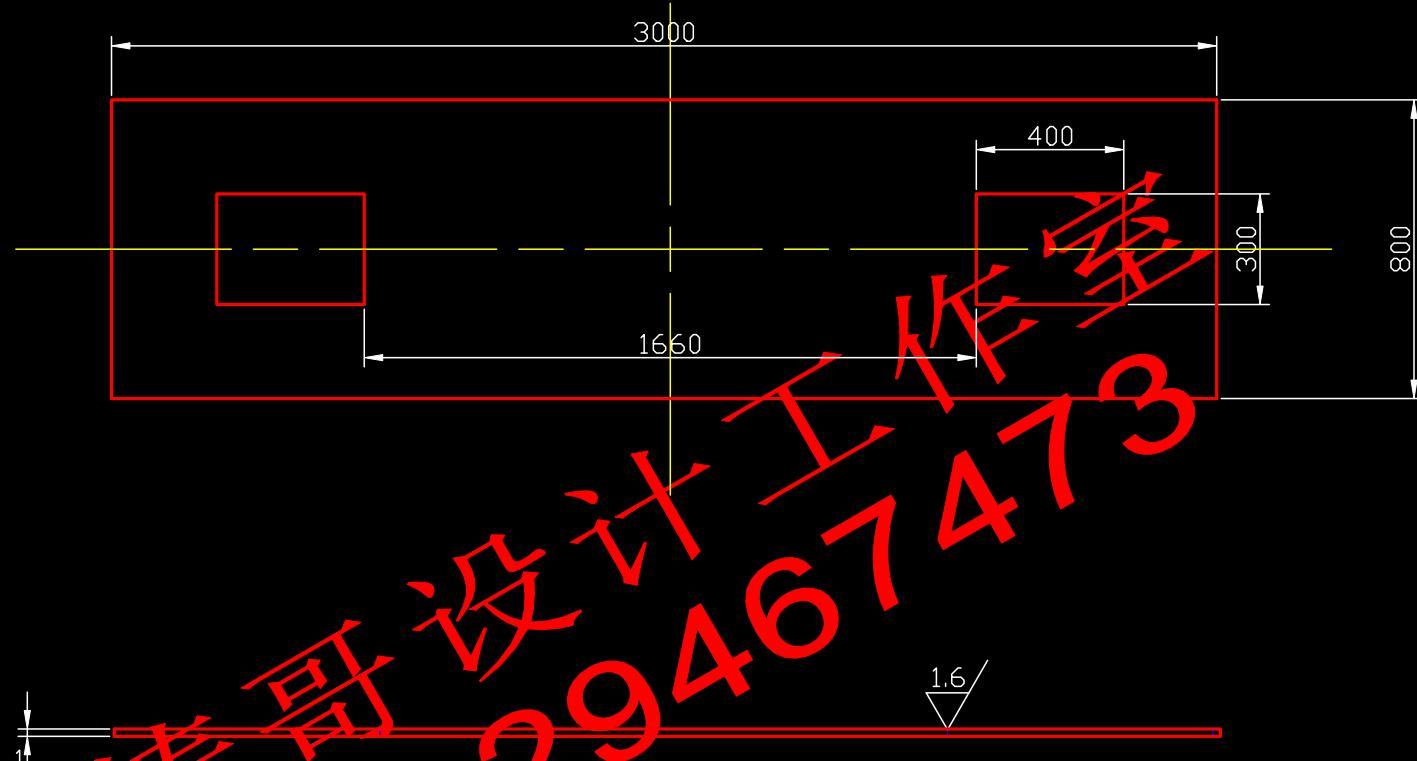


技术要求:  
1. 去除锐边毛刺  
2. 未注倒角为45°

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

# A4-冲孔零件

其余 3.2/



29467473

Q Q

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