

- | | |
|--|---|
| <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>>](#)

绝密 ★ 考试结束前

浙江省 2013 年 1 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：

- 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。
- 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”。

- 送料误差是造成级进模损坏的主要原因之一。

2. 侧刃是用来保证送料步距的, 应设计成双侧刃, 在第一工位设置一个, 最后工位再设置一个。
3. 侧压装置可以使条料紧靠导料板一侧, 所以多工位级进模必须设置。
4. 为了保证条料送进稳定, 定位准确, 载体宽度愈大愈好。
5. 自动模的模具成本高, 一般不使用。
6. 复杂形状的冲压零件常按分段切除多段式级进模设计。
7. 弯曲时, 为防止弯裂, 弯曲线应与材料纤维方向平行。
8. 对大批量生产的中小冲压零件采用自动模比较经济。
9. 冲压自动生产线特别适合大、中型冲压件生产自动化。
10. 辊式自动送料装置的辊轴有实心 and 空心两种, 高速压机上都是使用实心辊轴。
11. 当加工材料为工序件时, 自动模应采用自动上件装置。
12. 多工位级进模的凸、凹模常采用 45 钢制造。
13. 将单个毛坯或半成品逐个送到加工工作位置的装置称一次加工送料装置。
14. 冲压生产自动化可以通过多种方法实现。
15. 采用传送加工自动化方式时, 产品和原材料的分离应在最后工序进行。

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. 按设计方法分类, 多工位级进模可以分为_____级进模和_____级进模。
17. 实现冲压加工自动化主要有以下三种方法: 采用_____ ; 普通压机上安装_____装置、自动出件装置和_____装置; 使用自动模。
18. 为了防止误差带来不良后果, 自动模和多工位级进模对_____、_____要求较高。
19. 自动模的特点是劳动条件_____ ; 生产率_____ ; 通用性_____。
20. 根据手臂运动形式不同, 机械手可分为四种坐标形式: _____式、圆柱坐标式、极坐标式和_____式。
21. 侧向冲压运动由_____和_____来实现, 斜楔斜角应_____滑块斜角。

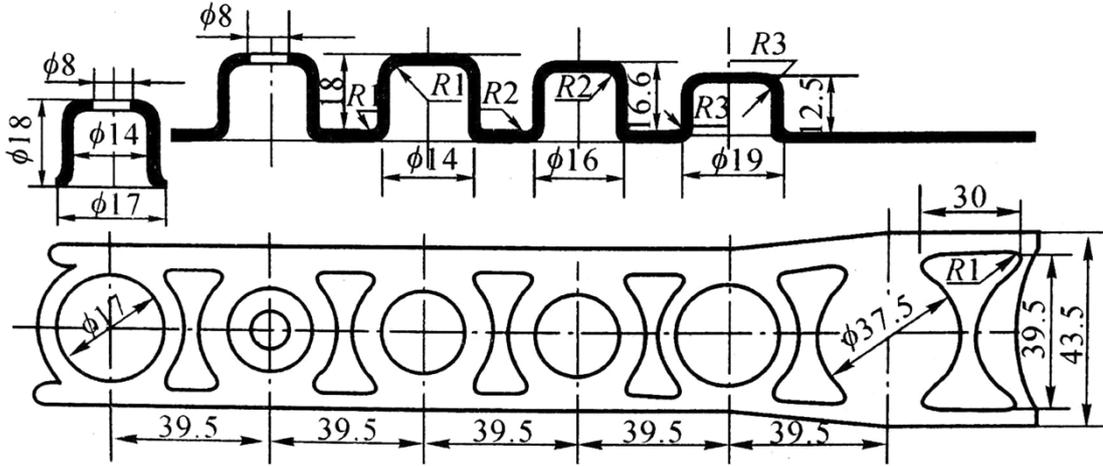
三、简答题(本大题共 5 小题, 每小题 4 分, 共 20 分)

22. 载体有哪几种形式?
23. 什么是附有二次送料机构的自动模?
24. 简述实现冲压生产自动化的意义。
25. 多工位级进模凸、凹模设计应遵循哪些原则?

26. 冲压生产自动化由哪些单元组成？并写出各单元的内容。

四、看图题(本大题共 3 小题，每小题 10 分，共 30 分)

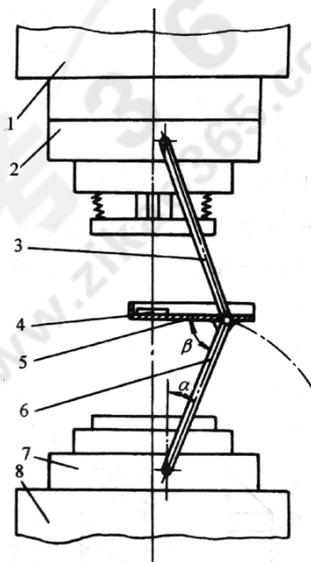
27. 下图为一零件的排样图方案，请写出各工位的冲压内容。



题 27 图

28. 如图所示装置，请写出：

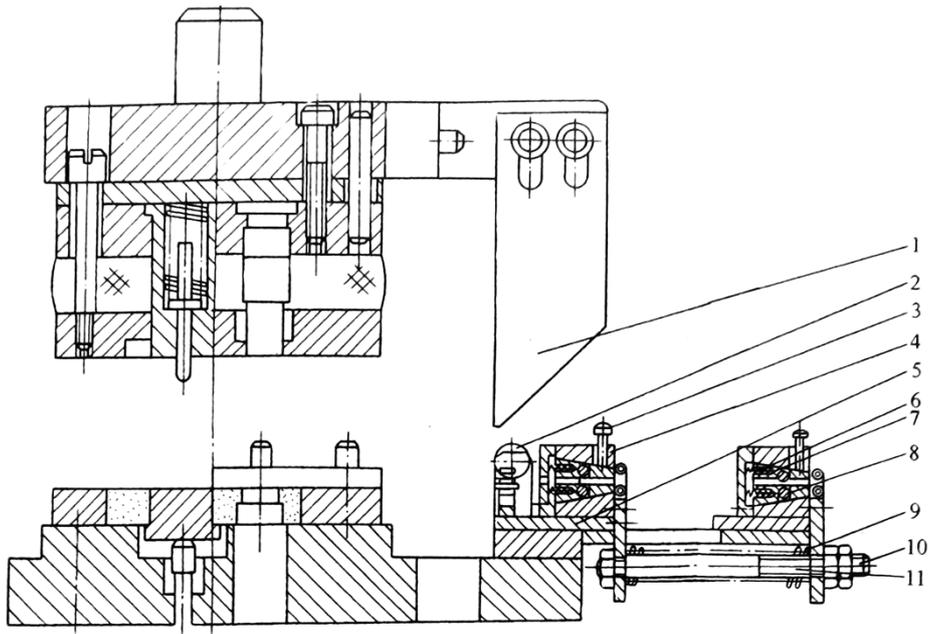
- (1) 该装置的作用 (2 分)；
- (2) 该装置的工作原理 (8 分)。



1-压机滑块；2-上模；3-上摇杆；4-工件；5-接盘；6-下摇杆；7-下模；8-工作台

题 28 图

29. 下图为滚柱夹持自动送料冲模，试说明其工作原理。



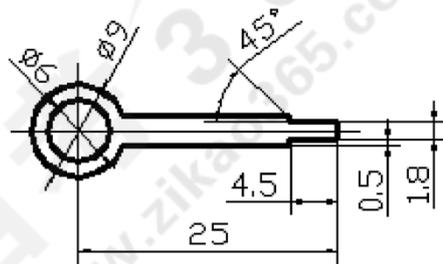
1-斜楔；2-滚轮；3-拨杆；4-外座；5-滚柱座；

6-弹簧；7-保持架；8-滚柱；9-弹簧；10-螺母；11-螺杆

题 29 图

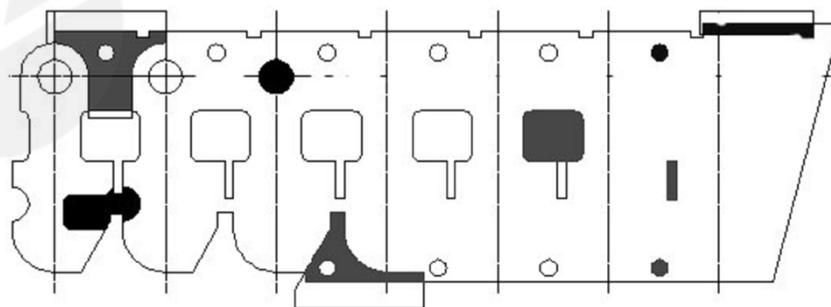
五、绘图题(本大题共 2 小题，每小题 10 分，共 20 分)

30. 画出下图所示零件的级进模排样图（尺寸允许不标）。



题 30 图

31. 根据排样图，画出制件图（1:1 从图中量取尺寸绘制）。



题 31 图