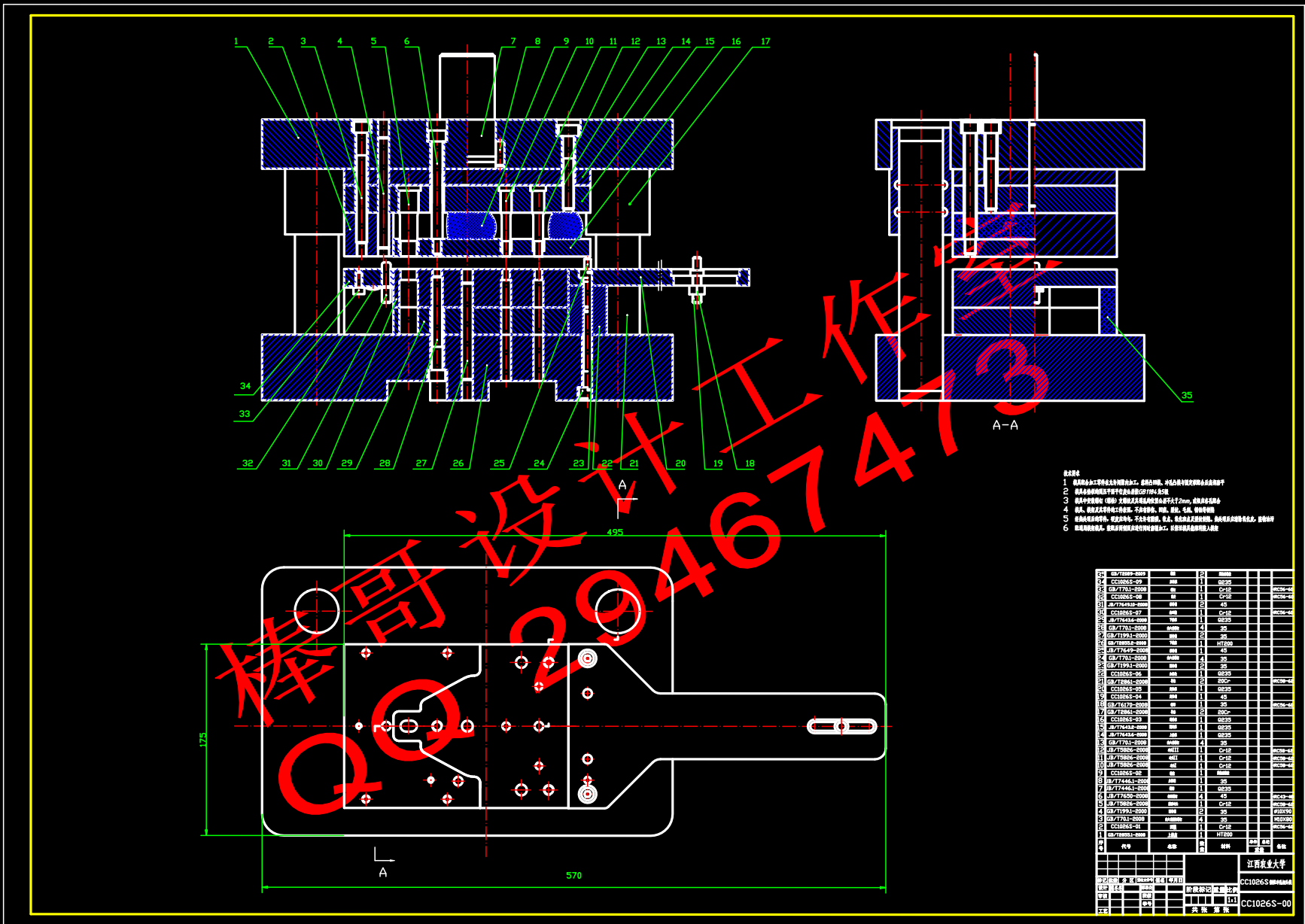


A0-装备图



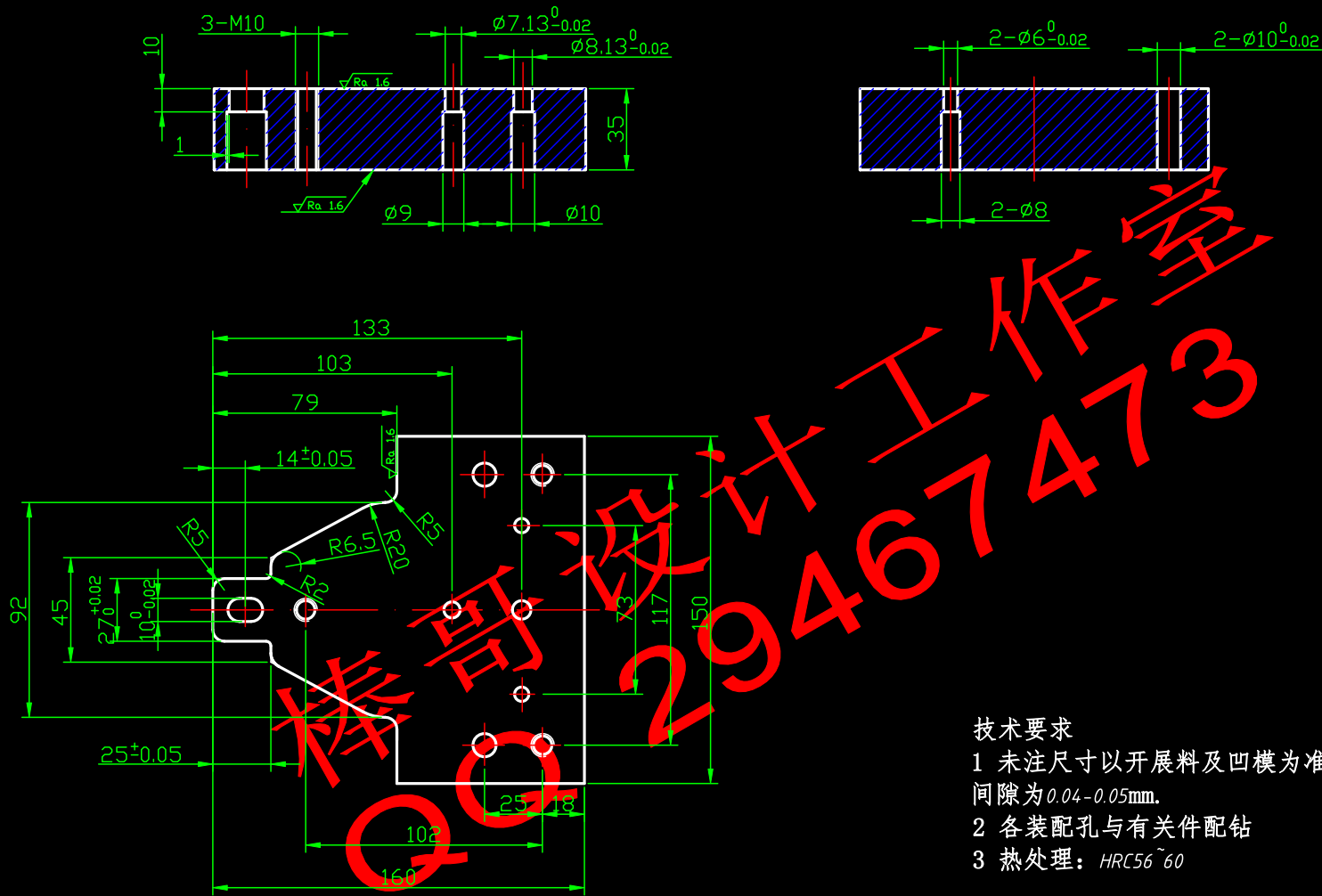
- 技术要求
- 1 装配前各工段零件须经检验合格。经检验合格后方可进行装配。
 - 2 装配时各零件的配合公差应符合GB/T1801-2009的规定。
 - 3 装配时各零件的配合公差应符合GB/T1801-2009的规定。
 - 4 装配时各零件的配合公差应符合GB/T1801-2009的规定。
 - 5 装配时各零件的配合公差应符合GB/T1801-2009的规定。
 - 6 装配时各零件的配合公差应符合GB/T1801-2009的规定。

代号	名称	数量	比例	备注
1	GB/T1801-2009	1	1:1	
2	GB/T1801-2009	1	1:1	
3	GB/T1801-2009	1	1:1	
4	GB/T1801-2009	1	1:1	
5	GB/T1801-2009	1	1:1	
6	GB/T1801-2009	1	1:1	
7	GB/T1801-2009	1	1:1	
8	GB/T1801-2009	1	1:1	
9	GB/T1801-2009	1	1:1	
10	GB/T1801-2009	1	1:1	
11	GB/T1801-2009	1	1:1	
12	GB/T1801-2009	1	1:1	
13	GB/T1801-2009	1	1:1	
14	GB/T1801-2009	1	1:1	
15	GB/T1801-2009	1	1:1	
16	GB/T1801-2009	1	1:1	
17	GB/T1801-2009	1	1:1	
18	GB/T1801-2009	1	1:1	
19	GB/T1801-2009	1	1:1	
20	GB/T1801-2009	1	1:1	
21	GB/T1801-2009	1	1:1	
22	GB/T1801-2009	1	1:1	
23	GB/T1801-2009	1	1:1	
24	GB/T1801-2009	1	1:1	
25	GB/T1801-2009	1	1:1	
26	GB/T1801-2009	1	1:1	
27	GB/T1801-2009	1	1:1	
28	GB/T1801-2009	1	1:1	
29	GB/T1801-2009	1	1:1	
30	GB/T1801-2009	1	1:1	
31	GB/T1801-2009	1	1:1	
32	GB/T1801-2009	1	1:1	
33	GB/T1801-2009	1	1:1	
34	GB/T1801-2009	1	1:1	
35	GB/T1801-2009	1	1:1	

江西财经大学
CC1026S
CC1026S-00

A3-凸凹模

其余 $\sqrt{Ra} 3.2$



技术要求

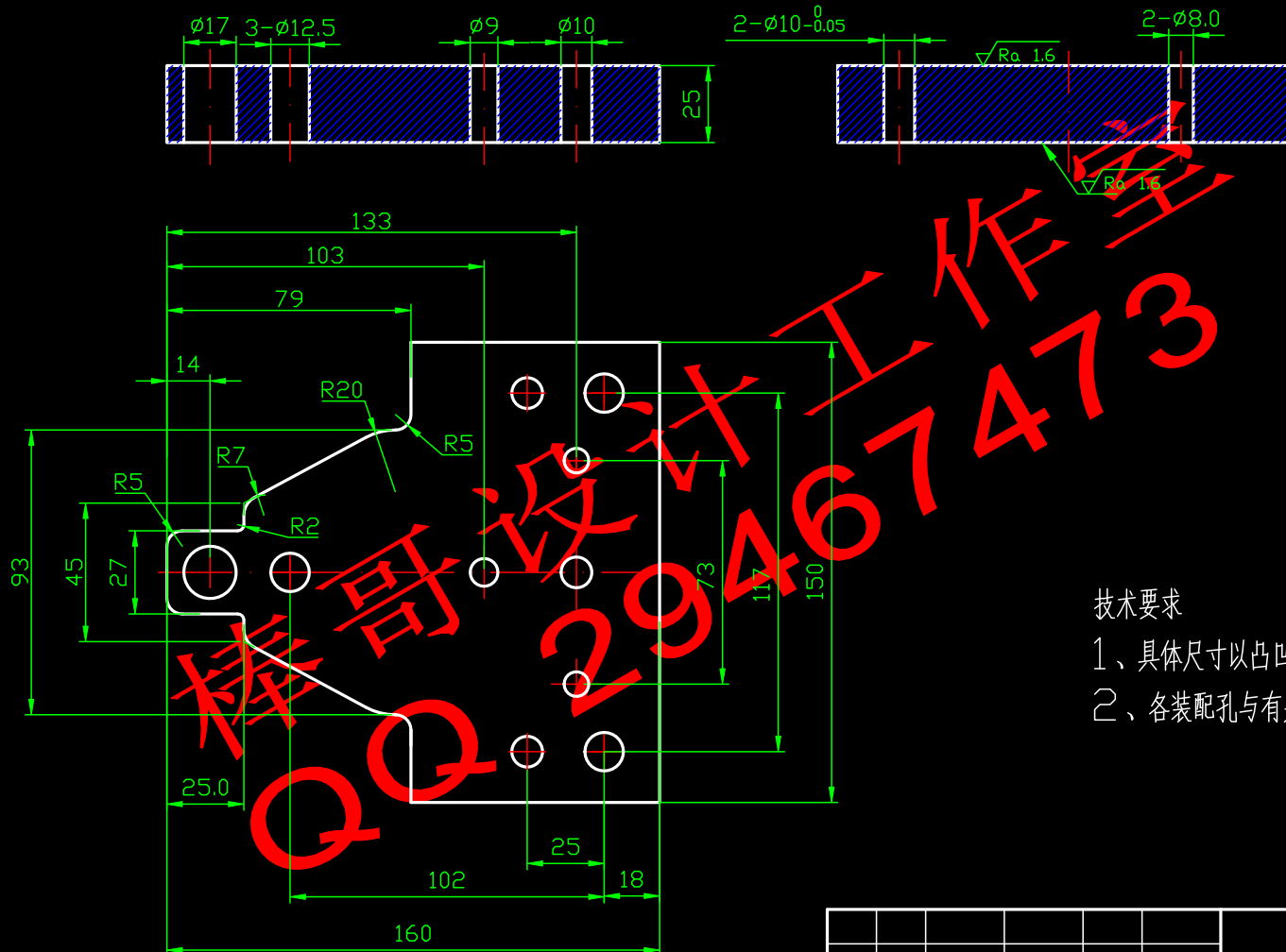
- 1 未注尺寸以开展料及凹模为准，且保证凸、凹单面间隙为0.04-0.05mm.
- 2 各装配孔与有关件配钻
- 3 热处理：HRC56~60

						Cr12			江西农业大学		
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CC1026S-07		
设计	蒋冬冬										1:1
审核						共张	第张				
工艺											

A3-下垫板

其余

$\sqrt{Ra} \ 6.3$



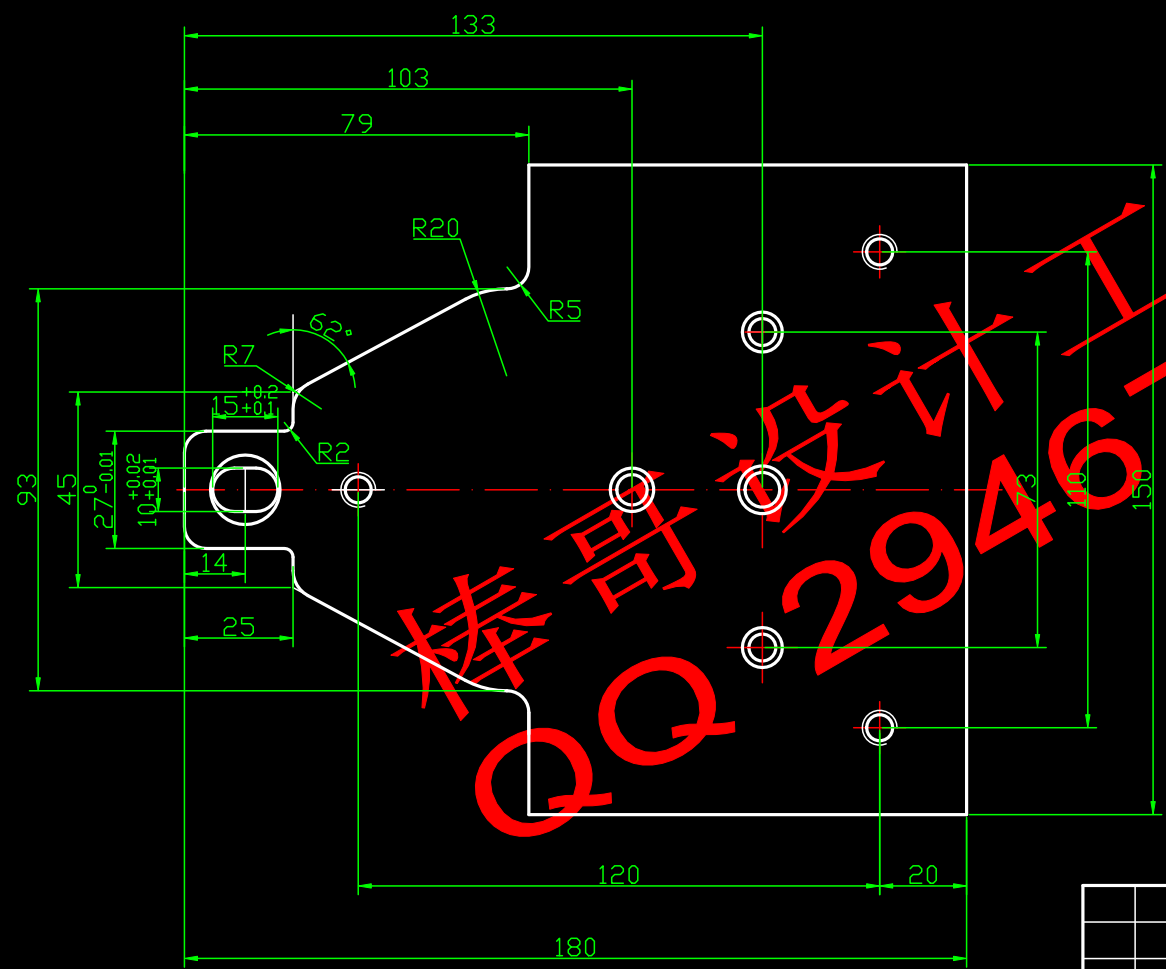
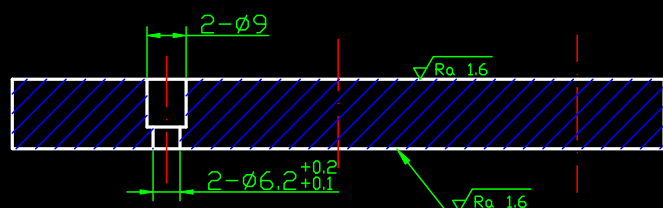
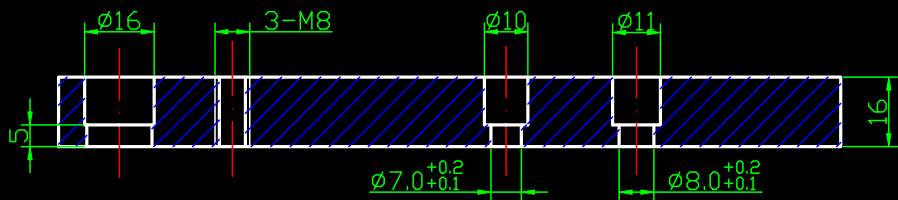
技术要求

- 1、具体尺寸以凸凹模为准
- 2、各装配孔与有关件配钻

						Q235	江西农业大学	
							下垫板	
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	蒋冬冬		标准化					
审核			班级			共张	第张	JB/T7643.6-2008
工艺			学号					

A3-卸料板

其余 $\sqrt{Ra. 6.3}$



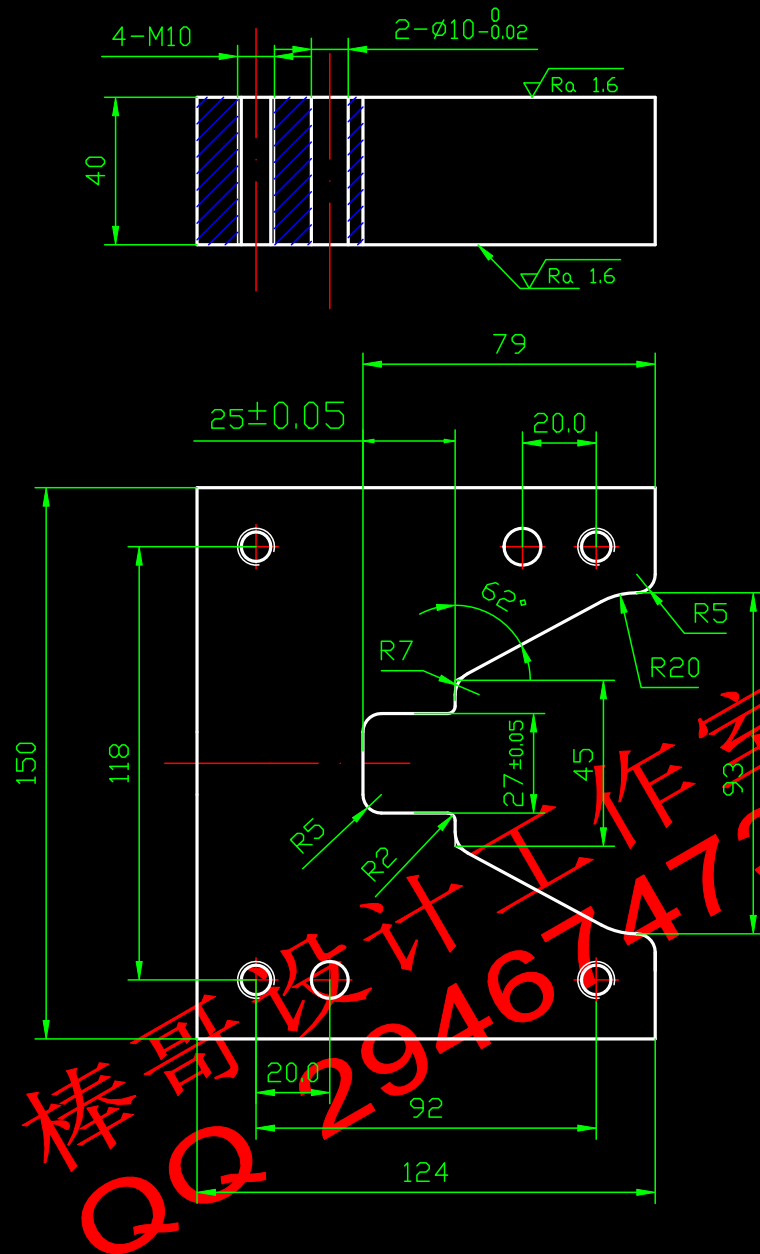
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1、未注尺寸以展开料及凹模为准，且保证凸、凹间单面间隙为 $0.05 \sim 0.06\text{mm}$ 。
- 2、各装配孔与有关件配钻

						Q235			江西农业大学	
									卸料板	
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		CC1026S-03
设计	蒋冬冬							1:1		
审核										
工艺										
						共张		第张		

其余 $\sqrt{Ra} 6.3$

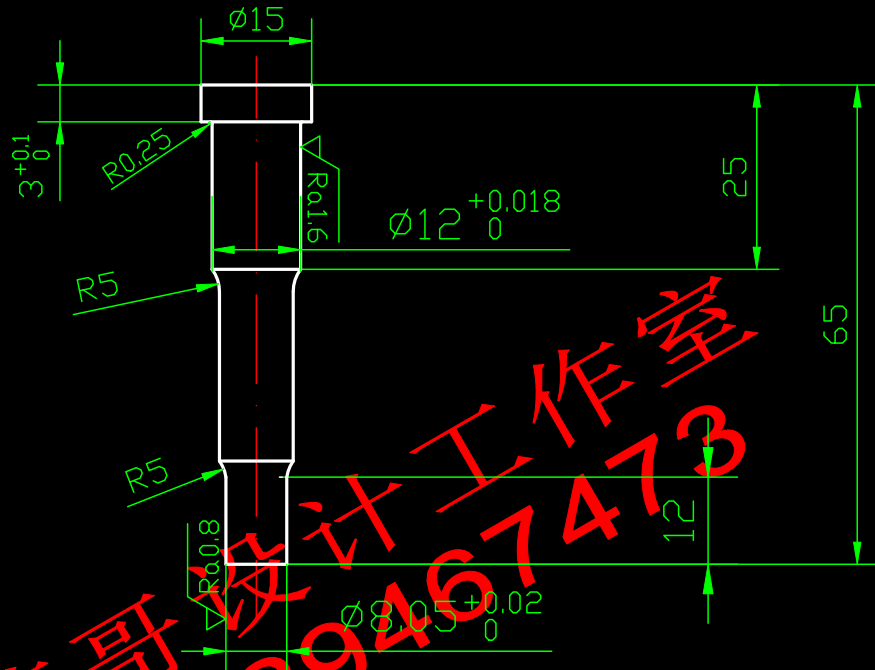


技术要求

- 1、刀口具体尺寸以展开料为准
- 2、各装配孔与有关件配钻
- 3、热处理：HRC56~60.

						Cr12			江西农业大学		
									凹模		
标记 批数 分区 更改文件号 签名 年月日						阶段标记 重量 比例			CC1026S-01		
设计 蒋冬冬						标准化				1:1	
						班级					
审核						学号					
工艺						批准					
						共张 第张					

其余 $\sqrt{Ra} \ 6.3$



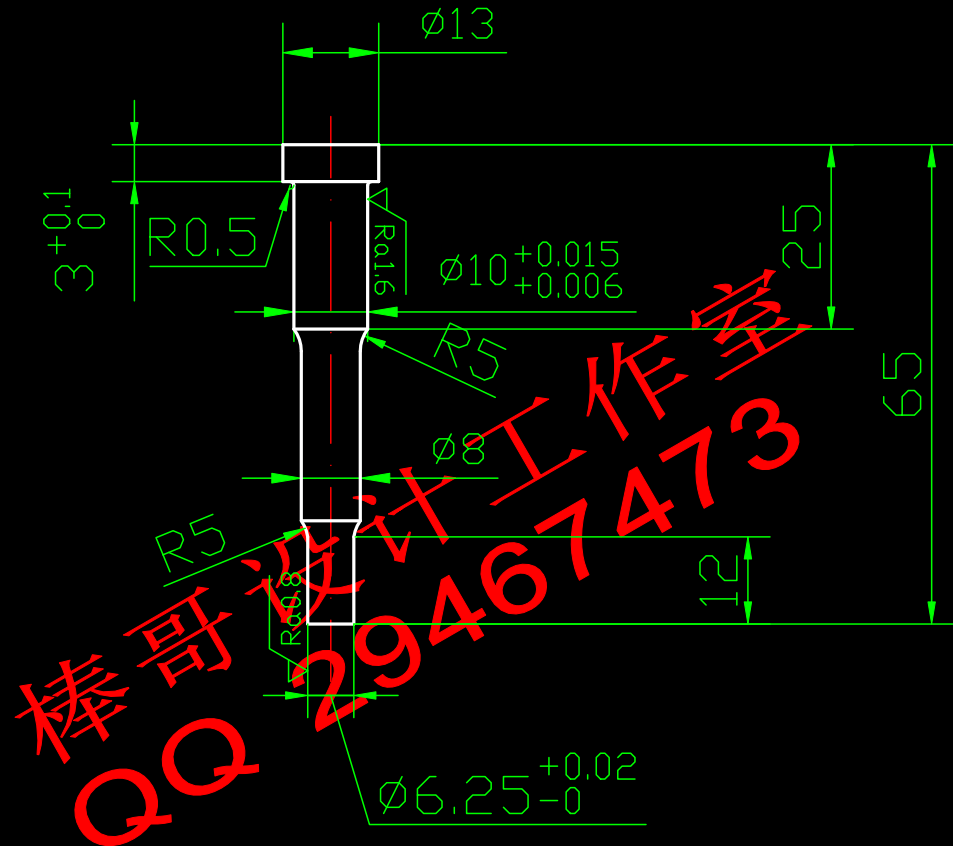
棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1、热处理: $HRC58 \sim 62$.

						C12			江西农业大学		
									冲头II		
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JB/T5826-2008		
设计	蒋冬冬		标准化								1:1
审核			班级			共张 第张					
工艺			学号								
			批准								

其余 $\sqrt{Ra} \ 6.3$



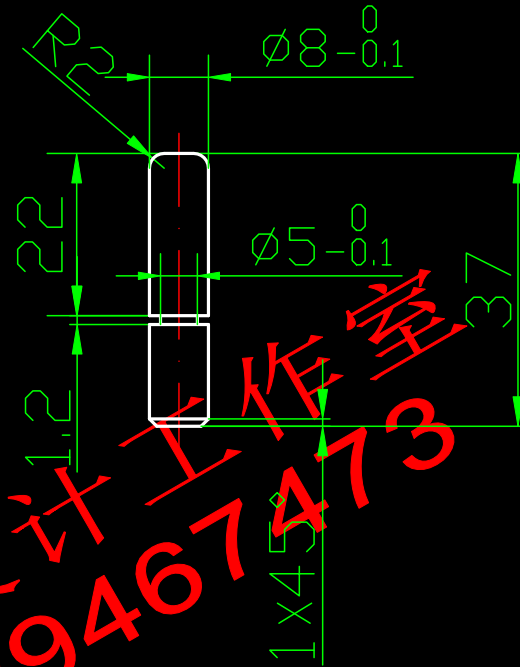
技术要求

- 1、热处理: $HRC58 \sim 62$.

						Cr12			江西农业大学		
									冲头III		
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JB/T5826-2008		
设计	蒋冬冬		标准化								1:1
审核			班级			共张 第张					
工艺			学号								
			批准								

A4-挡料销

其余 $\sqrt{Ra} 6.3$

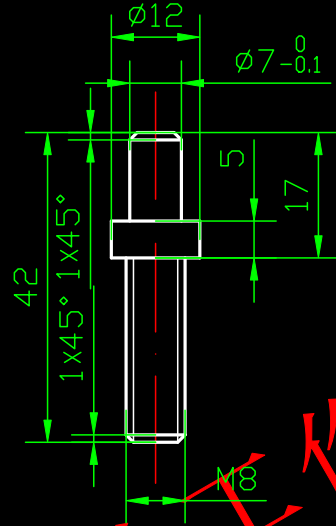


棒哥设计工作室
QQ 29467473

						45			江西农业大学	
									挡料销	
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JB/T7649.10-2008	
设计	蒋冬冬							1:1		
审核										
工艺						共张 第张				

A4-定位销

其余 $\sqrt{Ra} \ 6.3$



棒哥设计工作室
QQ: 29467473

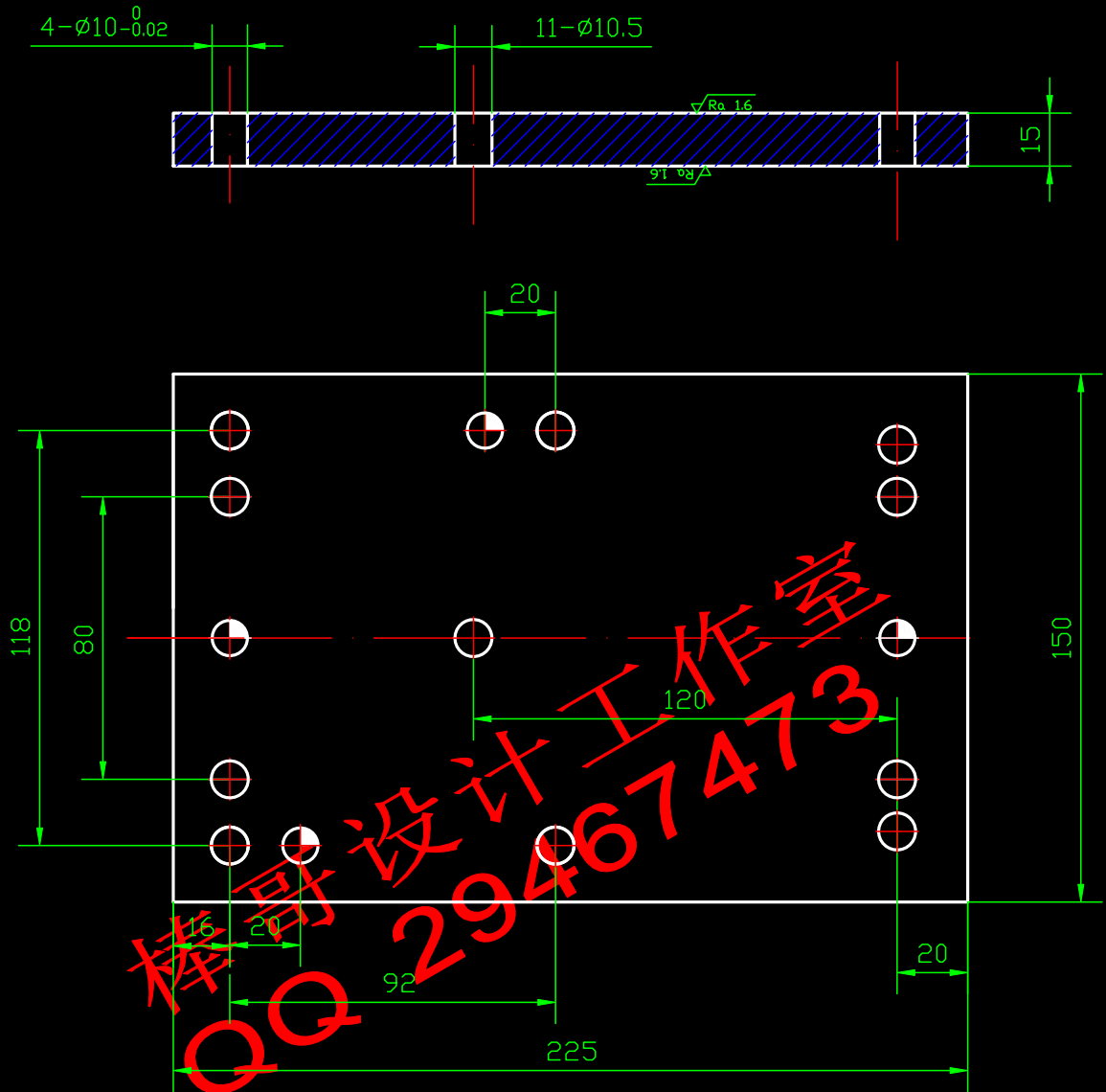
技术要求

- 1、尖角倒钝
- 2、防锈处理
- 3、热处理55~60HRC

						45			江西农业大学		
									定位销		
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CC1026S-04		
设计	蒋冬冬		标准化						1:1		
审核			班级			共张 第张					
工艺			学号								
			批准								

A4-上垫板

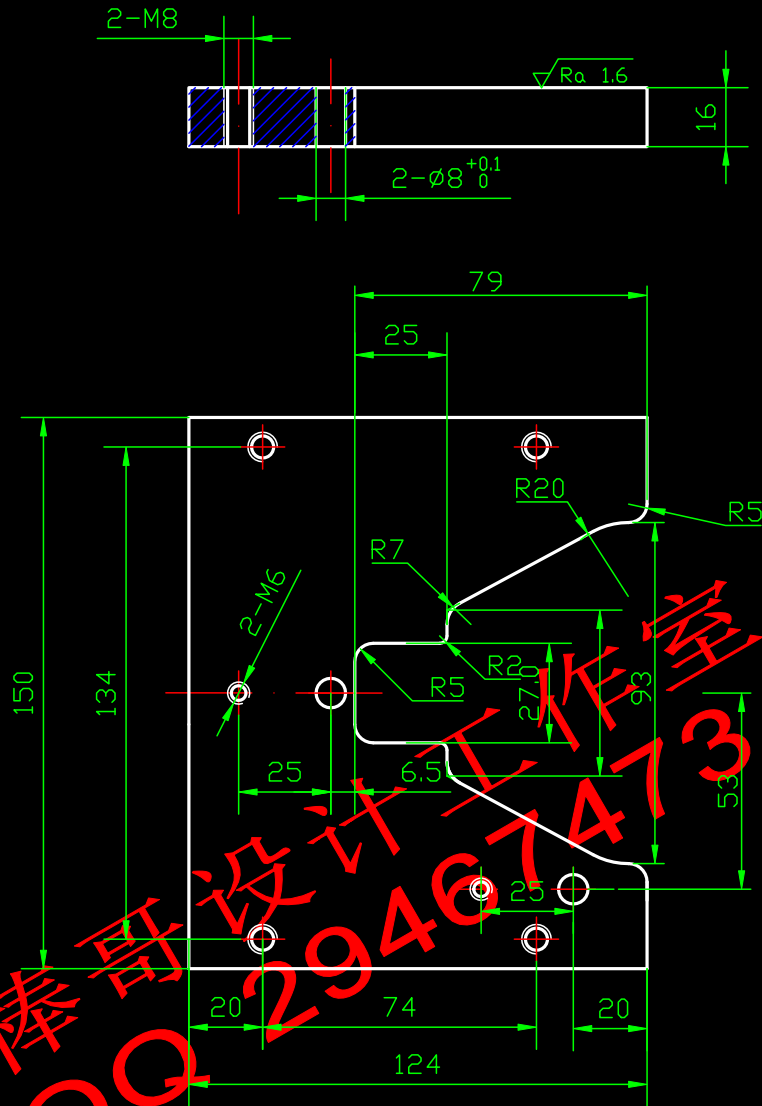
其余 $\sqrt{Ra} 6.3$



技术要求

1、各装配孔与有关件配钻

						Q235			江西农业大学		
									上垫板		
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例		JB/T7643.6-2008
设计	蒋冬冬								1:1		
审核				学号		共张		第张			
工艺				批准							



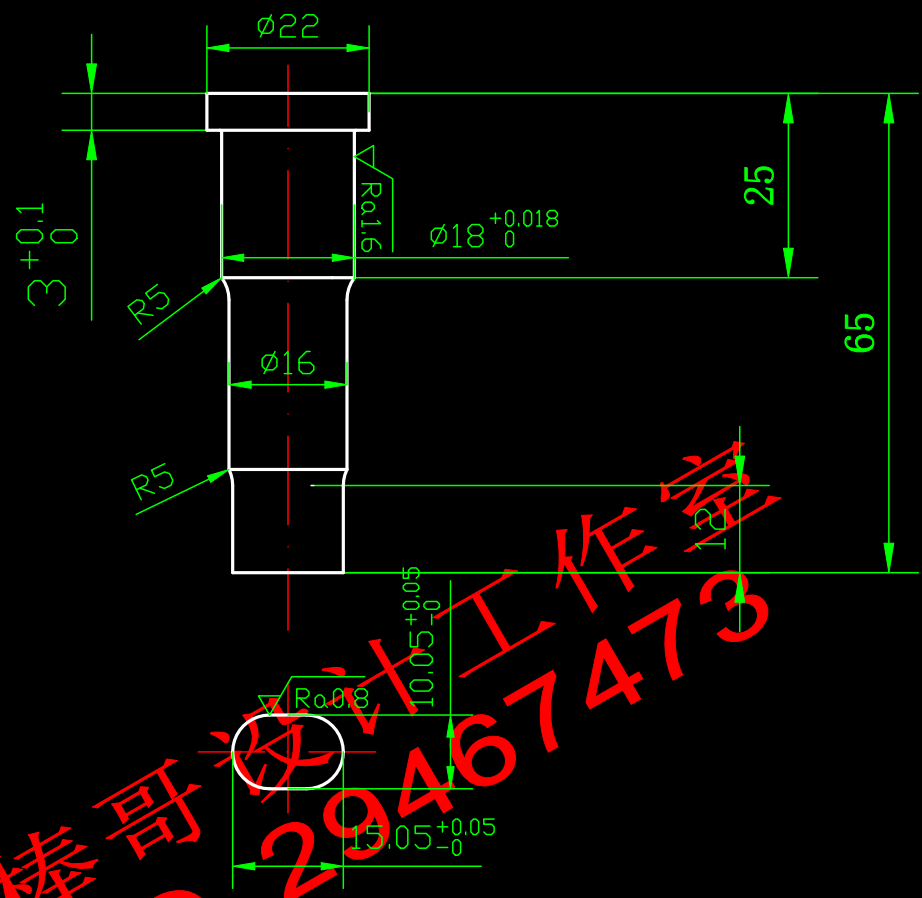
技术要求

- 1、未注尺寸以凸凹模为准，且保证凸、凹间单面间隙为0.05~0.06mm。
- 2、各装配孔与有关件配钻

						Q235			江西农业大学	
									压料板	
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CC1026S-09	
设计	蒋冬冬							1:1		
审核										
工艺						共张 第张				

A4-腰形冲头

其余 $\sqrt{Ra} \ 6.3$

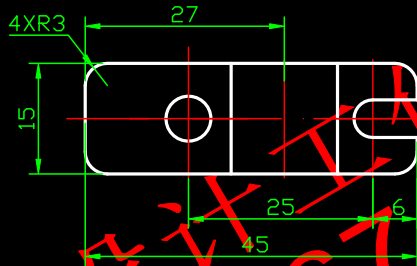
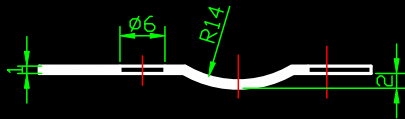


棒哥设计工作室
QQ 29467473

技术要求

- 1、热处理: $HRC56 \sim 60$.

						C12			江西农业大学	
									腰形冲头	
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JB/T5826-2008	
设计	蒋冬冬							1:1		
审核									共张 第张	
工艺										



棒哥设计工作室
QQ 29467473

						65Mn	江西农业大学		
							弹片		
标记	批数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CC1026S-08
设计	蒋冬冬		标准化					1:1	
审核			班级			共张 第张			
工艺			学号						
			批准						