

- |  |   |
|--|---|
| <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 4 月高等教育自学考试 冷冲压工艺与模具设计试题 课程代码：01622

### 一、填空题(本大题共 7 小题，每空 1 分，共 16 分)

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

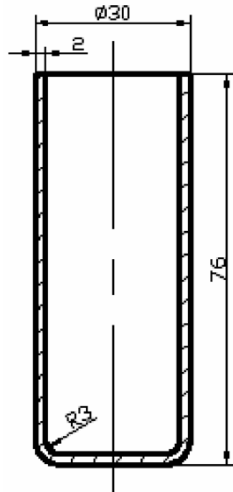
- 1.冲裁断面有四个区域：\_\_\_\_\_、光亮带、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_。
- 2.组成冲模的零件有\_\_\_\_\_零件、定位零件、导向零件、\_\_\_\_\_零件、支撑零件、紧固及其它零件等。
- 3.在压缩类成形中，变形区的\_\_\_\_\_应力占主导地位，材料厚度\_\_\_\_\_，有产生\_\_\_\_\_的可能性。
- 4.材料的塑性越\_\_\_\_\_，塑性变形的稳定性越弱，许可的最小弯曲半径就越\_\_\_\_\_。
- 5.材料塑性\_\_\_\_\_，孔边缘\_\_\_\_\_，极限翻孔系数越小。
- 6.编制冲压工艺规程时，应根据冲压件的要求、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、劳动强度和安全性等因素全面考虑拟定。
- 7.多次拉深宽突缘件时，第一次拉深突缘的外径应等于\_\_\_\_\_，以后各次拉深时突缘尺寸要\_\_\_\_\_。

### 二、判断题（本大题共 12 小题，每小题 1 分，共 12 分）

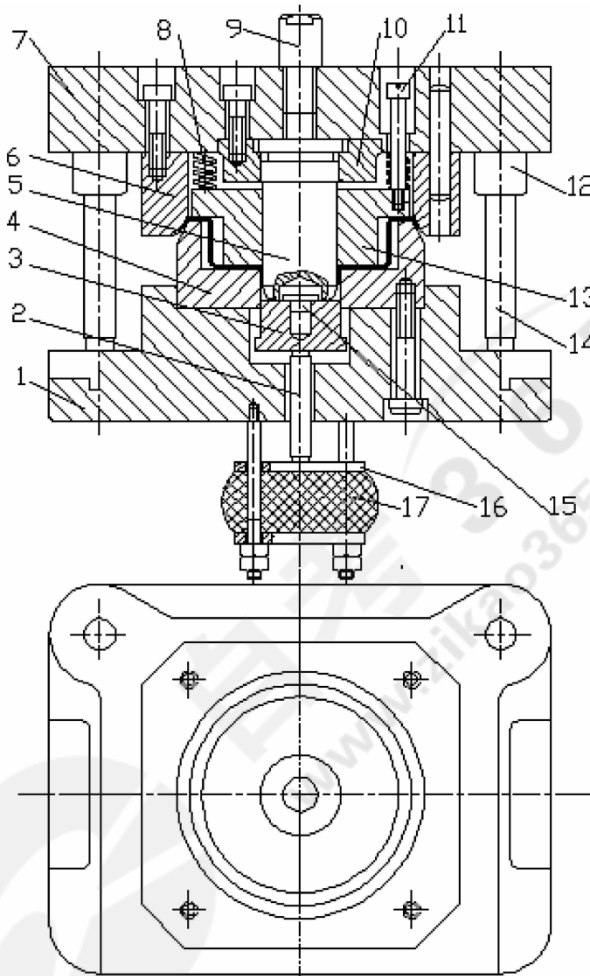
判断下列各题，正确的在题后括号内打“√”，错的打“×”。

- 1.在设计和制造新模具时，应采用最小的合理间隙。（      ）
- 2.弯曲件的回弹主要是因为弯曲变形程度很大所致。（      ）
- 3.批量大、精度要求低的小冲裁件采用单工序模比较合适。（      ）
- 4.拉深件毛坯尺寸计算时一般应加修边余量后的制件尺寸作为展开尺寸计算依据。（      ）
- 5.弯曲、翻边、翻孔是成形工序。（      ）
- 6.冲裁间隙过大时，断面将出现二次光亮带。（      ）
- 7.刚性卸料装置卸料力大，工作可靠，常用于冲裁件精度要求低、板料较厚的场合。（      ）





六、看图回答以下问题(本大题共 30 分)



1—下模板 2—顶杆 7—上模板 8—矩形弹簧 11—卸料螺钉 12—导套  
 13—卸料块 14—导柱 15—定位销 16—垫板 17—聚氨酯橡胶

1. 写出模具完成的工序内容；（3 分）
2. 指出该模具种类；（3 分）
3. 说明下列零件的名称及作用。3、4、5、6、9、10；（12 分）
4. 绘出制件图、毛坯图；（6 分）

5.写出本模具工作原理（提示：从毛坯如何定位、制件如何从凸、凹模中取下考虑）。（6分）

