

模拟试题一

一、判断题（每题 2 分，共 22 分）

1. 对于吸水性强的塑料，在成型前不需要进行干燥处理。（ ）
2. 用燃烧鉴别法鉴别聚氯乙烯（PVC）时，火焰特点：顶部黄色底部绿色；离火后：继续燃烧。（ ）
3. 表观粘度是在标准的熔融指数仪测定的，用 10 分钟流出来的高聚物的重量克数。（ ）
4. 一般塑件沿脱模方向斜度为： $30' - 1^{\circ} 30'$ 。（ ）
5. 塑件上固定孔和其他受力孔周围设计凸边来加强。（ ）
6. 尺寸较大的模具一般采用 4 个导柱；小型模具通常用 2 个导柱。（ ）
7. 精密模具常采用锥面定位与导柱导向机构联合使用。（ ）
8. 型芯常用材料为 20 号钢和 T8A。硬度达到 HRC 56~60。（ ）
9. 流道末端的排气间隙一般比型腔末端排气间隙小。（ ）
10. 为防止压注模的分型面被进入型腔的熔体压力挤开，要求加料室容料的水平投影面积必须小于型腔熔体的投影面积。（ ）
11. 一般立式注塑机所占的高度较大，卧式注塑机所占的长度较大。（ ）

二、单项选择题（每题 3 分，共 30 分）

1. 卧式注射机 SX-Z-60 中的 60 表示（ ）。
A. 注射行程/mm B. 注射压力/MPa
C. 螺杆直径/mm D. 额定注射量/cm³
2. 如果注塑机喷嘴头部半径为 18mm，那么主流道衬套凹坑半径不可以采用的是（ ）。
A. 18mm B. 20mm
C. 22mm D. 24mm
3. 通用塑料中，（ ）具有阻燃性。
A. 聚乙烯 B. 聚丙烯
C. 聚氯乙烯 D. 聚苯乙烯
4. 为了确保塑件的强度和刚度而又不致于使制品的壁厚过大，并改善了塑料熔体的充模流动性，通常在塑件上设置（ ）。

D. 阶梯分型面 E. 斜分型面 F. 曲面分型面

3. 成型前的准备工作包括_____、_____、_____、_____以及脱模剂的选用和机筒清洗等等。()

A. 原材料分析 B. 高温融化 C. 着色
D. 原材料干燥 E. 低温处理 F. 嵌件预热

四、综合选择题（每题 12 分，共 24 分。每空各 3 分，需要按前后顺序选择填空）

1. 请指出 XS-ZY-500 注射机注射装置图中：件 1—喷嘴、件 3—螺杆（推杆）、件 4 是_____。2—螺杆在机筒中转动作用是_____；4—机筒外面的加热圈作用是_____；3—螺杆向前运动作用是_____。

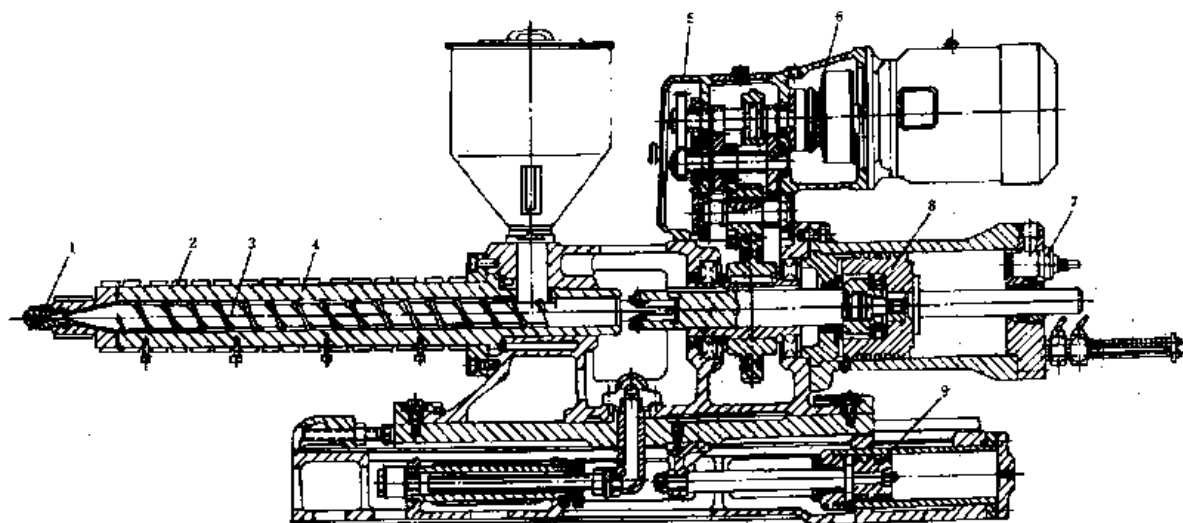


图 XS-ZY-500 注射机注射装置

A. 机筒 B. 输送塑料 C. 冷冻塑料
D. 使塑料融化 E. 将塑料注射到模具型腔中
F. 将塑料注射到液压缸中

2. 请指出模具结构示意图中，件 4—推杆，将塑件脱出型芯；件 11—定位圈，模具安装到注射机是定位作用；件 19—回位挡钉，保证推出机构复位的位置，另外，防止杂物掉入推板和模板之间。

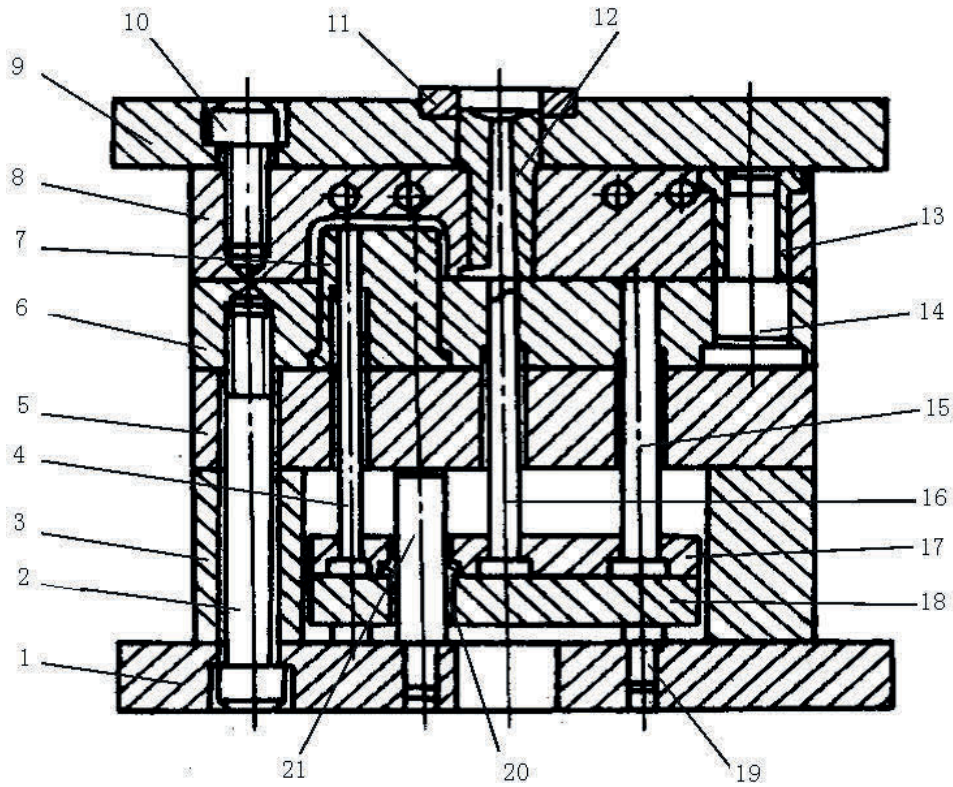


图 注射模结构示意图

- (1) 指出推杆与模板配合形式为_____。
- (2) 设计模具时，取推杆的配合长度范围为_____。
- (3) 说明图中模具设有_____根导柱，_____分布。

- A. 过盈配合 B. 过渡配合 C. 推杆直径的 1.5—2 倍
- D. 设置 4 根导柱 E. 对称均匀分布 F. 非对称分布

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/816135042152011001>