

第一章 锻造及冲压

※一、标出图 1.1 所示空气锤的各部分名称。(每空 1 分,共 16 分)

- | | |
|-----------|-----------|
| 1. _____ | 2. _____ |
| 3. _____ | 4. _____ |
| 5. _____ | 6. _____ |
| 7. _____ | 8. _____ |
| 9. _____ | 10. _____ |
| 11. _____ | 12. _____ |
| 13. _____ | 14. _____ |
| 15. _____ | 16. _____ |

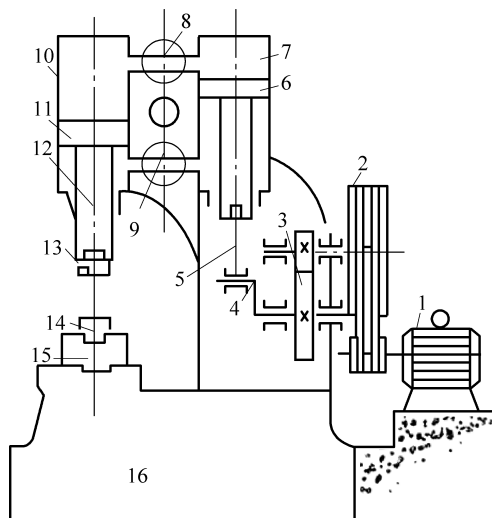


图 1.1 空气锤结构图

二、填空题。(每空 1 分,共 30 分)

1. 具有良好塑性的材料才能进行锻造,因此 _____ 和 _____ 可以锻造, _____ 不能进行锻造。
2. 锻造时金属材料加热的目的是 _____。
3. 金属材料加热时可能产生的缺陷有 _____、_____、_____、_____、_____。
4. 自由锻造的基本工序有 _____、_____、_____、_____、_____、_____。
5. 镦粗时对坯料的要求是 _____。
6. 板材冲压的基本工序有 _____、_____、_____、_____。
7. 在整个的冲裁过程中材料的变形可分为 _____ 变形阶段、_____ 变形阶段和 _____ 变形阶段。
8. 一般来说常用的冲模由以下四个部分组成,即由 _____、_____、_____ 和 _____ 组成。
9. 锻造的温度范围是 _____。



※三、填写开式冲床结构图(图 1.2)上的名称,并回答下列问题。(每空 2 分,共 20 分)

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____
7. V 带
8. 导轨
9. _____

制动器的作用是

曲轴-连杆系统的作用是

离合器的作用是_____。

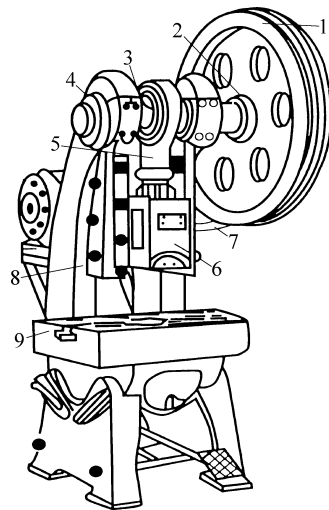


图 1.2 开式冲床结构图

※四、标出图 1.3 所示冲模各部分名称及其作用。(每空 1 分,共 24 分)

1. 名称: _____, 作用: _____。
2. 名称: _____, 作用: _____。
3. 名称: _____, 作用: _____。
4. 名称: _____, 作用: _____。
5. 名称: _____, 作用: _____。
6. 名称: _____, 作用: _____。

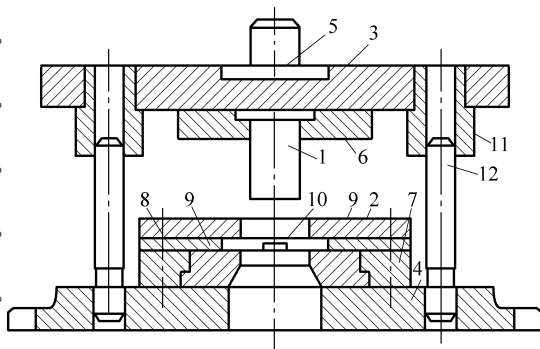


图 1.3 冲模结构图

7. 名称: _____, 作用: _____。 10. 名称: _____, 作用: _____。
8. 名称: _____, 作用: _____。 11. 名称: _____, 作用: _____。
9. 名称: _____, 作用: _____。 12. 名称: _____, 作用: _____。

五、报告撰写质量。(10 分)

第二章 铸 造

一、填空题。(每空 2 分,共 46 分)

1. 手工造型方法有_____、_____、_____、_____、_____、_____等。
2. 型砂由_____、_____、_____、_____等组成。
3. 型砂应具备_____、_____、_____、_____、_____、_____、_____等主要性能。
4. 配制型砂常用的粘结剂有_____、_____、_____、_____。其中,最常用的是_____。

二、选择题。(每空 1 分,共 4 分)

1. 制造模样使用最广泛的材料是_____。
A. 木材 B. 金属 C. 菱苦土 D. 陶瓷
2. 分型面上的隔离材料通常用_____。
A. 粘土 B. 煤粉 C. 纸 D. 细干砂
3. 合型时上下型定位不准确,浇注后铸件会产生_____。
A. 错箱 B. 偏析 C. 裂纹 D. 变形
4. _____具有较大的灵活性和适应性,它是目前应用最广泛的一种铸造方法。
A. 金属型铸造 B. 离心铸造
C. 砂型铸造 D. 熔模铸造

※三、在图 2.1 的方格中填写铸造生产工艺流程图。(每空 2 分,共 20 分)

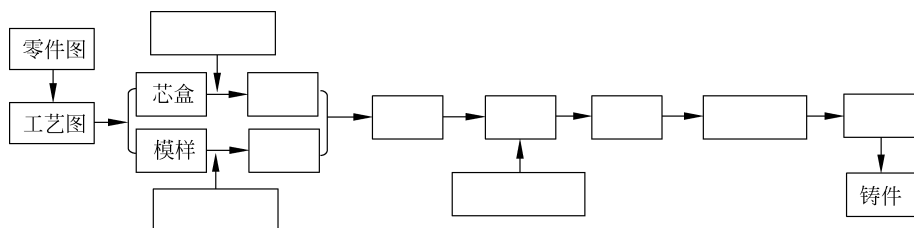


图 2.1 铸造生产工艺流程图

四、简答题。（共 20 分）

1. 什么是铸造？（8 分）

2. 以整模造型为例，简述手工造型的工艺过程。（12 分）

五、报告撰写质量。（10 分）

第三章 焊 接

一、手工电弧焊的设备及工作线路如图 3.1 所示，试标出各部分的名称。
(每空 4 分,共 28 分)

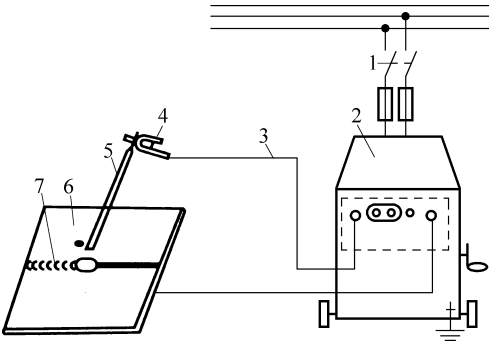


图 3.1 手工电弧焊设备线路图

- | | |
|----------|----------|
| 1. _____ | 2. _____ |
| 3. _____ | 4. _____ |
| 5. _____ | 6. _____ |
| 7. _____ | |

二、简答题。(共 14 分)

1. 简述焊接的定义及分类。(7 分)



2. 焊条直径的选择依据是什么? (7 分)

三、填空题。(每空 4 分,共 48 分)

1. 焊接时开坡口的目的是_____。

2. 焊条药皮有以下三个作用:_____作用、_____作用、
_____作用。金属芯的作用有_____、_____。

3. 常见焊接接头包括_____,_____,_____,
_____四种。

4. 手工电弧焊引弧方法有_____和_____两种。

四、报告撰写质量。(10 分)

第四章 热 处 理

一、简述热处理的概念及作用。(10 分)

二、什么是退火、正火、淬火、回火?(12 分)

三、简述制定 45 号钢小榔头热处理工艺过程。(20 分)

四、填空题。（每空 3 分，共 48 分）

1. 目前生产中常用的淬火冷却液有_____和_____。
2. 淬火内应力主要包括_____和_____两种。
3. 按加热温度不同，回火可分为_____回火、_____回火、_____回火三种。
4. 马氏体是碳在_____中的过饱和固溶体。
5. 淬火后进行高温回火，生产中称为_____处理。
6. 钢的热处理工艺过程的三要素是_____、_____、_____。
7. 含碳量_____的 Fe-C 合金划分为钢，含碳量_____的 Fe-C 合金划分为铸铁。
8. 通常金属材料可分为_____和_____两大类。

五、报告撰写质量。（10 分）

第五章 车 工

一、简答题。(共 15 分)

1. 简述什么是车削加工,车削加工的主运动与进给运动。(7 分)

2. 安全问题是学习与生产的首要问题,想必紧张而有趣的车工实习一定给你留下了深刻的印象,请回答:操作车床时需要注意哪些安全问题?另外,请你对如何提高车工实习的教学效果提出自己的建议。(8 分)



二、填空题。(共 75 分)

※1. 图 5.1 所示为常见的车削加工案例,请说明每一个案例分别代表加工什么样的典型表面或形貌,并总结说明车削加工主要适合于加工什么样的表面。(每空 1.5 分,共 12 分)

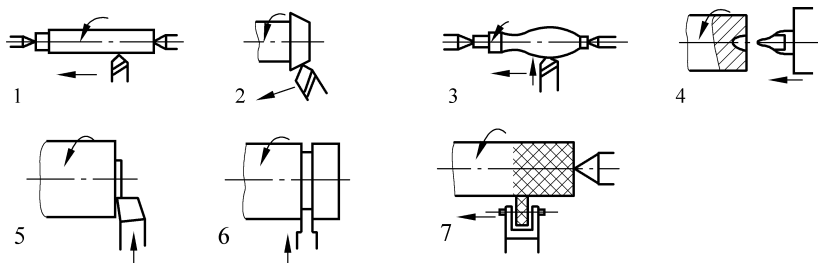


图 5.1 典型表面车削加工图

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____
7. _____

车削加工主要适合于加工 _____ 表面。

2. 图 5.2 为实习用车床,请说明各构件的名称及作用,并解释铭牌上 C6140A 的含义是什么。(每空 1.5 分,共 45 分)

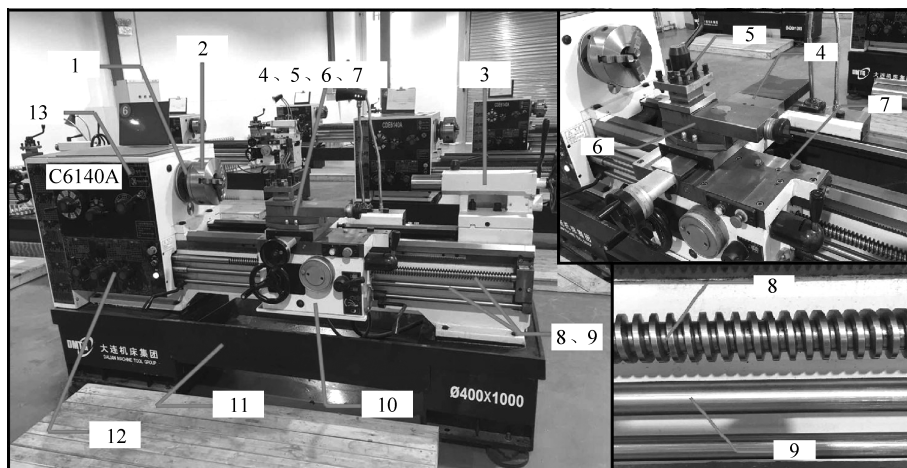


图 5.2 车床及其构件

看不清? 扫扫看!

1. 名称: _____, 作用: _____。
2. 名称: _____, 作用: _____。