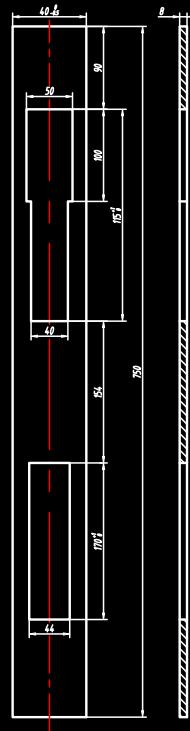
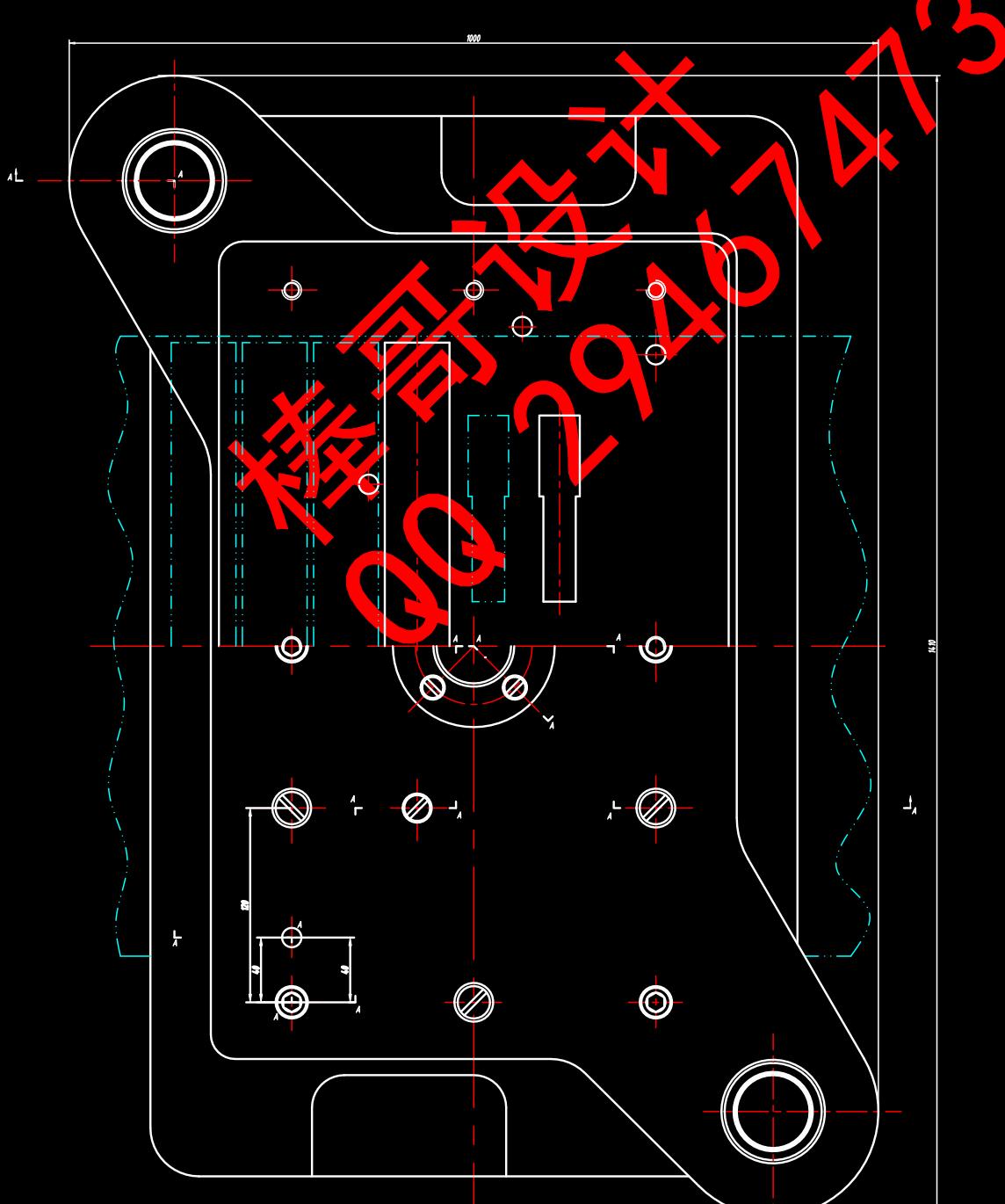
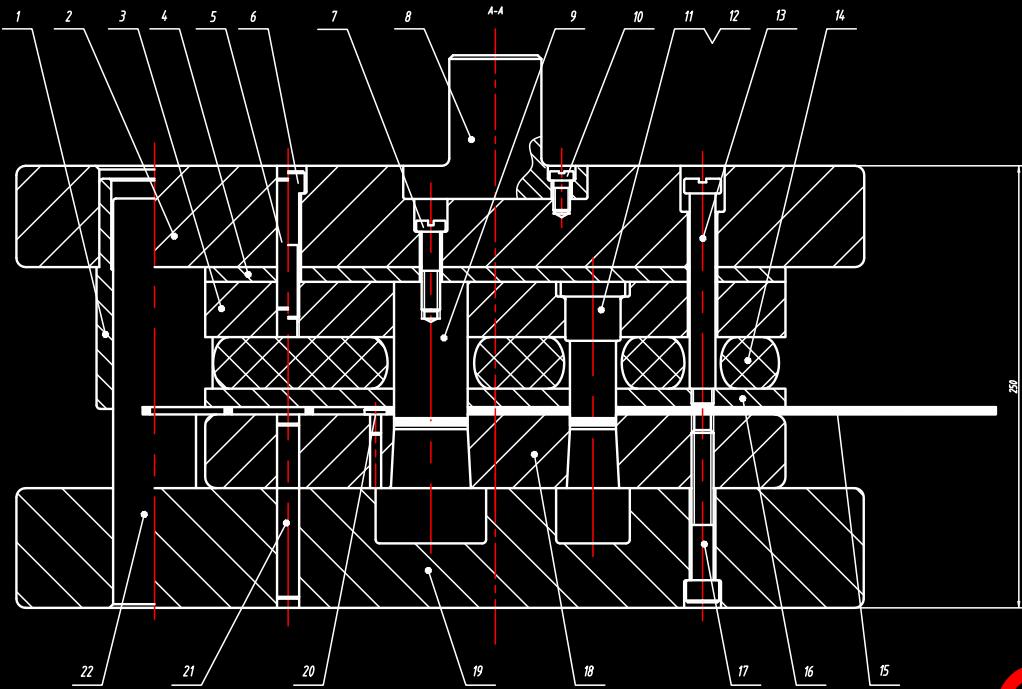


# AO-装配图

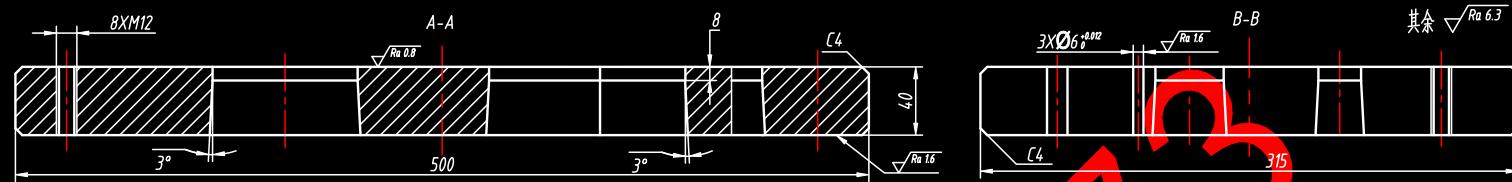


车门垫板零件图

## 技术要求

1. 表面粗糙度与凹模工作部分有  $\phi 64-0.008$ mm 的均匀间隙。  
2. 装配前要将模固定在工作台上，才能够使用。

22	垫板G45CrV20G60	2	20	淬火 $\phi 8-12mm$ 58-62HRC	GB/T 1699-89
21	销φ25x35	2	35	28-38HRC	GB/T 1193-2-76
20	销φ12x6x2	3	35	42-48HRC	GB/T 1064-11-91
19	下模座500X75X65	1	HT200		GB/T 2855-2
18	销	1	78A	58-62HRC	
17	螺钉M12x90	8	35	28-38HRC	GB/T 70-76
16	销	1	35		
15	销	1	0.25		
14	销	1	0.25		
13	销孔垫圈M12X10	6	35	28-38HRC	GB/T 2867.5-81
12	冲裁凸凹模	1	78A	56-60HRC	
11	冲裁凸凹模	1	78A	56-60HRC	
10	冲裁凸凹模	1	78A	56-60HRC	GB/T 165-2000
9	冲裁凸凹模	1	78A	56-60HRC	
8	螺栓G80X100	1	0.25		GB/T 2852-81
7	螺母M16X14	3	35		GB/T 1165-2000
6	销φ12x20	6	35	28-38HRC	GB/T 70-76
5	销φ25x70	2	35	28-38HRC	GB/T 1092-2000
4	销	1	45	40-45HRC	
3	凸模固定板	1	45		
2	上模座500X75X55	1	HT200		GB/T 2855-1
1	垫板G45CrV25X48	2	20	淬火 $\phi 8-12mm$ 58-62HRC	GB/T 1699-68
序号	零件名称	材料	热处理	附注	
					XXXXXX学院
					(材料标记)
					手门垫板制图
					装配图
					(图样代号)
					1:1
					共 1 页



## 技术要义

1. 未注圆角  $R1$ ;
  2. 未注倒角  $C1$ ;
  3. 热处理硬度  $58-62HRC$

标记	处量	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共8张 第5张		

# A3-冲孔大凸模

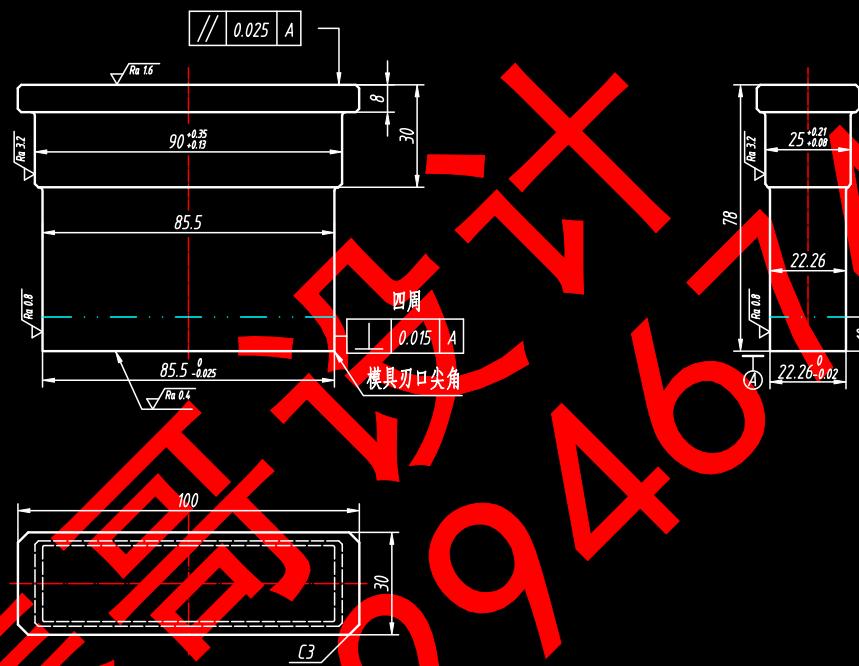
其余  $\sqrt{Ra6.3}$

## 技术要求

1. 未注圆角  $RI$ ;
  2. 未注尖角  $CI$ ;
  3. 热处理硬度  $56-60HR$

标记	类数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			标准			共8张 第3张		

# A3-冲孔小凸模



其余  $\sqrt{Ra6.3}$

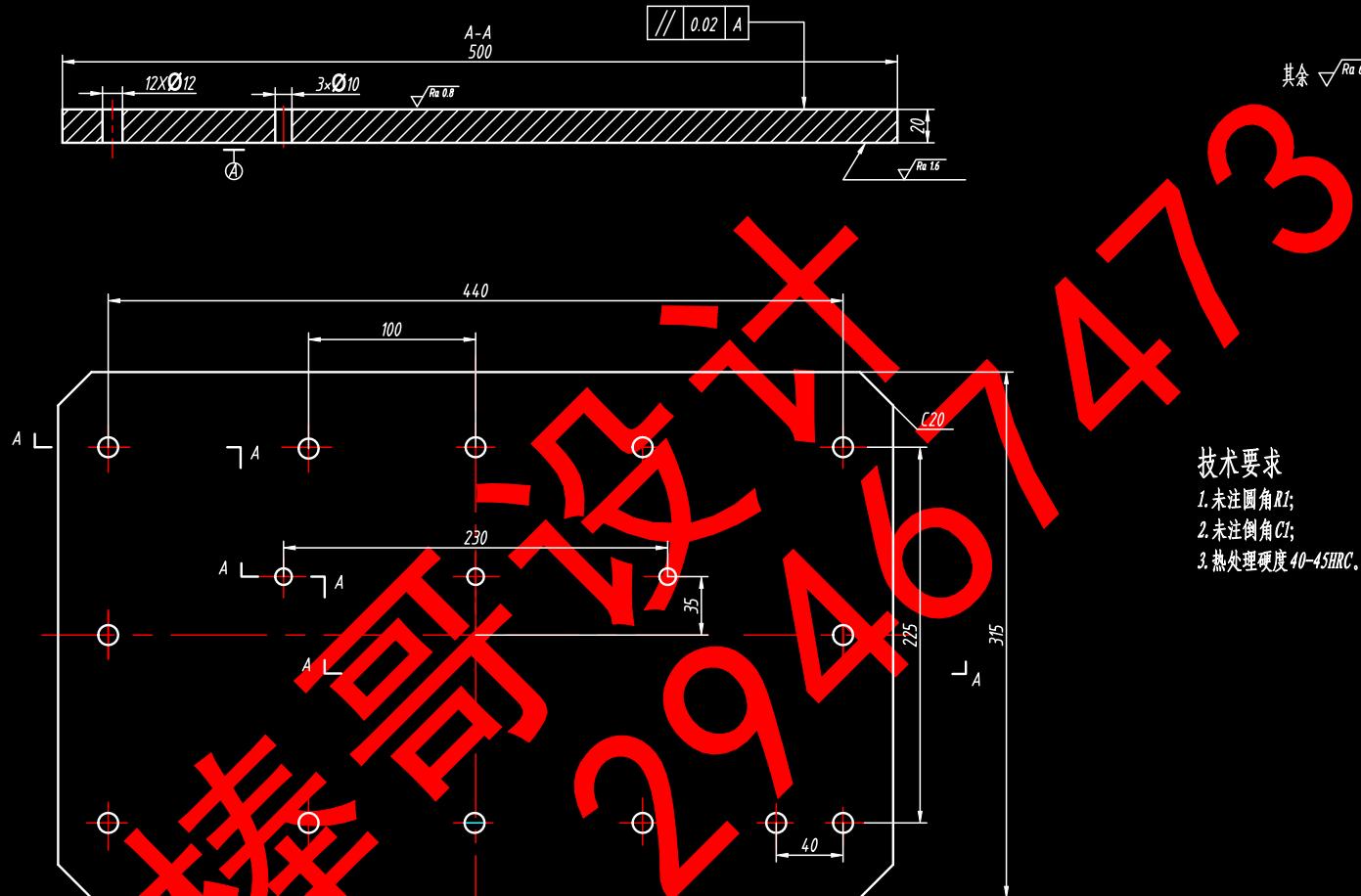
## 技术要求

1. 未注圆角R1;
2. 未注倒角C1;
3. 热处理硬度56-60HRC。

T8A								
						冲孔小凸模		
标记	类属	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记		
审核							重量	比例
工艺			抛					1:1
						共8张 第2张		

CMDB-02

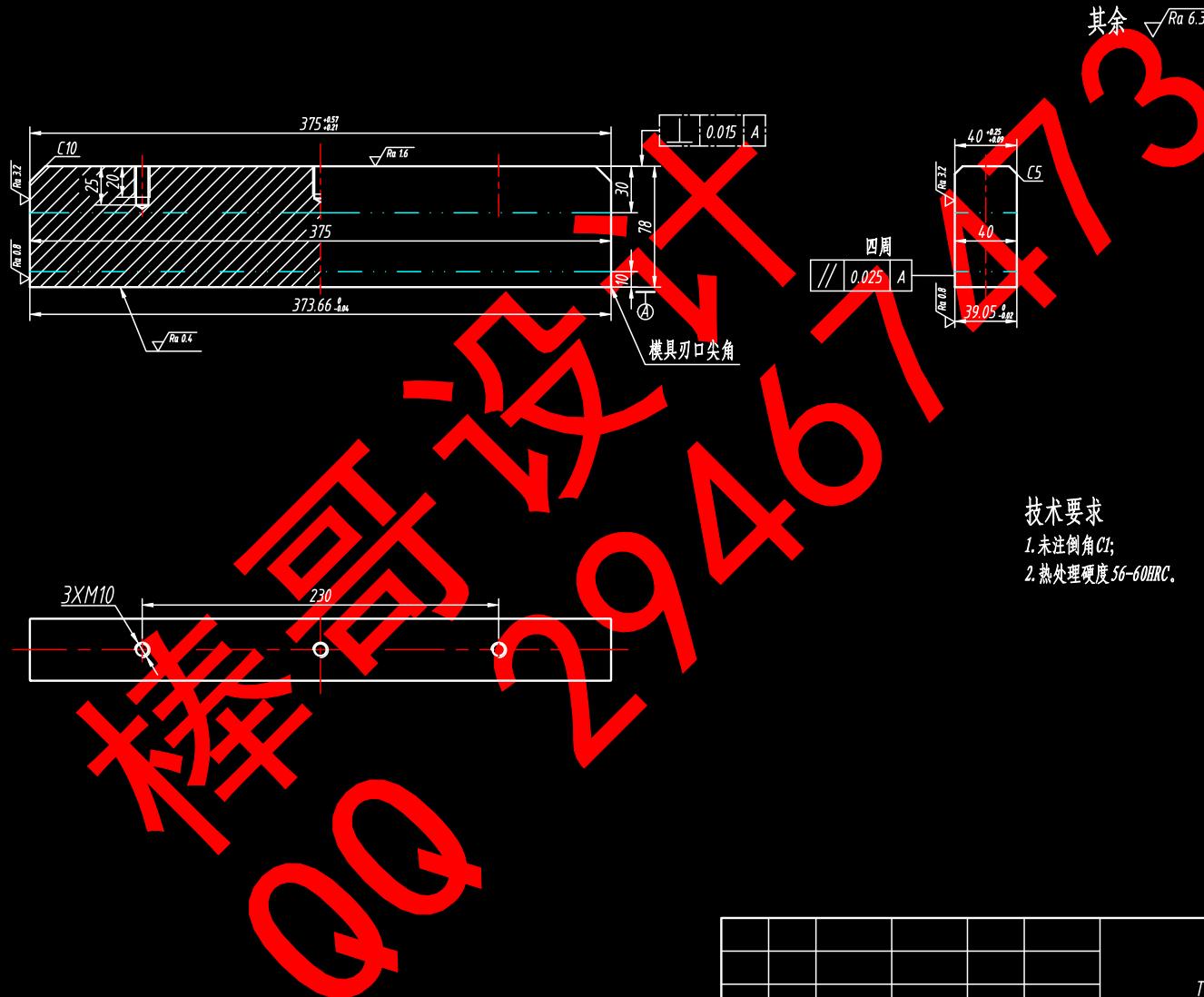
# A3-垫板



技术要求  
1. 未注圆角R1;  
2. 未注倒角C1;  
3. 热处理硬度40-45HRC。

45钢						垫板	
标记	类数	分区	更改文件号	签名	年月日		
					阶段标记		
设计			标准化			重量	比例
审核							
工艺			抛			共8张 第8张	
CMDB-08						1:2	

# A3-落料凸模



技术要求  
1. 未注倒角C1;  
2. 热处理硬度56-60HRC。

T8A						落料凸模		
标记	类属	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								1:2
工艺			抛			共8张 第4张		

# A3-凸模固定板

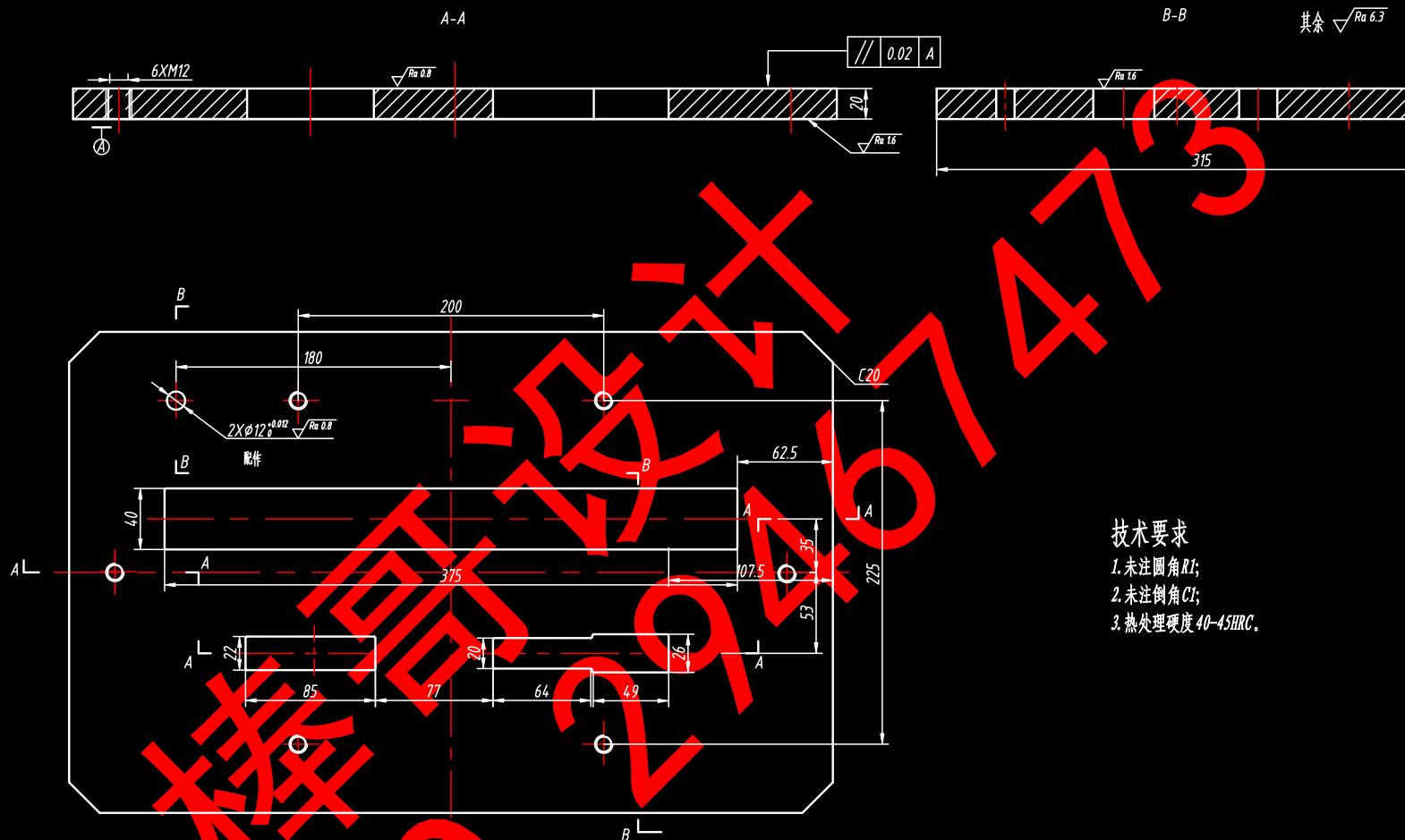


## 技术要求

1. 未注圆角R1;
2. 未注倒角C1;
3. 热处理硬度58-62HRC。

45#						凸模固定板
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化			1:2
审核						
工艺			抛			共8张 第6张
CMDB-06						

# A3-卸料板



## 技术要求

1. 未注圆角R1;
2. 未注倒角C1;
3. 热处理硬度40-45HRC。

35钢						卸料板
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化			
审核						
工艺			抛			
						1:2
						CMDB-07
						共8张 第7张