

《模具装调与维修》模拟试题及答案

《模具装调与维修》模拟试题：

考生须知：本课程为开卷笔试，考试时间为 90 分钟。

一、填空题（每空 2 分，共 30 分）

1. 冲压模具根据工序组合程度分为（ ）、（ ）、（ ）三大类。
2. 多工位级进模是在普通级进模的基础上发展起来的一种高（ ）、高（ ）、高寿命的模具。
3. 在模具安装调整滑块位置时，使滑块到达上止点时凸模不至于逸出（ ）之外，或导套下降距离不应超过导柱长度的（ ）为止。
4. 在配作导柱、导套安装孔时，模板的定位一般是这样的，对于 180mm×180mm 以内的小模具，用（ ）销钉定位；600mm×600mm 以内的中等模具用（ ）的定位销定位；600mm 以上的大模具则需要（ ）的销钉定位。
5. 在塑料模具装配时，模具合模后，应使复位杆端面低于分型面（ ）mm。推杆端面应高出型面（ ）mm
6. 模具的验收包括三大部分的内容：（ ）检验，（ ）检验，（ ）检验。

二、选择题（每小题 2 分，共 20 分）

1. 分散装配的特点是（ ）。
A. 适合成批生产 B. 生产率低 C. 装配周期长 D. 装配工人少
2. 冲裁模试冲时产生送料不通畅或条料被卡死的主要原因有（ ）。
A. 凸、凹刃口不锋利 B. 两导料板之间的尺寸过小或有斜度
C. 凸模与卸料板之间的间隙小 D. 凸模与卸料板之间的间隙过大，使搭边翻扭
3. 弯曲模试冲时，冲件的弯曲角度不够，产生原固有：（ ）。
A. 凸、凹模的弯曲回弹角过大 B. 凸模进入凹模的深度太浅
C. 凸、凹模之间的间隙过小 D. 校正弯曲的实际单位校正力太大
4. 对塑料模浇口套的装配，下列说法正确的有：（ ）。
A. 浇口套与定模板采用间隙配合 B. 浇口套的压入端不允许有导入斜度
C. 常将浇口套的压入端加工成小圆角
D. 在浇口套的导入斜度加工时不需留有修磨余量
5. 数控机床的定位精度检验包括（ ）。
A. 回转运动的定位精度和重复分度精度 B. 回转运动的反向误差

14. _____ 15. _____ 16. _____

(2) 这是一套两板模还是三板模，采用的是什么浇口，什么形式的推出机构。（6分）

(3) 图 a 中所示的 A 和 B 分型面各自的作用是什么。（4分）

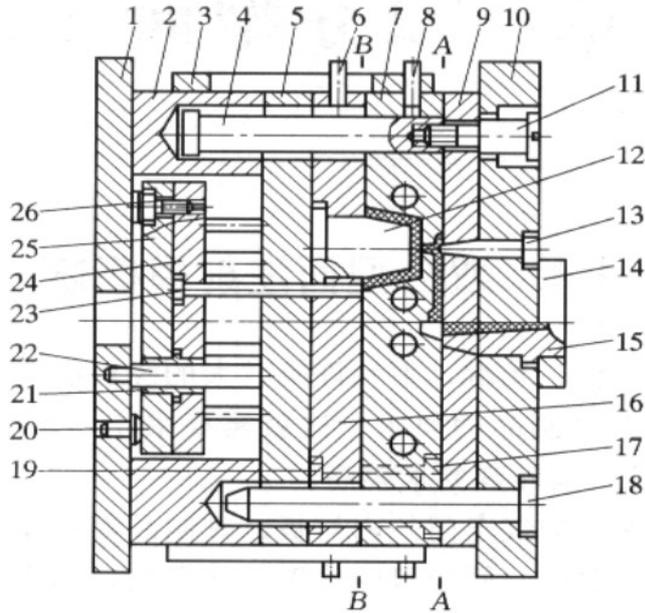


图 a 合模状态

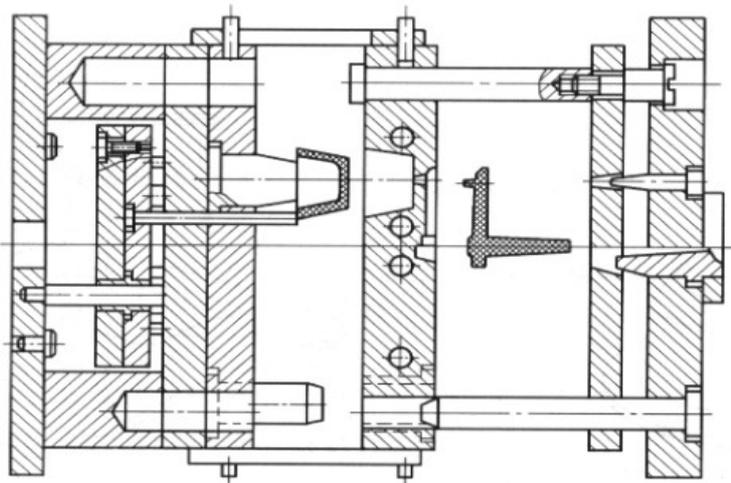


图 b 开模状态

《模具装调与维修》模拟试题答案：

一、填空题（每空2分，共30分）

1. 单工序模、复合模、级进模
2. 精度、效率
3. 导板、1/3
4. 2个 $\phi 8$ 、4个 $\phi 8$ 或 $\phi 10$ 、6~8个 $\phi 2\sim\phi 16$
5. 0.02~0.05、0.05~0.1
6. 模具外观、模具性能、制件质量

二、选择题（每小题2分，共20分）

ABBBB BCBDB

三、判断题（每小题1分，共10分）

××√√√ ××√√√

四、问答题（40分）

1. 答：模具的装配精度是指模具产品装配完成后，实际几何参数与理想几何参数的符合程度。模具的装配精度通常包含五个方面：相互距离精度、相互配合精度、相互位置精度、相对运动精度、相互接触精度。

2. 答：冲模调试的目的

- 1) 发现模具设计及制造中存在的问题，以便对原设计、加工与装配中的工艺缺陷加以改进和修正，制造出合格的制件。
- 2) 通过试模与调整，能初步提供产品的成型条件及工艺规程。
- 3) 试模及调整后，可以确定前一道工序毛坯的准确尺寸。
- 4) 验证模具质量及精度，作为交付生产的依据。

3. 读下图回答问题（20分）

(1) 1. 动模座板 2. 垫块 5. 支承板 7. 中间板（定模板） 9. 卸料板（水口板） 10. 定模座板 12. 型芯 14. 定位圈 15. 浇口套 16. 型芯固定板（动模板）（10分）

(2) 三板模，点浇口，推杆推出机构。（6分）

(3) A-A分型面打开时，可以取出浇道凝料，B-B分型面打开可以取出制件。（4分）