

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 & 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

现代模具制造技术试题

课程代码：05511

一、填空题（本大题共 10 小题，每空 1 分，共 20 分）

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

1. 模具制造一般要满足如下几个基本要求：制造精度_____，制造周期_____，模具成本低，并确保模具产品使用寿命长。
2. 冷挤压加工中采用的挤压方式有_____和_____。
3. 电火花加工使用的工具是_____，压印锉修凹模时使用的工具是_____。
4. CAD/CAM 是模具制造中的常用概念，其中 CAD 是指_____，CAM 是指_____。
5. 在曲线磨床上进行成形磨削时可采用的磨床为_____和_____。
6. 线切割机床分为两大类，即_____线切割机床和_____线切割机床。
7. 落料模的凸模和凹模的配做顺序应为：先加工好_____，再以此为依据配做_____。
8. 用调整装配法进行装配时，若通过改变调整件的位置来达到装配要求，称为_____，若通过更换不同形状或

尺寸的调整件来达到装配要求则称为_____。

9.模具检测中的常用精密量仪有_____，工具显微镜及_____。

10.线切割的 3B 编程中，第一个 B 后面的数字含义是_____，第二个 B 后面的数字含义是_____。

二、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.根据加工精度，钻孔应属（ ）

- A.粗加工
B.半精加工
C.精加工
D.光整加工

2.车削空心件一内孔定位时，可以采用的装夹方法是（ ）

- A.三爪卡盘定位夹紧
B.用锥套心轴
C.双顶尖
D.三爪卡盘+后顶尖

3.压印锉修凹模型孔时被压印的凹模必须是_____并完成加工的。（ ）

- A.已经淬火
B.未经淬火
C.已经渗碳
D.未经退火

4.将两零件对正并夹紧，以其中一个零件上已经加工好的孔为引导钻另一零件上的孔，这样的工艺方法称为（ ）

- A.合件加工
B.复钻
C.精密钻削
D.复合钻削

5.在凹模多型孔压印锉修加工时为保证孔位精确，下列工艺方法中_____为错误方法。（ ）

- A.用精密方箱夹具法
B.修正补偿法
C.配压印法
D.卸料板导向法

6.下列加工方法中可加工非金属材料的是（ ）

- A.线切割
B.电解加工
C.电火花成形
D.超声波抛光

7.若凸模与固定板的孔之间为过盈配合关系，可以选用_____进行装配。（ ）

- A.紧固件法
B.焊接法
C.热套法
D.粘结法

8.按标准化对象的特征，可将标准分为四类，其中规定生产技术活动中最基本的具有广泛指导意义的标准称为（ ）

- A.产品标准
B.基础标准
C.方法标准
D.安全与环境保护标准

9.下列模具生产组织形式中，适合家庭作坊生产的是（ ）

- A.按生产工艺指挥生产
B.按产品指挥生产
C.全封闭式生产
D.以模具装配钳工为核心指挥生产

10.根据加工精度，成形磨削应属（ ）

- A.粗加工
B.半精加工
C.精加工
D.光整加工

三、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.注塑模的浇口套在装配后，其顶面必须与定模板表面平齐。（ ）

2.为提高精度，模具制造中最好使用专用刀具。（ ）

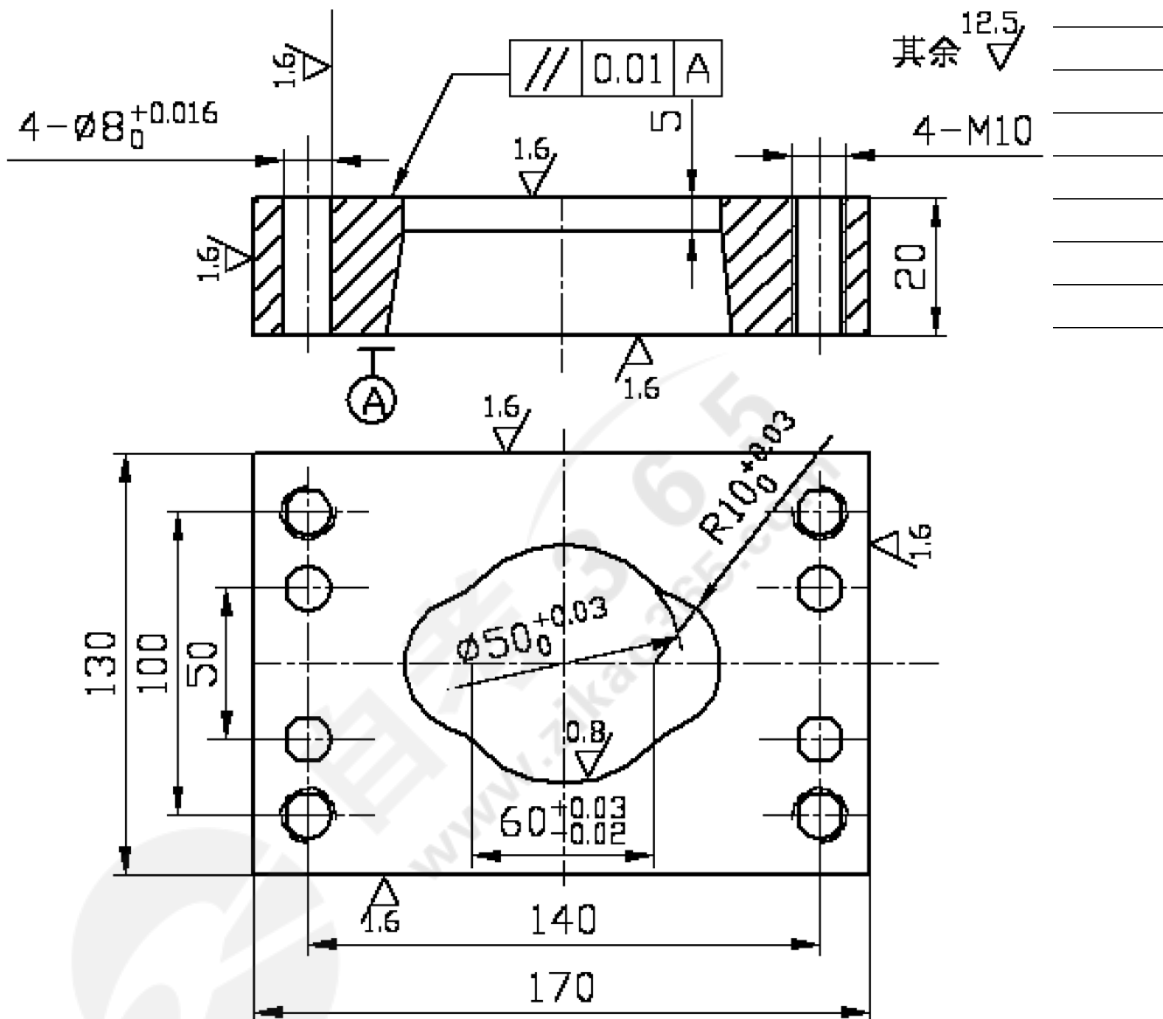
3.垫片法用于调整凹、凸模的间隙。（ ）

六、综合题（本大题 15 分）

冲裁凹模
如下图所
Cr12, 热处
淬火、回火、
58~62HRC,
零件的制
片。

工序号	工序名称	工序加工内容及要求	设备及工艺装备
1			
2			
3			
4			
5			
6			

形状尺寸
示, 材料
理要求为
硬 度
试 填 制 该
造 工 艺 卡



产品制造工艺流程卡片