

浙江省 2015 年 4 月高等教育自学考试

压铸模及其它模具试题

课程代码:01632

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. 计算毛坯图即为热锻件图。
2. 计算毛坯的长度等于锻件长度。
3. 为了减少锻模模膛数,预锻模膛与制坯模膛不能同时存在。
4. 胎模是在模锻锤上使用的。
5. 闭式拔长模膛要降低拔长的效率。
6. 锻模中心即模块中心。
7. 为简化压铸模具结构,应优先选用垂直分型面。
8. 热锻件图用于制造模膛。
9. 一般地,生产流动性差的压铸件时,应采用高的压射比压。
10. 热模锻压力机的精度低于模锻锤的精度。
11. 压铸合金必须熔点高,这样才能保证其在压铸生产中良好的流动性。
12. 压铸时,铸件越复杂,充填速度越大。
13. 锻锤吨位是以打击力大小来衡量的。
14. 锻模装配图右上角的锻件图称冷锻件图。
15. 锻模承击面即为锻件投影面积和飞边之和。

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 4 小题,每空 1 分,共 15 分)

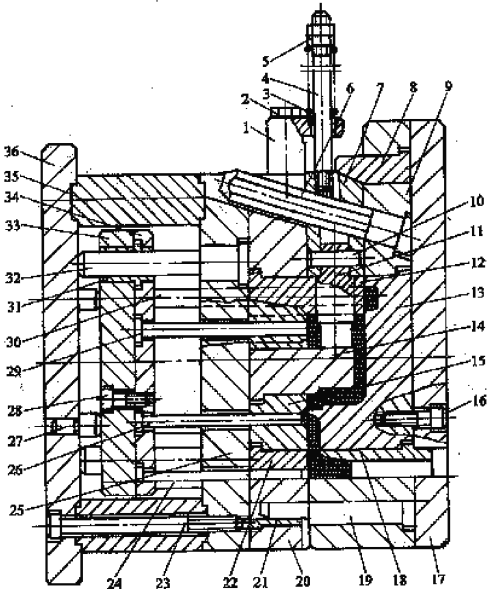
- 16. 锻造工艺按加工方法,可分为_____、_____和_____三大类。
- 17. 锻模失效形式主要有_____、_____、_____。
- 18. 推出机构主要由_____、_____、_____、_____等组成。
- 19. 影响金属锻造时塑性的因素主要有_____、_____、_____、_____、_____。

三、简答题(本大题共 5 小题,每小题 6 分,共 30 分)

- 20. 齿轮毛坯为什么要在锻造过程中安排镦粗工序?
- 21. 简述热锻件图构成。
- 22. 选择压铸机时应进行哪些校核计算?
- 23. 锻模飞边槽作用是什么?
- 24. 简述橡胶制品成形工艺特点。

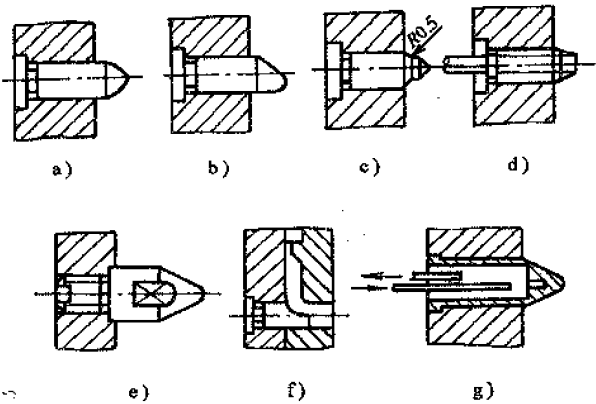
四、问答题(本大题共 6 小题,共 40 分)

- 25. 分析如题 25 图所示压铸模结构图,回答下列问题:(1)指出推出零件;(2)指出分型面位置;(3)指出复位杆,并说明其作用;(4)指出成形零件。(12 分)



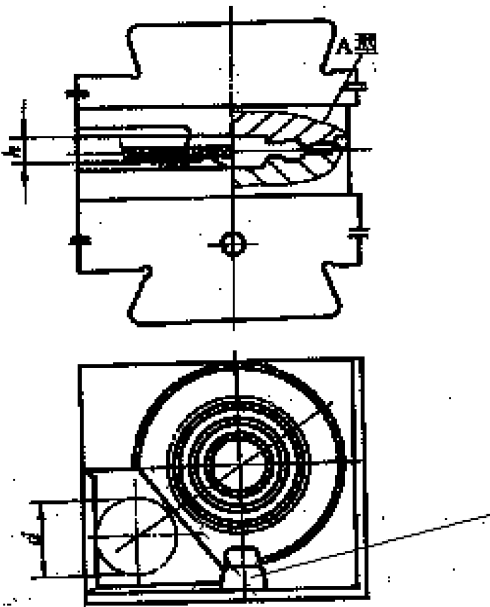
题 25 图

26. 如题 26 图所示分流锥的主要结构形式, 指出能改变金属流向的是哪一种? 便于装拆的是哪一种? (4 分)

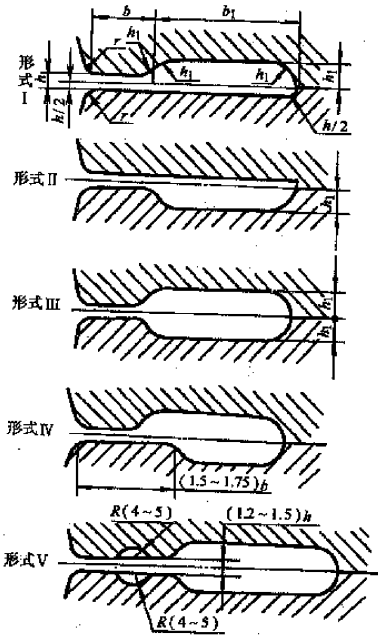


题 26 图 分流锥的主要结构形式

27. 分析如题 27 图所示锻模, 回答下列问题: (1) 如该锻件需翻转 180℃ 切边, 则应将飞边槽作如何修改(文字说明)? (2) 该模是几模膛? 并指出制坯模膛位置、名称。(6 分)



题 27 图



题 28 图

28. 模具在什么情况下选用题 28 图 的型式 IV? (6 分)

29. 锻造终锻温度选择考虑哪几个方面? (6 分)

30. 预锻模膛的作用有哪些? (6 分)