## 浙江省 2015 年 10 月高等教育自学考试

# 现代模具制造技术试题

课程代码:05511

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. 立体光照成形法英文简称

)	研磨的质量与研磨压力有很大关系	精研磨的压力—般为

B. SLA

A. 0.01-0.05MPa

B. 0.005 - 0.01 MPa

C. 0.05 - 0.10 MPa

D. 0. 10-0.15MPa

3. 根据标准适用的领域和范围分类,GB/T8847 2003《压铸模具标准》属于

A. 国家标准

A. LOM

B. 行业标准

C. 地方标准 D. 企业标准

D. FDM

4. 浇口套与定模扳的装配一般用

A. 间隙配合

B. 过渡配合

C. 过盈配合

D. 松配合

5. 内径千分尺有单杆型、 和换杆型。

A. 双杆型

B. 多杆型

C. 定杆型

D. 管接式

6. 型腔加工常用电极材料主要是石墨和

A. 纯铜

B. 黄铜

C. 紫铜

D. 不锈钢

05511# 现代模具制造技术试题 第1页(共4页)

7.	电解加工速度很快,一	般为电火花加工的	以上。					
	A.1-3 倍	B.5-10 倍	C.3-5 倍	D.5-7倍				
8.	电火花超声复合抛光效	(率比传统的超声波抛	也光提高倍以上	<u>.</u> 0				
	A. 2	B. 5	C. 3	D. 10				
9. 下列方法中不属于模具固定方法的有								
	A. 紧固件法	B. 压入法	C. 铆接法	D. 垫片法				
10. 复合模的特点是结构紧凑、冲压生产率高和								
	A. 内、外型相对位置精度要求低							
	B. 内、外型相对位置精度要求高							
	C. 刃口易损坏							
	D. 刃口不易损坏							
=	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. 压铸模型腔、型芯的制造精度,取压铸模尺寸公差的 1/3-1/4。								
12.	塑料模的型腔一般多	答题纸相应位置正确的涂"A",错误的涂"B"。 的制造精度,取压铸模尺寸公差的 1/3-1/4。 设多采用镶嵌式或拼块式。						
13.	合模后分型面应紧密	医、型芯的制造精度,取压铸模尺寸公差的 1/3-1/4。 型腔一般多采用镶嵌式或拼块式。 型面应紧密贴合,如有局部间隙,其间隙不大于 0.05mm。						
14.	直通式凸模的精加工	可采用线切割加工或	成形磨削。					

- 15. 慢走丝线切割的电极丝可重复使用。 16. 电火花加工可在型腔侧壁上加工图文。
- 17. 铰孔是对淬硬后的孔进行精加工的一种加工方法。
- 18. 在装配尺寸链中,间接得到的尺寸称为组成环。
- 19. 磨粒和磨粉的粒度号数用每一厘米长度上的网眼数目表示。
- 20. 注塑模的主浇口料拔不出时,应用钢棒顶出。

## 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6小题,每空1分,共20分)

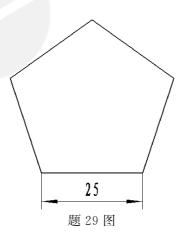
- 22. 影响模具生产成本的主要因素有\_\_\_\_、\_\_、、\_\_、、类具的标准化程度和企业生产的专门化程度。
- 23. 常用的电极材料: 、 和 等。
- 24. 超声波抛光用的工作液主要有\_\_\_\_、\_\_、润滑油或\_\_\_\_。
- 25. 级进模的凹模分为两大类\_\_\_\_和\_\_\_。
- 26. 模具零件的热处理方法有\_\_\_\_、\_\_、\_\_、\_\_、\_\_和表面热处理,它们的作用是改变材料机械性能。

#### 四、简答题(本大题共2小题,每小题5分,共10分)

- 27. 结合实际简述模具生产过程。
- 28. 简述影响研磨质量的因素有哪些?

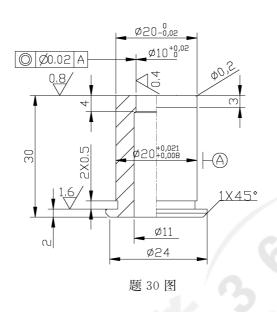
### 五、编程题(本大题 15 分)

29. 下图典型零件,按 3B 指令格式编写该零件的线切割加工程序,sin72°=0.951,cos72°=0.309。



## 六、综合题(本大题 15 分)

30. 冲裁模带肩圆凹模零件如图所示。材料为 T10A, 热处理为淬火, 回火, 硬度 58-62HRC。根据所学的知识, 试按下表项目, 制定这个零件的加工工艺过程。



题 30 表 凹模加工工艺过程

工序号	工序名称	工序加工内容	设备和工艺装备
		1.1	
		72	
		23	