

模具制造工（中级）

职业（工种）： 模具制造工		等级： 四级			
序号	章節目点	理论知识试题	分数系数	难度系数	重要系数
		基础知识	25		
1		机械制图	5		
1.1		机械制图基础	5		
1. 1. 1		机械零件图的识读	2		
		请在图1.1.1-a的左视图中添加缺少的投影线。	2	5	
		请在图1.1.1-b的左视图中添加缺少的投影线。	2	5	
1. 1. 2		简单零件图的识读与绘制	3		
		请阅读机构装配图（图1.1.2-a），并绘制B-B剖面，添加第12号零件的B向剖视图	3	9	
		请阅读机构装配图（图1.1.2-b），并绘制第5号零件的E向剖视图。	3	5	
2		公差与技术测量	6		
2.1		公差与配合	4		
2. 1. 1		公差与配合的基本概念	2		
2. 1. 1. 1		互换性概念	1		
		判断题			
		零件的互换性越高越好。（√）			
		不经选择和修配就能互相替换、装配的零件，就是具有互换性的零件。（×）			
		制定和贯彻公差标准，采用相应的检测技术措施是实现互换性的必要条件。（√）			
		填空题			
		根据互换程度可分为（完全互换）和不完全互换。			
		只有在公差要求范围内的合格零件才能实现（互换）。			
2. 1. 1. 2		公差与配合的基本规定	1		
		判断题			
		公差是零件尺寸允许的最大偏差。（×）			
		配合公差总是大于孔或轴的尺寸公差。（×）			
		公差值一定为正。（√）			
		配合可分为间隙配合、过盈配合和过渡配合。（√）			
		公差配合是指组成配合的孔、轴公差之差。（×）			
2. 1. 1. 3		公差与配合的选用	1		
		判断题：			
		标准规定，在一般情况下，优先选用基孔制配合。（√）			
		选择公差等级的原则是：在满足使用要求的前提下，尽可能选择公差带宽度较小的公差等级。（×）			
		填空题			
		公差配合有两种基准制，即基孔制配合和（基轴制配合）。	1	5	

		公差等级确定后，若采用基孔制配合，则选择配合的关键是确定（轴）的基本偏差代号。	1	5	
	2. 1. 2	形位公差的符号及含义			
	2. 1. 2. 1	形位公差的符号			
		判断题			
		形位公差的研究对象是几何要素，几何要素是构成零件几何特征 的点、线、面。（√）			
		形位公差在图样上用带指引线的框格的形式标注。（√）			
		单选题			
		形状公差有：直线度、平面度、圆度和（B）。			
		（A）平行度（B）圆柱度（C）垂直度			
		公差等级确定后，若采用基孔制配合，则选择配合的关键是确定 （C）的基本偏差代号。	1	9	
		（A）孔（B）基准轴（C）轴			
		形状公差是指单一实际要素的形状所允许的变动全量，位置公差 是指实际关联要素的（A）对基准所允许的变动全量，	1	9	
		（A）位置（B）高度（C）距离			
	2. 1. 2. 2	形位公差选用			
		判断题			
		不论标注与否，零件都有形位精度要求。（√）			
		在确定被测要素的位置公差时必须给出基准。（√）			
		单选题			
		选择形位公差可以从零件的几何特征、零件的功能要求、（C）方 面考虑。			
		（A）检测的难易度（B）零件的性质（C）检测的经济性			
		注出形位公差选用主要有：选择公差项目、（B）、形位公差 值等几方面。			
		（A）几何形状（B）基准（C）零件尺寸。			
	2. 1. 3	表面粗糙度			
	2. 1. 3. 1	表面粗糙度的等级			
		填空题			
		在测量和评定表面粗糙度时，要确定取样长度、评定长度、基准 线和（评定参数）。	1	9	
		评定参数有高度特征参数、（间距特征参数）和形状特征参数。	1	9	
	2. 1. 3. 2	表面粗糙度的等级			
		判断题			
		表面粗糙度的选用主要包括评定参数的选用和参数值的选用。 （√）	1	5	
		表面粗糙度的参数值和尺寸公差、形状公差之间，存在一定的函 数关系。（×）	1	9	
	2.2	测量技术	2		
	2. 2. 1	测量与测量工具	3		
	2. 2. 1. 1	常用测量工具	1		
		多选题			
		在模具加工后测量时，一般使用游标卡尺、（A、D、E、）千分 尺、百分表、千分表、杠杆表、量块、刀形直尺、角规、R规和正 弦规等量具。	2	5	

		(A) 深度游标尺 (B) 直尺 (C) 卷尺 (D) 高度游标尺			
		(E) 游标角度尺 (F) 角尺			
		在模具测量时，一般使用测微仪、光切显微镜、干涉显微镜、电动轮廓仪、投影仪、(B、D、E) 和测高仪等量仪。	2	5	
		(A) R规 (B) 工具显微镜 (C) 角规 (D) 光学分度头			
		(E) 三坐标测量仪 (F) 卷尺			
	2. 2. 1. 2	尺寸公差的测量	1		
		判断题			
		量块是量具测量中尺寸精度较高的一种。(√)	1	9	
		可直接从量具或量仪上读出全值的测量方法称为直接测量法。(√)	1	9	
	2. 2. 1. 3	形位公差的测量	1		
		判断题			
		与理想要素比较原则，是指测量时将被测实际要素与理想要素相比较，在比较过程中获得数据。按这些数据来评定形位误差。(√)	1	9	
		国家规定的形位误差检测原则，是与理想要素比较原则、测量坐标原则、测量特征参数原则、测量跳动原则和控制实效边界原则。(√)	1	9	
	2. 2. 1. 4	表面粗糙度的测量	1		
		单选题			
		表面粗糙度的测量方法有比较法、印模法、(C)、干涉法和针描法。	1	9	
		(A) 压印法 B 照相法 C 光切法			
		干涉法是利用(B)测量表面粗糙度的一种方法。一般用于测量表面粗糙度要求高的表面。	1	9	
		(A) 折光原理 B 光波干涉原理 C 光的幅射原理			
	3	金属材料与热处理	6		
	3.1	常用金属材料的性能与牌号	3		
	3. 1. 1	常用金属材料的性能	3		
	3. 1. 1. 1	冷作模具钢的性能	2		
		判断题			
		冷作模具主要用于金属或非金属材料的热成形。(×)			
		塑料模具在工作时，模具型腔除有磨损外，还要经受气体腐蚀的作用。(√)			
		冷作模具材料容易产生脆断、折裂、磨损等现象。(√)			
		单选题			
		对冷作模具材料来讲,使用时应满足耐磨性、高硬度、(B)等几种性能。			
		(A) 耐高温性 (B) 韧性 (C) 冷脆性			
		冷作模具在工作过程中承受拉伸、弯曲、压缩、冲击、疲劳等不同应力的作用。在一般情况下，其选材必须满足：钢的耐磨性、(B)、强度、塑性等工作要求。			
		A 热稳定 B 韧性和硬度 C 冷脆性			
		常用的冷作模具有：冷冲、冷挤、(B)、冷拉伸等模具。			
		(A) 吹塑 B 冷墩 C 温挤			
		多选题			

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/24805302300006065>