

- |  |   |
|--|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> 上市公司 实力雄厚 品牌保证         | <input checked="" type="checkbox"/> 权威师资阵容 强大教学团队         |
| <input checked="" type="checkbox"/> 历次学员极高考通过率 辅导效果有保证     | <input checked="" type="checkbox"/> 辅导紧跟命题 考点一网打尽         |
| <input checked="" type="checkbox"/> 辅导名师亲自编写习题与模拟试题 直击考试精髓 | <input checked="" type="checkbox"/> 专家 24 小时在线答疑 疑难问题迎刃而解 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 资讯、辅导、资料、答疑 全程一站式服务    | <input checked="" type="checkbox"/> 随报随学 反复听课 足不出户尽享优质服务  |

开设班次: (请点击相应班次查看班次介绍)

基础班	串讲班	精品班	套餐班	实验班	习题班	高等数学预备班	英语零起点班
-----	-----	-----	-----	-----	-----	---------	--------

网校推荐课程:

思想道德修养与法律基础	马克思主义基本原理概论	大学语文	中国近现代史纲要
经济法概论(财经类)	英语(一)	英语(二)	线性代数(经管类)
高等数学(工专)	高等数学(一)	线性代数	政治经济学(财经类)
概率论与数理统计(经管类)	计算机应用基础	毛泽东思想、邓小平理论和“三个代表”重要思想概论	

[更多辅导专业及课程>>](#)[课程试听>>](#)[我要报名>>](#)

## 浙江省 2010 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)

请在每小问题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

1. 以高速铣削为代表的高速切削加工技术, 代表了模具零件外形表面粗加工发展的方向。高速铣削可以\_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_和降低加工成本。
2. 模具合同的主要内容有模具精度、质量与使用性能, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_三个方面。
3. 模具的精度主要体现在\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_。
4. 切削加工的工艺特点是加工质量中等, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_。
5. 轨迹运动磨削常用的夹具有正弦精密平口钳、正弦磁力夹具、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_等。
6. 电火花加工型孔, 保证凸、凹模配合间隙的工艺方法主要有直接配合法、间接配合法、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_等。
7. 研磨可以分为湿研磨、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_三类。
8. 卸料板型孔的加工方法主要有\_\_\_\_\_、利用凹模配作法、\_\_\_\_\_、电加工法和环氧树脂浇注法等。
9. 冲模总装配要点为\_\_\_\_\_, 确定装配顺序, 控制间隙, 位置正确、动作无误, \_\_\_\_\_。
10. 模具型面、型腔可以采用\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_检测。

### 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.下面的工具中,属于模具加工的二类工具是( )
- A.菊花顶尖 B.型面检验样板  
C.分度头 D.正弦分中夹具
- 2.模具生产过程主要分为\_\_\_\_\_阶段。( )
- A.5 个 B.6 个  
C.7 个 D.8 个
- 3.加工模具轴类零件,要求保证各表面间较高的位置精度时,应当采用\_\_\_\_\_定位装夹。( )
- A.两中心孔 B.三爪  
C.四爪 D.万能分度头
- 4.完成机加工并留有压印锉修余量的冲裁凹模,应该\_\_\_\_\_进行压印锉修。( )
- A.不淬火 B.淬火后  
C.渗碳后 D.氮化后
- 5.下列溶液中,\_\_\_\_\_能作为电火花成型加工机床的工作液。( )
- A.煤油 B.汽油  
C.离子水 D.硫酸铜溶液
- 6.研磨加工属于( )
- A.粗加工 B.半精加工  
C.精加工 D.光整加工
- 7.W20 粒度号数的磨料,其颗粒的实际尺寸在\_\_\_\_\_之间。( )
- A.14 $\mu\text{m}$ ~20 $\mu\text{m}$  B.14 $\mu\text{m}$ ~28 $\mu\text{m}$   
C.16 $\mu\text{m}$ ~24 $\mu\text{m}$  D.20 $\mu\text{m}$ ~28 $\mu\text{m}$
- 8.在加工制造落料凹模时,应使凹模尺寸( )
- A.与制品零件最小极限尺寸相近 B.与制品零件最大极限尺寸相近  
C.与凸模最小极限尺寸相近 D.与凸模最大极限尺寸相近
- 9.将模具各配合零件按实际测量尺寸进行分组,在装配时按组进行互换装配,使其达到装配精度的方法是( )
- A.指定零件修配法 B.合并加工修配法  
C.分组装配法 D.部分互换装配法
- 10.按照标准化对象的特性分类,GB/T4169.4-1984《带头导柱》属于( )
- A.基础标准 B.产品标准  
C.方法标准 D.安全与环境保护标准

### 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. 模具是精密成型工具。( )
2. 扩孔不属于钻削加工。( )
3. 复钻是通过已钻铰的孔对另一零件进行钻孔、铰孔。( )
4. 任何材料都可以用来制作电火花加工的电极。( )
5. 干研磨的生产效率比湿研磨高。( )
6. 最终研磨纹路方向应与塑件的脱模方向一致。( )
7. 锻模的全部加工安排在热处理淬硬之前进行的方法不适合于中小型锻模加工。( )
8. 在装配过程中，直接得到的尺寸称为封闭环。( )
9. 在以先压入导柱方式装配模架时，应将导套同轴度最大误差调至两导套中心连线的水平方向。( )
10. 用防锈油或防锈脂涂在模具零件表面防锈的方法比较实用、简便。( )

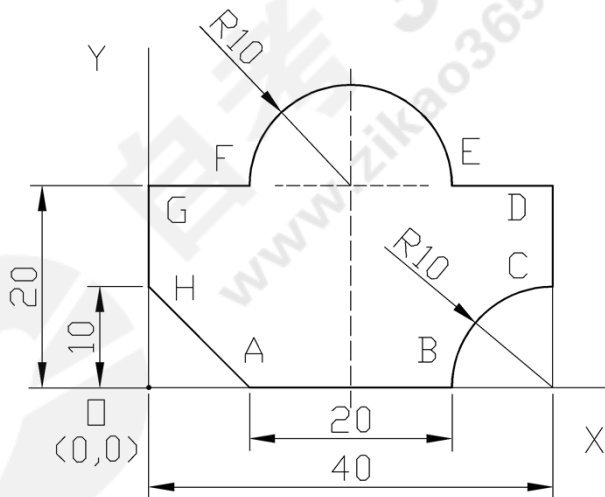
**四、简答题（本大题共 2 小题，每小题 5 分，共 10 分）**

1. 简述平面磨削的圆周磨削法工艺特点。
2. 简述电火花线切割加工中影响表面粗糙度的主要因素。

**五、编程应用题（本大题 15 分）**

采用电火花线切割加工图示的模具零件。已知毛坯材料为 Cr12，切割起点为原点

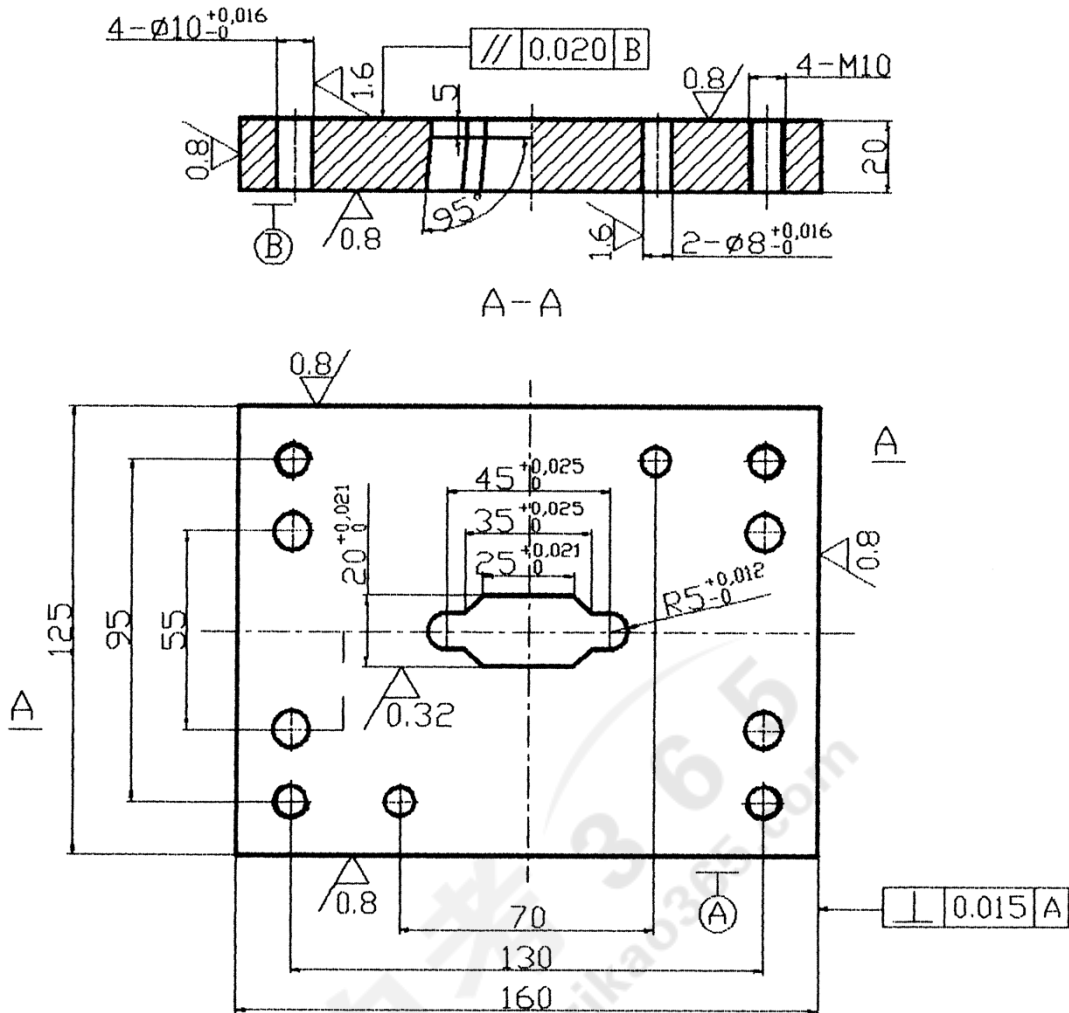
O (0, 0)，切割路线为 O→A→B→C→D→E→F→G→H→A→O，试用 3B 格式编制电火花线切割加工程序（不考虑半径补偿及间隙）。



题 5 图

**六、综合题（本大题 15 分）**

冲裁凹模零件如图所示。材料为 Cr12，热处理为淬火，回火，硬度 60-62HRC。成形尺寸与凸模间隙不超过 0.02mm。拟使用坐标磨床设备。试按照题 6 表的项目，制定这个零件的加工工艺过程。



题 6 图

题 6 表 冲裁凹模加工工艺过程

工序号	工序名称	工序加工内容及要求	设备和工艺装备




自考365  
www.zikao365.com