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°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/cm ³	
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()。	

A. 加强筋	B. 螺纹孔				
C. 盲孔	D. 嵌件				
5. 塑件螺纹与金属螺纹的配合长度就不能太长,一般不大于螺纹直径的()。					
A. 0. 5~1 倍	B. 2~3 倍				
C. 1. 5~2 倍	D. 0.5~3 倍				
6. 球头铣刀主要用于加工注射模成型零件中的()内容。					
A. 大平面	B. 孔				
C. 键槽	D. 轮廓				
7. 对大型塑件尺寸精度影响最大的因素是()。					
A. 成型零件制造误差	B. 成型零件装配误差				
C. 成型收缩率误差	D. 成型零件磨损量				
8. 注射模合模导向机构中的导柱与导套采用配合形式为()。					
A. 过盈配合	B. 间隙配合				
C. 过渡配合	D. 自由公差				
9. 注塑成型容易产生腐蚀性气体的塑料,如聚氯乙烯等,应特别注意选择()					
的钢材。					
A. 高硬度	B. 高强度				
C. 耐腐蚀	D. 耐磨				
10. 斜导柱侧抽芯注射模发生干涉现象是指()发生碰撞现象。					
A. 活动侧型芯与推杆	B. 导柱与导套				
C. 回程杆与型芯	D. 型芯与型腔				
三、分析选择题(每题8分,共24分)					
1. 塑料助剂稳定剂的作用是制止或抑制聚合物因受外界因素、、					
和,所影响引起的破坏作用。()					
A. 光 B. 热	t. C. 潮湿				
D. 霉菌 E. 似	氏温 F. 破坏				
2. 分型面的形式有、	、、垂直分型面以及。				
()					
A. 相交分型面 B. 交	で错分型面 C. 水平分型面				

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	乍包括、	、、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 1一喷嘴、件 3一螺杆(推杆)、					
件 4 是。2一螺杆在机筒中转动作用是; 4一机筒外面的加					
热圈作用是。					

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4一推杆,将塑件脱出型芯;件11一定位圈, 模具安装到注射机是定位作用;件 19一回位挡钉,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。

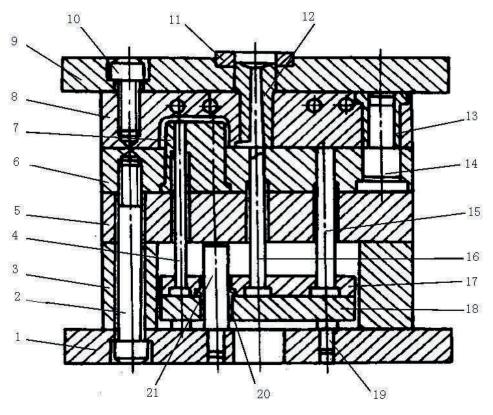


图 注射模结构示意图

- (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/81613504215
2011001