

- | | |
|--|---|
| <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	实验班	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）	护理学导论	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 2014 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

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、单项选择题（本大题共 6 小题，每小题 2 分，共 12 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. 最小弯曲半径是为了防止弯曲件产生
A. 变形
B. 弯裂
C. 翘曲
D. 回弹
2. 模具结构采用刚性卸料及下出件方式，则总冲裁力 F 为

- A. 冲裁力+卸料力
B.冲裁力+顶料力
C.冲裁力+推料力
D.冲裁力+卸料力+推料力
- 3.最宜用作拉深件材料的是
A.45 钢
B.08 钢
C.Q235
D.HT250
- 4.回弹量最大的弯曲件形状是
A.V 形
B.Z 形
C.L 形
D.U 形
- 5.冲裁变形过程中_____是由塑性变形阶段形成的。
A.毛刺
B.圆角带
C.光亮带
D.断裂带
- 6.较厚制件校平，一般采用_____校平模。
A.光面
B.齿形
C.浮动上模
D.浮动下模

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，在答题纸相应位置正确的涂“A”，错误的涂“B”。

- 7.为防止胀裂，胀形凸模圆角不能太小。
- 8.批量大、精度要求高的小冲裁件采用级进模比较合适。
- 9.搭边能补偿定位误差，保证材料刚性，所以搭边越大越好。
- 10.多次拉深时，由于材料加工硬化，使变形程度逐次递增。
- 11.落料、翻边、弯曲是成形工序。
- 12.当拉深系数 m 小于极限拉深系数时，不可以一次拉深。
- 13.侧刃常用于复合模中材料定位。
- 14.应变中性层长度是弯曲件毛坯展开长度的计算依据。
- 15.弯曲变形必然会出现回弹现象。
- 16.对复杂形状的冲裁件常采用分开加工计算凸、凹模刃口尺寸。
- 17.落料时，首先确定凸模刃口尺寸。
- 18.双动拉深压力机适用于汽车覆盖件拉深成形。

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 7 小题，每空 1 分，共 16 分）

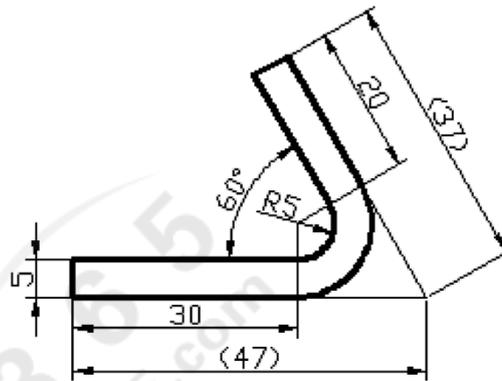
- 19.编制冲压工艺规程，通常应根据制件_____、生产批量、制件_____、劳动强度和安全性等全面考虑拟定。
- 20.材料的塑性愈好，塑性变形的稳定性_____，许可的最小弯曲半径就愈_____。
- 21.复合冲裁模是指压力机滑块一次行程在模具_____上完成_____冲裁工序。
- 22.冲裁断面有四个区域：圆角带、_____、_____和_____。
- 23.翻孔时越接近口部变形越_____，材料厚度变_____越严重。
- 24.压力机闭合高度是指滑块在_____位置时，滑块_____到_____上表面之间的距离。
- 25.拉深制件的筒底圆角半径常取_____料厚，若_____料厚，需增加校正工序。

四、简答题(本大题共 4 小题，每小题 5 分，共 20 分)

- 26.从拉深件结构工艺考虑，对拉深件的形状有哪些要求？
- 27.什么叫回弹？减少回弹有哪些措施？
- 28.翻孔时的允许变形程度与哪些因素有关？
- 29.简析冲裁间隙值对冲裁工艺的影响。

五、计算题(本大题 10 分)

- 30.计算图示弯曲件的毛坯长度（单位 mm），零件材料 Q235 钢，料厚 5mm,(保留小数 1 位)。



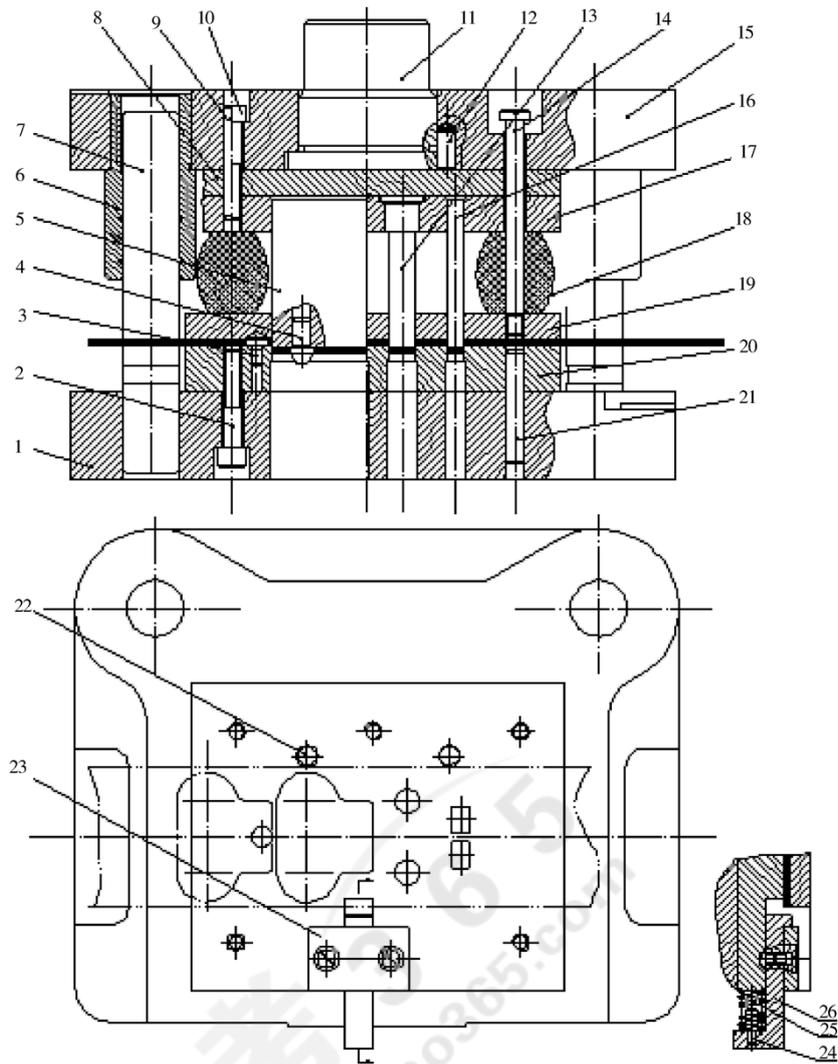
题五图

中性层位移系数 X

R/t	0.8	1.0	1.2	1.3	1.5
X	0.3	0.32	0.33	0.34	0.36

六、看图回答以下问题(本大题共 5 小题，共 30 分)

- 31.写出模具完成的工序内容。(3 分)
- 32.指出该模具种类。(3 分)
- 33.说明下列零件的名称及作用:4、5、16、17、19、20。(12 分)
- 34.绘出制件图、排样图。(6 分)
- 35.写出本模具工作原理（提示：说明中须写出零件序号。从材料定位、制件完成过程及制件、条料、废料如何卸料考虑）。(6 分)



题六图

- 1—下模板 2—螺钉 3—挡料销 6—导套 7—导柱 8—垫板 9—定位销 10—螺钉
 11—模柄 12—防转销 13—冲圆孔凸模 14—卸料螺钉 15—上模板 18—橡胶弹簧
 21—定位销 22—导料销 23—始用挡料盖板 24—弹簧销 25—弹簧 26—始用挡料块