

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 10 月高等教育自学考试 级进模与自动模试题 课程代码：01630

一、填空题(本大题共 15 小题，每空 1 分，共 15 分)

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

- 1.实现冲压加工自动化，应根据_____、生产纲领和应用自动化的经济性来确定。
- 2.冲压生产自动化系统，可分为三个组成单元：_____、附属单元和信息单元。
- 3.所谓自动模，就是模具具有独立、完整的_____、定位、出件、动作和保护检测机构，在一定的时间内不需要人工操作就能自动完成工作的冲模。
- 4.冲裁多工位级进模有_____形式级进模和切断形式级进模。
- 5.在加工结束后，为将冲压制品和废料从模具中清除，应设置_____、退料装置。
- 6.影响步距精度的主要因素有：制件的精度等级、制件形状的复杂程度、制件的_____、材料厚度、模具的工位位数以及冲压时条料的送进方式和走距方式等。
- 7.斜楔常用的安装形式有紧固式、镶入式和_____三种。

8. 冲压生产的自动化包括范围较广，自动化程度也不相同。按自动化程度分，有_____与部分自动两种。
9. 自动模按送料、出件的动力来源不同可分类为：1) 模具本身提供动力；2) _____提供动力；3) 单独的驱动装置提供动力。
10. 不同的冲压工序卸料装置又有不同的作用：在冲裁工序中，它起卸料和压料的作用；在弯曲工序中，起卸料作用，有时还可以起到局部成型的作用；在拉深工序中起_____作用。
11. 多工位级进模能连续完成冲裁、弯曲、_____等工艺。
12. 封闭形孔连续式级进模的特点：结构较简单，制造容易，但冲制形状简单、精度_____的零件。适合手工送料和冲制半成品。
13. 冲压件搭边尺寸主要与送料时条料_____及材料利用率有关。
14. 冲压件采用多工位级进模应符合下列条件：(1) 修模能力与冲压设备，(2) 对被加工材料要求，(3) _____。
15. 条料切槽或切口的目的，一方面是形成拉深毛坯，有利于拉深成型，另一方面是防止条料边缘_____，使冲压工艺过程顺利进行。

二、判断题（本大题共 15 小题，每小题 1 分，共 15 分）

判断下列各题，正确的在题后括号内打“√”，错的打“×”。

1. 多工位级进模是冷冲模的一种。()
2. 排样图设计当生产能力与批量相适应时，双排排样较好。()
3. 多工位级进模的侧刃是用来保证送料步距的。()
4. 对圆形拉伸件的多工位级进模，一般不设导正，这是因为多工位的拉伸凸模本身就对条料起定距导正作用。()
5. 在多工位级进模中，只有在料厚 $t > 1.5\text{mm}$ 的冲件冲制时才采用固定卸料装置。()
6. 完成侧向冲压加工的机构，主要靠斜楔和滑块机构来实现。()
7. 多工位级进模常用的传感器监测有接触传感监测和光电监测。()
8. 冲压成形的工艺方法，有效地保证了产品的质量，提高了劳动生产率。()
9. 卸料装置只有固定卸料装置一种。()
10. 多工位级进模能连续完成冲裁、弯曲、拉深等工艺。()
11. 自动模主要由冲模冲压部分和自动化装置两部分组成，这两部分装置能严格区分。()
12. 按冲压工序性质分类，可分为冲裁多工位级进模和成形工序多工位级进模。()
13. 分断切除多段式级进模其工位数比封闭形孔连续级进模少，这种模具结构复杂，生产率和冲件的精度都较低。()
14. 多工位级进模中合理选择载体形式可实现既保证条料的送进精度，又提高材料的利用率。()
15. 由于多工位级进模的工位多，模具的平面尺寸大，通常凹模采用整体形式。()

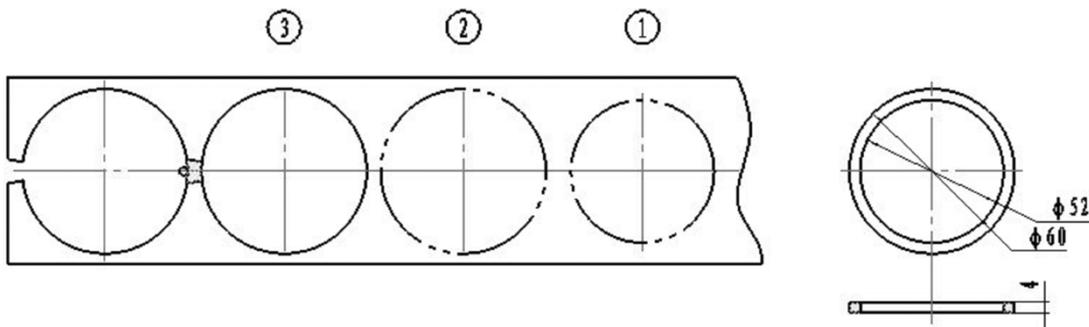
三、简答题（本大题共 5 小题，每小题 4 分，共 20 分）

1. 试述多工位级进模的设计步骤。

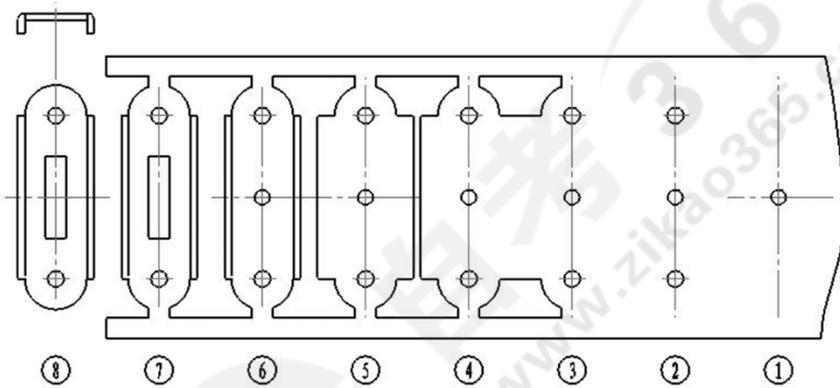
2. 自动检测保护装置设计与应用时应注意哪些问题？
3. 自动模有何特点？
4. 冲压加工自动化的方式有哪些？简述其优缺点。
5. 冲压自动化是如何分类的？

四、看图题(本大题共 2 小题，每小题 10 分，共 20 分)

1. 下图为一零件的排样图方案，请分析三个工位的作用（各工位的冲压内容）。

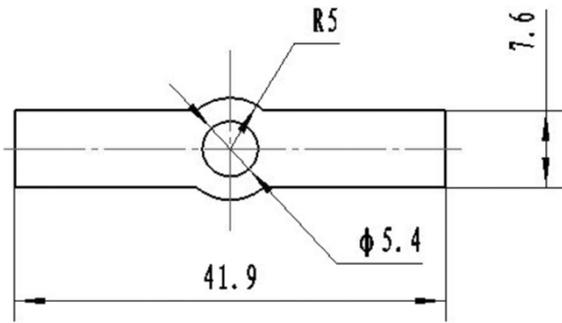


2. 下图为分断切除多段式级进模排样图，试分析八个工位的作用（各工位的冲压内容）。

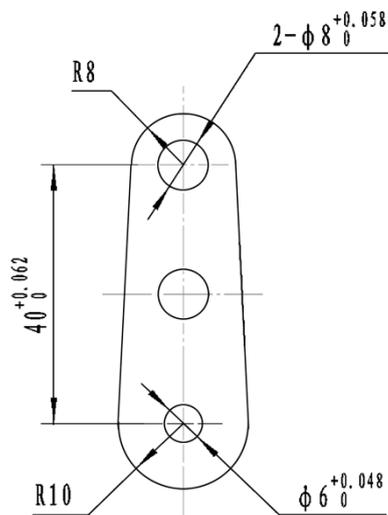


五、画图题(本大题共 3 小题，每小题 10 分，共 30 分)

1. 设计一封闭形孔连续式级进模的排样图。（厚度为 0.5mm）



2.设计一封闭形孔连续式级进模的排样图。(厚度为 4.5mm)



3.根据下面冲件图和展开图，设计一分段切除多段式级进模条料排样图。

