

浙江省 2017 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. 自动模的冲压部分和自动送料部分有时难以严格分开。
2. 多工位级进模的工位多,模具的平面尺寸大,通常凹模采用整体形式。
3. 自动模可以改善劳动条件,但生产率低、通用性差。
4. 在级进模中,常用导正销作精确定位,侧刃作为粗定位。
5. 为了确保导正效果,导正销越长越好。
6. 采用传送加工自动化方式时,第一工序就要将半成品和原材料分离。
7. 钩式自动送料装置常用于厚料的送料。
8. 在多工位级进模中,刚性卸料装置因卸料可靠,被广泛采用。
9. 搭边值大则送料时条料刚性好,定位准确,所以搭边值愈大愈好。
10. 冲压生产自动化系统由三个单元组成。
11. 全自动连续冲压一般采用分断切除多段式级进模。
12. 高速压力机有下传动和上传动两类,目前下传动应用较多。
13. 信息单元是自动冲压加工系统的核心。
14. 多工位级进模也常用于小批量冲压生产。
15. 封闭形孔连续式级进模适合冲制形状简单的冲压件。

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. 多工位级进模生产效率高,_____可靠,_____安全,_____效益好。
17. 冲压加工自动化有_____法和_____法二种方式。
18. 自动模按自动送料装置进行分类,可分为:_____送进自动模和_____送进自动模。
19. 常见的二次送料机构有:_____送料装置、_____送料装置、_____送料装置。
20. 夹持式自动送料冲模有:_____式、_____式、_____式等。
21. 靠_____和_____机构可以实现侧向冲压加工。

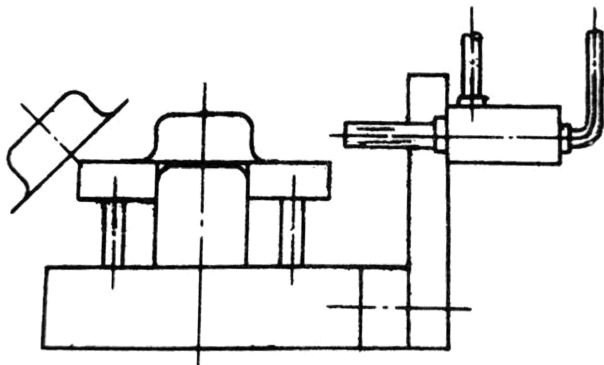
三、简答题(本大题共 5 小题,每小题 4 分,共 20 分)

22. 简述监测装置在多工位级进模中作用。
23. 什么是二次加工自动送料装置,并举一例。
24. 实现冲压加工自动化主要有哪几种方法?
25. 什么是自动模?
26. 载体主要有哪几种形式? 各有哪些特点?

四、看图题(本大题共 3 小题,每小题 10 分,共 30 分)

27. 如图所示机构,请写出:

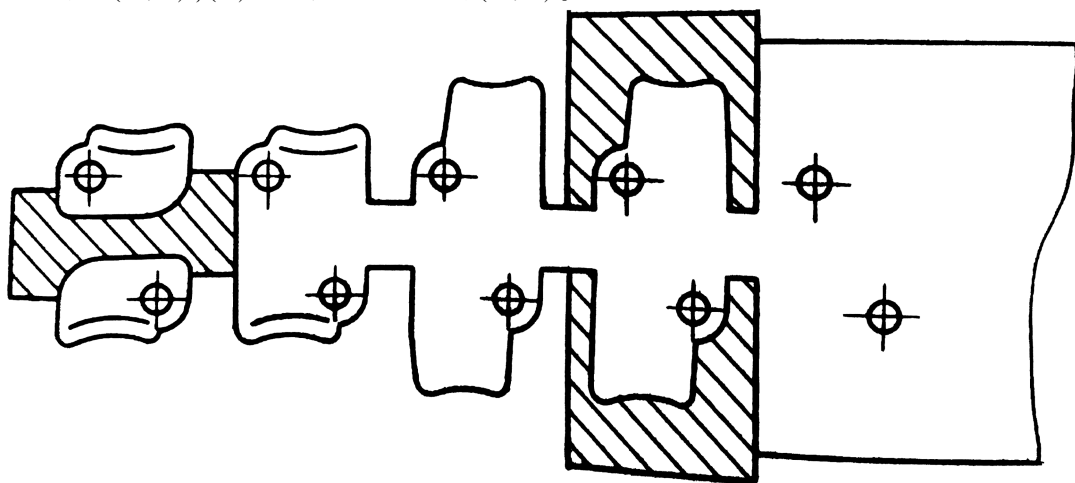
- (1)该机构的作用(2 分);
- (2)该机构的工作原理(8 分)。



题 27 图

28. 下图为一零件的排样图,请写出:

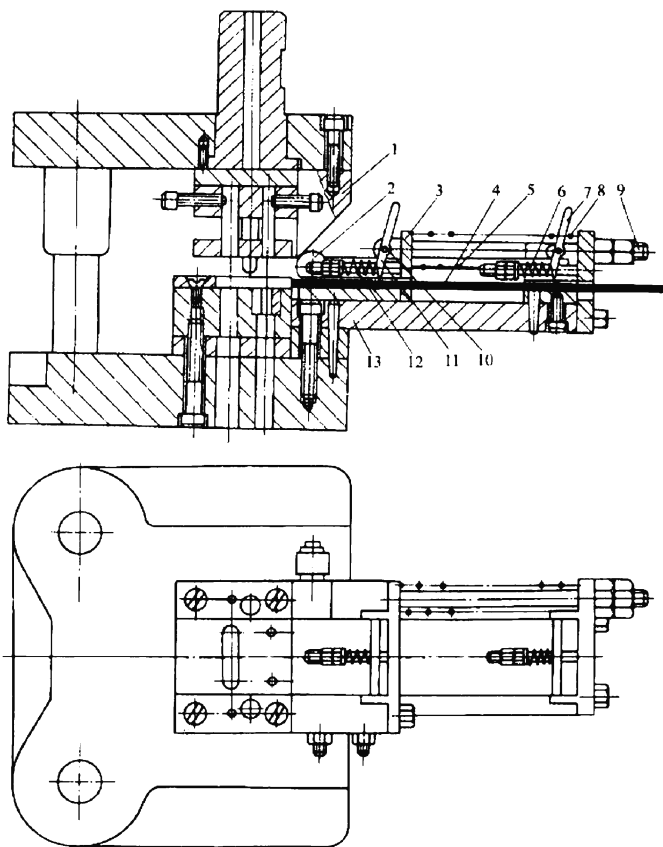
(1)该排样图采用的载体形式(2分);(2)按图上实际尺寸量取步距尺寸,在答题纸上抄画并标出(3分);(3)各工位的冲压内容(5分)。



题 28 图

29. 如图所示自动模,请写出:

(1)该自动模名称(2分);(2)模具工作原理(8分)。

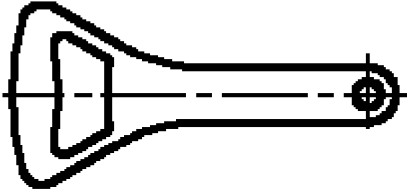


1—斜楔; 2—滚轮; 3—送料夹座; 4—条料; 5、6、12—弹簧;
7、11—夹刃; 8、10—圆柱销; 9—螺栓; 13—底板

题 29 图

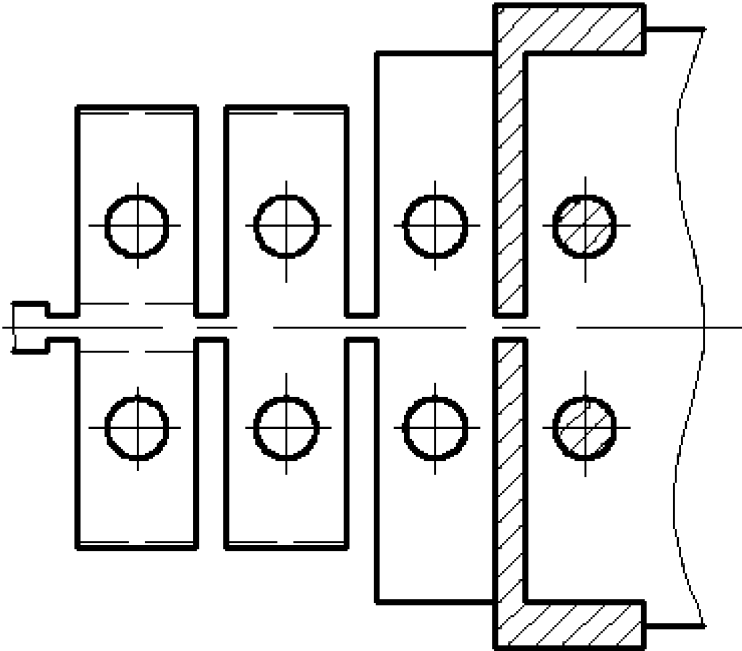
五、绘图题(本大题共 2 小题,每小题 10 分,共 20 分)

30. 下图为启瓶器零件,请画出级进模排样图,要求对排、双成形侧刃定位(尺寸允许不标)。



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