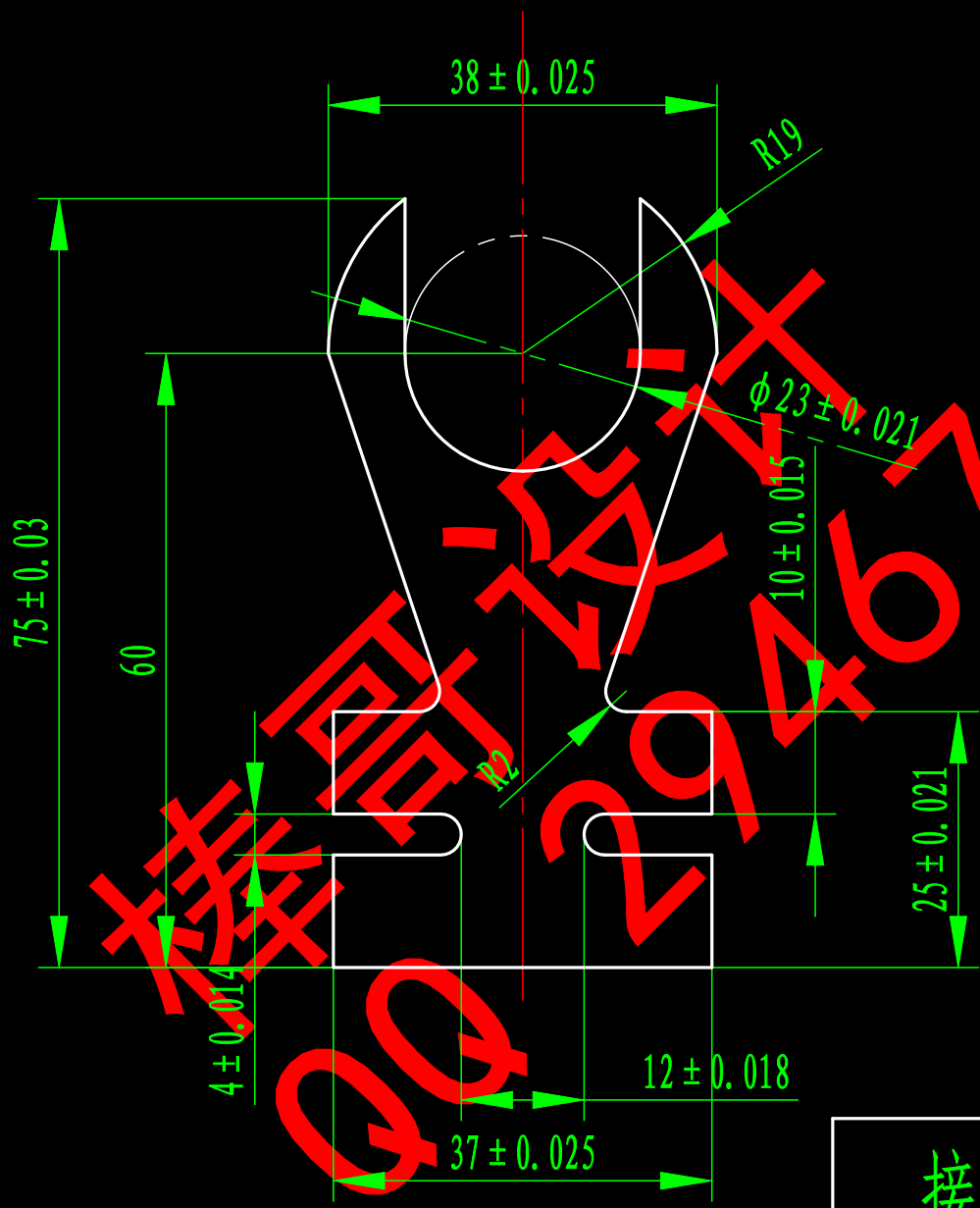


A3-工件图



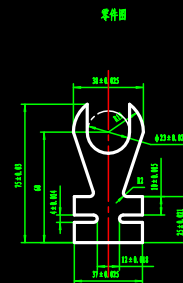
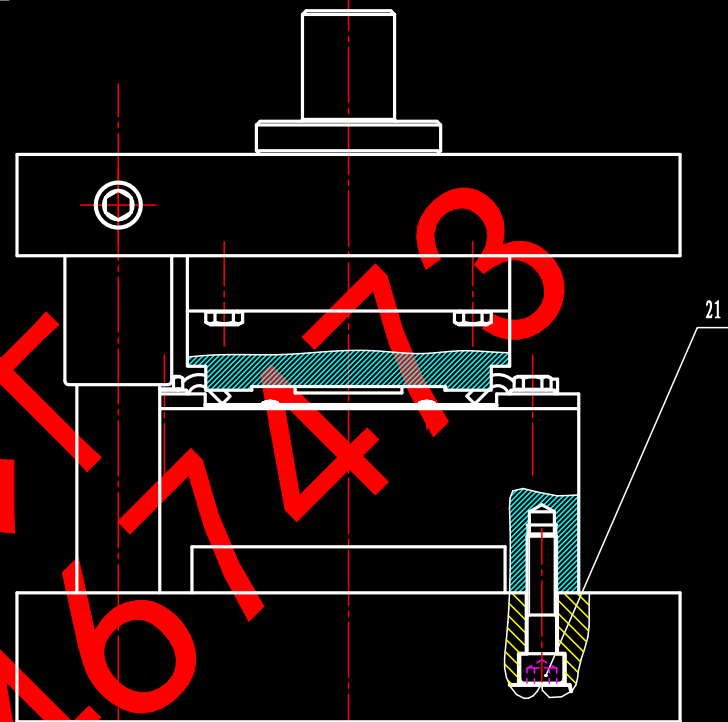
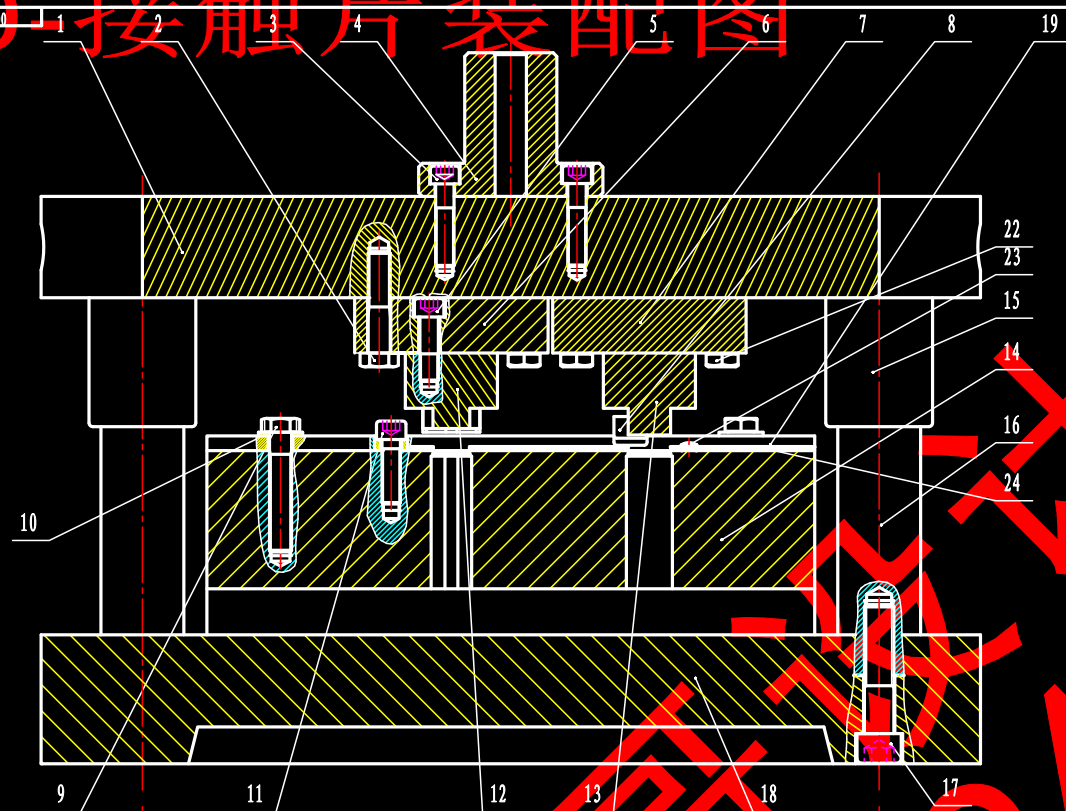
材料: 黄铜

料厚: 2

借 (通) 用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日 期

接 触 片			比例	数量	材料	黄铜	
			1: 1	1			
制图							
校核							

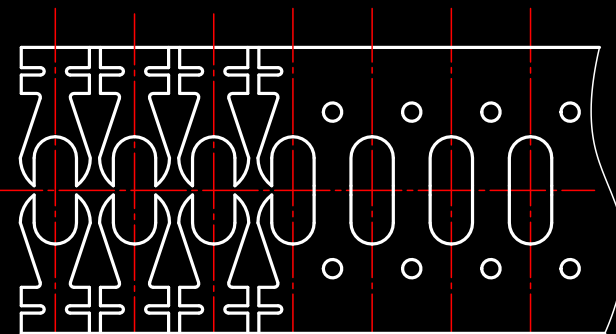
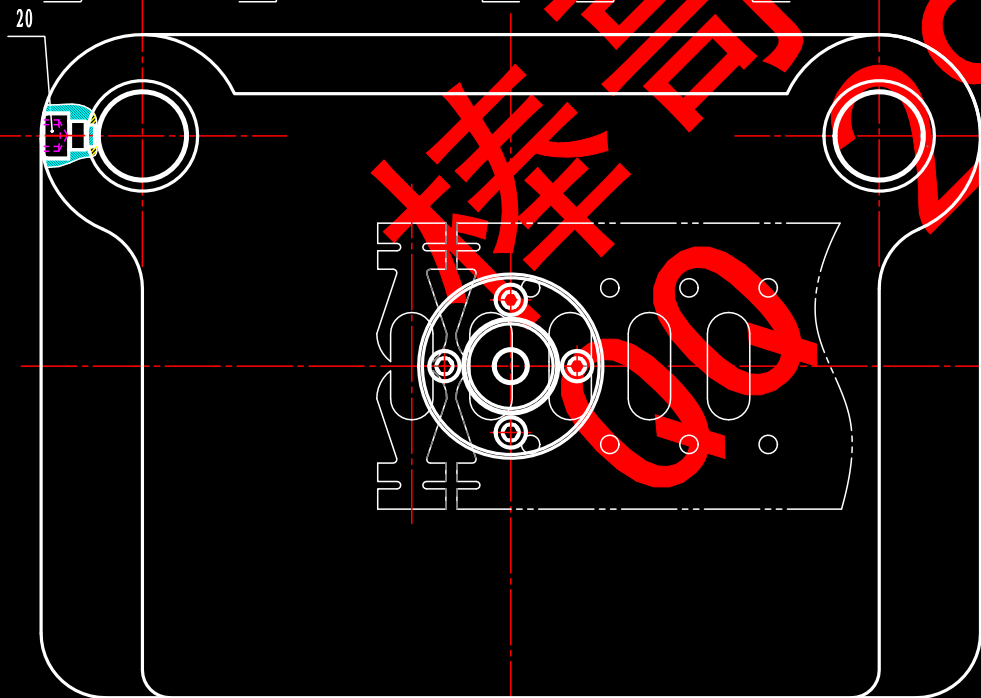
A0 接触片装配图



材料: 黄铜 料厚: 2

技术要求

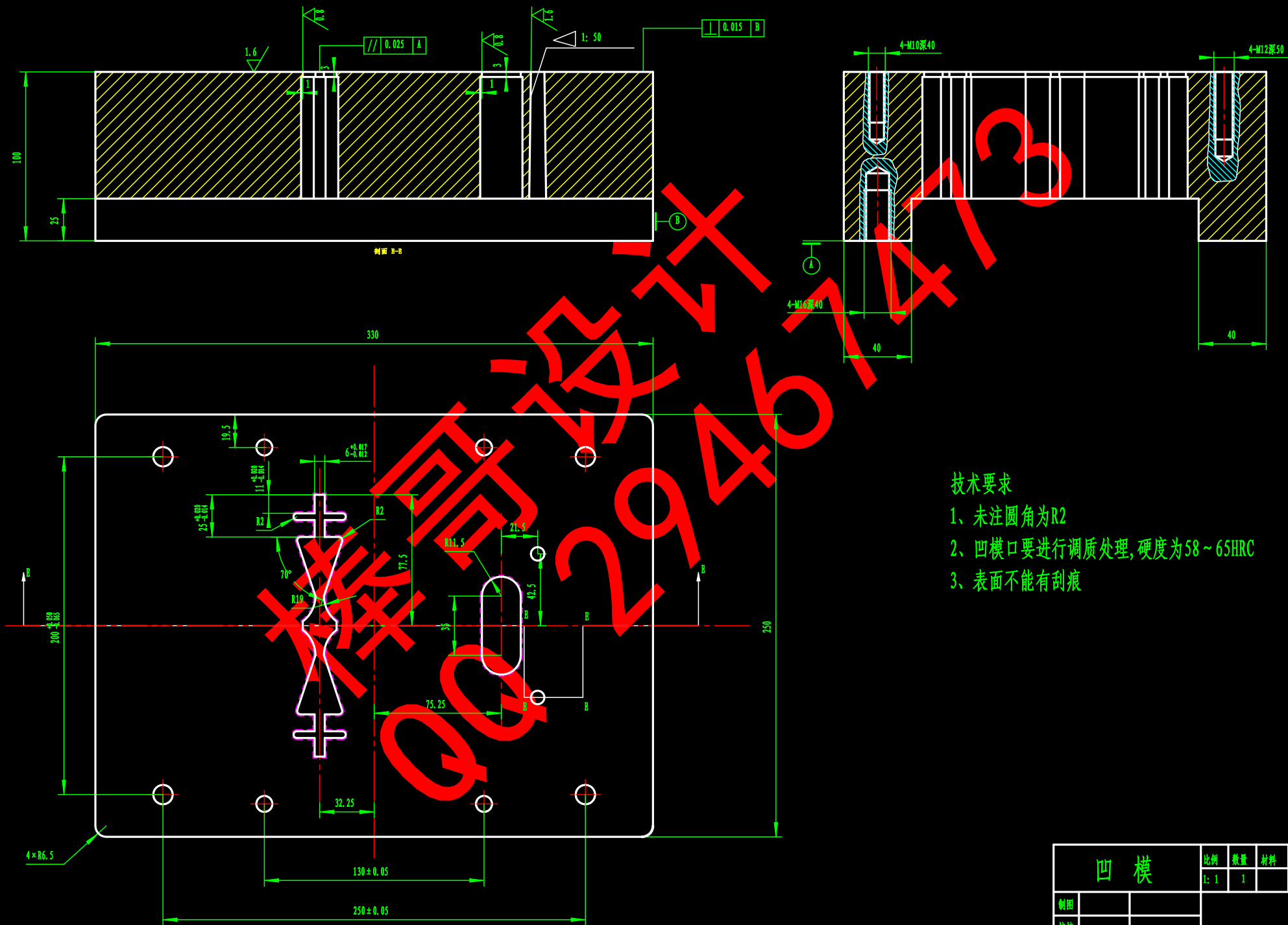
1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸及相关精度进行复查。
2. 未注圆角为R3
3. 装配过程中重要零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
5. 规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固。
6. 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
7. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。



排样图

[illegible]

A1-凹模



技术要求

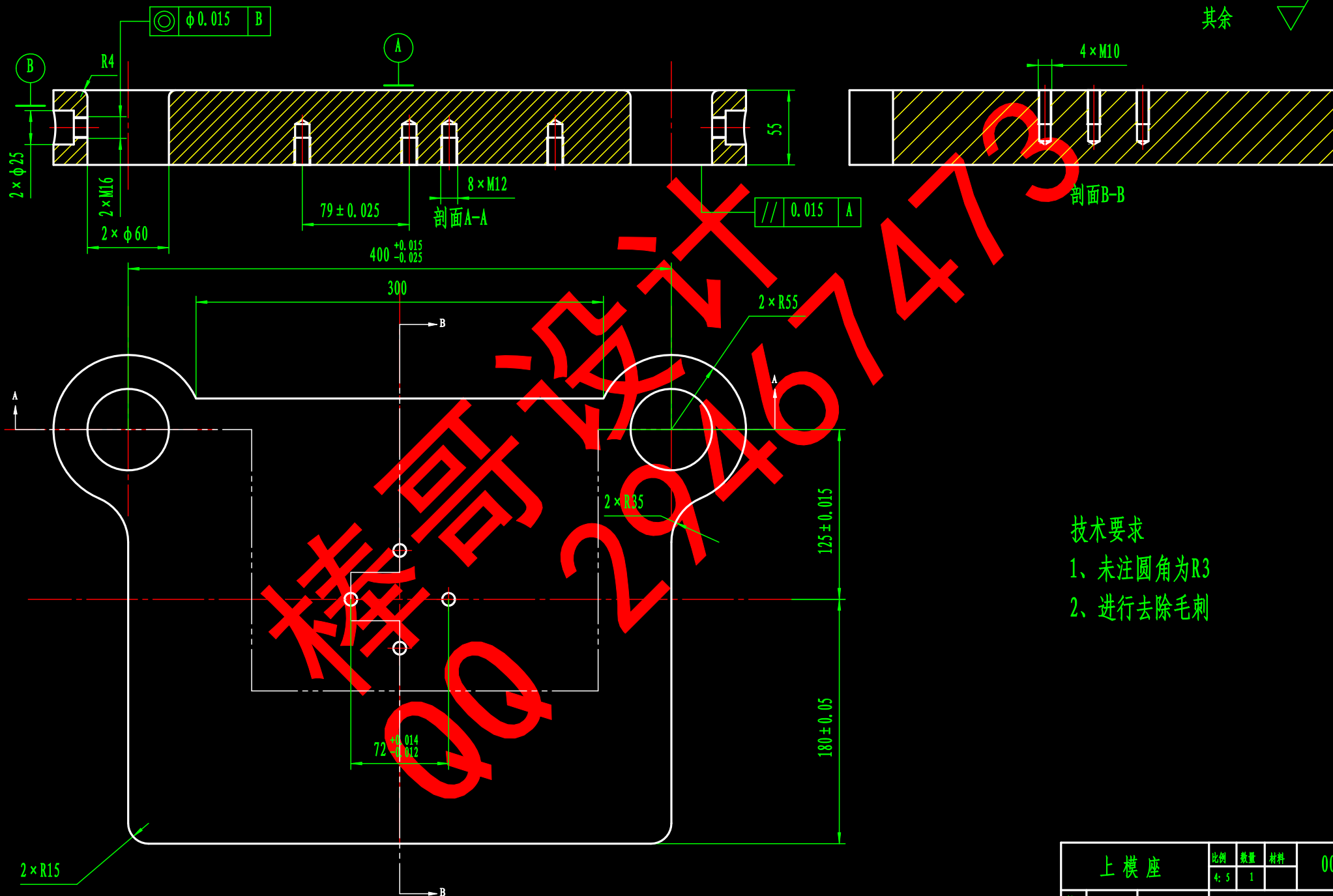
- 未注圆角为R2
- 凹模口要进行调质处理, 硬度为58~65HRC
- 表面不能有刮痕

凹模		比例	数量	材料	004
制图		1:1	1		
审核					

A1-上模座

其余

6.2



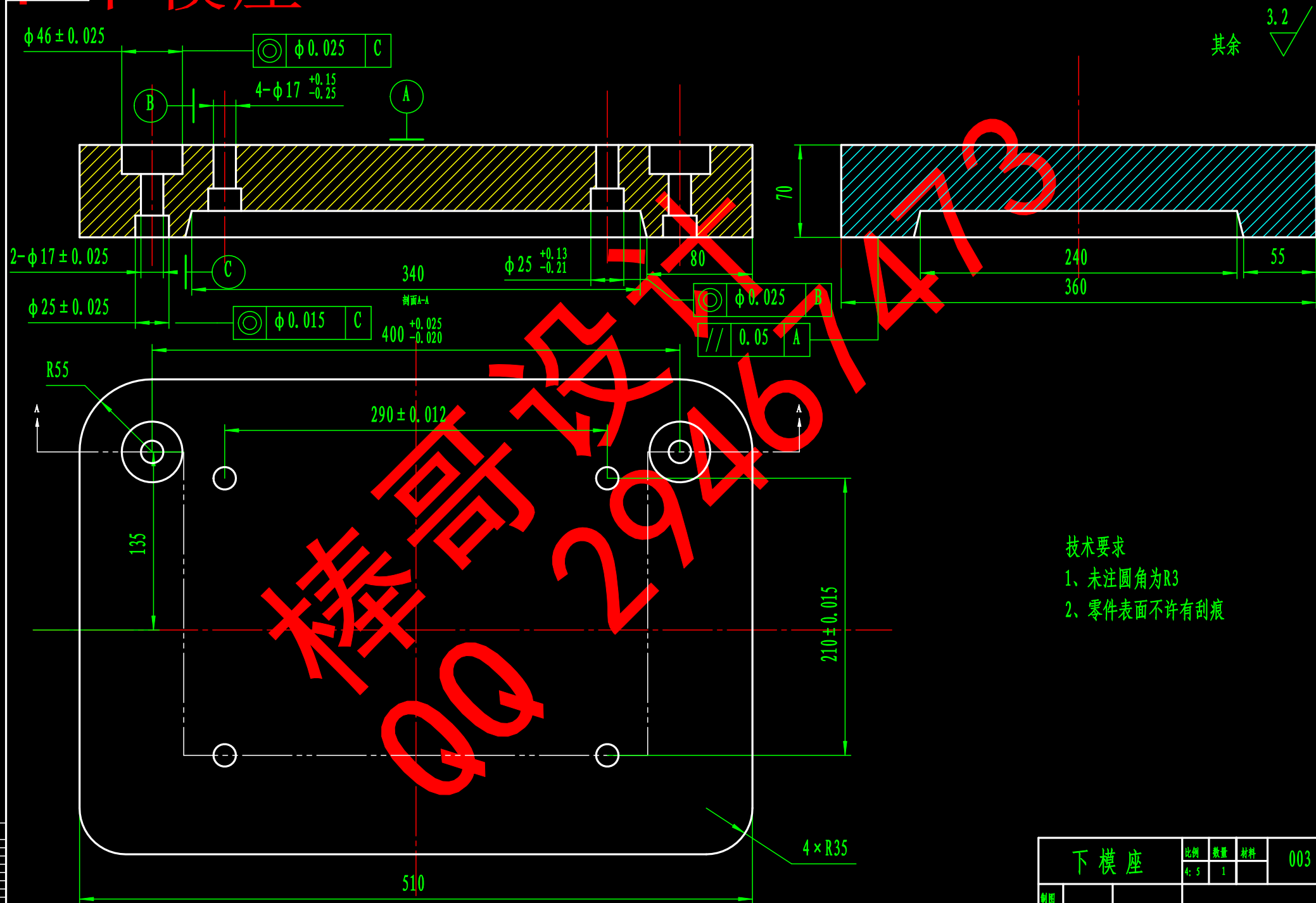
技术要求

- 1、未注圆角为R3
- 2、进行去除毛刺

上模座			比例	数量	材料	002
制图			4: 5	1		
审核						

图号	材料
比例	数量
制图	审核
日期	姓名
图例	备注

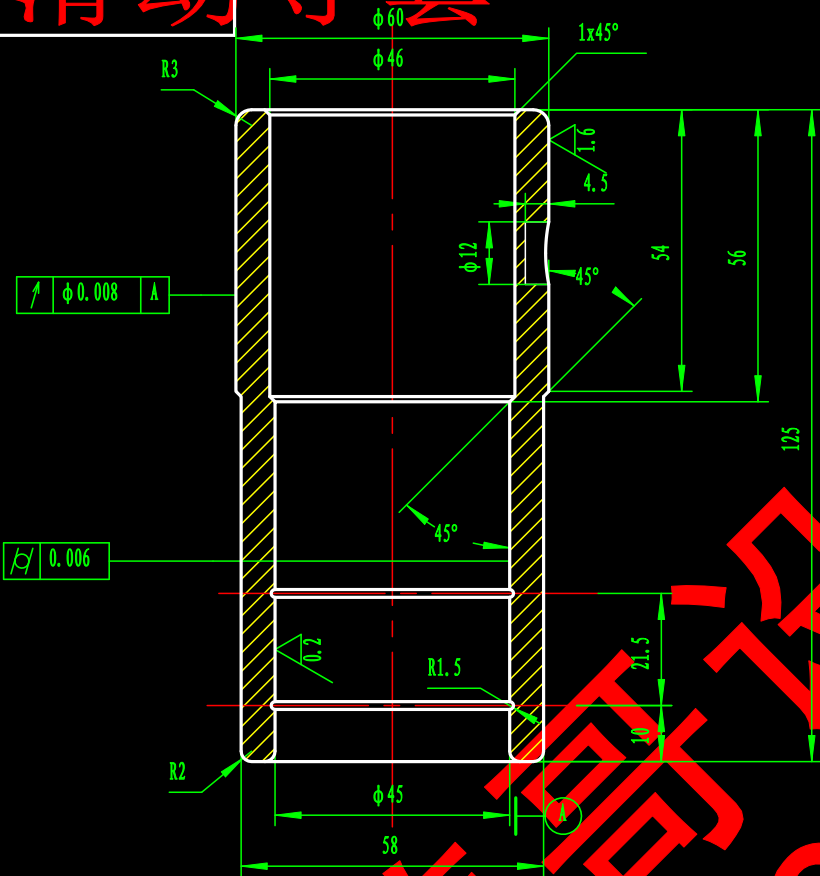
A1-下模座



下模座		比例	数量	材料	003
制图		4:5	1		
审核					

A3-滑动导套

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1、未注圆角角为R2
- 2、零件表面不能有刮痕
- 3、零件进行调质处理，45~50HRC

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日 期

滑动导套

比例
1: 1

数量
2

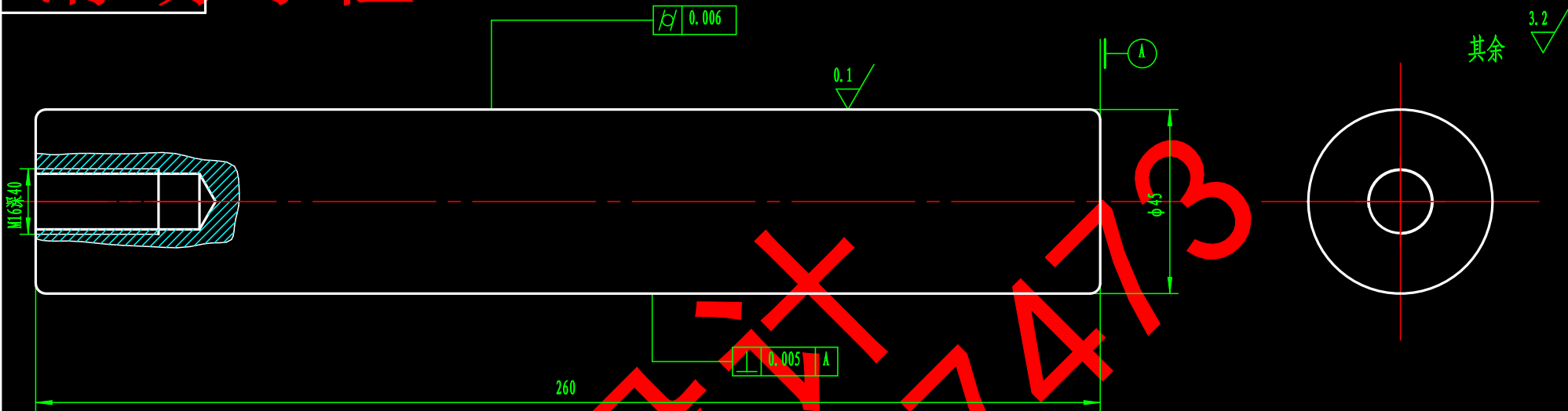
材料

009

制图

校核

A3-滑动导柱



技术要求

- 1、未注圆角为R2.5
- 2、零件加工表面不能有刮痕
- 3、调质处理，50~55HRC

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日 期

滑动导柱

比例
1: 1

数量
2

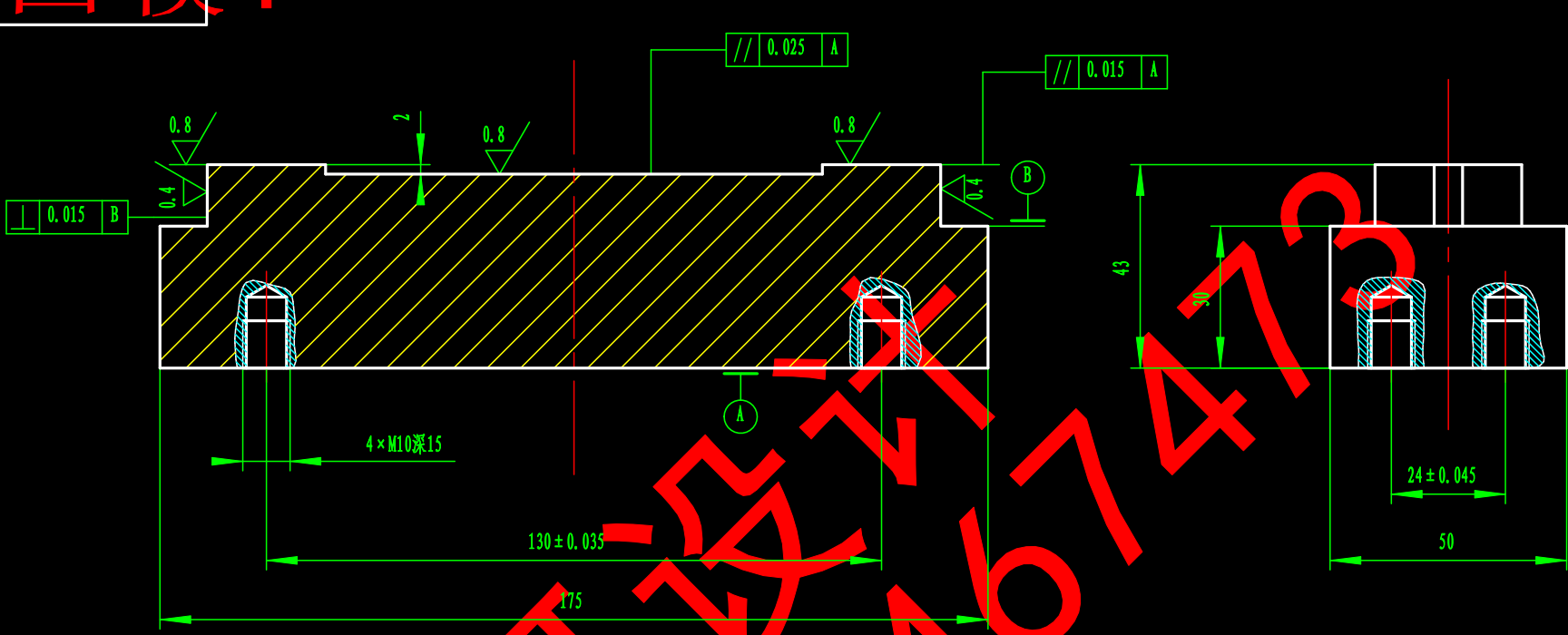
材料

010

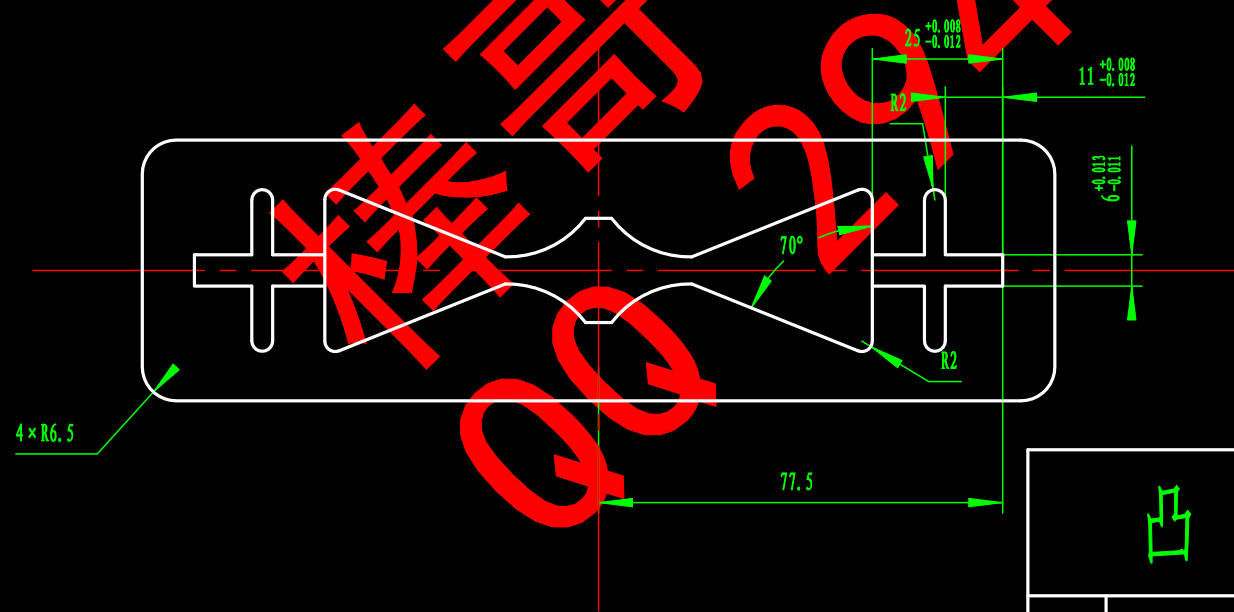
制图

校核

A3-凸模1



其余 $\sqrt{3.2}$

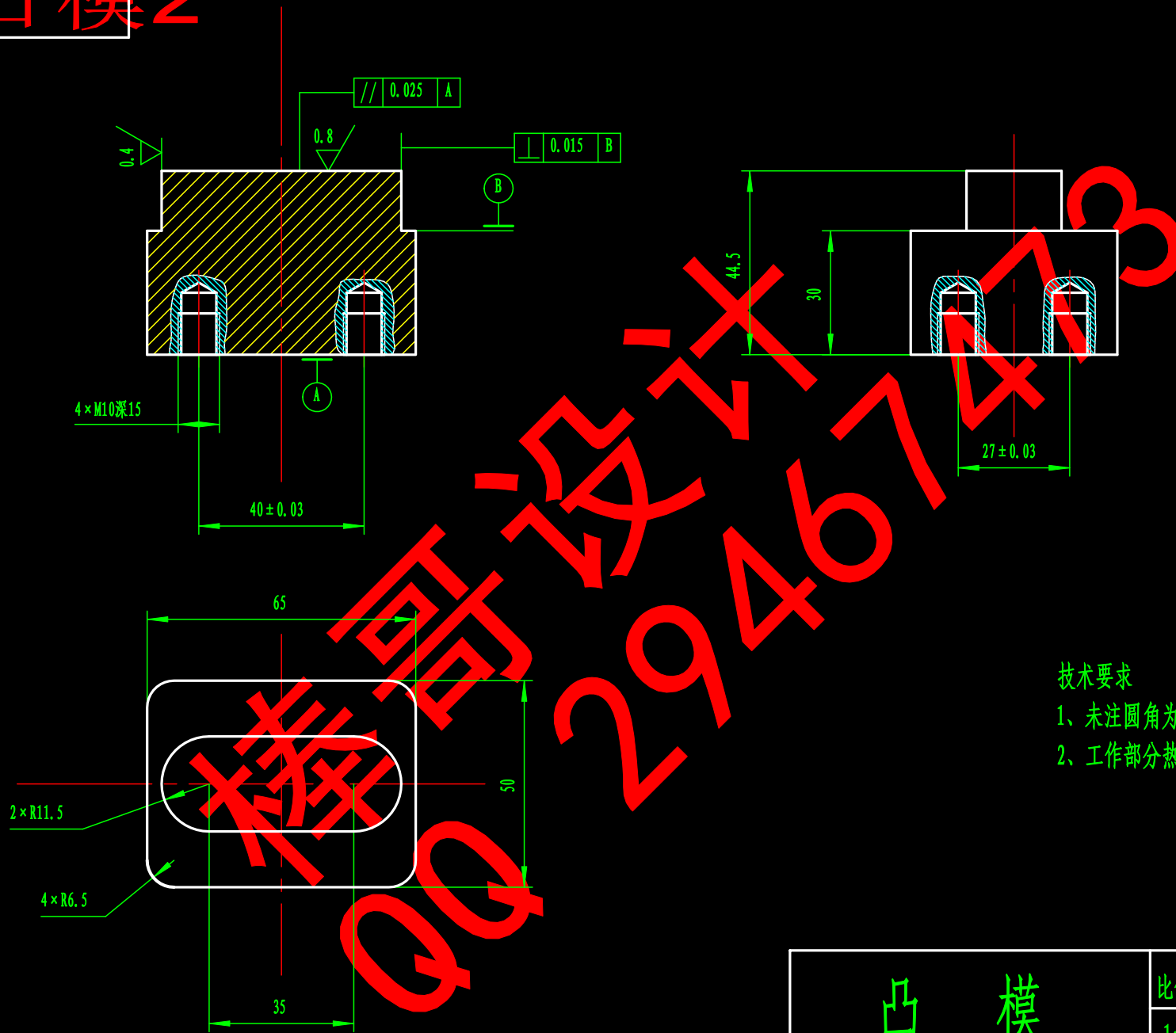


- 技术要求
- 1、未注圆角为R2
 - 2、表面不能有刮痕
 - 3、工作部分硬度要在58~62HRC

借 (通) 用
件 登 记
旧版图总号
底 图 总 号
签 字
日 期
档案员 日 期

凸 模		比例	数量	材料	005
		1: 1	1		
制图					
校核					

A3-凸模2



其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、未注圆角为R2
- 2、工作部分热处理硬度为58~62HRC

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

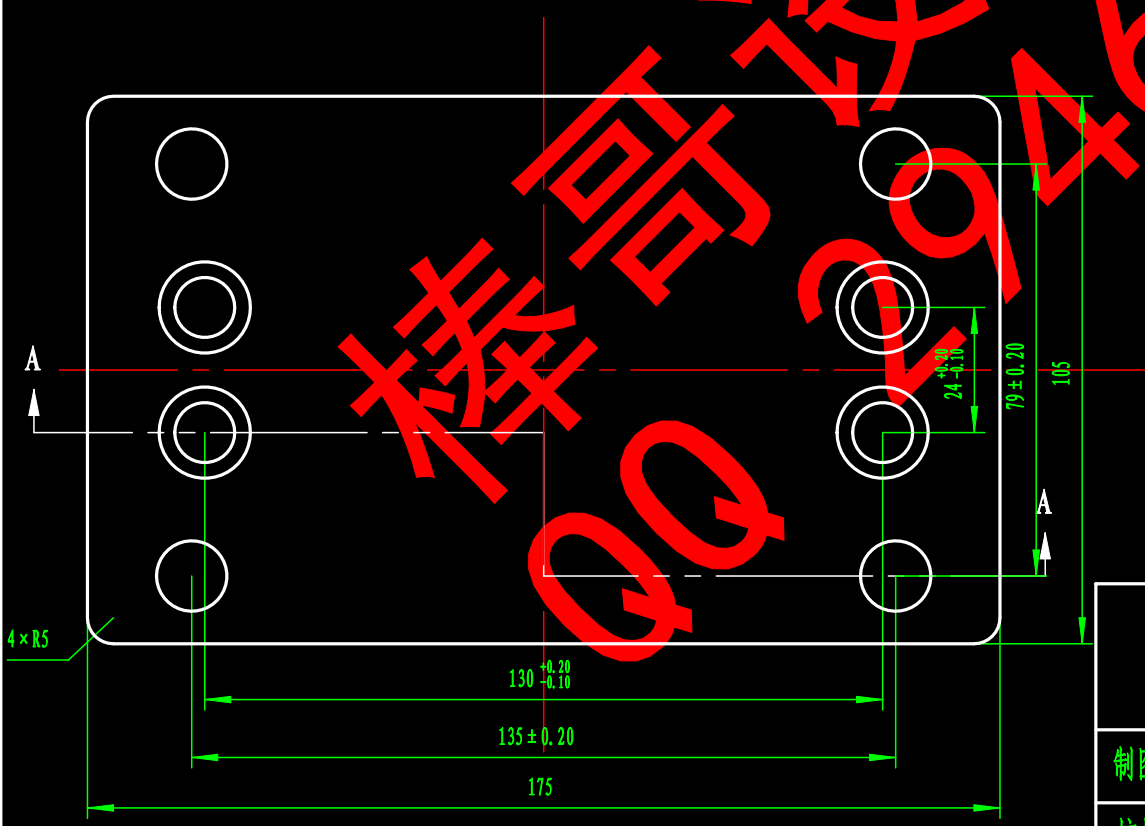
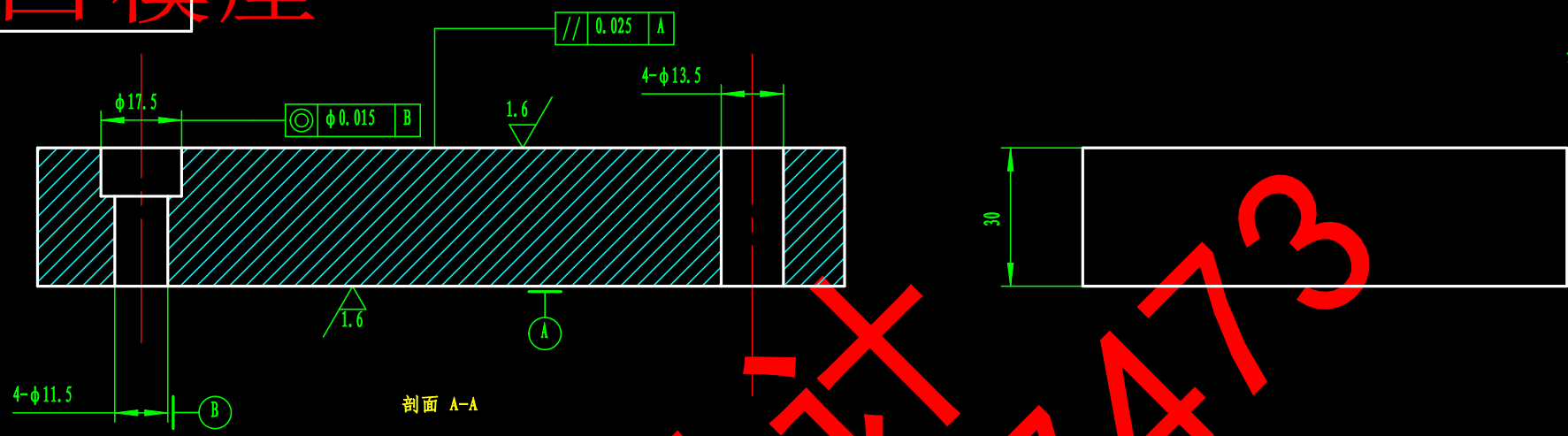
签 字

日 期

档案员 日 期

凸模			比例	数量	材料	006
			1: 1	1		
制图						
校核						

A3-凸模座

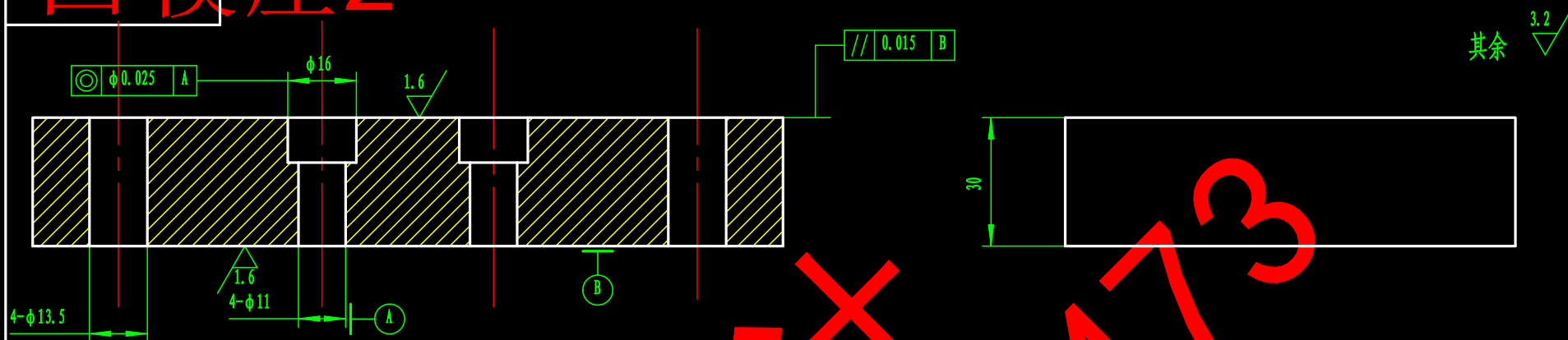


- 技术要求
- 1、未注圆角为R2
 - 2、表面不能有刮痕

借	(通)	用
件	登	记
旧底图总号		
底图总号		
签 字		
日 期		
档案员	日 期	

凸 模 座			比例	数量	材料	007
			1: 1	1		
制图						
校核						

A3-凸模座2



剖面 A-A

技术要求

- 1、未注圆角为R2
- 2、零件加工表面不能有刮痕

A

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

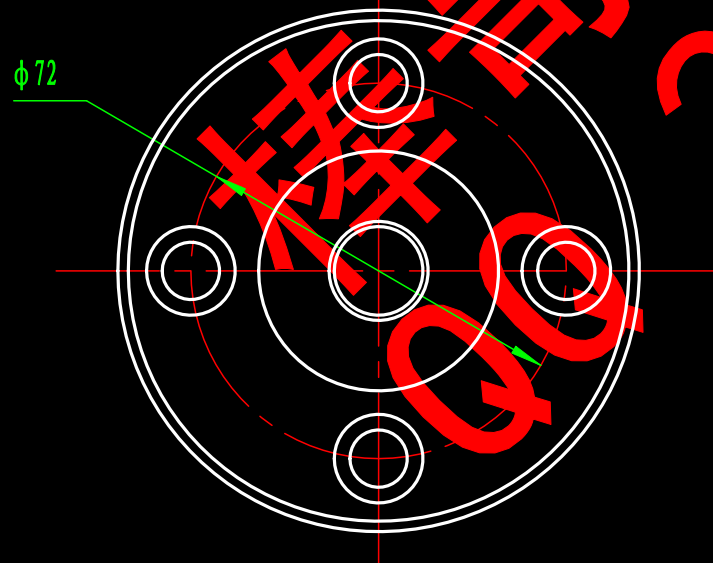
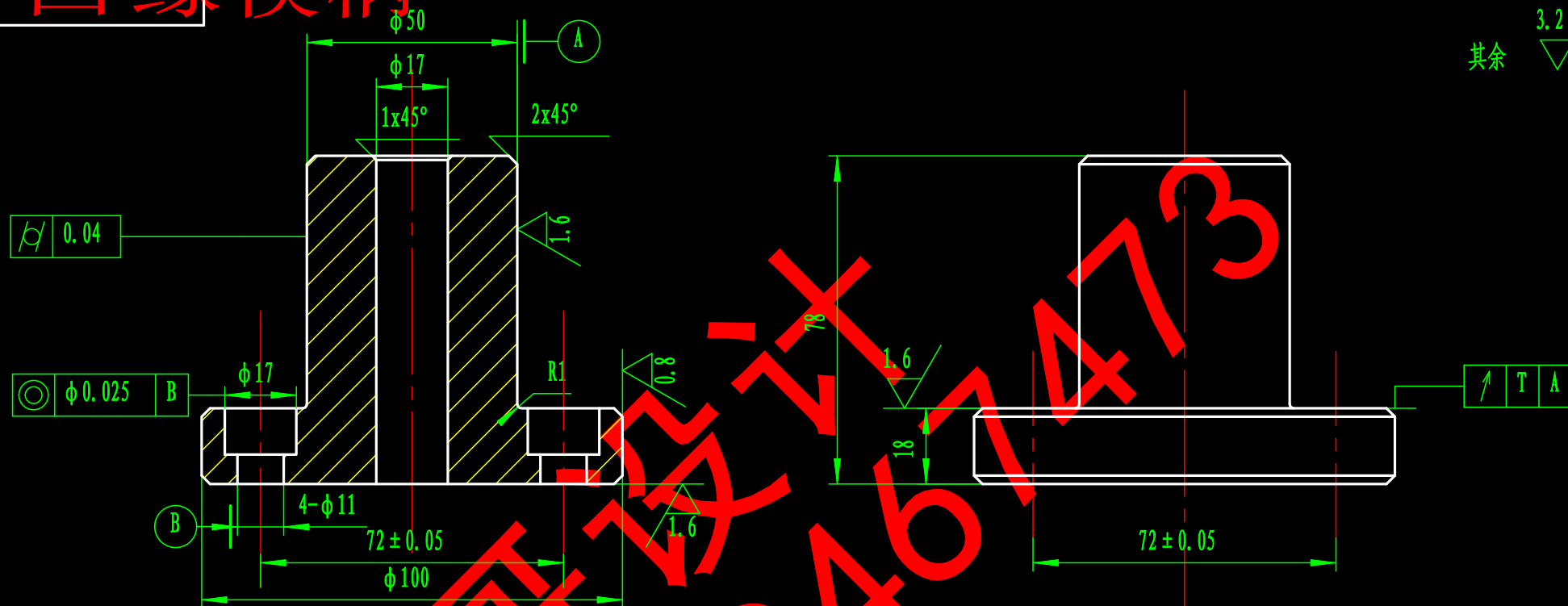
签 字

日 期

档案员 日期

凸模座			比例	数量	材料	008
			1: 1	1		
制图						
校核						

A3-凸缘模柄



技术要求

- 1、未注倒角为C2
- 2、零件表面不能有刮痕
- 3、零件要进行调质处理

凸缘模柄			比例	数量	材料	011
			1: 1	1		
制图						
校核						

借 件	(通 登)	用 记
旧底图总号		
底图总号		
签 字		
日 期		
档案员	日 期	