

- |  |   |
|--|---|
| <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 4 月高等教育自学考试 塑料成型工艺与模具设计试题

课程代码：02220

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、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，请将其选出并将“答题纸”的相应代码涂黑。错涂、多涂或未涂均无分。

1. 一般地, 抽芯滑块的动力来自
  - A. 液压系统
  - B. 气压系统
  - C. 开模动力
  - D. 以上皆是
2. 以下哪种因素对塑料制品的烧焦影响最大?
  - A. 注塑压力
  - B. 注塑速度
  - C. 注塑温度
  - D. 模具温度
3. 塑料的密度大约为
  - A.  $0.8 \sim 2.0 \text{g/cm}^3$
  - B.  $8 \sim 20 \text{g/cm}^3$
  - C. 比水大
  - D. 比水小
4. 注射机螺杆一般由送料段、熔融段、\_\_\_\_\_组成。
  - A. 加温段
  - B. 冷却段
  - C. 输送段
  - D. 计量段
5. 55 钢是
  - A. 渗碳钢
  - B. 调质钢
  - C. 高碳工具钢
  - D. 耐蚀钢
6. 整体式型腔和组合式型腔比较
  - A. 整体式型腔强度较差
  - B. 整体式型腔刚度较差
  - C. 整体式型腔不易变形
  - D. 整体式型腔维修方便
7. 带顶杆的倒锥形冷料穴和圆环形冷料穴适用于\_\_\_\_\_塑料的成型。
  - A. 有机玻璃
  - B. 硬质 PVC
  - C. 弹性较好
  - D. 无定形
8. 若模具闭合厚度小于注射机允许的模具最小厚度时, 则可采用\_\_\_\_\_来调整, 使模具闭合。
  - A. 减少面板厚度
  - B. 增加面板厚度
  - C. 增加顶针板厚度
  - D. 增加顶针垫板厚度
9. 当型腔数较多, 受模具尺寸限制时, 通常采用非平衡布置。由于各分流道长度不同, 可采用\_\_\_\_\_来实现均衡进料, 这种方法需经多次试验才能实现。
  - A. 改变主流道
  - B. 改变浇口尺寸
  - C. 改变冷料井
  - D. 改变排气
10. 一般地, 斜导柱抽芯机构中, 斜导柱斜角以不超过\_\_\_\_\_为宜。
  - A.  $10^\circ$
  - B.  $15^\circ$

C. 20°

D. 25°

**二、判断题（本大题共 10 小题，每小题 2 分，共 20 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”。**

11. 塑料制品在充模流动方向和垂直流动方向上的收缩率是一样的。
12. 潜伏式浇口和点浇口都是可以自动脱落的进浇方式。
13. 模具冷却的目的是快速降低塑料熔体的温度，使之尽快凝固以便顶出。
14. 薄壁制品发生缺料时，应该首先提高注射压力。
15. 为了使嵌件与塑件牢固地连接在一起，嵌件的表面应具有止动的部分，以防嵌件移动。
16. 为便于塑料件脱模，应使塑件在开模时尽可能留在定模一侧。
17. 设计的塑料模具应便于操作与维修、安全可靠。
18. 为了避免滑块和顶杆发生干涉，滑块必须先于顶杆回位。
19. 多型腔注塑模具的分流道布置有平衡式布置和非平衡式布置。
20. 热固性塑料在成型过程中主要发生物理变化，不发生化学变化。

**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。

**三、填空题（本大题共 11 小题，每空 1 分，共 30 分）**

21. 着色剂包括颜料和染料。颜料可分为\_\_\_\_\_颜料和\_\_\_\_\_颜料。
22. 注射模塑最主要的工艺条件是\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_。
23. 挤出成型主要的工艺参数为\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_。
24. 分型面的形状有\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_。
25. 塑料模具的组成零件按用途可以分为两大类：即\_\_\_\_\_零件、\_\_\_\_\_零件。
26. 按注射机类型分类，注射模可分为\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_注射模。
27. 在浇口位置设计时，应进行流动比的校核。流动比是\_\_\_\_\_与\_\_\_\_\_之比。
28. 按模具结构分类，推出机构分为\_\_\_\_\_推出机构、\_\_\_\_\_推出机构、\_\_\_\_\_推出机构、\_\_\_\_\_推出机构。
29. 按上、下模配合结构特征分类，压缩模分为\_\_\_\_\_压缩模、\_\_\_\_\_压缩模、\_\_\_\_\_压缩模。
30. 塑料吹塑薄膜时，吹胀比是\_\_\_\_\_与\_\_\_\_\_之比。

31. 按制品出口方向与挤出机螺杆轴向关系分类, 挤出机头可分为\_\_\_\_\_机头、\_\_\_\_\_机头。

四、简答题(本大题共 2 小题, 每小题 15 分, 共 30 分)

32. 浇口位置选择应遵循哪些原则(写出 5 项即可)?

33. 根据下面挤出机头装配图回答问题:

- (1) 写出②③④⑤⑦共五个部件的名称;
- (2) 简单解释上述部件在挤出机头中的作用。

