

模具设计师（注塑模）（三级）理论知识题

1. 职业道德是指从事一定职业的人在职业生活中应当遵循的具有职业特征的道德要求和行为准则。
2. 对职业道德的概念理解错误的是（ ）。
 - (A) 职业道德是整个社会对从业人员的职业观念、职业态度、职业技能、职业纪律和职业作风等方面的行为标准和要求
 - (B) 职业道德有广义和狭义之分
 - (C) 职业道德是人们在从事职业的过程中形成的一种内在的、强制性的约束机制
 - (D) 职业道德是随着社会发展而出现的
3. 职业道德的基础与核心是（ ）。
 - (A) 拥有过硬的专业技能
 - (B) 充分发挥个人才干
 - (C) 爱岗敬业
 - (D) 与时俱进，有创新意识
4. 爱国主义是公民职业道德建设的核心。
5. 加强职业道德建设，是把“效益为本”的思想与各行各业业务工作有机结合起来的重要途径。
6. 《公民道德建设实施纲要》提出“在全社会大力倡导（ ）的基本道德规范”
 - (A) 遵纪守法、诚实守信、团结友善、勤俭自强、敬业奉献
 - (B) 爱国守法、诚实守信、团结友善、勤俭自强、敬业奉献
 - (C) 遵纪守法、明礼诚信、团结友善、勤俭自强、敬业奉献
 - (D) 爱国守法、明礼诚信、团结友善、勤俭自强、敬业奉献
7. 职业道德主要依靠人们的自觉遵守和内心的自制力去完成。
8. 医生的职业道德是“救死扶伤、治病救人”，与教师、律师、会计、技术工人的职业道德是不同的；“百问不厌，有问必答”是对营业员的职责要求，而对于保守国家机密的公务员而言，这样的职责要求则可能导致泄密。这说明（ ）。
 - (A) 全社会迫切需要建立完善的道德规范，来约束各行业人们的行为
 - (B) 职业道德会随着时代的不同而变化
 - (C) 职业道德具有广泛性
 - (D) 职业道德体现着行业特点，不同行业的职业道德标准是不同的
9. 检验一个从业者职业道德品质高低的试金石是（ ）。
 - (A) 职业技能
 - (B) 职业活动
 - (C) 服务态度
 - (D) 助人为乐
10. 党的十六大报告指出，以爱岗敬业为核心认真贯彻《公民道德建设实施纲要》。
11. 在市场经济条件下，如何正确理解爱岗敬业（ ）。
 - (A) 爱岗敬业是做好本职工作前提与基础
 - (B) 爱岗敬业与人才流动相对立
 - (C) 只有找到自己满意的岗位，才能做到爱岗敬业
 - (D) 给多少钱干多少活儿，当一天和尚撞一天钟
12. 派人打进竞争对手内部，增强竞争优势不属于违反诚实守信行为。
13. 下面选项中，不属于从业人员诚实守信的基本要求是（ ）。
 - (A) 忠诚所属企业
 - (B) 维护领导权威
 - (C) 维护企业信誉
 - (D) 保守企业秘密
14. 要坚持办事公道，就必须做到自我牺牲和舍己为人。
15. 要做到办事公道就应（ ）。

- (A) 坚持原则，不循私情，举贤任能，不避亲疏
- (B) 奉献社会，襟怀坦荡，待人热情，勤俭持家
- (C) 坚持真理，公私分明，公平公正，光明磊落
- (D) 牺牲自我，助人为乐，邻里和睦，正大光明

16. 尊重服务对象属于团结互助的范畴。

17. 关于团结互助，下列说法中正确的是()。

- (A) 团结互助就是相互之间客客气气
- (B) 相敬如宾团结的目的是为了互助，不能事事讲原则
- (C) 团结互助是促进企业文化健康发展的重要因素
- (D) 严肃执纪往往会伤害团结，影响互助

18. 以德治国与依法治国的关系中，德治是目的，法治是手段。

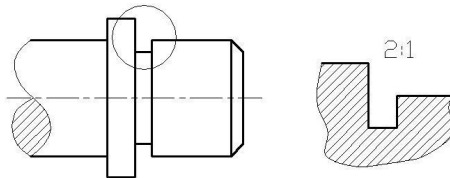
19. 职业纪律具有的特点是()。

- (A) 无明确的规定性
- (B) 一定的强制性
- (C) 一定的弹性
- (D) 一定的自我约束性

20. 第一角画法，以“主视图”为准，除后视图以外的其它基本视图。

21. 下面中间的图用的是()表达方法。

- (A) 局部剖视图
- (B) 局部放大图
- (C) 局部放大剖视图
- (D) 局部剖视放大图



22. 第三角画法的识别符号为 。

23. 关于第三角投影图和第一角投影图之间的快速的转换方法，下方描述错误的是()。

- (A) 第三角投影图前视图对应第一角投影图主视图
- (B) 第三角投影图顶视图移到 V 面投影下方则为第一角投影图主视图
- (C) 第三角投影图底视图移到 V 面投影下方则为第一角投影图仰视图
- (D) 第三角投影图右视图移到 V 面投影左方则为第一角投影图右视图；

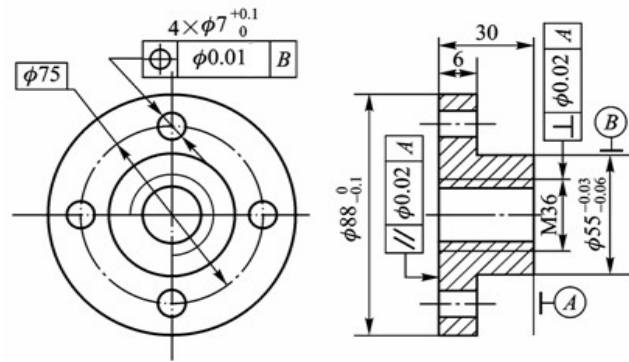
24. 根据《标准化法》的规定，我国标准分为国家标准、行业标准、地方标准三级。

25. 标记 NPT3/4 所表示的这类螺纹，广泛应用于我国的汽车制造业，按现行标准，这类螺纹应称为()。

- (A) 圆锥管螺纹
- (B) 60° 密封管螺纹中的圆锥管螺纹
- (C) 布氏锥管螺纹
- (D) 非螺纹密封的管螺纹

26. 图样中没有注出公差尺寸，其尺寸公差称为未注公差，不能称之为一般公差。

27. 识读如下图所示的凸盘的形位公差，不正确的是()。



- (A) 螺纹M 36 的中径轴线对右端面的垂直度公差 $\Phi 0.02$
- (B) 左端面对右端面(A)的平行度公差为 $\Phi 0.02$
- (C) $4 \times \Phi 7$ 孔的圆度公差是 $\Phi 0.01$
- (D) $4 \times \Phi 7$ 孔的是以 $\Phi 55$ 轴线为基准和理论正确尺寸 $\Phi 75$ 定位的
28. 美标中视图明确反映为圆形时，不注直径代号 DIA (diameter) 或 D。
29. 螺纹标记 250-20-UNC (NC)-2 A MOD，其中数字 20 记录的为 () 信息
- (A) 公称尺寸
- (B) 每英寸牙数
- (C) 牙高
- (D) 精度要求
30. 在装配图中，以下选项中不正确的是 ()。
- (A) 零件的工艺结构，如倒角、圆角、退刀槽等可不画
- (B) 滚动轴承、螺栓联接等可采用简化画法
- (C) 与本装配体有关但不属于本装配体的相邻零部件，以及运动机件的极限位置，可用点画线表示
- (D) 薄垫片的厚度、小间隙等可适当夸大画出
31. 根据装配图拆画零件图时，零件图尺寸可直接由装配图量取的有 ()。
- (A) 装配图上已标注出的尺寸
- (B) 凡是有标准规定的尺寸 (如螺栓、键槽、退刀槽等) 尺寸；非标准件而在明细表上已注出的尺寸 (如某些零件的厚度、弹簧的尺寸) 等
- (C) 根据装配图上所给的数据须进行计算的尺寸，如齿轮等
- (D) 以上均可由装配图直接量取作为零件图尺寸
32. 正火不能改善低碳钢和低碳合金钢的切削加工性。
33. 45#钢表面淬火后将获得 ()。
- (A) 一定深度的马氏体 (B) 全部马氏体 (C) 下贝氏体 (D) 上贝氏体
34. 影响模具结构及模具个别系统的因素不包括 ()。
- (A) 行腔布置 (B) 分型面确定 (C) 各大系统设计 (D) 设备选择
35. 模具生产的工艺流程为 ()。
- (A) 接受任务书→收集、分析、消化原始资料→确定成型方法→选择成型设备→结构方案确定→绘制模具图→试模及修模→整理资料进行归档
- (B) 接受任务书→收集、分析、消化原始资料→选择成型设备→确定成型方法→结构方案确定→绘制模具图→审核→试模及修模→整理资料进行归档
- (C) 接受任务书→收集、分析、消化原始资料→确定成型方法→选择成型设备→结构方案确定→绘制模具图→审核→试模及修模→整理资料进行归档

36. 在切削加工过程中，工件要正确定位就必须完全约束其六个自由度。

37. 大批量轴的外圆加工，材料为 45 钢，淬火硬度为 HRC40~45，批量为 2000 件，宜采用的加工方法是（ ）。

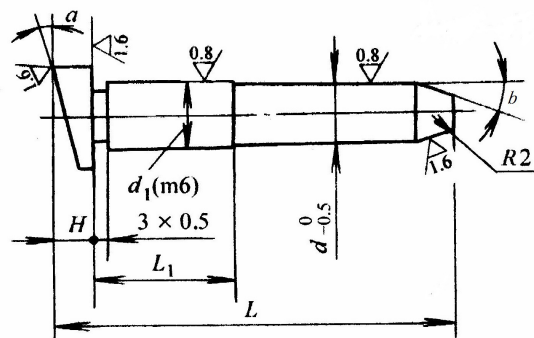
38. 刀具相对于工件运动是数控标准坐标系规定的原则。

(A) 小于 (B) 等于 (C) 大于 (D) 不大于

41. 模具主要分型面闭合时的贴合间隙值应符合模架精度要求, 各级精度模架规定为: ()。

(D) I 级精度模架为 0.04mm; II 级精度模架为 0.05mm; III 级精度模架为 0.06mm

43. 已知下图塑料模具中的斜销硬度要求为 55HRC，工作表面粗糙度要求为 $Ra0.8\mu m$ ，下边错误的是（ ）。



(D) 为达到工作表面粗糙度 Ra0.8 的要求, 工作表面须经磨削加工

45. 在加工较厚的工件时，要保证加工的稳定，放电间隙要大，所以（ ）。

(D) 脉冲宽度取较小值, 脉冲间隔取较大值

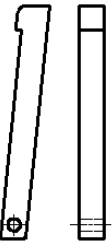
47. 模具零部件装配中, 不正确的是 ()。

- (A) 模具装配中,将与某项精度指标有关的各个零件尺寸依次排列,形成一个封闭的链形尺寸组合,称为装配尺寸链,其特征是封闭性
- (B) 大、中型塑料模具经常以主要零件为装配基准镗制导柱和导套孔
- (C) 对拼块型腔的装配,拼块的拼合面在热处理前要进行合并磨削加工
- (D) 安装定模板锁楔时要保证楔斜面与滑块斜面有70%以上的面积密贴
48. 模具精度验收过程中,其周界尺寸应小于所选注塑机的四导柱间距。
49. 模具调试前应做好的两方面准备,它们分别是试模材料的验收和()。
- (A) 模具装配检查 (B) 模具外观检查 (C) 模具精度验收 (D) 外包装检查
50. 试模时,若模具设有侧向移动机构,一般应将滑块摆放于垂直位置。
51. 通常注射机的实际注射量最好在注射机的最大注射量的()以内。
- (A) 20 % (B) 50 % (C) 80 % (D) 100 %
52. 注塑震纹(波纹)可通过提高模温、料筒温度、改善排气、增加注射压力和速度来改善。
53. 不能解决注塑试件表面收缩凹陷的方法是()。
- (A) 壁厚尽量均匀、厚壁部位加强冷却 (B) 浇口应对着壁厚易收缩部位
- (C) 降低注射速度 (D) 增加注射压力,保压时间及注射时间
54. 工业企业计划按时间长短可分为长远计划、年度计划和生产作业计划;按计划的内容可分为生产计划、劳动工资计划、物资供应计划和成本计划。
55. 生产调度工作的工作方法不包括()。
- (A) 定期不定期召开生产调度会
- (B) 安排调度人员的分管体制
- (C) 随时检查生产报表记录及工艺路线的正确性
- (D) 把生产的准备、供销商、后勤服务有机地结合起来,成为一个强有力的生产指挥系统
56. 调整改善公司经营体制,需要遵循以下步骤:内部现状分析→拟订改善计划→目标设定→行动开展→效果确认→再检讨因应对策。
57. 模具销售过程中,业务的三大工作不包括()。
- (A) 站在客户的立场思考 (B) 调查与情报收集
- (C) 售前工作的处理 (D) 人际关系的建立
58. 以下表述不属于模具生产中的技术管理的是()。
- (A) 模具加工工时定额的制定 (B) 模具技术、质量检验标准的制定
- (C) 模具所用的各种标准件规格与编制 (D) 模具生产人员的规范化管理
59. 装配工艺规程的编制不包括()。
- (A) 原始资料的准备 (B) 编制内容 (C) 工时定额确定 (D) 编制方法和步骤
60. 生产中的工艺文件包括()。
- (A) 加工记录卡 (B) 工时定额表 (C) 任务明细 (D) 工艺卡片
61. 模具生产中的技术检验是生产过程中的关键环节,以下所述,不属于技术检验内容的是()。
- (A) 模具零件表面质量检验 (B) 模具零件的数量检查
- (C) 模具零件内在质量的破损探伤 (D) 模具整体装配后运行情况检验
62. 在模具在制作过程中,检察员应注意质量控制,以下不属于检察员控制的是()。
- (A) 操作前要对设备、工具及坯料进行检查 (B) 正确办理验收、退修和报废手续
- (C) 参加质量分析会及全面质量管理活动 (D) 维护保养好检验用具
63. 我国的劳动法是《中华人民共和国劳动法》,于1995年1月1日起施行。
64. 下列哪种情况用人单位不得解除劳动合同()。

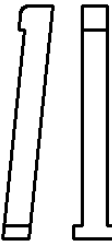
- (A) 在试用期间被证明不符合录用条件的。
(B) 严重违反劳动纪律或者用人单位规章制度的
(C) 严重失职，营私舞弊，对用人单位利益造成重大损害的
(D) 被依法追究民事责任的
65. 劳动合同应当以书面形式订立，无需具备以下条款（ ）。
(A) 劳动合同期限 (B) 工作内容
(C) 劳动保护和劳动条件 (D) 劳动最短时间
66. 合同的内容由当事人约定，一般情况下不会包括以下条款（ ）。
(A) 当事人的名称或者姓名和住所 (B) 附件清单
(C) 数量 (D) 质量
67. 《环境保护法》正文部分不包括（ ）。
(A) 环境监督管理 (B) 保护和改善环境 (C) 法律责任 (D) 造成环境污染的处理
68. 《知识产权法》的表述，错误的是（ ）。
(A) 地域性：某一国法律所确认和保护的知识产，只在该国领域内发生法律效力
(B) 确认或授予不一定经过国家专门立法直接规定
(C) 双重性：既有某种人身权（如签名权）的性质，又包含财产权的内容。但商标权是一个例外，它只保护财产权，不保护人身权
(D) 专有性：知识产权为权利主体所专有。权利人以外的任何人，未经权利人的同意或者法律的特别规定，都不能享有或者使用这种权利
69. 塑料的密度一般为 $3.3 \sim 5.5 \text{ g/cm}^3$ 。
70. 根据塑料用途分类，塑料可分为工程塑料、通用塑料、特种塑料、增强塑料四大类。
71. 树脂在塑件中起（ ）作用。
(A) 粘性 (B) 润滑 (C) 增强 (D) 稳定
72. 对于塑料的缺点及使用局限下面讲的正确是（ ）。
(A) 塑料吸湿性大，容易发生水解老化
(B) 耐热性较差，一般塑料的工作温度仅 100°C 左右，否则会降解、老化
(C) 导热性较差，所以在要求导热性好的场合，不能用塑料件
(D) 易老化，所以对于使用寿命较长的场合，一般还是用金属件
73. 一般情况下 PMMA 的收缩率常取（ ）%。
(A) $1.5 \sim 3.5$ (B) $0.2 \sim 0.8$ (C) $1.0 \sim 1.5$ (D) $1.5 \sim 2.2$
74. 一般的，塑料收缩率（ ），脱模阻力越大；型芯长度（ ），脱模阻力越大。
(A) 越大、越短 (B) 越大、越长 (C) 越小、越短 (D) 越小、越长
75. 下面对塑料成型收缩的取值原则讲述正确的是（ ）。
(A) 对于收缩率范围较小的塑料品种，可按收缩率的范围取中间值，也就是平均收缩率
(B) 对于收缩率范围较大的塑料品种，应根据塑料制品的形状，特别是对壁厚来确定塑料的收缩率，壁厚大的取大值，反之取小值
(C) 塑件各部分尺寸的受损率是不同的，特别是对于收缩率范围较大的塑料品种，壁厚方向的尺寸与高度方向尺寸的收缩率应取不同值
(D) 对于收缩量很大的塑料，可利用现有的或材料的供应部门提供的收缩率的图表来确定收缩率，也可以根据类似塑料的成型工艺条件来进行估算，对于精度要求交高的塑件应留有修模余量
76. 从下列选出流动性较好的塑料品种（ ）。
(A) PC (B) PS (C) PPO (D) PMMA
77. 从下列选出流动性较差的塑料品种（ ）。
(A) CA (B) PS (C) PP (D) UPVC
78. 塑料流动性太差且使塑件产生缺陷有（ ）。
(A) 尺寸不稳定 (B) 填充不足 (C) 有明显的熔接痕 (D) 毛边太厚
79. 所谓水敏性是指有的塑料即使含有少量水分但在高温、高压下也会发生分解的性能。
80. 以下塑料属于水敏性最强的是（ ）。
(A) 聚碳酸酯 (B) 聚丙烯 (C) 聚甲醛 (D) 聚酰胺
81. 热固性塑料的比体积和压缩率表示了塑料的松散程度，它们都可以作为确定加料腔大小的依据。
82. 下面属于非结晶型的塑料有（ ）。

- (A) PS (B) PC (C) ABS (D) PA
83. ABS 与 PA 相比较, 前者更容易发生飞边现象, 这是因为前者的流动性较强。
84. 常在微波炉中使用的塑料为 ()。
- (A) PE (B) PS (C) POM (D) PP
85. 一般情况下 ABS 的塑料的密度常取 () g/m³。
- (A) 1.04~1.06 (B) 0.85~0.91 (C) 1.38~1.50 (D) 0.91~1.50
86. 热固性塑料是指在一定条件下 (如加热、加压) 下能通过化学反应固化成不熔不溶性的塑料。
87. 立式注塑机的优点是 ()。
- (A) 重心低、稳定 (B) 加料、操作及维修方便
(C) 塑件可自行脱落, 易实现自动化生产 (D) 占地少, 模具拆装方便, 易于安放嵌件
88. 在注塑成型中需控制的温度有料筒温度、喷嘴温度和模具温度等。前二种温度主要影响塑料的充模和冷却定型; 而后一种温度主要是影响塑料的塑化和流动。
89. 注塑机上喷嘴温度的选取通常是 () 料筒最高温度的, 这是为了防止熔料在喷嘴处产生流涎现象。
- (A) 高于 (B) 低于 (C) 等于 (D) 不一定
90. 注塑压力是指注塑机内的柱塞或螺杆顶部对塑料熔体所施加的压力。
91. 注塑压力太小且注塑速度太快, 会使塑件产生缺陷是 ()。
- (A) 有明显的熔接痕 (B) 翘曲变形 (C) 表面起泡或鼓起 (D) 气泡
92. 对影响塑件尺寸精度的因素描述正确的是 ()。
- A、收缩率及收缩率波动范围小的塑料能获得较高精度的塑件
B、成型设备自动化程度、控制精度越高, 所成型的塑件的精度也越高
C、合理的结构设计可降低塑件的内应力及成型收缩率, 提高塑件的形状及其尺寸的稳定性
D、模具零件的加工、模具的磨损、模具的装配以及模具的结构设计的合理性等都对塑件的形状与尺寸精度有影响
93. 塑件上通常都设有脱模斜度, 下列与脱模斜度取值有关的是 ()。
- (A) 塑件的形状 (B) 模具的结构 (C) 塑料的收缩率 (D) 塑件的壁厚
94. 以下对塑件壁厚设计说法正确的是 ()。
- (A) 满足塑件结构和使用性能要求下取小壁厚
(B) 制品连接紧固处、嵌件埋入处等具有足够的厚度
(C) 能承受推出机构等冲击和振动
(D) 满足成型时熔体充模所需的壁厚
95. 加强筋的作用是在不增加塑件壁厚的情况下, 增强塑件的强度和刚度, 避免塑件翘曲变形。
96. 以下对塑件上凸台的设计原则描述正确的是 ()。
- (A) 凸台不考虑的脱模斜度 (B) 凸台应尽可能设在塑料制品的转角处
(C) 凸台壁厚应超过基面壁厚的 3/4 (D) 凸台直径至少应为孔径的四倍
97. 塑件上孔的成型加工方法有 ()。
- (A) 塑件先钻孔后成型 (B) 塑件先成型后再钻孔
(C) 模塑成盲孔再钻孔通 (D) 直接注塑出来
98. 在塑料制品内镶入金属或非金属, 形成牢固不可拆卸的整体, 把此镶入件称为镶件。
99. 为了使得塑件上的文字不易损坏且模具制造方便, 采用凹坑凸字方式设计塑件上的文字。
100. 模具的型腔布局是指一套模具内确定型腔排布位置和数目。
101. 在确定模具型腔数量时, 以下哪种说法是正确的 ()。
- (A) 选用尽量少的型腔数量以保证制品质量 (B) 选用尽量多的型腔数量以保证经济效益
(C) 选用模具制造时尽量省时的型腔数量 (D) 要综合考虑多种因素
102. 在模具设计时应考虑模具型腔内所需注塑的塑料熔体的量在注塑机额定注塑量的 70% 以内。
103. 螺杆式注塑机, 其注射压力的传递比柱塞式注塑机好, 因此, 注塑压力可取得小一些。
104. 模具设计时应使模具将分型面胀开的力_____注塑机的锁模力。
- (A) 小于 (B) 大于 (C) 等于 (D) 不能确定
105. 注塑压力太大且锁模力太小, 会使塑件产生缺陷是 ()。
- (A) 裂缝 (B) 有溢边 (C) 翘曲变形 (D) 有明显的熔接痕
106. 在型腔、型芯的径向尺寸以及其他各类工作尺寸计算公式的导出过程中, 所涉及的无论是塑件尺寸还是模具成型零件工作尺寸, 都是按规定的标注方法标注的。

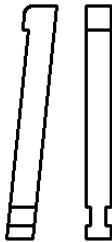
107. 在进行型腔径向尺寸计算时, 塑件的基本尺寸 L_s 是最大尺寸, 其公差 Δ 为负偏差, 如果塑件上原有的公差的标注与此不符, 应按此规定转换为单向负偏差。因此, 塑件的平均径向尺寸为 $L_s - \Delta/2$ 。
108. 为了脱模方便, 型腔或型芯都设计有脱模斜度。这时, 计算型腔尺寸时, 应以大端尺寸为基准, 另一端按脱模斜度相应减小; 计算型芯尺寸时, 应以小端为基准, 另一端按脱模斜度相应增大, 这样便于修模时留有加工余量。
109. 在计算型腔深度尺寸时, 由于型腔的底面磨损很小, 所以应考虑磨损量。
110. 在计算型芯高度尺寸时, 由于型芯的端面磨损很小, 所以可以不考虑磨损量。
111. 塑件上凸台之间、凹槽之间或凸台与凹槽之间的中心线的距离称之为中心距。由于中心距的公差都是双向等值公差, 同时磨损的结果不会使中心距尺寸发生变化, 在计算时不必考虑磨损量。
112. 注塑机类型和规格很多, 分类得方法各异, 通常按其外形分为卧式、立式和角式三种, 应用较多的是立式注塑机。
113. 影响分型面的因素很多, 如分型面选择应保证塑件的精度。
114. 分型面的形状主要有: 平直分型面、倾斜分型面、阶梯分型面、曲面分型面等。
115. 为了保证塑件的质量, 选择分型面时, 对有同轴度要求的塑件, 将有同轴度要求的部分设置在不同的模板内。
116. 注射模的浇注系统由主流道、分流道、冷料穴、点浇口组成。
117. 平衡式浇注系统的特点是从主流道到各型腔浇口的分流道的长度、截面形状及尺寸均对应相同。
118. 非平衡式浇注系统的特点是从主流道到各型腔浇口的分流道的长度不相等, 因而不利于均衡进料, 但可以缩短流道的总长度。
119. 对分流道设计要点说法正确的有 ()。
- (A) 在保证塑件质量的情况下, 分流道截面面积尽可能小
 - (B) 分流道的长度应尽量短以减少压力损失
 - (C) 分流道转向次数尽量少, 转向处尽可能采用圆角过渡
 - (D) 分流道在定模一侧或分流道延伸很长时, 需设分流道拉料杆, 以便开模时拉出分流道的凝料, 并与塑件一起顶出
120. 浇口从分流道末端到型腔的塑料熔体的通道, 它是浇注系统中 ()。
- (A) 长度最短
 - (B) 长度最长
 - (C) 截面面积最小
 - (D) 截面面积最大
121. 下面讲的是浇口的设计原则, 说法错误的是 ()。
- (A) 浇口置在有利于补缩的位置, 一般开设在塑件较薄的部位
 - (B) 浇口位置应设在有利于排气处
 - (C) 浇口的位置应尽可能避免熔接痕的产生
 - (D) 浇口应开设在使熔料在型腔中流程尽可能短的位置
122. 对注塑模具中推出机构的设计要求是 ()。
- (A) 保证塑件开模后留在公模上——简化顶出机构
 - (B) 保证塑件不变形不损坏——顶出平衡, 脱模力足够
 - (C) 保证塑件外观质量——顶出痕不能伤及塑件外观
 - (D) 结构可靠——即强度足够、不易破损
123. 下列对推杆位置选择说法错误的是 ()。
- (A) 应避开冷却通道的位置
 - (B) 推杆应在排气困难的位置, 可兼起排气的作用
 - (C) 推杆应设在塑件不易变形、阻力小的地方
 - (D) 推杆的数量应尽量多, 直径尽可能大
124. 在用推管推出时, 其推管和推管内针的作用是 ()。
- (A) 推管和推管内针一起推出塑件
 - (B) 推管不动、推管内针推出塑件
 - (C) 推管和推管内针都不推出塑件
 - (D) 推管推出塑件、推管内针成型塑件的内孔
125. 模具在 () 情况下需要用到推板 (推件板)。
- (A) 塑件较高, 对型芯的包紧力较大时, 此时推杆的推出力不够, 无法满足塑件顶出的需要
 - (B) 塑件是透顶时, 没有合适的位置安排推杆
 - (C) 塑件是透明的, 顶出时留下的痕迹会影响塑件外观
 - (D) 塑件留动模部分且强行脱模时, 推板可将塑件从型芯上推出
126. 推出零件主要有顶针、司筒、推板、推块等。
127. 在下面选取注塑成型模具标准化的优点 ()。
- (A) 简单方便、买来即用、不必库存

- (B) 简化了模具的设计和制造
(C) 缩短了模具的加工周期, 促进了塑料制品的更新换代
(D) 提高了模具中易损坏零件的互换性, 便于模具的维修
128. 定位环是为使注塑机喷嘴中心与模具浇口套中心快速对接用的零件, 其厚度一般是____mm。
(A) 3~5 (B) 5~8 (C) 8~15 (D) 15~40
129. 浇口套一般用 () 热处理方法。
(A) 淬火 (B) 回火 (C) 淬火加低温回火 (D) 正火
130. 在标准模架长度方向上的那一套导柱和导套会向模架中心偏移 () mm, 目的是防止模具在安装是装反。
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
131. 导柱既可以设置在动模一侧, 也可设置在定模一侧, 在不妨碍脱模取件的条件下, 导柱通常设置在型芯高出分型面较多的一侧。
132. O 形密封圈与周围的顶针孔、螺钉孔、镶件边等的最小间距不能小于 2mm, 最好选择在 3mm 以上。
133. 垃圾钉的主要作用是防止杂物掉进顶针底板, 而导致顶针面不平, 并防止顶针底板与底板在回弹时接触面发出较大的响声, 减少震动。
134. 复位弹簧一般用扁弹簧, 扁弹簧按载荷用不同的颜色区分开。
135. 模具材料可根据 () 进行选择。
(A) 模具各零件的功用 (B) 生产批量与模具精度
(C) 模具的加工方法与零件的复杂程度 (D) 塑料特性选择
136. 对塑料模具上支承与紧固零件所用的钢材要求是 ()。
(A) 具有很强的耐磨、耐蚀性 (B) 热处理变形小
(C) 足够的韧性 (D) 有一定的强度
137. 不考虑注塑时塑料因素, 模胚一般会选择 () 钢材来制作。
(A) A3 (B) 45# (C) 8407 (D) S136
138. 美国牌号为 P20 的塑料模具钢对应中国牌号为 3Cr2Mo。
139. 注塑 PP 塑料时其模具一般使用 () 钢材。
(A) 45# (B) 718H (C) T10A (D) S55C
140. 将注塑模具设计成整体式凹模的优点有 ()。
(A) 模具的制造便利 (B) 模具的强度高、牢固
(C) 成型的塑件无拼缝痕迹 (D) 热处理变形小
141. 刚度是指构件抗破坏的能力。
142. 液压抽芯是利用注塑机开模力作为动力, 通过有关传动零件作用于侧向成型零件而将模具侧向分型或把侧向型芯从塑件中抽出, 合模时又靠它使侧向成型零件复位。
143. 根据动力来源不同进行分类, 侧向分型与抽芯机构可分为____。
(A) 手动侧抽芯机构 (B) 机动侧抽芯机构
(C) 斜导柱侧抽芯机构 (D) 液压、气压侧抽芯机构
144. 当塑件的侧壁带有孔、凹槽或凸台时, 成型这类塑件的模具一定要用滑块。
145. 下列对注塑模内侧向分型与抽芯机构的设计要点讲述正确的是 ()。
(A) 铲基的楔角应于斜导柱倾斜角都相同
(B) 滑块在导滑槽中滑动要平稳, 不应发生卡滞、跳动等现象
(C) 滑块限位装置要灵活可靠, 保证开模后滑块停止在一定位置上而不任意滑动
(D) 滑块完成抽芯动作后留在滑槽内的滑块长度不应小于滑块全长的 2/3, 否则滑块在开始复位时容易倾斜, 甚至损坏模具
146. 根据下图选择设计不合理的斜顶是 ()。
- 

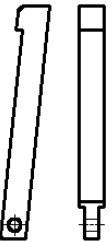
(A)



(B)



(C)



(D)
147. 斜导柱的内侧抽芯由于缺少斜导柱从滑块中抽出时的滑块定位装置, 因此要求将滑块设置在模具的上方, 利用滑块的重力定位。

148. 斜导柱安装在动模且滑块安装在定模结构的模具特点是脱模和侧抽芯不能同时进行，两者之间要有一个滞后的过程。
149. 若模具闭合厚度大于注射机允许的模具最大厚度时，则可采用（ ）来调整，使模且闭合。
 (A) 减少顶针垫板厚度 (B) 增加面板厚度
 (C) 减少顶针板厚度 (D) 减少面板厚度
150. 模具上的定位环（定位圈）与注塑机上的定位孔之间一般采用（ ）配合。
 (A) H7/m6 (B) H7/f7 (C) H7/f8 (D) H9/f9
151. 在注塑机与模具设计的关系中，说法正确的有（ ）。
 (A) 为防止模具分型面被模具型腔压力顶开，应使注塑机的锁模力大于模具将分型面胀开的力
 (B) 模具的厚度应处在注塑机规定的模具最大与最小厚度范围内
 (C) 塑件从模具中取出时所需要的开模距离必须小于注射机的最大开模距离
 (D) 模具设计时应考虑注塑机顶出装置的形式以及顶杆的直径、配制和顶出距离
152. 在单分型面注塑模当中注塑一个高 30mm、厚 2 mm 的塑件采用直接式浇口，其长度为 60mm，不考虑其它因素，那么开模行程最少要（ ）mm。
 (A) 95 (B) 105 (C) 115 (D) 125
153. 主流道小端直径应比注塑机喷嘴直径大 0.5~1mm，主流道球面半径比注塑机喷嘴球面半径大 1~2mm。
154. 从下列选出由侧浇口演变而来的浇口形式有（ ）。
 (A) 护耳式浇口 (B) 重叠式浇口 (C) 潜伏式浇口 (D) 扇形浇口
155. 在模具开模的同时浇口与塑件能自动产生分离的浇口形式有（ ）。
 (A) 轮辐式浇口 (B) 点浇口 (C) 潜伏式浇口 (D) 牛角式浇口
156. 直接在分型面上加工，不会在塑件侧面留下浇口痕迹，对于平面形状塑件可有效防止喷流现象，具有这种特点的浇口是（ ）。
 (A) 护耳式浇口 (B) 重叠式浇口 (C) 潜伏式浇口 (D) 扇形浇口
157. （ ）形式的浇口在塑料进入模腔前须先拐 90 度的弯角，这样可防止直接进料所产生之喷流效应，熔料可平稳而均匀地进行充填，也可缓和浇口附近流体产生之应力，减少浇口附近之凹痕及表面流痕。
 (A) 扇形浇口 (B) 牛角式浇口 (C) 潜伏式浇口 (D) 护耳式浇口
158. 在注塑模具内设置冷料穴其作用是（ ）。
 (A) 开模时拉出浇注系统凝料 (B) 注塑时储存冷料
 (C) 将塑料熔体进行转向 (D) A 和 B 都正确
159. 型腔排气不良，会使塑件产生缺陷是（ ）。
 (A) 翘曲变形 (B) 有明显的熔接痕 (C) 脱模难 (D) 强度下降
160. 注塑模具的排气方式有自然排气和开排气槽两种方式，排气槽最好开设在（ ）。
 (A) 定模的分型面上 (B) 动模的分型面上
 (C) 成型零件分型面上 (D) 无所谓
161. 模具中的导柱一般应高出型芯端面（ ）mm。
 (A) 1~5 (B) 5~8 (C) 8~12 (D) 12~15
162. 潜伏式浇口既可开设在动模也可开设在定模。
163. 冷却系统设计原则主要有冷却水道应尽量多、截面尺寸应尽量大；冷却水道至型腔表面距离应尽量相等；浇口处加强冷却；冷却水道出入口温差应尽量小等。
164. 以下所描述的注塑模装模步骤，正确的是（ ）。
 (A) 启动油泵马达→开模，使模板开启→将注射座向后移动→关闭油泵电动机
 (B) 启动油泵马达→将注射座向后移动→开模，使模板开启→关闭油泵电动机
 (C) 将注射座向后移动→启动油泵马达→开模，使模板开启→关闭油泵电动机
 (D) 启动油泵马达→开模，使模板开启→关闭油泵电动机→将注射座向后移动
165. 装模时，应根据实际的装机距离，设置好顶针行程。以便在后调整模具厚度时不致使模具受到损坏。
166. 模具调试前的准备工作包括（ ）。
 (A) 模具外观检查 (B) 试模材料的验收 (C) 模具精度验收 (D) 模具装配检查
167. 注射机注射部分主要有（ ）两种形式。
 (A) 反转式 (B) 手动压胶式 (C) 活塞式 (D) 往复螺杆式

168. 注塑机在机械结构上主要包括（ ）。
(A) 注射部分 (B) 脱模部分 (C) 排气部分 (D) 锁模部分
169. 模具零配件进行装配之前，不必要的是（ ）。
(A) 清点零件数量并检查是否加工好
(B) 模架相关零件要去除油污、批锋并倒角，需注意成型部分不能刮伤、倒角
(C) 检查入子部分的加工精度、螺丝孔位置、公差尺寸测量并进行图纸对照
(D) 将上下模零件分开并打磨
170. 修配装配过程中，常用到的修磨方法是哪（ ）种。
(A) 指定零件修配法 (B) 全局修配法 (C) 基准修配法 (D) 合并加工修配法
171. 修配装配法是将指定零件的（ ）修去，达到装配精度要求的方法。
(A) 加工余量 (B) 精加工余量 (C) 预留修配量 (D) 粗加工量
172. 指定零件修配法是在装配尺寸链的组成环中，指定一个容易修配的零件为修配件，并预留一定的加工余量，装配时对该零件根据实测尺寸进行修磨，达到装配精度要求的方法
173. 塑料膜在调试前，以下哪些方面必须满足（ ）。
(A) 试模前，必须熟悉设备使用情况
(B) 原料必须合格
(C) 在开始试模时，原则上选择在低压、低温和较长的时间条件下成型，然后按压力、时间、温度这样的先后顺序变动
(D) 注射成型时可选用高速和低速两种工艺
174. 对黏度高和热稳定性差的塑料，采用较慢的螺杆转速和略低的背压加料和预塑，而黏度低和热稳定性好的塑料可采用较快的螺杆转速和略高的背压。
175. 模具在注射机上的安装固定方法主要有（ ）。
(A) 用螺钉直接固定 (B) 用螺钉、压板固定
(C) 用压板固定 (D) 安放至卡槽
176. 模具工艺及产品质量检验包括（ ）。
(A) 仔细分析客户提供的图纸或样件，绘制整体方案，把这些资料同客户沟通进行进一步的调整；
(B) 产品检讨完成以后，将模具结构图进行调整；
(C) 订购模胚和内模钢料，依据依然是模具结构图；
(D) 模具开始制作；
177. 模具工艺及产品质量检验不包括（ ）。
(A) 模具的新旧程度对注塑机的影响
(B) 产品检讨完成以后，将模具结构图进行调整
(C) 订购模胚和内模钢料，依据依然是模具结构图
(D) 制作差不多完成后试模，试模后对模具进行检查并对不足的地方进行修正，产品质量检测就是根据图纸及客户的要求对试模样件和产品进行检测；
178. 解决制品溢边的方法包括（ ）。
(A) 适当减小注射压力 (B) 提高合模力，调整合模装置
(C) 清理模具 (D) 检修模板或更换模板
179. 制品出现凹痕可采用增加流道、浇口尺寸来解决。
180. 模具预验收过程中的静检要素包括（ ）。
(A) 结构：符合设计书
(B) 安装：外形尺寸、装模高度、顶杆孔、存放方式、安全性、快速定位、中心槽……
(C) 工作面的材质，硬度等的检验，光洁度…
(D) 导向机构
181. 模具验收的内容有（ ）。
(A) 模具所有材料的真实性 (B) 模具型面肉厚的检验
(C) 判断凸凹模在合模后的间隙 (D) 废料槽的合适程度
182. 静检合格条件为：达到使用寿命，结构便于维修，制造精度合格且终序件试装车合格。
183. 模具的动检要素包括（ ）。
(A) 导向机构 (B) 卸料板 (C) 限位器 (D) 定位机构
184. 模具的终验收标准：连续稳定的打出 500 片，随机抽取 10 件检测；间段的累计冲出 3000 件合格的板件不需要修模
185. 模具定位机构的检查需要符合以下条件（ ）。
(A) 不能干涉 (B) 定位可靠 (C) 留有余量 (D) 操作方便
186. 模具的终验收有三轮，第一轮为（ ）。
(A) 列出模具存在问题并整改 (B) 我方生产场地的第一轮试制

- (C) 专人跟踪解决老问题并发现新问题 (D) 解决存在问题直至焊装夹具相匹配
187. 模具零件粗加工前，应检测毛坯的 ()。
- (A) 宏观缺陷 (B) 外部变形 (C) 内部缺陷 (D) 退火硬度
188. 模具验收注意项目包括有 ()。
- (A) 工艺设计是否合理
- (B) 模具设计是否有强度方面的考虑，参数选取是否合适
- (C) 模具材料的选择是否恰当
- (D) 需要热处理的模具零件，是否达到热处理的技术要求
189. 模具射出成形品有缩水，原因有 ()。
- (A) 射出压力过低 (B) 射出压力过高 (C) 保压时间太短 (D) 模具温度过高
190. 因供料不足而引起的模具欠注问题，其解决方法为 ()。
- (A) 改进浇注系统 (B) 调整螺杆注塑行程
- (C) 在欠注部位增设排气孔 (D) 适当增加料筒温度
191. 模具正确的使用方法不包括 ()。
- (A) 正确地安装和调整模具
- (B) 对冲模应尽量加大凸模进入凹模的深度
- (C) 合理润滑及冷却
- (D) 当冲裁模出现 0.01mm 的钝口磨损应刃磨以保证精度并研光
192. 对于提高模具使用寿命的方法描述正确的是 ()。
- (A) 合理选择模具材料 (B) 提高模具零件表面质量
- (C) 润滑处理 (D) 防止粘模
193. 模具存放时，应 ()。
- (A) 上、下模整体装配后存放 (B) 拆开存放
- (C) 对于小型模具，应装配后存放 (D) 对于大型模具，应装配后存放
194. 小型模具都应放在架上保管，大、中型模具都应放在架底层或进口处，底面应垫枕木并垫平。