

绝密 ★ 考试结束前

浙江省 2012 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

请考生按规定用笔将所有试题的答案涂、写在答题纸上。

### 选择题部分

注意事项：

1. 答题前，考生务必将自己的考试课程名称、姓名、准考证号用黑色字迹的签字笔或钢笔填写在答题纸规定的位置上。

2. 每小题选出答案后，用 2B 铅笔把答题纸上对应题目的答案标号涂黑。如需改动，用橡皮擦干净后，再选涂其他答案标号。不能答在试题卷上。

一、判断题（本大题共 15 小题，每小题 1 分，共 15 分）

判断下列各题，在答题纸相应位置正确的涂“A”，错误的涂“B”。

1. 侧向冲压时，斜楔与滑块的斜角一般取  $15^\circ$ 。
2. 为使冲裁力尽可能小，卸料弹簧不应预紧。
3. 导正销可单独使用，来定位条料。
4. 只有在料厚小于 1.5mm 的冲件冲制时才采用固定卸料板。
5. 为了避免弯裂，弯曲线方向应与板料纤维方向平行。
6. 侧刃是导向元件。
7. 为保证冲件毛刺方向一致，应使用倒冲机构。
8. 连接弹压卸料板时，可选用圆柱头普通螺钉。
9. 侧向冲压结构中，滑块侧向冲压后，弹簧都能使其准确复位。
10. 凹模为斜刃口时应减小间隙值。
11. 凸模每次刃磨时，卸料螺钉也应磨去相同高度。
12. 级进模与自动模既适合大批生产又适合单件生产。
13. 在级进模中，常用导正销作粗定位，侧刃作为精定位。
14. 钩式送料适用于料厚小于 0.5mm 搭边值大于 1.5mm 的卷料或条料。
15. 级进拉深的适合对象是料厚大于 1.5mm 的制件。

## 非选择题部分

### 注意事项:

用黑色字迹的签字笔或钢笔将答案写在答题纸上,不能答在试题卷上。

### 二、填空题(本大题共 6 小题, 每空 1 分, 共 15 分)

- 16.根据制件形状、变形性质、材料厚度等情况,载体分\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_。
- 17.侧向冲压时,斜楔与滑块的斜角一般取\_\_\_\_\_。
- 18.制件上的外形或异形孔,常被分成多次冲切废料后形成,工位间的连接方式经常有\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_三种方式。
- 19.侧刃是定距定位元件,其长度等于\_\_\_\_\_,宽度\_\_\_\_\_。
- 20.卸料板导向孔与凸模用\_\_\_\_\_配合,或取冲裁间隙的\_\_\_\_\_;
- 21.\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_是造成级进模损坏的主要原因。

### 三、简答题(本大题共 5 小题, 每小题 4 分, 共 20 分)

- 22.自动冲模设计有哪些要求?
- 23.设置空工位的目的是什么?
- 24.下图是用接触传感器检测步距失误的结构简图,请写出它的工作原理过程:

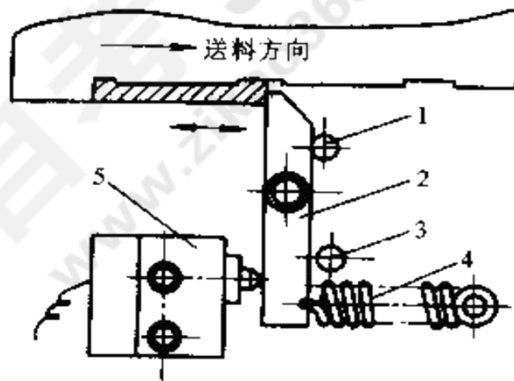
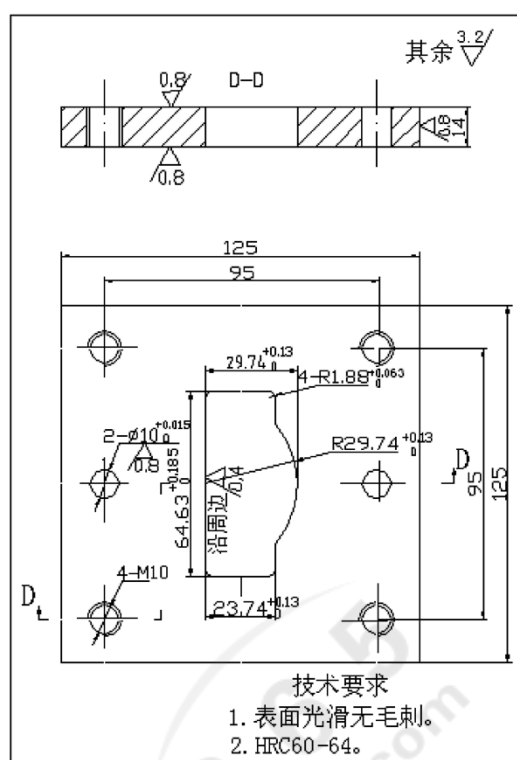


图 2-72 侧刃切除检测  
1、3—停止销 2—检测杆  
4—拉簧 5—微动开关

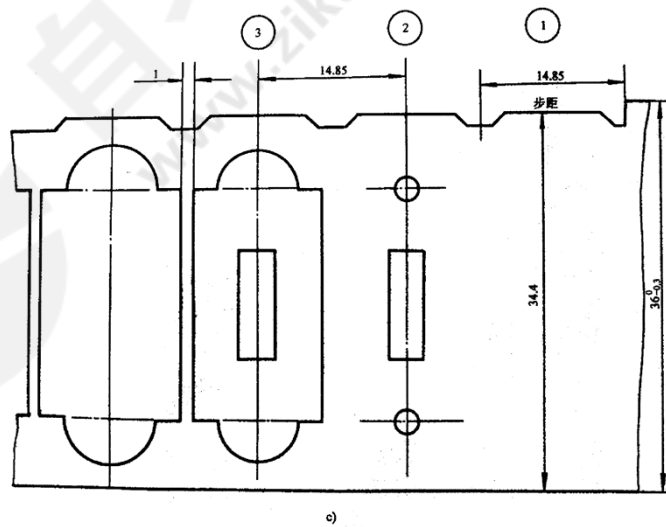
- 25.多工位级进模对冲压设备有哪些要求?
- 26.何为双侧载体? 应用范围如何?

四、看图题(本大题共 2 小题，每小题 10 分，共 20 分)

27.请详细写出下图所示零件的制造工艺过程：

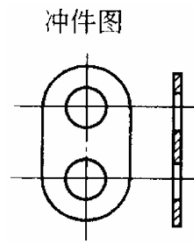


28.下图是一冲裁件的排样图，请详细写出该排样的载体形式、定距定位方式、各工位的冲压内容。

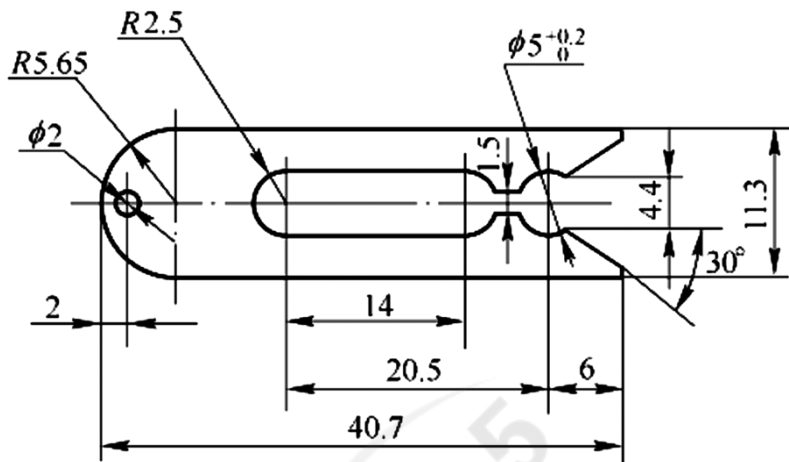


五、绘图题(本大题共 3 小题, 每小题 10 分, 共 30 分)

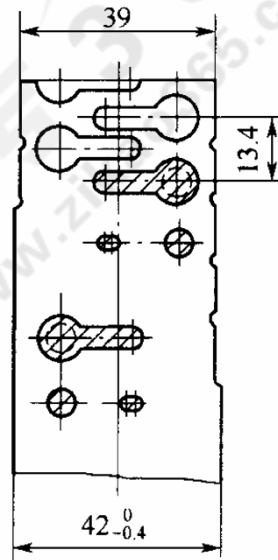
29. 画出下图所示零件的排样图:



30. 画出下图所示零件的排样图:



31. 根据排样图, 画出制件图 (图中量取, 一定比例放大)



排样图