

浙江省 2016 年 10 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. 多工位级进模中的凸模、凹模等零件,一般都采用压入固定。
2. 柔性联系的自动线适用于大、中型零件生产。
3. 冲压生产自动化可以通过多种方法实现。
4. 多工位级进模结构复杂,特别适合产品试制或小批量生产。
5. 决定冲压生产自动化的程度主要由冲压零件形状决定。
6. 封闭形孔连续式级进模适合简单形状冲压零件压制。
7. 贯通式冲压自动生产线是最常见的形式,适合大型薄板零件的冲压自动化生产。
8. 钩式自动送料装置不适合厚料使用。
9. 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。
10. 形状很复杂冲压件,也只需一副多工位级进模就可以完成冲制。
11. 为了更好导正,导正销越长越好。
12. 自动模可以改善劳动条件,但成本较高,通用性较差。
13. 固定卸料装置不仅卸料力大,同时还对凸模起导向和保护作用。
14. 压缩空气吹件,主要用于较大冲压件的出件。
15. 多工位级进模最适宜卷、带料供料。

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)

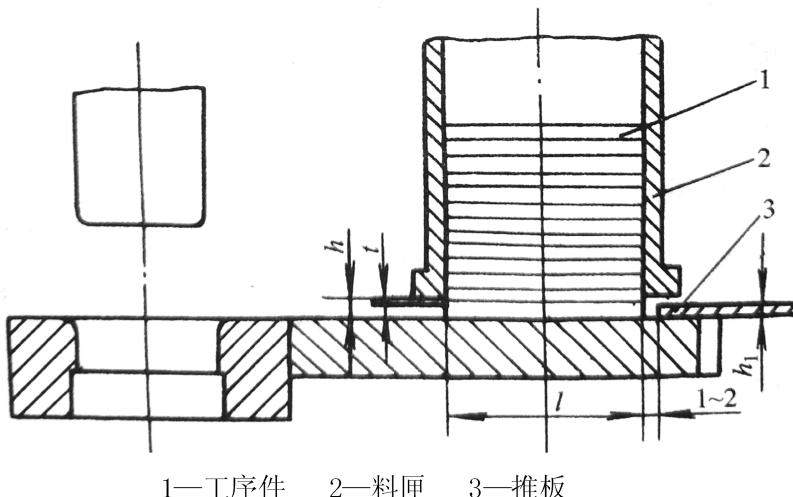
16. 多工位级进模凹模组件常用两种组配方法,一种叫_____组配法,另一种叫_____组配法,凹模组配时,常选用_____的配合性质。
17. 冲压生产全过程自动化由自动开卷机、_____装置、_____装置、_____装置和自动调整模具等一系列自动装置所组成。
18. 多工位级进模能连续完成_____、弯曲、_____等工艺。
19. 在多工位级进模中,常用的传感器监测有_____监测和_____监测。
20. 机械手可分为四种坐标形式:_____坐标式、_____坐标式、_____坐标式和多关节式。
21. 冲压生产自动化按自动化程度可分为_____和_____。

三、简答题(本大题共 5 小题,每小题 4 分,共 20 分)

22. 安装斜楔有什么要求? 常用的安装形式有哪些?
23. 为什么多工位级进模拉深时条料上要切槽或切口?
24. 冲压生产自动化系统中的加工单元由哪几部分组成?
25. 什么是附有一次送料机构的自动模? 并举出一例该类型自动模。
26. 简述冲压自动化程度的确定依据。

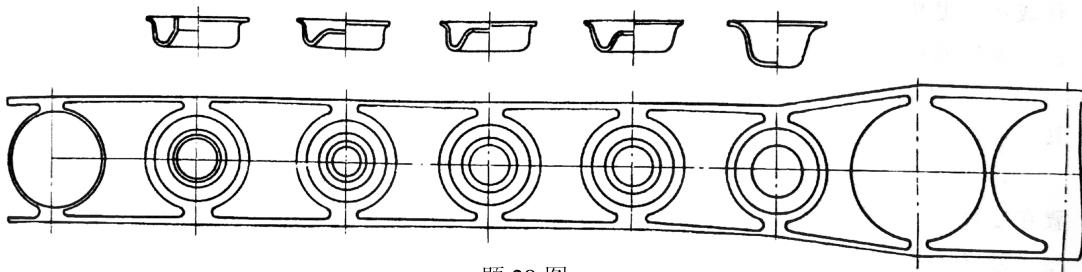
四、看图题(本大题共 3 小题,每小题 10 分,共 30 分)

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)。



题 27 图

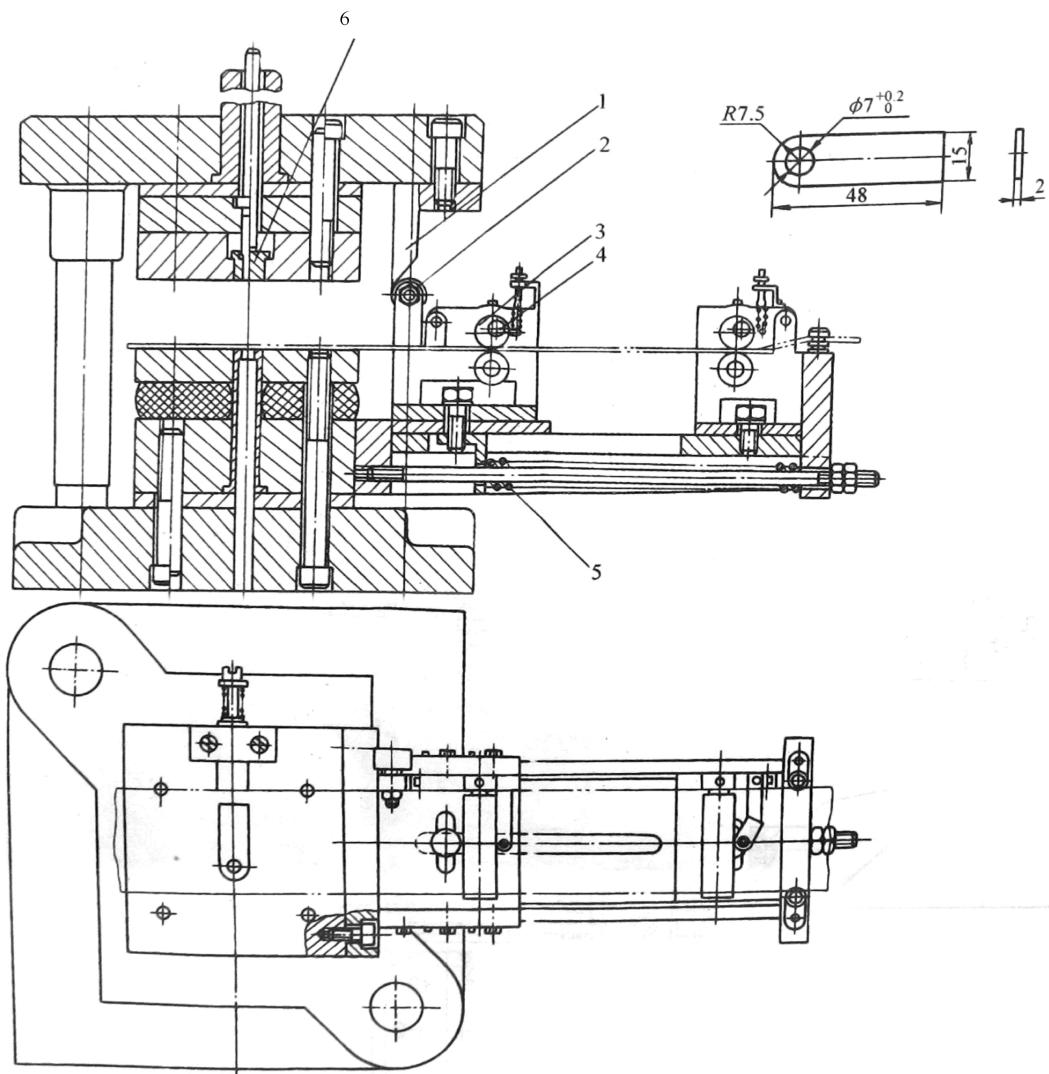
28. 下图为某零件的排样图,请写出该排样图采用的载体形式(2分)及各工位的冲压内容(8分)。www.kao.org



题 28 图

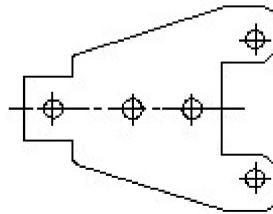
29. 如图自动模,请写出:

- (1) 该自动模名称(2分);
- (2) 以下零件名称及作用:1、3、5、6(8分)。



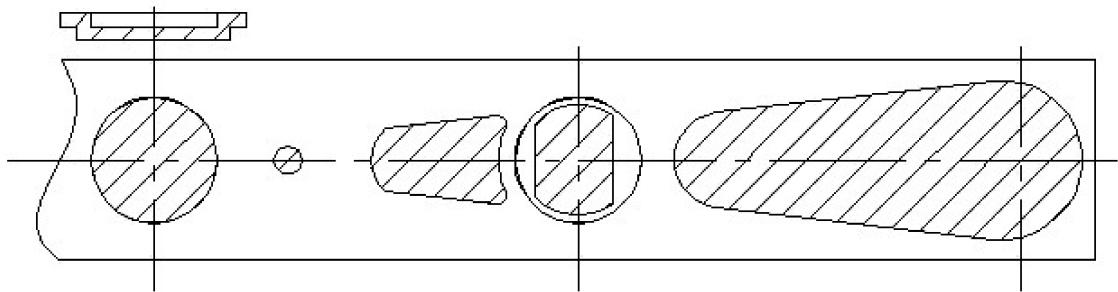
题 29 图

30. 如图所示零件,料厚 1mm,请按 1 : 1 量出零件尺寸画出封闭形孔连续式级进模排样图(6 分),并写出各工位冲压内容(尺寸允许不标)及标出步距(4 分)。



题 30 图

31. 根据排样图,画出制件图(用三视图表示,按 1 : 1 从图中量取尺寸绘制)。



题 31 图