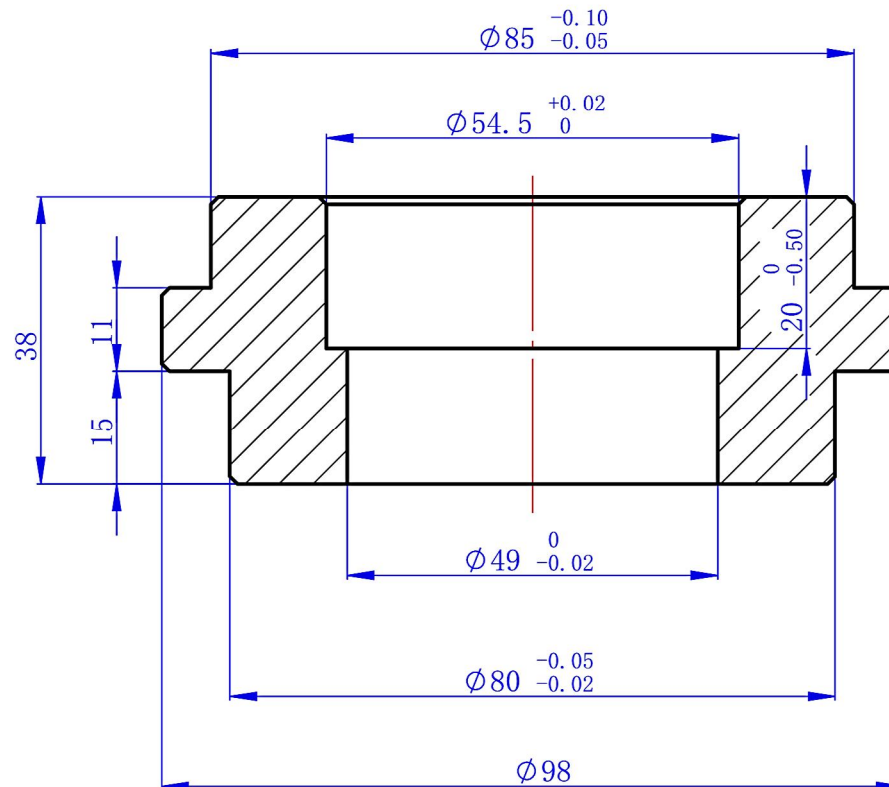
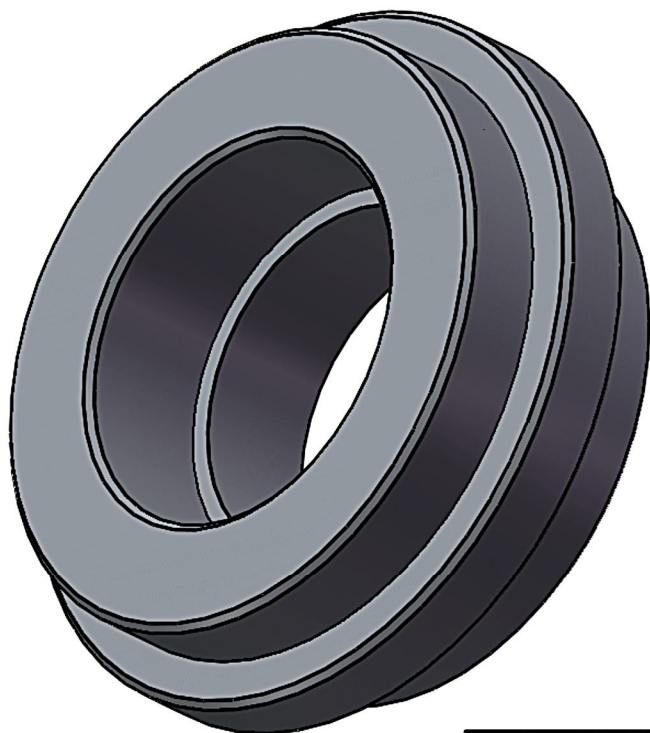


G-G
1 : 1

Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1



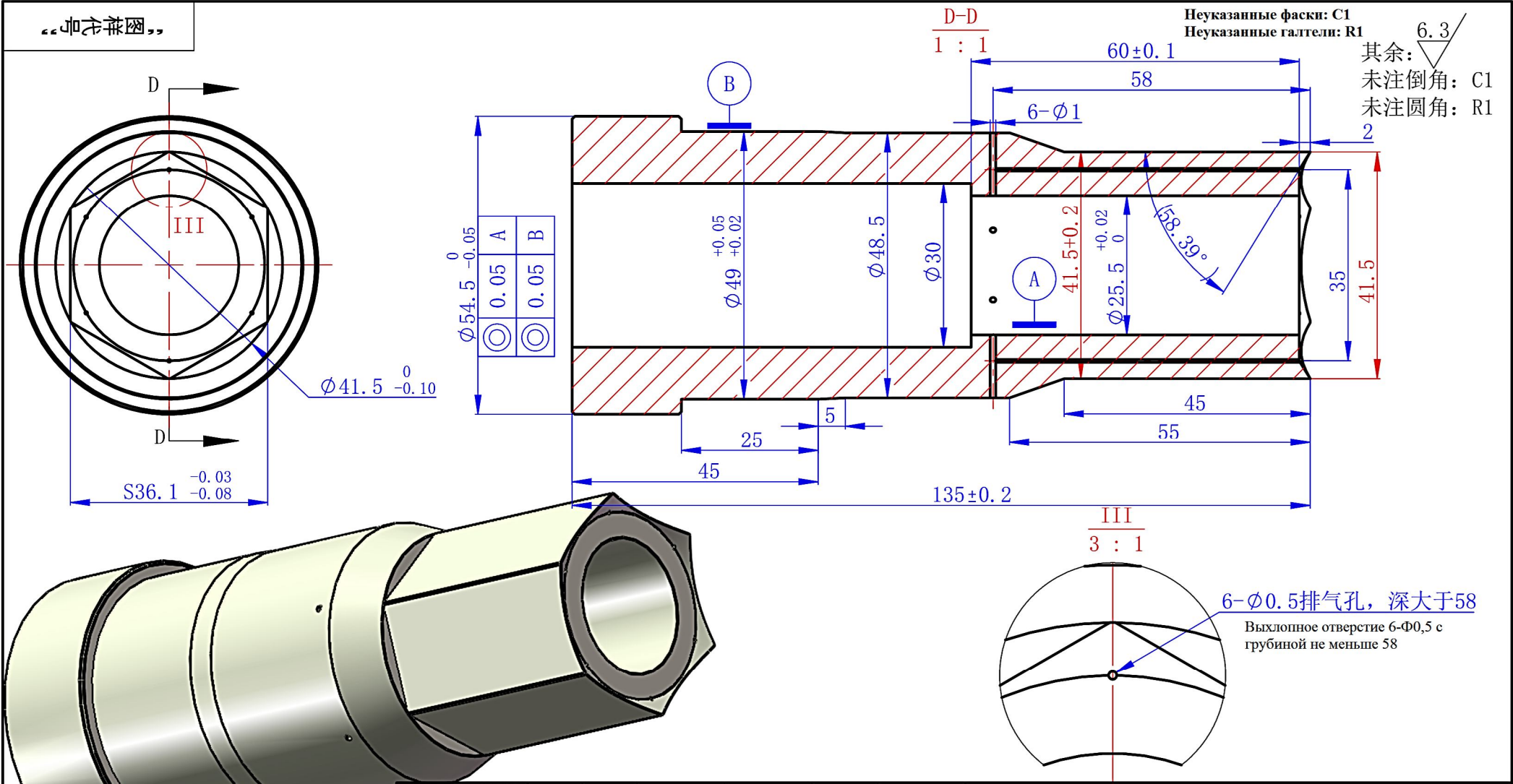
Технические требования:

- 1 Неуказанные допуски размеров по IT13
- 2 Оставьте припуск 1-2мм при грубой обработке
- 3 Термообработка HRC 38-42

技术要求

1. 未注尺寸公差按IT13
2. 粗车留1~2mm余量;
3. 热处理HRC38-42;

| 大于 | 至 | IT13 mm | | | | | | | | | Втулка формовочного пуансона (Гайка M24) | | | |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|---|---|---|---|--|--|--|
| — | 3 | 0.14 | | | | | | | | | 产品名称 桥式双梁红冲机械手 | | | |
| 3 | 6 | 0.18 | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 10 | 0.22 | | | | | | | | | 产品型号 SY170-160 | | | |
| 10 | 18 | 0.27 | | | | | | | | | | | | |
| 18 | 30 | 0.33 | 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 | 日 | 成型冲头套(螺母M24) | | | |
| 30 | 50 | 0.39 | 设计 | | | 标准化 | | | | | | | | |
| 50 | 80 | 0.46 | 校核 | | | 工艺 | | | | | SY2308065-D-160K-3-MJ03-01 | | | |
| 80 | 120 | 0.54 | 主管设计 | | | 审核 | | | | | | | | |
| 120 | 180 | 0.63 | | | | 批准 | | | | | 材料 40Cr 数量 1 版本 替代 | | | |
| 180 | 250 | 0.72 | | | | | | | | | | | | |
| 250 | 315 | 0.81 | | | | | | | | | | | | |
| 315 | 400 | 0.89 | | | | | | | | | | | | |
| 400 | 500 | 0.97 | | | | | | | | | | | | |



Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по IT13.
2 Вакуумная термообработка: HRC50-52

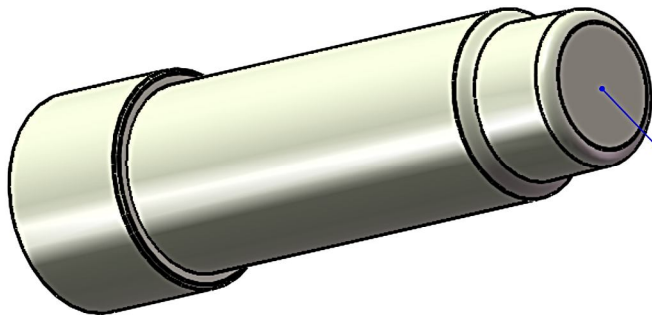
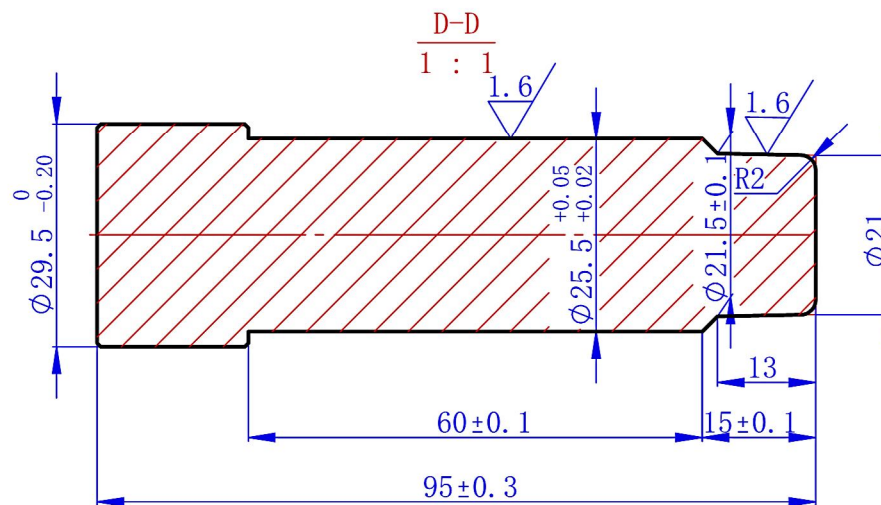
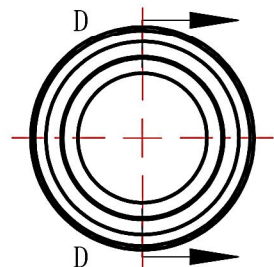
技术要求

1. 未注尺寸公差按IT13
2. 真空热处理: HRC50-52

| 尺寸 | 至 | IT13 |
|-----|-----|------|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |
| 400 | 500 | 0.97 |

| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
|------|----|----|-------|----|-----|
| 设计 | | | 标准化 | | |
| 校核 | | | 工艺 | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | |
| | | | 批准 | | |

| | | | | | |
|--|-----------|---------|----|---|-------------------------------|
| Комбинированная втулка формовочного пуансона (M24) | | | | | |
| 产品名称 | 桥式双梁红冲机械手 | | | | 成型冲头组合套(螺母M24) |
| | SY170-160 | | | | SY2308065-D-160K-3-MJ03-02-01 |
| 产品型号 | 材料 | 3Cr2W8V | 数量 | 2 | 版本 |
| | | | | | 替代 |



此面不许有中心孔

На этой поверхности не допускает центральное отверстие

[illegible]

Техническое требование:

1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13;
2 Вакуумная термообработка HRC50-52

Технические требования:
1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13
2 Вакуумная термообработка: HRC 50-52

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 штампа: Материал 40Cr. HRC 38-42

模芯:材料GR, HRC52-55

Сердечник штампа: Материал: GR. HRC 52-55

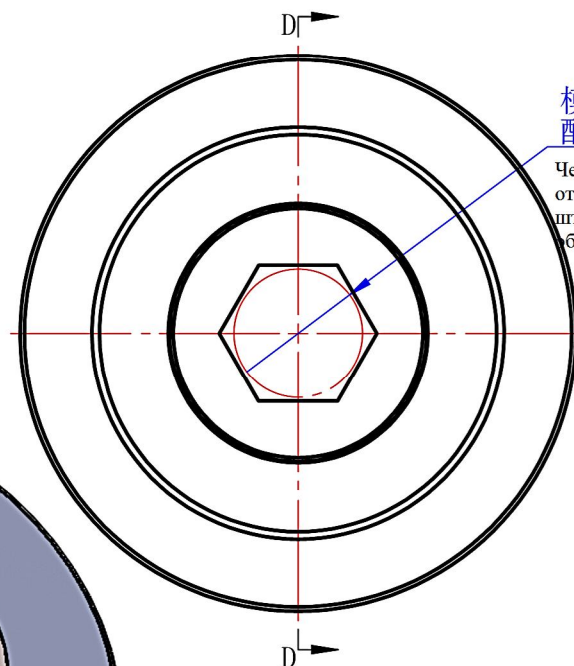
其余：

未注倒角：C1

未注圆角：R1

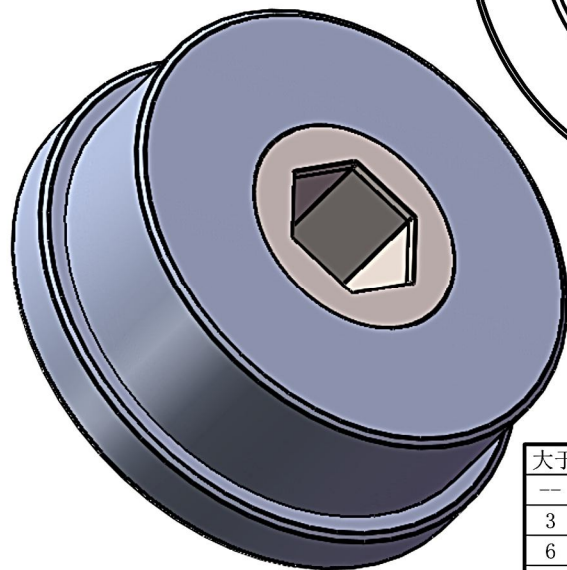
Неуказанные фаски: C1
Неуказанные галтели: R1

1 : 2

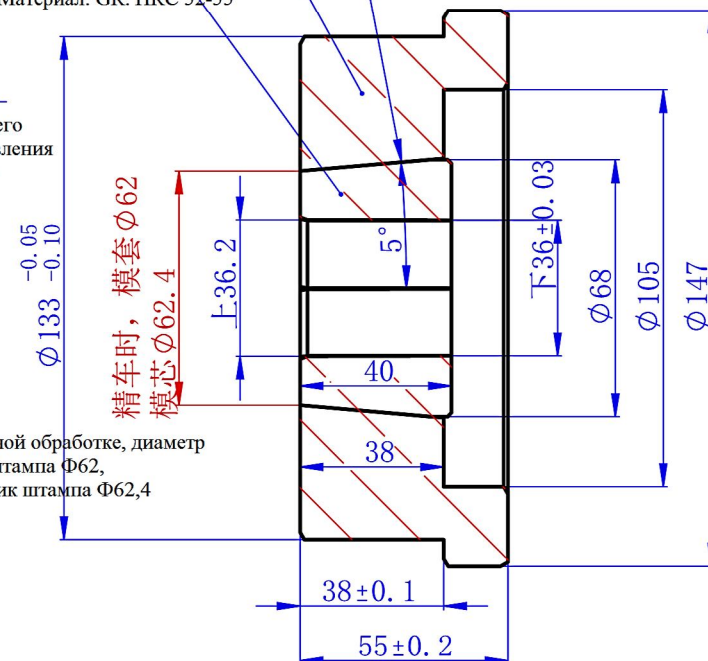


模芯粗车内孔 $\phi 34$,
配模后线割符图

Черновая обработка внутреннего
отверстия Ф34, после сопоставления
штампа выполните линейную
обрезку по чертежу



При точной обработке, диаметр
втулки штампа Ф62,
Сердечник штампа Ф62,4



Технические требования:

1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13.

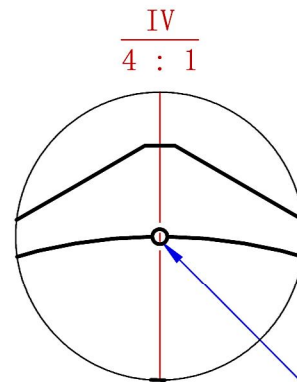
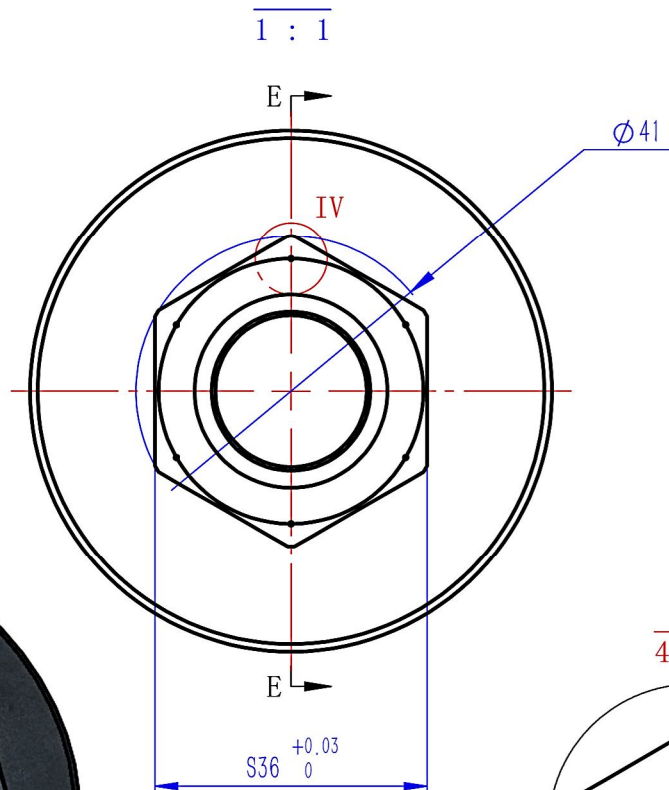
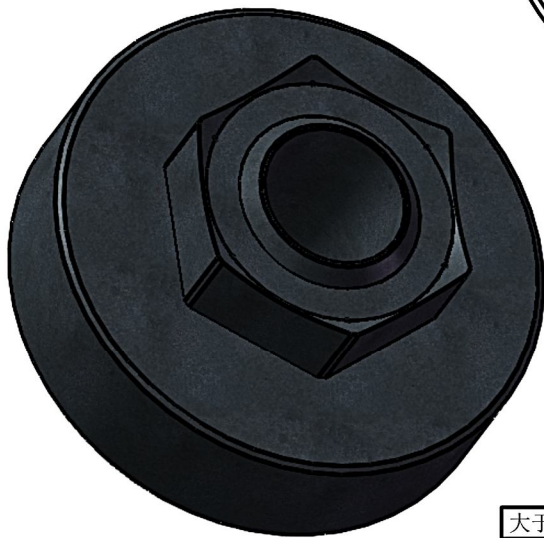
2 Оставьте припуск 1-2мм при грубой обработке.

3 Термообработка HRC 38-42

技术要求

1. 未注尺寸公差按IT13
2. 粗车留1~2mm余量;
3. 热处理HRC38-42;

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|-------|--------------------|-----------|----------------------------|---|----|--|----|
| 大于 | 至 | IP13 mm | | | | | | | НИЖНИЙ ШТАМП (M24) | | | | | | |
| -- | 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 | 压配下模(螺母M24) | | | | |
| 30 | 50 | 0.39 | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | 80 | 0.46 | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | 120 | 0.54 | 设计 | | | 标准化 | | | 产品 型号 | SY170-160 | SY2308065-D-160K-3-MJ03-03 | | | | |
| 120 | 180 | 0.63 | 校核 | | | 工艺 | | | | | | | | | |
| 180 | 250 | 0.72 | 主管设计 | | | 审核 | | | | | | | | | |
| 250 | 315 | 0.81 | | | | | | | | | | | | | |
| 315 | 400 | 0.89 | | | | | | | | | | | | | |
| 400 | 500 | 0.97 | | | | 批准 | | | 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 版本 | | 替代 |



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

E-E
1 : 1

其余: 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 1T13;

2 Оставьте припуск 0,3-0,5 при грубой обработке каждой части

3 Термообработка HRC 52-55

4 Точная обработка соответствует чертежу.

5 Материал GR: 4Cr3Mo3W4VTiNb。

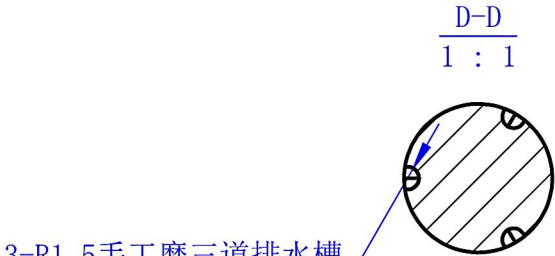
| 大于 | 至 | 1P13 mm |
|-----|-----|------------|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |
| 400 | 500 | 0.97 |

| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日 |
|------|----|----|-------|----|-------|
| 设计 | | | 标准化 | | |
| 校核 | | | 工艺 | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | |
| | | | 批准 | | |

| | | | | | |
|--|-----------|----|---|----------------------------|----|
| нижник нижнего формовочного штампа (M24) | | | | | |
| 产品名称 | 桥式双梁红冲机械手 | | | 成型下模底模 (螺母M24) | |
| 产品型号 | SY170-160 | | | SY2308065-D-160K-3-MJ03-04 | |
| 材料 | GR | 数量 | 1 | 版本 | 替代 |

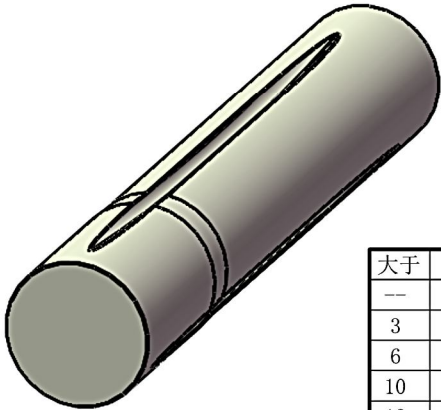
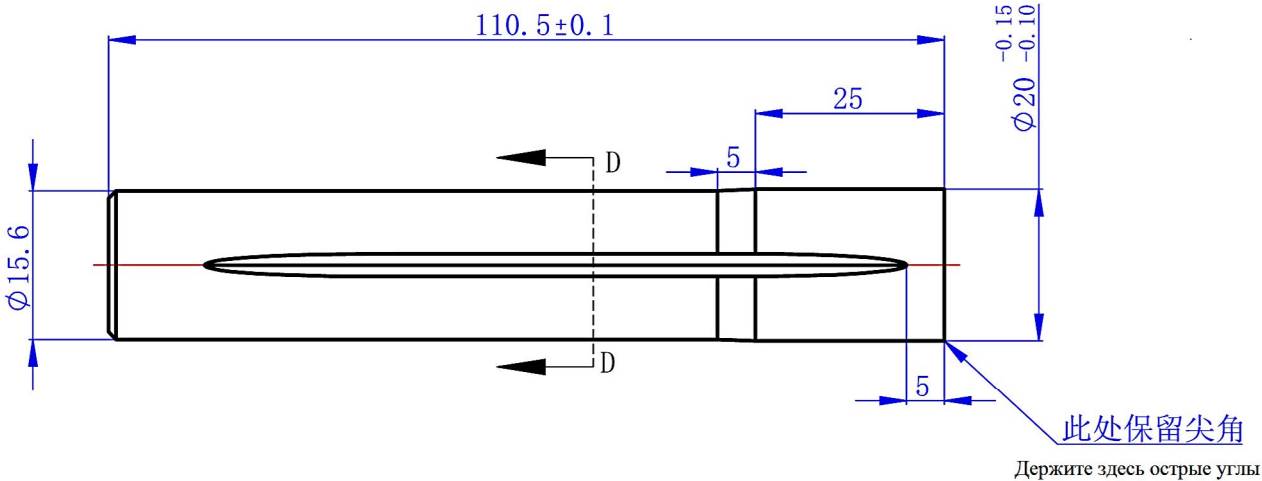
其余: 6.3/
未注倒角: C1
未注圆角: R1

Неуказанные фаски: C1
Неуказанные радиусы: R1



3-R1.5手工磨三道排水槽

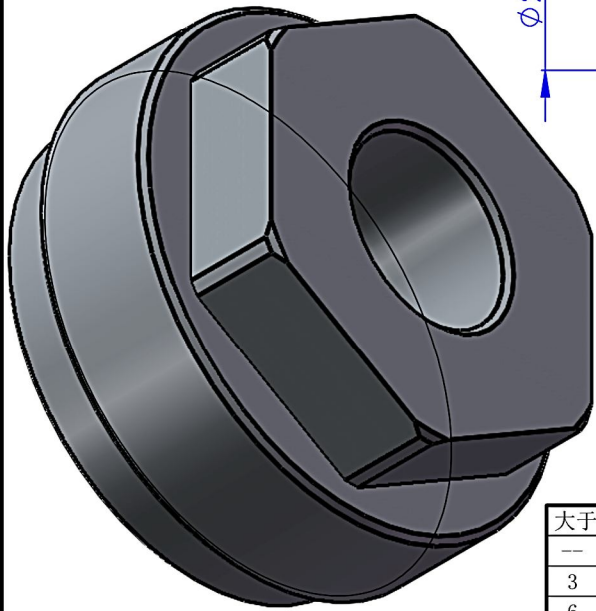
Три дренажных канала 3-R1.5, фрезерованных вручную.



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

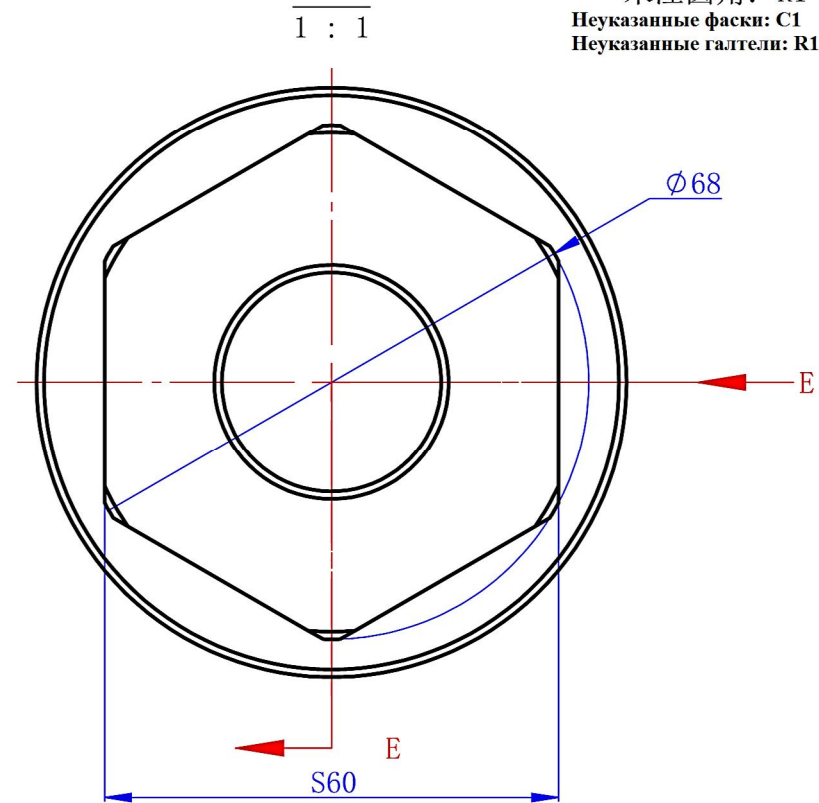
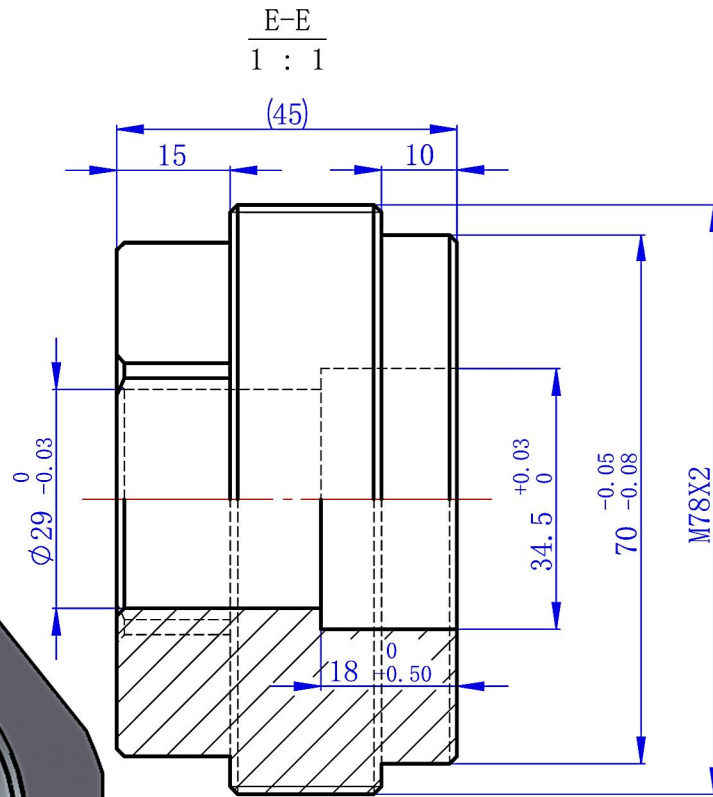
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|------------|----|----|----|-------|----|---|---|-----------|--|-----|-----------------|--|--|--|
| 大于 | 至 | IP13 mm | | | | | | | Опора выталкивателя нижнего формовочного штампа (ГАЙКА М24) | | | | | | | |
| -- | 3 | 0.14 | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 6 | 0.18 | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 10 | 0.22 | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 18 | 0.27 | | | | | | | 产品名称 | 桥式双梁红冲机械手 | | | 成型下模顶料托子(螺母M24) | | | |
| 18 | 30 | 0.33 | 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | | | | | | | | |
| 30 | 50 | 0.39 | | | | | | | 设计 | | | 标准化 | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |

其余: 
 未注倒角: C1
 未注圆角: R1
 Неуказанные фаски: C1
 Неуказанные галтели: R1



Технические требования.

- 1 Неуказанные допуски размеров по 1Т13.
- 2 Оставьте припуски 1-2мм при грубой обработке каждой части.
- 3 Термообработка HRC 38-42.
- 4 Поверхность станет черной.



技术要求

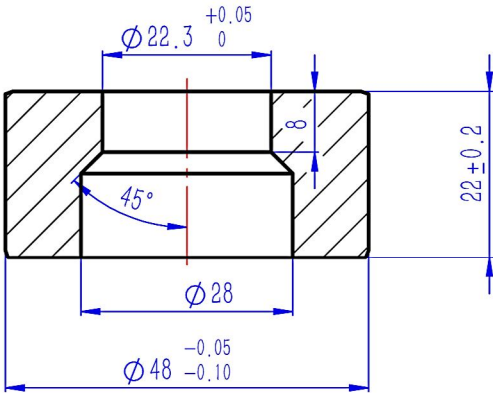
1. 未注尺寸公差按IT13
2. 粗车留1~2mm余量;
3. 热处理HRC38-42;
4. 表面发黑。

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|------------|----|----|----|-------|----|-------|-------------------------------------|-----------|--|--|-----|--------------|--|----------|-----------|------|----|---|----------------------------|--|----|--|
| 大于 | 至 | IP13 mm | | | | | | | Верхняя крышка пробивки (Гайка M24) | | | | | | | | | | | | | | | |
| — | 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 | | | | 冲孔上模盖(螺母M24) | | | | | | | | | | |
| 30 | 50 | 0.39 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | 80 | 0.46 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | 120 | 0.54 | | | | | | | | 设计 | | | 标准化 | | | 产品 型号 | SY170-160 | | | | SY2308065-D-160K-3-MJ03-06 | | | |
| 120 | 180 | 0.63 | | | | | | | | 校核 | | | 工艺 | | | | | | | | | | | |
| 180 | 250 | 0.72 | | | | | | | | 主管设计 | | | 审核 | | | | | | | | | | | |
| 250 | 315 | 0.81 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 315 | 400 | 0.89 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 400 | 500 | 0.97 | | | | | | | | | | | 批准 | | | | 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 版本 | | 替代 | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|-------|--|-----------|-----------|----|--------------|----------------------------|--|----|--|--|
| 大于 | 至 | IP13 mm | | | | | | | Фиксированный штамп при пробивке (M24) | | | | | | | | | |
| -- | 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 | | | 冲孔定位模(螺母M24) | | | | | |
| 30 | 50 | 0.39 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 主管设计 | | | 审核 | | | | 产品型号 | SY170-160 | | | SY2308065-D-160K-3-MJ03-09 | | | | |
| 250 | 315 | 0.81 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 315 | 400 | 0.89 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 400 | 500 | 0.97 | | | | 批准 | | | 材料 | | H13 | 数量 | 1 | 版本 | | 替代 | | |

其余：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 обработке каждой части
3 Термообработка HRC52-55
4 Точная обработка должен соответствовать чертежу
5 Материал GR: 4Cr3Mo3W4VTiNb

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|------------|------|----|----|-------|----|-------|--|---|--|--|--|--|
| 大于 | 至 | IP13 mm | | | | | | | | Нижний пробивной штамп (M24) | | | | |
| -- | 3 | 0.14 | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 6 | 0.18 | | | | | | | | 产品名称 桥式双梁红冲机械手 冲孔下模(螺母M24) | | | | |
| 6 | 10 | 0.22 | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 18 | 0.27 | | | | | | | | 产品型号 SY170-160 SY2308065-D-160K-3-MJ03-10 | | | | |
| 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 GR 数量 2 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 | | | | | | | | | | | | |