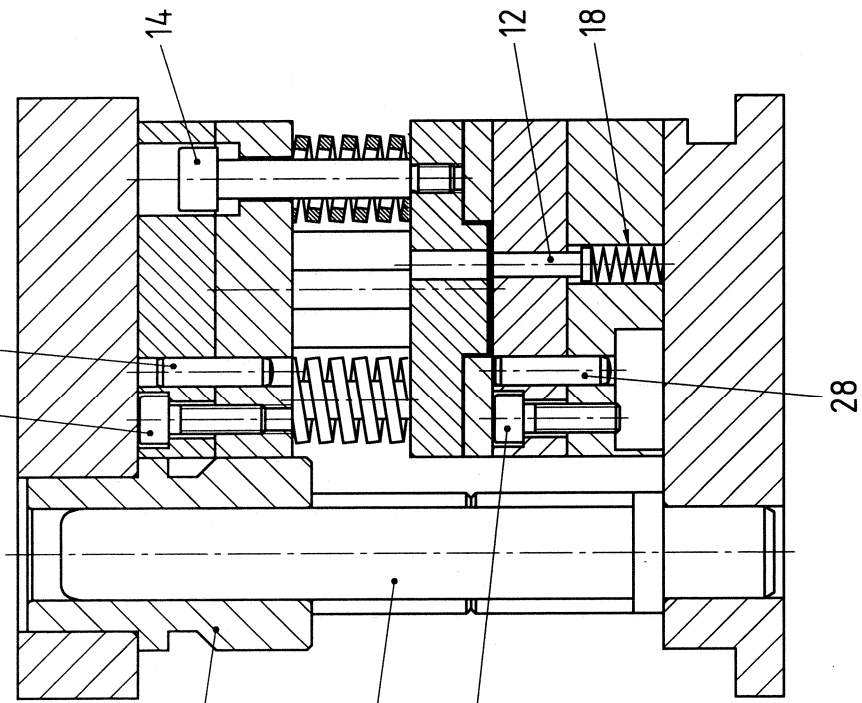




*)或选用软铜

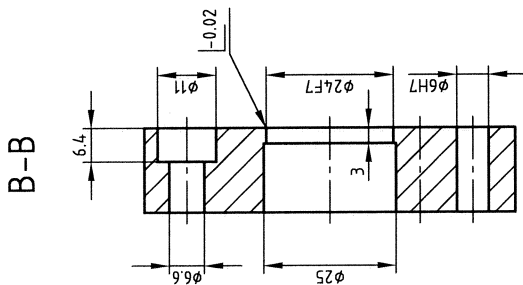
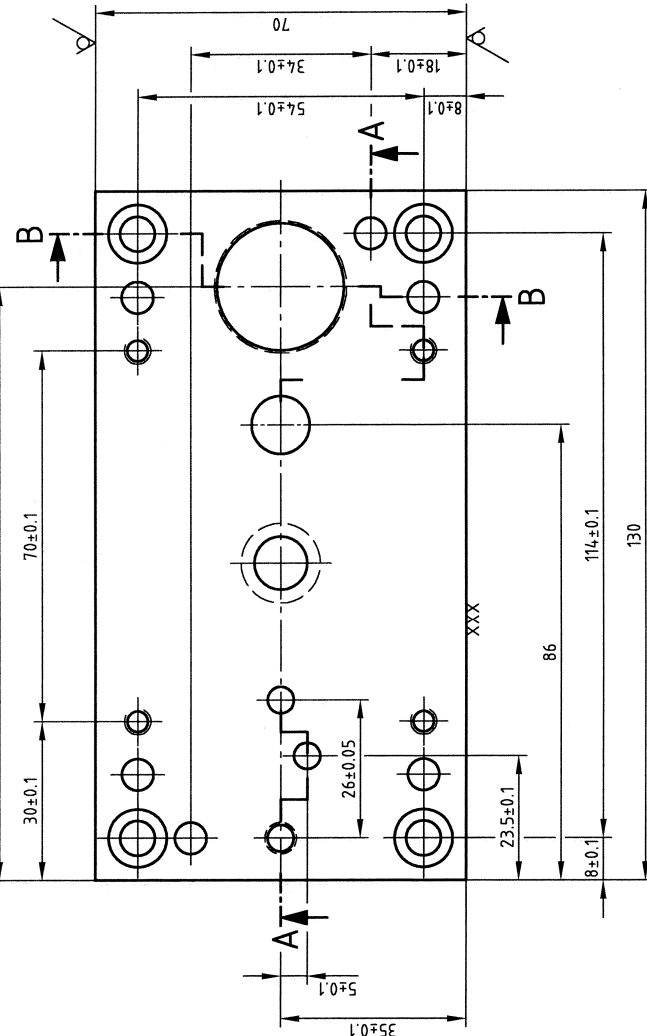
标准件零件表

S8	1	圆柱头螺钉	M6 × 4.5	ISO 4762	8.8
S7	8	圆柱头螺钉	M6 × 16	ISO 4762	8.8
S6	8	压板 6.3		DIN 9832	
S5	2	导柱	L19 × 125	DIN 9825	C15
S4	2	导套	CG 19 × 23 × 59	DIN 9831	
S3	1	限位柱			11SMn30+C
S2	1	上模板			S235JRC+C
S1	1	下模板			FI 125 × 25 × 160 EN 10278
件号	件数	名称	标准	材料	半成品 (按材料准备清单)

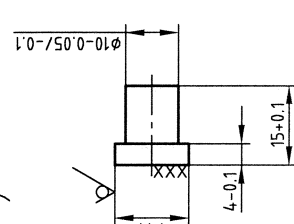
 	AHK 毕业考试第2部分 - 2015年		参考 时间： 5 h
	比例 _____ 模具机械工 工作领域 - 冲压技术	页次： 1(4)	考 号： XXX
		序号： 0000007958	
		自由公差 ISO 2768 -中	

[illegible]

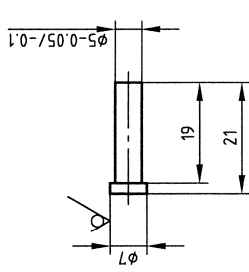
**** $\varnothing 10+0.1$ 是作为 H7与凸模固定板 (件6) 一起在铣床上预先配钻**



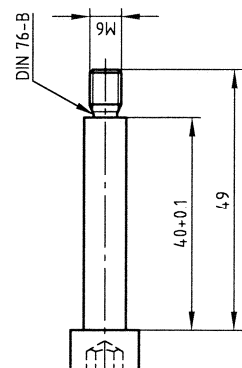
⑫ $\sqrt[16]{Rz}$ (✓)



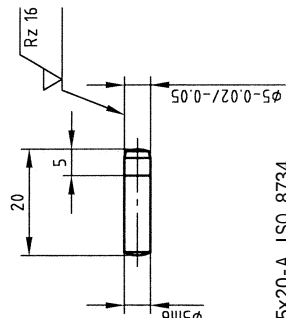
用电火花笔写标记



714 Rz 16



* 知情不報

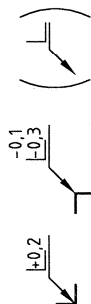


用圓柱銷5x20-A ISO 8734
加工而成

件号圈起来的零件因是加工好带来的，所以不予评分

只有特别标记的面才允许在考试当中进行铣削或磨削。

配合孔 - 必要时在组装时配钻配铰



使用钻、扩、铰等加工方法加工出的孔，其表面质量应达到相应的专业要求。

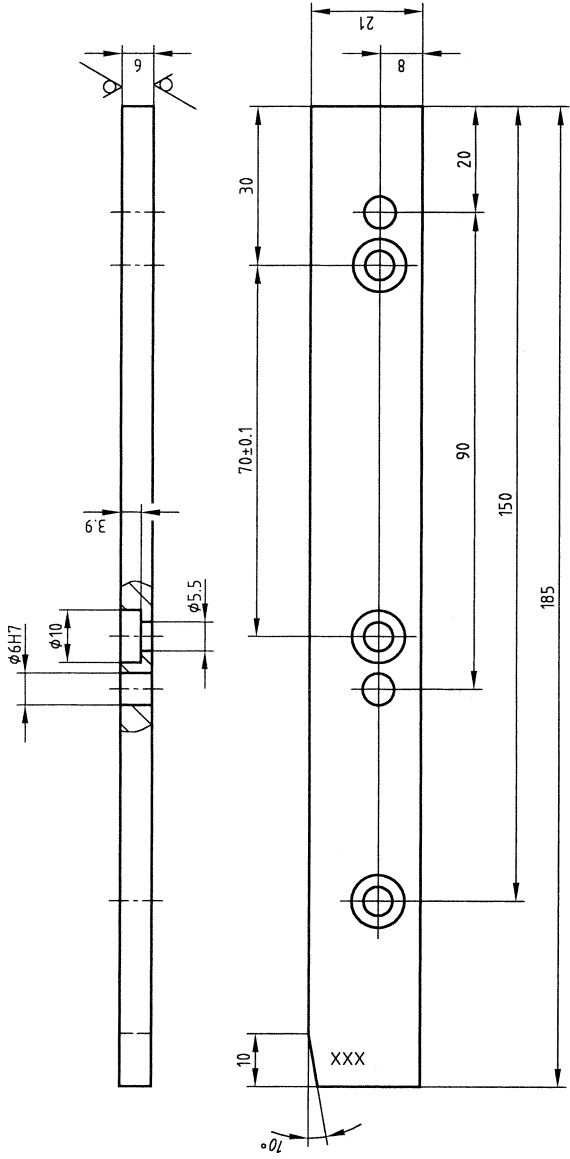
自由公差按 ISO 2768

公差 级别	0.5 ~ 3	3 ~ 6	6 ~ 30	30 ~ 120	120 ~ 400
中级	±0.01	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

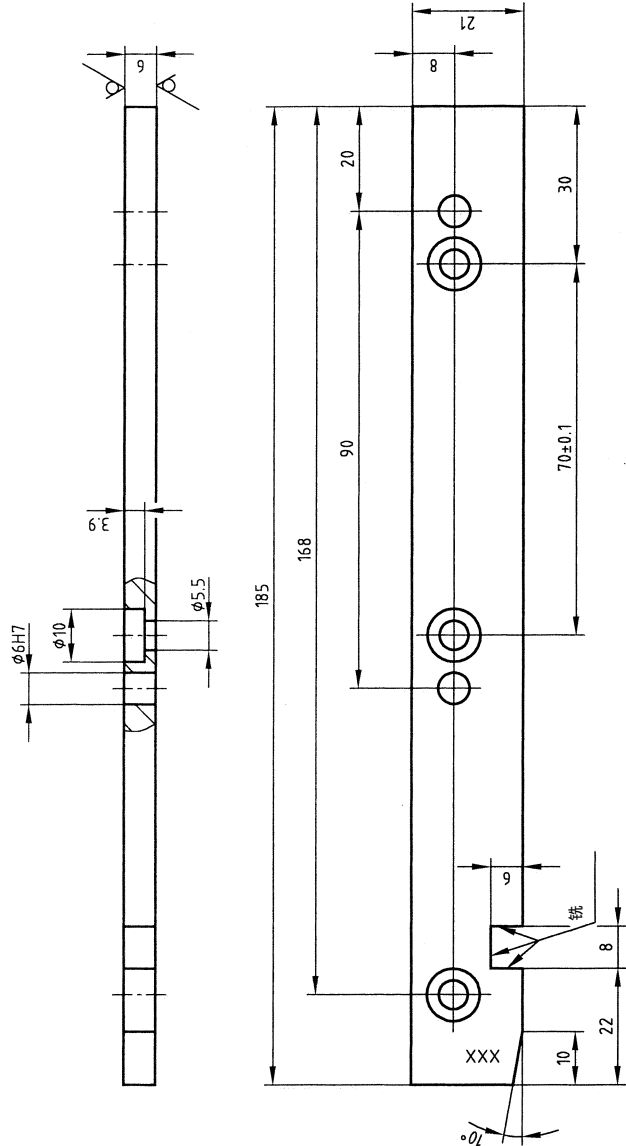
请注意：图纸不是按比例画的！！

比例	模 具 机 械 工	参考 时间：
_____	应用领域 - 冲压技术	页次： 2(4)
		序号： 0000007596
		考 号： XXX

3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



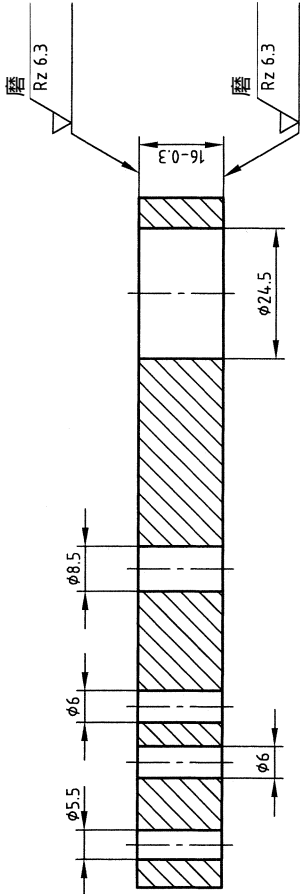
4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



5 $\sqrt{Rz\ 16}$ (磨 $\sqrt{Rz\ 6.3}$)

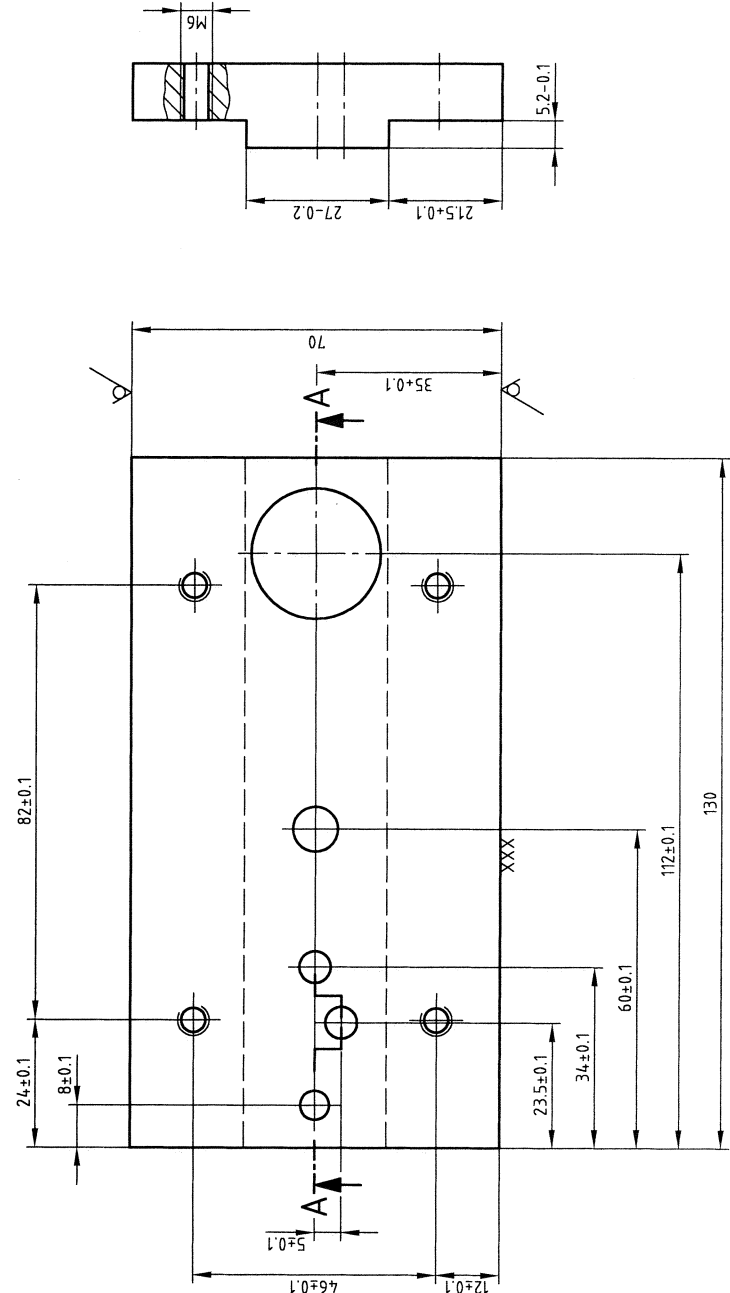
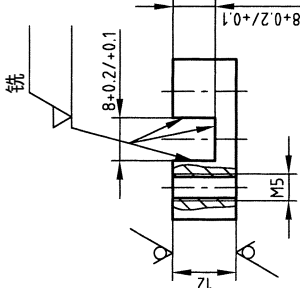
退火

A-A



8 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

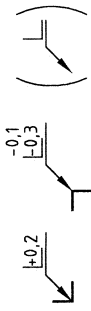
退火



件号圈起来的零件因是加工好带来的，
所以不予评分

只有特别标记的面才允许在考试当中
进行铣削或磨削。

配合孔 - 必要时在组装
时配钻配铰



自由公差按 ISO 2713

公差	0.5	3	6	30	120
级别	~	~	~	~	~
中级	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

使用钻、扩、铰等加工方法加工出的孔，其表面质量应达到相应的专业要求。

请注意：图纸不是按比例画的！

AHK 毕业考试第2部分 - 2015年

参考时间：

比例
模具机械工
应用领域 - 冲压技术

页次： 3(4)

序号： 000007967

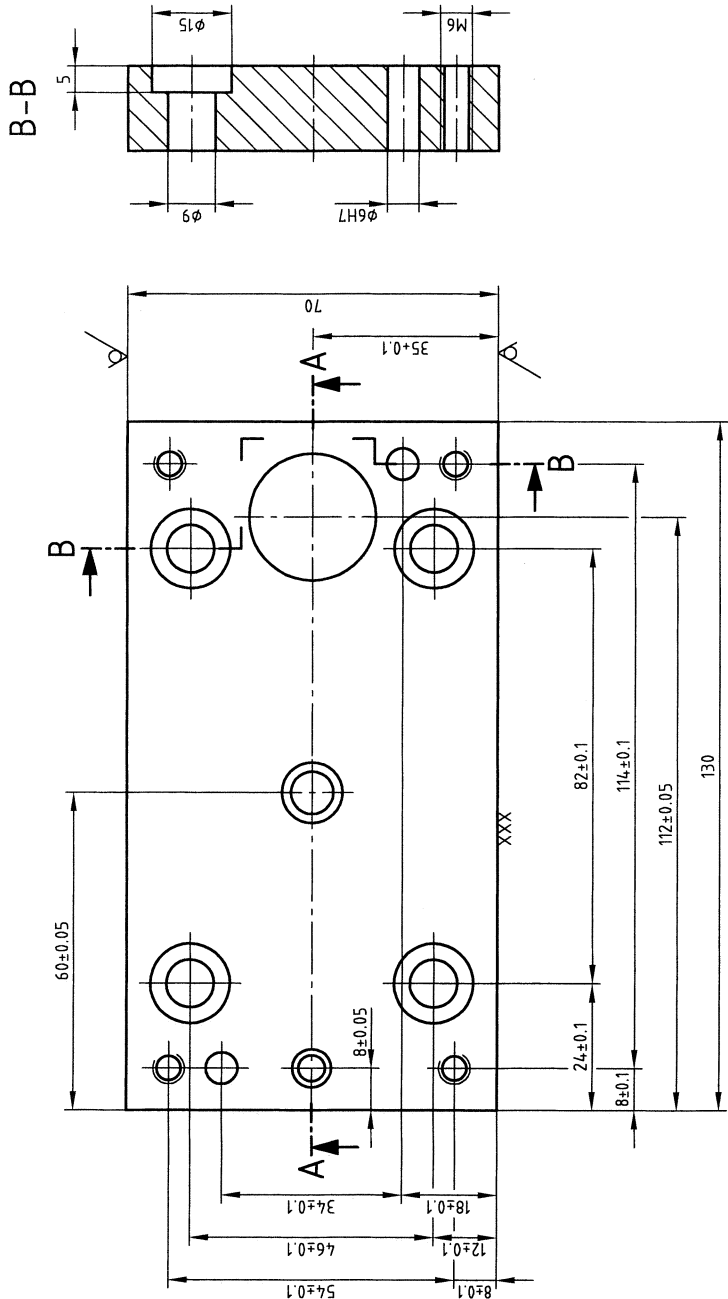
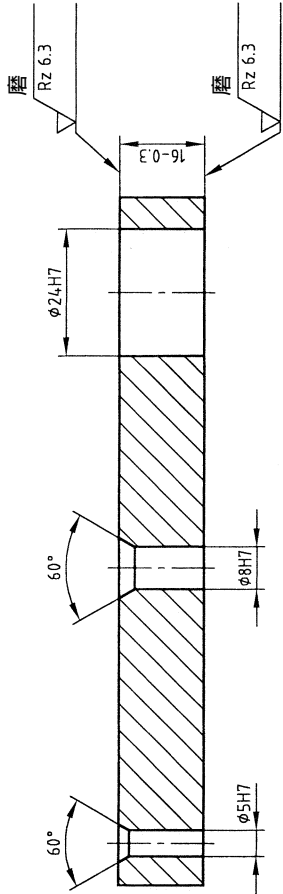
考号： XXX

6 $\sqrt{Rz\ 16}$ (磨 $Rz\ 6.3$)

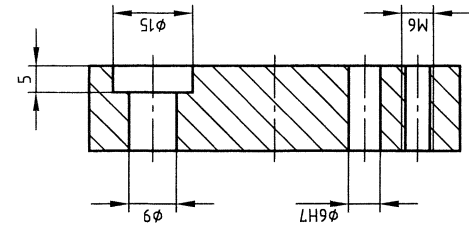
凸模头需平齐

H7与和 H7与冲裁凹模（件21）
配在一起在铣床上加工

A-A

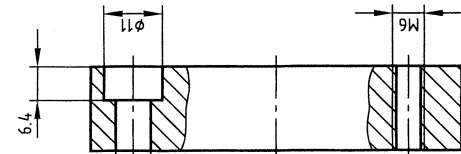
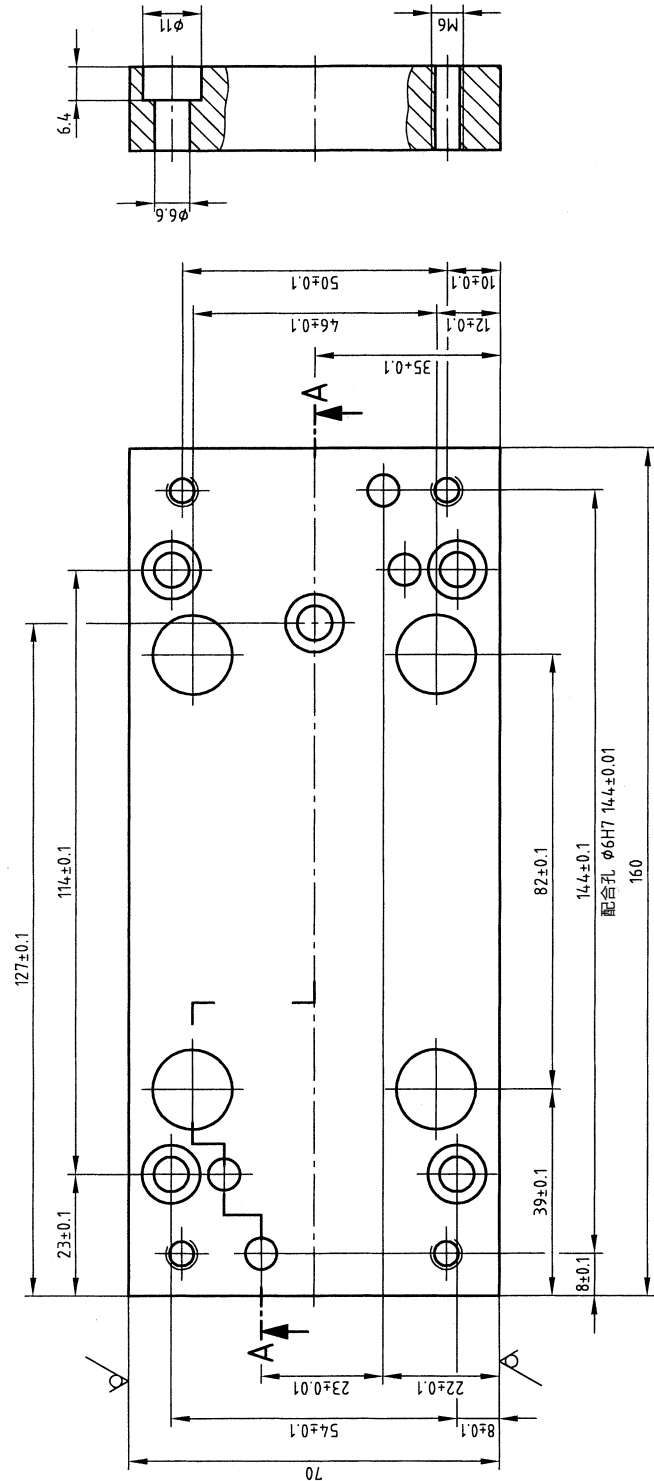
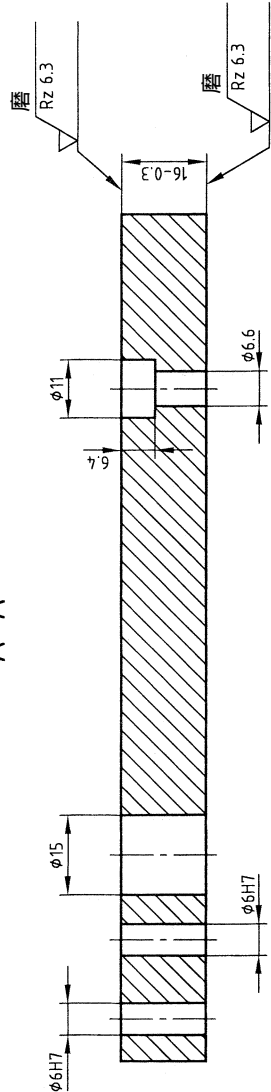


B-B



7 $\sqrt{Rz\ 16}$ (磨 $Rz\ 6.3$)

A-A



件号圈起来的零件因是加工好带来的，
所以不予评分

只有特别标记的面才允许在考试当中
进行铣削或磨削。

配合孔 - 必要时在组装
时配钻配铰



自由公差按 ISO 2768

公差 级别	0.5	3	6	30	120
中值	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

使用钻、扩、铰等加工方法加工出的孔，其表面质量应达到相应的专业要求。

请注意：图纸不是按比例画的！

AHK 毕业考试第2部分 - 2015年

模具机械工

应用领域 - 冲压技术

