

- | | |
|--|---|
| <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 2012 年 1 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。

- 光整加工技术向自动化发展，主要是研制由_____、带有_____的光整加工设备。
- 影响模具成型件工作表面质量的主要因素有_____、_____、电加工工艺、精饰加工与表面强化工艺中的工艺方法、工艺参数及装备的精度与刚度。
- 影响模具寿命的主要因素有_____、模具材料、_____、模具工作状态、产品零件状况。
- 修整成型砂轮的方法有_____和_____两种。
- 加工中心按照主轴所处的方位可分为_____和_____两种。
- 粗规准主要用于粗加工，对粗规准的要求是_____，_____。
- 超声波抛光的特点之一是能高速地去除_____和消除_____。
- 冲裁模的漏料孔的加工主要有_____、_____、浸蚀法三种方式。
- 冲裁模产生凸、凹模刃口相咬主要由_____，_____，卸料板的孔位或孔壁不垂直等原因引起。
- 一个完整的模具零件测量过程包含测量对象，测量单位，_____和_____。

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. 模具精度等级通常需高于制件精度等级()

- A.一级
B.一级或一级以上
C.二级
D.二级或二级以上
- 2.模具制造工艺过程主要分为_____阶段。()
A.5 个
B.6 个
C.7 个
D.8 个
- 3.适合铰削加工的孔径为()
A.80mm 及以下
B.85mm 及以下
C.90mm 及以下
D.95mm 及以下
- 4.冷挤压的坯料在冷挤压前应当进行的热处理是()
A.退火
B.调质
C.淬火
D.回火
- 5.平动头是_____的专用夹具。()
A.车床
B.铣床
C.电火花成型加工机床
D.电火花线切割机床
- 6.下列磨料系列中, 硬度最低的磨料系列是()
A.金刚石类
B.碳化物类
C.刚玉类
D.氧化物类
- 7.电解修磨抛光两极由_____供电。()
A.高压交流电源
B.高压直流电源
C.低压交流电源
D.低压直流或脉冲电源
- 8.在制造新冲模时, 凸、凹模的间隙应采用()
A.零间隙
B.最小合理间隙值
C. (最小合理间隙值+最大合理间隙值) / 2
D.最大合理间隙值
- 9.在凸模表面涂上一层如磁漆或氨基醇酸漆之类的薄膜, 其厚度等于冲裁间隙, 然后调整、固定、定位使冲裁间隙均匀的间隙控制方法是()
A.镀铜法
B.涂层法
C.垫片法
D.工艺尺寸法
- 10.GB / T 94153-1988 《锻模及其零件术语》是()
A.强制性标准
B.推荐性标准
C.专业标准
D.地方标准

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“×”。

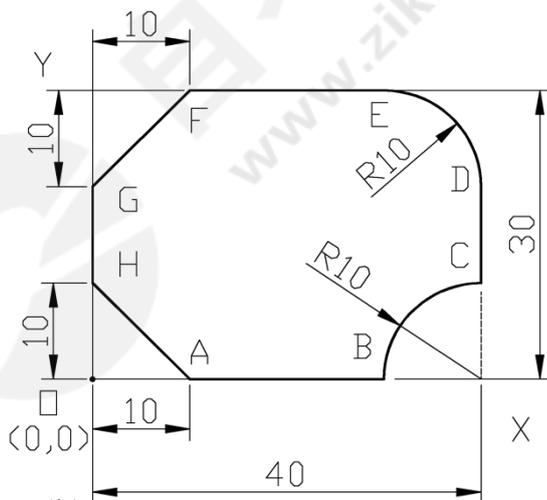
1. 模具设计和制造上较多地采用“配作法”、“同膛法”等加工手段，这使模具零件的互换性增加。()
2. 当磨削材料硬度较高的零件时，应选择较硬的砂轮。()
3. 利用经济硬并已加工完成的凸模、凹模或另外制造的工艺冲头作为压印基准件，垂直放置在未经淬硬（或硬度较低）并留有一定压印锉修余量的对应刃口或工件上，施以压力，经压印基准件的切削与挤压作用，在工件上压出印痕，钳工再按此印痕修整而作出刃口或工件的方法是合件加工。()
4. 高速走丝电火花线切割机床的电极丝是作高速单向运动的。()
5. 在各种磨料的粒度中，有粗、中、细不同的颗粒。细粒是研磨粉中的基本粒度，是决定磨料研磨能力的主要因素。()
6. 抛光是工件加工最后一道精加工工序。()
7. 注射模具的顶杆装配后，其端面应比型腔或镶件的平面低 0.05-1mm。()
8. 当某组成环尺寸增大，封闭环尺寸随之减少时，该组成环为增环。()
9. 落料冲孔复合模应以凸凹模为装配基准件。()
10. 间隙法所用样板，其工作表面的轮廓形状与被检测模具的轮廓形状相反。()

四、简答题（本大题共 2 小题，每小题 5 分，共 10 分）

1. 解释电火花加工冷冲模具型孔，保证配合间隙要求的直接配合法，并分析它的特点。
2. 简单分析抛光过程中可能出现的“桔皮状”缺陷的原因并提出解决问题的方法。

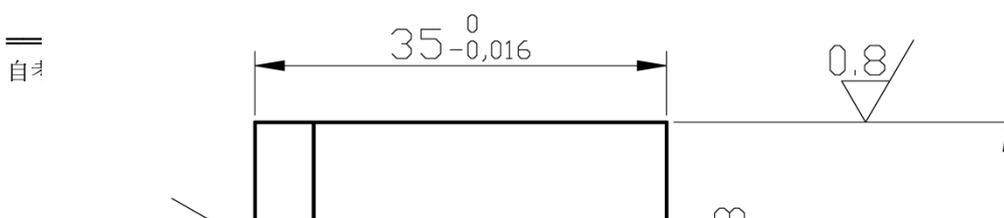
五、编程应用题（本大题 15 分）

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）。



六、综合题（本大题 15 分）

冲裁凸模零件如图。材料为 Cr12，热处理为淬火、回火，硬度 58-60HRC，成形尺寸与凹模间隙不超过 0.02mm。拟使用仿形刨设备。试按照题表的项目，制定这个零件的加工工艺过程。





题表 冲裁凸模加工工艺流程

工序号	工序名称	工序加工内容及要求	设备和工艺装备

