

中国十大品牌教育集团 中国十佳网络教育机构



- 自考名师全程视频授课，图像、声音、文字同步传输，享受身临其境的教学效果；
- 权威专家在线答疑，提交到答疑板的问题在 24 小时内即可得到满意答复；
- 课件自报名之日起可反复观看，不限时间、地点、次数，直到当期考试结束后一周关闭；
- 付费学员赠送 1G 超大容量电子信箱；及时、全面、权威的自考资讯全天 24 小时更新；
- 一次性付费满 300 元，即可享受九折优惠；累计实际交费金额 500 元或支付 80 元会员费，可成为银卡会员，购课享受八折优惠；累计实际交费金额 1000 元或支付 200 元会员费，可成为金卡会员，购课享受七折优惠（以上须在同一学员代码下）；

英语/高等数学预备班：英语从英文字母发音、国际音标、基本语法、常用词汇、阅读、写作等角度开展教学；数学针对有高中入学水平的数学基础的同学开设。通过知识点精讲、经典例题详解、在线模拟测验，有针对性而快速的提高考生数学水平。[立即报名！](#)

基础学习班：依据全新考试教材和大纲，由辅导老师对教材及考试中所涉及的知识进行全面、系统讲解，使考生从整体上把握该学科的体系，准确把握考试的重点、难点、考点所在，为顺利通过考试做好知识上、技巧上的准备。[立即报名！](#)

真题串讲班：教育部考试中心已经启动了自考的国家题库建设，熟练掌握自考历年真题成为顺利通过考试的保障之一。自考 365 网校与权威自考辅导专家合作，推出真题串讲班网上辅导课程。通过对课程的整体情况分析及近 3 次考试的真题讲解，全面梳理考试中经常出现的知识点，并对重点难点问题配合典型例题扩展讲解。串讲班课程在考前一个月左右开通。[立即报名！](#)

习题班：自考 365 网校与北大燕园合作推出，每门课程均涵盖该课程全部考点、难点，在线测试系统按照考试难度要求自动组卷、全程在线测试、提交后自动判定成绩。我们相信经过反复练习定能使您迅速提升应试能力，使您考试梦想成真！[立即报名！](#)

自考实验班：针对高难科目开设，签协议，不及格返还学费。全国限量招生，报名咨询 010-82335555 [立即报名！](#)

自考精品班：全力打造专属于学员个人的辅导计划，学员自入学当天便开始享受专属于自己的个性化辅导课程，专职教学辅导老师及班主任全程跟踪学员的学习情况，随时调整辅导方案，以保证学习计划的有效进行。帮助学员克服可能出现的学习上的怠倦、不良情绪的影响等情况。坚定考试必胜信念，并以最适合自己的方式，在短时间内掌握考试内容，全面提升学员的考试通过率。我们承诺，当期考试不通过，下期学费减半！[立即报名！](#)

浙江省 2009 年 7 月高等教育自学考试
塑料成型工艺与模具设计试题
课程代码：02220

一、填空题(本大题共 11 小题，每空 1 分，共 30 分)

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

1. 塑料一般由_____和_____组成。
2. 按塑料中合成树脂的分子结构及热性能不同，塑料可分为_____塑料和_____塑料。
3. 对吸水性强和粘附水分倾向大的塑料，在成型之前一定要进行_____处理。
4. 压缩模塑前的准备工作是_____和_____。
5. 挤出机的基本结构主要包括_____、_____、_____、_____、_____五大部分。
6. 挤出管材所用的设备有_____、_____、_____、_____和_____。
7. 塑料制件采用圆弧过渡的好处是在于避免_____，提高强度，改善熔体在型腔中的_____，有利于充满型腔，便于脱模。
8. 排气是塑件_____的需要，引气是塑件_____的需要。
9. 精密塑料制品对精密注射成型工艺的要求是_____、_____、_____。

- 10.延伸比是_____与_____之比。
- 11.按机头内熔体压力大小分类,挤出机头可分为_____机头、_____机头、_____机头。

二、判断题(本大题共 10 小题,每小题 2 分,共 20 分)

判断下列各题,正确的在题后括号内打“√”,错的打“×”。

- 1.柱塞式注射机在注射成型过程中存在塑化不均匀的问题。()
- 2.塑料制品的壁厚无需均匀。()
- 3.所有的塑料制件都可以使用强制脱模。()
- 4.与流道平衡不同,冷却平衡是可以忽视的。()
- 5.在模具结构许可的情况下,冷却水孔数量尽量多,尺寸尽量大。()
- 6.注塑机锁模力不足时,容易发生制品飞边现象。()
- 7.注塑模具顶出位置应设置在脱模力较小的地方,如靠近型芯,筋等等。()
- 8.在其他条件相同的条件下,塑料收缩率越大,脱模阻力越大。()
- 9.塑料件同轴度要求高的部份可分别设置在动模和定模内成型,有利于保证同轴度。()
- 10.使用不溢式压缩模模塑时,每次加料量都必须准确。()

三、单项选择题(本大题共 10 小题,每小题 2 分,共 20 分)

在每小题列出的四个备选项中只有一个是符合题目要求的,请将其代码填写在题后的括号内。错选、多选或未选均无分。

- 1.注塑模具可以分哪两类零件?()
A.导向零件和成型零件
B.结构零件和导向零件
C.顶出零件和导向零件
D.成型零件和结构零件
- 2.以下不属于浇注系统的是()
A.主流道
B.分流道
C.型芯
D.冷料井
- 3.模具设计时,对于分型面,以下说法不恰当的是()
A.分型面尽量呈曲面
B.分型面尽量简单
C.分型面尽量少
D.分型面尽量呈平面
- 4.主流道衬套凹坑半径为 R ,注塑机喷嘴头部半径为 r ,那么()
A. $R < r$
B. $R = r$
C. $R > r$
D.不一定
- 5.模具设计中最不常使用的分流道断面形状是()
A.梯形
B.U 形
C.矩形
D.圆形
- 6.关于分型面的设计,以下说法正确的是()
A.为有利于塑件脱模,分型面应使塑件留在有脱模机构的一侧
B.对于有圆弧形状的塑件,尽量使分型面设在圆弧处

- C.侧抽芯机构尽量设在定模一侧
D.分型面尽量呈曲面
- 7.注塑过程中的排气主要包括()
A.浇注系统中的空气
B.型腔中的空气
C.塑料含有的水分挥发出来的气体
D.以上皆是
- 8.采用模具标准件,不仅可以有效____模具质量.而且可以____模具生产成本并大大____模具生产周期。()
A.提高、降低、延长
B.提高、降低、缩短
C.提高、提高、缩短
D.降低、降低、缩短
- 9.一般地,模具设计和制造时,型芯尺寸先取____值,型腔尺寸先取____值,便于修模和防止模具自然磨损。()
A.大、大
B.大、小
C.小、小
D.小、大
- 10.硬度是影响金属切削性能的一个重要因素。一般规律是钢材越____,就越____加工。
()
A.硬、难
B.软、难
C.硬、易
D.以上皆非

四、简答题(本大题共 2 小题,每小题 15 分,共 30 分)

- 1.分型面选择的一般原则。(写出 5 项即可)
- 2.根据下面模具装配图回答问题
(1) 写出①到④共四个部件的名称。
(2) 请解释⑤处斜度配合的作用(见虚线圆圈处)。

