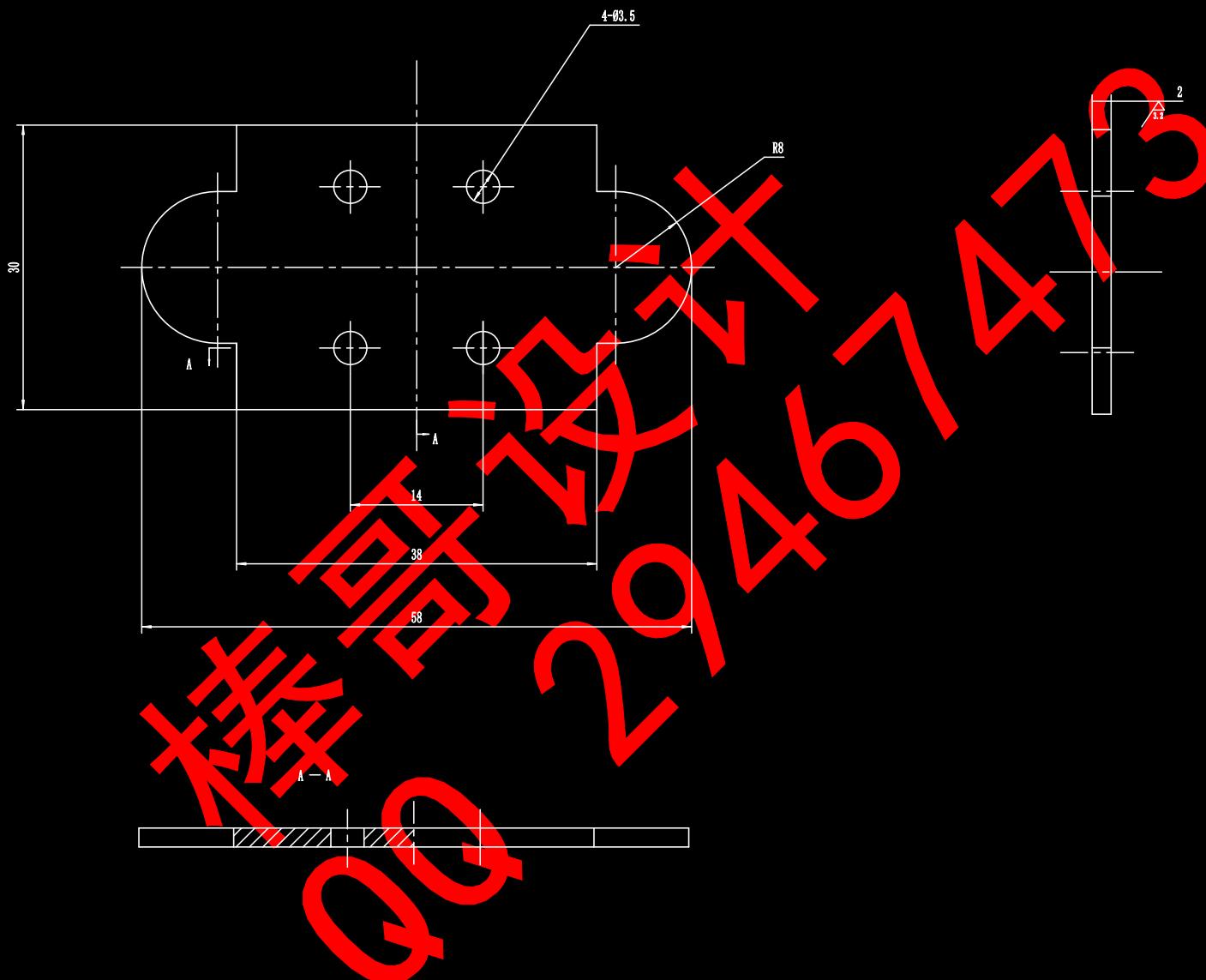


A4- 工件图

其余^{6.3} ✓



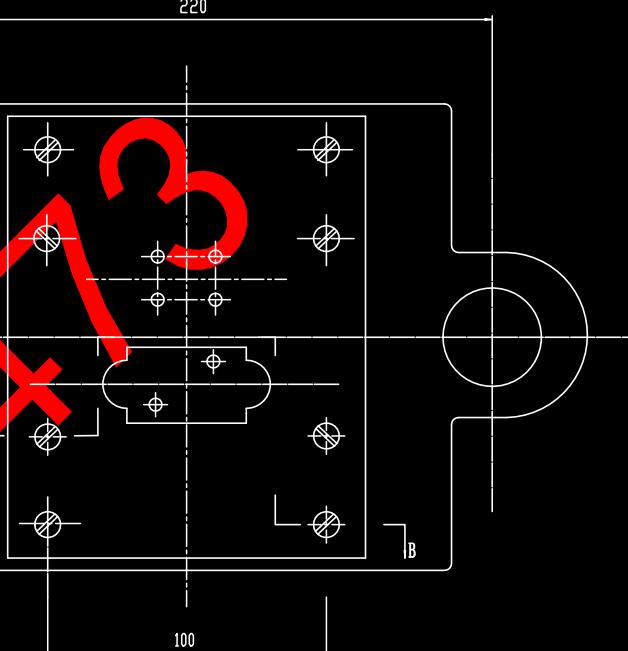
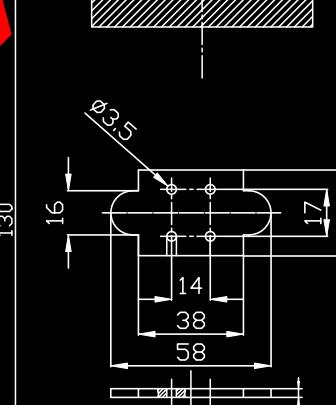
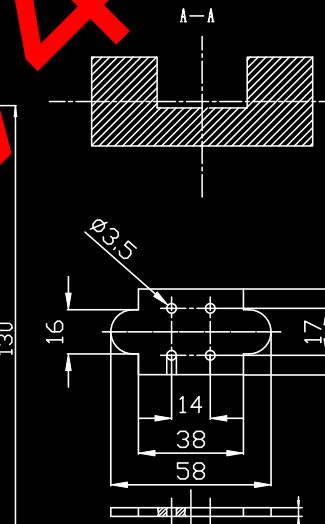
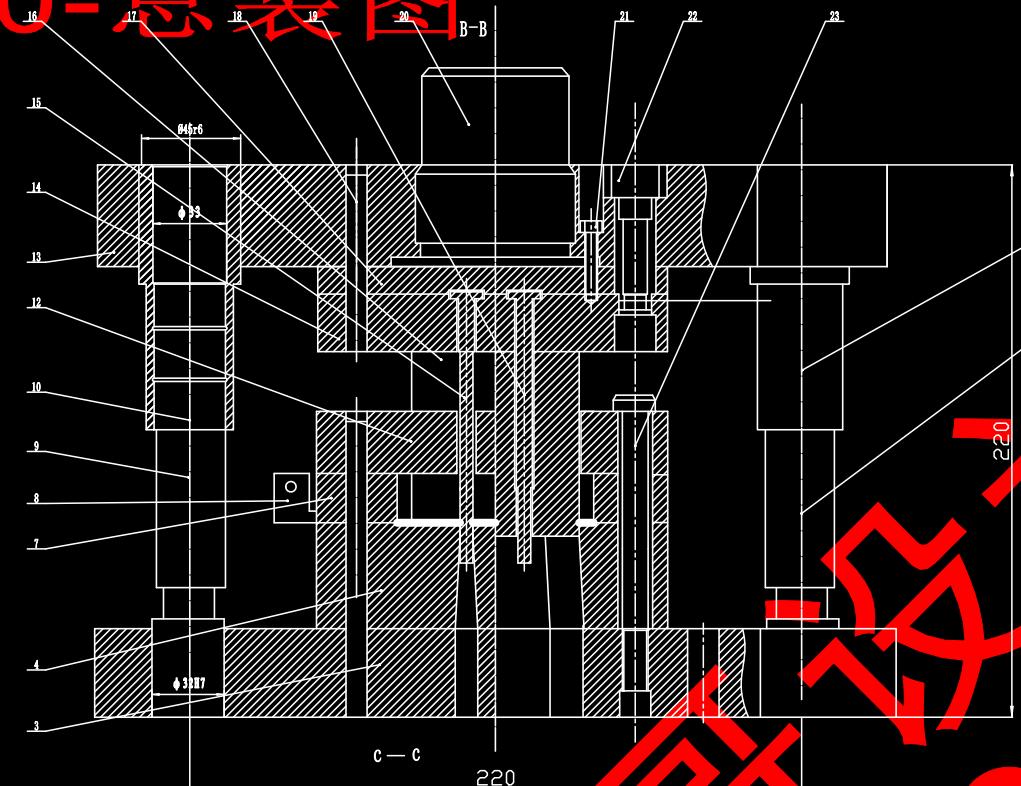
技术要求
1 零件材质为Q235钢板
2 此零件为大批量生产

08F						辽宁工程技术大学	
阶段		标记	重量	比例	托板		
设计	钱浩	2006.6.10	标准化				
审核	于英华						1:1
工艺			批准			共 5 张	第 5 张

YB00-02

AQ-总装图

其余



技术要求

1. 铸件毛坯各表面粗糙度同图例所示，各处厚度公差各。
2. 各零件之材料及热处理。
3. 各孔光孔及凸模倒角，上部直壁。
4. 各装配面均应有砂轮打不伤，并保证销钉和键的轴槽面不夹在上下底平面。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T 2851.2-90	导柱	1	20#钢	外圆
2	GB/T 2851.1-90	导套	1	20#钢	外圆
3	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×35	4	45#钢	外圆
4	GB/T 119-96	垫片	4	45#钢	外圆
5	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×60	4	45#钢	外圆
6	GB/T 2851.1-90	导柱	1	20#钢	外圆
7	GB/T 2851.2-90	导套	1	20#钢	外圆
8	GB/T 2851.1-90	导柱	1	20#钢	外圆
9	GB/T 2851.2-90	导套	1	20#钢	外圆
10	GB/T 2851.1-90	导柱	1	20#钢	外圆
11	GB/T 2851.2-90	导套	1	20#钢	外圆
12	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×35	4	45#钢	外圆
13	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×60	4	45#钢	外圆
14	GB/T 119-96	垫片	1	45#钢	外圆
15	GB/T 2851.1-90	导柱	1	20#钢	外圆
16	GB/T 2851.2-90	导套	1	20#钢	外圆
17	GB/T 119-96	垫片	1	45#钢	外圆
18	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×35	4	45#钢	外圆
19	GB/T 119-96	垫片	1	45#钢	外圆
20	GB/T 2851.1-90	导柱	1	20#钢	外圆
21	GB/T 2851.2-90	导套	1	20#钢	外圆
22	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×35	4	45#钢	外圆
23	GB/T 119-96	垫片	4	45#钢	外圆
24	GB/T 2851.1-90	导柱	1	20#钢	外圆
25	GB/T 2851.2-90	导套	1	20#钢	外圆
26	GB/T 7650.5-94	内六角螺钉M8×35	4	45#钢	外圆

辽宁工程技术大学

托板冲模装配图

图名：托板冲模装配图

设计者：王英伟

审核者：李晓华

批准者：00-01

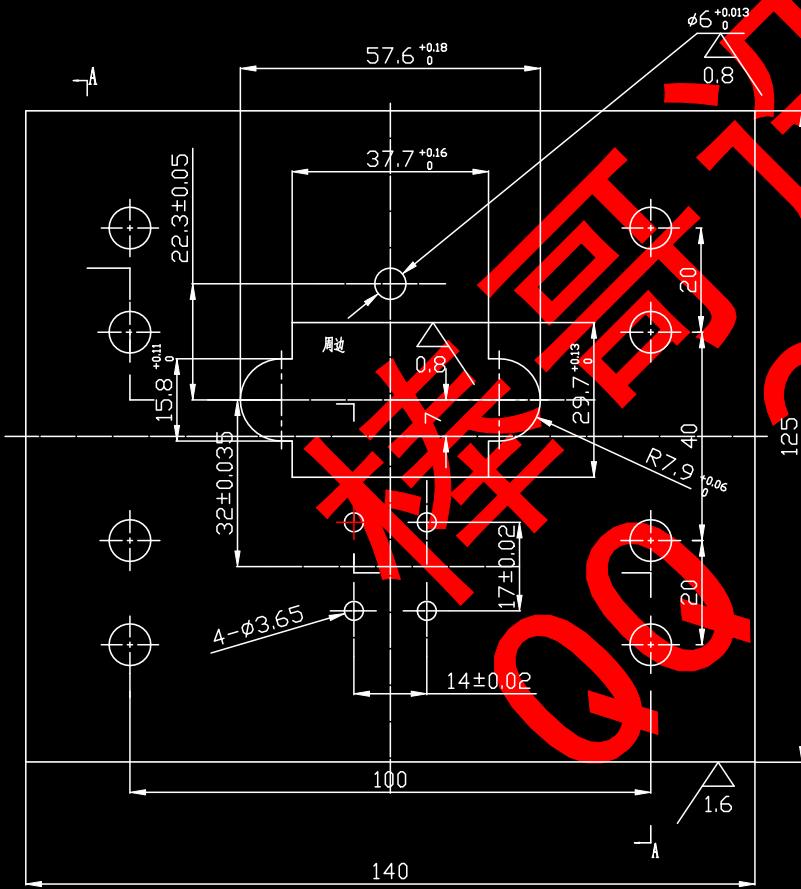
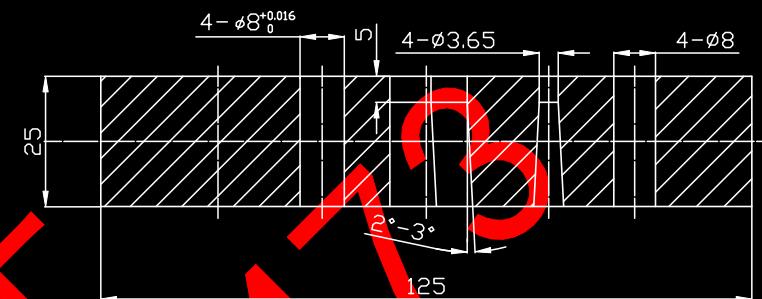
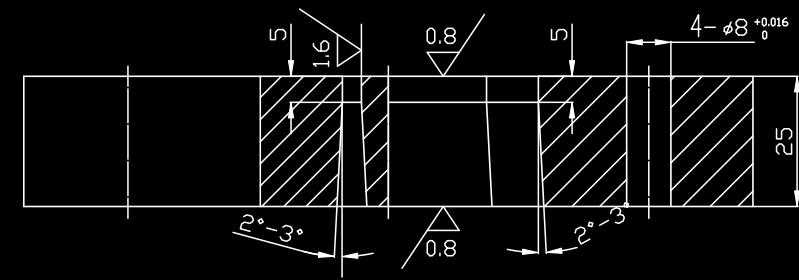
工 艺：毛坯

共 6 页 第 2 页

A0-联系尺寸图

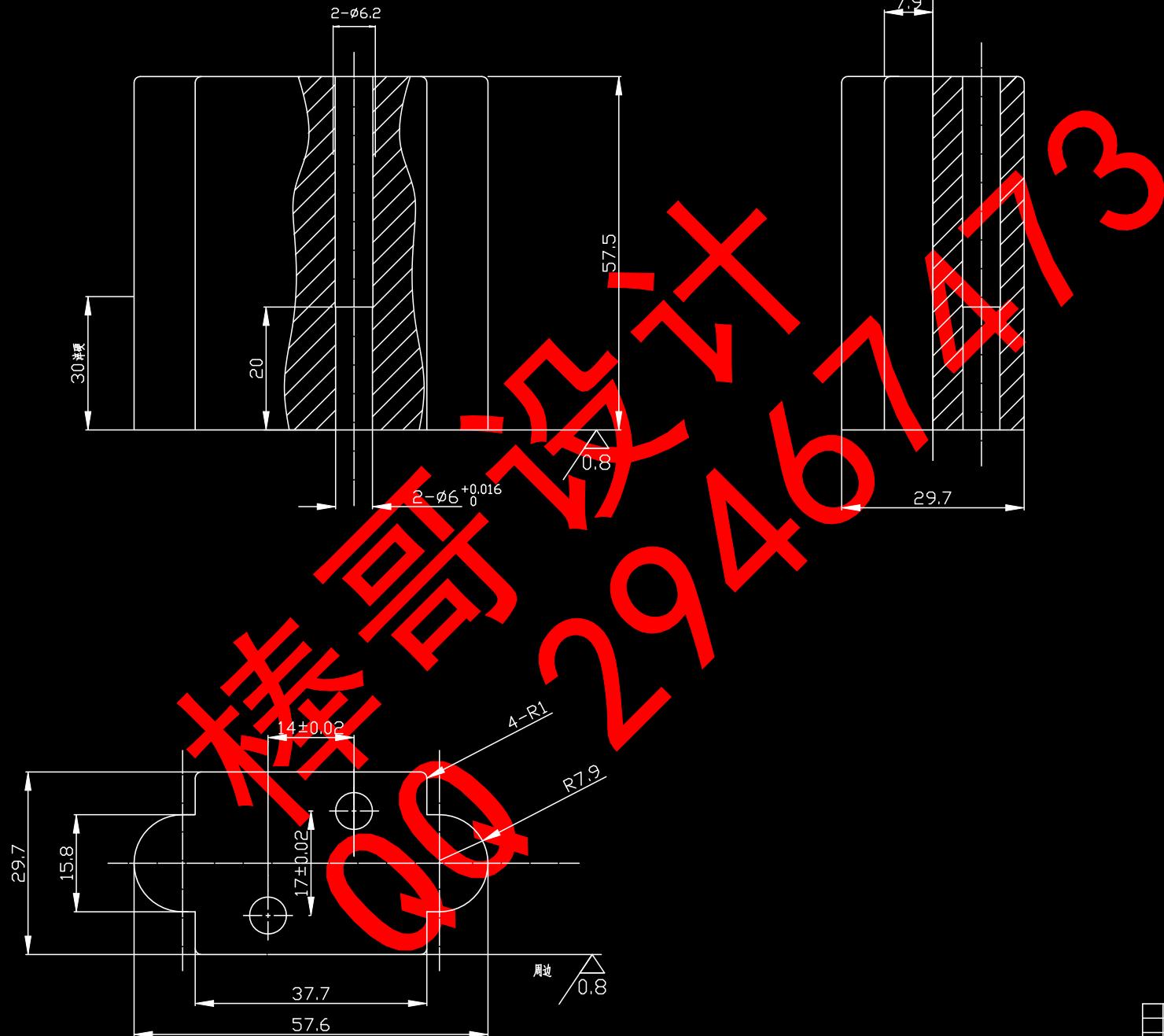
技术要求	
1. 钢筋在轴线上按设计尺寸, 带肋平直下料	
2. 钢筋在中心线位置允许偏差为±5mm, 中心线偏差合	
4	JB/T 7550.5—94
3.00-02	
2.1	25-25
	(单孔)
购 代 号	名称
新标/老标	分 区
类 别	次 分 项
规 格	数 量
单 重	总 重
单 重	单 重
工 艺	单 重

A1-凹模



技术要求
所有棱角倒钝
热处理 60~64HRC
两侧平行度为0.02mm
两侧面对底面垂直度为0.02mm

A1-凸模



其余 1.6

技术要求
1 热处理 HRC56~60HRC
2 两侧面平行度 0.02mm

T10A						辽宁工程技术大学
标记	处数	分区	更改文件号	监制人	年、月、日	凸模
设计	铁熔	2006.5.10	标准化			
审核	于英伟					
工艺	张清					
					3:1	
						00-01-09
						共 5 张 第 4 张