

冲压工技能等级理论试卷答案〔初级〕

职业技能鉴定理论考试 冲压工〔初级〕 注 意 事 项 1、考试时间：120 分钟。 2、请首先按要求在试卷的标封处填写您的姓名、准考证号和所在单位的名称。 3、请认真阅读各种题目的答复要求，在规定的
位置填写您的答案。 4、不要在试卷上乱写乱画，不要在标封区填写无关的内容。

	一	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、单项选择(第 1 题~第 100 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 0.5 分，总分值 50 分。) 1、以下(C)不是常见的机械损害事故。 A、机械设备的零部件作旋转运动时造成的损害； B、刀具造成的损害； C、人为自身失误造成的损害。 2、机械设备严禁(A)，千万不能凑合使用，以防发生事故。 A、带故障运行 B、超负荷运行 C、生疏人运行 3、被加工件的重量大于(A)千克时，应使用起重设备。 A、20 B、30 C、40 4、火警 是(B)。 A、110 B、119 C、911 5、从业人员有权要求用人单位依法为其办理工伤保险。工伤保险费应由(B)。 A、职工个人缴纳 B、企业缴纳 C、职工和企业按比例缴纳 6、以下所述规定，(B)不是从业人员应当履行安全生产义务。 A、遵守安全生产规章制度和操作规程 B、完善安全保护手段和措施 C、正确佩戴和使用劳动防护用品 7、《安全生产法》规定从业人员应当承受安全生产教育和培训，把握本职工作所需的安全生产学问。工人承受的“三级安全教育”是(A)。 A、入厂教育、车间教育、班组教育 B、国家教育、地方教育、企业教育 C、企业教育、班组教育、个人教育 8、从事电工作业、焊接作业、起重作业、企业内机动车辆驾驶，以下(A)表达是正确的。

A、必需取得特种作业操作资格证书才可上岗

- B、跟着师傅学习，把握好相关技能，实习一段时间即可上岗
- C、实行防护措施，即可上岗

考生答题不准

✕ 要	
---------------------------	--

超

名 姓	
---------------------------	--

过

称 名 位 单	
---	--

此线

准 考 证 号	

9、《刑法》第一百三十四条规定，在生产、作业中违反有关安全生产治理的规定，因而发生重大伤亡事故或者造成其他严峻后果的，处(B)。

- A、15 日拘留
- B、三年以下有期徒刑或者拘役
- C、处以 5000 元以下罚款

10、机床用电可对人体造成致命损害，它的电压一般为C)。

- A、220V
- B、360V
- C、380V

11、在冲压工艺中，板料应力是因超过(B)而产生塑性变形。

- A、弹性极限
- B、屈服极限
- C、强度极限

C、用斜刃口模具冲裁

D、减小凸、凹模刃口间隙

12、通常状况下，拉延模的压料面间隙(C)模具的型面间隙。

A、大于

B、等于

C、小于

13、拉延系数是指(A)。

A、拉延件直径与毛坯直径的比值

B、拉延件直径与拉深高度的比值

C、拉延件厚度与毛坯厚度的比值

14、拉延模的凸模、凹模工作局部的硬度是(C)。

A、HRC20 ~ 28

B、HRC30 ~ 38

C、HRC46 ~ 56

15、冲裁模的凸模、凹模工作局部的硬度是(C)。

A、HRC20 ~ 28

B、HRC30 ~ 38

C、HRC58 ~ 62

16、板料拉伸成形时，增大压边力会使(B)。

A、拉深力减小

B、拉深力增大

C、拉深力不变

17、拉深后坯料的径向尺寸 _____，切向尺寸_____。

[A]

A、增大减小

B、增大增大

C、减小增大

D、减小减小

18、能进展三个方向送料，操作便利的模架构造是_____。

(B)

A、对角导柱模架

B、后侧导柱模架

C、中间导柱模架 D、四导柱导架

19、凸模与凸模固定板之间承受_____协作，装配后将凸模端面与

固定板一起磨平。(A)

A 、 H7/h6

B 、 H7/r6

C 、 H7/m6 D、 M7/h6

20、侧刃与导正销共同使用时，侧刃的长度应_____步距。

(C)

A 、 $\geq$

B 、 $\leq$

C 、 $>$

D 、 $<$

21、对步距要求高的级进模，承受_____的定位方法。(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+侧刃

22、斜刃冲裁比平刃冲裁有_____的优点。(C)

A 、 模具制造简洁

B 、 冲件外形简单

C 、 冲裁力小 D、 冲裁力大

23、坯料与模具外表相对运动,在遵循力的作用下,使外表材料脱落的现象是〔 B 〕。

A . 磨粒磨损 B. 疲乏磨损

24、Cr12 材料的耐磨性〔 A 〕。

A. 好

B. 差

25、以下模具材料对模具寿命影响因数的是〔 A 〕。

A. 化学性能

B. 力学性能

26、物体质量的计算公式为密度乘以〔 A 〕。

A、 体积

B、面积

C、截面积

D、长度

27、碳的质量分数不大于 0.25%的钢称为〔 B 〕。

A、工业纯钢

B、低碳钢

C、中碳钢

D、铸铁

28、碳的质量分数不小于 0.6%的钢称为〔 A 〕。

A、高碳钢

B、铸铁

C、合金钢

D、高合金钢

29、T8、T10 是〔 C 〕钢。

A、高速钢

B、合金钢

C、碳素工具钢

D、空冷钢

30、机械制造业中应用的润滑油多为〔 B 〕油。

A、植物

B、矿物

C、动物

D、混合物

31、弯曲时的变形程度以（ B ）表示。弯曲变形程度越大，其回弹值越〔 D 〕

A、拉深系数

B、相对弯曲半径

C、大

D、小

32、弯曲变形前后（ A ）长度保持不变，所以弯曲件展开长度的计

算以〔 A 〕为依据。

- A、中性层
- B、中心层
- C、两者皆可

33、连续冲裁排样时，切断工序必需安排在〔 A 〕工位。

- A、最终
- B、中间
- C、第一个

34、当弯曲件外形尺寸有要求时，应先确定〔 A 〕工作局部的尺寸。

- A、凹模
- B、凸模
- C、都一样

35、拉伸时的主要问题是起皱与开裂，起皱可以通过加压料的方式抑制。因此，压料力越〔 B 〕越有利于成形。

- A、大
- B、适中
- C、小

36、以下说法错误的选项是〔 A 〕

- A.落料是用冲模将半成品切成两个或几个制件；
- B.切断是将坯料用剪刀或冲模沿不封闭曲线切断；
- C.冲孔是用冲模将工件沿封闭轮廓曲线冲切，切下局部是废料；

37、冲裁间隙是指凸模和凹模之间的间隙差，以下关于冲裁间隙的说法正确的选项是〔 B 〕

- A.冲裁间隙越大，模具寿命越高；
- B.合理冲裁间隙的大小和工件的厚度有关；
- C.冲裁间隙越小越好；

38、拉深 A 面上加润滑，可以提高拉深的变形程度。拉深工作零件圆角半径〔 D 〕有利于拉深。

- A、凹模

- B、凸模
- C、为零
- D、适合

39、多工位级进模适合于冲件尺寸较 (B) , 生产率 (C) 的状况。

A、大

- B、小
- C、高
- D、低

40、〔 A 〕是冲模最主要的失效形式。凹模的硬度一般应 (C) 凸模的硬度。

- A、磨损失效
- B、变形失效
- C、高于
- D、低于

41、定形性是指零件脱模后保持其在模内既得外形的力量，影响零件定形性的主要因素是〔 B 〕

- A. 加工硬化
- B. 回弹
- C. 材料屈服强度

42、以下工序中，不属于成形工序的是〔 B 〕

- A. 拉深
- B. 切断
- C. 弯曲

43、在冲裁工序中，工件断面会消灭三个明显的特征区，即圆角带、光亮带和断裂带，其中光亮带是在材料的哪个变形阶段形成〔 A 〕

A 塑性变形阶段 B 弹性变形阶段 C 断裂阶段

44、冲裁变形过程中的塑性变形阶段形成了〔 A 〕。

- A、光亮带
- B、毛刺
- C、断裂带

- 45、模具的合理间隙是靠〔 C 〕刃口尺寸及公差来实现。
- A、凸模
 - B、凹模
 - C、凸模和凹模
 - D、凸凹模
- 46、落料时，其刃口尺寸计算原则是先确定〔 A 〕。
- A、凹模刃口尺寸
 - B、凸模刃口尺寸
 - C、凸、凹模尺寸公差
- 47、弯曲件在变形区的切向外侧局部〔 A 〕。
- A、受拉应力
 - B、受压应力
 - C、不受力
- 48、弯曲件的最小相对弯曲半径是限制弯曲件产生〔 C 〕。
- A、变形
 - B、回弹
 - C、裂纹
- 49、拉深时消灭的危急截面是指〔 B 〕的断面。
- A、位于凹模圆角部位
 - B、位于凸模圆角部位
 - C、凸缘部位
- 50、〔 D 〕工序是拉深过程中必不可少少的工序。
- A、酸洗
 - B、热处理
 - C、去毛刺
 - D、润滑
 - E、校平
- 51、有凸缘筒形件拉深、其中〔 A 〕对拉深系数影响最大。
- A、凸缘相对直径
 - B、相对高度