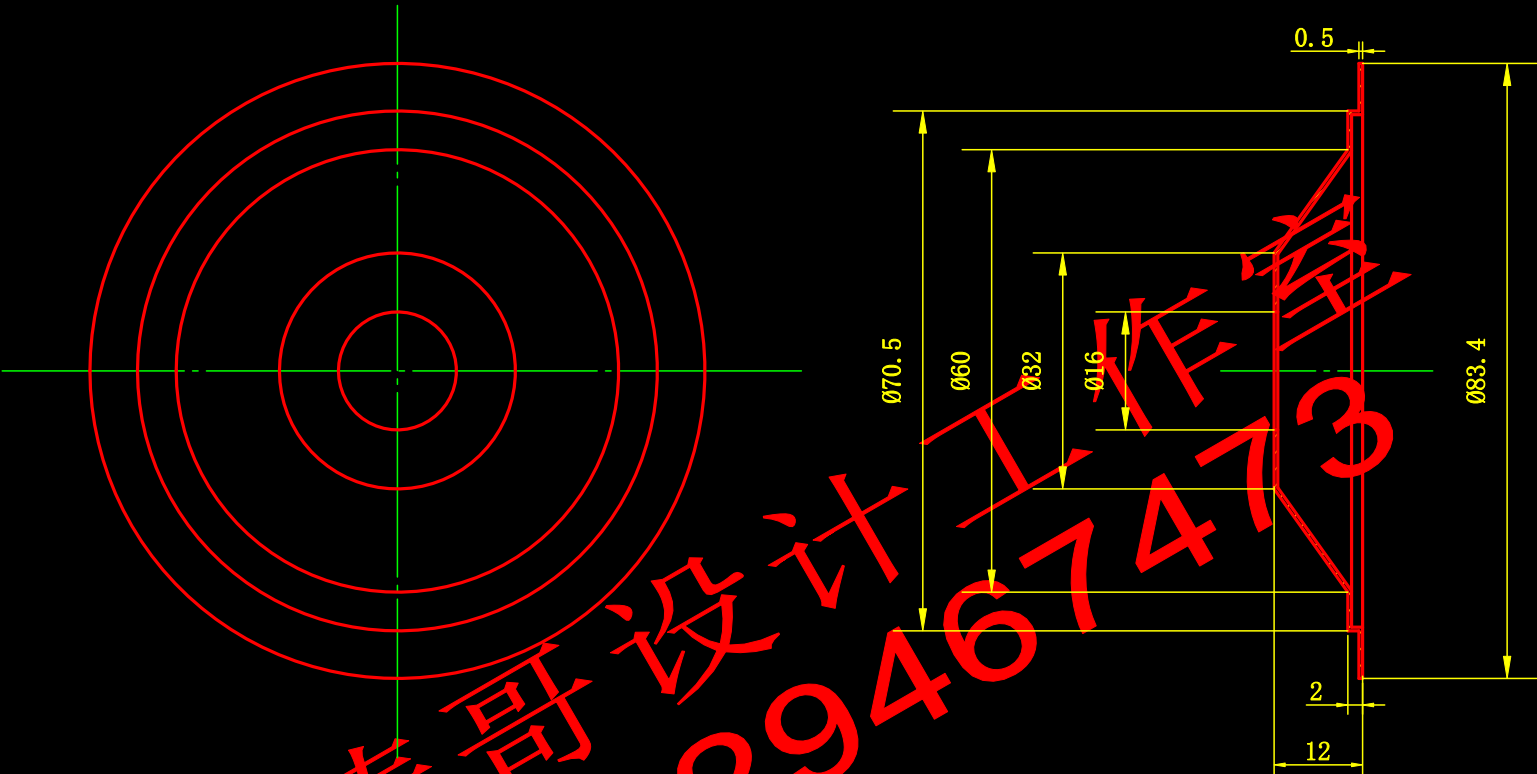


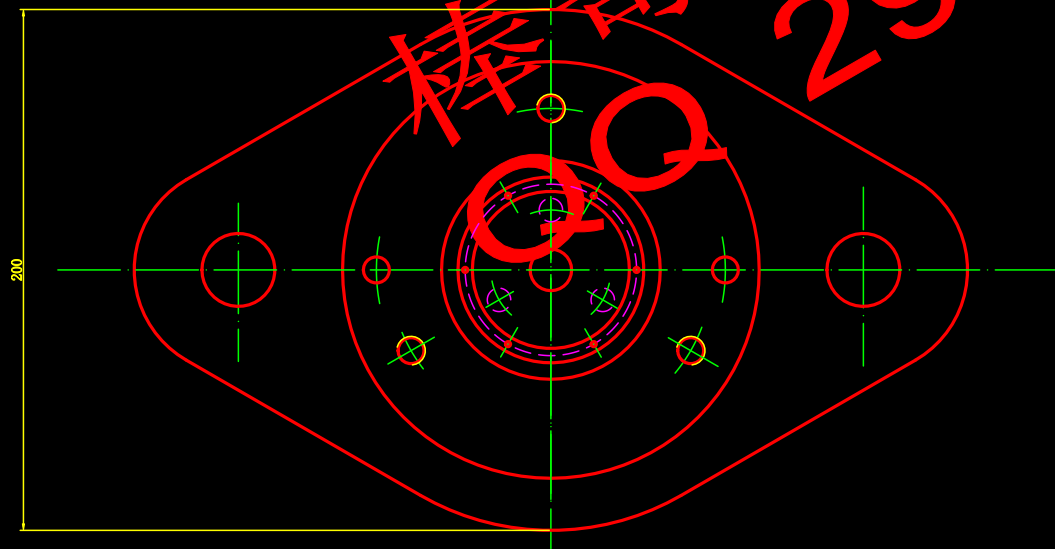
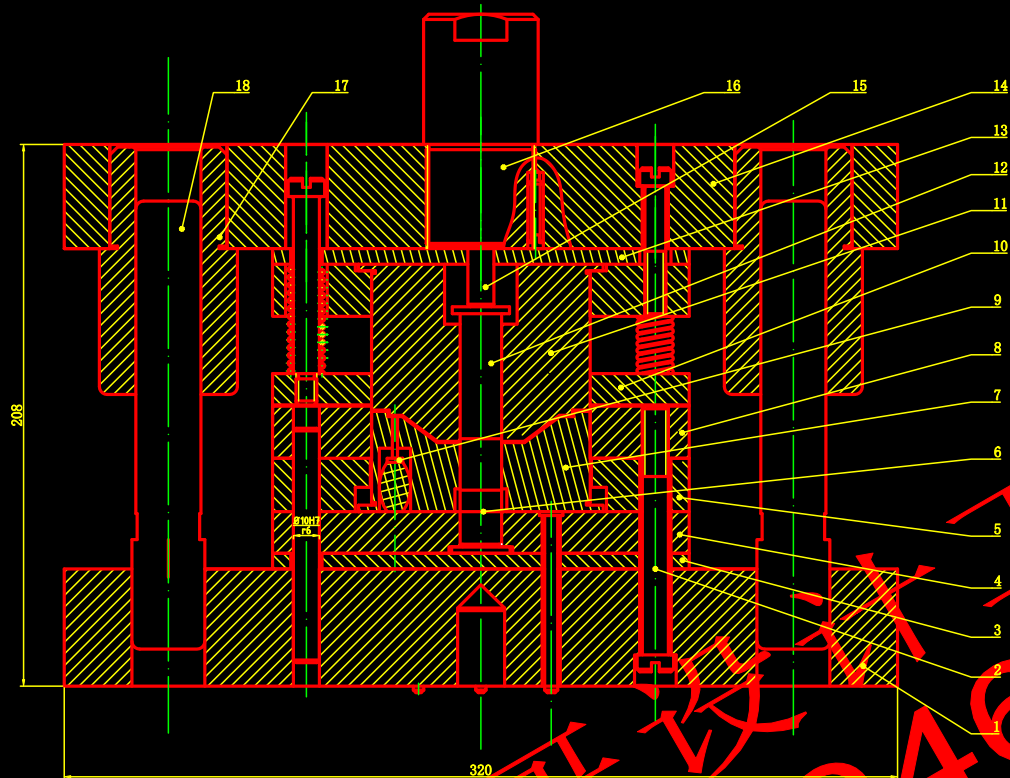
喇叭罩零件图-A4



技术要求：工件表面去毛刺

						08					江西农业大学						
																喇叭罩	
标记	处数	分区	更改文件号		签名						年月日						
设计	谭显猴	20101169	标准化			20140501		阶段标记		重量	比例	MJLS-11					
制图											1:1						
审核																	
工艺			批准					共12张 第12张									

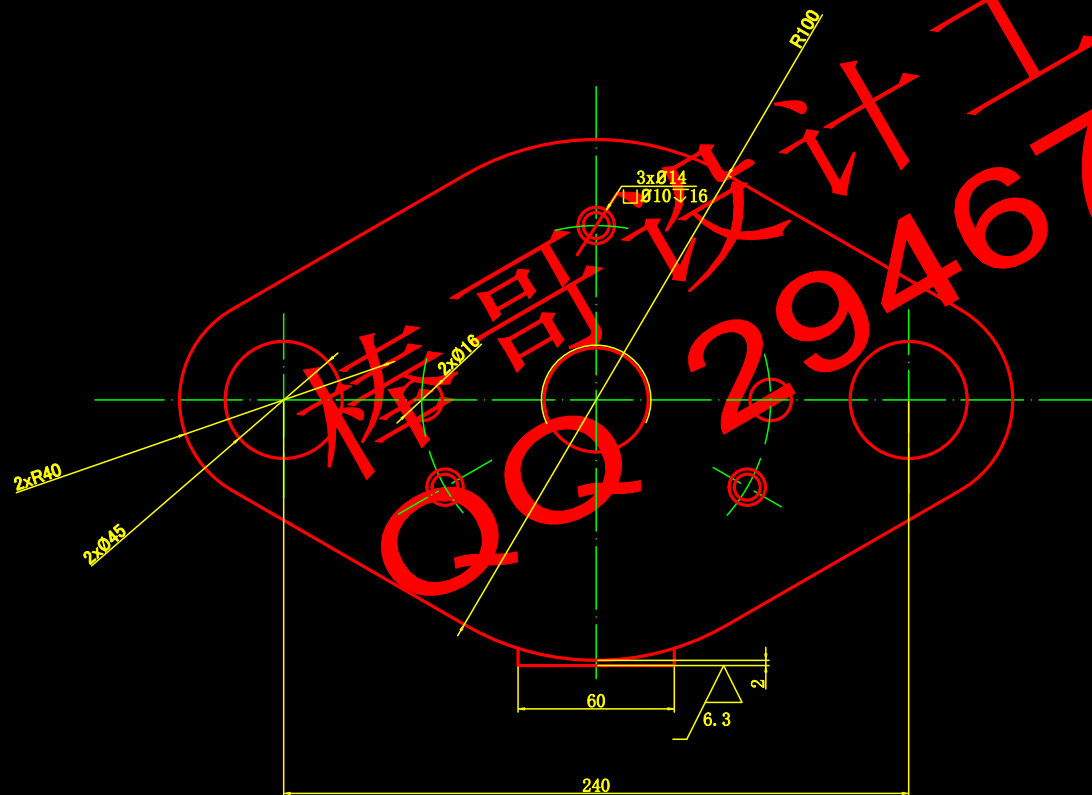
A1-装配图



技术要求:

1. 凸凹模和冲孔凸模模安装采用压入式, 先磨平凸模再与垫板相接
2. 导柱与配合导套为H6/r6H7/h6H7/f6
3. 导柱与上模座为 H7/r6
4. 导套与上模座为H7/r6
5. 模柄与上模座为H9/h8, H9/h9
6. 凸模与凸模固定板H7/m6H7/k6
7. 导料销与落料凹模H7/n6H7/m6
8. 螺钉与螺杆孔单面间隙是 $0.5 \sim 1.0 \text{ mm}$
9. 卸料板与凸凹模的单面间隙是 $0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$

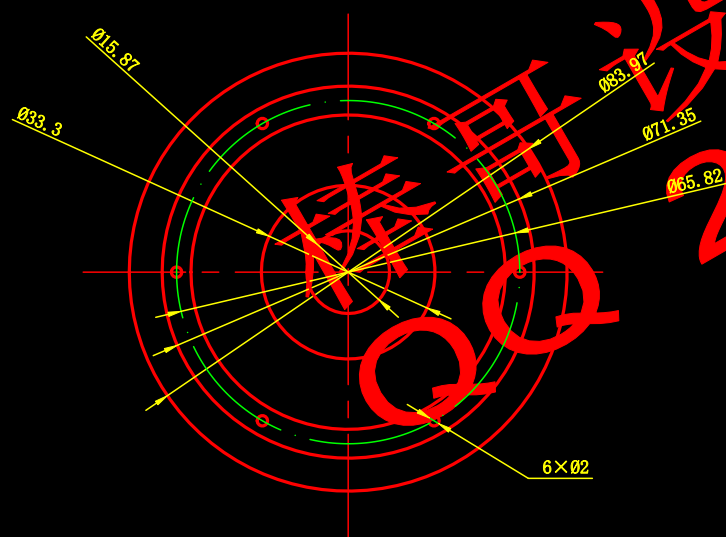
18	BSD6×190×50	螺栓	1	20				梯脚淬火
17	A5B57×95×38	垫圈	1	20				梯脚淬火
16	Φ44×50	螺帽	1	G35				头颈淬火
15	MJLS-01	打杆	1	45				
14	MJLS-02	上横座	1	HT200				
13	MJLS-03	螺栓	1	45				淬火
12	MJLS-04	螺母	1	45				淬火
11	MJLS-05	凸凹模	1	Cr12				淬硬
10	MJLS-06	轴衬板	1	45				
9	MJLS-07	顶杆	6	45				淬火
8	MJLS-08	塑料白模	1	Cr12				淬硬
7	MJLS-09	成形推板	1	Cr12				淬硬
6	MJLS-10	冲孔凸模	1	Cr12				淬硬
5	Φ160×20~45	中隔板	1	45				淬火
4	Φ160×15~45	圆隔板	1	45				
3	Φ160×5~45	垫板	1	45				淬火
2	Φ5×68	顶杆	1	45				淬火
1	160×180×45	下横座	1	HT200				
序号	代号	名 称	数 量	材 料	单件 重量	总计 重量	备 注	
							江西农业大学	
				喇叭罩复合模			装配图	
标记	比例	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	傅基鼎	20101109	杨淮化	20140501			1:1	
制图				阶段标记	数量	比例		
审查							MJLS-00	
工艺		批准			共12张 第 1张			



技术要求: 1、所有未标注锐角倒钝
2、热处理硬度52-58HRC

						H7200			江西农业大学 上机座 JLJS-9
标记	外装	分区	更改文件号	姓名	年月日	教师标记	重量	比例	
设计	[课程名称] 2010.11.09			标准名	20140801				
制图									
审核									
工艺									
						共12张 第 9 张			

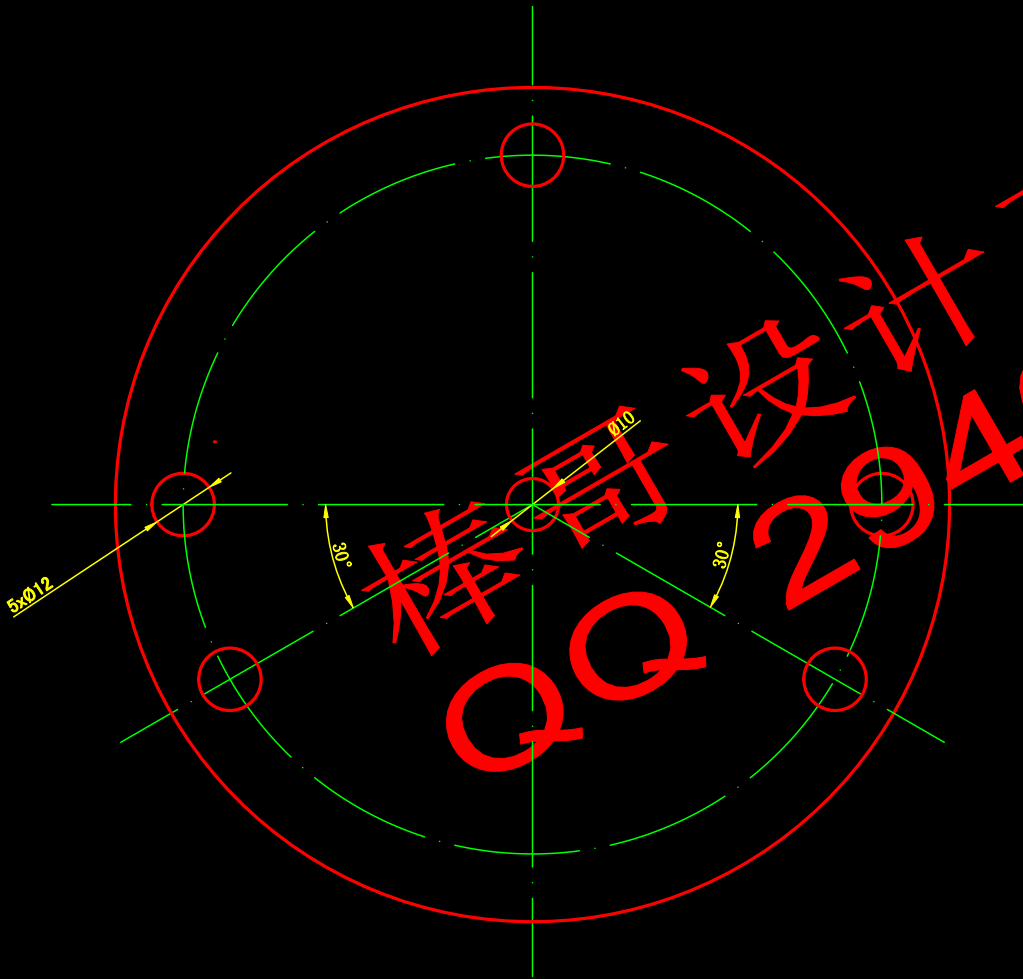
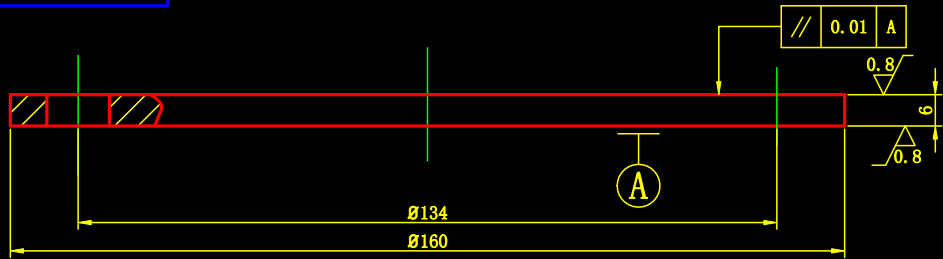
Technical drawing of a mechanical part with dimensions and tolerances. The drawing shows a cross-section of a part with a total width of 38.5 and a total height of 12. The part features a central rectangular cutout with a width of 12 and a height of 24.35. The cutout is flanked by two vertical sections, each with a width of 1.6. The top surface of the part has a chamfer with a slope of 0.8. The bottom surface has a chamfer with a slope of 0.8. The part is labeled with '0.02 B' in the top right corner and '0.02 A' in the bottom right corner. The drawing includes a section line 'A-A' and a section line 'B-B'.



- 技术要求: 1、锐角倒钝
2、热处理硬度58-62HRC
3、热处理后需把凹模四周表面氧化层去掉,露出金属基体本色

						Cr12				江西农业大学					
														成型推板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501	阶段标记		重量	比例	MJLS-9					
制图									1:1						
审核															
工艺			批准			共12张 第10张									

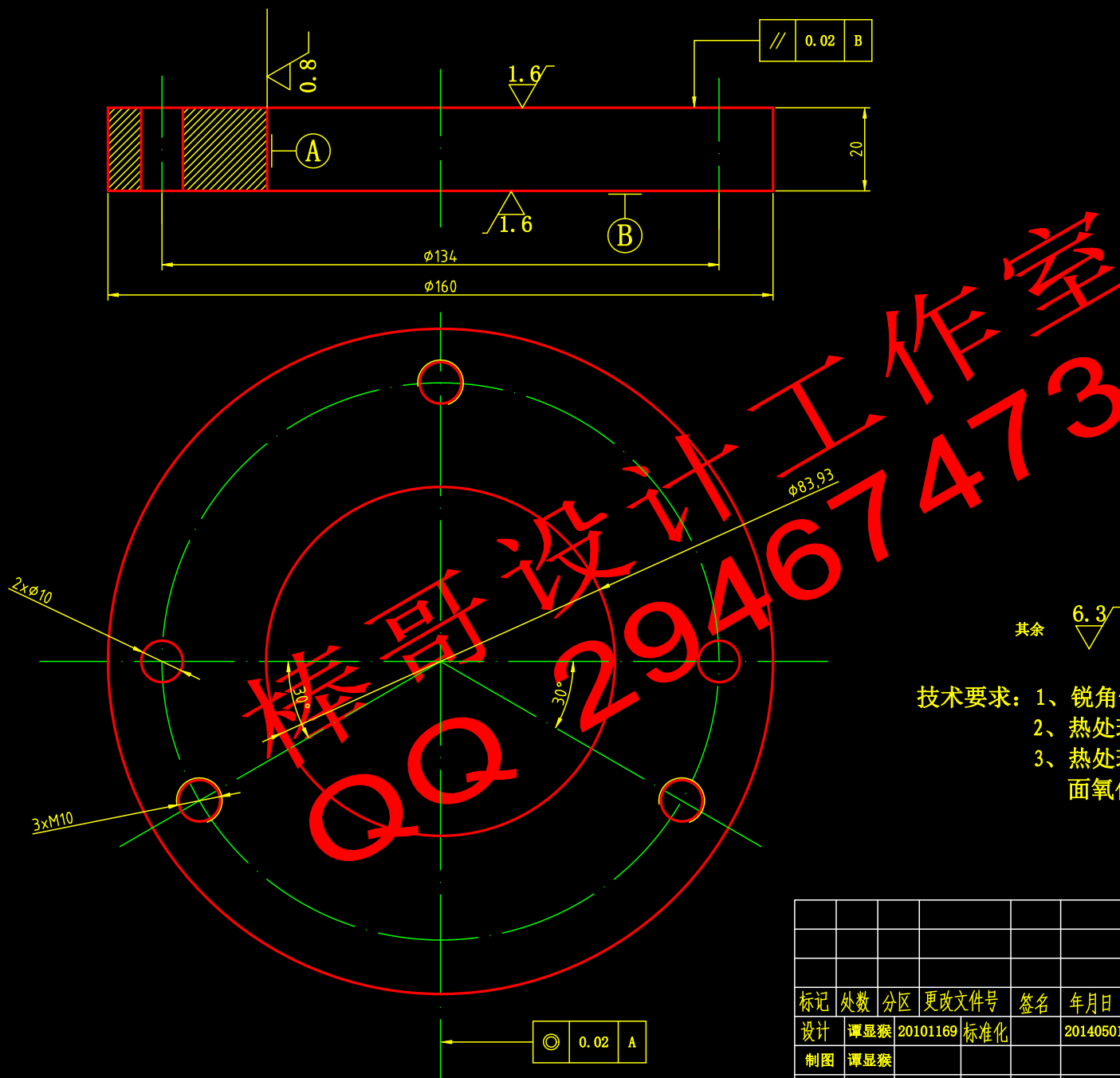
A3-垫板



技术要求：1、所有未标注锐角倒钝
2、热处理硬度52-58HRC

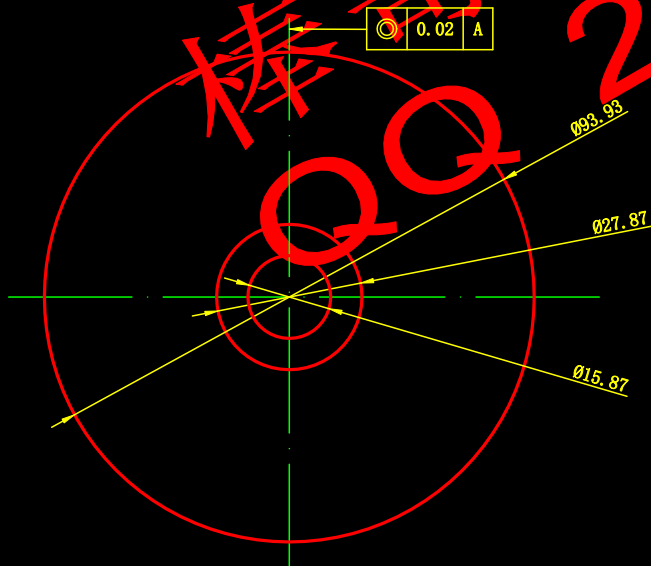
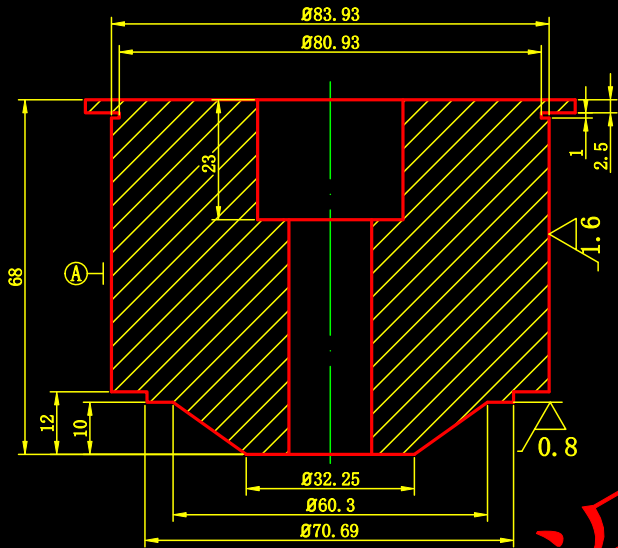
						45			江西农业大学	
									垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501					
制图						共12张 第4张			1:1	
审核										
工艺			批准						MJLS-3	

A3-落料凹模



						Cr12			江西农业大学
									落料凹模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJLS-8
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501			1:1	
制图	谭显猴								
审核									
工艺				批准		共 12 张 第 9 张			

A3-凸凹模

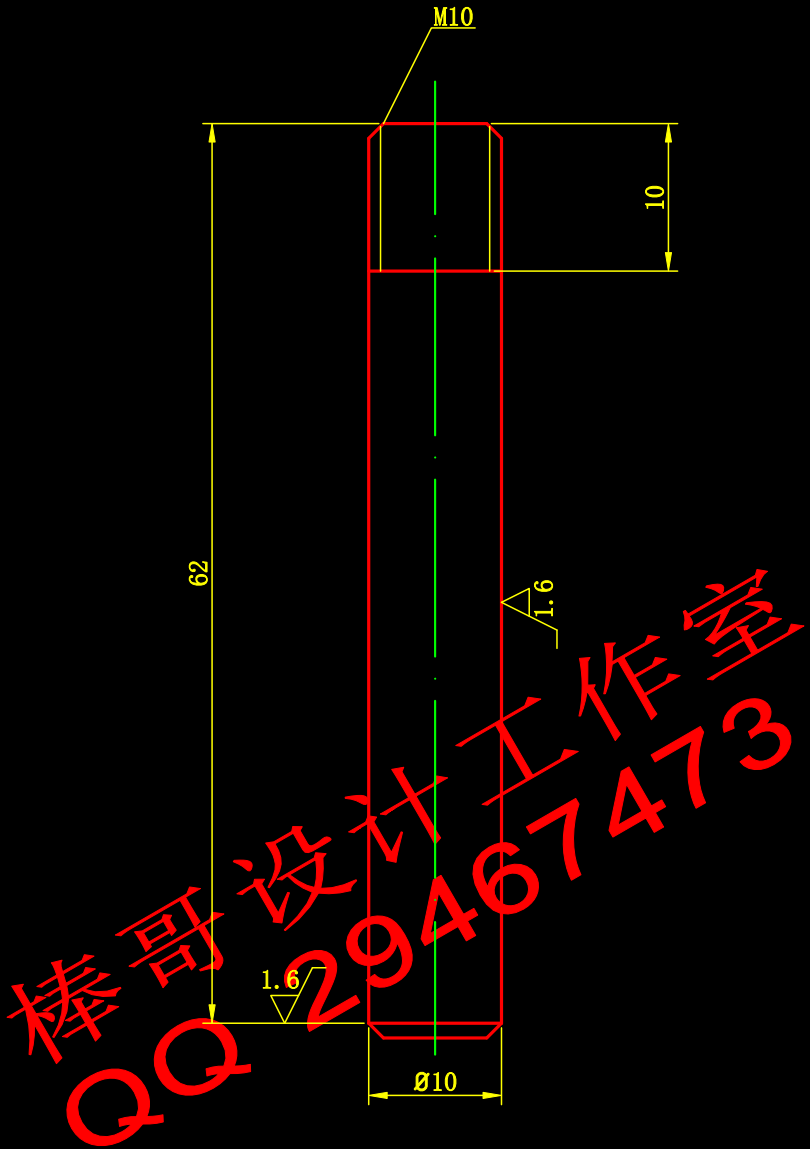


其余 6.3

- 技术要求: 1、锐角倒钝
2、热处理硬度58-62HRC
3、热处理后需把凸模四周表面氧化层去掉, 露出金属基体本色

						cr12			江西农业大学			
											凸凹模	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501	阶段标记		重量	比例	MJLS-5		
制图									1:1			
审核												
工艺			批准			共12张 第 6 张						

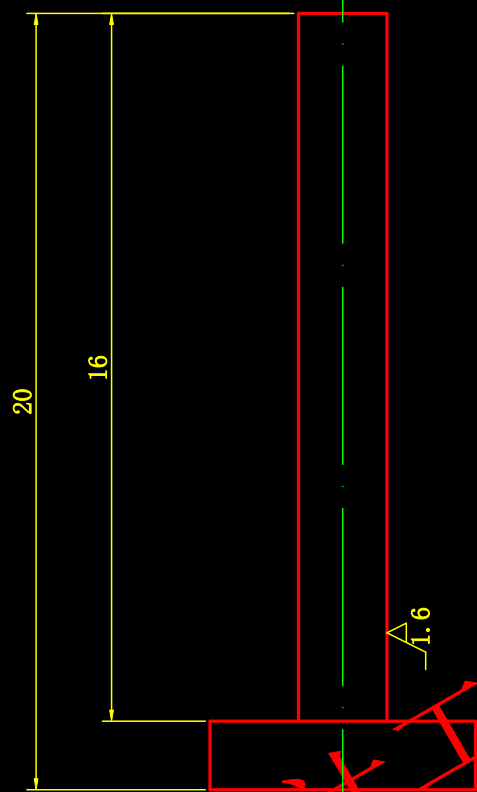
A4-打杆



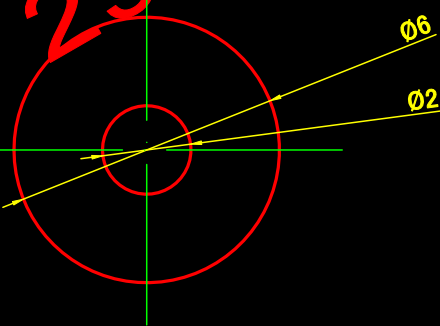
技术要求：1、锐角倒钝
2、热处理硬度58-62HRC
3、热处理后需把凸模四周表面氧化层去掉，露出金属基体本色

						Cr12			江西农业大学	
									打杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501					
制图									2:1	
审核										
工艺			批准			共12张 第2张			MJLS-01	

A4-顶杆



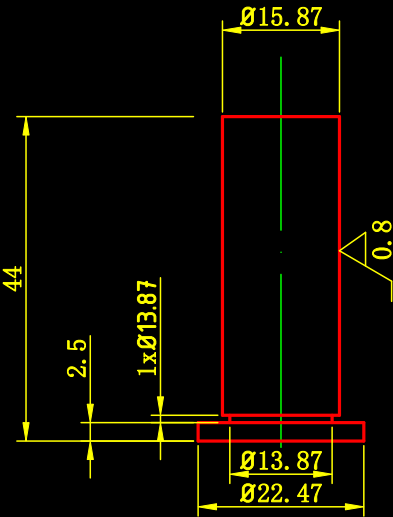
棒哥设计工作室
QQ 29467473



技术要求：1、所有未标注锐角倒钝
2、热处理硬度52-58HRC

						45						江西农业大学					
												顶杆					
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例						
设计	谭显猴	20101169	标准化			20140501								6:1			
制图																	
审核																	
工艺			批准				共 12 张 第 8 张										

A4-凸模

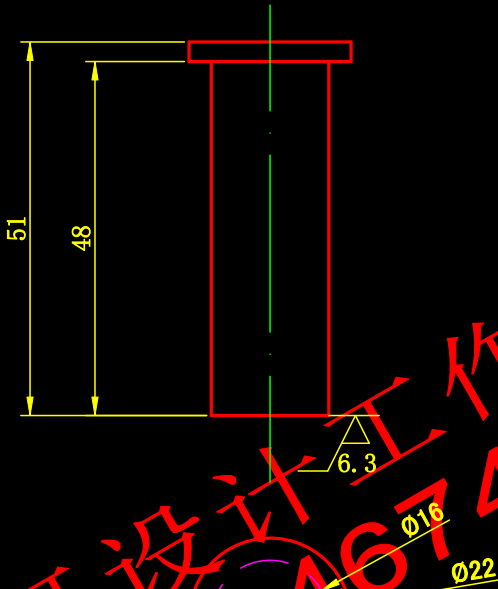


棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求：1、锐角倒钝
2、热处理硬度58-62HRC

						Cr12					江西农业大学				
											凸模				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例				
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501					1:1					
制图	谭显猴														
审核						共 12 张 第 11 张									
工艺			批准												

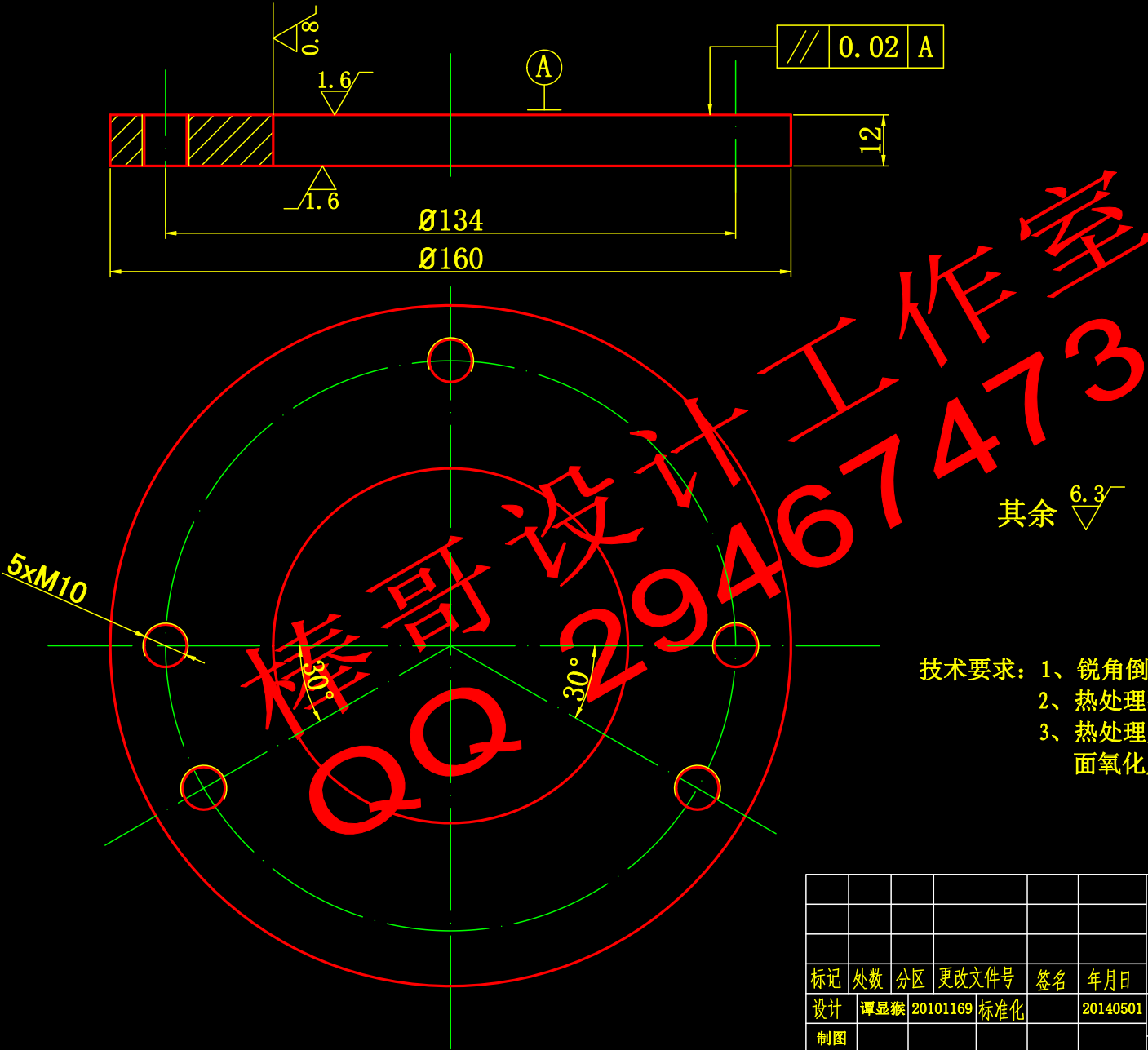
A4-推杆



技术要求：1、所有未标注锐角倒钝
2、热处理硬度52-58HRC

						45			江西农业大学	
									推杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501	阶段标记		重量	比例	MJLS-4
制图									1:1	
审核										
工艺			批准			共12张 第5张				

A4-卸料板



技术要求: 1、锐角倒钝
2、热处理硬度58-62HRC
3、热处理后需把凹模四周表面氧化层去掉, 露出金属基体本色

						Cr12			江西农业大学
									卸料板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJLS-6
设计	谭显猴	20101169	标准化		20140501			1:1	
制图									
审核									
工艺				批准		共12张 第7张			