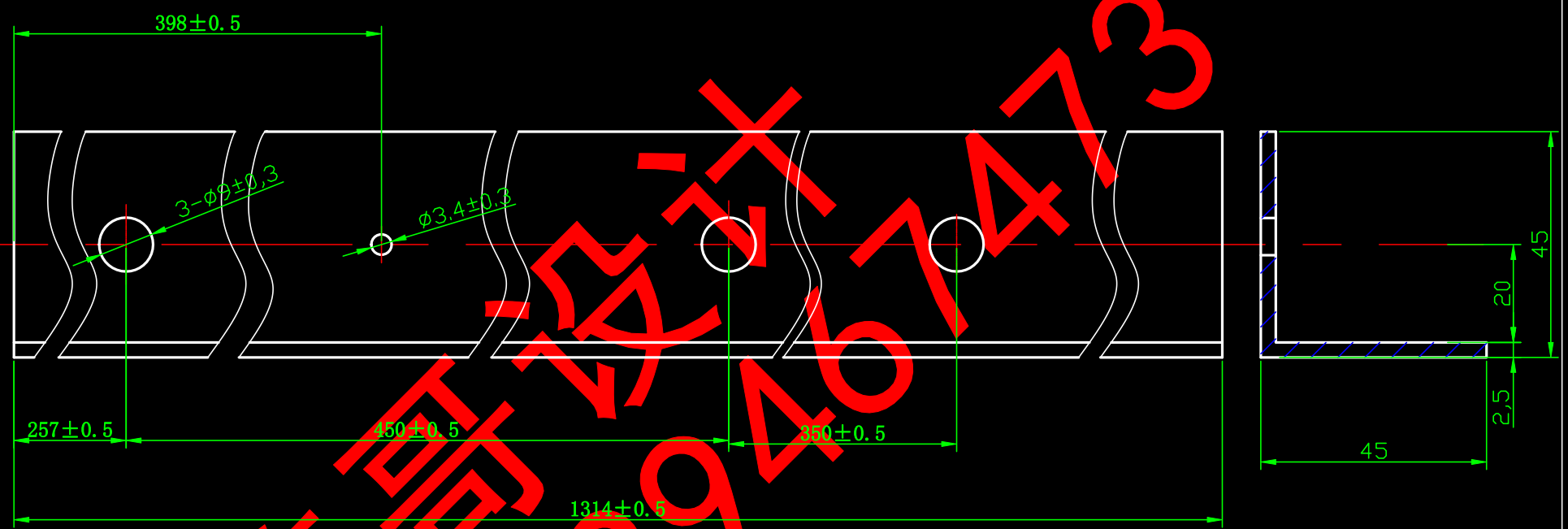
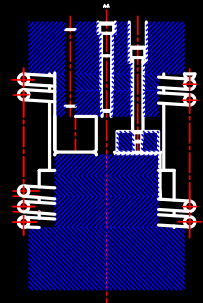
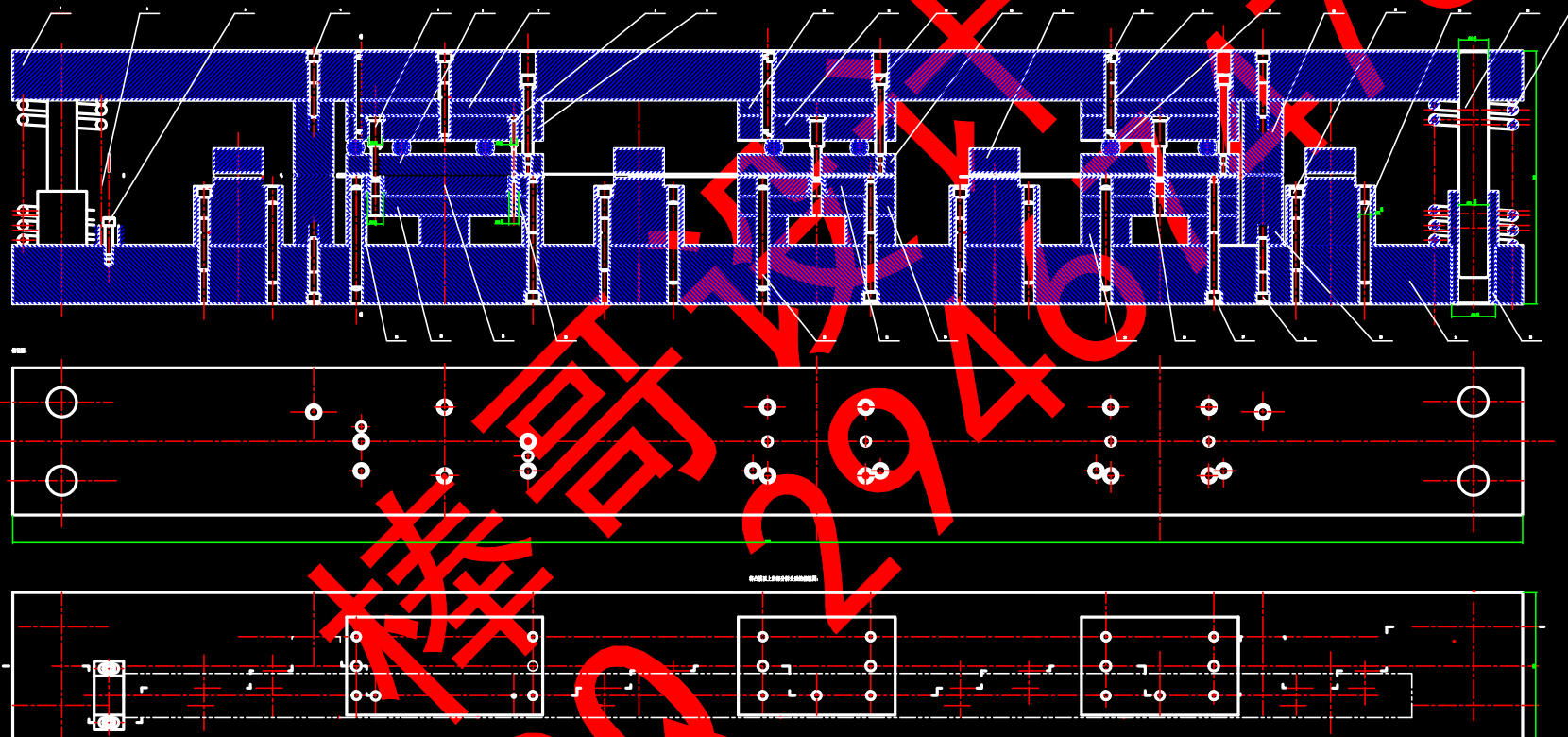


零件图-A4



设计	陆焯斌			铝型材		常州工学院	
校核				比例	1:1	零件图	
审核							
班级		学号		共 22 张 第 1 页			

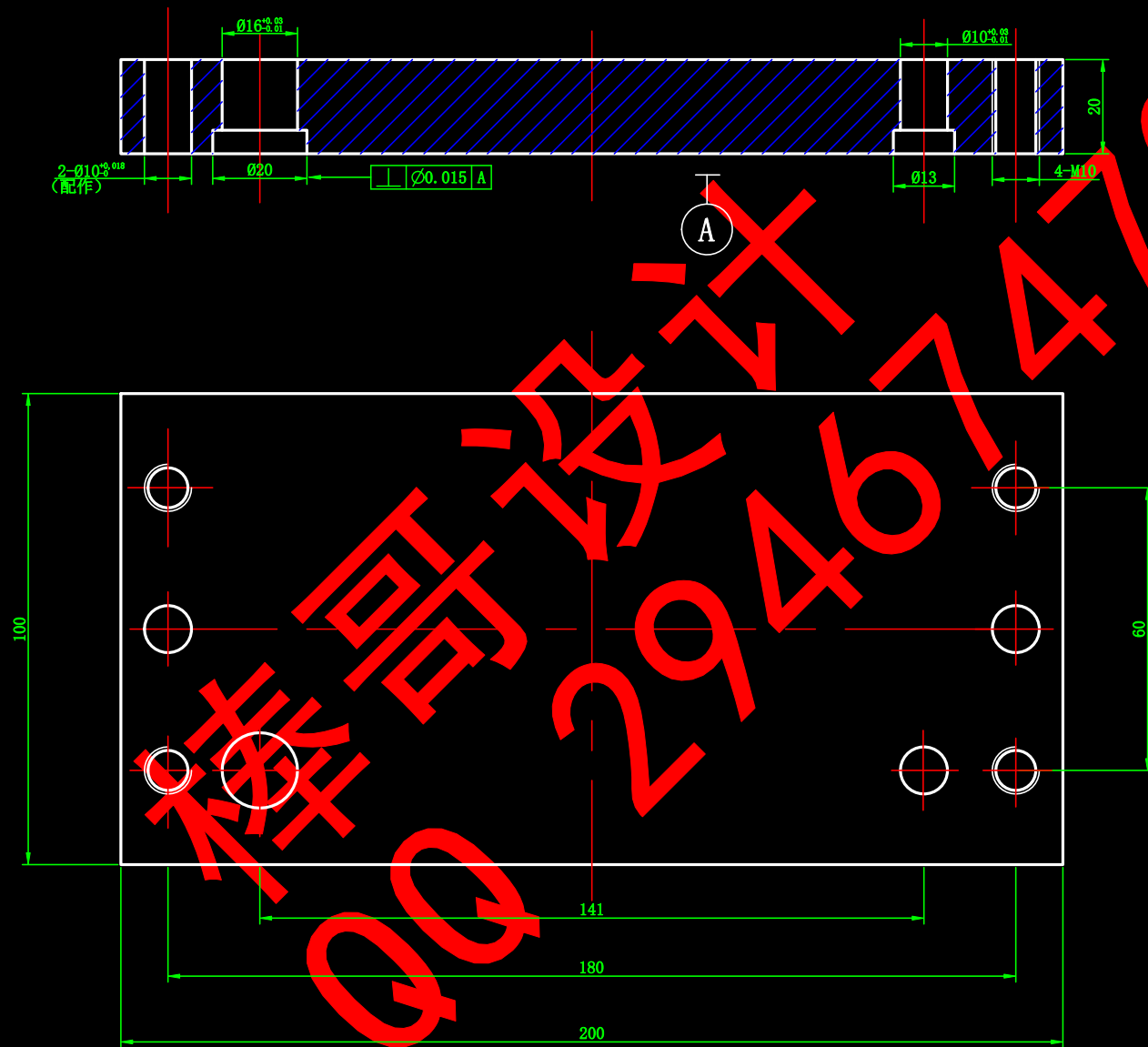
2A0-总装图



BOM		REV		DATE	
NO.	NAME	REV	DATE	BY	CHK
1	2A0-总装图	1	2023-10-27	WANG	WANG
2	2A0-总装图	2	2023-10-27	WANG	WANG
3	2A0-总装图	3	2023-10-27	WANG	WANG
4	2A0-总装图	4	2023-10-27	WANG	WANG
5	2A0-总装图	5	2023-10-27	WANG	WANG
6	2A0-总装图	6	2023-10-27	WANG	WANG
7	2A0-总装图	7	2023-10-27	WANG	WANG
8	2A0-总装图	8	2023-10-27	WANG	WANG
9	2A0-总装图	9	2023-10-27	WANG	WANG
10	2A0-总装图	10	2023-10-27	WANG	WANG
11	2A0-总装图	11	2023-10-27	WANG	WANG
12	2A0-总装图	12	2023-10-27	WANG	WANG
13	2A0-总装图	13	2023-10-27	WANG	WANG
14	2A0-总装图	14	2023-10-27	WANG	WANG
15	2A0-总装图	15	2023-10-27	WANG	WANG
16	2A0-总装图	16	2023-10-27	WANG	WANG
17	2A0-总装图	17	2023-10-27	WANG	WANG
18	2A0-总装图	18	2023-10-27	WANG	WANG
19	2A0-总装图	19	2023-10-27	WANG	WANG
20	2A0-总装图	20	2023-10-27	WANG	WANG
21	2A0-总装图	21	2023-10-27	WANG	WANG
22	2A0-总装图	22	2023-10-27	WANG	WANG
23	2A0-总装图	23	2023-10-27	WANG	WANG
24	2A0-总装图	24	2023-10-27	WANG	WANG
25	2A0-总装图	25	2023-10-27	WANG	WANG
26	2A0-总装图	26	2023-10-27	WANG	WANG
27	2A0-总装图	27	2023-10-27	WANG	WANG
28	2A0-总装图	28	2023-10-27	WANG	WANG
29	2A0-总装图	29	2023-10-27	WANG	WANG
30	2A0-总装图	30	2023-10-27	WANG	WANG
31	2A0-总装图	31	2023-10-27	WANG	WANG
32	2A0-总装图	32	2023-10-27	WANG	WANG
33	2A0-总装图	33	2023-10-27	WANG	WANG
34	2A0-总装图	34	2023-10-27	WANG	WANG
35	2A0-总装图	35	2023-10-27	WANG	WANG
36	2A0-总装图	36	2023-10-27	WANG	WANG
37	2A0-总装图	37	2023-10-27	WANG	WANG
38	2A0-总装图	38	2023-10-27	WANG	WANG
39	2A0-总装图	39	2023-10-27	WANG	WANG
40	2A0-总装图	40	2023-10-27	WANG	WANG
41	2A0-总装图	41	2023-10-27	WANG	WANG
42	2A0-总装图	42	2023-10-27	WANG	WANG
43	2A0-总装图	43	2023-10-27	WANG	WANG
44	2A0-总装图	44	2023-10-27	WANG	WANG
45	2A0-总装图	45	2023-10-27	WANG	WANG
46	2A0-总装图	46	2023-10-27	WANG	WANG
47	2A0-总装图	47	2023-10-27	WANG	WANG
48	2A0-总装图	48	2023-10-27	WANG	WANG
49	2A0-总装图	49	2023-10-27	WANG	WANG
50	2A0-总装图	50	2023-10-27	WANG	WANG
51	2A0-总装图	51	2023-10-27	WANG	WANG
52	2A0-总装图	52	2023-10-27	WANG	WANG
53	2A0-总装图	53	2023-10-27	WANG	WANG
54	2A0-总装图	54	2023-10-27	WANG	WANG
55	2A0-总装图	55	2023-10-27	WANG	WANG
56	2A0-总装图	56	2023-10-27	WANG	WANG
57	2A0-总装图	57	2023-10-27	WANG	WANG
58	2A0-总装图	58	2023-10-27	WANG	WANG
59	2A0-总装图	59	2023-10-27	WANG	WANG
60	2A0-总装图	60	2023-10-27	WANG	WANG
61	2A0-总装图	61	2023-10-27	WANG	WANG
62	2A0-总装图	62	2023-10-27	WANG	WANG
63	2A0-总装图	63	2023-10-27	WANG	WANG
64	2A0-总装图	64	2023-10-27	WANG	WANG
65	2A0-总装图	65	2023-10-27	WANG	WANG
66	2A0-总装图	66	2023-10-27	WANG	WANG
67	2A0-总装图	67	2023-10-27	WANG	WANG
68	2A0-总装图	68	2023-10-27	WANG	WANG
69	2A0-总装图	69	2023-10-27	WANG	WANG
70	2A0-总装图	70	2023-10-27	WANG	WANG
71	2A0-总装图	71	2023-10-27	WANG	WANG
72	2A0-总装图	72	2023-10-27	WANG	WANG
73	2A0-总装图	73	2023-10-27	WANG	WANG
74	2A0-总装图	74	2023-10-27	WANG	WANG
75	2A0-总装图	75	2023-10-27	WANG	WANG
76	2A0-总装图	76	2023-10-27	WANG	WANG
77	2A0-总装图	77	2023-10-27	WANG	WANG
78	2A0-总装图	78	2023-10-27	WANG	WANG
79	2A0-总装图	79	2023-10-27	WANG	WANG
80	2A0-总装图	80	2023-10-27	WANG	WANG
81	2A0-总装图	81	2023-10-27	WANG	WANG
82	2A0-总装图	82	2023-10-27	WANG	WANG
83	2A0-总装图	83	2023-10-27	WANG	WANG
84	2A0-总装图	84	2023-10-27	WANG	WANG
85	2A0-总装图	85	2023-10-27	WANG	WANG
86	2A0-总装图	86	2023-10-27	WANG	WANG
87	2A0-总装图	87	2023-10-27	WANG	WANG
88	2A0-总装图	88	2023-10-27	WANG	WANG
89	2A0-总装图	89	2023-10-27	WANG	WANG
90	2A0-总装图	90	2023-10-27	WANG	WANG
91	2A0-总装图	91	2023-10-27	WANG	WANG
92	2A0-总装图	92	2023-10-27	WANG	WANG
93	2A0-总装图	93	2023-10-27	WANG	WANG
94	2A0-总装图	94	2023-10-27	WANG	WANG
95	2A0-总装图	95	2023-10-27	WANG	WANG
96	2A0-总装图	96	2023-10-27	WANG	WANG
97	2A0-总装图	97	2023-10-27	WANG	WANG
98	2A0-总装图	98	2023-10-27	WANG	WANG
99	2A0-总装图	99	2023-10-27	WANG	WANG
100	2A0-总装图	100	2023-10-27	WANG	WANG

A3-凹模固定板1

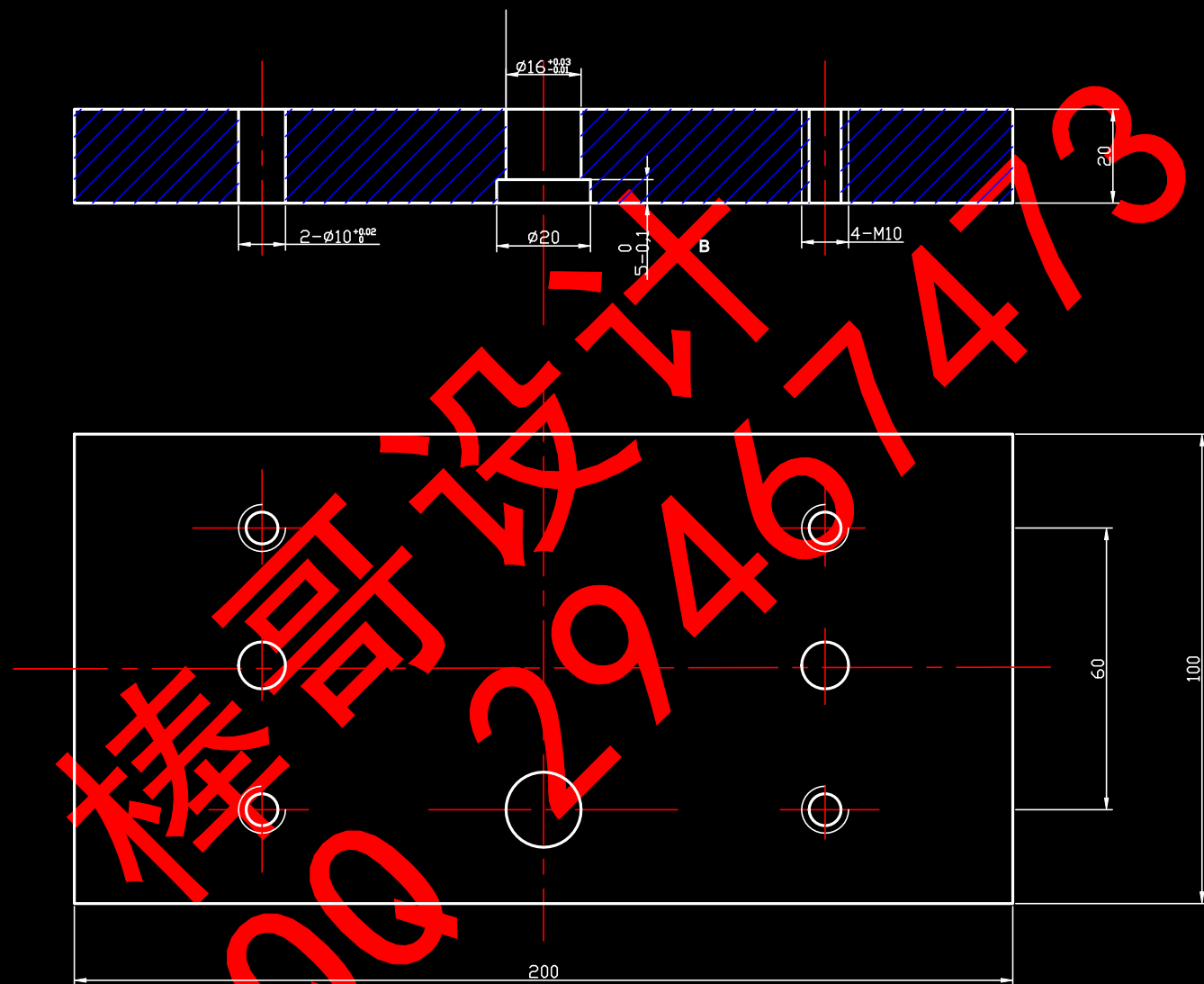
其余



- 技术要求:
- 1、热处理: 淬火HRC 40-45。
 - 2、棱边倒角C1。
 - 3、保证上下表面平行度0.2mm。

设计	陆焯斌		45		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	凹模固定板1
班级		学号	共 22 张 第 11 页		04MJ2-03-16\

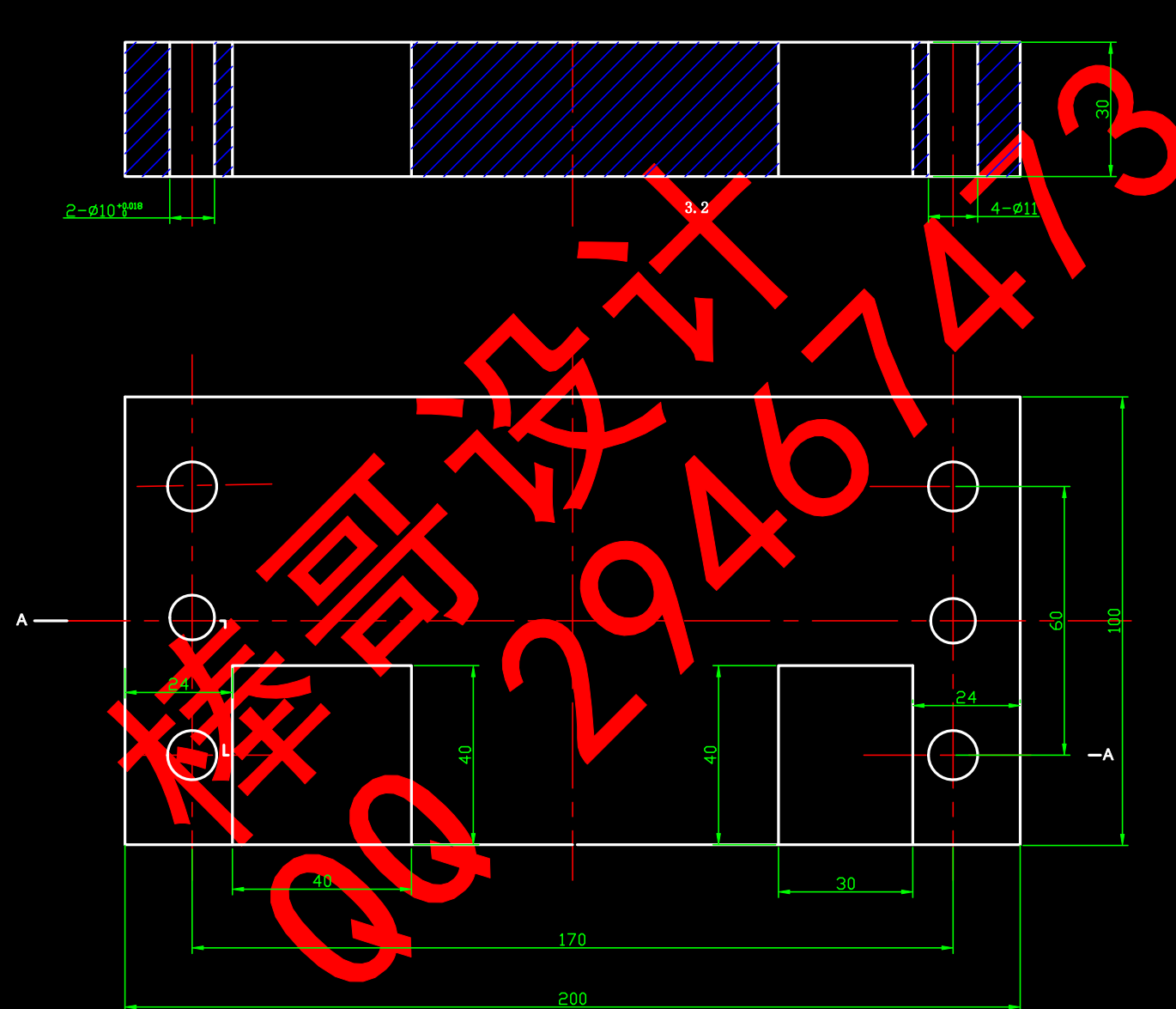
A3-凹模固定板2



技术要求:
1、热处理: 淬火HRC40-45。
2、锐边倒钝。
3、凹模装入凹模固定板后,
B面磨平。

设计	陆焯斌		45		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	凹模固定板2
班级		学号	共 22 张	第 12 页	04 MJ2-03-15

A3-出屑垫1

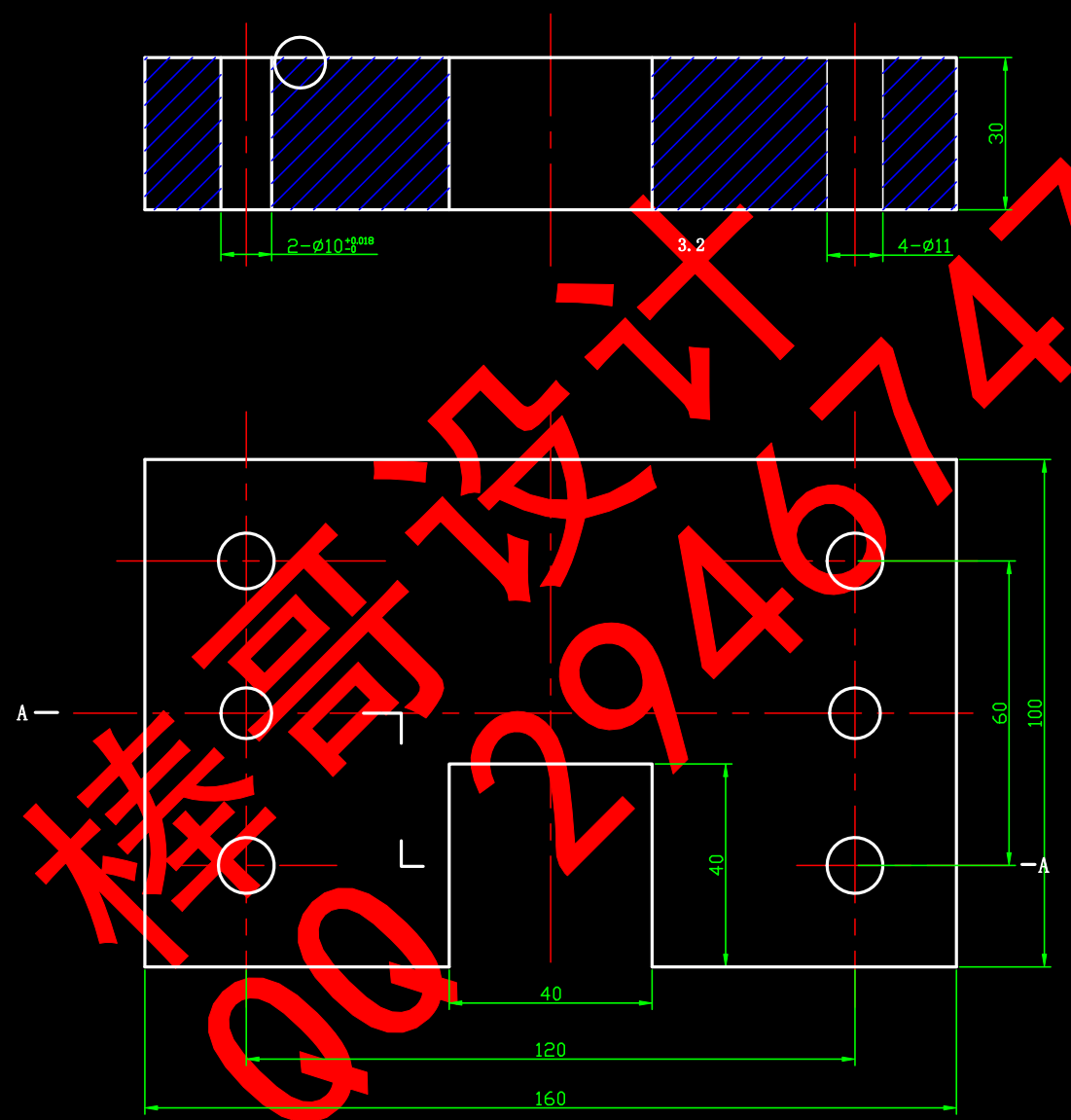


其余

技术要求：锐边倒钝。

设计	陆烨斌		20		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	出屑垫1
班级		学号	共 22 张 第 17 页		04 MJ2-03-18

A3-出屑垫2



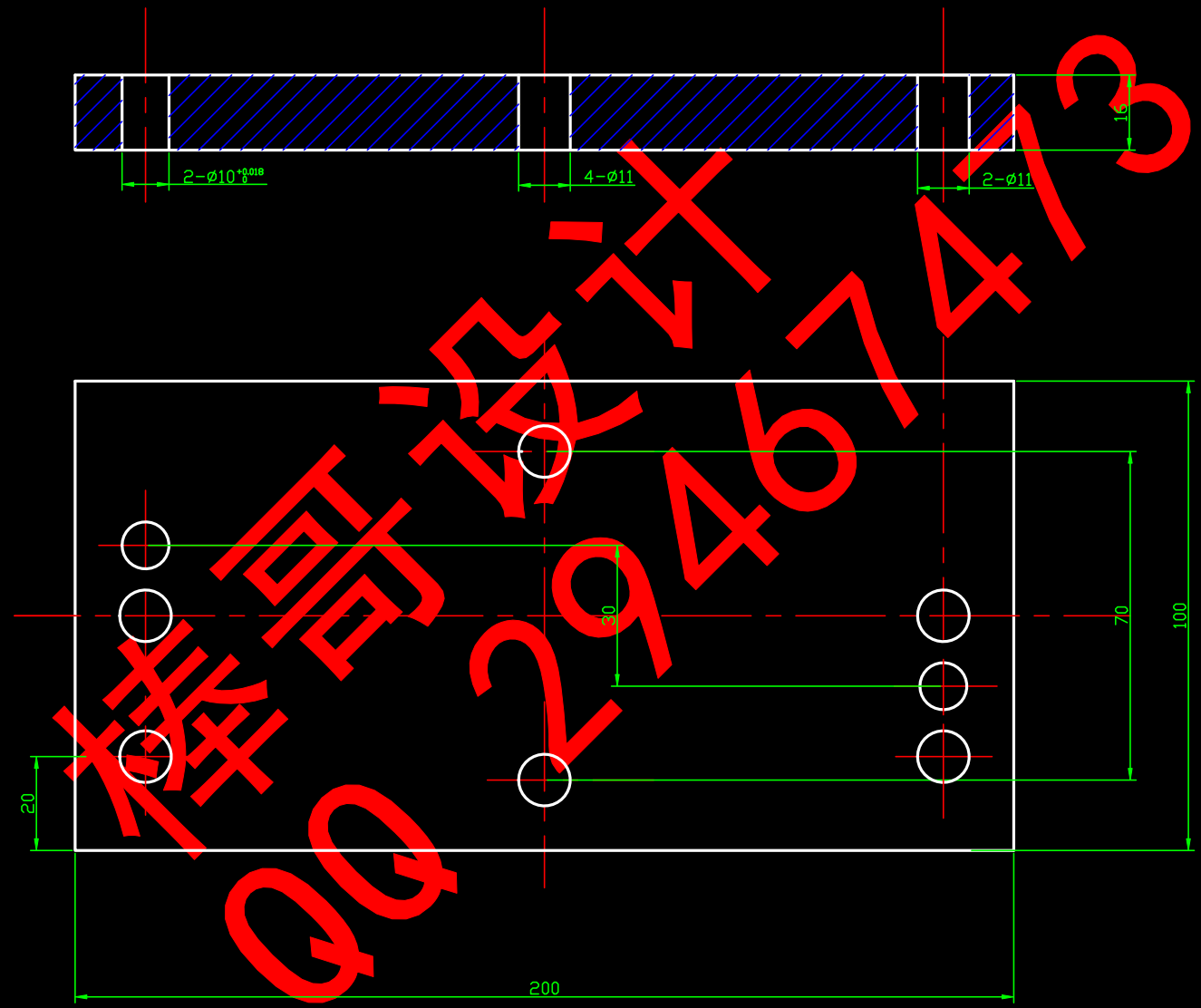
其余

技术要求：锐边倒钝。

设计	陆烨斌		20		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	出屑垫二
班级		学号	共 22 张 第 18 页		04 MJ2-03-13

A3-上垫板1

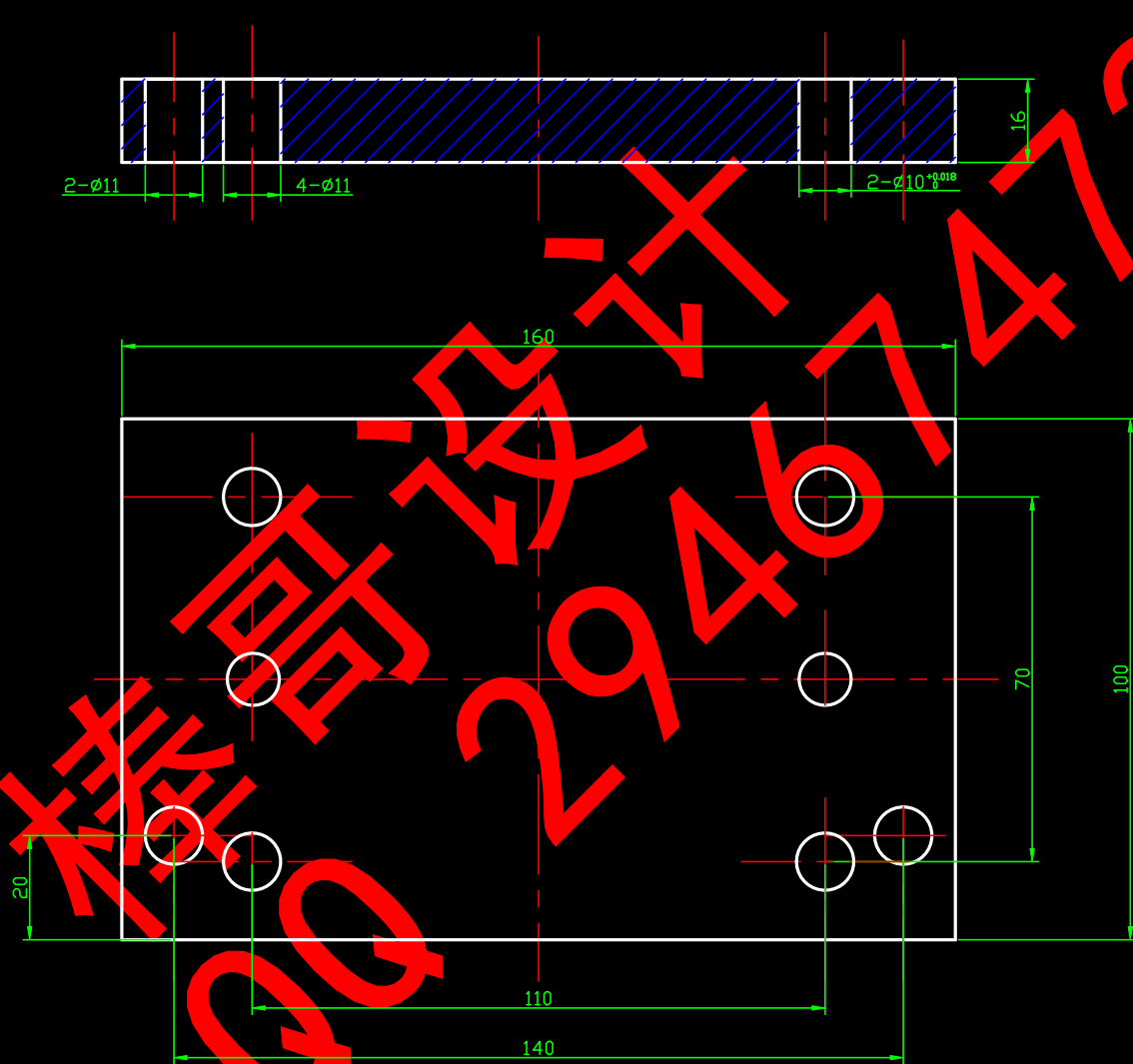
其余



技术要求：锐边倒钝。

设计	陆烨斌		20		常州工学院
校核			比例	1:1	
审核			共 22 张 第 13 页		上垫板1
班级		学号			04MJ2-03-04

A3-上垫板2



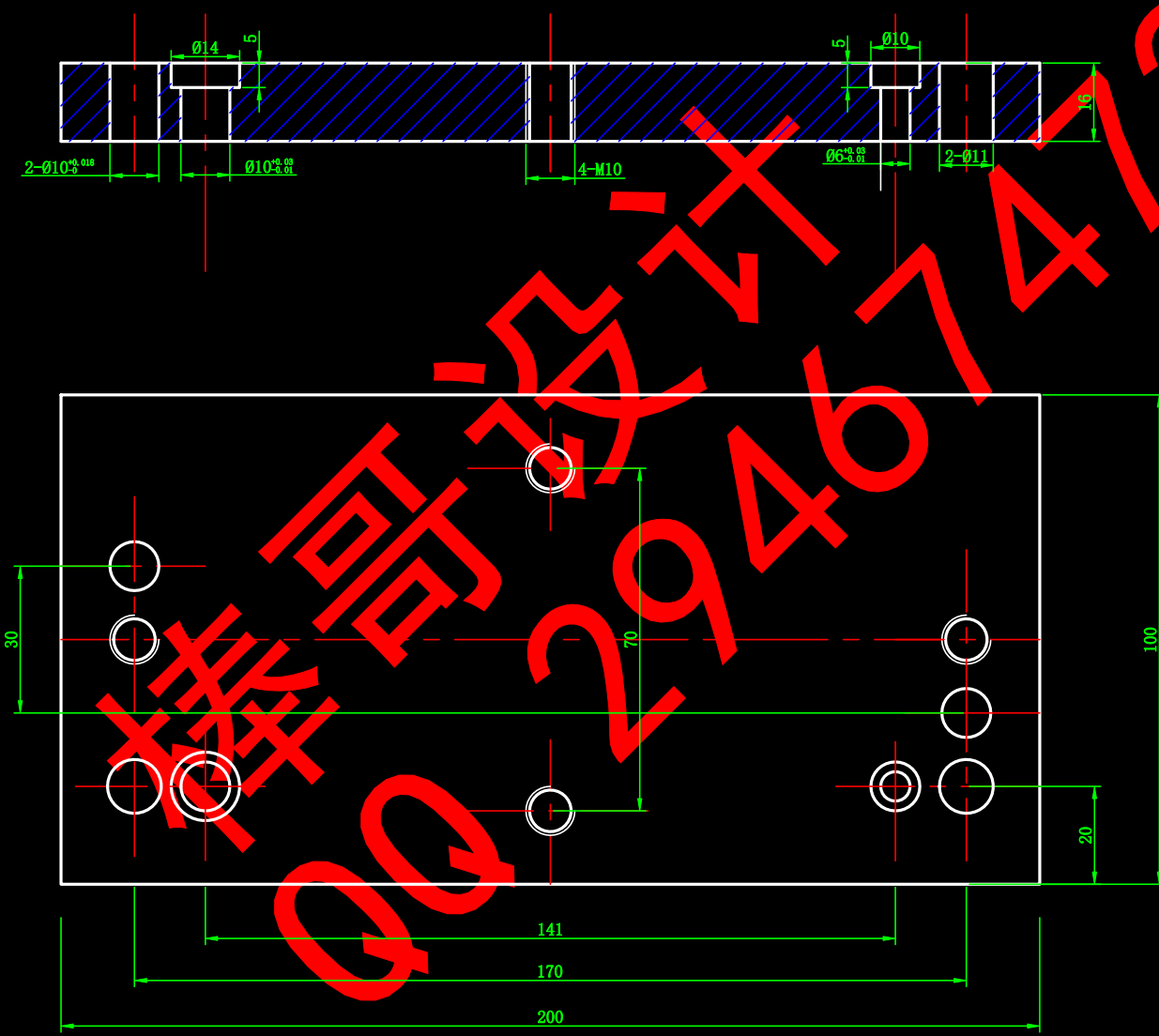
其余

技术要求: 锐边倒钝。

设计	陆烨斌		20		常州工学院
校核			比例	1:1	上垫板2
审核					
班级		学号	共 22 张	第 14 页	04 MJ2-03-06

A3-凸模固定板1

其余

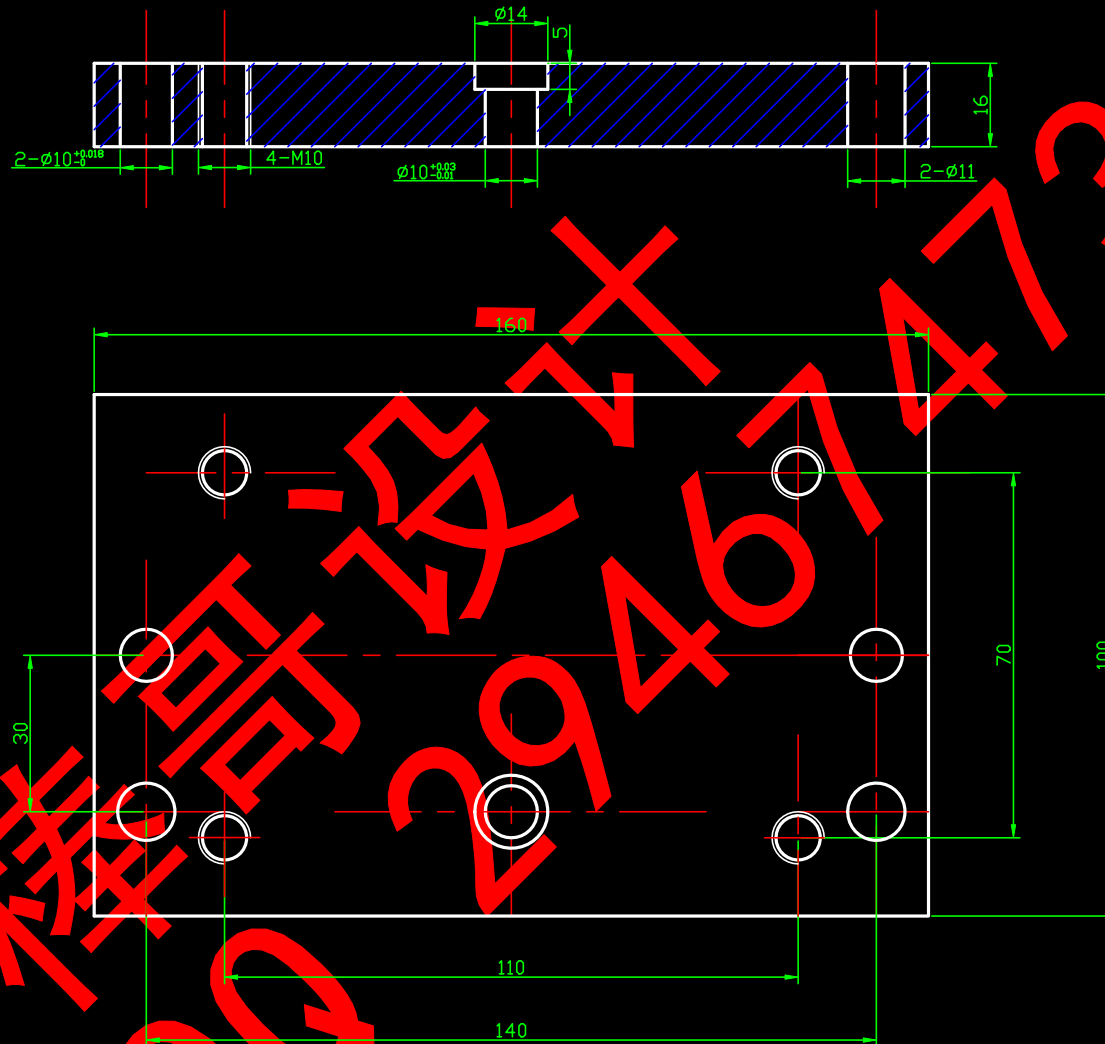


技术要求：
1、热处理：淬火HRC40-45。
2、锐边倒钝。
3、凸模装入凸模固定板后，A基准面要磨平。

设计	陆烨斌		45		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	凸模固定板1
班级		学号	共 22 张 第 5 页		04MJ2-03-05

A3-凸模固定板2

其余

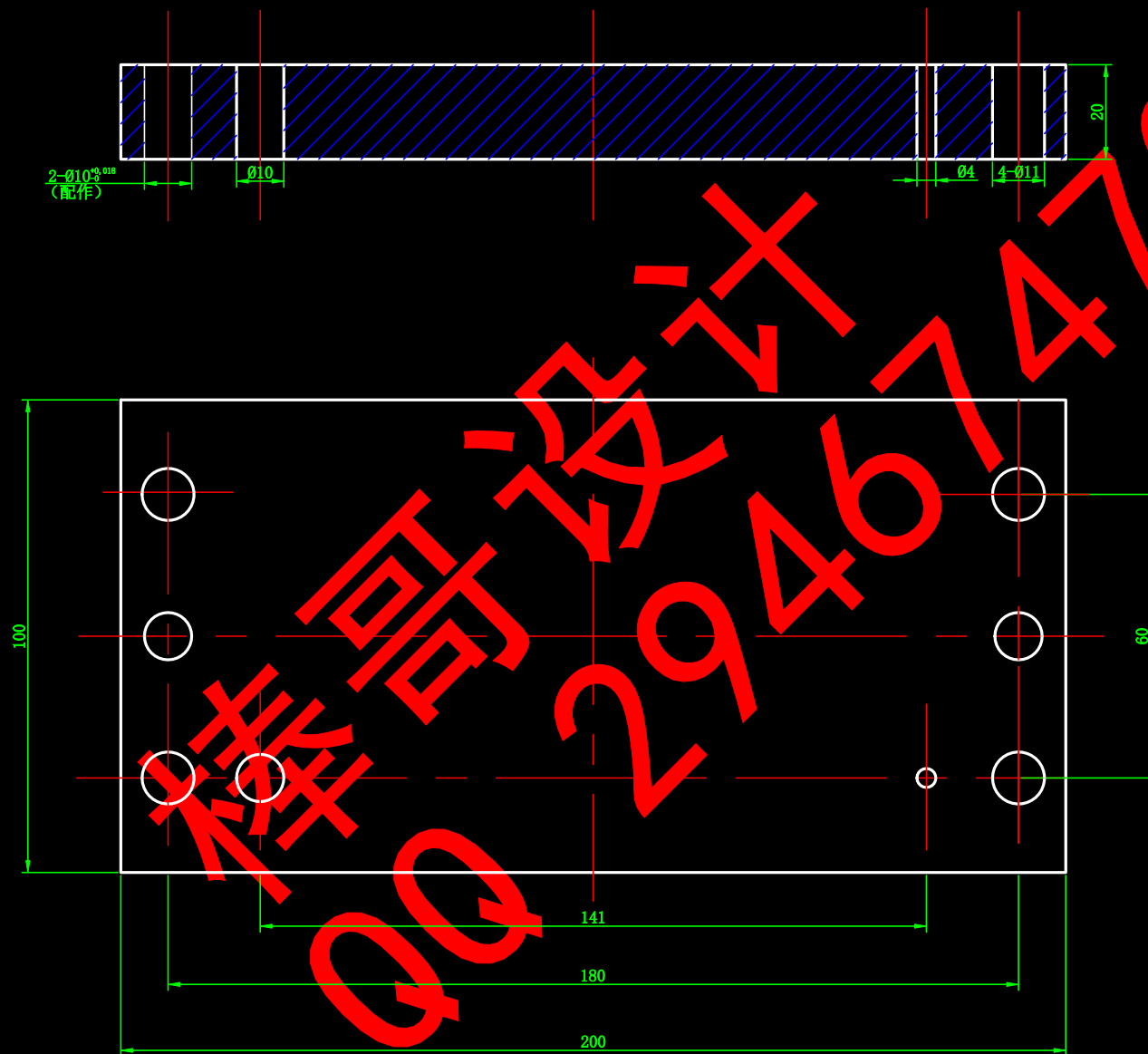


技术要求：
1、热处理：淬火HRC
2、锐边倒钝。
3、凸模装入凸模固定板后，A基准面要磨平。

设计	陆焯斌		45		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	凸模固定板2
班级		学号	共 22 张 第 6 页		04 MJ2-03-07

A3-下垫板1

其余

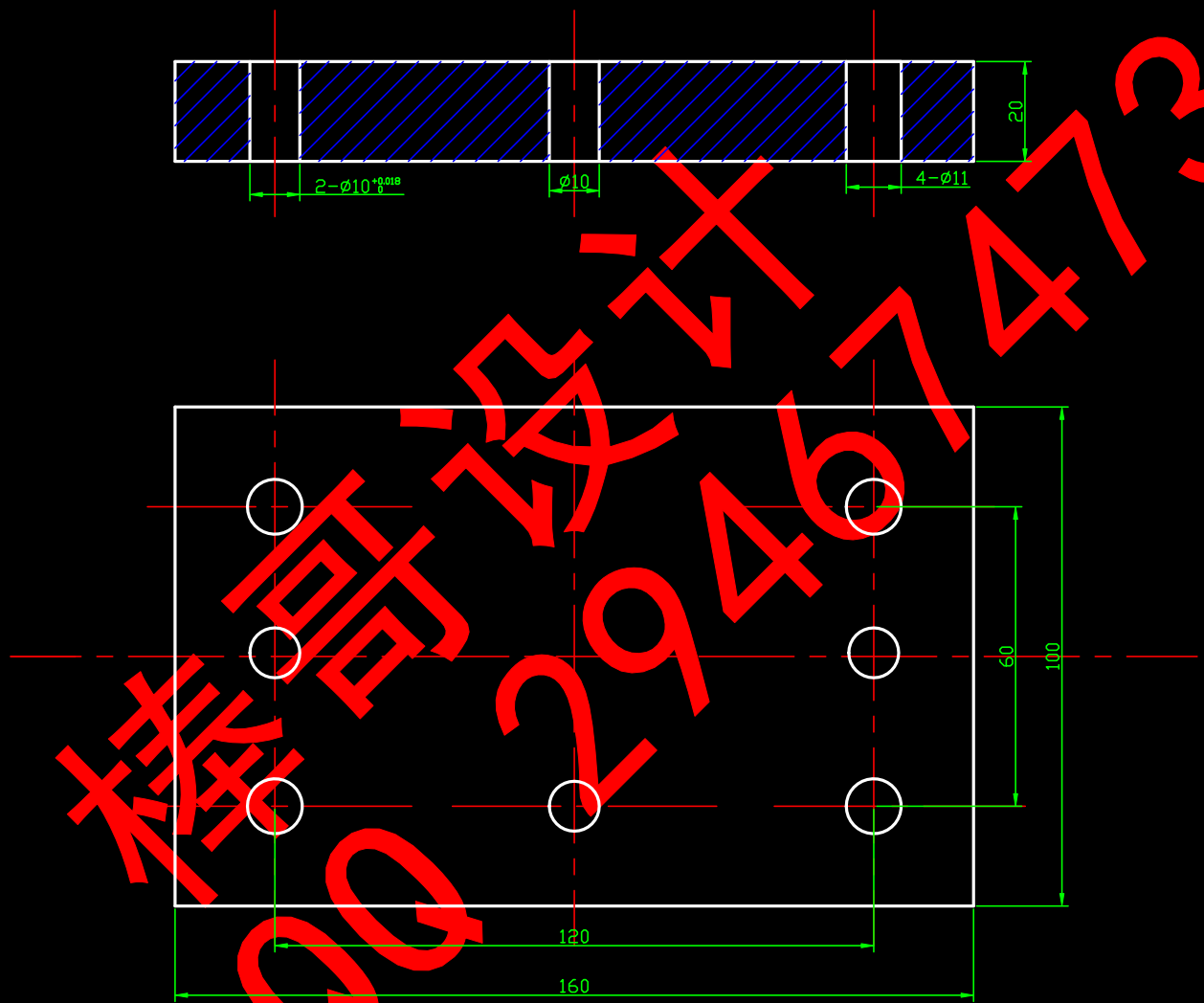


技术要求：棱边倒角C1。

设计	陆焯斌			45		常州工学院
校核						
审核				比例	1:1	下垫板1
班级		学号		共 22 张	第 15 页	04MJ2-03-17

A3-下垫板2

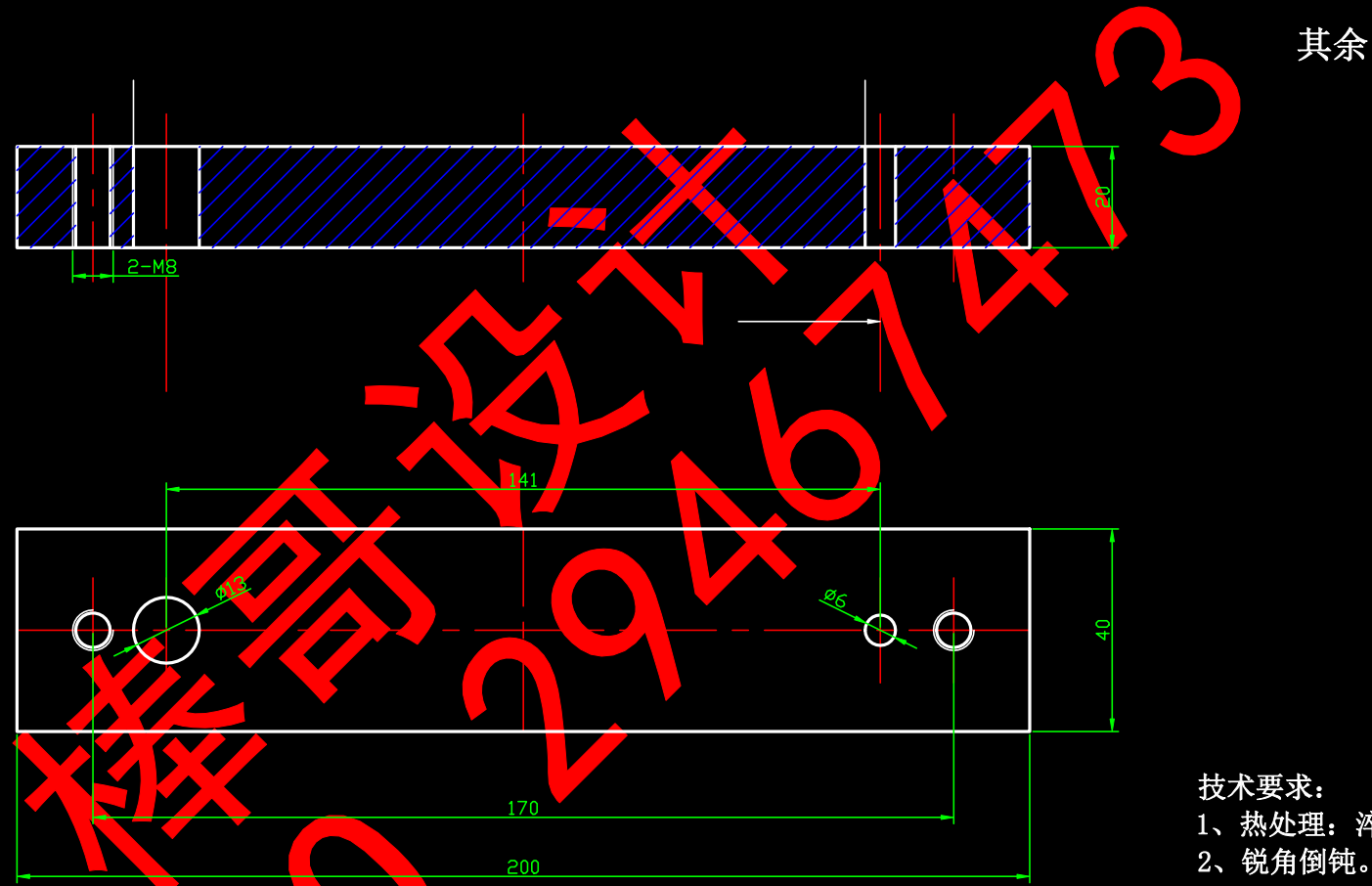
其余



技术要求：
锐边倒钝。

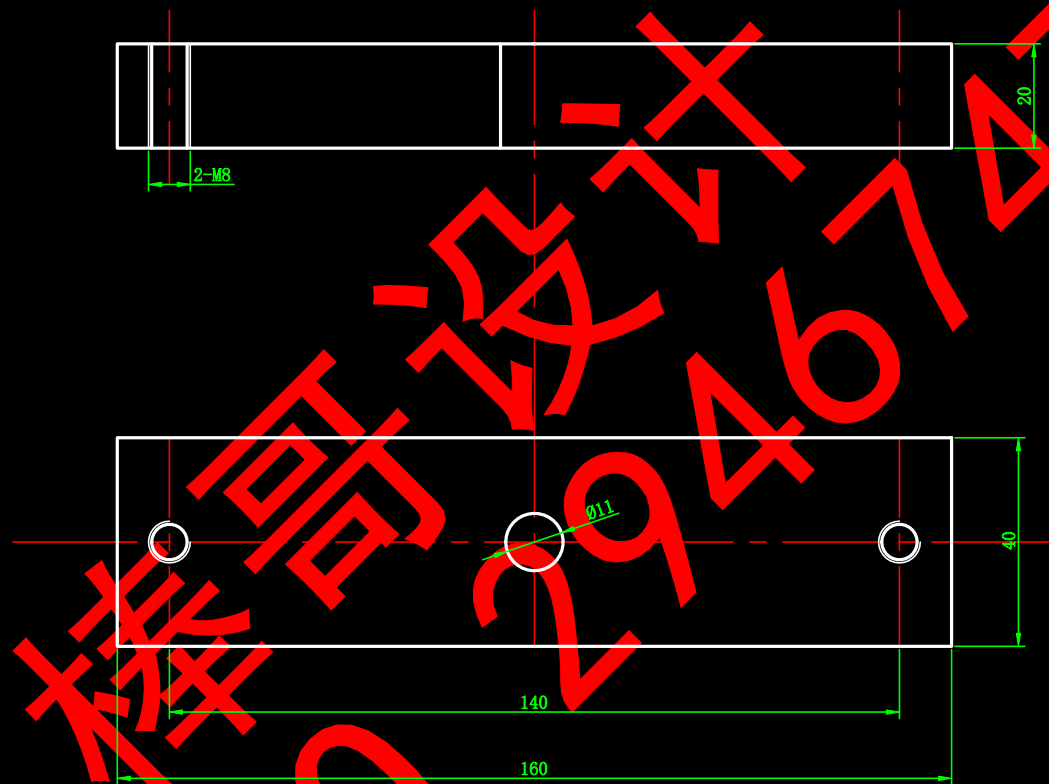
设计	陆焯斌		20		常州工学院
校核			比例	1:1	下垫板2
审核					
班级		学号	共 22 张	第 16 页	04 MJ2-03-14

A3-卸料板1



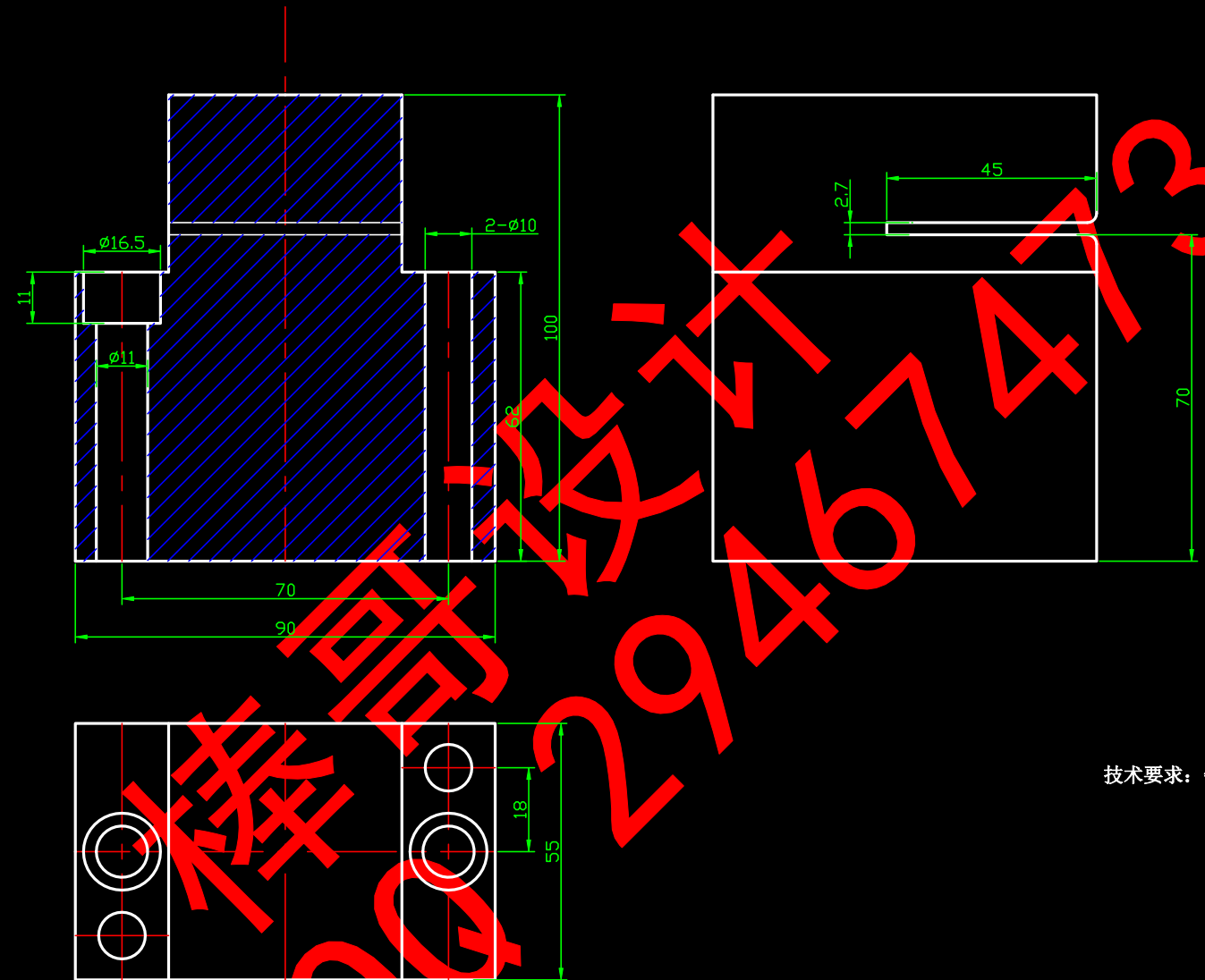
设计	陆焯斌			45		常州工学院	
校核							
审核				比例	1:1	卸料板1	
班级		学号		共 22 张 第 7 页		04 MJ2-03-03	

A3-卸料板2



设计	陆烨斌		45		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	卸料板2
班级		学号	共	张	第 页
					04MJ2-03-08

A3-支撑块

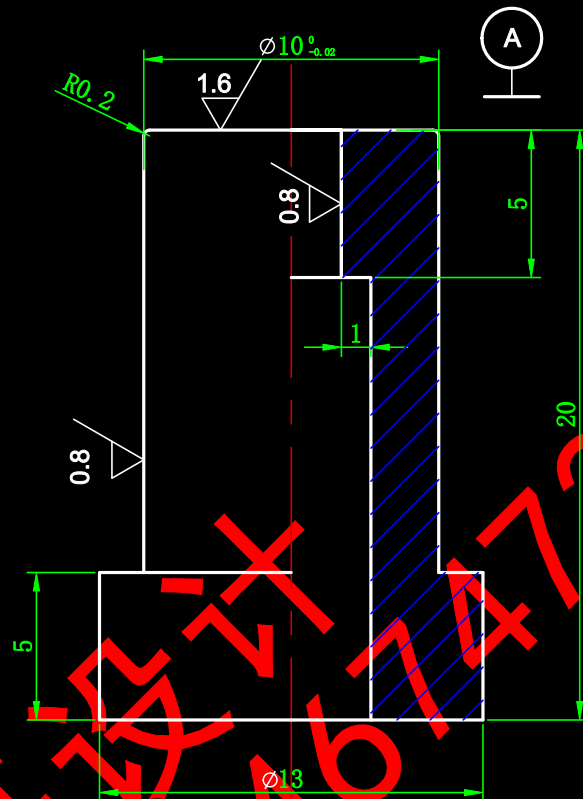


其余

技术要求：锐边倒钝。

设计	陆焯斌		20		常州工学院
校核					
审核			比例	1:1	支撑块
班级		学号	共 22 张 第 20 页		04 MJ2-03-09

其余 

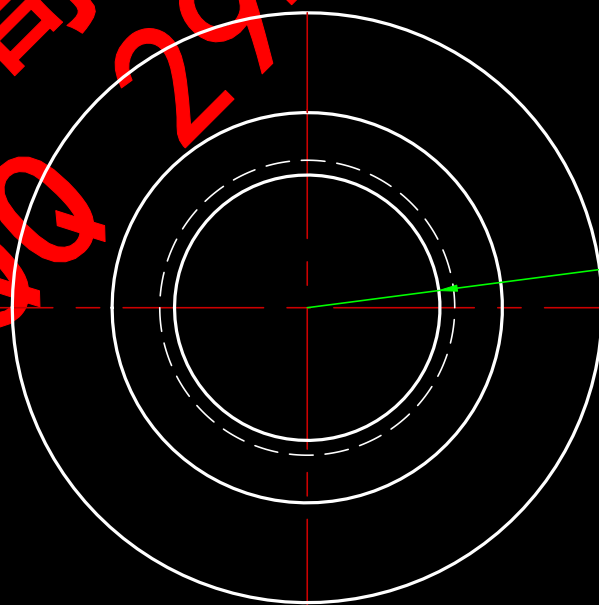
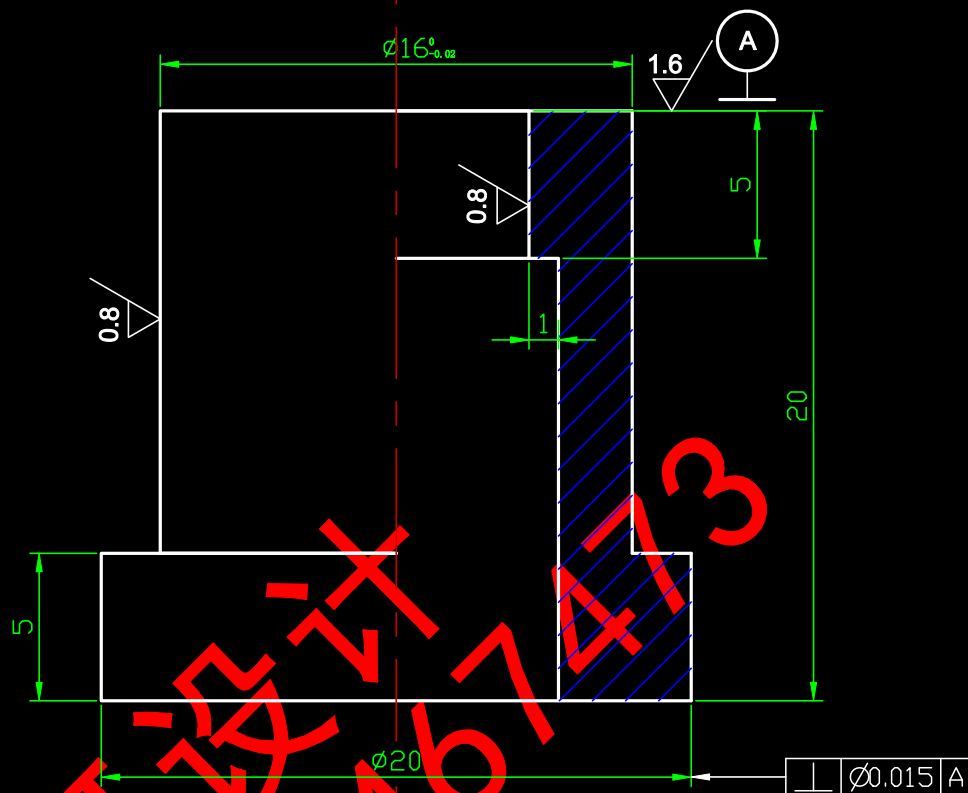


技术要求:

- 1、热处理: 淬火HRC 58-62。
- 2、凹模刃口尺寸按凸模 $\phi 3.4\text{mm}$ 配作, 保证间隙0.3mm-0.5mm之间。

设计	陆焯斌		Cr12MoV		常州工学院
校核			比例	4:1	凹模 $\phi 3.4$
审核			共 22 张 第 10 页		GB2863. 5-81
班级		学号			

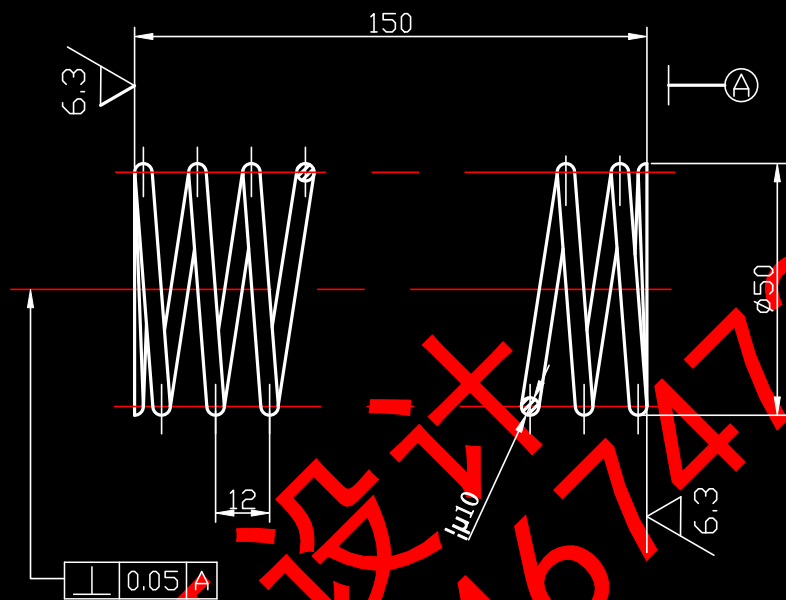
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
1、热处理: 淬火HRC 5
8-6 2。
2、凹模刃口尺寸按凸模
 $\phi 9$ mm配合, 保证间隙
0.3mm-0.5mm之间。

设计	陆焯斌		Cr12MoV		常州工学院
校核			比例	4:1	凹模 $\phi 9$
审核			共 22 张 第 9 页		GB2863. 5-81
班级		学号			

其余

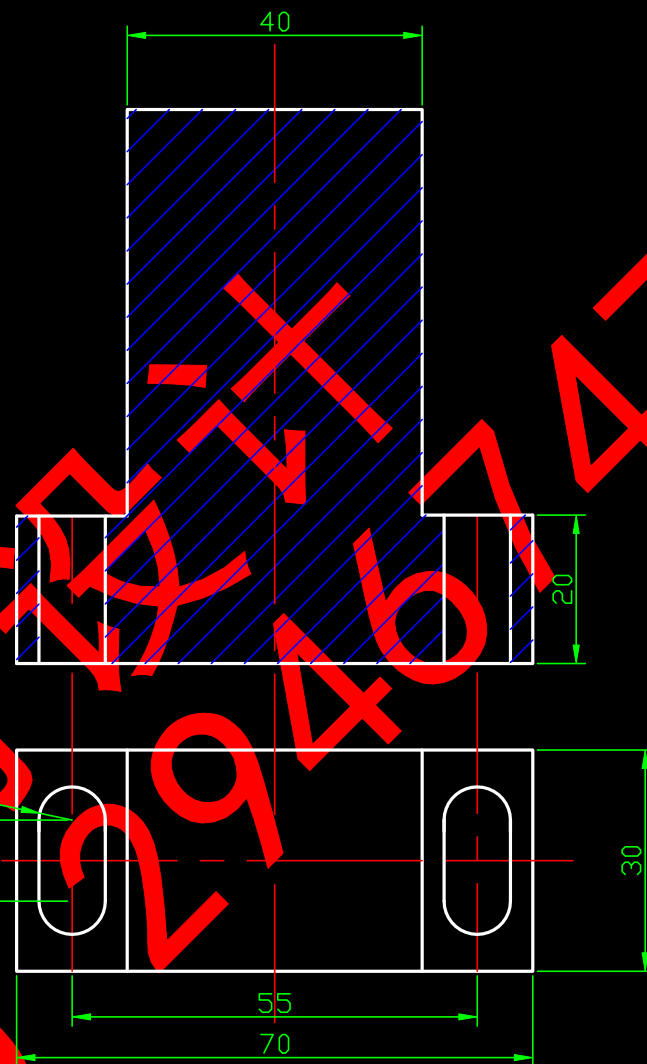


技术要求

1. 旋向； 右旋
2. 热处理后HRC45~50

设计	陆焯斌			65Mn		常州工学院
校核					比例	1:1
审核						
班级		学号				

A4-挡料块

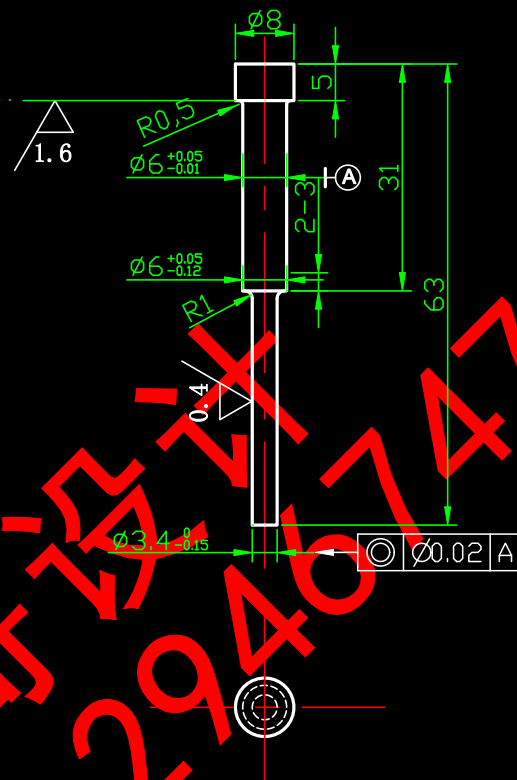


其余

技术要求：锐边倒钝。

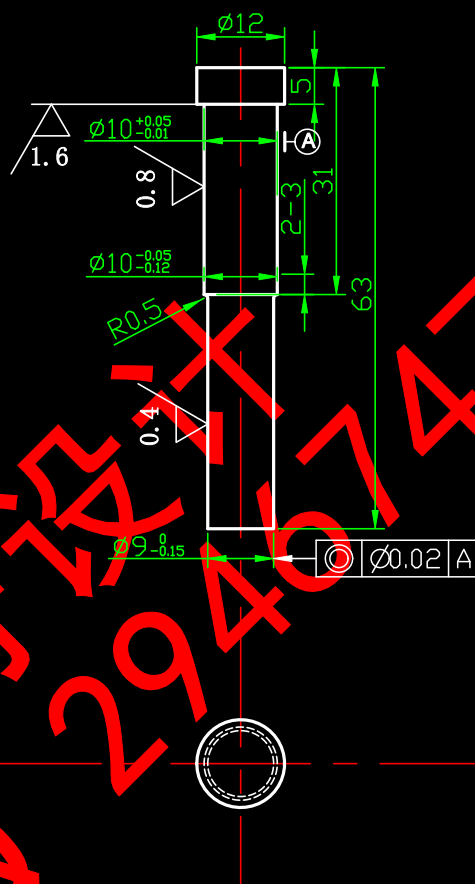
设计	陆烨斌			20		常州工学院	
校核							
审核				比例	1:1	挡料块	
班级		学号		共 22 张 第 19 页		04 MJ2-03-02	

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求：热处理：淬火
HRC 58-62。

设计	陆烨斌		Cr12MoV		常州工学院
校核			比例	1:1	凸模 Φ3.4
审核			共 22 张 第 4 页		GB2863.1-81
班级		学号			



**技术要求: 热处理: 淬火
HRC 58-62。**

设计	陆焯斌			Cr12MoV		常州工学院
校核				比例	1:1	凸模Φ9
审核						
班级		学号		共 22 张 第 3 页		GB2863.1-81