

Министерство образования и науки, молодежи и спорта Украины
Донбасская государственная машиностроительная академия
Кафедра «Обработки металлов давлением»
Дисциплина «Горячая объемная штамповка»

Билет №1

Тесты

1. Горячая деформация это деформация, протекающая при:

- а) температуре больше температуры рекристаллизации;
- б) температуре выше 800°C
- в) при температуре большей комнатной температуры;
- г) при температуре большей 0,5 температуры плавления.

2. Наиболее точной является штамповка на:

- а) молот; б) КГШП; в) автомат; г) ГKM.

3. КИМ будет большим при облойной штамповке на молоте:

- а) из отдельной заготовки;
- б) из сдвоенной заготовки.

4. Протяжной ручей служи для:

- а) увеличения длинны заготовки и уменьшения ее поперечного сечения;
- б) перемещения объема металла вдоль оси заготовки без изменения ее дины;
- в) смещения части объема металла заготовки.

5. При составлении чертежа поковки дополнительные припуски назначаются на:

- а) все поверхности детали;
- б) механически обрабатываемые поверхности детали;
- в) только на высотные размеры детали;
- г) на необрабатываемые механически поверхности детали.

6. Основным отличием штампов ГKM от штампов КГШП является:

- а) штампы ГKM имеют более сложную конструкцию;
- б) наличие двух поверхностей разъема;
- в) большая масса;
- г) наличие трех поверхностей разъема.

7. Обрезка высечки необходима, т.к. высечка на прутке при дальнейшей штамповке приводит к:

- а) увеличению усилия штамповки; б) уменьшению точности штамповки;
- в) недоштамповке; г) интенсивному износу инструмента.

8. Формовочный переход при штамповке на ГKM является:

- а) заготовительным; б) окончательным; в) промежуточным.

9. При штамповке на КГШП поковок с удлиненной осью в том случае если расчетный коэффициент подкатки из эпюры диаметров больше чем произведение коэффициента подкатки черного и чистового ручьев:

- а) применяют протяжной ручей;
- б) применяют пережимной ручей;
- в) применяют формовочный ручей;
- г) применяют вальцовку.

10. Штамповка выдавливанием на КГШП возможна если:

- а) коэффициент вытяжки больше 10;
- б) коэффициент вытяжки больше 7,8;
- в) коэффициент вытяжки больше 15;
- г) коэффициент вытяжки меньше 7,8.

Теоретическая часть

- 1.** На каком оборудовании выполняется ГОШ. Основные этапы проектирования технологического процесса штамповки.
- 2.** Ручьи молотовых штампов (классификация).
- 3.** Что такое ГKM, ее особенности. Принципиальная схема штамповки на ГKM.
- 4.** Высадка труб на ГKM.
- 5.** Варианты штамповки от прутка.

Зав. кафедрой ОМД

И.С. Алиев

Разработал

Я.Г. Жбанков