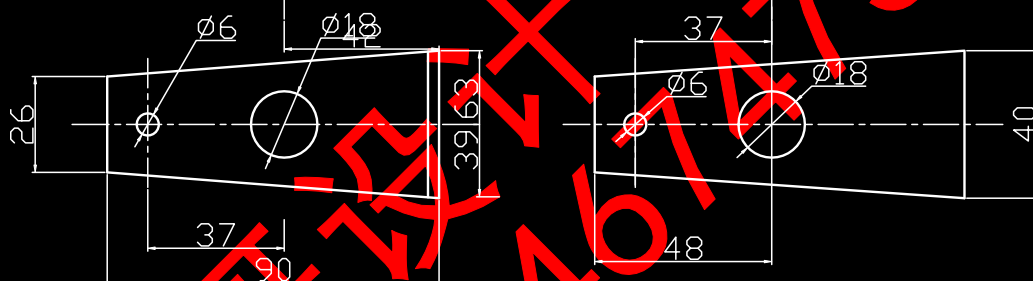
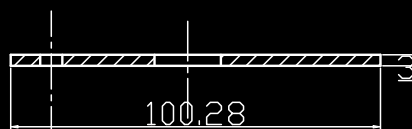


产品图



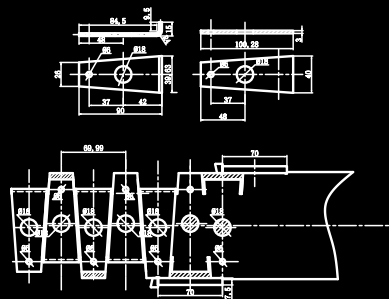
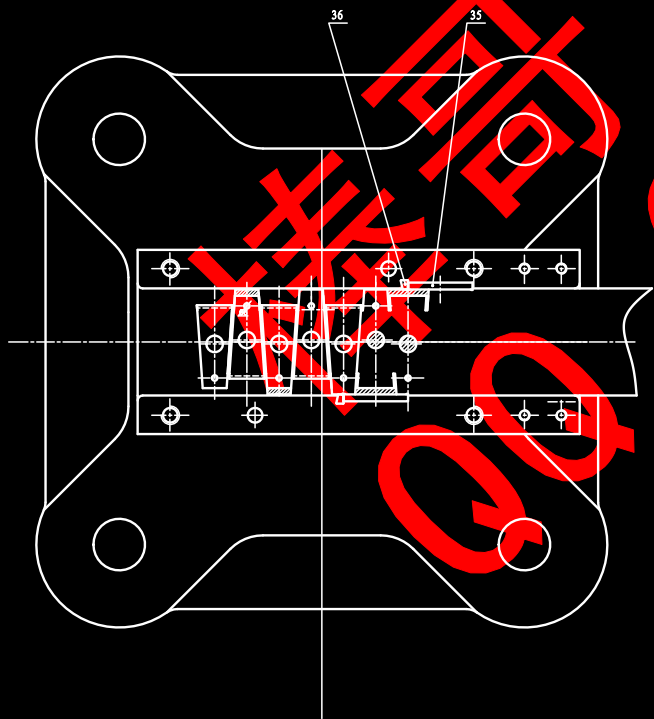
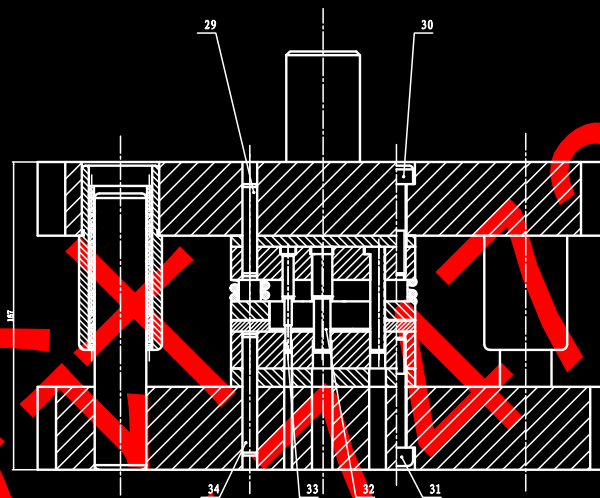
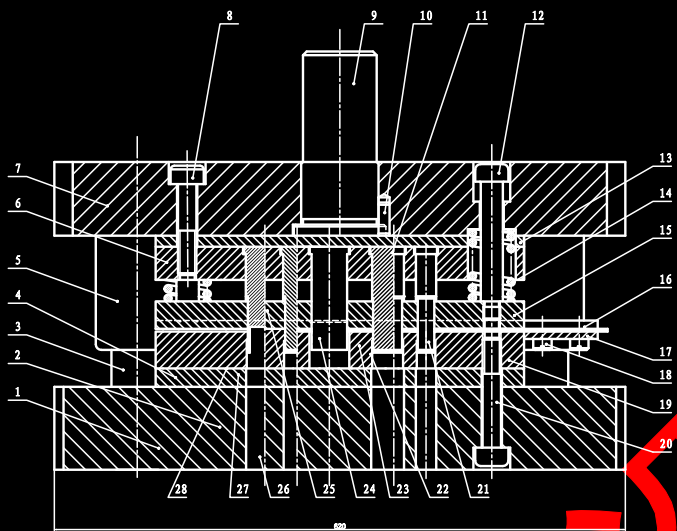
产品图展开



精信设计
 QQ 29401473

产品		图号	A4	比例	1:1
		材料		数量	11
制图		徐斌			
审核					

A0-装配图

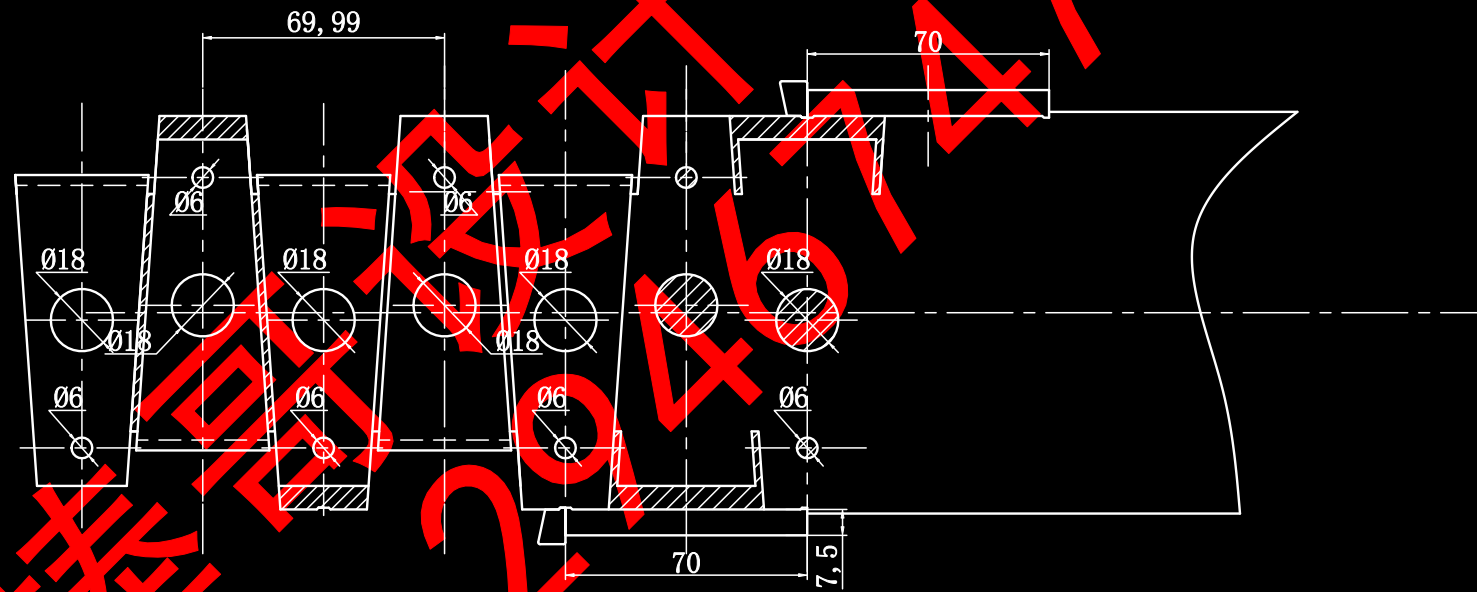


技术要求:

1. 装配时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致, 配合间隙符合设计要求, 不允许采用使凸、凹模变形来修正间隙;
2. 各结合面保证密度;
3. 装配后导柱导套相对运动灵活, 无阻滞现象。
4. 保证压料板动作顺畅, 压力符合设计要求。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
28	CM-01-04-30	侧导套	2	Cr12MoV	HRC58-62
26	CM-01-04-36	侧导套	2	Cr12MoV	HRC58-62
34	GB/T10-1-2000	侧导套	2	45	-
33	CM-01-04-38	侧导套	2	Cr12MoV	HRC58-62
27	CM-01-04-31	凸模1	4	Cr12MoV	HRC58-62
31	CM-01-02-25	侧导套	1	45	HRC58-62
30	GB/T10-1-2000	侧导套	4	45	-
29	GB/T10-1-2000	侧导套	2	45	-
28	CM-01-04-24	侧导套	1	20	HRC58-62
27	CM-01-04-34	凸模1	1	Cr12MoV	HRC58-62
26	GB/T10-1-2000	侧导套	1	45	-
25	CM-01-04-26	凸模1	1	Cr12MoV	HRC58-62
24	CM-01-04-27	凸模1	4	Cr12MoV	HRC58-62
23	CM-01-04-29	凸模2	1	Cr12MoV	HRC58-62
22	CM-01-04-28	侧导套	1	20	HRC58-62
21	CM-01-04-33	凸模1	1	Cr12MoV	HRC58-62
20	GB/T10-1-2000	侧导套	6	45	-
19	CM-01-01-16	侧导套	1	Cr12MoV	HRC58-62
18	GB/T10-1-2000	侧导套	4	45	-
17	CM-01-02-14	侧导套	1	45	HRC58-62
16	CM-01-02-25	侧导套	1	Q235	HRC58-62
15	CM-01-04-08	侧导套	4	50Mn	HRC58-62
14	CM-01-04-08	侧导套	4	50Mn	HRC58-62
13	CM-01-03-11	侧导套	1	45	HRC58-62
12	GB/T10-1-2000	侧导套	4	45	-
11	CM-01-04-27	凸模1	4	Cr12MoV	HRC58-62
10	GB/T10-1-2000	侧导套	1	45	-
9	CM-01-04-09	侧导套	1	Q235	HRC58-62
8	GB/T10-1-2000	侧导套	4	45	-
7	CM-01-02-10	上导套	1	H7200	侧导套
6	CM-01-02-12	侧导套	1	Cr12	HRC58-62
5	CM-01-04-04	侧导套	4	H02	HRC58-62
4	CM-01-03-11	侧导套	1	45	HRC58-62
3	CM-01-04-04	侧导套	4	20	HRC58-62
2	CM-01-04-02	侧导套	1	60Mn	HRC58-62
1	CM-01-02-01	下导套	1	H7200	侧导套

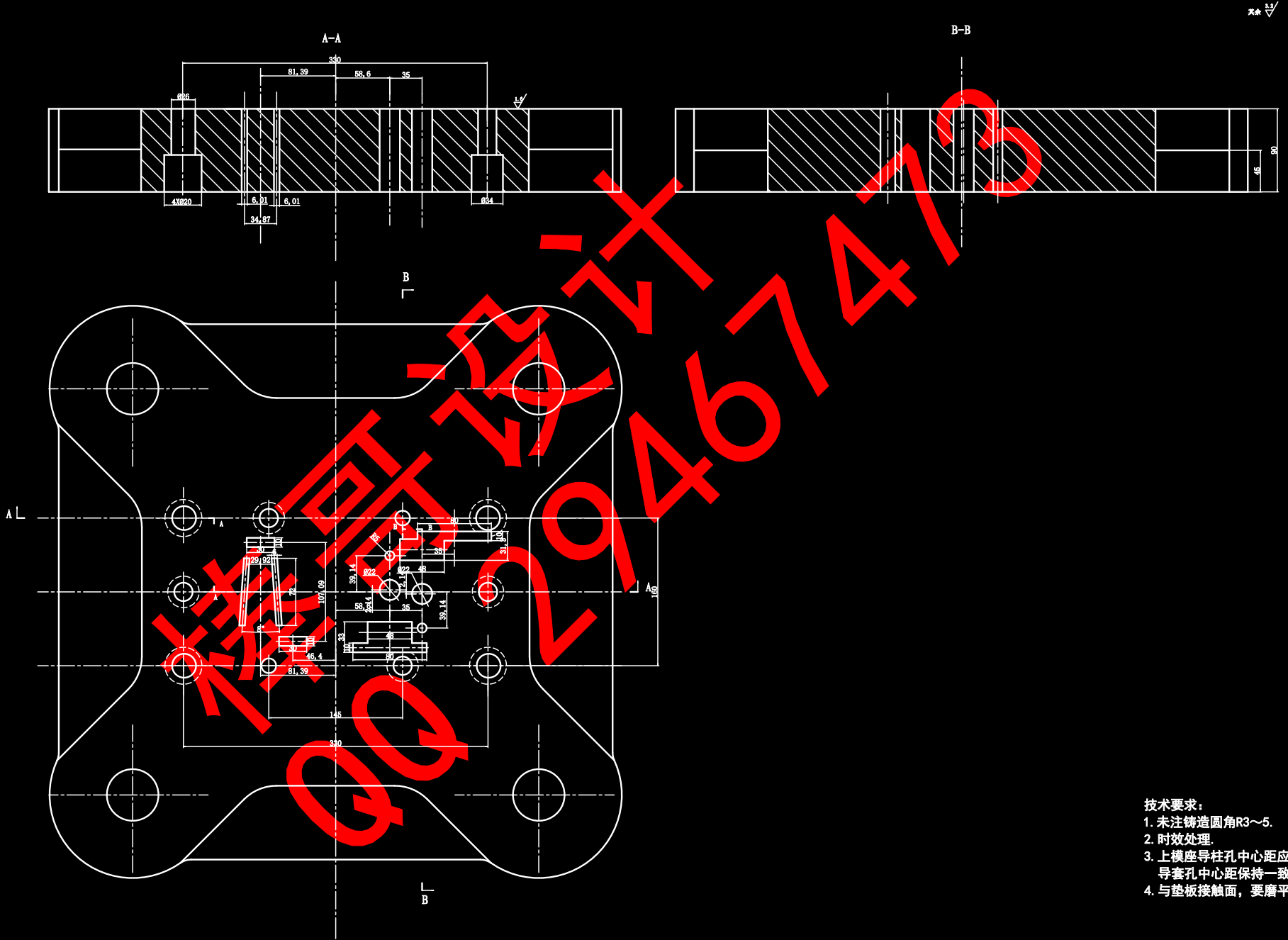
A4-排样图



机械制图 2023 徐斌 QQ 2023

排样图		图号	A4	比例	1:1
		材料		数量	11
制图		徐斌			
审核					

A1-下模座

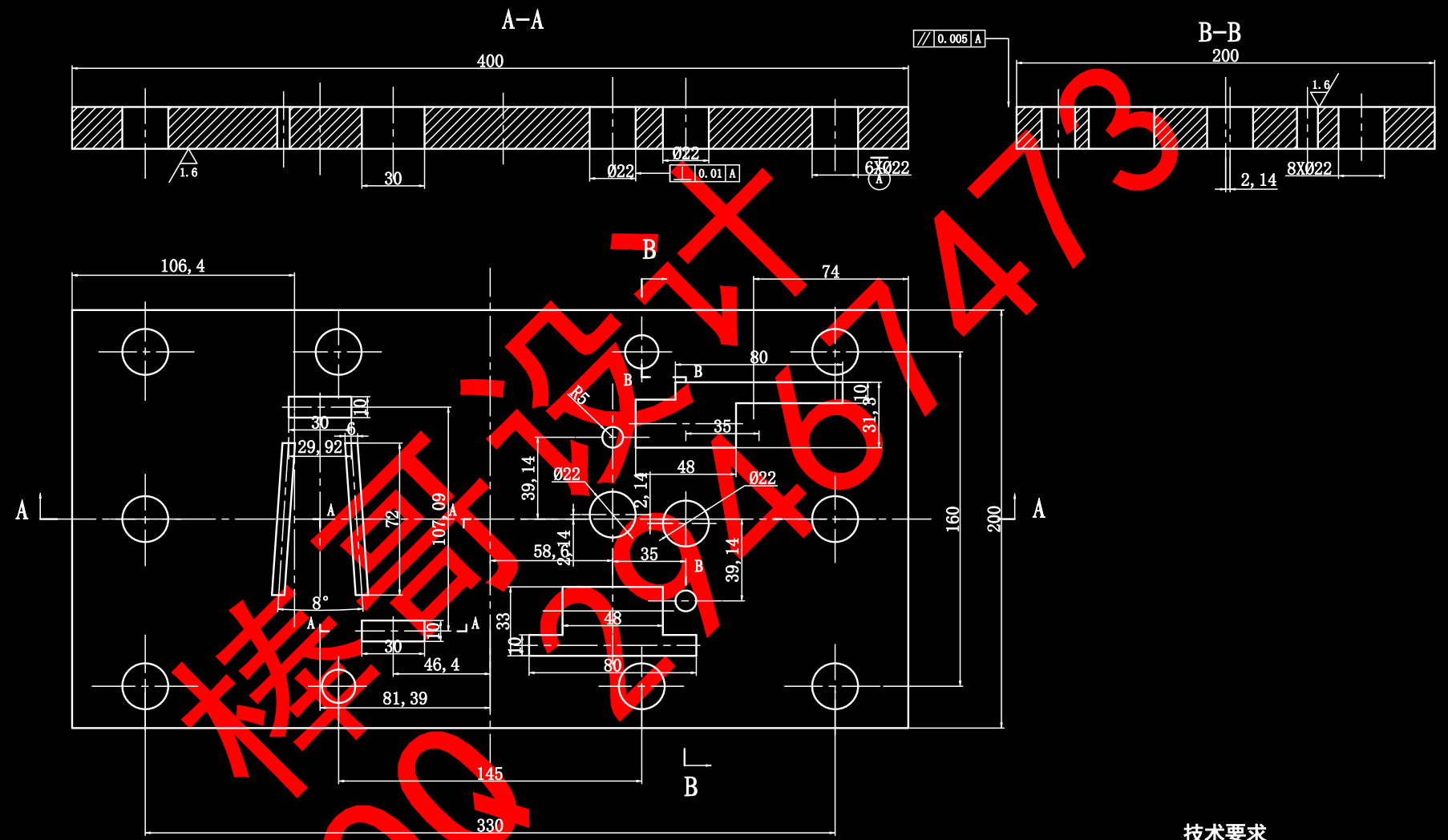


- 技术要求:
1. 未注铸造圆角R3~5.
 2. 时效处理.
 3. 上模座导柱孔中心距应与上模座导套孔中心距保持一致.
 4. 与垫板接触面, 要磨平.

下模座		图号	A1	比例	1:2
		材料	HT200	数量	3
制图		徐斌			
审核					

A3-凹模垫板

其余 $\sqrt{3.2}$

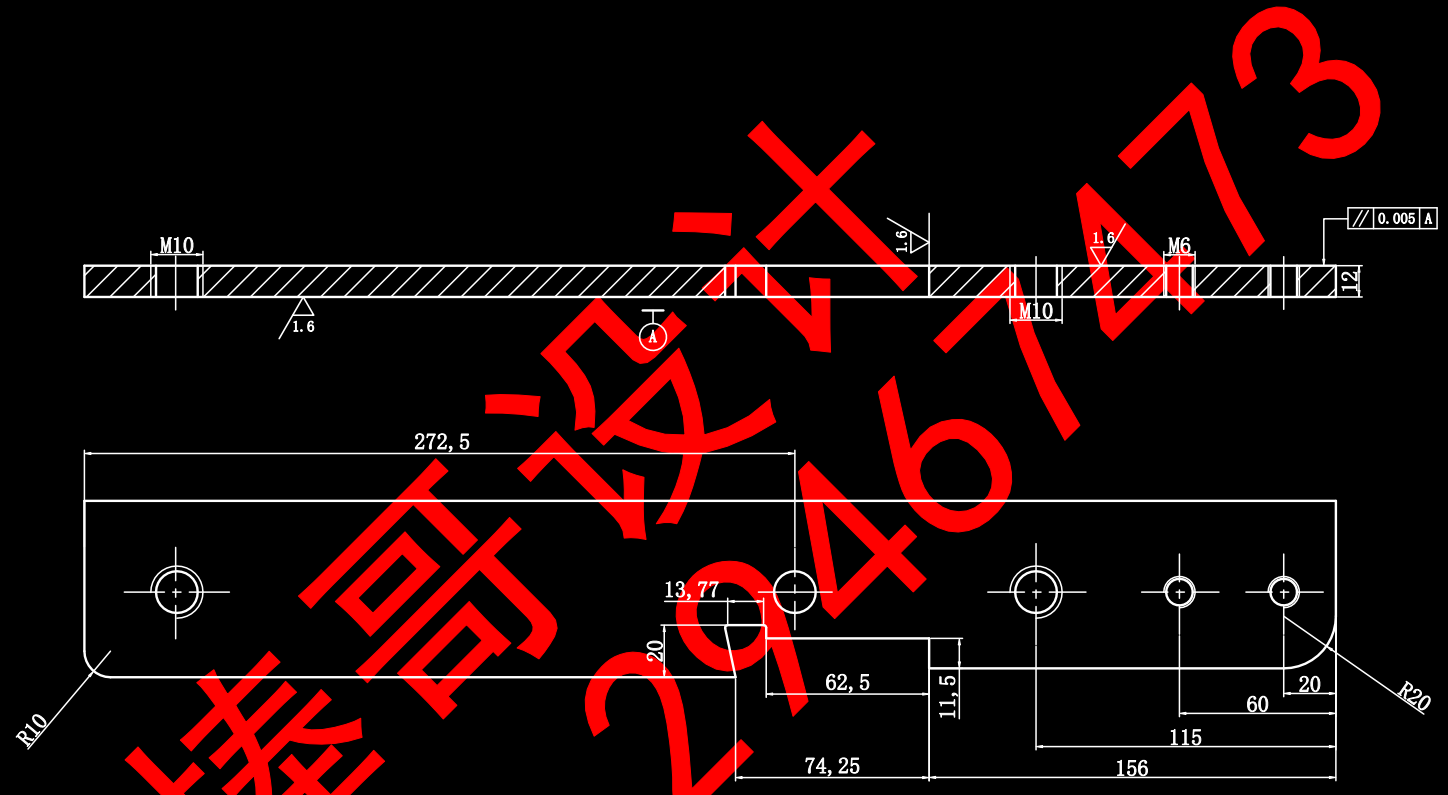


- 技术要求**
1. 热处理HRC55-58。
 2. 未注倒角R1。
 3. 未注公差按IT10加工。

凹模垫板		图号	A3	比例	1:2
		材料	45	数量	5
制图		徐斌			
审核					

A3-导料板

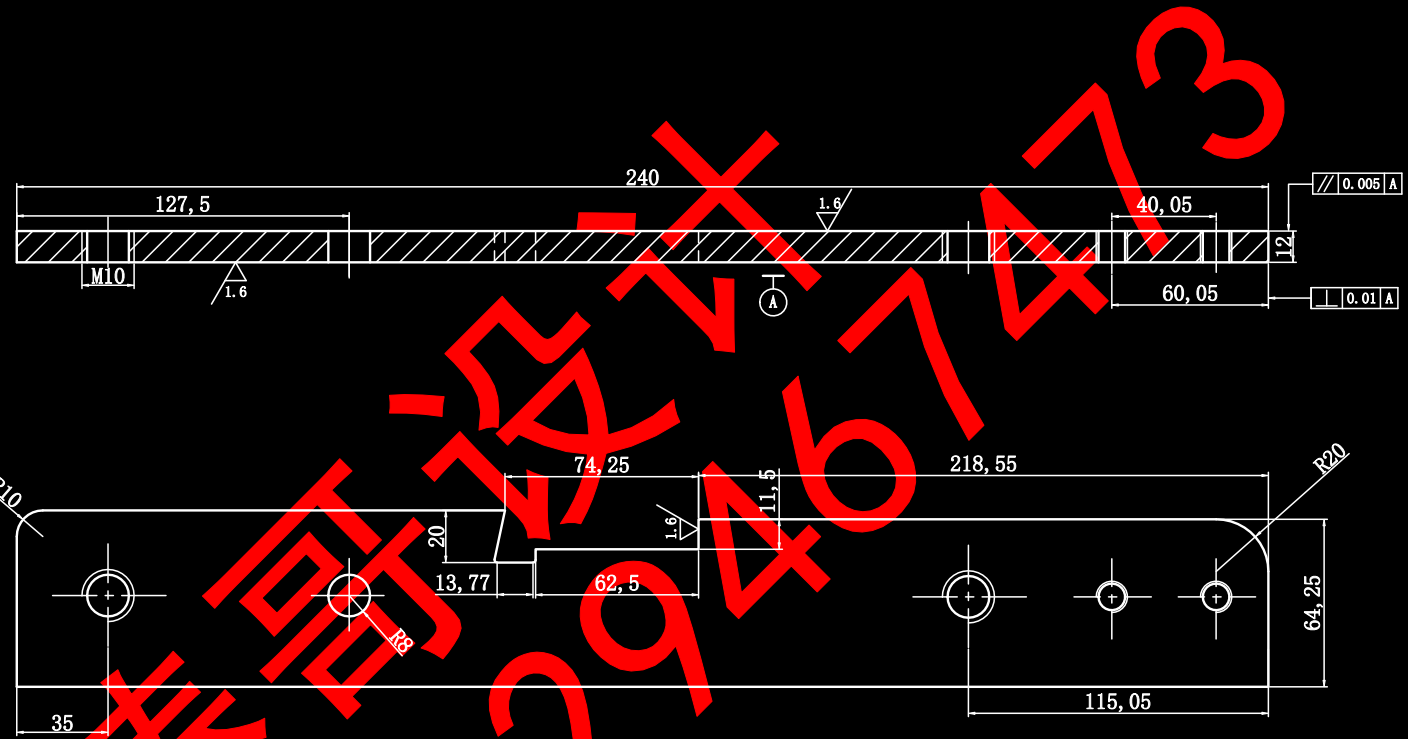
其余 $\sqrt{3.2}$



- 技术要求**
1. 热处理HRC43-48。
 2. 未注倒角R1。
 3. 未注公差按IT10加工。

导料板		图号	A3	比例	1:2
		材料	Q235	数量	9
制图		徐斌			
审核					

A3-导料板1



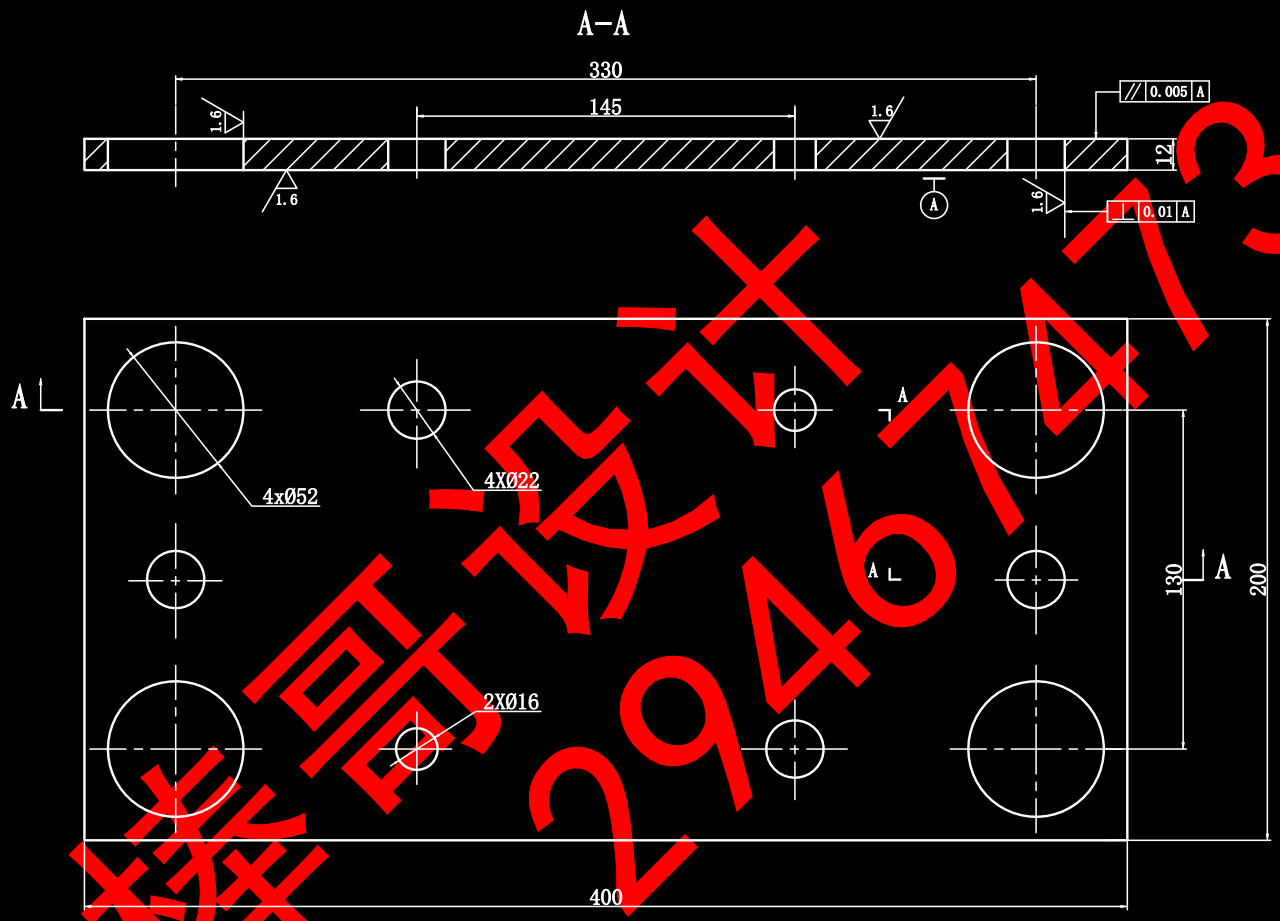
其余 $\sqrt{3.2}$

机械工业出版社
 29467473
 QQ

- 技术要求**
1. 热处理HRC43-48。
 2. 未注倒角R1。
 3. 未注公差按IT10加工。

导料板		图号	A3	比例	1:2
		材料	Q235	数量	10
制图		徐斌			
审核					

A3-凸模垫板

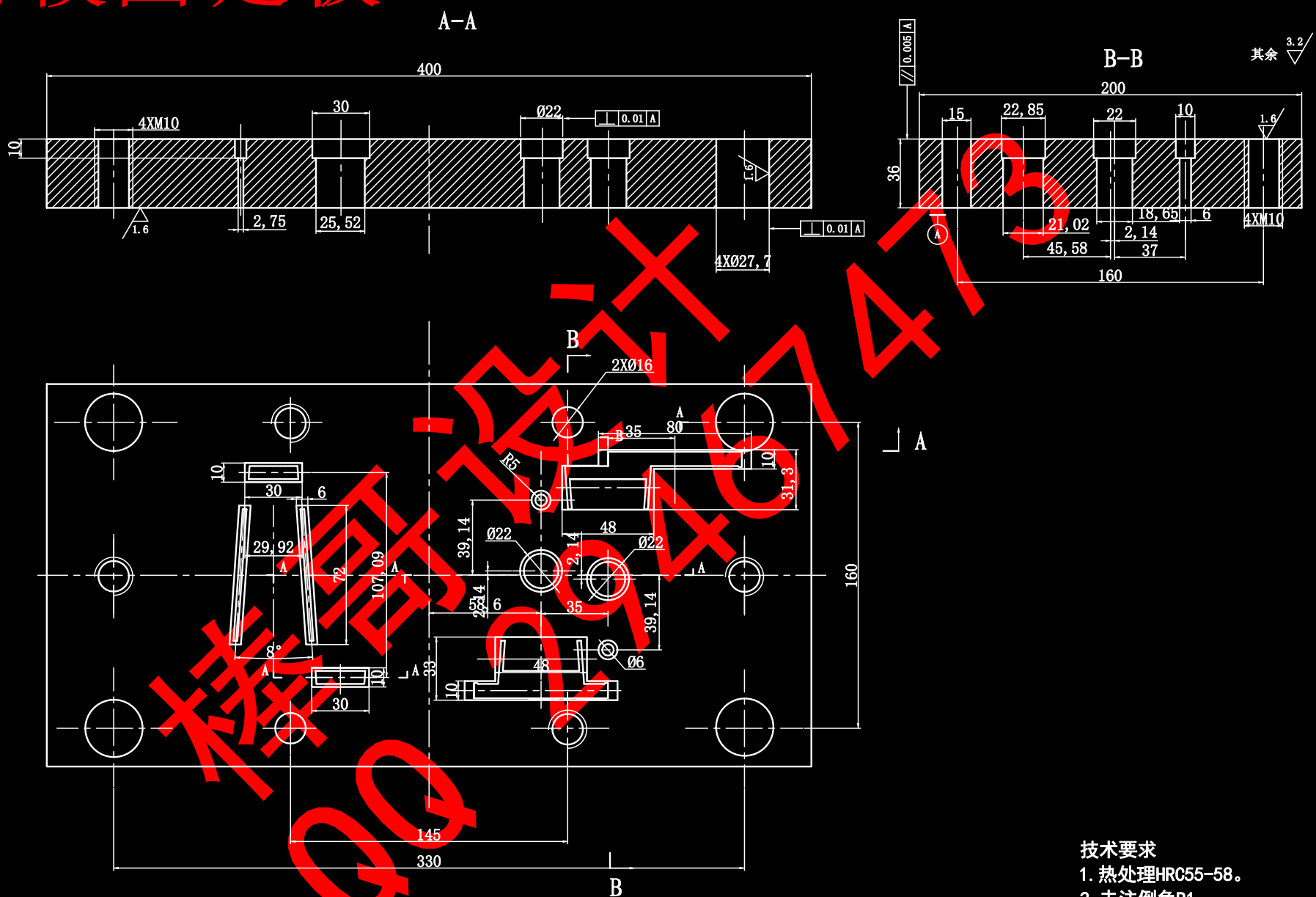


其余 $\sqrt{3.2}$

- 技术要求**
1. 热处理HRC55-58。
 2. 未注倒角R1。
 3. 未注公差按IT10加工。

凸模垫板		图号	A3	比例	1:2
		材料	45	数量	4
制图		徐斌			
审核					

A3-凸模固定板

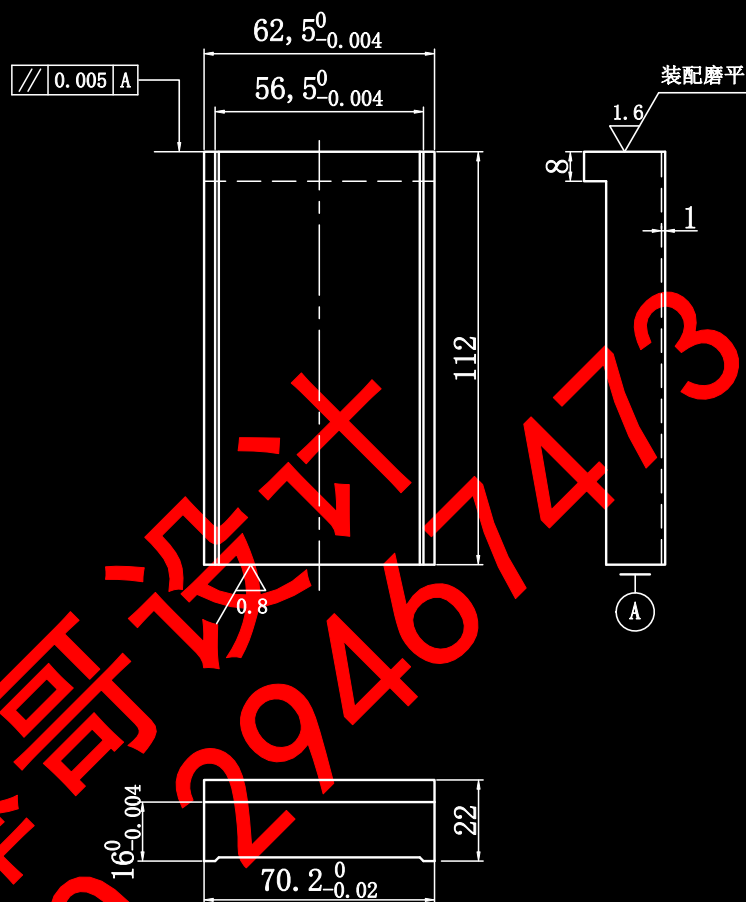


- 技术要求**
1. 热处理HRC55-58。
 2. 未注倒角R1。
 3. 未注公差按IT10加工。

凸模固定板		图号	A3	比例	1:2
		材料	Cr12	数量	7
制图		徐斌			
审核					

A4-侧刃

其余 $\sqrt{3.2}$



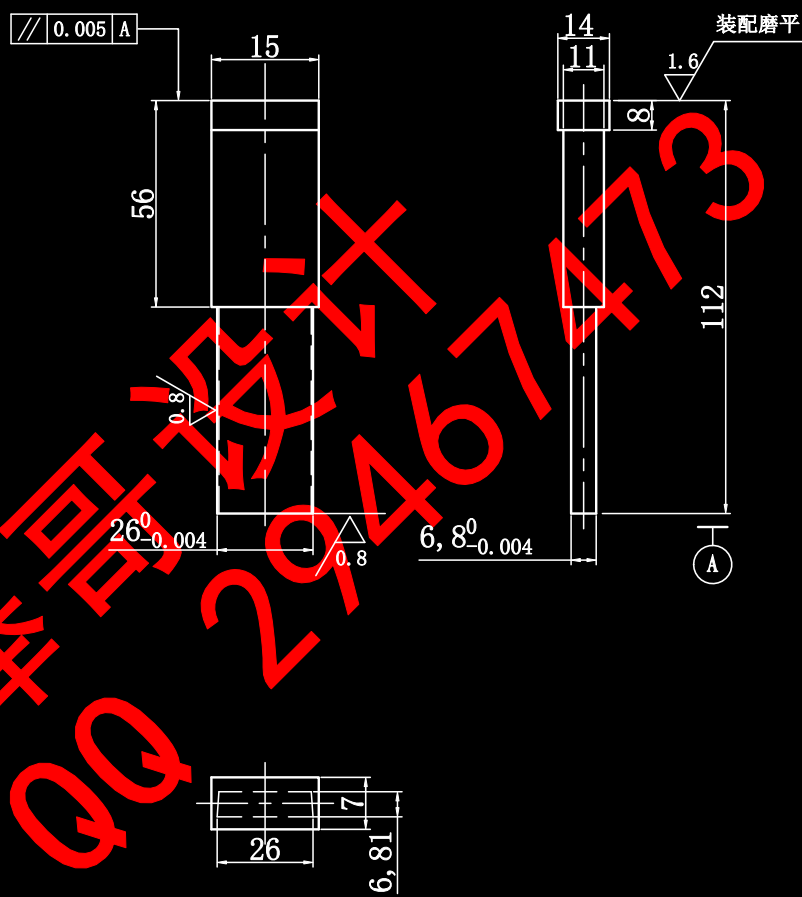
技术要求

1. 热处理HRC60-62。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

侧刃		图号	A4	比例	1:1
		材料	Cr12MoV	数量	
制图		徐斌			
审核					

A4-凸模1

其余 $\sqrt{3.2}$

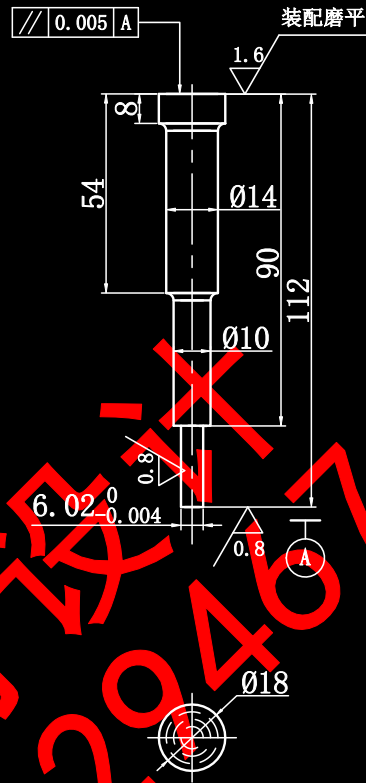


技术要求

1. 热处理HRC60-62。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

凸模1		图号	A4	比例	1:1
		材料	Cr12MoV	数量	11
制图		徐斌			
审核					

其余 $\sqrt{3.2}$



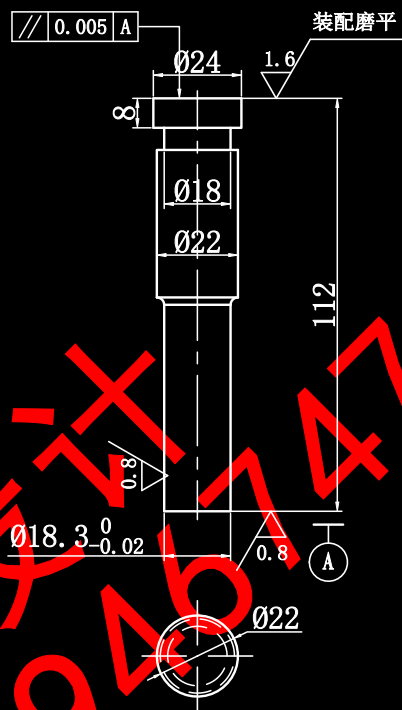
棒哥设计 29467473

技术要求

1. 热处理HRC60-62。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

凸模4		图号	A4	比例	1:1
		材料	Cr12MoV	数量	
制图		徐斌			
审核					

其余 $\sqrt{3.2}$



棒哥设计 1473
 QQ 29467473

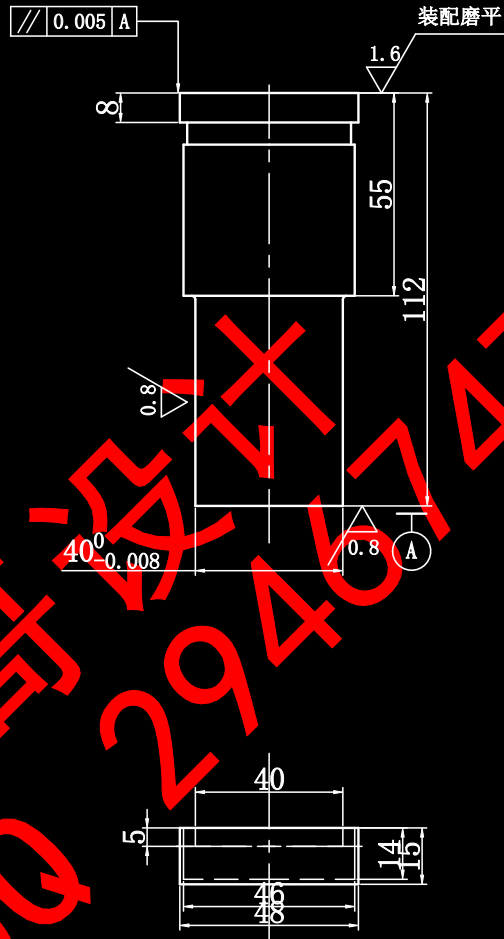
技术要求

1. 热处理HRC60-62。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

凸模5	图号	A4	比例	1:1
	材料	Cr12MoV	数量	
	徐斌			

A4-弯曲凸模

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 热处理HRC60-62。
2. 未注倒角R1。
3. 未注公差按IT10加工。

弯曲凸模		图号	A4	比例	1:1
		材料	Cr12MoV	数量	
制图		徐斌			
审核					