
广东岭南职业技术学院
XXXX-XXXX 年度第 X 学期 XX 考试
《产品优化与模具实战训练》理论考试 C 卷
(XXX 班)

班别 _____ 学号 _____ 姓名 _____ 成绩 _____

一、多项选择题：（每题 2 分，共 20 分）

1、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

2、热塑性塑料的分子结构为()。

A、线型 B、支链型 C、体型

3、下面属于非结晶型的塑料有()。

A、PS B、PC C、ABS D、PA

4、塑件的工艺性设计必须遵循()原则。

A、在保证塑料制品的使用性能、物理性能与力学性能、电性能、耐化学腐蚀性能和耐热性能等的前提下，尽量选用价格低廉和成型性能较好的塑料，并力求结构简单、壁厚均匀、成型方便。

B、在设计塑料制品时应考虑其模具的总体结构，使模具型腔易于制造、模具抽芯和推出机构简单。

C、在设计塑料制品时应考虑原料的成型工艺性，如流动性、收缩性等，塑料制品应有利于模具的分型、排气、补缩和冷却。

D、当塑料制品的外观要求较高时，应通过造型，然后逐步绘制图样。

6、下列对注塑模内温度调节系统设计原则说法正确的是()。

A、在模具结构允许的情况下，冷却孔应尽量大、尽量多 B、定模与动模要分

别冷却，保证冷却平衡

C、冷却通道应密封且不应通过镶块接缝，以免漏水 D、冷却孔要避开塑件的熔接痕部位

7、玻璃态的塑料一般采用()方法来加工。

A、车 B、锯 C、注塑成型 D、铣

8、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

9、影响塑料的流动性主要因素有()。

A、料温,模温 B、注塑机的类型 C、模具结构 D、注塑压力

10、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

11、以下属于热敏性很强的塑料是()。

A、聚酰胺 B、聚三氟氯乙烯 C、聚甲醛 D、硬聚氯乙烯

二、单项选择题（每题 2 分，共 30 分）

12、如果塑料件侧凹深度为 3.0mm，那么抽芯距离应该设计为()。

A、1.0mm B、3.0mm C、6.0mm D、20mm

13、塑料模具的模板一般使用()钢材。

A、45# B、718H C、8407 D、S136

14、侧抽芯机构按动力来源不同有()。

A、机动侧分型与抽芯机构 B、液压或气动侧分型与抽芯机构

C、手动侧分型与抽芯机构 D、以上全是

15、在下列选出不属于注塑模推出机构类型的是()。

A、简单推出机构 B、二级推出机构 C、定模推出机构 D、推板推出机构

16、双分型面注射模一个分型面取出塑件，另一个分型面取出()。

A、浇注系统凝料 B、型芯 C、另一个塑件 D、排气

17、下列对浇注系统中的浇口作用简述正确的有 ()。

A、防止回流 B、易于平衡进料 C、利于充模和去除浇口 D、以上都对

18、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

19、从下列选出流动性较好的塑料品种()。

A、PC B、PS C、PPO D、PMMA

20、在注塑成型过程中，()时间最长。

A、充模 B、保压 C、开模 D、冷却

21、卧式注塑机为注射装置和锁模装置均沿()方向布置的注射机。

A、垂直 B、水平 C、倾斜 D、任意

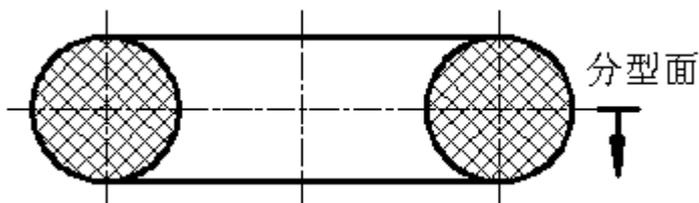
22、分流器的作用是对塑料熔体进行()，进一步()。()

A、分流，固化 B、分流，成型 C、分层减薄，加热和塑化 D、分层减薄，成型

23、下列不是热塑性塑料在受热时的物理状态的是()。

A、玻璃态 B、液态 C、高弹态 D、粘流态

24、如图所示塑件选择此处作为分型面说法正确的是()。 :



-
- A、此处作分型保证塑件质量
- B、此处作分型可避免塑件上留下飞边
- C、此处作分型可以简化模具结构、也利于塑件的脱模
- D、此处作分型利于保证塑件的尺寸精度

25、三板式注塑模内常用的浇口类型是()。

- A、牛角式 B、直接式 C、针点式 D、潜伏式

26、在注射时，避免产生气泡和流痕，常将流道设计成()。

- A、S形 B、直线形 C、H形

三、填空题（每空 2 分，共 15 分）

27、按模具各部分功能和作用来分，注塑模具一般由_____、_____、导向机构、_____与抽芯机构、_____、_____、排气系统和支撑零件组成。

28、注塑制品的壁厚设计基本原则是在满足使用要求的前提下尽量取小值，且应尽可能均匀一致。一般制品的壁厚为_____，大型制品的壁厚可达_____。

四、判断题（每题 2 分，共 20 分）

29、聚乙烯比聚丙烯的抗拉、抗压强度都要好。 ()

30、当模具浇口处的熔体冻结时，便可卸压。 ()

31、平缝浇口宽度很小，厚度很大。 ()

32、推件板上的型腔不能太深，数量也不能太多。 ()

33、在塑料模具内开设排气槽，其深度与塑料的品种无关。 ()

34、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。 ()

35、成型周期直接影响生产效率和设备利用率，应在保证产品质量的前提下，尽量缩短成型周期中各阶段的时间，以提高生产率。（ ）

36、塑件后处理的目的是为使注塑过程能顺利进行并保证塑件的质量。（ ）

37、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。（ ）

38、成形总压力与塑件的几何形状和成形工艺无关。（ ）

五、简答题（每题 5 分，共 15 分）

39、沿塑件的开模和抽拔方向，为什么应设斜度？斜度值一般为多大？

40、侧向分型抽芯的方式有哪几种？

41、简述加强筋的作用和热塑性塑件加强筋的典型尺寸。

