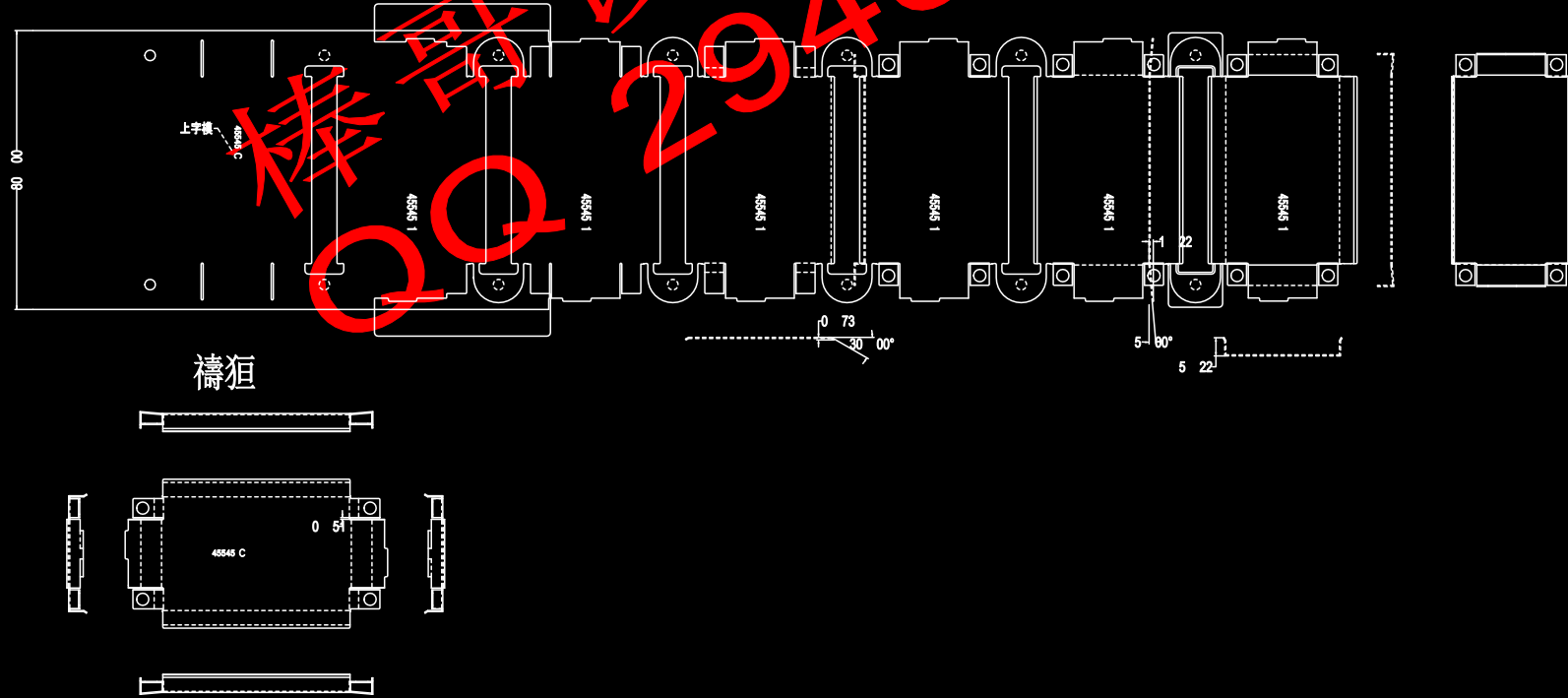
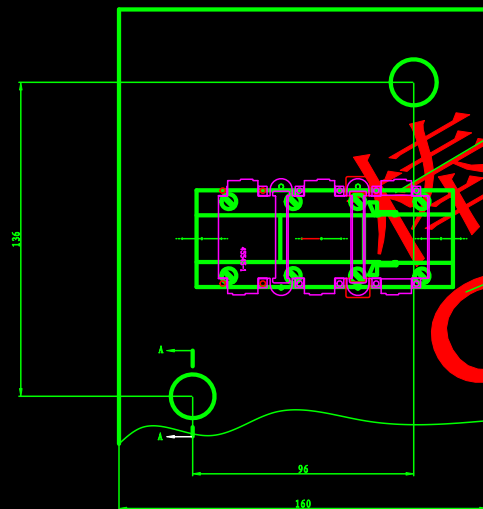
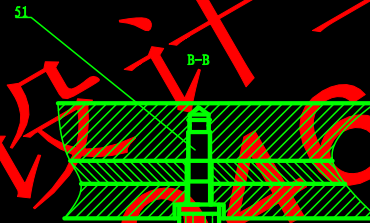
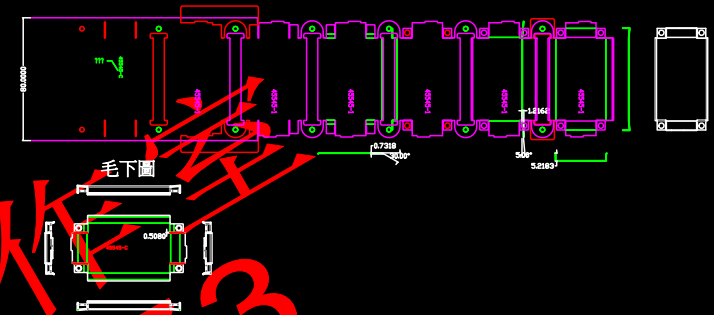
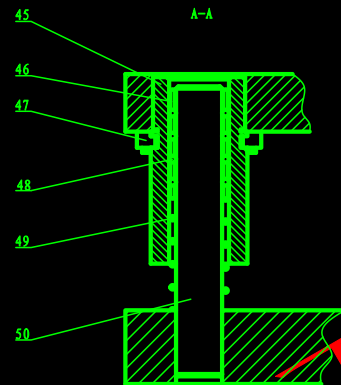
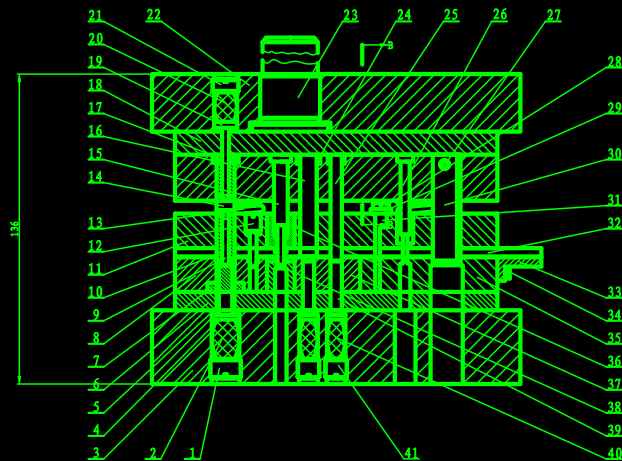


Technical drawing of a rectangular frame. The main view shows a rectangle with a width of 66 mm and a height of 8 mm. The top edge has a thickness of 4 mm. The bottom edge has a thickness of 3 mm. The side view shows a height of 5 mm. A perspective view is shown above the main view. The drawing is labeled with the number 1 000 and the text "x 1000".



A0-装配图



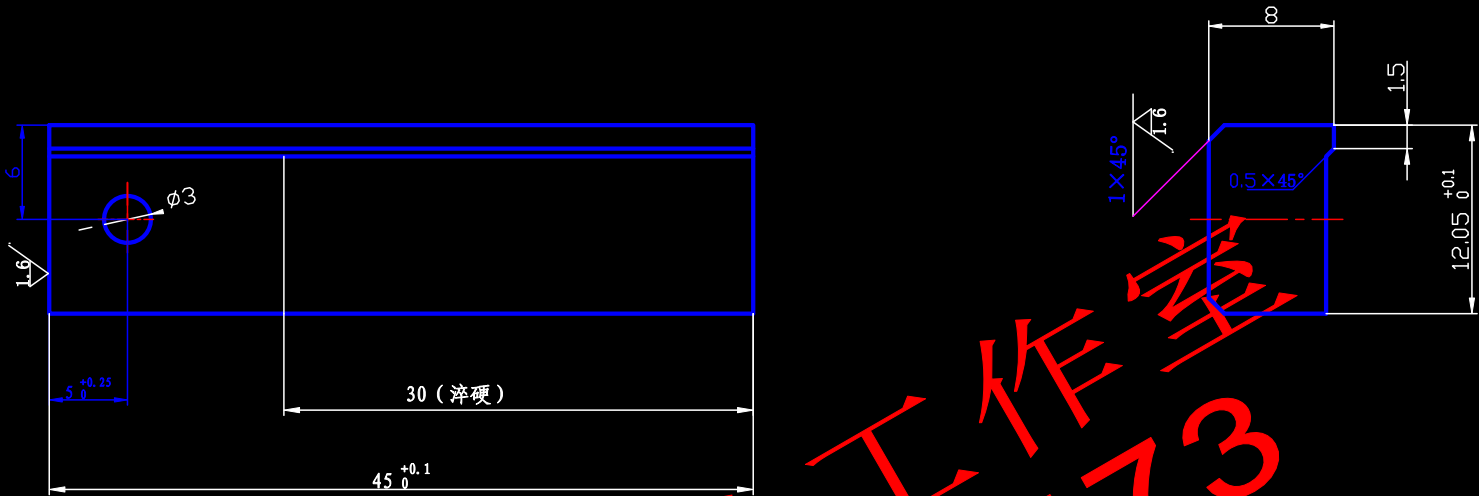
技术要求

1. 模具制造按 GB 2818-81《冷冲模技术条件》和 GB 2819-81《冷冲模零件技术条件》的有关规定执行。
2. 冲裁间隙要均匀, 初始单边间隙 $Z_{\text{初}}=0.021$, $Z_{\text{终}}=0.027\text{mm}$ 。
3. 凸、凹模和固定板均采用 H7/f6 配合。
4. 凸模和弹性卸料板均采用 H7/g6 配合。

[illegible]

A3-侧刃凸模

其余 $\sqrt{0.8}$



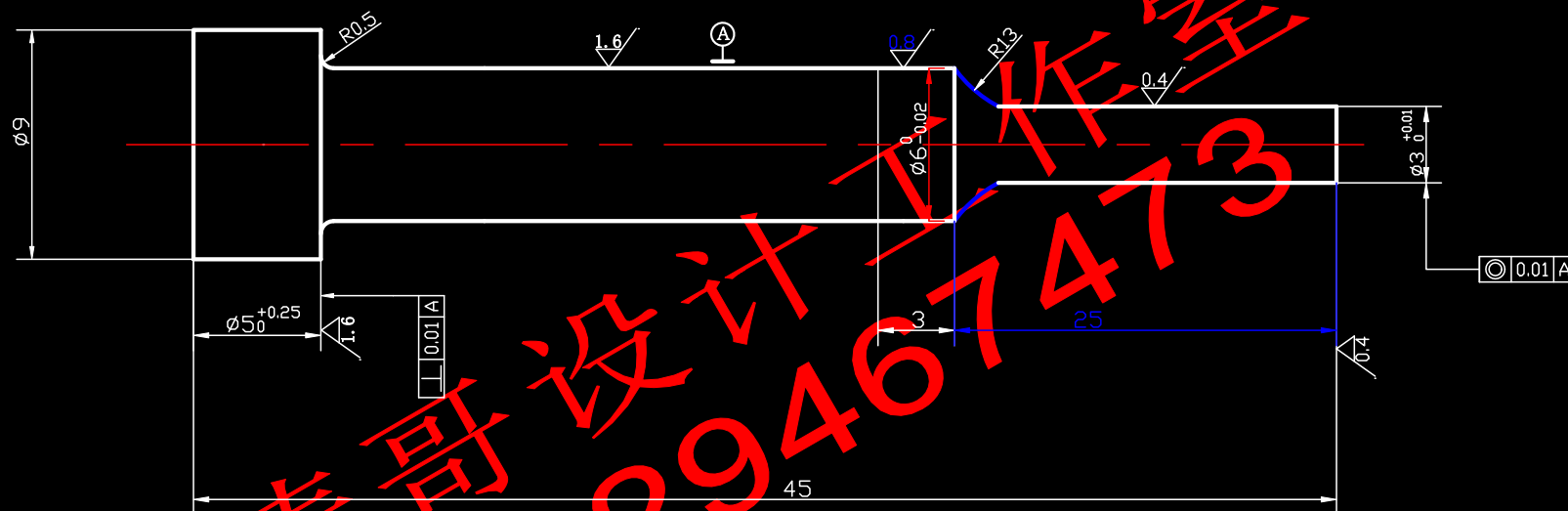
技术要求

1. 热处理：工作部分局部淬硬；硬度：HRC58~62。

						Cr12MoV			側刃凸模
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				
设 计			标准化			阶段标记	质量	比例	
								3: 1	
审 核									
工 艺				批 准					

A3-冲孔凸模

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

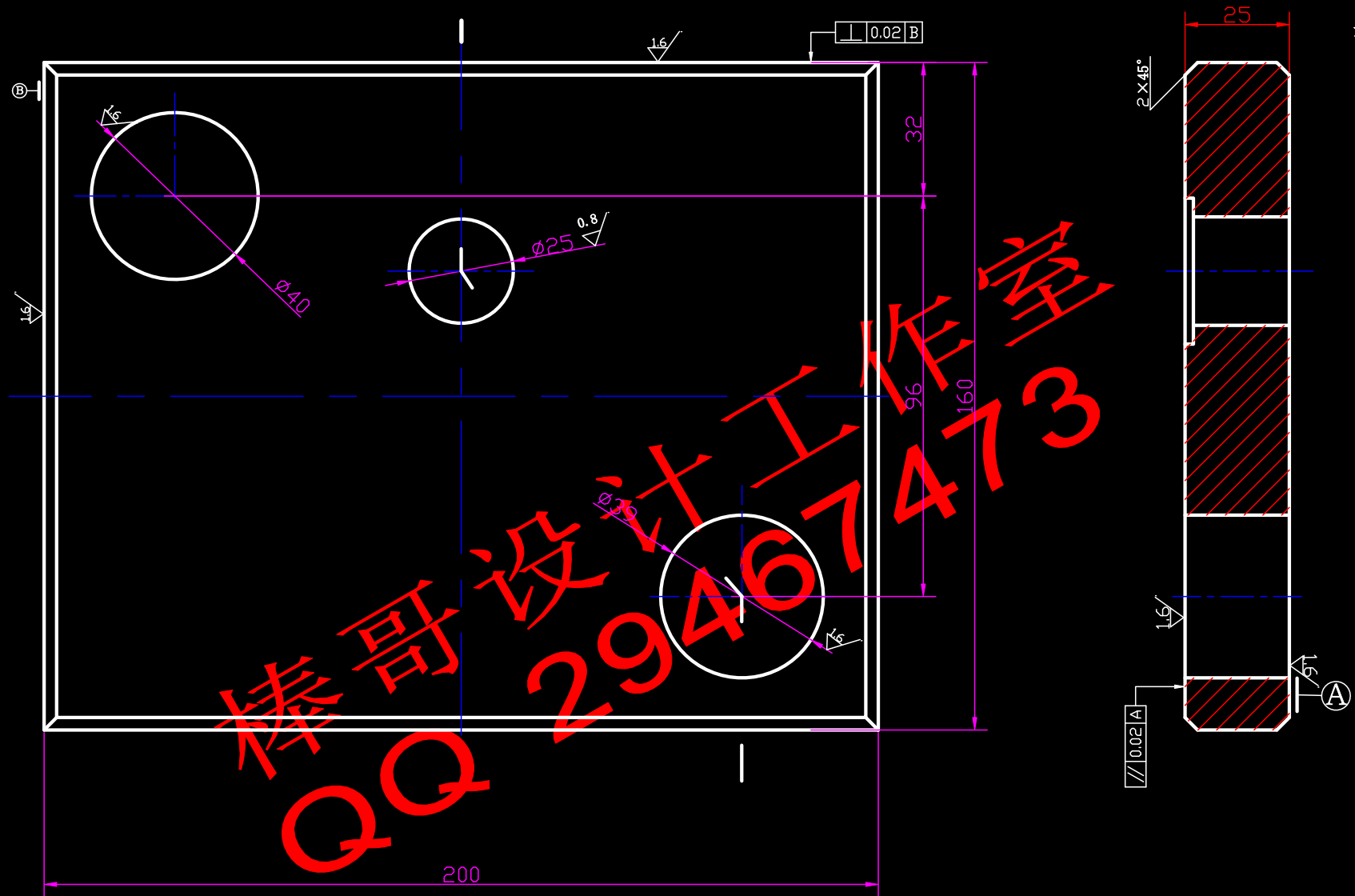


技术要求

热处理: 工作部分局部淬火, 硬度HRC58~62。

						Cr12Mn+V				冲孔凸模
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日					
设 计			标准化			阶段比例	质量	比例		
审 核								3: 1		
工 艺				批 准						

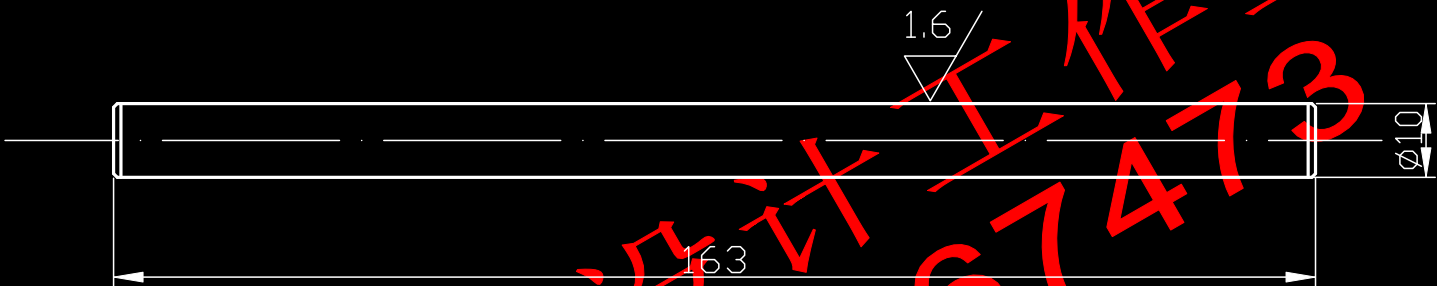
A3-上模板



						45	上模座		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				
设 计			标准化			阶段标记	质 量	比 例	
								1: 1	
审 核									
工 艺				批 准					

A4-打杆

其余 $\sqrt{3.2}$

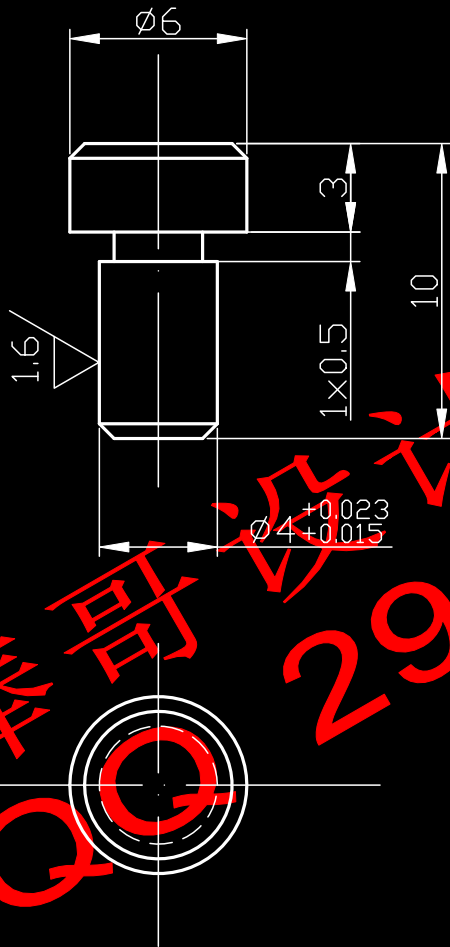


- 技术要求:
- 1. 图中未注公差为IT12
 - 2. 图中未注倒角为1
 - 3. 热处理达到43--48HRC

打 杆			比例	数量	材料	编号	共 页
			1: 1	1	45		第 页
制图							
审核							

A4-挡料销

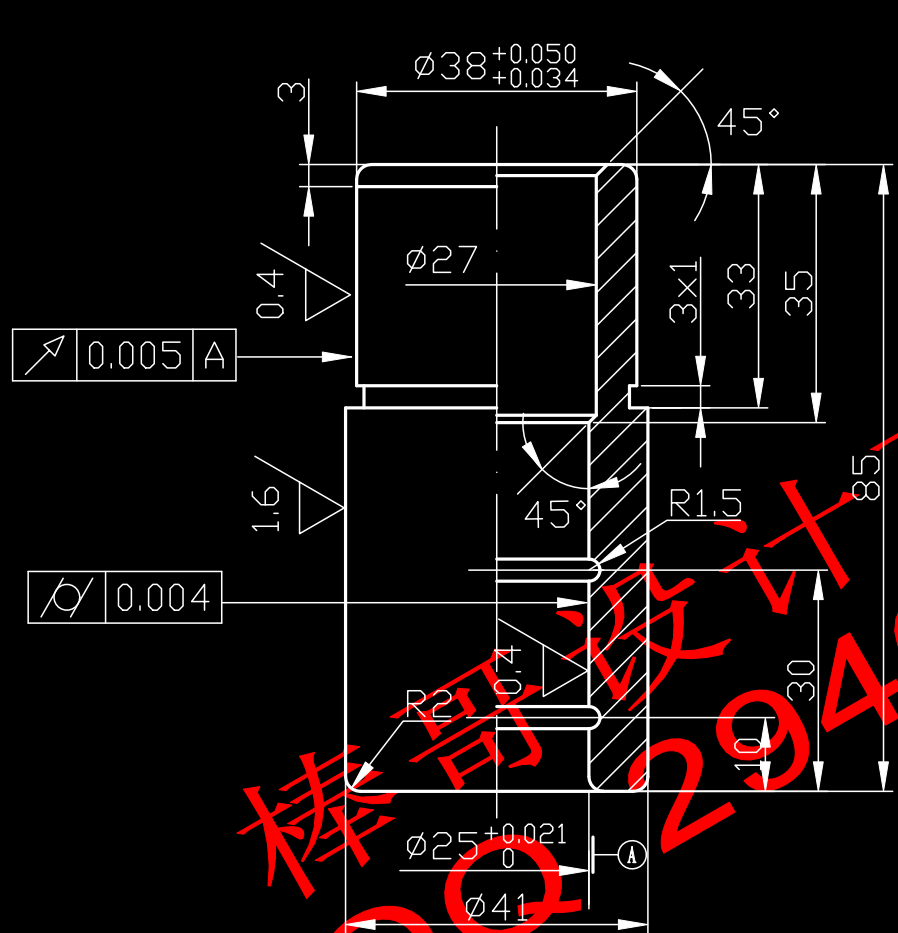
其余 $\sqrt{3.2}$



- 技术要求:
- 1. 热处理硬度达42--46HRC
 - 2. 未注倒角为0.5

挡料销			比例	数量	材料	编号	共 页
			4: 1	1	45钢		第 页
制图							
审核							

A4-滑动导套

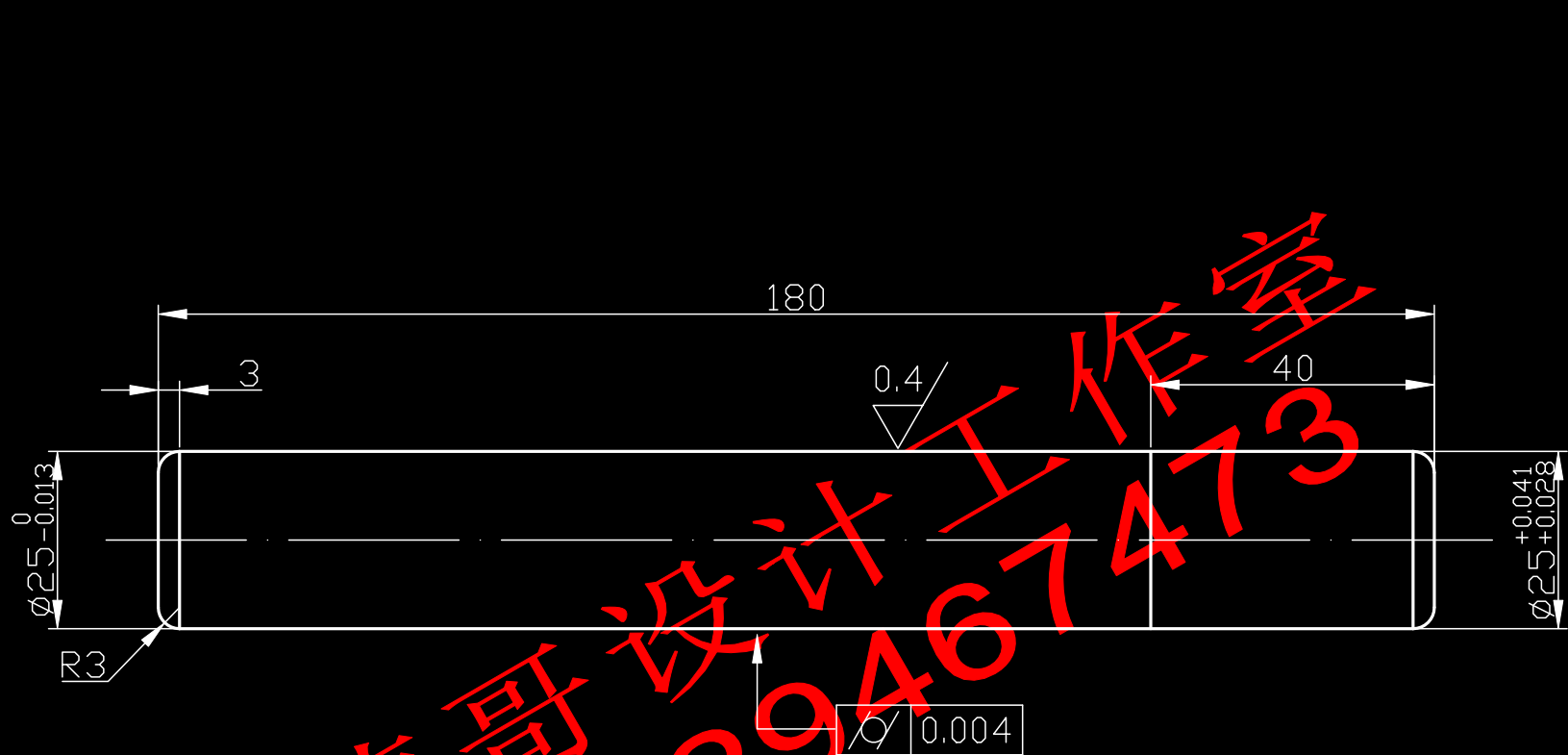


其余 $\sqrt{3.2}$

- 技术要求:
- 1. 图中未注公差为IT12
 - 2. 图中未注倒角均为1
 - 3. 渗碳淬火，硬度HRC58—62

滑动导套			比例	数量	材料	编号	共 页
			1:1	2	20钢		第 页
制图							
审核							

A4-滑动导柱



- 技术要求:
1. 图中未注公差为IT12
 2. 渗碳淬火，硬度HRC58—62

滑动导柱			比例	数量	材料	编号	共 页
			1: 1	2	20钢		第 页
制图							
审核							