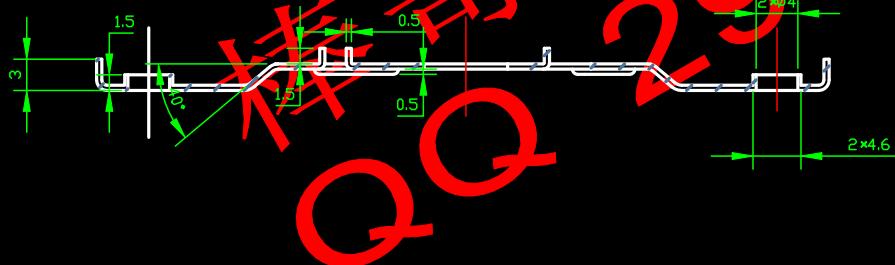
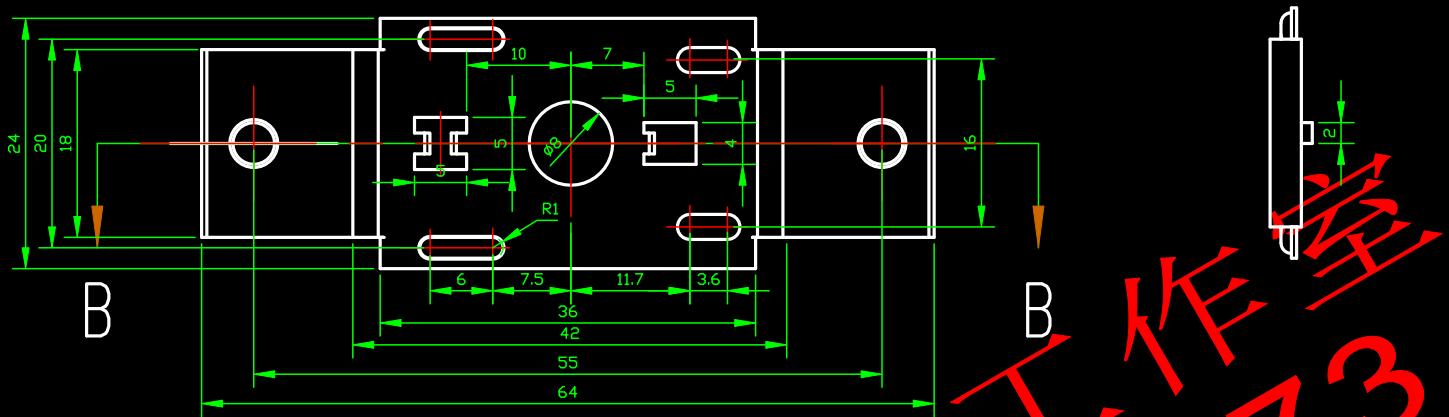


工件图-A3



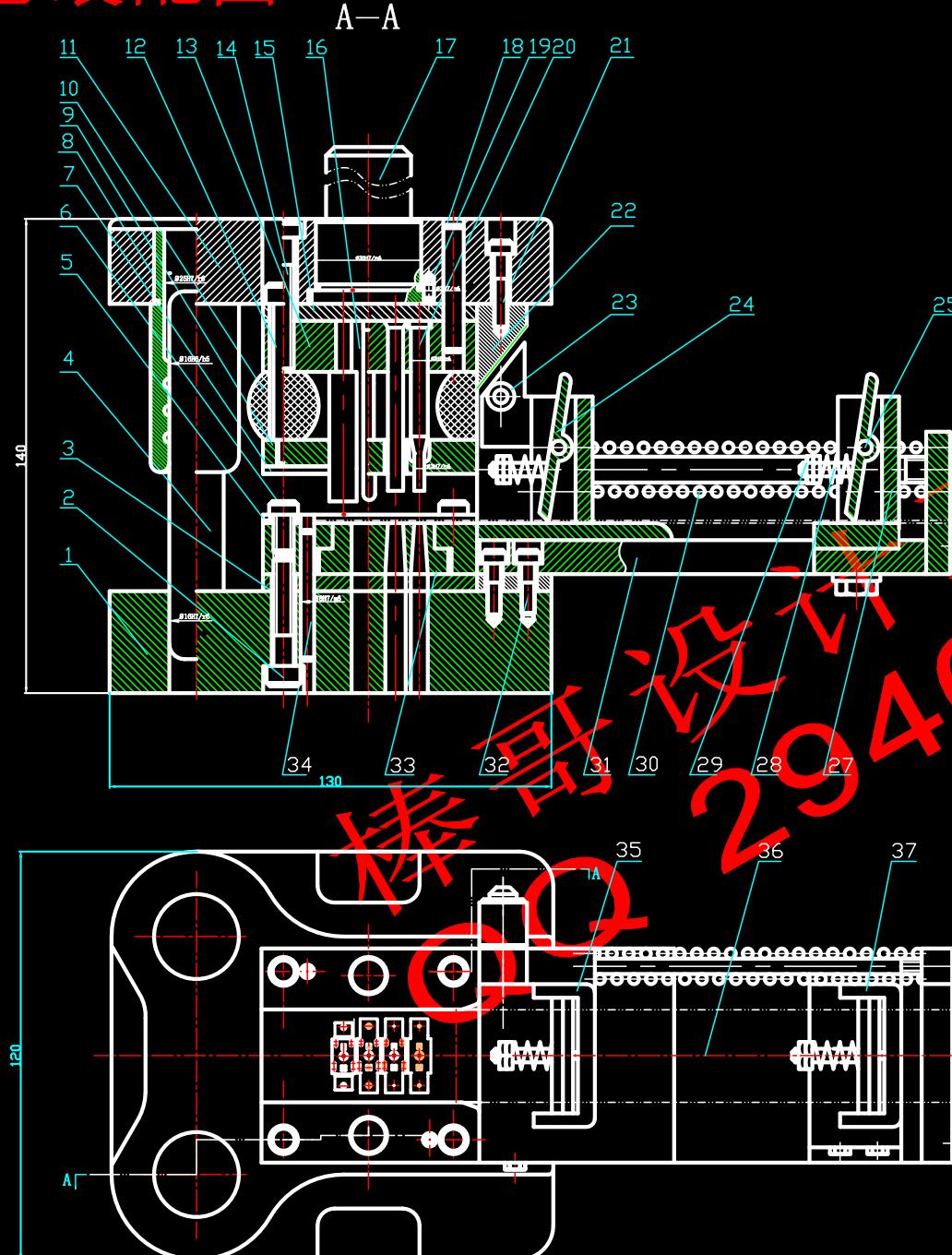
设计 工作室 29467473

技术要求:

- 零件材料: 08钢, 大批量生产。
- 厚度: 0.5mm, 未注圆角R0.5。

护板	图号	A3	比例	1:1
设计				
审阅				
成绩				
日期				

A0-总装配图



说明

1. 本结构是带有自动送料装置的进模夹持器，只允许材料往前单向进送。

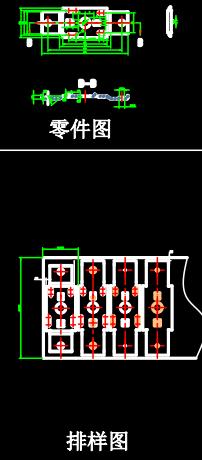
压料机工作行程时，斜楔推动滚轮使前夹持器沿轨道向后移动，前夹持器的大夹刃在送料上滑过后大夹持器夹紧料不使后退。

压料机回程时，前夹持器夹紧料向右移动，夹具夹紧料向右送料后，夹持器的大夹刃向上抬起，让材料通过。

2. 加工导柱在保护细长冲孔凸模。

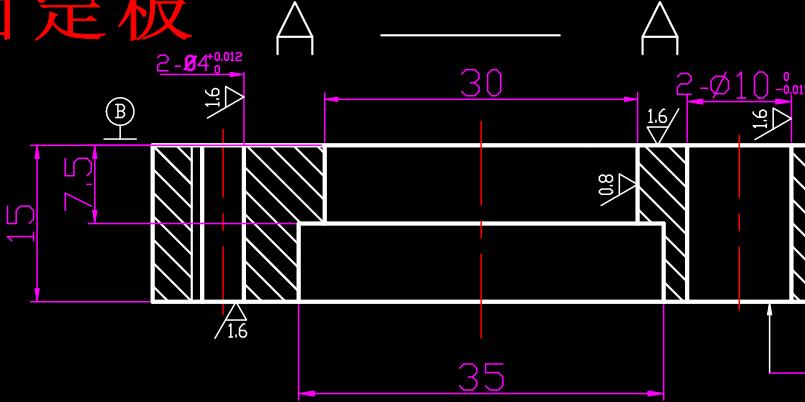
自动送料装置工作原理

前夹持器夹紧坯料，后来持器松开，前夹持器带动坯料往前送料，完成送料。退回时，前夹持器松开，后夹持器夹紧，防止坯料退回。

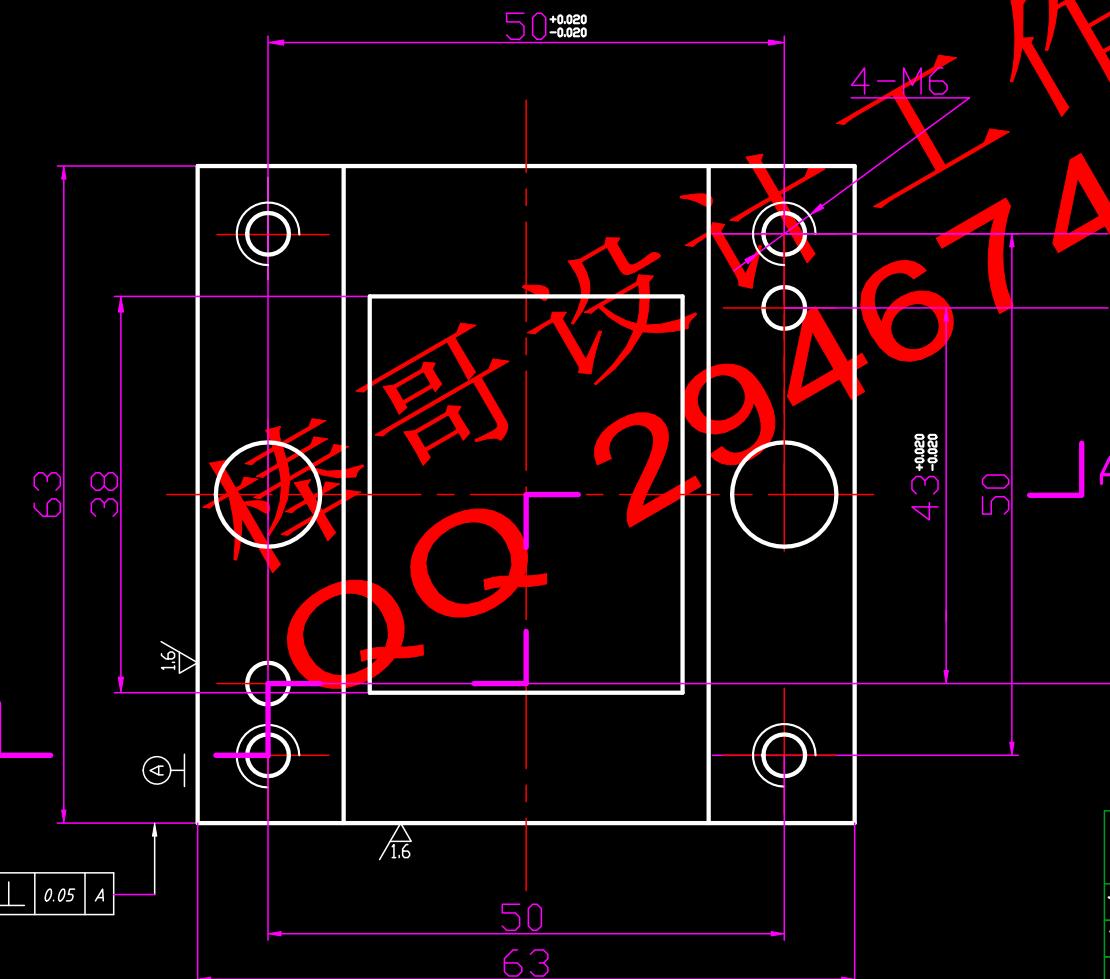


序号	名称	材料	规格	数量	备注
1	下料板	HT200	GB/T3076-1995	1	
2	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
3	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
4	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
5	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
6	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
7	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
8	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
9	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
10	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
11	上料板	HT200	GB/T3076-1995	1	
12	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
13	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
14	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
15	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
16	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
17	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
18	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
19	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
20	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
21	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
22	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
23	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
24	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
25	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
26	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
27	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
28	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
29	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
30	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
31	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
32	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
33	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
34	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
35	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
36	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	
37	侧板	HT200	GB/T3076-1995	2	

A3-凹模固定板



其余 ∇



技术要求

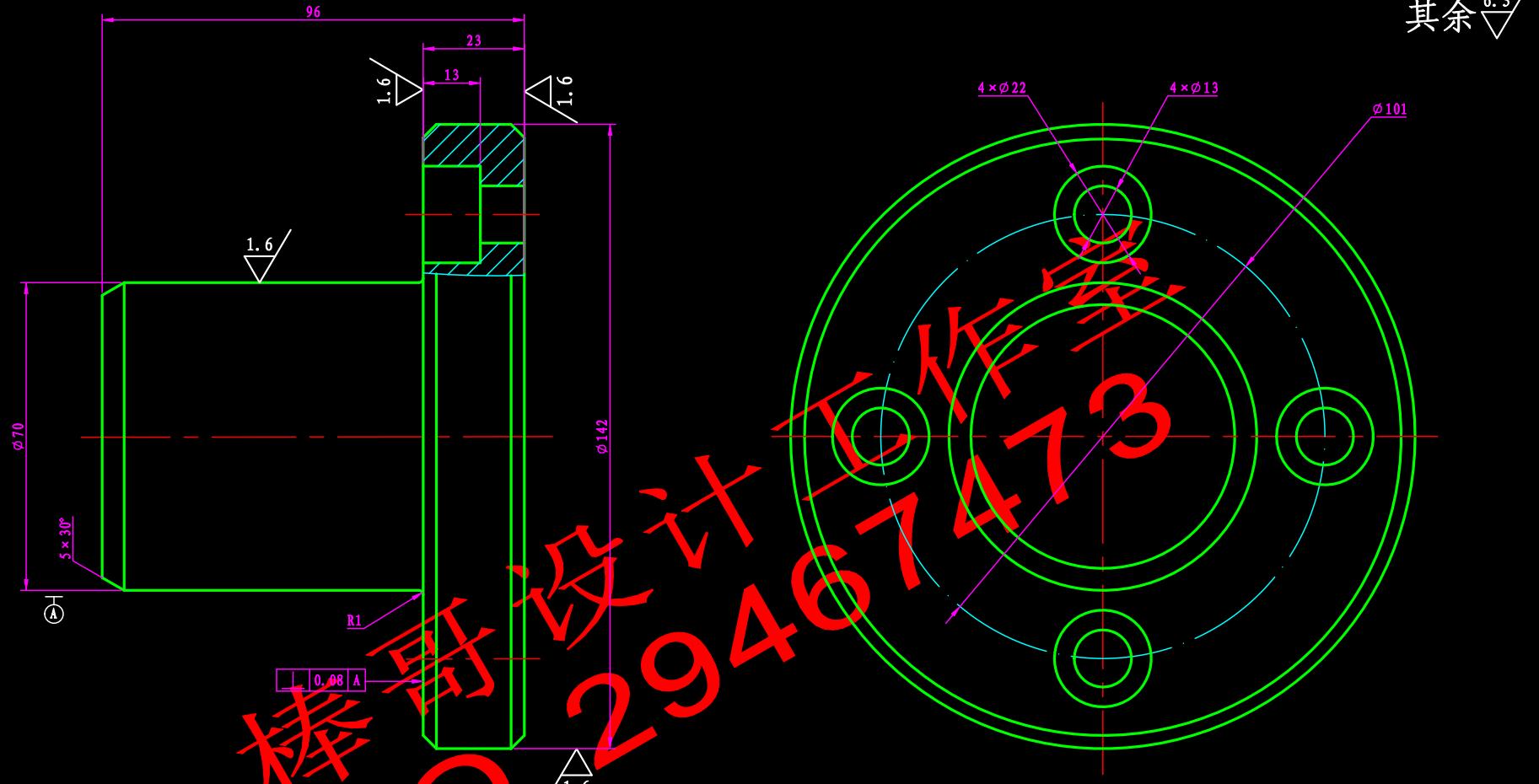
1. 表面光滑无毛刺，锐角倒钝

凹模固定板	图号	A3	比例	2:1
	材料	Q235	数量	1
设计				
审阅				
成绩				
日期				

A3-冲孔凸模

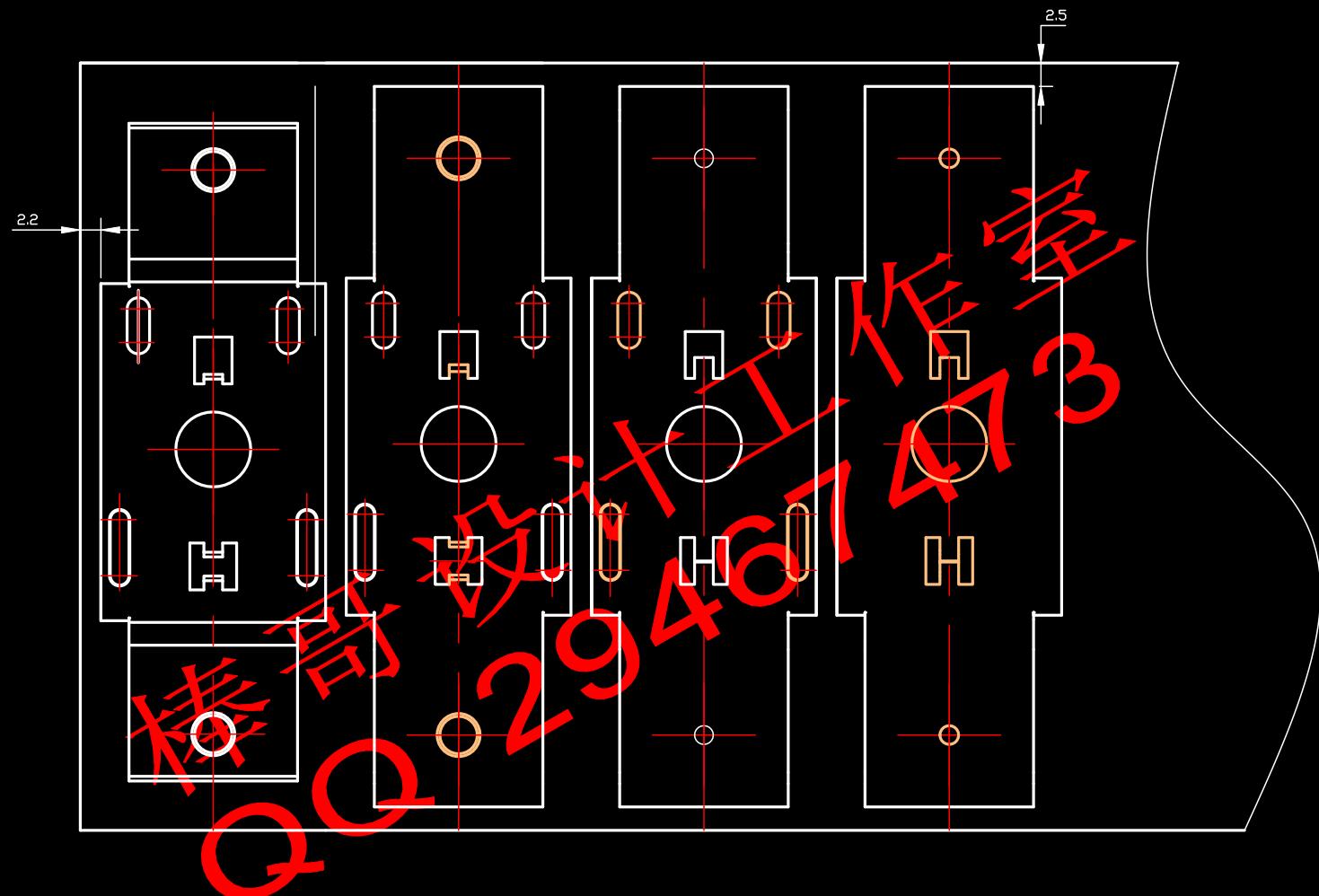


A3-模柄



模柄	图号	A3	比例	1:1
材料	Q235	共4张	第3张	
设计				
审阅				
成绩				
日期				

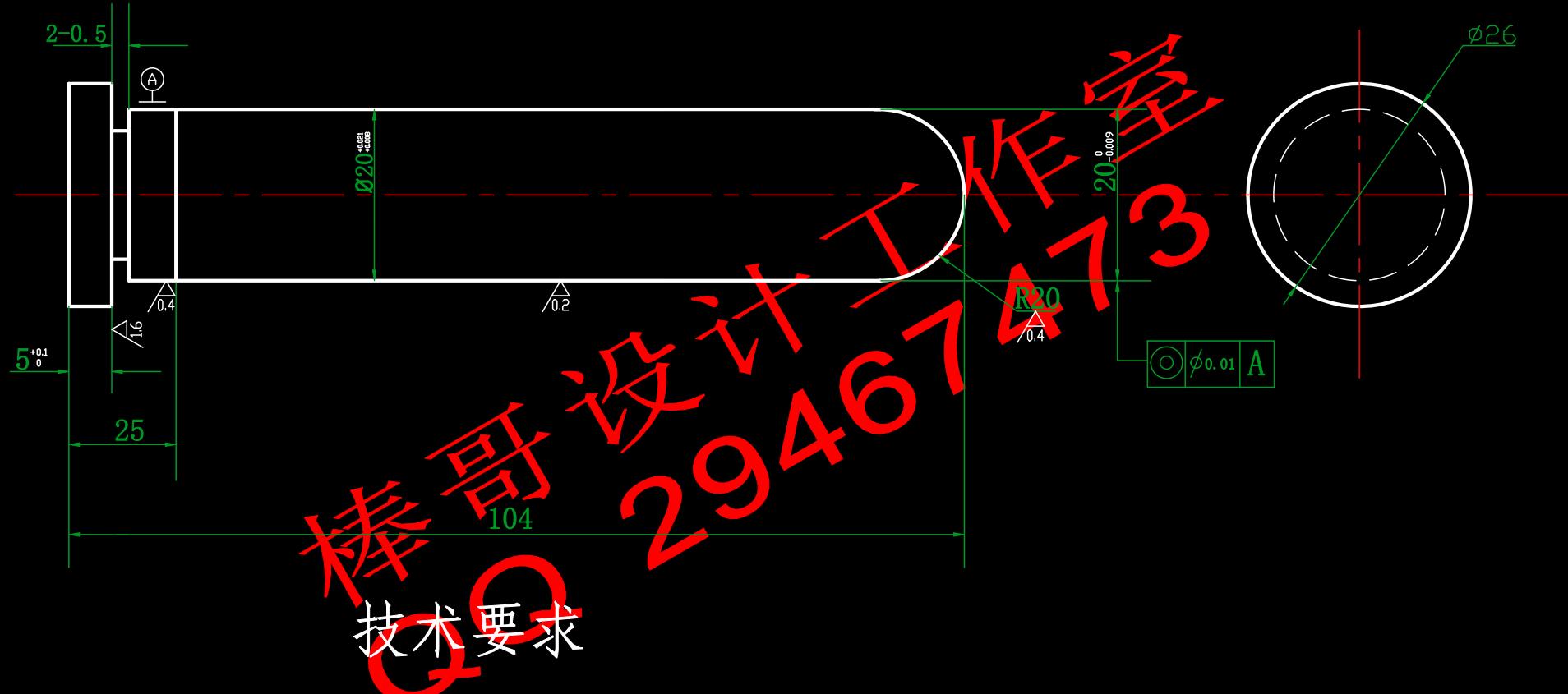
A3-排样图



排样图		图号	A3	比例	1:1
材料				共4张	第2张
设计					
审阅					
成绩					
日期					

A3-小导柱

其余✓



- 热处理: 渗碳深度0.8-1.2mm
58-62HRC

小导柱	图号	A3	比例	2:1
设计	20#		数	量
审阅				
成绩				
日期				