锻造焊接试题

1、锻压是以金属的_____变形为基础，所以它可在_____态或_____态下进行锻压加工，_____材料不能进行锻压加工。 [填空题]

空 1 答案：塑性

空 2 答案：冷

空 3 答案：热

空 4 答案：脆性

2、金属热加工的目的是_____金属的塑性和_____金属的变形抗力，以改善金属的_____和获得良好的锻后_____。 [填空题]

空 1 答案：提高

空 2 答案：降低

空 3 答案：可锻性

空 4 答案：组织

3、焊接电弧由_____、_____和_____三部分组成。 [填空题]

空 1 答案：阴极区

空 2 答案：阳极区

空 3 答案：弧柱区

4、焊接工艺参数主要包括_____、_____、_____、_____ 、_____等。 [填空题]

空 1 答案：焊接电流

空 2 答案：焊条直径

空 3 答案：焊接层数

空 4 答案：电弧长度

空 5 答案：焊接速度

5、锻造可改善金属的_____，提高金属的_____性能。 [填空题]

空 1 答案：内部组织

空 2 答案：力学

6、自由锻造的方法有_____和_____等，其中_____不适合锻造大型零件。 [填空题]

空 1 答案：手工自由锻

空 2 答案：机器自由锻

空 3 答案：手工自由锻

7、弯曲件弯曲后，由于有_____现象，所以，弯曲模具的角度应比成品零件的角度_____一个回弹角 a。（一般小于 10 度） [填空题]

空 1 答案：回弹

空 2 答案：小

8、电焊条由_____和_____组成。 [填空题]

空 1 答案：药皮

空 2 答案：焊芯

9、气焊的火焰分为_____、_____和_____。 [填空题]

空 1 答案：氧化焰

空 2 答案：中性焰

空 3 答案：碳化焰

10、常用的对接接头坡口形式有：_____坡口、_____坡口、_____坡口、_____坡口等。 [填空题]

空 1 答案：I 形

空 2 答案：V 形

空 3 答案：Y 形

空 4 答案：U 形

11、焊条电弧焊运条时，焊条的三个基本运条动作是_____、_____和_____。引弧分为_____引弧和_____引弧。 [填空题]

空 1 答案：引弧

空 2 答案：运条

空 3 答案：焊道收尾

空 4 答案：敲击法

空 5 答案：划擦法

12、锻压是对坯料施加_____，使金属产生_____，改变_____及改善_____，用以制造_____、_____的成形加工方法，是_____和_____的总称。 [填空题]

空 1 答案：外力

空 2 答案：塑性变形

空 3 答案：尺寸

空 4 答案：性能

空 5 答案：机械零件

空 6 答案：工件或毛坯

空 7 答案：锻造

空 8 答案：冲压

13、锻压是以金属的_____为基础的，只有_____材料才能进行锻压加工，_____材料不能进行锻压加工。金属在锻压加工中产生塑性变形而不开裂的能力称为金属的_____。 [填空题]

空 1 答案：塑性变形

空 2 答案：塑性

空 3 答案：脆性

空 4 答案：可锻性

14、冷变形强化，又称为_____，是指随着冷变形程度的增强，金属的_____指标和_____指标都有所提高，但_____ 有所下降的现象。 [填空题]

空 1 答案：加工硬化

空 2 答案：强度

空 3 答案：硬度

空 4 答案：塑性

15、冷变形金属加热时发生的显微组织变化过程包括：_____、_____和_____三个阶段。 [填空题]

空 1 答案：回复

空 2 答案：再结晶

空 3 答案：晶粒长大

16、锻造流线使金属的性能呈_____，即_____的抗拉强度较高，而_____的抗拉强度低。_____时，必须考虑锻件锻造流线的合理分布。 [填空题]

空 1 答案：各向异性

空 2 答案：沿着流线方向（纵向）

空 3 答案：垂直于流线方向（横向）

空 4 答案：在设计和制造机械零件

17、_____是指始锻温度和终锻温度之间的温度间隔，始锻温度不宜过高，否则可能造成_____，也不宜过低，会使_____；终锻温度过高，可能造成_____，过低，会使_____； [填空题]

空 1 答案：锻造温度范围

空 2 答案：锻件过热或过烧

空 3 答案：锻造温度范围缩小

空 4 答案：锻件晶粒粗大

空 5 答案：锻件的塑性较低，锻件变形困难

18、自由锻基本工序包括_____、_____、_____、_____、弯曲、错移、扭转等。自由锻常用的设备有_____、_____、_____等。 [填空题]

空 1 答案：镦粗

空 2 答案：拔长

空 3 答案：冲孔

空 4 答案：切割

空 5 答案：空气锤

空 6 答案：蒸气-空气锤

空 7 答案：水压机

19、模锻是指_____的锻造方法，按所用的设备不同，可分为_____、_____、_____等，主要用于_____、_____。胎模锻是指_____的锻造方法，常用的胎模有 扣模、套模、摔模、弯曲模、合模和冲切模 等，主要用于 中、小批量生产或无模锻设备的中、小型工厂中 。 [填空题]

空 1 答案：利用模具使毛坯变形而获得锻件

空 2 答案：模锻锤上模锻

空 3 答案：曲柄压力机上模锻

空 4 答案：摩擦压力机上模锻

空 5 答案：大批量生产形状比较复杂

空 6 答案：精度要求较高的中小型锻件

空 7 答案：在自由锻设备上使用移动模具生产模锻件

20、其它锻造方法主要有_____、_____、_____、_____、_____五类，高速高能成形技术有_____、_____、_____三种。 [填空题]

空 1 答案：轧制

空 2 答案：拉拔

空 3 答案：辊锻

空 4 答案：精密锻造

空 5 答案：挤压

空 6 答案：爆炸成形

空 7 答案：电液成形

空 8 答案：电磁成形

21、板料冲压是_____的工艺统称，所加工的金属多为_____，基本工序分为_____和_____两大类。_____冲下的是成品，周边是废料，_____冲下的是废料，周边是成品。分离工序包括_____、_____（落料和冲孔）、_____ ；变形工序包括_____、_____、_____、胀形、扩口 ； [填空题]

空 1 答案：使坯料经成形或分离而得到制件

空 2 答案：薄板料

空 3 答案：分离工序

空 4 答案：变形工序

空 5 答案：落料

空 6 答案：冲孔

空 7 答案：剪切

空 8 答案：冲裁

空 9 答案：整修

空 10 答案：弯曲

空 11 答案：拉深

空 12 答案：翻边

1、 金属在室温下产生塑性变形，称为冷变形。（ ）

对

错(正确答案)

2、锻造流线不能用热处理方法消除，只能通过锻压才能改变其方向和分布。（ ）

对(正确答案)

错

3、设计和制造零件时，应使零件工作时最大切应力方向与流线方向垂直，使锻造流线的分布与零件的外形轮廓相符合。（ ）

对(正确答案)

错

4、锻造温度范围是指由始锻温度到终锻温度的温度区间。（ ）

对(正确答案)

错

5、空气锤是一种利用电力直接驱动的锻造设备。空气锤工作行程短，打击速度快，结构简单，操作方便，设备投资少，在自由锻中应用很广。（ ）

对(正确答案)

错

6、空气锤的规格以锤头的冲击能力大小表示。（ ）

对

错(正确答案)

7、水压机的规格用其产生的最大压力表示。（ ）

对(正确答案)

错

8、自由锻工序分为基本工序、辅助工序和精整工序。基本工序包括镦粗、拔长和冲孔等。（ ）

对(正确答案)

错

9、使坯料横截面面积减小而长度增加的锻造工序称为拔长。（ ）

对(正确答案)

错

10、只有在坯料上冲出透孔的锻造工序才称为冲孔。（ ）

对

错(正确答案)

11、绘制锻件图时，锻件的基本尺寸和公差标注在尺寸线上面，而机械加工后的零件基本尺寸标注在尺寸线下面。（ ）

对

错(正确答案)

12、传动轴自由锻的锻造工序是：①拔长；②镦粗-拔长；③局部镦粗-拔长。（ ）

对(正确答案)

错

13、自由锻零件结构应避免圆锥体结构和锻件的斜面，尽量用圆柱体代替圆锥体，用平面代替斜面。（ ）

对(正确答案)

错

14、与模锻相比，胎模锻的优点是胎模制造简单，成本低，使用方便；缺点是操作者劳动强度大，生产率和锻件尺寸精度不如锤上模锻高。（ ）

对(正确答案)

错

15、锻件质量检验包括外观检验、力学性能试验和内部质量检验，目的是通过检验和分析，找到减少和防止缺陷的措施，提高锻件质量。（ ）

对(正确答案)

错

16、锻造加热时，由于金属加热温度超过始锻温度过多，使晶粒边界出现氧化及熔化现象，称为过热。（ ）

对

错(正确答案)

17、自由锻时，坯料已氧化的表层金属贴合在一起压入工件，成为裂纹。（ ）

对

错(正确答案)

18、降低锻件成本的主要途径是合理选用锻造方法，节约燃料动力费和降低工厂、车间管理费。（ ）

对

错(正确答案)

19、使板料经分离或成形而得到制件的工艺统称为冲压。（ ）

对(正确答案)

错

20、用冲裁模沿封闭轮廓线冲切，冲下部分是废料，称为落料.。（ ）

对

错(正确答案)

21、冲床在一次行程中，在模具不同部位上，同时完成数道工序的冲模称为复合冲模。（ ）

对

错(正确答案)

22、板料冲压件的孔间距离或孔与零件边缘的距离不宜过小，一般间距 a≥2δ（板厚），并保证 a＞3～4mm。（ ）

对(正确答案)

错

23、冲压零件的结构应在满足使用性能条件下使排样尽量紧凑，提高材料利用率。（ ）

对(正确答案)

错

24、精锻工艺必不可少的生产技术措施之一是采用少氧化或无氧化加热方法。（ ）

对(正确答案)

错

25、精密模锻是提高锻件精度和表面质量的一种先进工艺。其锻件精度可达±0.2mm，表面粗糙度 Ra 值可达 6.3μm。（ ）

对(正确答案)

错

26、终锻温度是指坯料经过锻造成形，在停锻时锻件的平均温度。（ ）

对

错(正确答案)

27、钢的始锻温度应保证无过热现象。（ ）

对(正确答案)

错

28、锻件的锻后炉冷是冷却速度最慢的，常用于合金钢大型锻件、高合金钢重要锻件的冷却。（ ）

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/335103141201011130