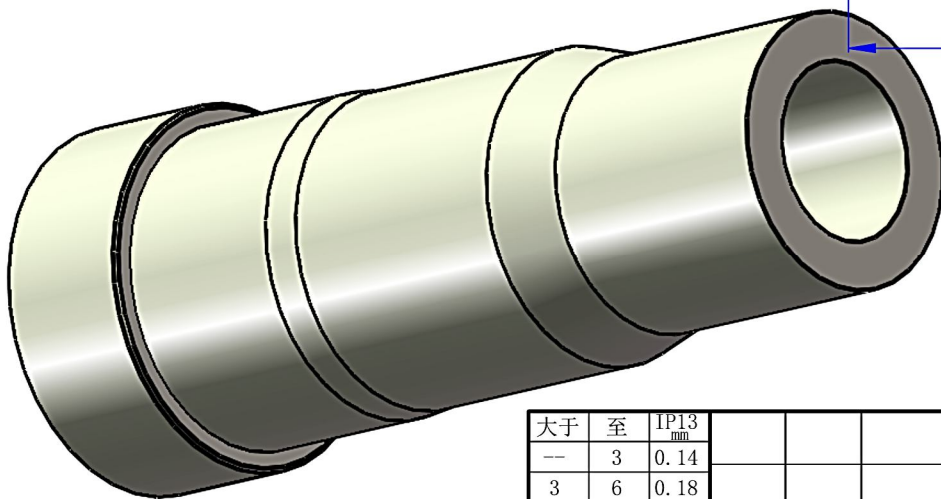
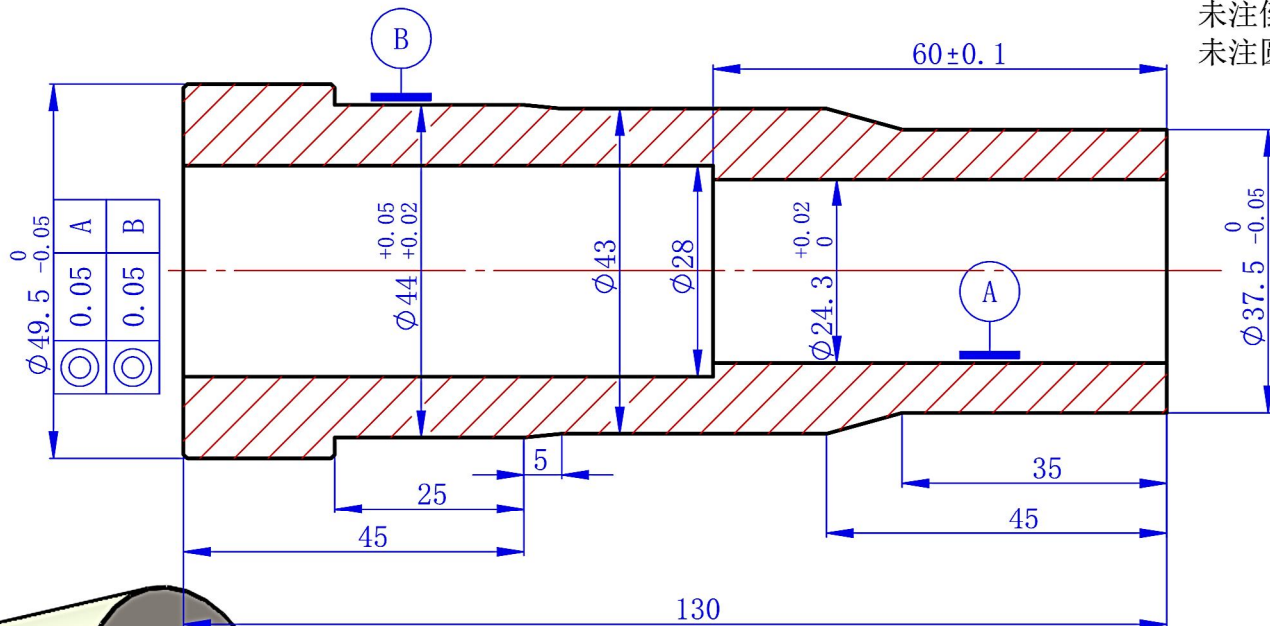
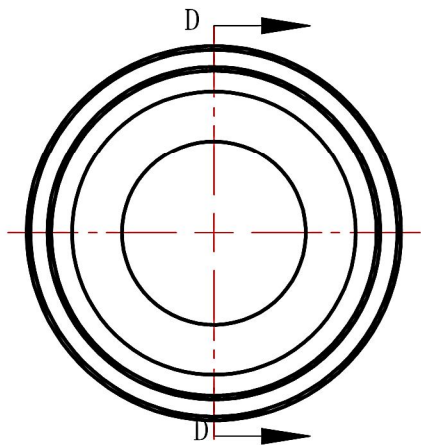


$\frac{D-D}{1:1}$

Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角: C1
未注圆角: R1

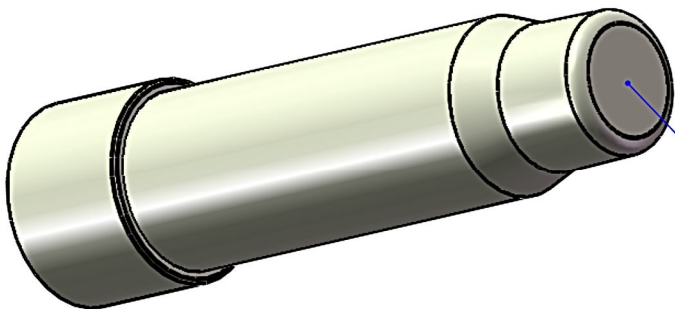
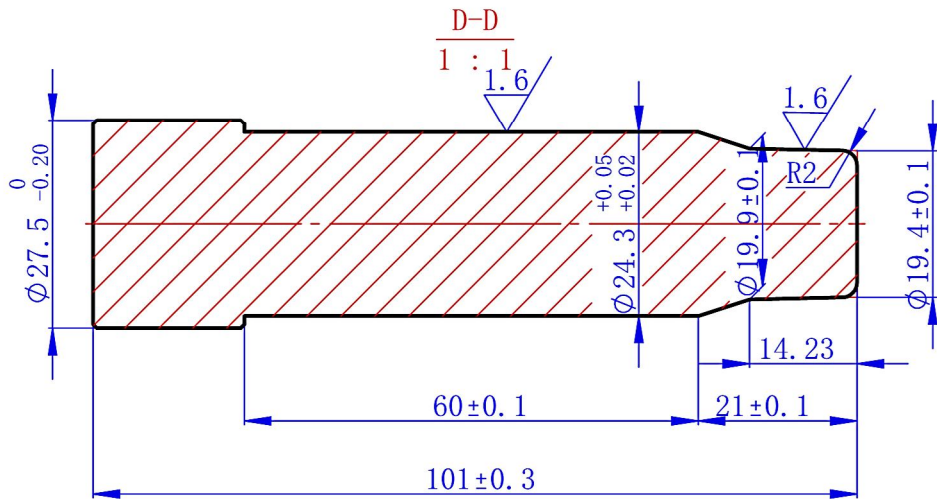
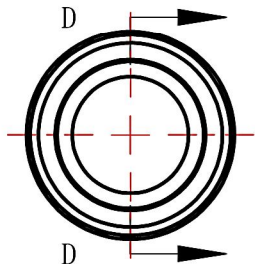


Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по IT13;
2 Ваккумная термообработка: HRC50-52

技术要求
1. 未注尺寸公差按IT13
2. 真空热处理: HRC50-52

大于	至	IT13 mm									Комбинированная втулка формовочного пуансона (колпачок фланца M22)			
—	3	0.14									产品名称 桥式双梁红冲机械手 成型冲头组合套(法兰帽M22)			
3	6	0.18												
6	10	0.22									产品型号 SY170-160 SY2308065-D-160K-3-MJ02-01-01			
10	18	0.27												
18	30	0.33	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	材料 3Cr2W8V 数量 2 版本 替代			
30	50	0.39	设计			标准化								
50	80	0.46	校核			工艺					主管设计 审核 批准			
80	120	0.54												
120	180	0.63												
180	250	0.72												
250	315	0.81												
315	400	0.89												
400	500	0.97												

Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1



На этой поверхности не допускается центральное отверстие
此面不许有中心孔

Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по 1T13;
2 Вакuumная термообработка: HRC50-52

大于	至	1P13 mm									Формовочный пуансон (колпачок фланца M22)			
—	3	0.14												
3	6	0.18									产品名称 桥式双梁红冲机械手			
6	10	0.22												
10	18	0.27									产品型号 SY170-160			
18	30	0.33												
30	50	0.39	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	成型冲头(法兰帽M22)			
50	80	0.46	设计			标准化								
80	120	0.54	校核			工艺					SY2308065-D-160K-3-MJ02-01-02			
120	180	0.63	主管设计			审核								
180	250	0.72				批准					材料 3Cr2W8V 数量 2 版本 替代			
250	315	0.81												
315	400	0.89												
400	500	0.97												

Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13;
2 Вакuumная термообработка: HRC50-52

模芯粗车内孔 $\phi 30$,
配模后线割符图

черновая обработка внутреннего отверстия $\Phi 30$, После сопоставления формы выполните обрезку линий по чертежам.

1 : 2

D 

D

Технические требования:

1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13;

2 Оставьте припуск 1-2мм при грубой обработке;

3 Термообработка HRC 38-42

与成型下模芯配车，热压配合

Обрабатывается совместно с формированием нижнего сердечника штампа и посадкой методом горячего прессования

模套：材料40Cr, HRC38-42

Втулка штампна: Материал 40Cr. HRC38-42

模芯:材料GR, HRC52-55

Сердечник штампа: Материал GR. HRC52-55

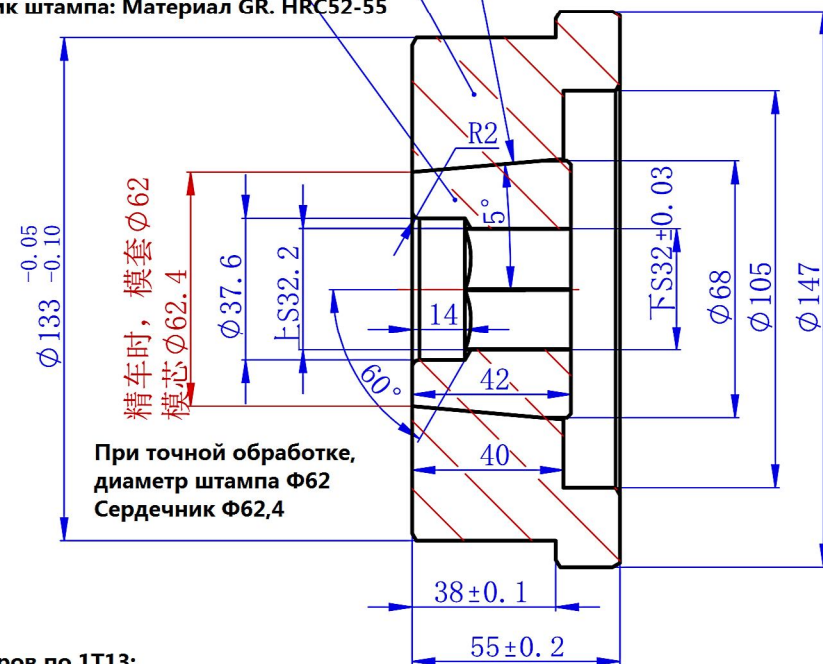
其余: $\frac{6.3}{\triangle}$

未注倒角: C1

未注圆角: R1

Неуказанные фаски: C1

Неуказанные галтели: R1

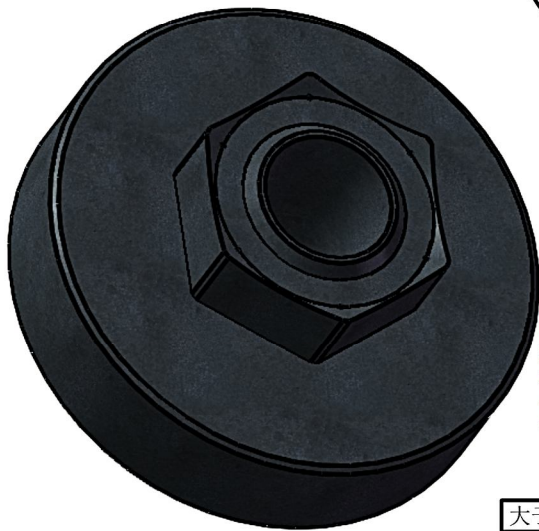


При точной обработке,
диаметр штампа Ф62
Сердечник Ф62,4

精车时, 模套 $\phi 62$

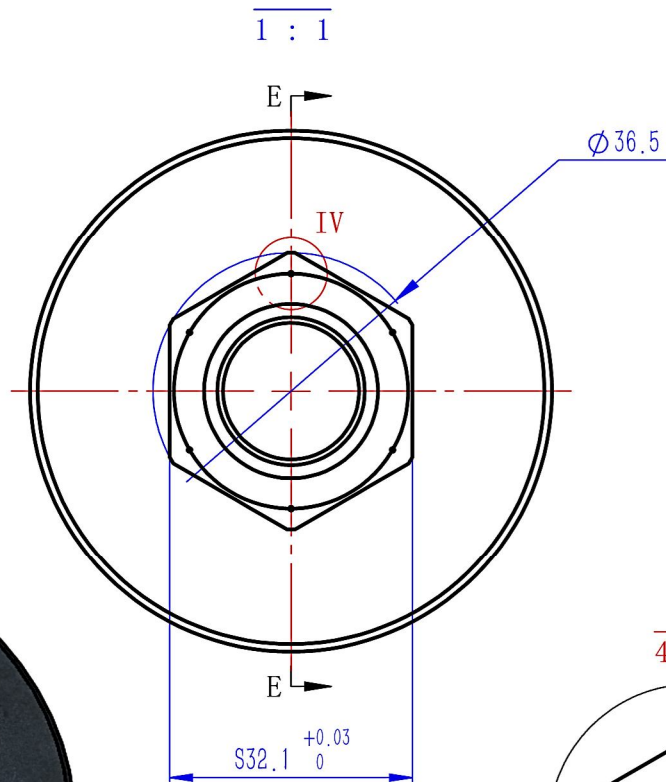
精 萃

[illegible]



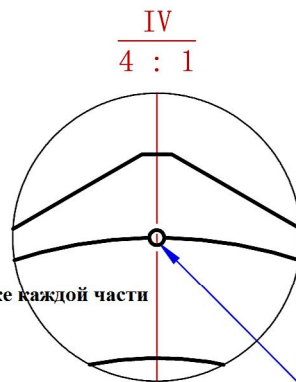
技术要求

1. 未注尺寸公差按IT13。
2. 粗车各部位尺寸留0.3-0.5余量。
3. 热处理HRC52-55。
4. 精车符图。
5. GR材料: 4Cr3Mo3W4VTiNb。

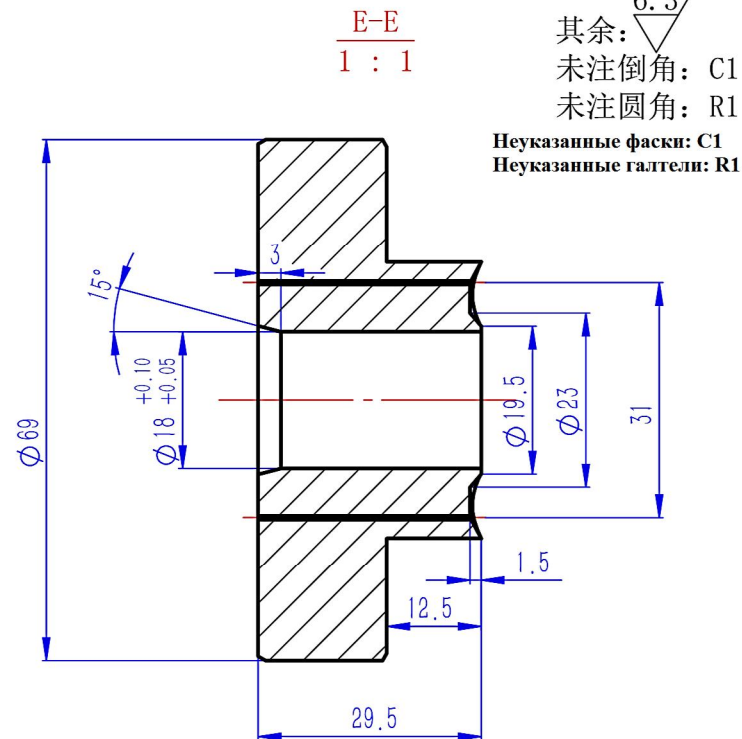


Технические требования:

- 1 Неуказанные допуски размеров по IT13;
2 Оставьте припуск 0,3-0,5 при грубой обработке каждой части
3 Термообработка HRC 52-55
4 Точная обработка по чертежу
5 Материал GR: 4Cr3Mo3W4VTiNb.

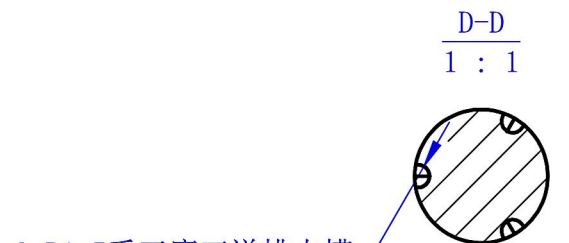


Проходное выхлопное отверстие 6-Φ0,5
6-Ø0.5排气孔, 贯穿



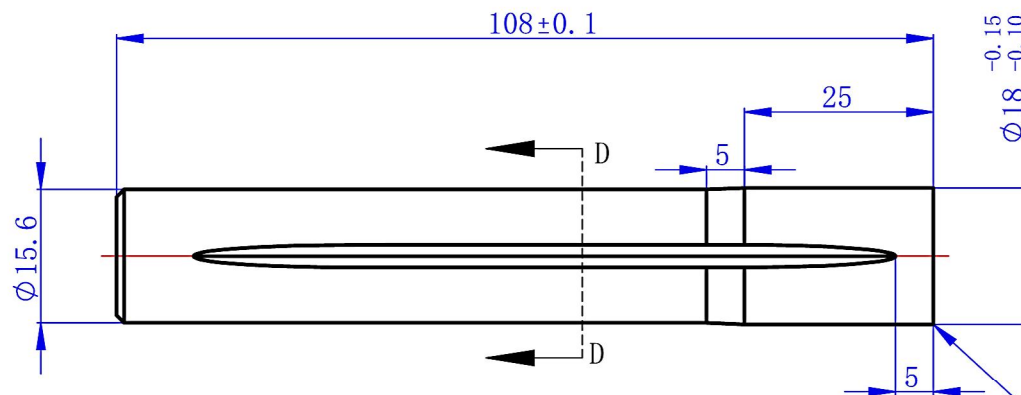
Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1

大于	至	IP13 mm							Нижник формовочного нижнего штампа (колпачок фланца М22)											
—	3	0.14																		
3	6	0.18																		
6	10	0.22																		
10	18	0.27							产品 名称											
18	30	0.33	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日												
30	50	0.39																		
50	80	0.46	设计			标准化			桥式双梁红冲机械手				成型下模底模(法兰帽M22)							
80	120	0.54																		
120	180	0.63	校核			工艺			产品 型号				SY170-160				SY2308065-D-160K-3-MJ02-03			
180	250	0.72																		
250	315	0.81	主管设计			审核			材料											
315	400	0.89																		
400	500	0.97				批准			GR	数量	1	版本		替代						



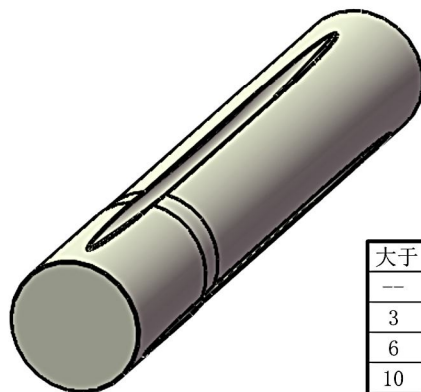
3-R1.5手工磨三道排水槽

Три дренажных канала 3-R1.5, фрезерованных вручную.



此处保留尖角

Держите здесь острые углы



Технические требования:

1 Неуказанные допуски размеров по 1T13;

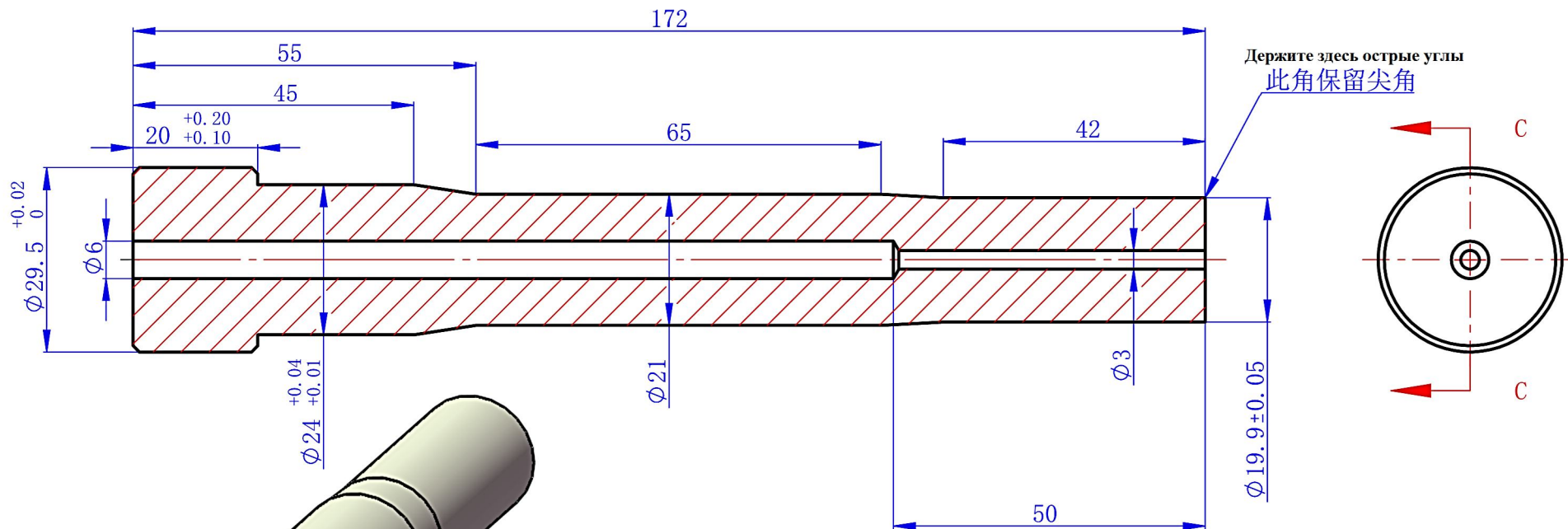
2 Ваккумная термообработка: HRC50-52

大于	至	IP13 mm							Опора выталкивателя формовочного нижнего штампа (копачок фланца M22)									
—	3	0.14							产品名称	桥式双梁红冲机械手	成型下模顶料托子(法兰帽M22)							
3	6	0.18																
6	10	0.22							产品型号	SY170-160	SY2308065-D-160K-3-MJ02-04							
10	18	0.27																
18	30	0.33	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日								
30	50	0.39																
50	80	0.46	设计			标准化												
80	120	0.54																
120	180	0.63	校核			工艺												
180	250	0.72																
250	315	0.81	主管设计			审核												
315	400	0.89																
400	500	0.97				批准			材料	3Cr2W8V	数量	2	版本		替代			

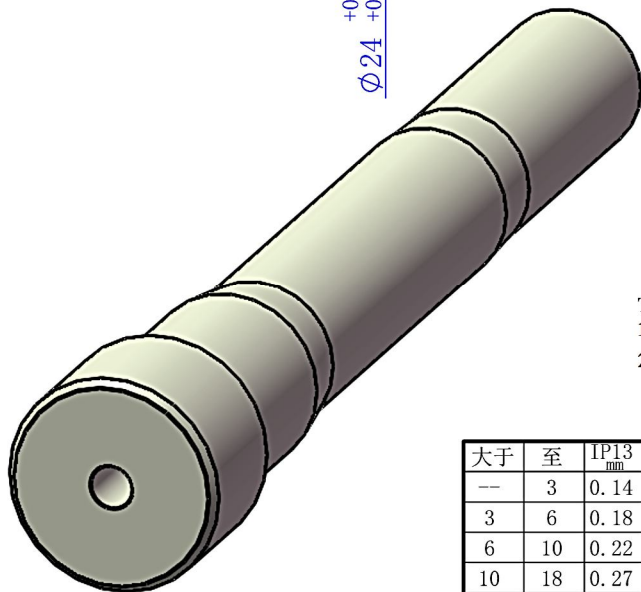
C-C
1 : 1

Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1

其余: 6.3
未注倒角: C1
未注圆角: R1



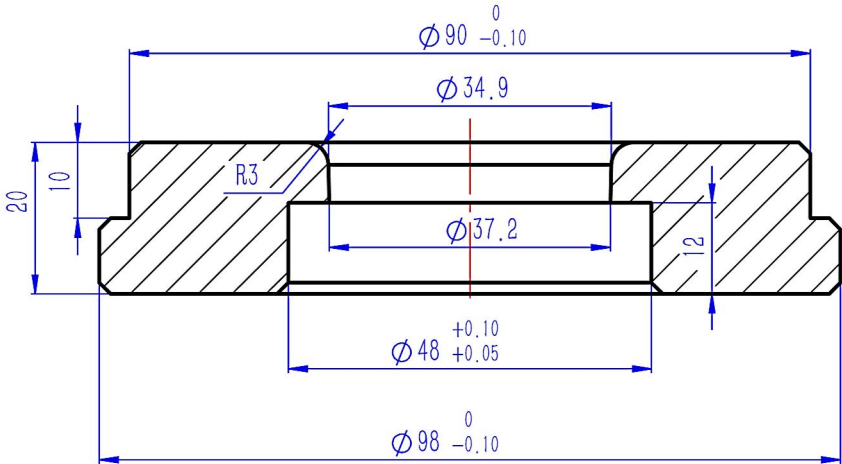
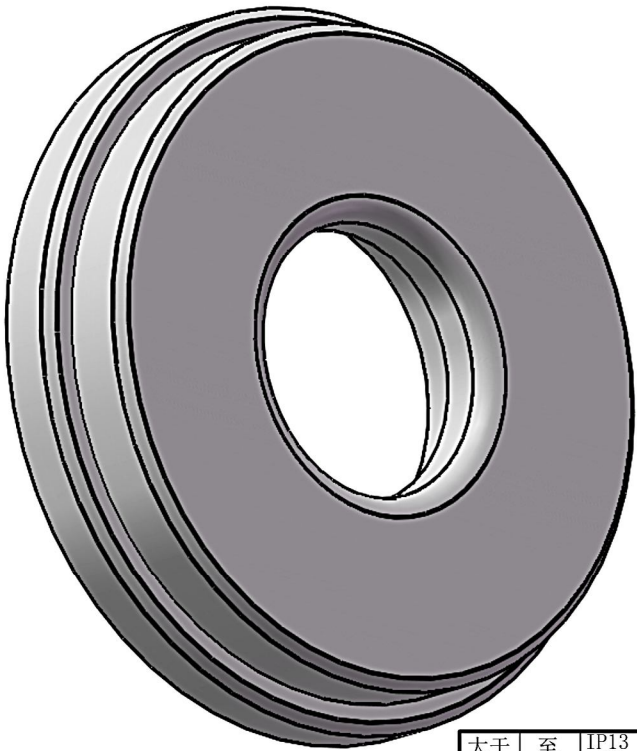
Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по IT13;
2 Вакuumная термообработка: HRC50-52



技术要求
1. 未注尺寸公差按IT13
2. 真空热处理: HRC50-52

大于	至	IT13 mm							Пуансон пробивки (колпачок фланца M22)									
—	3	0.14																
3	6	0.18																
6	10	0.22																
10	18	0.27																
18	30	0.33	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	产品名称	桥式双梁红冲机械手	冲孔冲头(法兰帽M22)					
30	50	0.39																
50	80	0.46	设计			标准化					产品型号	SY170-160	SY2308065-D-160K-3-MJ02-05					
80	120	0.54																
120	180	0.63	校核			工艺												
180	250	0.72																
250	315	0.81	主管设计			审核												
315	400	0.89																
400	500	0.97				批准					材料	3Cr2W8V	数量	3	版本		替代	

其余: $\sqrt[6.3]{}$
未注倒角: C1
未注圆角: R1
Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1

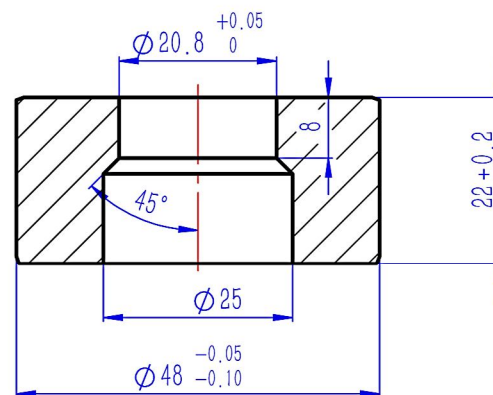


Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по IT13;
2 Оставьте припуск 0,3-0,5 при грубой обработки каждой части;
3 Термообработка HRC52-55
4 Точная обработка по чертежу

技术要求

- 未注尺寸公差按IT13。
- 粗车各部位尺寸留0.3-05余量。
- 热处理HRC52-55。
- 精车符图。

大于	至	IT13 mm									Фиксированный штамп пробивки (колпачок фланца M22)				
--	3	0.14													
3	6	0.18									产品名称 桥式双梁红冲机械手 冲孔定位模(法兰帽M22)				
6	10	0.22													
10	18	0.27									产品型号 SY170-160 SY2308065-D-160K-3-MJ02-06				
18	30	0.33	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日					
30	50	0.39	设计			标准化					材料 H13 数量 1 版本 替代				
50	80	0.46	校核			工艺									
80	120	0.54	主管设计			审核									
120	180	0.63				批准									
180	250	0.72													
250	315	0.81													
315	400	0.89													
400	500	0.97													



1 Неуказанные допуски размеров по 1T13;
2 Оставьте припуск 0,3-0,5 при грубой обработке каждой части;
3 Термообработка HRC52-55
4 Точная обработка по чертежу
5 материал GR: 4Cr3Mo3W4VTiNb

1. 未注尺寸公差按IT13。
2. 粗车各部位尺寸留0.3-05余量。
3. 热处理HRC52-55。
4. 精车符图。
5. GR材料:4Cr3Mo3W4VTiNb。

大于	至	IP13 mm							Нижний пробивной штамп (колпачок M22)																												
—	3	0.14							产品名称	桥式双梁红冲机械手				冲孔下模(法兰帽M22)																							
3	6	0.18																																			
6	10	0.22																																			
10	18	0.27																																			
18	30	0.33																																			
30	50	0.39	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	产品 型号	SY170-160				SY2308065-D-160K-3-MJ02-07																							
50	80	0.46	设计			标准化																															
80	120	0.54	校核			工艺																															
120	180	0.63																																			
180	250	0.72																																			
250	315	0.81	主管设计			审核			材料	GR				数量				2				版本								替代							
315	400	0.89																																			
400	500	0.97					批准																														