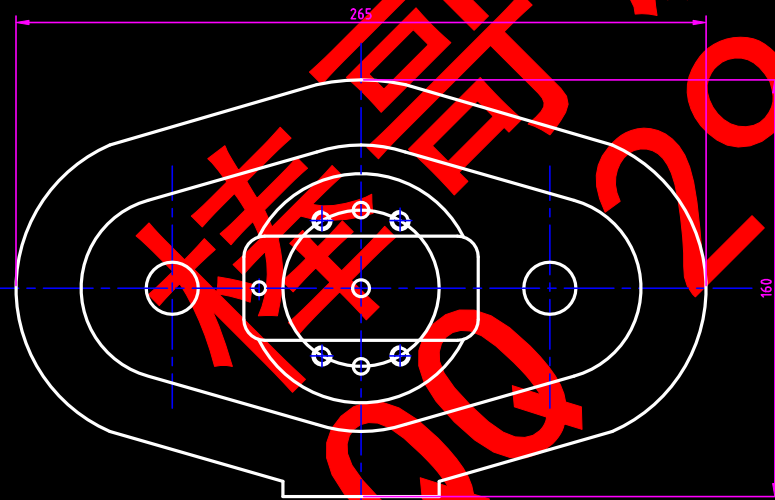
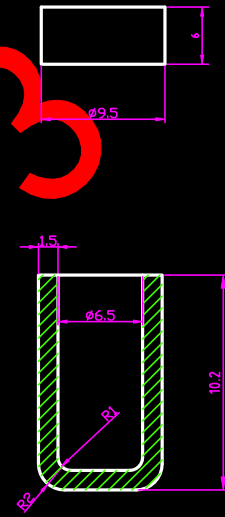
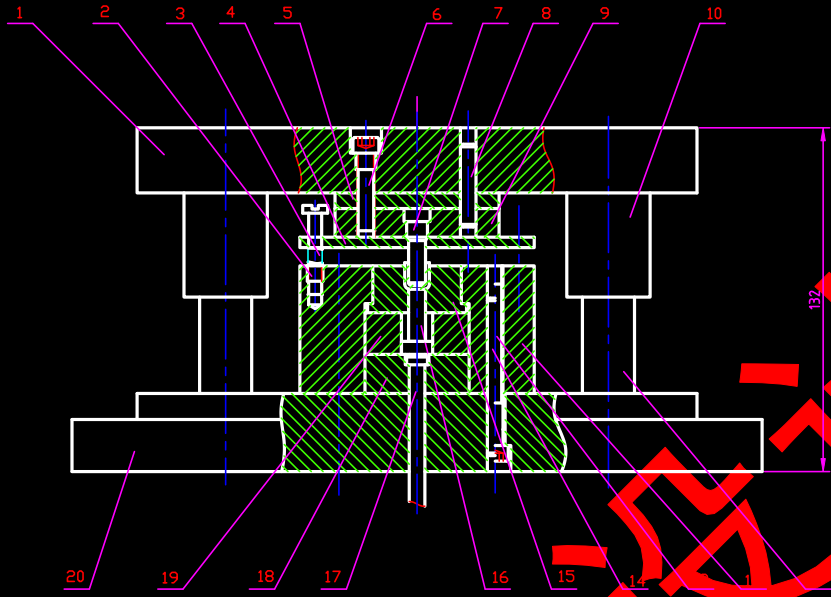


反挤压模具装配图-A1



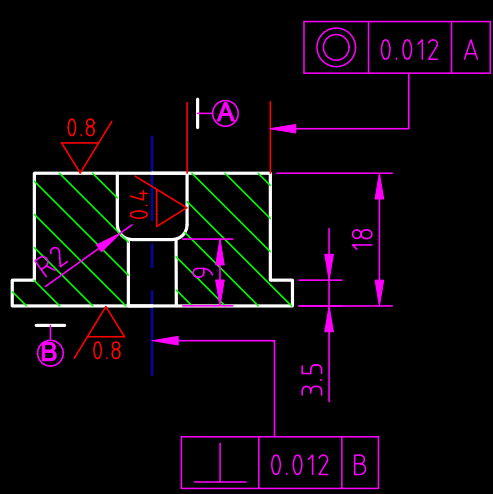
技术要求

- 1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2、零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。

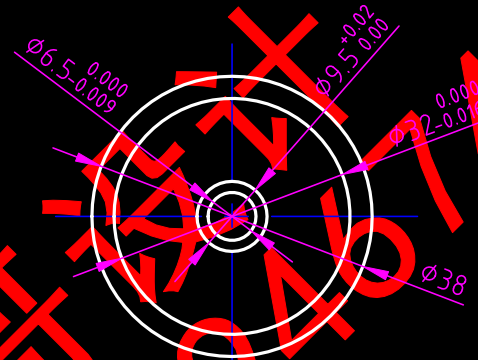
20	BXJ0701-11	下模座100x30	1	HT200		
19	BXJ0701-10	支撑	1	45		
18	BXJ0701-09	凹模铁块	1	45		
17	GB2867.1-81	连杆6x130	1	45		
16	BXJ0701-08	顶杆	1	Cr12		
15	BXJ0701-07	凹模	1	Cr12		60-62HRC
14	GB/T119.2-2000	圆柱销5x60	2	钢, 马氏体不锈钢		60-62HRC
13	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M6x30	4	45		
12	BXJ0701-06	凹模固定套	1	45		
11	GB/T2861.1	导柱20x120	2	20		
10	GB/T2861.6	导套20x65x23	2	20		
9	BXJ0701-05	凸模固定板	1	45		
8	GB/T119.2-2000	销钉	3	钢, 马氏体不锈钢		
7	BXJ0701-04	凸模	1	Cr12		60-62HRC
6	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	3	45		
5	BXJ0701-03	M6x热板6x63	1	45		
4	BXJ0701-02	物料板	1	45		4.3-4.8HRC
3	GB/T2089-1994	圆锥滚子轴承0.5x5x7	2			
2	GB/T837-1988	承轴套不锈钢轴套H5x28	2	45		
1	BXJ0701-01	上模座100x25	1	HT200		

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

反挤压凹模-A4



其余 $\text{Ra } 0.8$

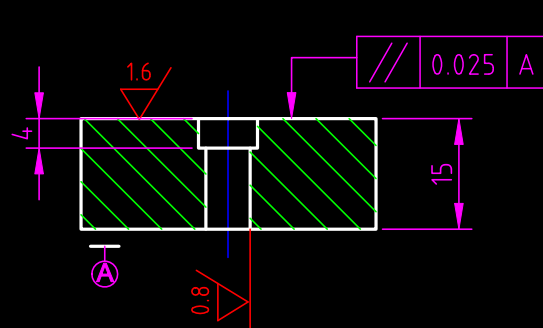


QQ 294907473

技术要求
热处理硬度为60-62HRC

						Cr12			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	
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			BXJ0701-07			

反挤压凹模垫块-A4



其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

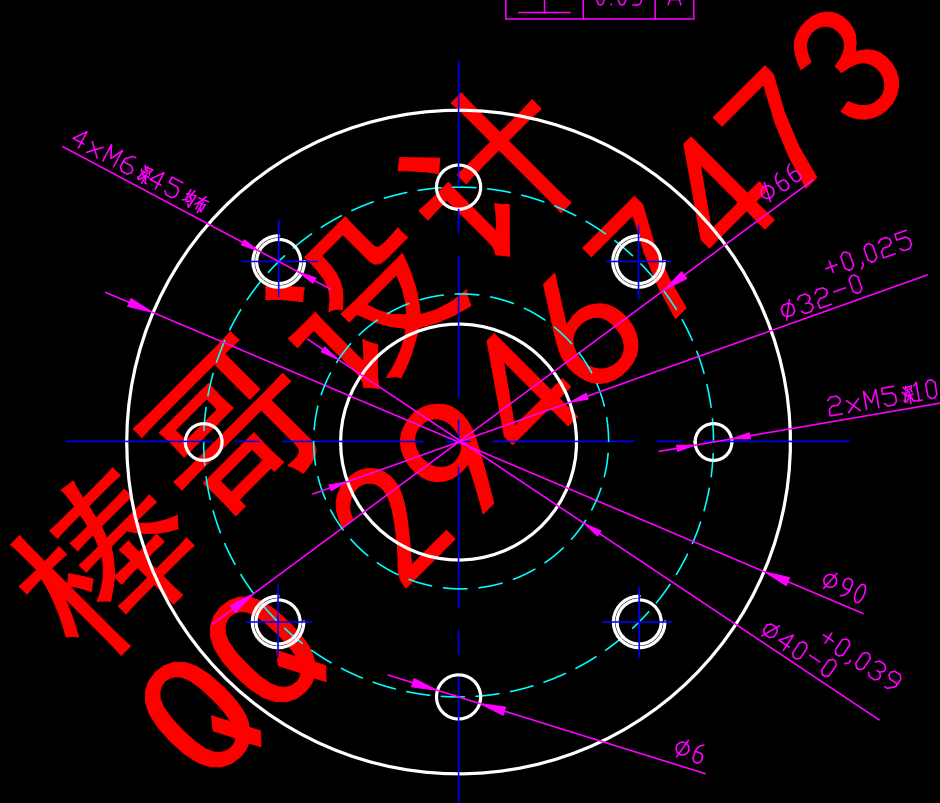
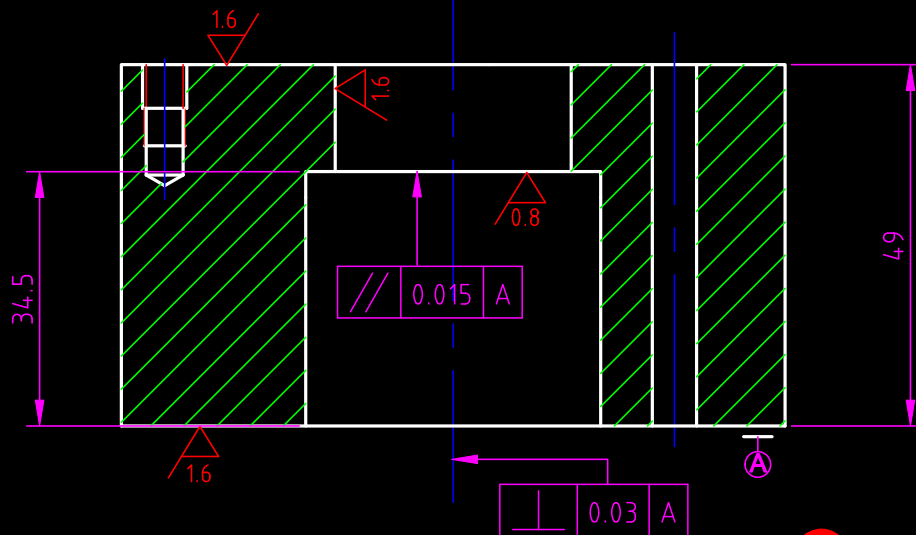
棒哥设计 QQ 29467473



						45	凹模垫块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	
设计			标准化			重量	比例
审核							1:1
工艺			批准			共 张 第 张	

反挤压凹模固定套-A4

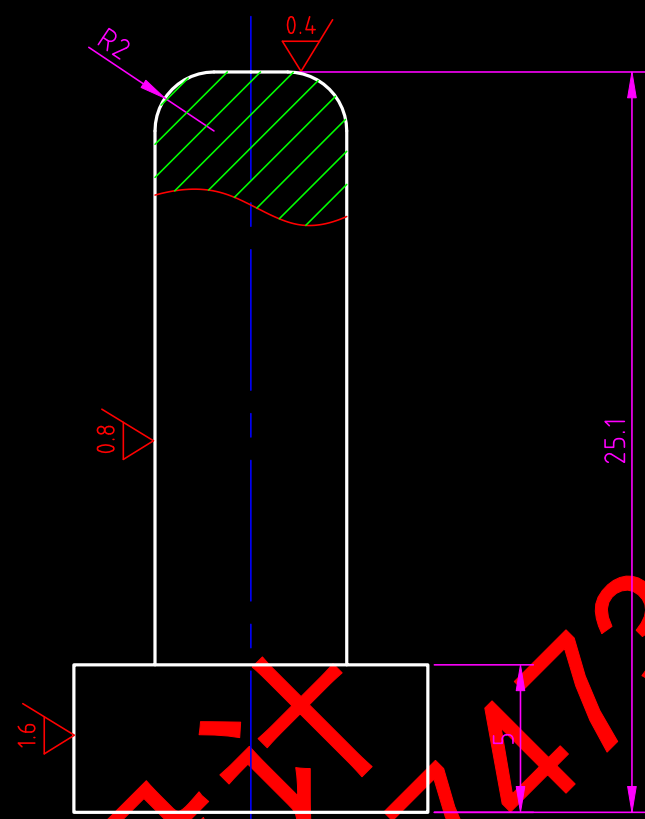
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求
未注圆角均为 $2 \times 45^\circ$

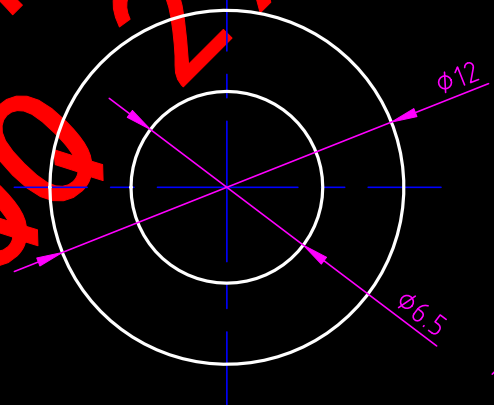
						45			凹模固定套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准			BXJ0701-06			

反挤压顶杆-A4



其余 $\sqrt{3.2}$

0.02 A

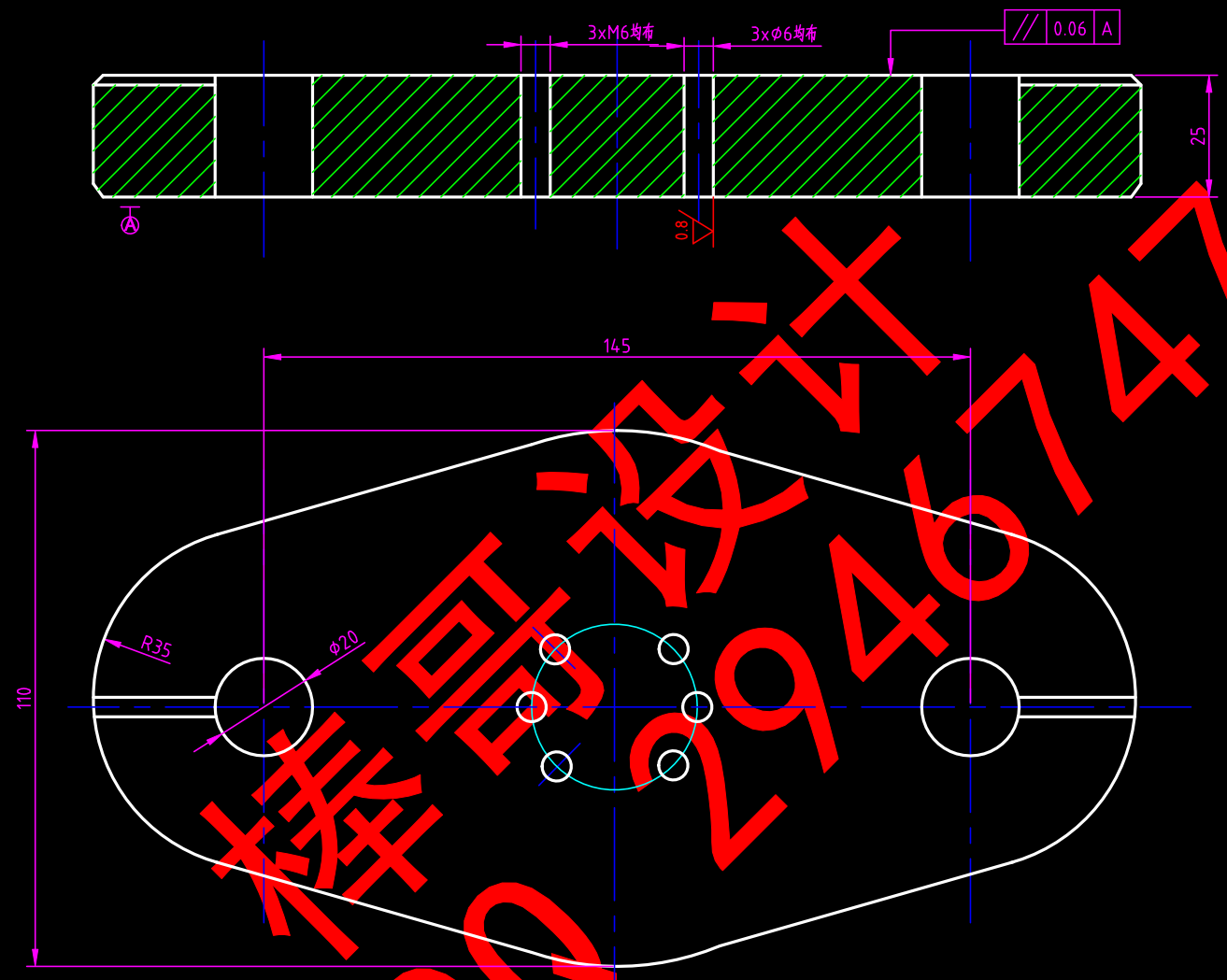


技术要求

- 1、热处理硬度为60-62HRC
- 2、未注圆角均为 $2 \times 45^\circ$

						Cr12			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			标准化					4:1	BXJ0701-08	
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

反挤压上模座-A3



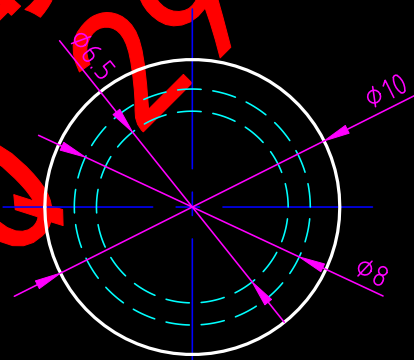
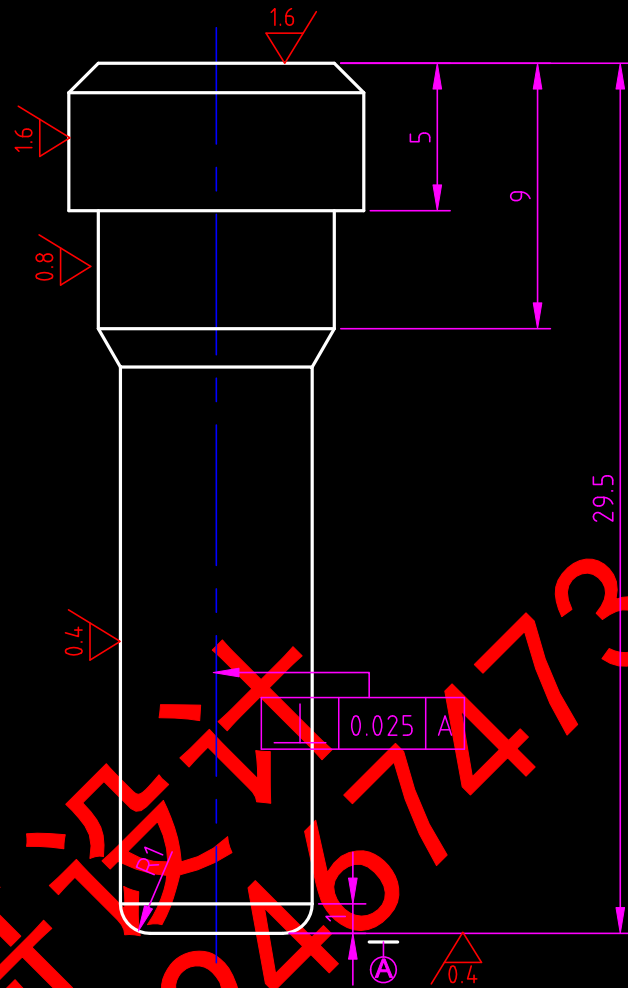
其余

技术要求
未注圆角均为 $2 \times 45^\circ$

						HT200			上模座
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			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
									BXJ0701-01

反挤压凸模-A4

其余 $\sqrt{3.2}$

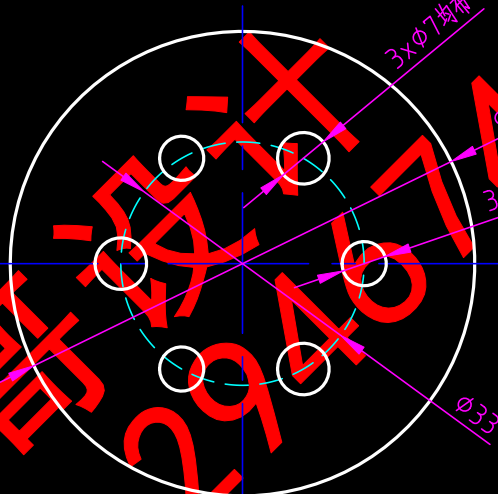
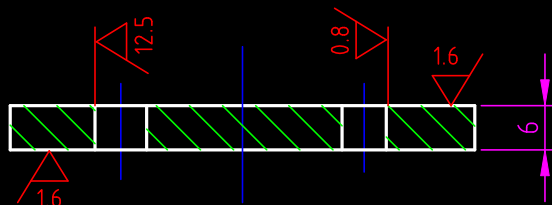


技术要求

热处理硬度为60-62HRC

						Cr12	凸模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			阶段标记	重量
							比例
审核							4:1
工艺			批准			共 张 第 张	BXJ0701-04

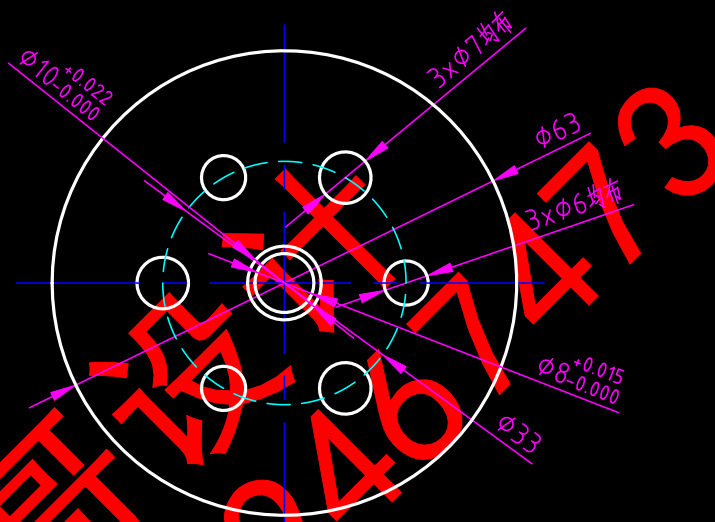
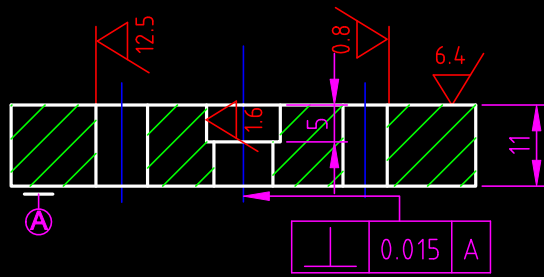
反挤压凸模垫板-A4



机械工业出版社 29467473 QQ

						45			凸模垫板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计				标准化				1:1	BXJ0701-03
审核									
工艺				批准		共 张 第 张			

反挤压凸模固定板-A4

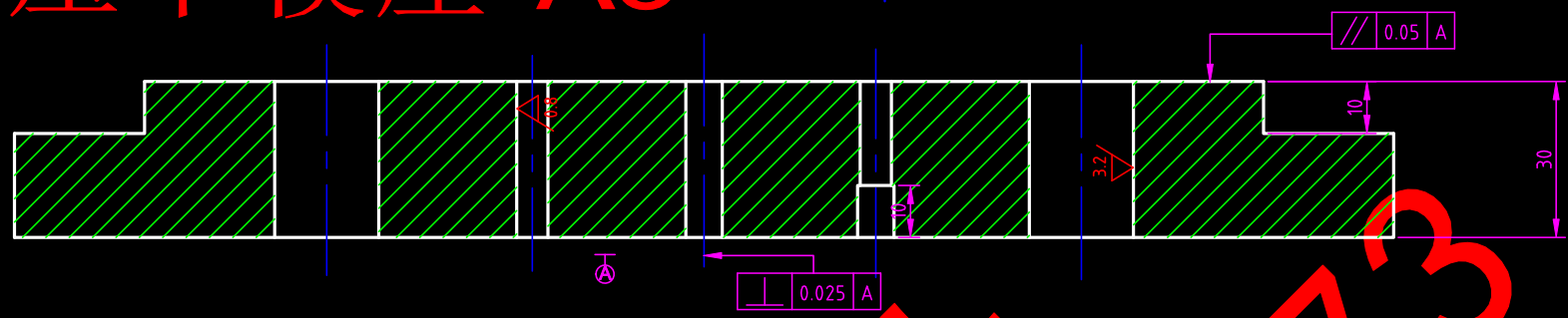


禁书网 2946473

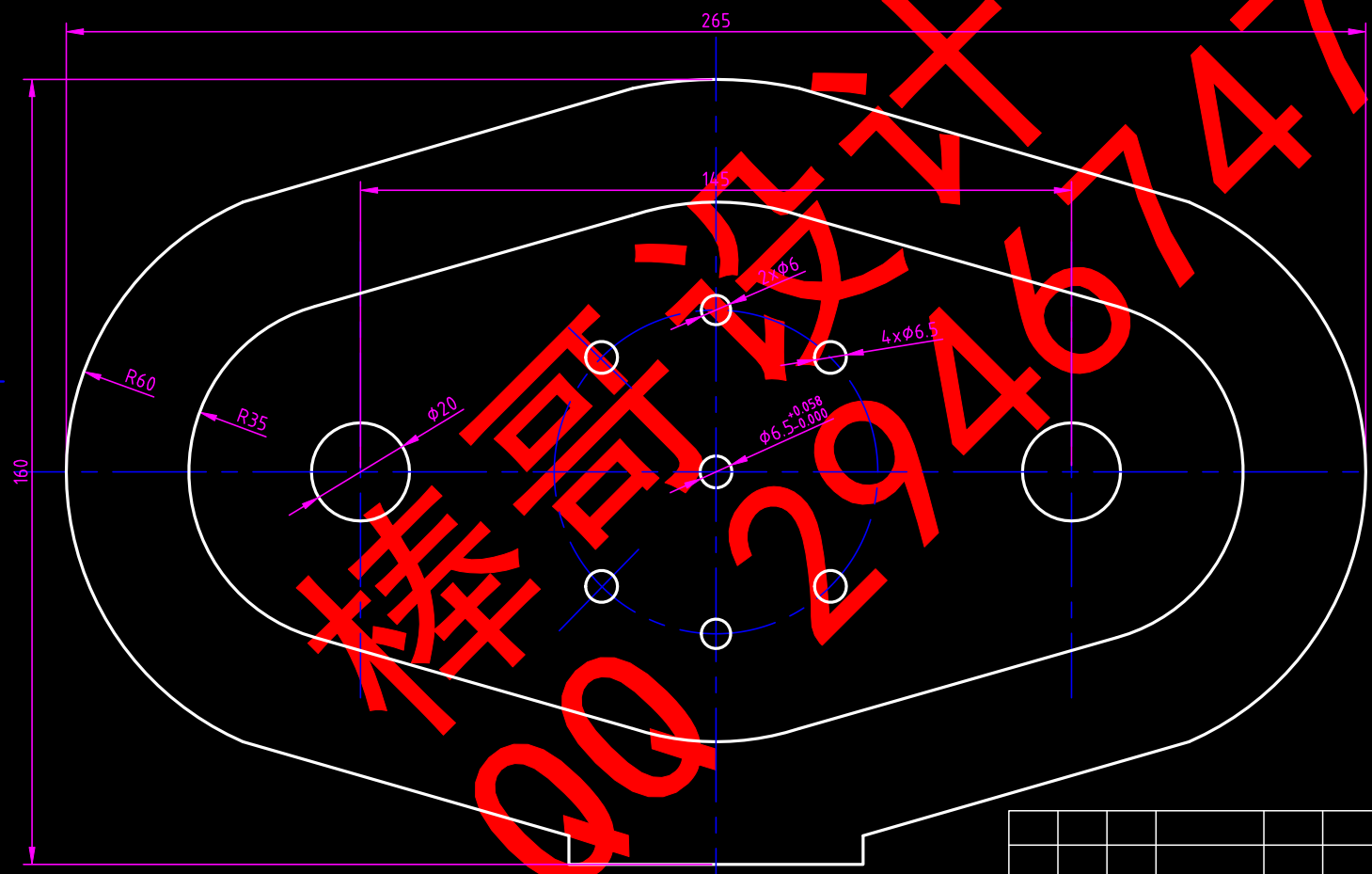
技术要求
未注圆角均为1x45°

						45	凸模固定板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			1:1	BXJ0701-05		
审核									
工艺			批准						

反挤压下模座-A3



其余



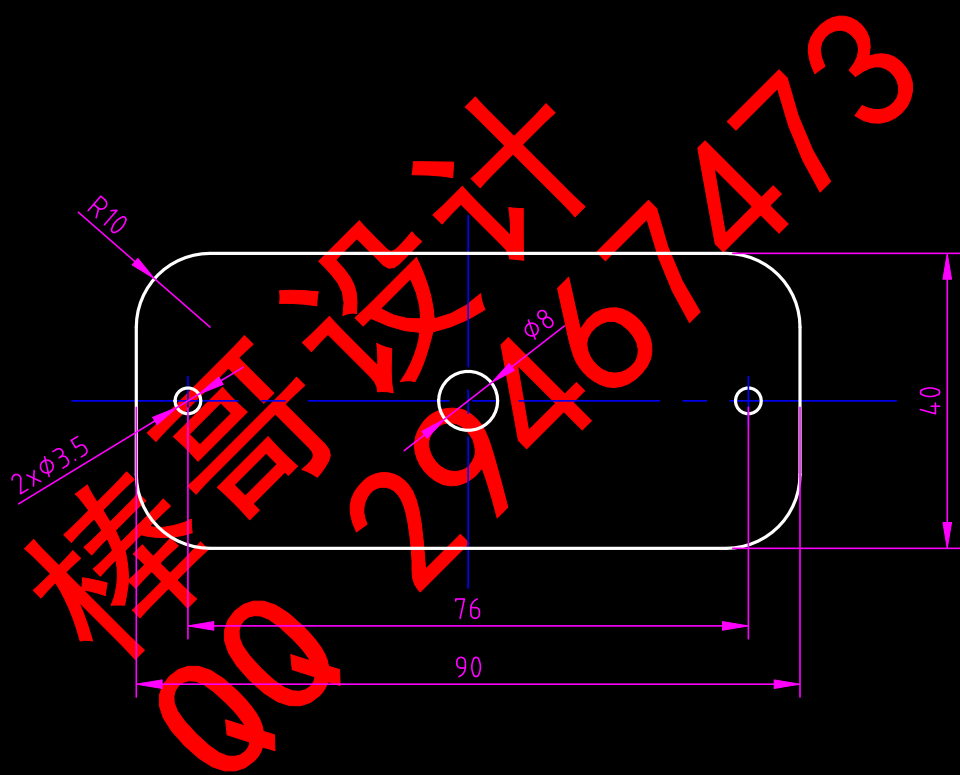
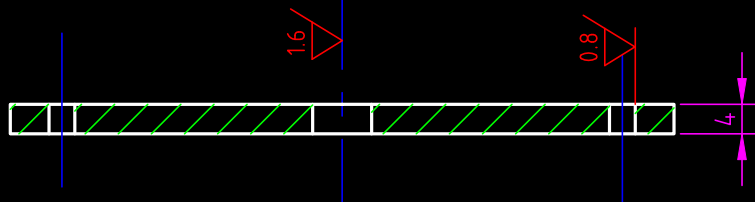
技术要求

- 1、未注圆角均为 $2 \times 45^\circ$
- 2、热处理硬度为36-42HRC

						HT200			下模座
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			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						
									BXJ0701-11

反挤压卸料板-A4

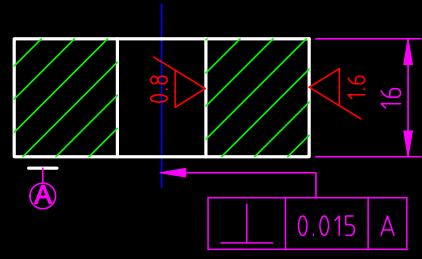
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
热处理硬度为43-48HRC

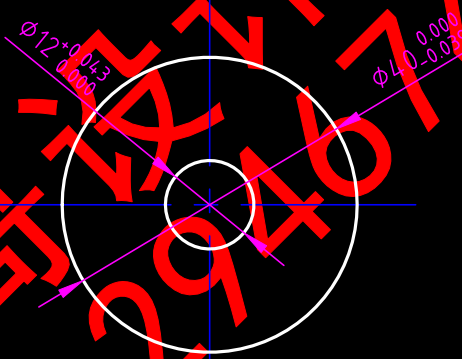
						45			卸料板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						BXJ0701-02

反挤压支撑-A4



其余 $\sqrt{3.2}$

技术文件号 29467473
 QQ



						45			支撑
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			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			
									BXJ0701-10