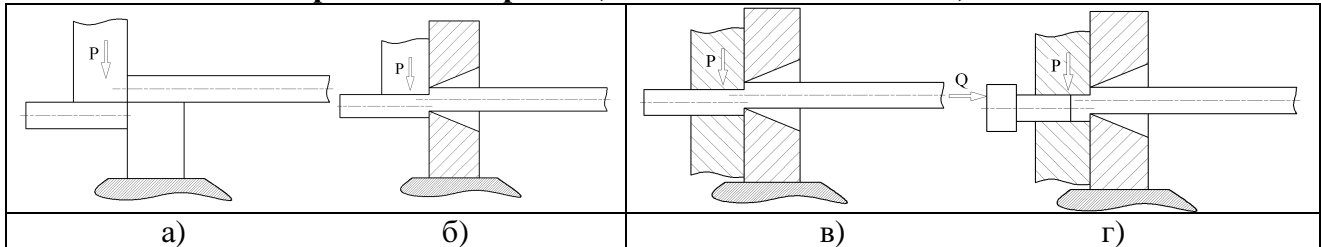


Министерство образования и науки, молодежи и спорта Украины
Донбасская государственная машиностроительная академия
Кафедра «Обработки металлов давлением»
Дисциплина «Горячая объемная штамповка»
Контрольная работа
Билет №1

1. Не полностью закрытая схема резки (оценивается в 10 баллов):



2. Индекс поковки зависит от (оценивается в 10 баллов):

а) группы стали; б) степени сложности; в) класса точности; г) вида поверхности разъема.

3. Коэффициент подкатки больше у (оценивается в 10 баллов):

а) подкатного ручья; б) формовочного ручья; в) чернового ручья; г) чистового ручья.

4. Наиболее производительной является резка заготовки (оценивается в 10 баллов):

а) дисковыми пилами; б) ленточными пилами; в) огневая резка; г) резка на пресс ножницах.

5. Дефект зажим на поковке может возникнуть (оценивается в 10 баллов):

- а) если отсутствует или слишком мал внутренний радиус закругления;
- б) если отсутствует или слишком мал внешний радиус закругления;
- в) если слишком мал штамповочный уклон.

6. Наборные переходы при штамповке на ГКМ нужны (оценивается в 10 баллов):

- а) для получения поковки нужной формы;
- б) для уменьшения усилия штамповки в формовочном переходе;
- в) для предотвращения изгиба заготовки;
- г) для увеличения стойкости оснастки;
- д) для увеличения производительности штамповки.

7. Недостатками штамповки на КГШП по сравнению с штамповкой на молотах является (оценивается в 10 баллов):

- а) более низкая производительность;
- б) возможность заклинивания прессы;
- в) необходимость применения электронагрева;
- г) более сложная конструкция инструментальной оснастки.

8. Вставки в штампах ГКМ рекомендуется изготавливать из (оценивается в 10 баллов):

а) 5ХНМ; б) 40Х; в) СЧ40; г) Х12.

9. Способ штамповки поковок типа стержней с утолщением на конце от переднего или заднего упора зависит (оценивается в 10 баллов):

- а) от количества наборных переходов;
- б) от массы поковки;
- в) от диаметра стержня поковки;
- г) от длины стержня поковки.

10. Операцию пережим применяют для (оценивается в 10 баллов):

- а) получения необходимых размеров поковки;
- б) возможности прошивки отверстия без образования заусенца;
- в) увеличения точности штамповки;
- г) уменьшения усилия прошивки.

Зав. кафедрой ОМД

И.С. Алиев

Экзаменатор

Я.Г. Жбанков

Утверждено на заседании кафедры ОМД

протокол № ____ от _____