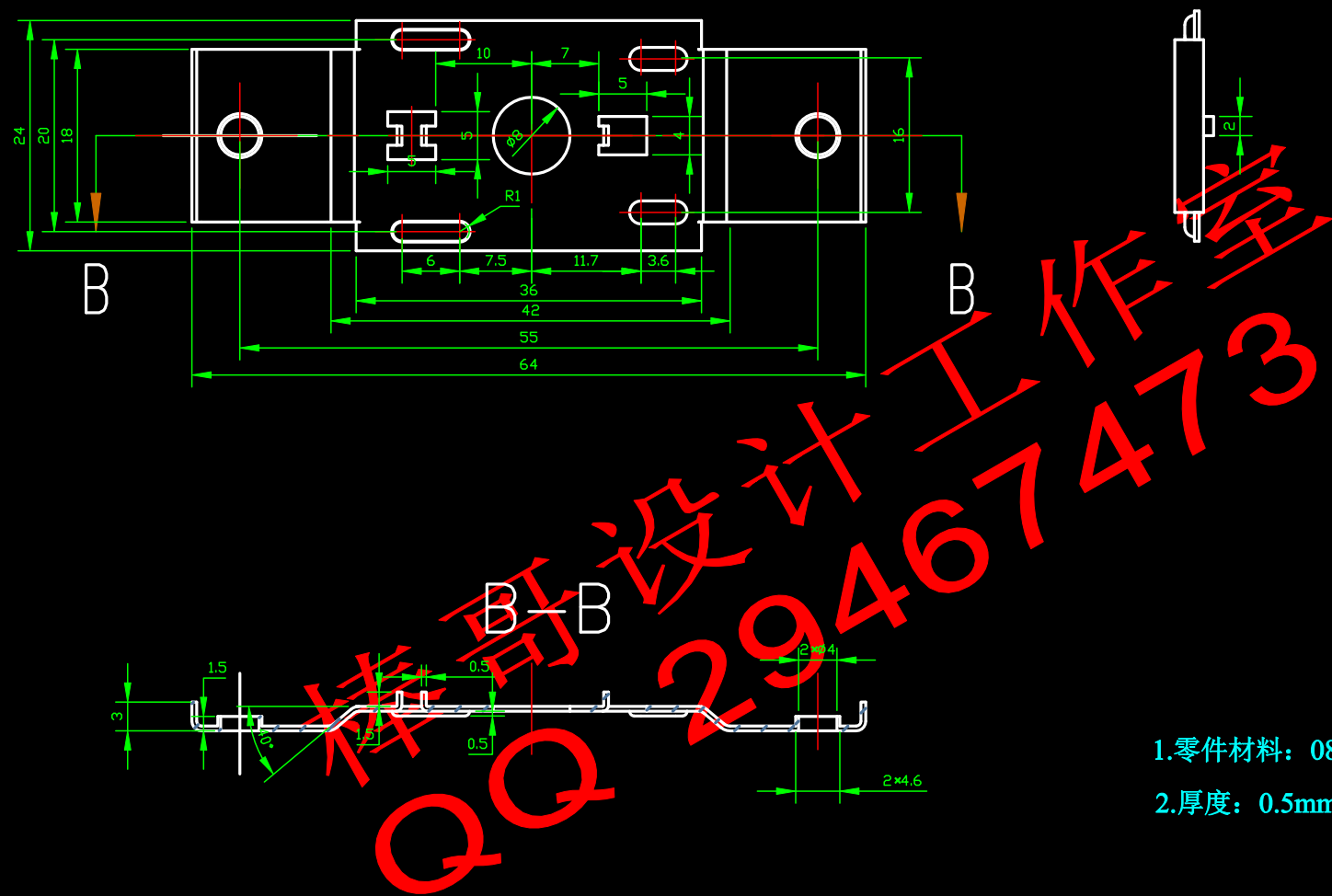


工件图-A3

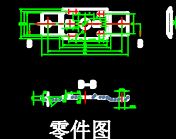
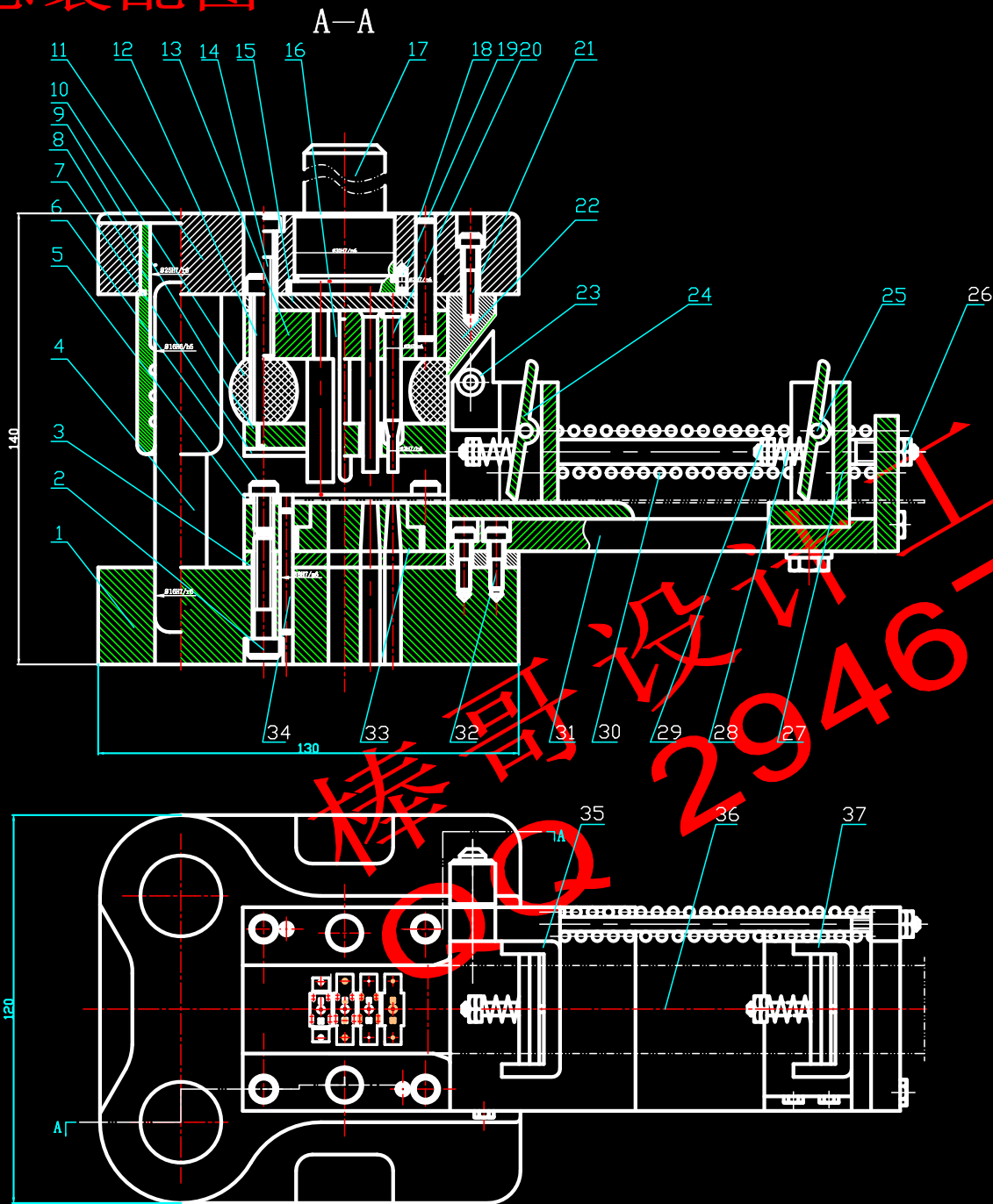


技术要求:

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

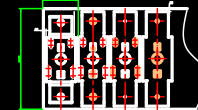
护板		图 号	A3	比 例	1:1
		材 料	08F	共4张	第1张
设计					
审阅					
成绩					
日期					

A0-总装配图



零件图

图号	01
图名	零件图
比例	1:1
日期	2023.10.10



排样图

说明

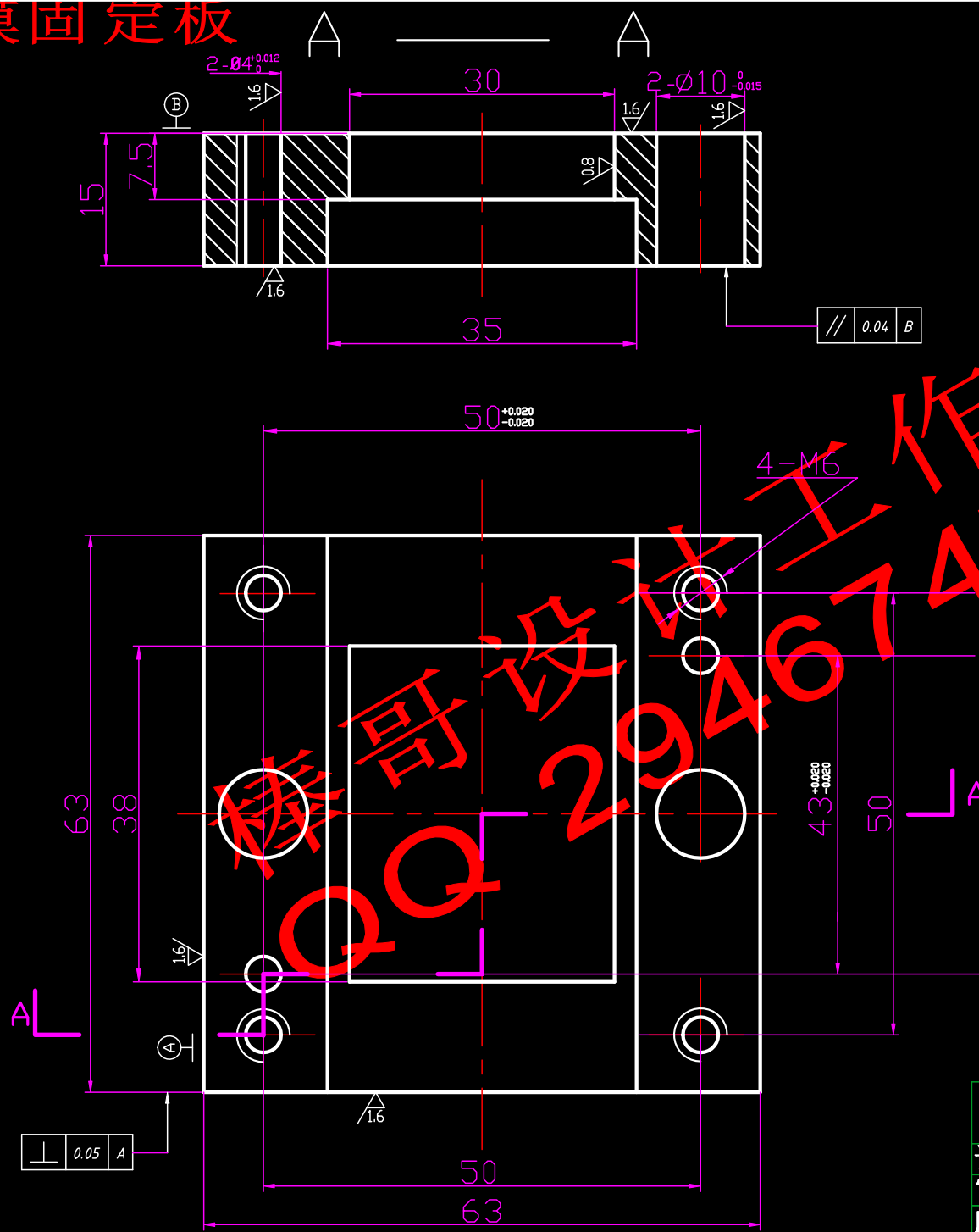
1. 本结构是带有自动送料装置的喂料机，只允许条料往
前单向送料。
压力机工作行程时，斜楔推动液缸使前夹持器沿轨道向后移动，前夹
持器的尖刃在条料上滑过后夹持器夹紧条料不使后退。
压力机回程时，前夹持器受弹簧力向前移动，夹刀夹牢条料向前送
进后，夹持器的尖刃向上抬起，让材料通过。
2. 加设小导柱保护细长冲孔凸模。

自动送料装置工作原理

前夹持器夹紧坯料，后夹持器松开，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	数量	图号	材料	标准	备注
1	1	Q235A	HKF14.8-0		
2	1	HKF14.8-0			
3	1	Q235A	HKF14.8-7		
4	4.5	GB/T119-76	液缸		
5	1	Cr12	JB/T7653-1994	GB-02HR	
6	2	45	GB/T770-76		
7	1	Q235A	HKF14.8-1		
8	1	6042M	HKF14.8-1		
9	2	GB/T1610-2000			
10	2	65Mn	HKF14.8-1		
11	2	HKF14.8-2			
12	2	GB/T1610-2000			
13	2	HT200	HKF14.8-3		
14	2	HKF14.8-4			
15	1	HKF14.8-5			
16	1	Q235A	HKF14.8-6		
17	1	GB/T770-76			
18	1	Cr12	JB/T7653-1994	GB-02HR	
19	1	45	GB/T119-76	液缸	
20	2	HT200	GB119-76		
21	1	Q235	GB/T7646.1-94		
22	2	20	JB/T7653-1994		
23	1	T8A	JB/T7653-1994		
24	3	45	GB/T770-76		
25	1	Q235	GB/T2861.6-81	GB-02HR	
26	2	45	GB/T770-76		
27	2	HT200	JB/T8070-1995		
28	2	HT200	JB/T8070-1995		
29	2	20	GB/T2861.6-81	GB-02HR	
30	2	45	GB/T770-76		
31	2	HT200	JB/T8070-1995		
32	2	45	GB/T770-76		
33	2	HT200	JB/T8070-1995		
34	2	45	GB/T770-76		
35	2	HT200	JB/T8070-1995		
36	2	45	GB/T770-76		
37	2	HT200	JB/T8070-1995		

A3-凹模固定板



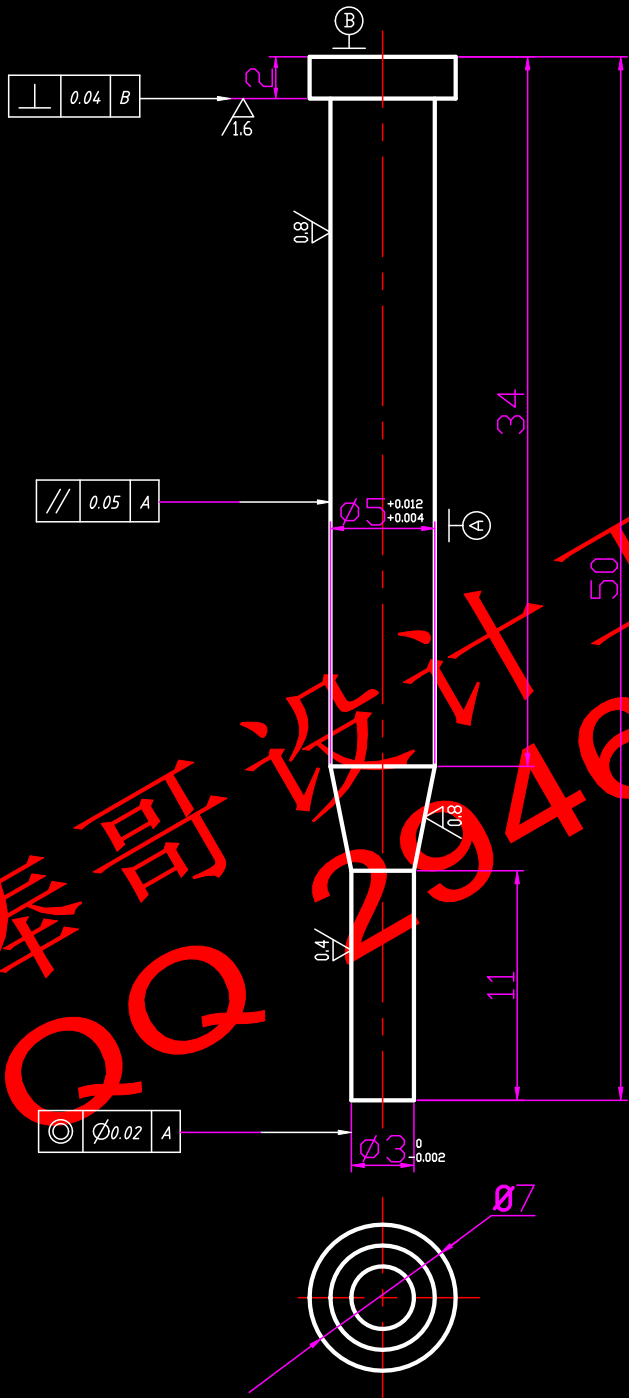
其余 $\sqrt{6.3}$

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



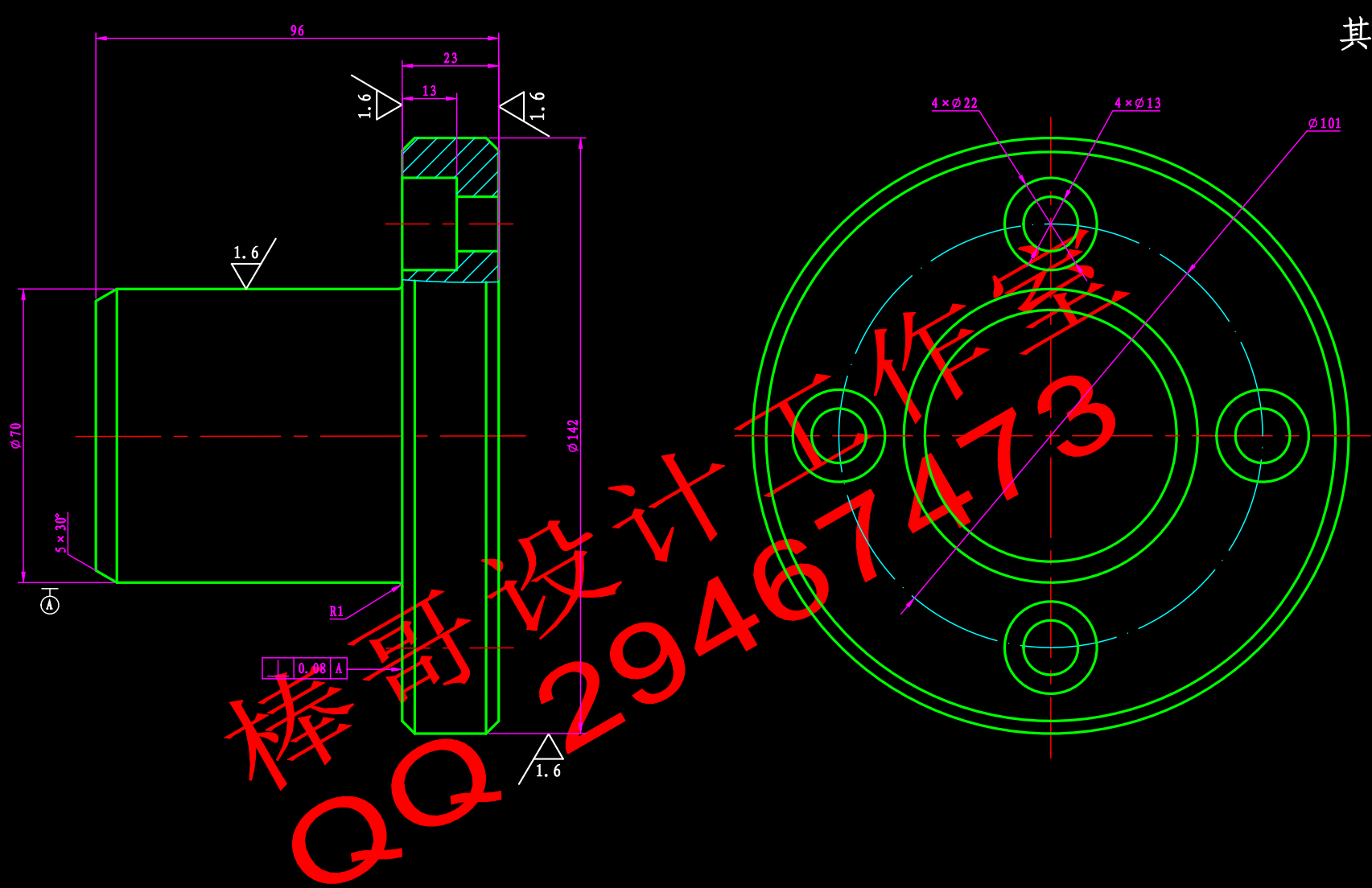
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

- 1. 材料: Cr12
- 2. 热处理:
58—62HRC
尾部回火:
40—50HRC

设计 审阅 成绩 日期	图号	A3	比例	4:1
	材料	Cr12	数量	1

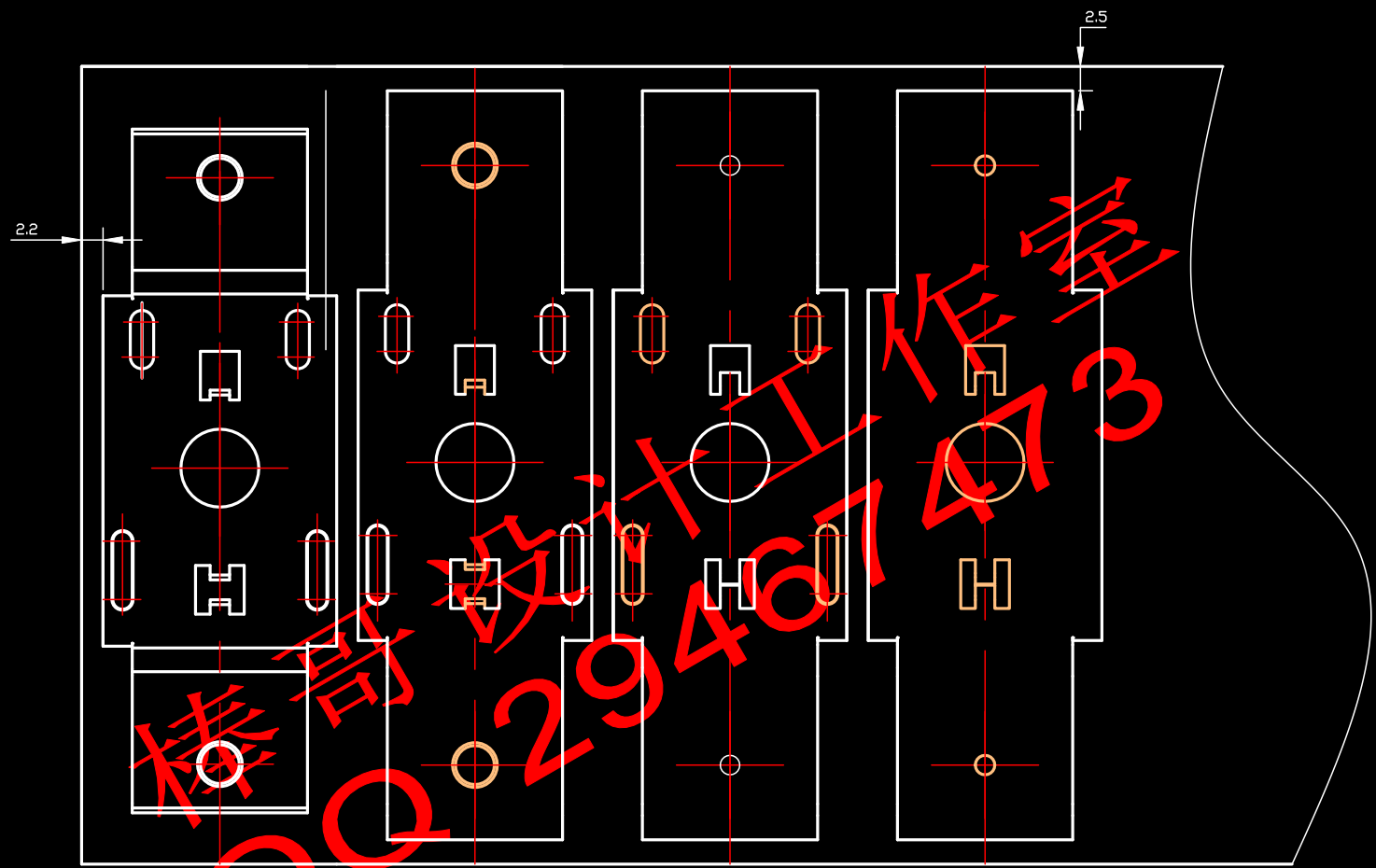
A3-模柄



其余 $\sqrt{6.3}$

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					

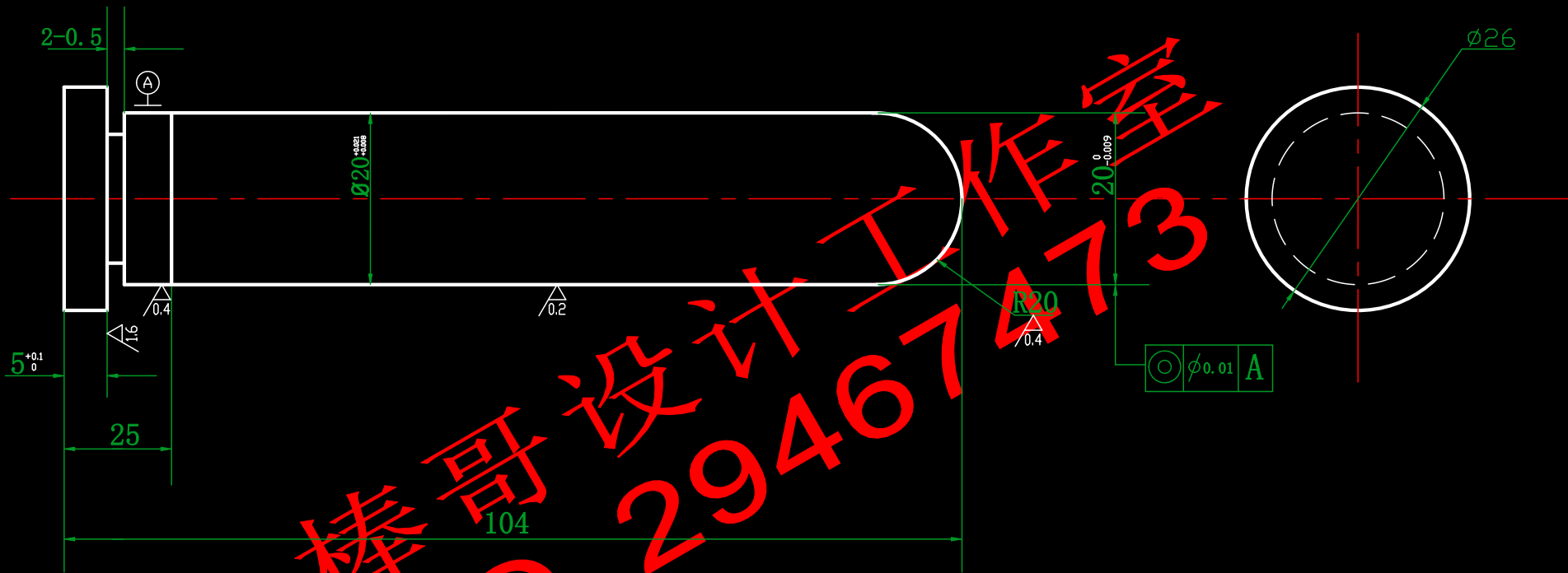
A3-排样图



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√



技术要求

1. 热处理：渗碳深度0.8-1.2mm
58-62HRC

小导柱		图 号	A3	比 例	2:1
		材 料	20#	数 量	2
设计					
审阅					
成绩					
日期					