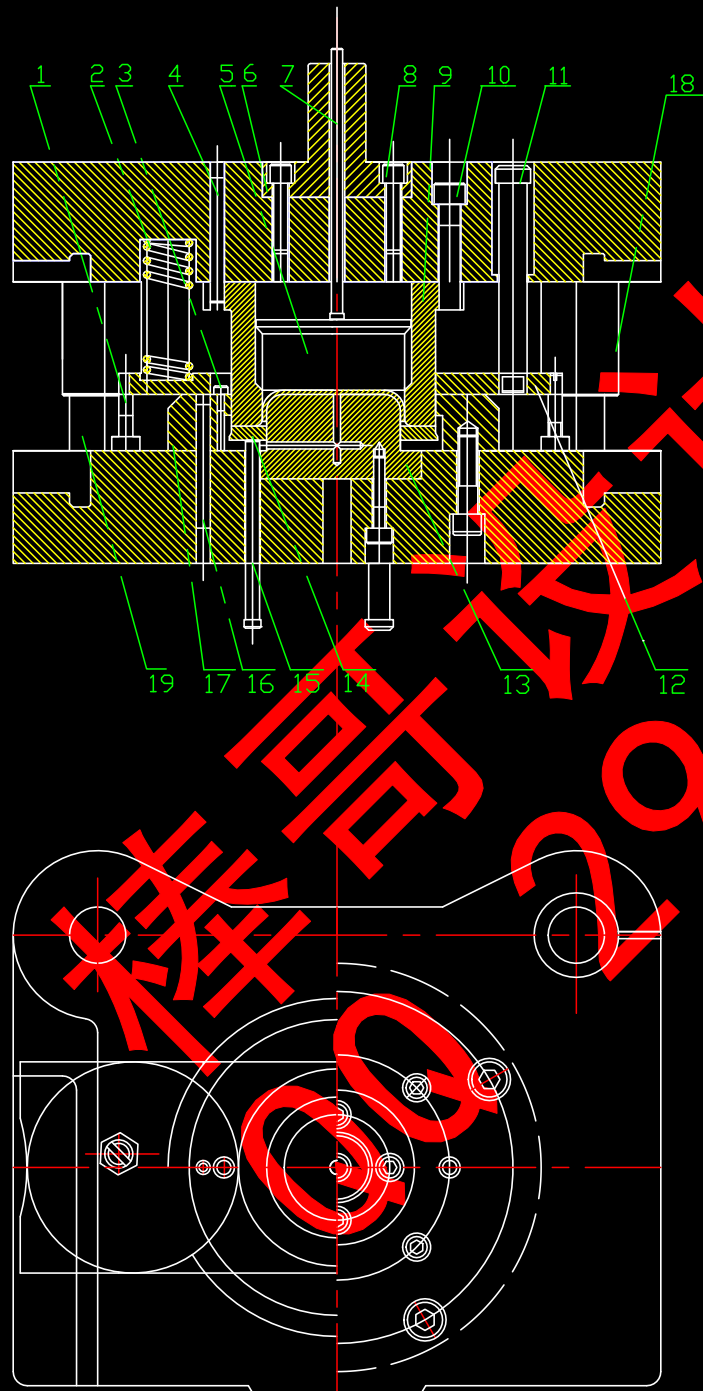


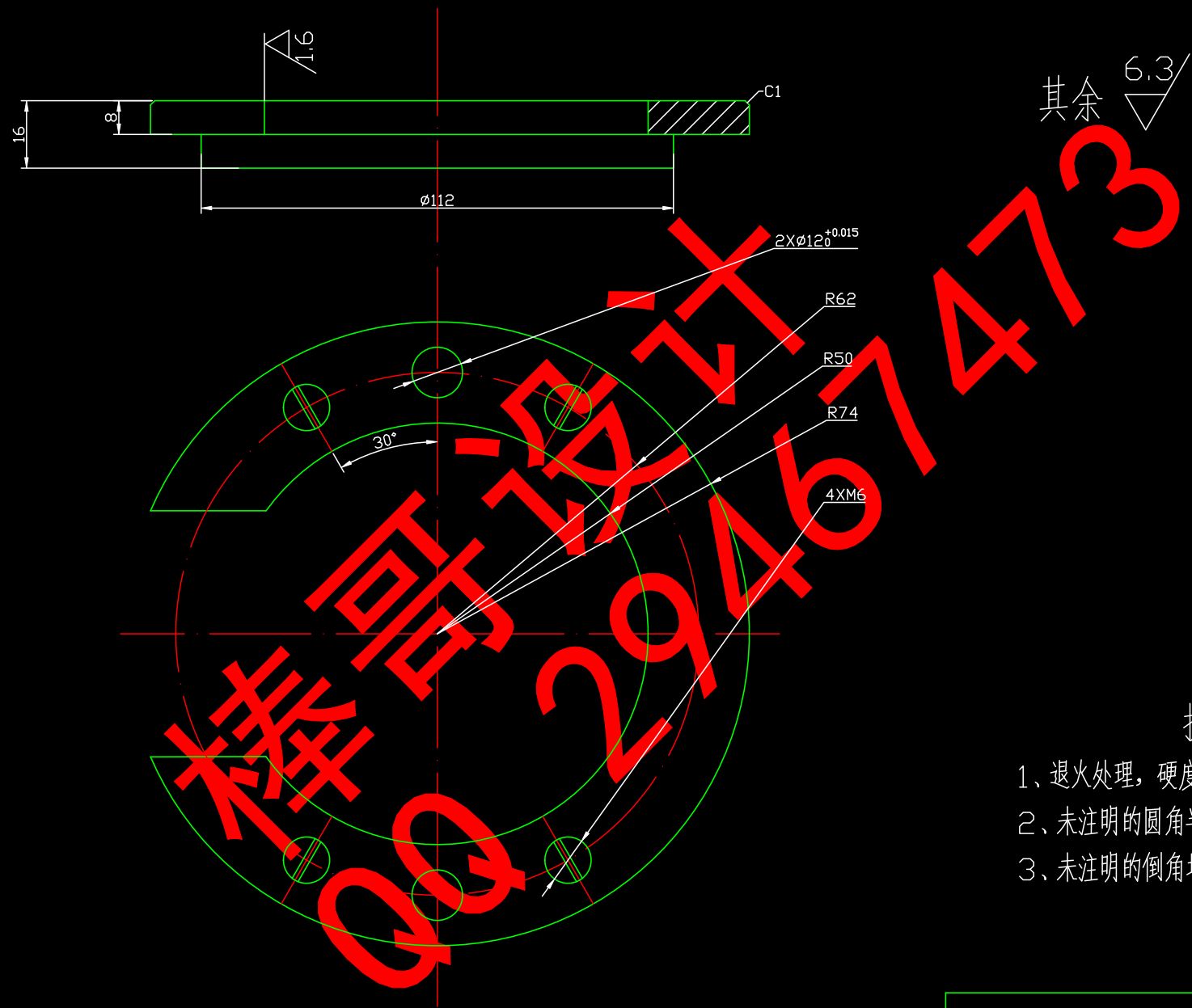
1-装配图-A3



19	倒柱	2	20
18	倒套	2	20
17	凹模	1	T10A
16	圆柱销	2	T8
15	推杆	3	45
14	压边圈	1	T10A
13	凸模	1	T10A
12	卸料板	1	40
11	卸料螺钉	4	40Cr
10	螺钉	4	45
9	凸凹模	1	T10A
8	螺钉	1	45
7	推杆	1	40
6	凸缘模柄	1	Q235
5	推件块	1	45
4	圆柱销	1	T8
3	挡料销	1	45
2	弹簧	8	65Mn
1	螺栓销	2	35

序号	名称	数量	材料
装 配 图		比例 1:2	数量 材料 图号
制图	郑鑫亮	200412065	
审核			

2-卸料板-A3



技术要求

- 1、退火处理，硬度为43~45HRC；
- 2、未注明的圆角半径均为1.5mm；
- 3、未注明的倒角均为1.5X45°。

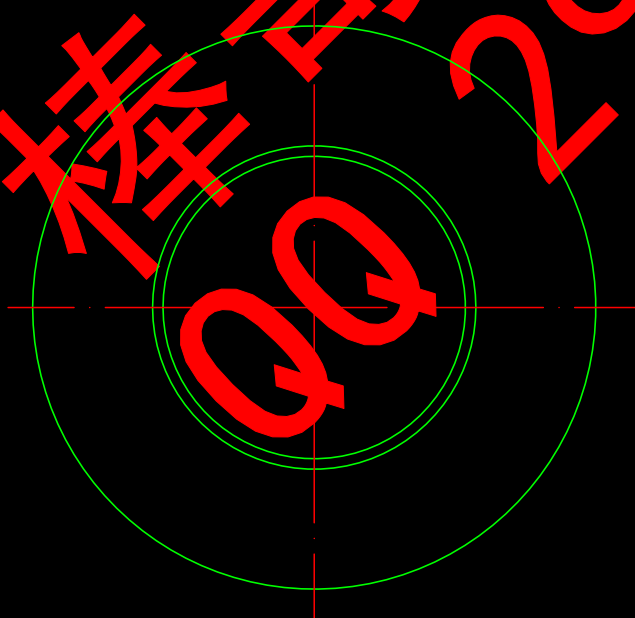
卸料板					
			比例	重量	共 张
制图	罗金微	45 钢	1:1		第 张
校对			材成CAD (2) 班		
审核			3104007422		

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or plate, showing dimensions and tolerances. The part is circular with a central hole. Key dimensions include: overall diameter 108, central hole diameter 99.4 (+0.035/+0.013), and a smaller hole diameter 55.5 (+0.03/-0.012). Surface textures are indicated by symbols like 0.8, 1.6, and 0.2. A green outline highlights a specific feature. A large red 'X' is drawn over the right side of the drawing.

其余 6.3

技术要求

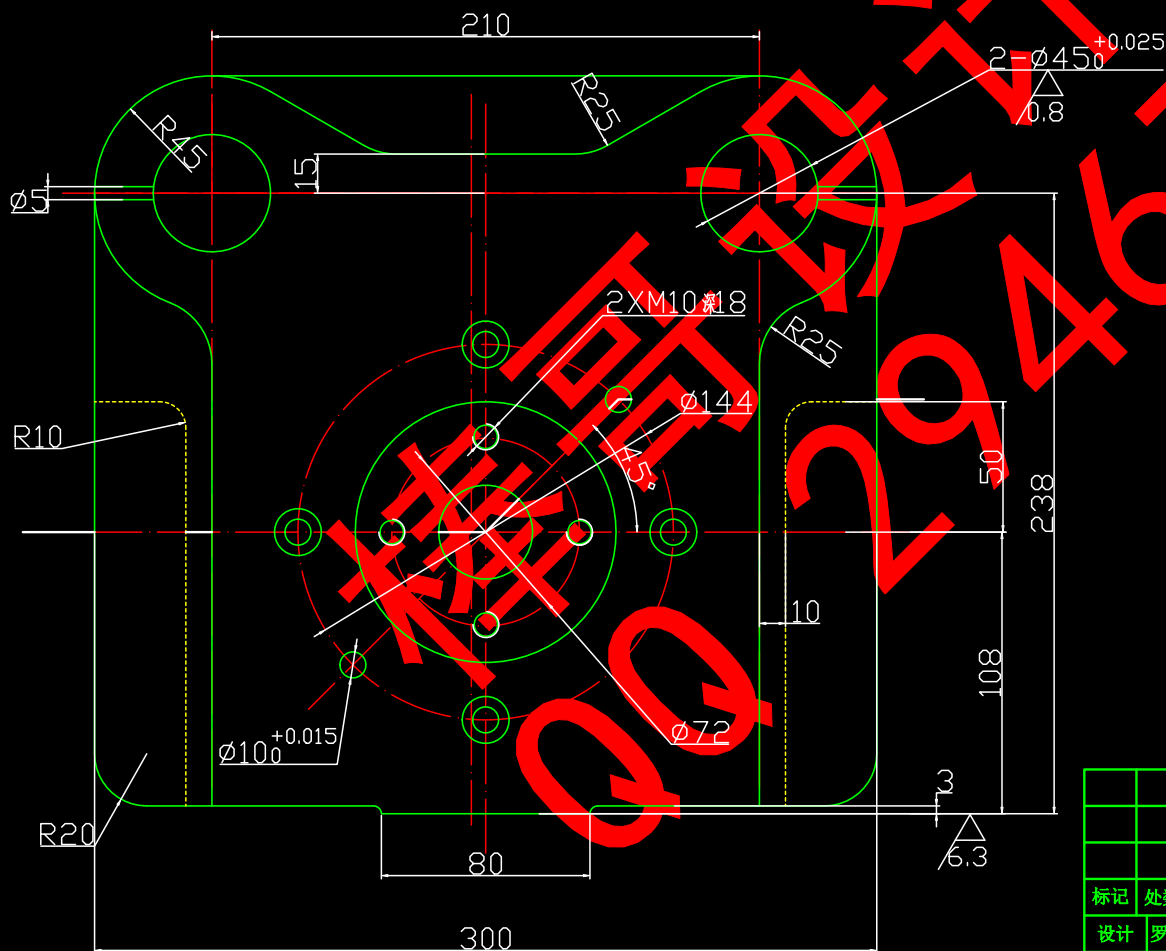
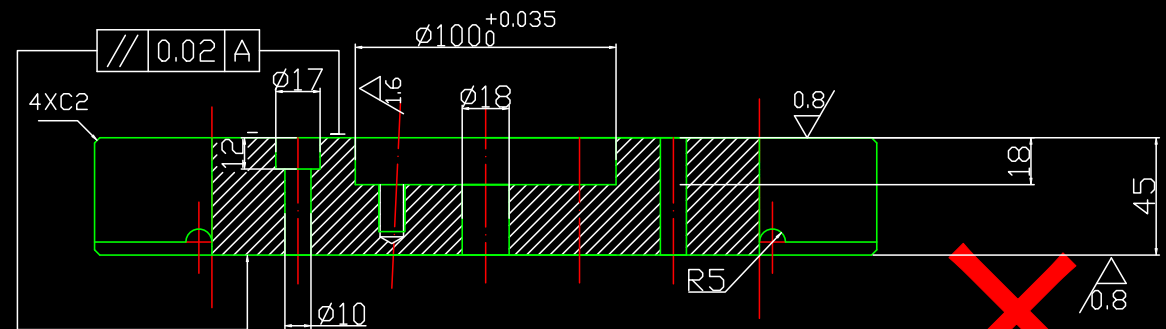
- 1、淬火处理，硬度为56~60HRC；
2、未注明的圆角半径均为1mm。



						T10A	广东工业大学		
							凸凹模		
标记	处数	分 区	更改文件号		年月日				
设计	罗金徽	年月日	标准化		年月日	阶 段 标 记	重 量	比 例	
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第	张	

阶段标记				重量	比例
					1:1
共 张				第 张	

5-0.5倍上模板-A1



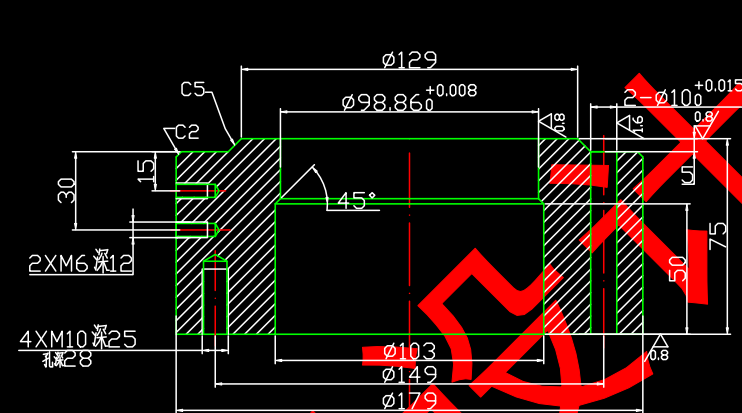
其余

						45 钢			广东工业大学	
									上模板	
标记	处数	分 区	更改文件号	年月日		阶段 标记	重 量	比 例		
设计	罗金微	年月日	标准化	年月日				1:2		
审核										
工艺			批准			共 张	第 张			

其余



7-0.5倍凹模-A1



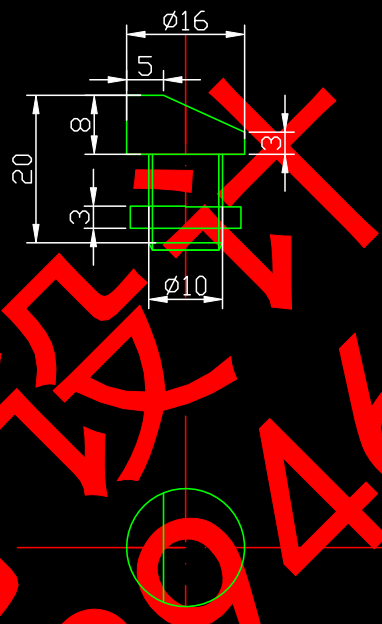
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

- 1、淬火处理，硬度为56~60HRC；
- 2、未注明的圆角半径均为1.5mm；
- 3、未注明的倒角均为1.5X45。

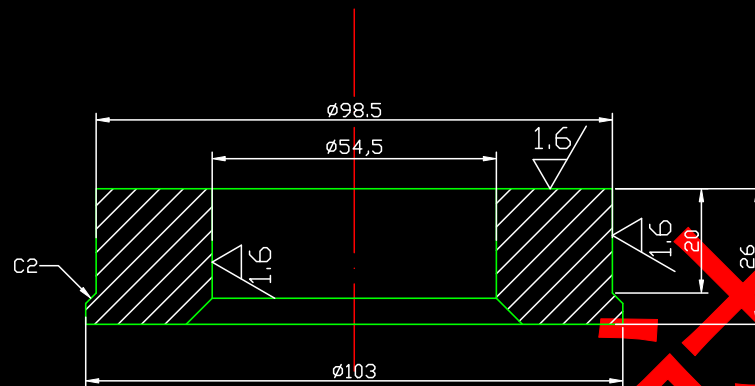
						T10A			广东工业大学	
									凸模	
标记	处数	分 区	更改文件号	年月日	年月日	阶 段 标 记	重 量	比 例		
设计	罗金微	年月日	标准化					1:2		
审核										
工艺			批准			共 张	第 张			

挡料销



挡料销			比例	重量	共 张
			1:1		第 张
制图	罗金微	45 钢	材成CAD (2) 班 3104007422		
校对					
审核					

9-压边圈-A3



其余

6.3

技术要求

- 1、调质处理，硬度为43~48HRC；
- 2、未注明的圆角半径均为1.5mm；

						45 钢			广东工业大学	
标记	处数	分 区	更改文件号		年月日	阶 段 标 记	重 量	比 例	压边圈	
设计	罗金微	年月日	标准化		年月日					
审核								1:1		
工艺			批准			共 张	第 张			