

# 浙江省 2015 年 4 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. 夹滚式自动模只能将条料或板料送入模具内完成冲压。
2. 多工位级进模不适合高速冲床上进行自动化冲压。
3. 并列式冲压自动生产线布置紧凑,工件传送路径短,适合大型薄板零件的冲压生产。
4. 并不是所有的冲压件都适宜采用多工位级进模。
5. 固定卸料装置一般用于料厚小于 1mm 的薄料卸料。
6. 凸模每次刃磨时,卸料螺钉也应同时磨去相同高度。
7. 多工位级进模中的步距精度越高,冲压件精度也越高,因此步距精度越高越好。
8. 用气缸活塞机构进行推件,主要用于较大冲压件的出件。
9. 在多工位级进模中直通式非圆形凸模应用十分广泛。
10. 自动模的送料机构动力来源都由单独的驱动装置提供。
11. 刚性联系的自动线适用于小型零件。
12. 自动模主要由冲模冲压部分和自动化装置两部分组成,这两部分装置能严格区分。
13. 实现冲压生产自动化可以通过采用自动压机、自动模等实现。
14. 多工位级进模的工位多,凹模制造复杂,通常采用整体凹模。
15. 对中小批量生产冲压零件最好采用自动模。

# 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. 将卷料或\_\_\_\_\_直接送入模具进行冲压的自动送料装置称为\_\_\_\_\_加工自动送料装置。
17. 按多工位级进模的设计方法分类,可以分为\_\_\_\_\_级进模和\_\_\_\_\_级进模。
18. 自动出件装置有\_\_\_\_\_式、\_\_\_\_\_式和\_\_\_\_\_等形式。
19. 对于\_\_\_\_\_的冲压件往往需要局部侧向冲压,侧向冲压机构主要由\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_机构来实现。
20. 所谓自动模,就是模具具有独立、完整的自动送进、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_动作和保护检测机构,在一定的时间内不需要\_\_\_\_\_就能自动完成工作的冲模。
21. 冲压生产全过程自动化由自动开卷机、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_和自动检出送料误差及废品自动调整模具等一系列自动装置所组成。

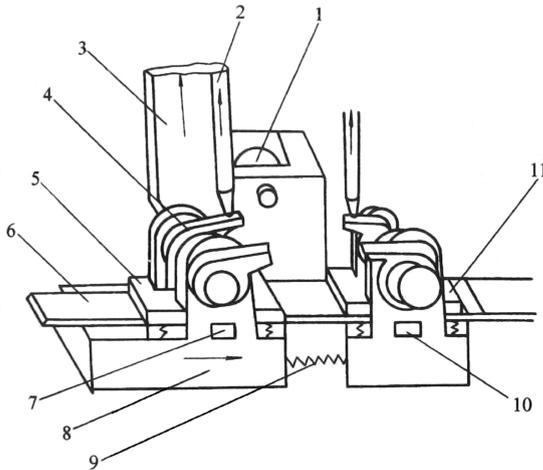
## 三、简答题(本大题共 5 小题,每小题 4 分,共 20 分)

22. 什么叫倒冲? 倒冲一般用于哪些场合?
23. 卸料装置有什么作用? 通常使用的是哪几种?
24. 什么是附有二次送料机构的自动模? 并举出一例该类型自动模。
25. 实现冲压生产自动化有何意义。
26. 冲压生产自动化系统由哪些单元组成? 各单元包含哪些内容?

## 四、看图题(本大题共 3 小题,每小题 10 分,共 30 分)

27. 如图所示装置,请写出:

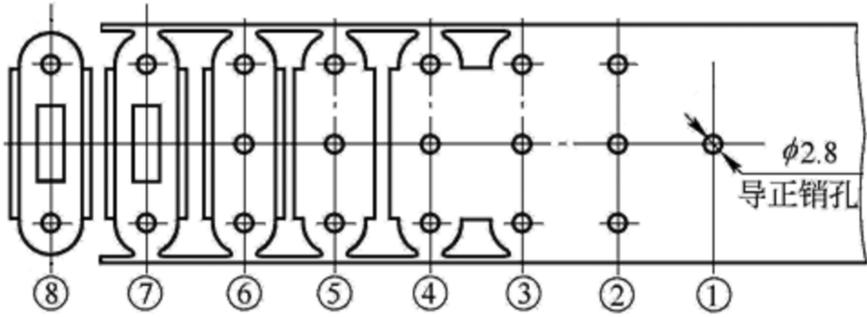
- (1)该装置的作用(2 分);
- (2)该装置的工作原理(8 分)。



- 1—滚柱; 2—螺钉; 3—斜楔; 4—齿开关; 5—送料压板; 6—条料;  
7—送料托板; 8—滑块; 9—弹簧; 10—定料托板; 11—定料压板

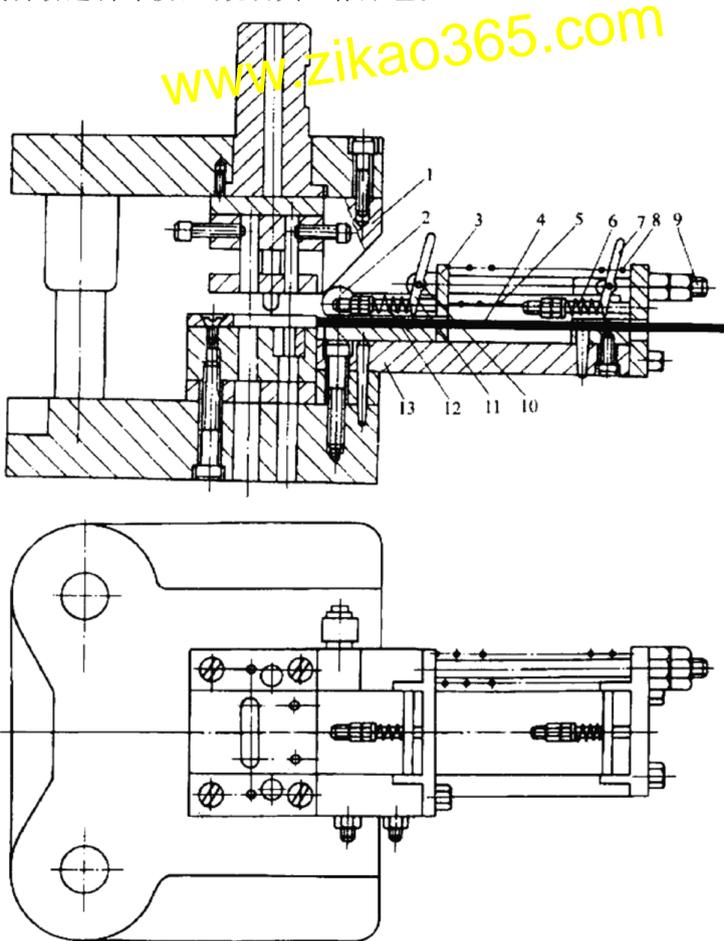
题 27 图

28. 下图为某零件的排样图,请写出该排样图采用的载体形式(2分)及各工位的冲压内容(8分)



题 28 图

29. 下图为夹刃式自动送料冲模,试说明其工作原理。

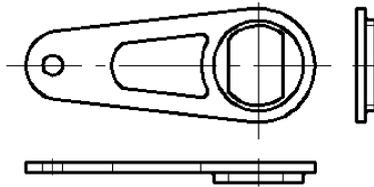


- 1—斜楔；2—滚轮；3—送料夹座；4—一条料；5、6、12—弹簧；  
7、11—夹刃；8、10—圆柱销；9—螺栓；13—底板

题 29 图

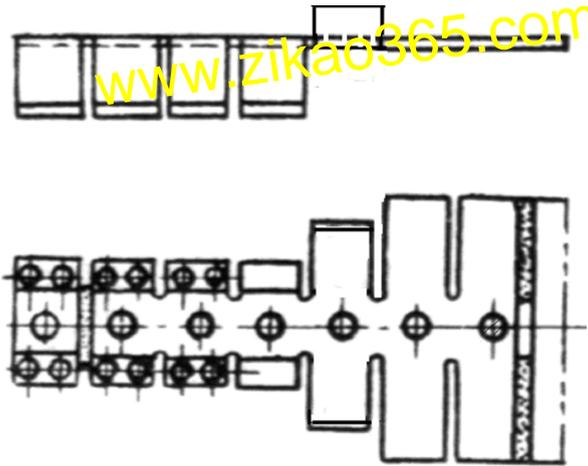
五、绘图题(本大题共 2 小题,每小题 10 分,共 20 分)

30. 下图所示为易拉罐拉手零件,料厚 1mm,请按 1 : 1 量出零件尺寸画出级进模排样图(7 分),并写出各工位冲压内容(尺寸允许不标)(3 分)。



题 30 图

31. 根据排样图,画出制件图(制件图需有两个方向视图,1 : 1 从图中量取尺寸绘制)。



题 31 图