

# 中级冲压工技能鉴定理论复习题及其答案

## 冲压工（中级）职业技能鉴定理论考试复题

### 一、选择题

1.金丰 OCP-160T 冲床电机启动延时时间是（A）。

A。10 秒 B。5 秒 C。20 秒

2.半硬态的锡青铜带 QSn6.5-0.1-Y2 的抗拉强度和延伸率应为（A）。

A。  $\sigma_b=440\sim 569\text{N/mm}^2$   $\delta_{10}\geq 10\%$  B。

$\sigma_b=539\sim 687\text{N/mm}^2$   $\delta_{10}\geq 8\%$  C。  $\sigma_b\geq 667\text{N/mm}^2$   $\delta_{10}\geq 2\%$

3.用 Cr12 制作的凸模淬火后需进行（B）以获得高硬度。

A。高温回火 B。中温回火 C。低温回火

4.冲床如发生连冲现象，应立即（D）。

A。调整离合器 B。调整闭合高度 C。调整模具间隙 D。

切断电源

5.形位公差 “ $\odot$ ”表示 (A)。

A. 同轴度 B. 位置度 C. 圆柱度

6.发现机床漏电，应立即 (D)。

A. 自己立即动手维修 B. 继续工作 C. 报告领班 D. 切断电源

7.凸轮机构的压力角随凸轮基圆半径的增大而 (C)。

A. 不变 B. 增大 C. 减小

8.为了保证机床和模具正常工作，模具的压力中心应与冲床的中心 (A) 重合。

A. B.不重合 C. 偏心 D. 大小相同

9.冲裁模合理间隙的选择原则之一是，当冲裁件的断面质量要求很高时，在间隙允许范围内，应采用 (B) 较小的间隙。

A. 较大的间隙 B. 较小的间隙 C. 允许间隙的中间值

10.冲床是下列设备的俗称 (C)。

A. 油压机 B. 剪板机 C. 机械压力机 D. 空气锤

11. 冲孔间隙应取在 (C) 上。

A. 凸模 B. 凸模与凹模 C. 凹模

12. 模具零件组装时, 若发现配合不良, 首先采取的下列哪项步骤 (B) 。

A. 报告班 B. 与工作图纸对比形状尺寸 C. 自行修改 D. 通知设计人员

13. 冲床连杆长度的调节量是等于 (B) 调节量。

A. 行程 B. 闭合高度 C. 冲压深度

14. 弯曲 U 件时, 凸凹模具间隙越大, 回弹角 (B) 越大。

A. 越小 B. 越大 C. 不变 D. 不能确定

15. 硬态的锡青铜带 QSn6.5-0.1-Y 的抗拉强度  $\sigma_b$  和延伸率  $\delta_{10}$  应为 (B) 。

A.  $\sigma_b=440\sim 569\text{N/mm}^2$ .  $\delta_{10}\geq 10\%$  B.  $\sigma_b=539\sim 687\text{N/mm}^2$ .  $\delta_{10}\geq 8\%$  C.  $\sigma_b\geq 667\text{N/mm}^2$ .  $\delta_{10}\geq 2\%$

16.冲孔的毛刺单边，可能出现的原因是（A）。

A。冲头和下模偏心 B。间隙太大 C。间隙太小 D。间隙适中

17.冲床的大飞轮的主要作用是（B）。

A。变高速为低速 B。积蓄动能 C。平衡机床

18.多工位级进模适合于冲件尺寸较（B）。

A。大 B。小 C。高 D。低

19.落料尺寸的大小是由（A）决定的。

A。凹模孔径 B。间隙大小 C。凸模直径

20、正确选项为 C，最后完工的工作是测试模具的硬度。

21、正确选项为 A，黄铜 H62 的主要成分是铜和锌。

22、正确选项为 A，冲剪的间隙越大，剪切断面的撕部位越大。

23、正确选项为 C，普通冲裁板料分离过程大致可分为弹性变形阶段、塑性变形阶段和开裂阶段。

24、正确选项为 C，冲孔尺寸的大小是由凸模直径决定的。

25、正确选项为 A，冲剪的间隙越大，剪切断面的撕部位越大。

26、正确选项为 B，未注公差的外径一般按要求应取负公差。

27、正确选项为 C，模具的合理间隙是靠刃口尺寸及公差来实现凸模和凹模的匹配。

28、正确选项为 C，制作  $\phi 8+0.015_0$  的销钉孔应采用钻孔加铰孔的方法。

29、正确选项为 A，导柱、导套是冲裁模的模架零件。

30、正确选项为 D，冲落模具方便大量生产小型工件。

31、正确选项为 B，孔翻边时边缘不被拉裂所能达到的最大变形程度，成为极限翻边系数。

32、正确选项为 C，一般蜗杆蜗轮的传动比  $i < 1$ 。

33、正确选项为 D，冲裁间隙与料条布局无关。

34、正确选项为 C，内孔翻边系数为  $m = d/D$ 。

35、正确选项为 A，冲头磨损会导致冲剪工件出现毛边。

36、正确选项为 B，调整滚轮送料器的送料长度主要是调整偏心距。

37、正确选项为 D，更换冲床不是减小冲裁力的措施。

38、正确选项为 A，凸轮的基圆半径增大，则压力角减小。

39、正确选项为 A，冲裁变形过程中的塑性变形阶段形成了光亮带。

40、正确选项为 B，冲床上的安全照明电压是 36V。

41、正确选项为 C，弯曲是弯曲加工的必然现象，绝对清除是比较困难的。

63、材料的机械性能包括抗剪强度 ( $\tau$ )、屈服强度 ( $\sigma_s$ )、抗拉强度 ( $\sigma_b$ ) 和延伸率 ( $\delta_{10}$ )，其表示符号顺序为  $A\tau$ 、 $\sigma_s$ 、 $\sigma_b$ 、 $\delta_{10}$ 。

64、在冲床自动送料批量生产零件时，操作方式切换开关应该处于连续双手按钮 (C) 位置。

65、落料间隙应该取在凸模 (A) 上。

66、材料的弯曲半径越小，其弯曲性能越好 (B)。

67、先压印后弯曲的工艺是为了满足零件较小的弯曲半径 (C)。

68、当冲裁模的凸、凹间隙增大时，冲裁力不变 (C)。

69、冲孔落料倒装复合模一般配有 2 个卸料装置 (B)。

70、在折弯冲压过程中，工件的外侧表面会产生拉应力 (C)。

71、H68 M 带是适用于拉深件的材料 (A)。

72、冲裁间隙增大会导致冲裁力减小 (A)。

73、模具的维护主要目的是提高生产效率 (A)。

74、相对弯曲半径是指弯曲外半径与弯曲内半径之比 (C)。

75、凸模制造精度比凹模高一级 (A)，凸模与凸模固定板的配合一般为 H7/s6 配合 (C)。

76、在压力加工的成形工序中，坯料所受的冲压力应超过材料的屈服点 (B)。

78、硬材料比软材料的搭边值小（A）。

79、高碳钢经淬火后必须进行回火才能使用（B）。

80、压力机铭牌 LS4-500-3100-1900 中的 500 代表公称压力（B）。

81、设备“三好”包括管好、用好、维修好和检查好，不属于设备“三好”的是维修好（C）。

82、汽车用减震微膨胀胶主要用于车身零件之间的密封（C）。

83、汽车车身主要使用低碳钢（A）。

84、汽车车身采用最多的焊接工艺是电阻点焊（A）。

85、汽车用钢板折边胶的主要作用是粘接及固化后提高扣合强度作用，同时也具有密封防漏水和减噪、减振、加强车体强度的作用。

86、SPCE 是冲压生产常用的金属材料。

87、适合冲孔的冲头是  $\square 8.2$  公差带为  $0\sim 0.5\text{mm}$ 。

88、当模具中心与机床中心不一致时，以模具中心为基准标注尺寸。

89、冲孔冲头刺入量一般为  $3\sim 5\text{mm}$ 。

90、对轿车零件 A 级面的质量要求，错误的描述是零件刚性可不考虑。

91、曲轴压力机的特点是行程和吨位较小，闭合高度可调。

92、 $\sigma_s$  是指材料的屈服强度。

93、冲裁件切断面组成部分包括毛刺。

94、为增加顶盖的中间变形率，应选用较高延伸率的材料。

95

96、设计带有导板和导柱的复合导向模具时，导板先导入导柱。

97、冲裁变形过程中的塑性变形阶段形成了光亮带。

98、模具的合理间隙是靠凸模和凹模刃口尺寸及公差来实现。

99、落料时，其刃口尺寸计算原则是先确定凹模刃口尺寸。

100、弯曲件在变形区的切向外侧部分受拉应力。

101、弯曲件的最小相对弯曲半径是限制弯曲件产生裂纹的因素。

102、需要多次弯曲的弯曲件，弯曲的次序一般是先弯曲小角度，后弯曲大角度，后次弯曲不能影响前次已成形的形状。

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/686200222121010232>