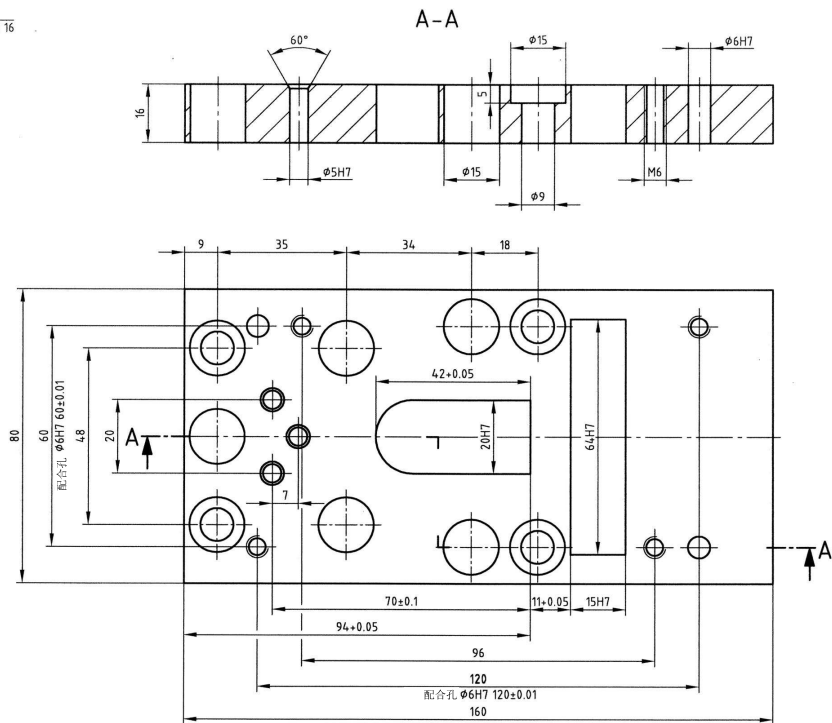
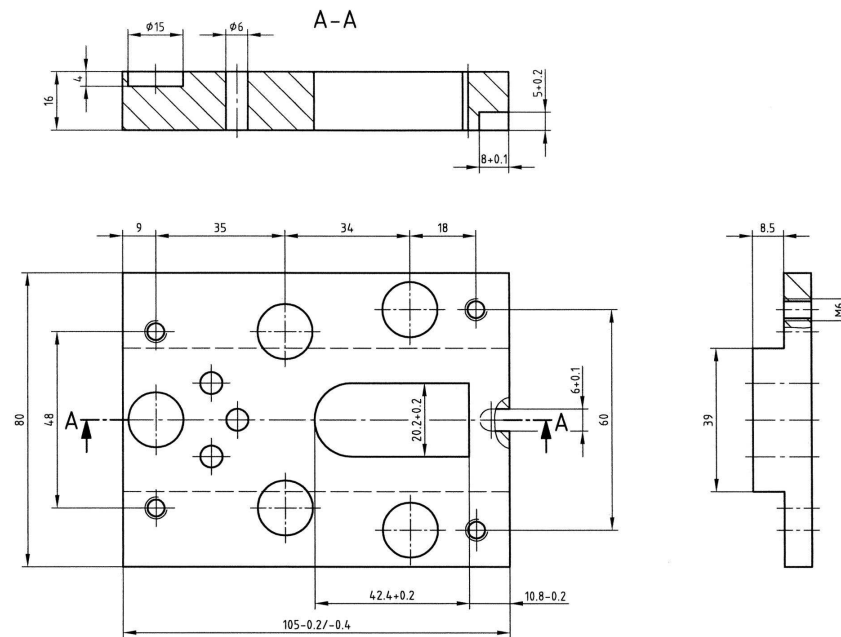


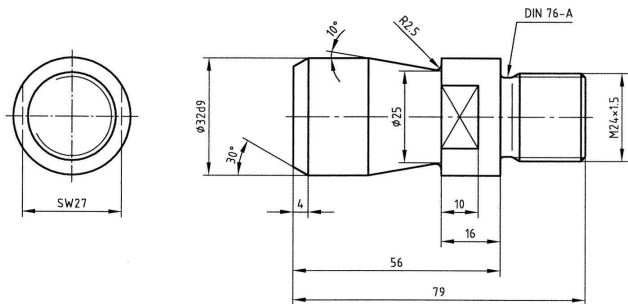
11 $\sqrt{Rz\ 16}$



12 $\sqrt{Rz\ 16}$

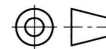


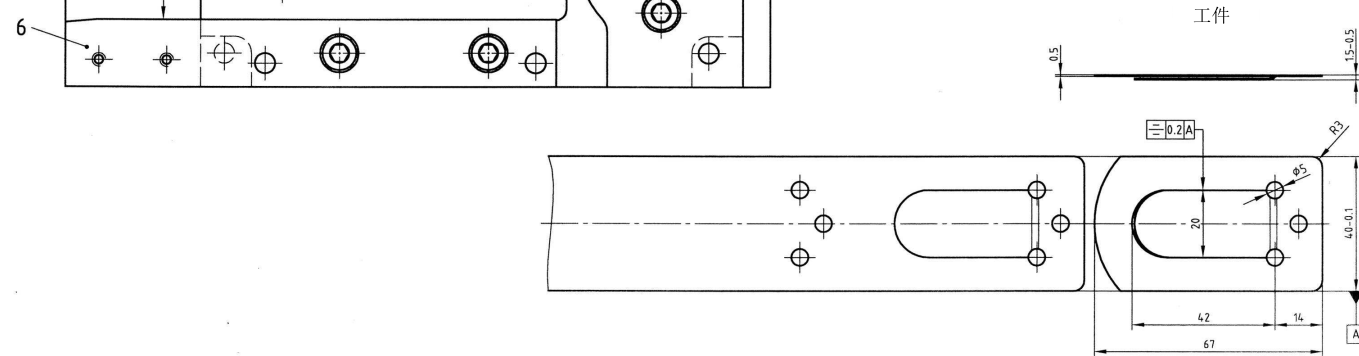
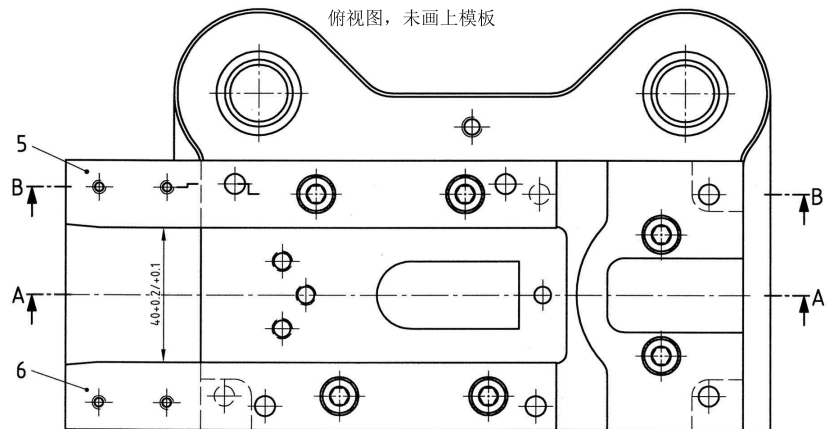
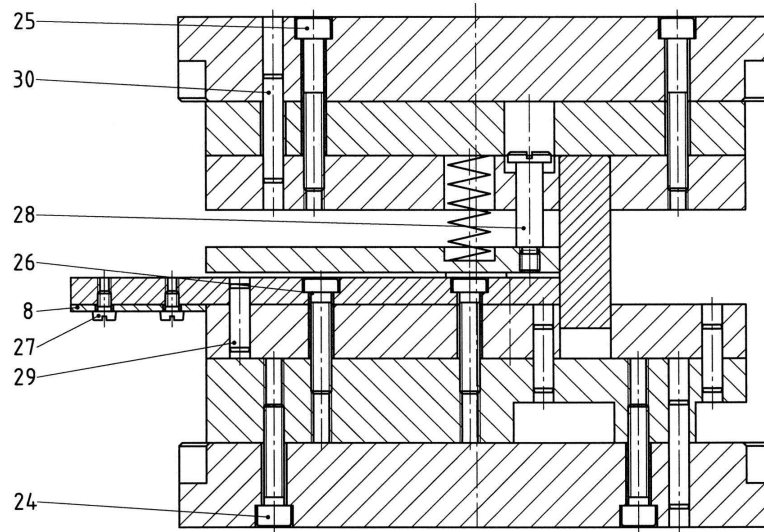
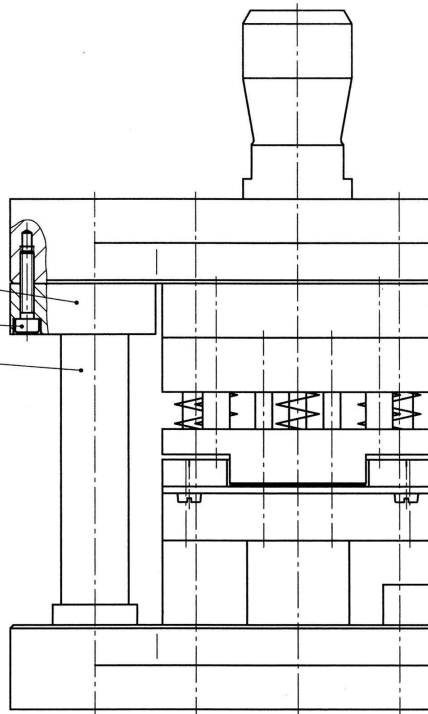
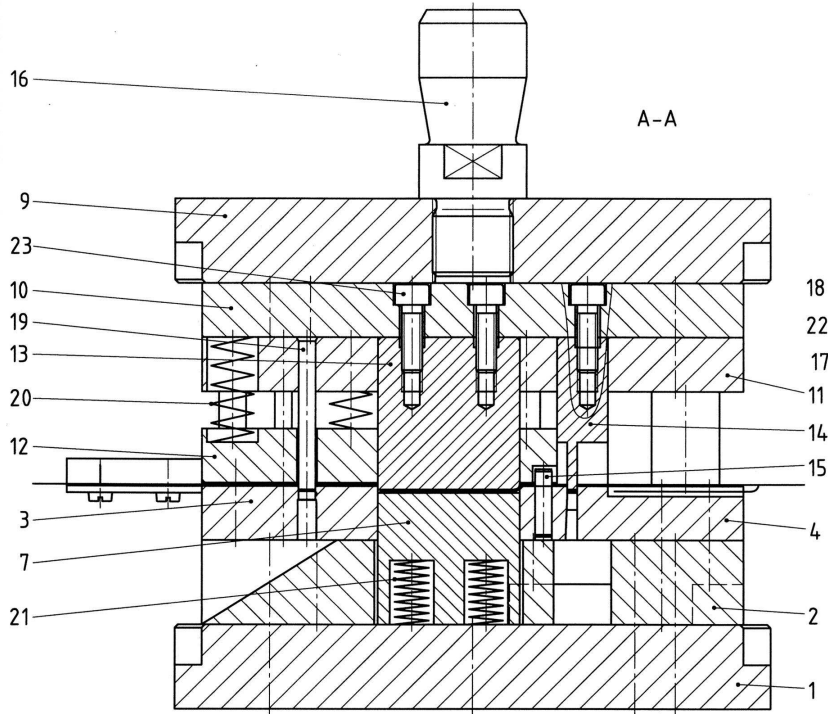
16 $\sqrt{Rz\ 16}$



请注意：图纸不是按比例画的！

AHK 毕业考试第1部分 - 2015年		规定时间:
比例	模具机械工加工技术	页次: 3(3)
自由公差 ISO 2768-中		序号: 0000010655
		考号:





请注意：图纸不是按比例画的！

2	薄板		DC01-A	31	BI 0.5 × 40 × 300 EN 10131 (工件)
4	圆柱销	6×32-A	ISO 8735	St	30
8	圆柱销	6×20-A	ISO 8735	St	29
4	开槽盘头台阶螺钉	M6×25	DIN 923	5.8	28
4	圆柱头螺钉	M4×6	ISO 1207	4.8	27
4	圆柱头螺钉	M6×30	DIN 7984	8.8	26
4	圆柱头螺钉	M6×45	ISO 4762	8.8	25
4	圆柱头螺钉	M6×30	ISO 4762	8.8	24
4	圆柱头螺钉	M6×20	ISO 4762	8.8	23
6	圆柱头螺钉	M4×20	ISO 4762	8.8	22
2	压缩弹簧	2×10×38.5	DIN 2098	弹簧钢	21 if = 8,5
5	压缩弹簧	1,6×12,5×36	DIN 2098	弹簧钢	20 if = 5,5
3	冲头	D5×60	DIN 9861	模具钢	19 截短到46 mm
2	导套	BG20×37	DIN 9831	16MnCr5	18
2	导柱	L20×125	DIN 9825	C60E	17
1	模柄		DIN ISO 10242	C45	16 Rd 32 × 79
1	圆柱销	5 × 20 - A	ISO 8734	St	15 改动
1	冲裁凸模		90MnCrV8	14	Fl 64 × 15 × 51
1	分离弯曲凸模		90MnCrV8	13	Fl 42 × 20 × 45
1	卸料板		C45E	12	Fl 80 × 16 × 105 EN 10278
1	凸模固定板		S355JR	11	Fl 80 × 16 × 160 EN 10278
1	垫板		102C6	10	Fl 80 × 16 × 160 EN 10278
1	上模板		S275JR	9	Fl 125 × 25 × 176 EN 10025
1	支承板		DC01-A	8	BI 2 × 40 × 80 EN 10131
1	顶料器		C45E	7	Fl 42 × 28 × 39,5
1	条料导板		C15E	6	Fl 20 × 8 × 145 EN 10278
1	条料导板		C15E	5	Fl 20 × 8 × 145 EN 10278
1	冲裁凹模		X210CrW15	4	Fl 80 × 16 × 49 EN 10278
1	冲裁凹模		X210CrW12	3	Fl 80 × 16 × 108 EN 10278
1	垫板		S355JR	2	Fl 80 × 25 × 160 EN 10278
1	下模板		S275JR	1	Fl 125 × 25 × 176 EN 10025

件数	名称	标准	材料	件号	半成品(按材料准备清单)
AHK 毕业考试第1部分 - 2015年					
比例		模具机械工		规定时间:	页次: 1(3)
自由公差		加工技术		序号:	0000010636
ISO 2768-中				考号:	