

2023 年全国行业职业技能竞赛
——第五届全国智能制造应用技术技能大赛
河南省选拔赛

模具工（智能制造加工技术方向）
理论知识竞赛题库

河南省组织委员会技术工作委员会
2023年10月

第一部分 单项选择题

1. 钢在加热时，判断过烧现象的依据是（ ）。

参考答案：B

- A、表面氧化 B、奥氏体晶界发生氧化或熔化
C、奥氏体晶粒粗大 D、奥氏体晶粒细化

2. 已知型芯长宽为 1515，那么，以下模架尺寸合理的是（ ）。

参考答案：B

- A、15×15 B、20×20
C、25×25 D、35×35

3. 下面不属于分流道截面的是（ ）。

参考答案：A

- A、三角形 B、圆形
C、梯形 D、半圆形

4. 塑料的密度一般在 $0.9 \sim 2.3 \text{g/cm}^3$ 范围内，约为铝的 $1/2$ ，铜的（ ）。

参考答案：D

- A、43473 B、43469 C、43470 D、43471

5. 小型 ABS 制品，利用顶针排气时，单边排气间隙可以选取（ ）。

参考答案：A

- A、0.02mm B、0.06mm
C、0.10mm D、0.15mm

6. 如果注塑模机喷嘴头部半径为 20mm，那么主流道衬套凹坑半径可以设计为（ ）。

参考答案：D

- A、20mm B、10mm
C、15mm D、25mm

7. 投影法绘制三视图时，不可见轮廓线用（ ）线绘制，可见轮廓线用（ ）线绘制，剖面线用（ ）线绘制。

参考答案：B

- A、粗实. 细实. 虚 B、虚. 精实. 细实
C、细实. 粗实. 虚 D、细实. 虚. 粗实

8. 下列塑料材料，不适合使用三板模（小水口）的是（ ）。

参考答案：C

A、ABS B、PA C、PMMA D、POM

9. 一般地，以下哪一种注塑参数不影响塑件成型尺寸（ ）。

参考答案：A

A、开模时间 B、注塑压力

C、保压压力 D、保压时间

10. 为了保证斜导柱伸出端准确可靠地进入滑块斜孔，滑块在完成抽芯后必须停留在一定位置上，为此滑块需要（ ）装置。

参考答案：B

A、导滑 B、定位 C、导向 D、润滑

11. 对尺寸要求较高的产品的模具，其导向机构主要有（ ）。

参考答案：C

A、导柱导向 B、锥面定位导向

C、导柱导向和锥面定位导向 D、导划槽

12. 一般地，注塑机的锁模力必须大于型腔内熔体压力与塑件及浇注系统（ ）的乘积。

参考答案：B

A、在分型面上的投影面积 B、在垂直于分型面的平面上的投影面积

C、表面积 D、表面积之半

13. 试模时，若发现塑件烧焦，可能的原因是（ ）。

参考答案：B

A、注塑压力太大 B、注射速度太快

C、锁模力太小 D、以上皆是

14. 电火花加工是利用两电极间（ ）时产生的（ ）作用，对工件进行加工的一种方法。

参考答案：D

A、直流放电. 电腐蚀 B、脉冲放电. 切削

C、直流放电. 切削 D、脉冲放电. 电腐蚀

15. 为使塑料制品上呈现正凸字样，模具相应位置应该加工（ ）字样。

参考答案: C

A、正凹 B、正凸 C、反凹 D、反凸

16. 一般地, 斜导柱抽芯机构中, 斜导柱斜角以不超过 () 为宜。

参考答案: D

A、 10° B、 15° C、 20° D、 25°

17. 一般地, 精密注塑时, 为不影响塑件使用, 顶针端面应 () 。

参考答案: B

A、高于 $0.5\text{mm}\sim 1.0\text{mm}$ B、高于 $0.02\text{mm}\sim 0.10\text{mm}$

C、低于 $0.5\text{mm}\sim 1.0\text{mm}$ D、低于 $0.02\text{mm}\sim 0.10\text{mm}$

18. 斜导柱分型与抽芯机构中的 () 机构, 需要有定距分型机构。

参考答案: C

A、斜导柱在动模. 滑块在定模 B、斜导柱在定模. 滑块在动模

C、斜导柱和滑块都在定模 D、斜导柱和滑块都在动模

19. 关于塑化过程, 正确的是 () 。

参考答案: A

A、注塑机一边注塑, 一边塑化

B、注塑机先塑化再注塑

C、塑化过程, 螺杆不动

D、塑化过程, 料筒不进料

20. 塑料的密度大约为 () 。

参考答案: A

A、 $0.8\sim 2.0\text{g}/\text{cm}^3$

B、 $8\sim 20\text{g}/\text{cm}^3$

C、比水大

D、比水小

21. 当型腔数较多, 受模具尺寸限制时, 通常采用非平衡布置。由于各分流道长度不同, 可采用 () 来实现均衡进料, 这种方法需经多次试验才能实现。

参考答案: B

A、改变主流道

B、改变进浇口

C、改变冷料井

D、改变排气

22. 一般地, 在注塑成型过程中, 模具温度对生产影响很大, 模具通入冷却水是为了 () 而模具通入热水 (热油) 或加热是为了 ()

参考答案: C

- A、延长成型周期. 提高熔体流动性 B、缩短成型周期. 降低熔体流动性
C、缩短成型周期. 提高熔体流动性 D、延长成型周期. 降低熔体流动性

23. 一般地, 液压抽芯适用于抽芯距离 (), 动作时间 () 的场合。

参考答案: B

- A、长. 固定 B、长. 灵活
C、短. 灵活 D、短. 固定

24. 一般地, 设计模具冷却系统时, 冷却水孔数量尽可能 (), 入水和出水温度差尽可能 ()。

参考答案: A

- A、多. 小 B、多. 大
C、少. 小 D、少. 大

25. 为了使冷凝料能顺利脱模, 注塑模的主流道往往设计成圆锥形, 一般其锥角 α 为 ()。

参考答案: B

- A、 $1^\circ \sim 3^\circ$ B、 $2^\circ \sim 5^\circ$ C、 $4^\circ \sim 8^\circ$ D、 $5^\circ \sim 6^\circ$

26. 下列产品的不良现象与产品设计无关的是 ()。

参考答案: A

- A、烧胶 B、变形 C、缩水 D、流纹

27. 使用热流道技术的好处有 ()。

参考答案: D

- A、原材料损耗减少 B、缩短了成型周期
C、热流道有利于压力传递 D、以上皆是

28. 某制品一型腔尺寸为 $50 \pm 0.20\text{mm}$, 收缩率为 1%, 模具设计时, 考虑拔模斜度和模具磨损, 该成型尺寸设计较好的是 ()。

参考答案: B

- A、大端 50.5mm. 小端 50.5mm B、大端 50.5mm. 小端 50.4mm
C、大端 50.7mm. 小端 50.4mm D、大端 50.7mm. 小端 50.5mm

29. 注射模模架中需要考虑的是 ()。

参考答案: D

- A、模架的长宽高 B、模脚的高
C、B板厚 D、以上皆是

30. 以下哪项不是三板模（小水口模）和二板模（大水口模）的区别（ ）。

参考答案：D

- A、浇口是否能自动脱落 B、流道凝料和制品是否从同一分型面取出
C、模板打开次数不同 D、模板数量不同

31. 模具设计中最不常使用的分流道断面形状是（ ）。

参考答案：C

- A、梯形 B、U形
C、矩形 D、圆形

32. 一般地，抽芯滑块的动作来自（ ）。

参考答案：D

- A、液压系统 B、气压系统 C、开模动力 D、以上皆是

33. 模具定位圈和注塑机定位孔配合间隙可以选取（ ）。

参考答案：B

- A、单边 0.01mm B、单边 0.10mm
C、单边 1.00mm D、单边 10.0mm

34. 以下哪一个零件不属于成型零件（ ）。

参考答案：C

- A、凹模 B、凸模
C、主流道衬套 D、型芯

35. 一般地，模具设计和制造时，型芯尺寸先取（ ）值，型腔尺寸先取（ ）值，便于修模和防止模具自然磨损。

参考答案：B

- A、大.大 B、大.小 C、小.小 D、小.大

36. 如果塑料件侧凹深度为 3.0mm，那么抽芯距离应该设计为（ ）。

参考答案：C

- A、1.0mm B、3.0mm
C、6.0mm D、20mm

37. 在确定模具型腔数量时，以下哪种说法是正确的（ ）。

参考答案: D

- A、选用尽量少的型腔数量以保证制品质量
- B、选用尽量多的型腔数量以保证经济效益
- C、选用模具制造时尽量省时的型腔数量
- D、要综合考虑多种因素

38. 浇注系统一般包括主流道. 分流道. 浇口和 () 四部分组成。

参考答案: B

- A、唧咀
- B、冷料穴
- C、排气槽
- D、溢料槽

39. 一般地, 以下哪种因素不会对塑料制品的飞边产生影响 () 。

参考答案: B

- A、注塑压力
- B、塑料收缩率
- C、塑料粘度
- D、保压压力

40. 在机床上用夹具装夹工件时, 夹具的主要功能是使工件 () 和 () 。

参考答案: C

- A、旋转. 夹紧
- B、定位. 切削
- C、定位. 夹紧
- D、旋转. 切削

41. 喷嘴的球面半径应比唧嘴球面半径小 () mm。

参考答案: B

- A、0.5~1
- B、1~2
- C、2~3
- D、3~4

42. 分型面的类型有 () 。

参考答案: D

- A、平直分型面
- B、曲面分型面
- C、斜面分型面
- D、以上全是

43. 对于有玻璃纤维填充的塑料尽量不采用 () 浇口。

参考答案: B

- A、直接式
- B、针点式
- C、护耳式
- D、边缘式

44. 一个成型周期内所需注塑的塑料熔体的量在注塑机额定注塑量的 () % 以内。

参考答案: C

- A、40
- B、60
- C、80
- D、100

45. 在下列模架中 () 型号模架有水口推板。

参考答案: A

A、FCI B、GCI C、EBI D、AI

46. 方铁高度的算法是 () 。

参考答案: B

- A、产品高+AB 板的厚+安全量
- B、产品高+上下顶出板的厚+安全量
- C、产品高+底板的厚+ AB 板的厚
- D、产品高+底板的厚+安全量

47. 数控加工中, 幅中心定位的操作步骤是: 定位→幅中心→测定方向→快进量→
() →接触感知的反转量→导丝直径→ ENT 。

参考答案: A

- A、测定次数 B、校正
- C、测定速度 D、测定进给量

48. 压铸模中镶块的型腔表面粗糙度主应控制为 () 。

参考答案: A

- A、小于 0. 4 μm B、1. 6 μm 左右
- C、0. 8~1. 6 μm D、大于 1. 6 μm

49. R 在 G02. G03 中代表着圆弧半径, 在固定循环中代表着 () 。

参考答案: B

- A、中心位置 B、平面位置 C、起点位置 D、圆弧半径

50. 弯曲. 冲孔. 切断这些基本工序组合成的级进模, 其工序排样的顺序可以是 () 。

参考答案: D

- A、弯曲→冲孔→切断 B、弯曲→切断→冲孔
- C、切断→冲孔→弯曲 D、冲孔→切断→弯曲

51. 排样时, 级进模中轮廓周边较大的冲裁工序尽量安排在 () 。

参考答案: D

- A、最后工位 B、靠前工位 C、靠后工位 D、中间工位

52. 在编程中可用 R 来表示圆弧, 还可用 () 来运行圆弧。

参考答案: D

- A、S , T B、H , I , K

C、J , K , L D、 I , J , K

53. 在一般情况下，连续模中凹模落料孔尺寸比型孔尺寸大（ ）即可。

参考答案： C

A、 2mrn B、 1~2mm C、 0.5rnm D、 1mm

54. 电火花线切割加工过程必须在（ ）中进行。

参考答案： A

A、 工作液 B、 水
C、 煤油 D、 切削液

55. CIMS 即（ ）是一种先进的制造技术。

参考答案： A

A、 计算机集成制造系统 B、 计算机模拟系统
C、 计算机仿形制造系统 D、 数控系统

56. 用投影仪测量零件是（ ）测量。

参考答案： B

A、 接触式 B、 非接触式 C、 相对测量 D、 光敏式

57. 加工中心的核心是（ ）装置。

参考答案： C

A、 NC B、 DNC
C、 CNC D、 DAC

58. 级进模中浮顶装置的作用是将工序件连同条料顶起至（ ）端面以上。

参考答案： D

A、 条料 B、 工序件 C、 顶块 D、 凹模

59. G54~G59 坐标设置方式是把一个工件零点所对应的（ ）坐标值设置在 WORK ZERO OFFSET 中。

参考答案： C

A、 工件 B、 电极 C、 机械 D、 毛坯

60. 冲压时落料拉深复合模的拉深凸模应（ ）。

参考答案： B

A、 高于落料凹模 B、 低于落料凹模
C、 与落料凹模持平 D、 不确定

61. 当要求塑件外侧表面不允许有浇口痕迹时，设计模具的浇口类型时则可选择（ ）浇口形式。

参考答案：B

A、点浇口 B、内潜伏式浇口 C、侧浇口 D、边缘浇口

62. 测长仪是属于（ ）的量仪。

参考答案：C

A、相对测量 B、绝对测量
C、相对和绝对测量 D、万能测量

63. 精冲模落料时（ ）。

参考答案：C

A、凹模刃口取 $2^\circ \sim 3^\circ$ B、凸模刃口须锋利
C、凸模取圆角刃口 D、凸、凹模应取圆角刃口

64. 为了避免压力机精度误差对模具的影响，硬质合金冲模应选用（ ）结构。

参考答案：A

A、浮动式模柄 B、压入式模柄
C、旋入式模柄 D、凸缘式模柄

65. 冲模硬质合金镶块常用的固定方法有（ ），压配合固定和浇注固定。

参考答案：D

A、螺钉固定 B、定位销固定
C、铆接法固定 D、机械夹固

66. 淬火型钢的淬透性不仅与钢材本身的性能有关，还取决于（ ）。

参考答案：A

A、淬火冷却速度 B、耐热性
C、工件的加工精度 D、工件的尺寸形状

67. 精冲是以（ ）形式实现材料的分离。

参考答案：A

A、塑性变形 B、拉深变形 C、断裂变形 D、剪切变形

68. 塑模的失效形式通常表现为塑性变形、表面磨损、热疲劳、（ ）等形式。

参考答案：C

A、推杆起毛 B、制品有飞边 C、断裂 D、型芯弯斜

69. 为了避免压力机精度误差对模具的影响，硬质合金冲模应选用（ ）。

参考答案：C

- A、四导柱导向结构 B、滚动导柱导套装置
C、浮动模柄结构 D、复式导向装置

70. 下列材料在改善其切削性能时，要进行退火处理的是：（ ）。

参考答案：C

- A、Q235 B、20
C、T7 D、45

71. 数控加工中进、退刀运动形式为圆弧及（ ）。

参考答案：A

- A、直线 B、平面 C、曲线 D、折线

72. 电火花加工模具型腔时常用的电极材料是：（ ）。

参考答案：D

- A、Fe B、钢 C、钨 D、Cu

73. 快走丝线切割加工冲压模的凹模时常用的电极材料是：（ ）。

参考答案：C

- A、铝 B、铜 C、钨 D、镁

74. 模具制造中应用最广的特种加工是：（ ）。

参考答案：B

- A、超声加工 B、电火花线切割 C、电火花加工 D、冷挤压

75. 压铸件因工艺要求而留有的加工余量一般控制在（ ）以内。

参考答案：B

- A、0.5mm B、1mm
C、2mm D、3mm

76. 在设计抽芯机构时，要求在合模时必须要有（ ）对滑块起锁紧作用。

参考答案：B

- A、挡块 B、楔紧块 C、限位块 D、斜导柱

77. 冲模 CAD / CAM 软件的基本模块有（ ）。

参考答案：C

- A、图形模块.分析模块.工艺分析计算模块

B、图形模块.分析模块.数据库和图形处理模块

C、专用图形处理模块.分析模块.数据库和图形处理模块.工艺分析计算模块系统总控模块

D、计算模块.系统总控模块

78. 压铸模排气系统的设计中，分型面上排气槽的宽度一般为（ ）。

参考答案：C

A、 2~10mm B、 5 ~ 20mm

C、 5~25mm D、 10 ~ 30mm

79. CAD /C AM 中常用的几何模型有（ ）.面模型.实体模型。

参考答案：C

A、二维模型 B、三维模型 C、线框模型 D、面模型

80. 删除光标左边字符使用（ ）键。

参考答案：C

A、 Enter B、 Capslock

C、 Backspacp D、 Delete

81. 键盘上大小写转换的功能键是（ ）。参

考答案：A

A、 CapsLock B、 NumLock

C、 Shift D、 Insert

82. 使用（ ）键，可进行中文/英文输入切。

参考答案：A

A、 Clrt +空格 B、 Alt +Tab

C、 Ctrl+ Esc D、 Shift +空格

83. 删除文件时，如要求彻底删除，应同时按下（ ）键。

参考答案：C

A、 Alt B、 Ctl C、 Shift D、 Esc

84. 计算机中最基本的存储单位是（ ）。

参考答案：B

A、二进制字符 B、字节 C、字 D、字母

85. 扩展名为.doc 是指（ ）类型。

参考答案: B

A、纯文本文件 B、Word 文件 C、图形文件 D、程序文件

86. A () manufacturing system is designed for the production of one product only.

参考答案: B

A、unfixed B、dedicated C、general D、fixed

87. It has been Predicted that the use of FMS will () .

参考答案: D

A、reduce

B、increase slowly

C、distinguish

D、boom

88. Flexible manufacturing systems first appeared in 1967 in () .

参考答案: C

A、china B、HongKong

C、the US.A D、the U.K.

89. GCr15 钢的平均含铬量为 () % .

参考答案: B

A、0.15 B、1.5 C、15 D、0.015

90. 40MnVB 中硼元素的主要作用是 () .

参考答案: B

A、强化铁素体 B、提高淬透性

C、细化晶粒 D、增强耐磨性

91. 安装模具时必须将压力机的电器开关调到 () .

参考答案: A

A、手动位置 B、自动位置

C、半自动位置 D、关机状态

92. 从冲模内取出卡入的制件或废料时, 要 () .

参考答案: C

A、用手取 B、将模具拆开 C、用工具取 D、以上均可

93. 设备的一.二级保养,应以()为主。

参考答案: B

A、维修工人 B、操作工人 C、质检员 D、管理人员

94. 塑料模试模调试或批量生产要停机时,应使模具处于()状态。

参考答案: A

A、部分导柱留在导套内的开启 B、关闭

C、最大开模 D、任意

95. 电线或电气设备失火时,必须首先()。

参考答案: B

A、报警 B、切断电源

C、离开事故现场 D、救火

96. 电路中,工作电压相同的设备都是()。

参考答案: B

A、串联 B、并联 C、混联 D、以上均可

97. 聚酰胺 PA-66 为结晶性塑料,有明显的熔点,其熔点通常在()°C。

参考答案: B

A、230~240 B、250~260 C、260~280 D、270~290

98. 跳步模所用条料在宽度方向的搭边值与一般冲裁模相比应()。

参考答案: B

A、小一此 B、大一些

C、小 0.5mm 左右 D、无差别

99. 数控加工中后置处理是通过()对刀位源进行处理而完成的。

参考答案: B

A、人工交互 B、机床定义文件

C、临时调整 D、刀具调整

100. 影响塑件尺寸精度的主要原因是()的波动和塑模的制造误差。

参考答案: C

A、塑料收缩率 B、模具温度 C、注射压力 D、流动性

101. CAD/CAM/CAE 中 CAE 是指:()。

参考答案: B

- A、计算机辅助制造 B、计算机辅助分析
C、计算机辅助设计 D、计算机辅助计算

102. 压铸模的基本结构与（ ）相似。

参考答案：A

- A、注射模 B、压缩模 C、挤出模 D、冲模

103. 若浇口套内主流道小端口径为 6mm，则注射机的喷嘴口径是：（ ）。

参考答案：A

- A、5mm B、4mm C、3mm D、2mm

104. 一般级进模中异形凹模的型面通常采用（ ）。

参考答案：B

- A、铣削 B、线切割 C、电火花 D、磨削

105. 塑料的分型面、型腔和型芯的镶件、顶杆与型芯以及抽芯机构间的配合间隙允许的最大值通常是由所用塑料的（ ）决定的。

参考答案：B

- A、粘度 B、溢料值 C、温度 D、流动性

106. 为了便于凝料顺利脱模，注射模的主流道往往设计成圆锥形，其锥角一般为（ ）。

参考答案：A

- A、 $2^{\circ} \sim 5^{\circ}$ B、 $1^{\circ} \sim 3^{\circ}$ C、 $4^{\circ} \sim 8^{\circ}$ D、 10°

107. 顶杆与顶杆之间的间隙配合一般选用 H8/s8，配合部位的表面粗糙度应为（ ）。

参考答案：A

- A、 $0.63 \sim 1.25 \mu\text{m}$ B、小于 $1.6 \mu\text{m}$
C、 $1.25 \sim 3.2 \mu\text{m}$ D、小于 $0.08 \mu\text{m}$

108. 10、15、20、25 等低碳结构钢的加工性能较好，但用做成型零部件或导柱、导套时，需要进行（ ）处理。

参考答案：A

- A、渗碳 B、调质 C、淬火 D、回火

109 冲裁时工件上有较长的拉断毛刺是因为冲裁模（ ）。

参考答案：A

- A、凸、凹模间隙太大 B、凸、凹模间隙太小

C、凸、凹模裂纹 D、凸、凹模崩刃

110. 堆焊后立即用锤子敲击焊缝，目的是为了（ ）。

参考答案：C

A、消除残余压应力 B、检验焊接裂纹

C、消除残余拉应力 D、除去焊接残渣

111. 在模具零件中，简易模具冲裁凹模一般选用（ ）。

参考答案：B

A、W18Gr4V B、T10 C、Gr12 D、S136

112. 用风动砂轮修磨刃口时，要求速度慢、压力轻，是为了避免（ ）。

参考答案：C

A、刃口修磨过头 B、刃口部位发生裂纹

C、刃口部位发生退火 D、刃口与砂轮撞磕

113. 铰孔的余量一般取（ ）。

参考答案：A

A、0.1~0.3 B、0.3~0.5

C、0.01~0.05 D、0.1~0.5

114. 用三坐标测量仪可以测量（ ）等参数。

参考答案：C

A、位置度、直线度、齿轮的径 B、圆度、直线度、齿轮的径

C、圆度、位置度、直线度 D、外形

115. 若连续模中先冲出的孔不适合作为后续工位的定位孔，则应冲出辅助定位（ ）。

参考答案：A

A、工艺孔 B、导正孔 C、定位孔 D、导料孔

116. 在斜导柱抽芯机构中，锁紧块的楔角必须比斜导柱斜角大（ ）。

参考答案：C

A、 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ B、 $0.5^{\circ} \sim 1^{\circ}$ C、 $2^{\circ} \sim 3^{\circ}$

D、 $4^{\circ} \sim 6^{\circ}$

117. 创建操作的目的是存储 CAM 的信息和（ ）。

参考答案：D

A、定义加工坐标 B、工艺方案的分析

C、定义坐标平面 D、生成刀路

118. 在模具制造中主要用于计算机辅助制造的软件是：（ ）。

参考答案：A

A、MASTERCAM B、UG

C、AUTOCAD D、PRO/E

119. 在模具材料中，下列材料可以通过气割进行下料的是：（ ）。

参考答案：D

A、5GrMnMo B、T7 C、Gr12 D、45

120. 装配时，用来确定零件在模具中位置所使用的基准为（ ）。

参考答案：C

A、测量基准 B、定位基准

C、装配基准 D、加工基准

121. 塑料模在最后研磨、抛光型腔内侧表面时，研磨抛光的纹路应与脱模方向（ ）。

参考答案：B

A、成一定角度 B、平行

C、垂直 D、没有特殊要求

122. 级进冲裁模所用条料在宽度方向的搭边值与一般冲裁模相比应（ ）。参考答案：

B

A、无差别 B、大一些

C、小一些 D、小 0.5mm 左右

123. PE、PP、PS 可归于（ ）。

参考答案：B

A、工程塑料 B、热塑性塑料

C、热固性塑料 D、功能塑料

124. 若塑件用点浇口进料，可选择（ ）注射成型模成型。

参考答案：C

A、二板式 B、活动镶件式

C、三板式 D、二次顶出式

125. 模具的闭合高度是指：（ ）。

参考答案：D

- A、压力机的闭合高度
- B、模具在最低工作位置时，模具凸、凹间的距离
- C、模具在最低工作位置时，模具的上、下模座之间的距离
- D、模具在最低工作位置时，上模座的上平面与下模座的下平面之间的距离

126. 投影仪测量是：（ ）的测量。

参考答案：A

- A、非接触性 B、接触性
- C、局部接触性 D、非接触性或接触性

127. 注射模上设计冷料穴的目的是：（ ）。

参考答案：A

- A、储存塑料熔体的前锋冷料 B、使塑料熔体塑化均匀
- C、保证制品的精度 D、保证熔料的流动性

128. 自准直仪中，像的偏移量由反射镜的转角决定，与反射镜到物镜的（ ）。

参考答案：B

- A、距离有关 B、距离无关
- C、转角无关 D、都无关

129. 冲模安装时，调整压力机滑块至下止点时，其底平面与工作台面之间距离（ ）冲模的闭合高度。

参考答案：D

- A、小于 B、等于
- C、无法确定 D、大于

130. 拉深时，一般（ ）不用进行润滑。

参考答案：C

- A、坯料 B、凹模 C、凸模 D、压力圈

131. 外设是通过机箱后面的（ ）与主机相连的。

参考答案：A

- A、接口 B、螺丝 C、开关 D、指示灯

132. Internet 起源于（ ）。

参考答案：A

- A、美国 B、英国 C、德国 D、中国

133. 局域网中的计算机为了相互通信，必须安装（ ）。

参考答案： B

- A、调制解调器 B、网卡
C、声卡 D、电视卡

134. Internet 是全球最大的计算机网络为了相互通信，必须安装（ ）。

参考答案： A

- A、TCP/IP B、IPX/SPX
C、AppleTalk D、NetBIOS

135. 个人用户上网需要有计算机、电话线、用户帐号和密码，以及（ ）。

参考答案： A

- A、调制解调器 B、录像机
C、投影仪 D、交换机

136. Outlook Express 软件用于（ ）。

参考答案： C

- A、字处理 B、图像处理
C、交换电子邮件 D、统计报表应用

137. AI means () 。

参考答案： A

- A 、 artificial intelligence B、 artificial insemination
C 、 airborne intercept D、 automated increasing .

138. Which of the followings is not one component of mechatronics 。 () 。

参考答案： C

- A、 mechanics B、 electronics
C、 IT D、 aircraft

139. () , mechatronics is a truly muti-disciplinary approach to engineering 。

参考答案： C

- A、 Respectively. B、 It' s hard to believe
C、 In other words D、 In my opinion

140. 渗碳体的含碳量为（ ）。

参考答案: C

- A、0.77 B、2.11
C、6.69 D、0.77~2.11

141. 在下列牌号中属于工具钢的有 ()。

参考答案: C

- A、20 B、65Mn C、T10A D、45

142. 人体的安全电压值是 () 伏特。

参考答案: D

- A、220 B、21 C、380 D、36

143. 选用注射机时必须保证锁模力 () 型腔压力产生的开模力。

参考答案: A

- A、大于 B、小于 C、等于 D、以上均可

144. 在更换模具、调节压力机装模高度时，必须相应地调节挡头螺钉的位置，此时，应使滑块处于 ()。

参考答案: C

- A、下止点 B、上止点
C、任意位置 D、中间位置

145. 以下卧式注射机操作中 () 项操作无误。

参考答案: D

- A、用手触摸热电部分以判断工作正常；
B、从后安全门取出成品或维修模具以保证操作安全；
C、操作时后安全门可以打开；
D、操作时不要乱动各行程开关和安全开关；

146. 爬行是液压设备中常见的不正常运动状态，其现象显著时为大距离跳动，一般发生在 () 情况。

参考答案: A

- A、低速相对运动 B、高速相对运动
C、高负荷工作状态 D、低负荷工作状态

147. 在弯曲材料时，为了防止弯裂，设计凸模时要使其圆角半径 ()。

参考答案: A

- A、等于材料的最小弯曲半径
- B、为材料的最小弯曲半径的二分之一
- C、大于材料的最小弯曲半径两倍
- D、大于或小于最小弯曲半径均可

148. 翻边模进行内孔翻边试冲时，出现翻边不齐. 孔端不平的原因之一是()。

参考答案： C

- A、坯料太硬
- B、翻边高度太高
- C、凸模与凹模之间的间隙不均
- D、坯料太软

149. 切纸法是一种检查凸模与凹模间隙的方法，一般用于凸模现凹模间的单边间隙小于()mm 的冲模。

参考答案： C

- A、0.05
- B、0.5
- C、0.1
- D、1.5

150. 冲裁模试冲时凹模被胀裂的原因是()。

参考答案： D

- A、冲裁间隙太小
- B、凹模孔有正锥现象
- C、冲裁间隙不均匀
- D、凹模孔有倒锥现象

151. 为保证制件和废料能顺利地卸下和顶出，冲裁模的卸料装置和顶料装置的装配应()。

参考答案： D

- A、牢固
- B、正确而牢固
- C、绝对地精密
- D、正确而灵活

152. 弯曲模对材料进行弯曲时常出现()现象。

参考答案： D

- A、尺寸变小
- B、厚度增大
- C、内层弯裂
- D、外层弯裂

153. 装配精度完全依赖于零件加工精度的装配方法，称为()。

参考答案： A

- A、完全互换法
- B、修配法
- C、选配法
- D、不完全互换法

154. 根据装配精度合理分配各组成环公差过程称为()。

参考答案：C

A、装配方法 B、检验方法 C、解尺寸链 D、分配法

155. 研具材料比被研磨的工件（ ）。

参考答案：B

A、硬 B、软
C、软硬均可 D、可能软可能硬

156. 分度头的规格是以主轴中心线至（ ）表示。

参考答案：C

A、顶面距离 B、左边宽度 C、底面高度 D、右边宽度

157. 小型 v 型铁一般用中碳钢经（ ）加工后淬火磨削而成。

参考答案：A

A、刨削 B、车削 C、铣削 D、钻削

158. 电火花穿孔加工中由于放电间隙存在，工具电极的尺寸应（ ）被加工孔尺寸。

参考答案：C

A、大于 B、等于 C、小于 D、不等于

159. 磨料的粗细用粒度表示，颗粒尺寸很小的磨粒或微粉状一般用（ ）测量。

参考答案：D

A、千分尺测 B、筛网分
C、测微仪 D、显微镜

160. 精加工的尺寸精度和表面粗糙度最高的加工方法是（ ）。参考答案：A

A、电火花加工 B、激光加工 C、超声加工 D、电解加工

161. 由测量力大小引起的测量误差叫（ ）。

参考答案：B

A、系统误差 B、随机误差 C、粗大误差 D、测量误差

162. 选择量具和量仪应适应夹具装配和测量场所的（ ）。

参考答案：A

A、技术指标 B、环境条件 C、客观条件 D、具体要求

163. 螺纹校对量规有（ ）。

参考答案：B

- A、螺纹校对塞规 B、螺纹校对环规
C、螺纹校对塞规和环规 D、螺纹沉没极限卡规

164. 一般选用装配尺寸链的公共环作（ ）。

参考答案：D

- A、组成环 B、减环
C、封闭环 D、补偿环

165. 尺寸链按应用场合划分为装配尺寸链和（ ）。

参考答案：A

- A、工艺尺寸链 B、长度尺寸链
C、直线尺寸链 D、组合式尺寸链

166. 工艺尺寸链的封闭环是（ ）。

参考答案：D

- A、精度要求最高的环 B、经过加工直接保证的尺寸
C、尺寸最小的环 D、经过加工后间接得到的尺寸

167. 封闭环在尺寸链中有（ ）个。

参考答案：A

- A、1 B、2 C、3 D、4

168. 用完全互换法解尺寸链时，为了满足装配精度要求，应在各组成环中保留一个组成环，其极限尺寸由封闭环极限尺寸方程式确定，此环称为（ ）。

参考答案：B

- A、开环 B、协调环
C、增环 D、减环

169. 零件在机械加工过程中，把工件有关的工艺尺寸彼此按顺序连接起来，构成一个封闭图，称为（ ）。

参考答案：C

- A、组成环 B、开放环
C、工艺尺寸链 D、装配尺寸链

170. 长 v 形块能限制工件的（ ）自由度。

参考答案：C

- A、两个移动及两个转动 B、一个移动及两个转动

C、两个移动及两个转动 D、一个移动及一个转动

171. 工件以外圆柱面在 V 形块上定位，当工件定位基准中心线处在 V 形块对称面上时，定位基准在水平方向的位置误差（ ）。

参考答案：A

A、为零 B、很小 C、很大 D、不确定

172. 一般情况下，用精基准平面定位时，平面度误差引起的基准位移误差（ ）。

参考答案：B

A、为零 B、很小 C、很大 D、不确定

173. 加工中实际所限制的自由度数少于工件应限制的自由度数，称为（ ）。

参考答案：B

A、重复定位 B、欠定位
C、不完全定位 D、完全定位

174. 钻孔时，当孔呈多角形时，产生的主要原因可能是钻头（ ）。

参考答案：B

A、前角太大 B、后角太大 C、前角太小 D、后角太小

175. 在工件上钻小孔时钻头工作部分折断，可能因（ ）。

参考答案：B

A、转速较低 B、进给量较大 C、进给量过小 D、孔较浅造成的

176. 粗齿锉刀的加工精度在（ ）二范围。

参考答案：C

A、0.01~0.05 B、0.05~0.2
C、0.2~0.5 D、0.005~0.01

177. 合理选择切削液，可减小塑性变形和刀具与工件间摩擦，使切削力（ ）。

参考答案：A

A、减小 B、增大
C、不变 D、增大或减小

178. 在孔快要钻穿时，必须减少（ ），钻头才不易损坏。

参考答案：A

A、进给量 B、吃刀深度 C、切削速度 D、润滑液

179. 在攻丝中，若工件材料为（ ）时底孔直径等于螺纹小径。

参考答案: A

- A、青铜 B、低碳钢
C、铝板 D、合金钢

180. 麻花钻将棱边转角处副后刀面磨出副后角主要用于 ()。

参考答案: A

- A、铸铁 B、碳钢
C、合金钢 D、铜

181. 修磨标准麻花钻外缘处的前刀面, 其作用是 ()。

参考答案: A

- A、减小前角 B、减小楔角
C、减小主后角 D、减小顶角

182. 标准麻花钻修磨分屑槽时, 是在 () 上磨出分屑槽的。

参考答案: B

- A、前刀面 B、后刀面 C、副后刀面 D、基面

183. 在研磨中起调和磨料, 冷却和润滑作用的是。()

参考答案: A

- A、研磨液 B、研磨剂 C、磨料 D、工件

184. 粗刮平面至每 25Inlux25Inlu 的面积上有研点时, 才可进入细刮。()

参考答案: B

- A、12~20 B、4~6
C、2~3 D、20 以上

185. 表面粗糙度的钡 1 量方法, 除目测感觉法和粗糙度样板比较法外, 还有光切法, 干涉法和三种。()

参考答案: B

- A、投影法 B、针描法 C、测绘法 D、照相法

186. 螺纹上端工作塞规用于检验牙数大于 4 牙的内螺纹其旋合量不能多于。()

参考答案: D

- A、3 牙 B、4 牙 C、1 牙 D、2 牙

187. 主应力状态中, (), 则金属的塑性越好。

参考答案: A

- A、压应力的成份越多，数值越大 B、拉应力的成份越多，数值越大。
C、压应力的成份越小，数值越大 D、压应力的成份越多，数值越小

188. 当坯料三向受拉，且 $\sigma_1 > \sigma_2 > \sigma_3 > 0$ 时，在最大拉应力 σ_1 方向上的变形一定是（ ）。

参考答案：B

- A、伸长变形 B、压缩变形
C、拉伸变形 D、断裂变形

189. 冲裁变形过程中的塑性变形阶段形成了（ ）。

参考答案：A

- A、光亮带 B、毛刺
C、断裂带 D、变形带

190. 模具的合理间隙是靠（ ）刃口尺寸及公差来实现。

参考答案：C

- A、凸模 B、凹模
C、凸模和凹模 D、凸凹模

191. 落料时，其刃口尺寸计算原则是先确定（ ）。

参考答案：A

- A、凹模刃口尺寸 B、凸模刃口尺寸 C、凸、凹模尺寸公差

192. 当冲裁间隙较大时，冲裁后因材料弹性回复，使冲孔件尺寸（ ）凸模尺寸，落料件尺寸（ ）凹模尺寸。

参考答案：A

- A、大于，小于 B、大于，大于
C、小于，小于 D、小于，等于

193. 对 T 形件，为提高材料的利用率，应采用（ ）。

参考答案：C

- A、多排 B、直对排 C、斜对排

194. 冲裁多孔冲件时，为了降低冲裁力，应采用（ ）的方法来实现小设备冲裁大冲件。

参考答案：A

- A、阶梯凸模冲裁 B、斜刃冲裁

C、加热冲裁 D、多次冲裁

195. 斜刃冲裁比平刃冲裁有（ ）的优点。

参考答案：A

A、模具制造简单 B、冲件外形复杂

C、冲裁力小 D、冲裁力均衡

196. 为使冲裁过程的顺利进行，将梗塞在凹模内的冲件或废料顺冲裁方向从凹模孔中推出，所需要的力称为（ ）。

参考答案：A

A、推料力 B、卸料力 C、顶件力 D、顶出力

197. 模具的压力中心就是冲压力（ ）的作用点。

参考答案：C

A、最大分力 B、最小分力 C、合力

198. 冲制一工件，冲裁力为 F ，采用刚性卸料. 下出件方式，则总压力为（ ）。

参考答案：B

A、冲裁力+退料力 B、冲裁力+推料力

C、冲裁力+卸料力+推料力 D、冲裁力+卸料力

199. 如果模具的压力中心不通过滑块的中心线，则冲压时滑块会承受偏心载荷，导致导轨和模具导向部分零件（ ）。

参考答案：B

A、正常磨损 B、非正常磨损

C、初期磨损 D、中期磨损

200. 冲裁件外形和内形有较高的位置精度要求，宜采用（ ）。

参考答案：C

A、导板模 B、级进模 C、复合模 D、连续模

201. 用于高速压力机上的模具是（ ）。

参考答案：B

A、导板模 B、级进模 C、复合模 D、连续模

202. 用于高速压力机的冲压材料是（ ）。

参考答案：C

A、板料 B、条料

C、卷料 D、块料

203. 对步距要求高的级进模，采用（ ）的定位方法。

参考答案：B

A、固定挡料销 B、侧刃+导正销

C、固定挡料销+始用挡料销 D、固定挡料销+导正销

204. 材料厚度较薄，则条料定位应该采用（ ）。

参考答案：C

A、固定挡料销+导正销 B、活动挡料销

C、侧刃 D、导正销

205. 导板模中，要保证凸、凹模正确配合，主要靠（ ）导向。

参考答案：B

A、导筒 B、导板 C、导柱、导套 D、导销

206. 在导柱式单工序冲裁模中，导柱与导套的配合采用（ ）。

参考答案：C

A、H7/m6 B、H7/r6 C、H7/h6 D、H7/f6

207. 由于级进模的生产效率高，便于操作，但轮廓尺寸大，制造复杂，成本高，所以一般适用于（ ）冲压件的生产。

参考答案：A

A、大批量、小型 B、小批量、中型

C、小批量、大型 D、大批量、大型

208. 推板或顶板与凹模呈间隙配合，其外形尺寸一般按公差与配合国家标准（ ）制造。

参考答案：C

A、H8 B、m6 C、h8 D、M

209. 侧刃与导正销共同使用时，侧刃的长度应（ ）步距。

参考答案：C

A、 \geq B、 \leq C、 $>$ D、 $<$

210. 对于冲制小孔的凸模，应考虑其（ ）。

参考答案：A

A、导向装置 B、修磨方便 C、连接强度

211. 精度高. 形状复杂的冲件一般采用()凹模形式。

参考答案: A

A、直筒式刃口 B、锥筒式刃口 C、斜刃口

212. 为了保证凹模的壁厚强度, 条料定位宜采用()。

参考答案: A

A、活动挡料销 B、始用挡料销 C、固定挡料销

213. 弹性卸料装置除起卸料作用外, 还有()的作用。

参考答案: C

A、卸料力大 B、平直度低 C、压料作用

214. 压入式模柄与上模座呈()的配合, 并加销钉以防转动。

参考答案: A

A、H7/m6 B、M7/m6 C、H7/h6

215. 中. 小型模具的上模是通过()固定在压力机滑块上的。

参考答案: B

A、导板 B、模柄 C、上模座 D、螺丝

216. 大型模具或上模座中开有推板孔的中. 小型模具应选用()模柄。

参考答案: B

A、旋入式 B、带凸缘式 C、压入式

217. 旋入式模柄是通过()与上模座连接。

参考答案: B

A、过渡配合 B、螺纹 C、螺钉

218. 小凸模冲孔的导板模中, 凸模与固定板呈()配合。

参考答案: A

A、间隙 B、过渡 C、过盈

219. 对角导柱模架上. 下模座, 其工作平面的横向尺寸一般大纵向尺寸常用于()。

参考答案: A

A、横向送料的级进模

B、纵向送料的单工序模或复合模

C、纵向送料的级进模

D、横向送料的单工序模或复合模

220. 能进行三个方向送料，操作方便的模架结构是()。

参考答案: B

A、对角导柱模架 B、后侧导柱模架 C、中间导柱模架

221. 为了保证条料定位精度，使用侧刃定距的级进模可采用()。

参考答案: B

A、长方形侧刃 B、成形侧刃 C、尖角侧刃

222. 中间导柱模架，只能纵向送料，一般用于()。

参考答案: B

A、级进模 B、单工序模或复合模 C、纵 D、横

223. 四角导柱模架常用于()。

参考答案: A

A、自动模 B、手工送料模 C、横向送料手动模

224. 凸模与凸模固定板之间采用()配合，装配后将凸模端面与固定板一起磨平。

参考答案: A

A、H7/h6 B、H7/r6 C、H7/m6

225. 冲裁大小不同、相距较近的孔时，为了减少孔的变形，应先冲()的孔。

参考答案: A

A、大和一般精度 B、小和精度高

C、大和精度高 D、小和一般精度

226. 整修的特点是()。

参考答案: A

A、类似切削加工 B、冲压定位方便

C、对材料塑性要求较高 D、对材料塑性要求较低

227. 以下冷冲压加工不属于成形工序的是()。

参考答案: A

A、切口 B、压印 C、胀形 D、拉深

228. 机械压力机的型号是“JB23-25”，请问该压力机的公称压力是()。

参考答案: D

A、23 KN B、230 KN C、25 N D、250 KN

229. 在冷冲压设备参数中，代表冲床的生产效率的是()。

参考答案: B

- A、公称压力 B、滑块每分钟行程次数
C、压力机闭合高度 D、压力机装模高度

230. 在冷冲压模具的分类中, 只有一个工位, 在压力机的一次行程中能完成两道或两道以上的冲压工艺是 ()。

参考答案: A

- A、单工序模具 B、复合模具 C、级进模具 D、连续模具

231. 在冲压过程中, 冲模中被制件或废料所包容的工作零件 ()。

参考答案: A

- A、凸模 B、凹模
C、凸凹模 D、推板

232. 以下不属于冲裁工序的是 ()。

参考答案: D

- A、切口 B、落料 C、冲孔 D、拉深

233. 冲裁断面质量最好的特征区域是 ()。

参考答案: B

- A、圆角带 B、光亮带 C、断裂带 D、毛刺

234. 以下公式中, 哪个是表示冲裁力的计算公式 ()。

参考答案: D

- A、 $F_x = K_x F$ B、 $F_t = K_t F_n$ C、 $F_d = K_d F$ D、 $F = K L t \tau$

235. 设计落料模时, 先确定的是模具哪一部分的尺寸 ()。

参考答案: B

- A、凸模刃口 B、凹模刃口 C、凸模长度 D、凹模长度

236. 设计冲孔模时, 凸模基本尺寸则取接近或等于工件孔的 () 尺寸。参

考答案: B

- A、基本尺寸 B、最大极限尺寸 C、最小极限尺寸 D、任意

237. 确定大圆角 ($r \geq 0.5t$) 弯曲件毛坯长度的计算原则是 ()。

参考答案: C

- A、面积相等原则 B、体积不变原则
C、中性层长度不变原则 D、质量相等原则

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/096022024034010104>