

NGÂN HÀNG CÂU HỎI TRẮC NGHIỆM

MÔN HỌC: CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY

Chương I — Những khái niệm cơ bản (57 câu)

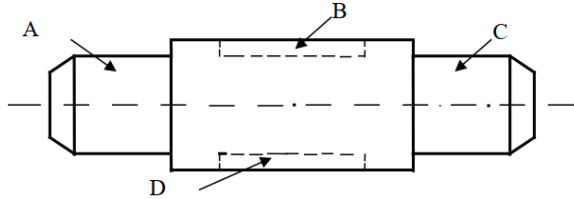
1. Quá trình sản xuất chính là quá trình liên quan trực tiếp đến việc chế tạo chi tiết, lắp ráp và hoàn chỉnh sản phẩm bao gồm:
 - a. Quá trình tạo phôi, quá trình gia công cắt gọt
 - b. Quá trình gia công cắt gọt, quá trình nhiệt luyện
 - c. Quá trình lắp ráp, đóng gói
 - d. **Tất cả các quá trình đều đúng.**
2. Quá trình công nghệ gia công cơ là quá trình:
 - a. **Cắt gọt phôi và làm thay đổi kích thước hình dạng.**
 - b. Làm thay đổi tính chất vật lý và hóa học của vật liệu chi tiết
 - c. Tạo mối quan hệ tương quan giữa các chi tiết
 - d. Tất cả các quá trình trên đều đúng.
3. Quá trình công nghệ gia công nhiệt luyện là quá trình:
 - a. Cắt gọt phôi và làm thay đổi kích thước hình dạng.
 - b. **Làm thay đổi tính chất vật lý và hóa học của vật liệu chi tiết**
 - c. Tạo mối quan hệ tương quan giữa các chi tiết
 - d. Tất cả các quá trình đều đúng.
4. Quá trình công nghệ gia công lắp ráp là quá trình:
 - a. Cắt gọt phôi và làm thay đổi kích thước hình dạng.
 - b. Làm thay đổi tính chất vật lý và hóa học của vật liệu chi tiết
 - c. **Tạo mối quan hệ tương quan giữa các chi tiết**
 - d. Tất cả các quá trình đều đúng.
5. Quá trình công nghệ gia công chế tạo phôi là quá trình:
 - a. Cắt gọt phôi và làm thay đổi kích thước hình dạng.
 - b. Làm thay đổi tính chất vật lý và hóa học của vật liệu chi tiết
 - c. Tạo mối quan hệ tương quan giữa các chi tiết
 - d. **Đúc, gia công áp lực.**
6. Thay đổi yếu tố nào sau đây thì ta chuyển sang nguyên công khác
 - a. **Thay đổi vị trí làm việc**
 - b. Thay đổi chế độ cắt
 - c. Thay đổi dụng cụ cắt.
 - d. Tất cả đều đúng.
7. Trong một nguyên công có thể có bao nhiêu lần gá.
 - a. Một lần gá.
 - b. Hai lần gá.
 - c. Ba lần gá .
 - d. **Có ít nhất một lần gá**

8. Trong một lần gá có bao nhiêu vị trí.
- Một vị trí.
 - Hai vị trí
 - Ba vị trí
 - Ít nhất một vị trí**
9. Thay đổi yếu tố nào sau đây thì ta chuyển sang một bước mới.
- Thay đổi bề mặt gia công.
 - Thay đổi dụng cụ cắt.
 - Thay đổi chế độ cắt.
 - Tất cả đều đúng.**
10. Khi sản xuất mà số lượng sản phẩm hàng năm ít, sản phẩm không ổn định, chu kỳ chế tạo không được xác định là đặc điểm của dạng sản xuất nào?
- Đơn chiếc.**
 - Hàng loạt
 - Hàng khối
 - Tất cả đều sai.
11. Khi sản xuất với số lượng sản phẩm hàng năm rất lớn, sản phẩm ổn định, trình độ chuyên môn hoá cao là dạng sản xuất nào?
- Đơn chiếc.
 - Hàng loạt
 - Hàng khối**
 - Tất cả đều sai
12. Hình thức tổ chức sản xuất theo dây chuyền phù hợp với dạng sản xuất nào?
- Đơn chiếc, hàng loạt nhỏ.
 - Đơn chiếc, hàng loạt lớn
 - Hàng khối, hàng loạt lớn.**
 - Hàng khối, hàng loạt nhỏ.
13. Sản phẩm cơ khí là:
- Chi tiết kim loại thuần túy
 - Bộ phận máy gồm các chi tiết kim loại và phi kim loại
 - Một máy hoàn chỉnh
 - Tất cả đều đúng.**
14. Trong một bước có bao nhiêu đường chuyển dao
- Có một đường chuyển dao
 - Có hai đường chuyển dao
 - Có nhiều đường chuyển dao
 - Có ít nhất một đường chuyển dao.**
15. Để tiện một đoạn trụ bậc người ta chia làm ra các lát cắt: 3 lát cắt thô cùng chiều sâu, 2 lát cắt bán tinh, 1 lát cắt tinh. Vậy thì quá trình trên

gồm mấy bước.

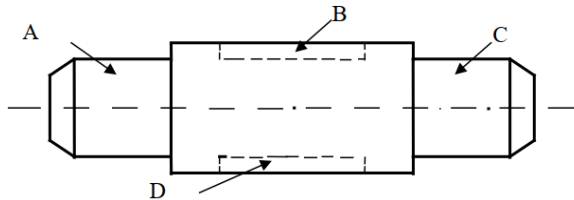
- a. 1 bước.
- b. 2 bước
- c. 3 bước
- d. 4 bước.

16. Để gia công chi tiết ở hình vẽ nếu gia công trên máy tiện và máy phay vạn năng phải thực hiện ít nhất là mấy nguyên công.



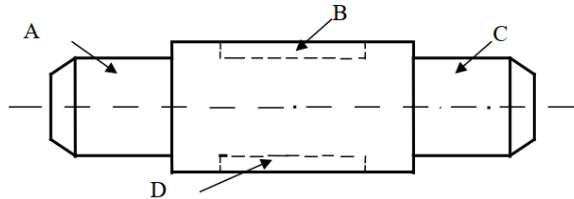
- a. 1 Nguyên công.
- b. 2 Nguyên công
- c. 3 Nguyên công.
- d. 4 Nguyên công

17. Với chi tiết ở hình vẽ nếu gia công trên các máy gia công cơ vạn năng và yêu cầu độ cứng mặt A là 50HRC thì có thể gia công chi tiết ít nhất mấy nguyên công.



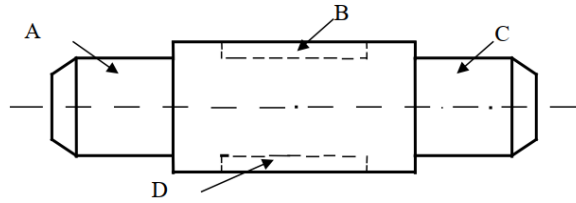
- a. 1 Nguyên công.
- b. 2 Nguyên công.
- c. 3 Nguyên công
- d. 4 Nguyên công

18. Với chi tiết ở hình vẽ nếu yêu cầu độ bóng bề mặt A là $R_z = 0,32$ thì có ít nhất mấy nguyên công.

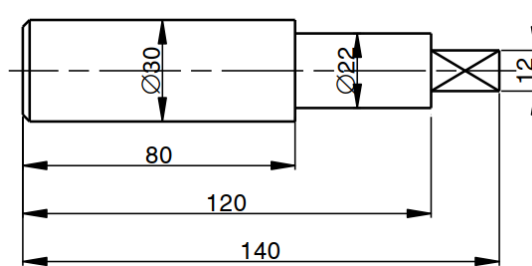


- a. 1 Nguyên công.
- b. 2 Nguyên công.
- c. 3 Nguyên công
- d. 4 Nguyên công

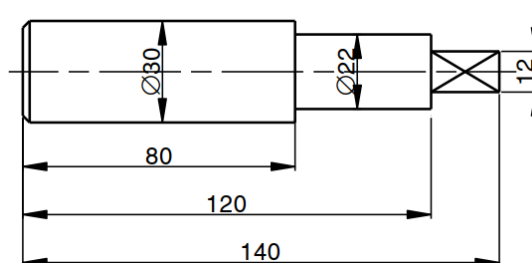
19. Để gia công chi tiết ở hình vẽ trên máy tiện và máy phay vạn năng chúng ta phải thực hiện ít nhất mấy lần gá.



- a. 2 lần gá đặt.
 - b. 3 lần gá đặt**
 - c. 4 lần gá đặt
 - d. 5 lần gá đặt
20. Để phân loại các dạng sản xuất người ta dựa vào.
- a. sản lượng sản phẩm hàng năm và số lượng sản phẩm từng lần đặt hàng
 - b. Mức độ ổn định của sản lượng và số lượng sản phẩm từng lô hàng
 - c. Số lượng sản phẩm trong lô hàng
 - d. Mức độ ổn định và sản lượng hàng năm.**
21. Để gia công chi tiết hình vẽ trên máy gia công cắt gọt vạn năng ta thực hiện ít nhất mấy nguyên công

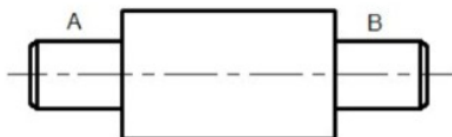


- a. 1 Nguyên công
 - b. 2 Nguyên công**
 - c. 3 Nguyên công
 - d. 4 Nguyên công
22. Để gia công chi tiết như hình vẽ trên máy gia công cắt gọt vạn năng ta thực hiện ít nhất mấy lần gá



- a. 1 lần gá đặt.
 - b. 2 lần gá đặt
 - c. 3 lần gá đặt**
 - d. 4 lần gá đặt
23. Trong trường hợp gia công chi tiết phức tạp, chúng ta có mấy tổ hợp thì nên sử dụng phương án.
- a. Tập trung nguyên công.**

- b. Phân tán nguyên công.
 - c. Hai phương án trên không dùng được
 - d. Hai phương án trên đều được.
24. Đơn vị nhỏ nhất của nguyên công là.
- a. Vị trí.
 - b. Đường chuyển dao.
 - c. **Động tác.**
 - d. Bước.
25. Quá trình liên quan trực tiếp đến việc làm thay đổi hình dáng, kích thước, tính chất và tạo ra mối quan hệ giữa các chi tiết là quá trình.
- a. **Quá trình công nghệ.**
 - b. Quá trình sản xuất.
 - c. Quá trình gia công
 - d. Quá trình lắp ráp.
26. Chúng ta sử dụng phương án phân tán nguyên công khi.
- a. Chi tiết gia công phức tạp, có các máy móc chuyên dùng.
 - b. Chi tiết gia công đơn giản, có máy móc chuyên dùng.
 - c. **Chi tiết gia công đơn giản, có máy móc tổ hợp.**
 - d. Chi tiết gia công phức tạp, có máy móc tổ hợp.
27. Sản xuất theo dây chuyền đem lại tính hiệu quả kinh tế cao là vì:
- a. Giảm thời gian phụ.
 - b. Không phụ thuộc tay nghề công nhân.
 - c. Dễ đạt độ chính xác.
 - d. **Tất cả đều đúng.**
28. Hành động điều khiển máy của công nhân được gọi là:
- a. **Động tác.**
 - b. Nguyên công.
 - c. Quá trình công nghệ
 - d. Bước.
29. Đường chuyển dao là một phần của bước dùng để hớt đi một phần vật liệu cùng một dụng cụ cắt và.....:
- a. Cùng một máy gia công.
 - b. Cùng một chiều sâu cắt.
 - c. **Cùng một chế độ cắt**
 - d. Cùng một bước tiến dao.
30. Chi tiết trên hình vẽ được gia công theo trình tự : “Gia công mặt A trên máy tiện sau đó đảo đầu gia công mặt B “.



Hỏi chi tiết được gia công gồm :

- a. 1 nguyên công 2 lần gá
- b. 2 nguyên công 2 lần gá
- c. 1 nguyên công 1 lần gá
- d. 2 nguyên công 1 lần gá

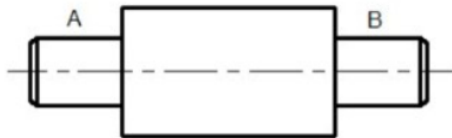
31. Chi tiết trên hình vẽ được gia công theo trình tự : “Gia công mặt A trên máy tiện sau đó chuyển sang máy tiện khác gia công mặt B “.



Hỏi chi tiết được gia công gồm :

- a. 1 nguyên công 2 lần gá
- b. 2 nguyên công 2 lần gá
- c. 1 nguyên công 1 lần gá
- d. 2 nguyên công 1 lần gá

32. Chi tiết trên hình vẽ được gia công theo trình tự : “Gia công mặt A trên máy tiện sau đó đảo đầu gia công mặt B, cuối cùng là mài tinh mặt A “.



Hỏi chi tiết được gia công gồm :

- a. 1 nguyên công.
- b. 2 nguyên công
- c. 3 nguyên công
- d. 4 nguyên công

33. Bước là một phần của nguyên công dùng để tiến hành gia công một bề mặt sử dụng 1 dụng cụ cắt và cùng:

- a. Một máy gia công.
- b. Một chiều sâu cắt.
- c. Một chế độ cắt
- d. Một bước tiến dao.

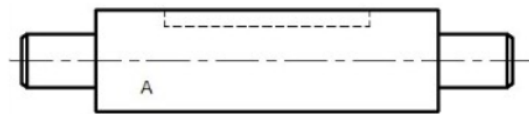
34.là một phần của nguyên công được hoàn thành trong một lần gá đặt

- a. Bước.
- b. Gá.
- c. Vị Trí
- d. Động tác.

35. Tìm Đáp án sai trong câu “Vị trí được xác định bởi một vị trí tương quan giữa chi tiết máy với.....”

- a. Máy.
- b. Công nhân

- c. Chuẩn so.
 - d. Dụng cụ cắt.
36. Quá trình công nghệ được hoàn thiện rồi ghi lại thành văn kiện công nghệ thì được gọi là :
- a. Quy trình sản xuất.
 - b. Quá trình sản xuất.
 - c. Quy trình công nghệ.
 - d. Quy trình nguyên công
37. Trục tiếp làm thay đổi hình dáng, kích thước, vị trí tương quan và tính chất cơ lý của chi tiết máy là:
- a. Nguyên công.
 - b. Bước.
 - c. Quá trình công nghệ.
 - d. Tất cả đều đúng.
38.Là một phần của quá trình công nghệ được hoàn thành liên tục tại một chỗ làm việc và do một hoặc một nhóm công nhân thực hiện
- a. Nguyên công.
 - b. Bước.
 - c. Gá.
 - d. Tất cả đều đúng.
39. Các thành phần nào thuộc quá trình công nghệ:
- a. Nguyên công, gá.
 - b. Bước, đường chuyển dao.
 - c. Động tác, vị trí.
 - d. Tất cả đều đúng.
40. Tiện trụ A rồi sau đó phay rãnh then trên máy phay hồi chi tiết gia công theo



- a. 1 Nguyên công vì tính chất liên tục
 - b. 1 Nguyên công vì gia công tại 1 địa điểm.
 - c. 2 nguyên công vì không đảm bảo tính liên tục.
 - d. Tất cả đều sai
41. Quá trình công nghệ được hoàn thành liên tục, tại một vị trí do một hay một nhóm công nhân thực hiện là:
- a. Bước.
 - b. Động tác.
 - c. Nguyên công.
 - d. Quá trình công nghệ.
42. Quá trình làm thay đổi tính chất lý hoá của vật liệu chi tiết:
- a. Quá trình công nghệ.
 - b. Quá trình công nghệ gia công cơ.

- c. Quá trình công nghệ nhiệt luyện.
 - d. Quá trình công nghệ lắp ráp.
43. Quá trình hình thành mối quan hệ tương quan giữa các chi tiết thông qua mối lắp là:
- a. Quá trình công nghệ.
 - b. Quá trình công nghệ gia công cơ.
 - c. Quá trình công nghệ nhiệt luyện.
 - d. Quá trình công nghệ lắp ráp.
44. Phân chia nguyên công trong sản xuất vì:
- a. Chỉ có máy vạn năng.
 - b. Dạng sản xuất lớn.
 - c. Không có máy tổ hợp.
 - d. Tất cả đều đúng.
45. Vị trí là một phần của nguyên công được xác định bởi vị trí tương quan giữa chi tiết gia công với:
- a. Dụng cụ cắt.
 - b. Đồ gá.
 - c. Máy.
 - d. Máy và dụng cụ cắt.
46.là một phần của nguyên công được hoàn thành trong một lần gá đặt chi tiết (một lần kẹp chặt).
- a. Bước.
 - b. Động tác.
 - c. Gá.
 - d. Vị trí
47. Mỗi nguyên công hoàn thành tại một địa điểm nhất định có quan hệ với nhau về mặt không gian và thời gian là:
- a. Sản xuất theo dây chuyền.
 - b. Sản xuất không theo dây chuyền.
 - c. Quá trình công nghệ.
 - d. Quá trình sản xuất.
48. Sản lượng không ít, sản phẩm được chế tạo từng loạt theo chu kỳ và có tính tương đối ổn định là:
- a. Dạng sản xuất đơn chiếc
 - b. Dạng sản xuất hàng loạt
 - c. Dạng sản xuất hàng khối
 - d. Dạng sản xuất linh hoạt.
49. Gọi N_1 là số sản phẩm trong một năm theo kế hoạch; m : số lượng chi tiết như nhau trong một sản phẩm; β là số % gởi đầu kế hoạch (số dự trữ) và α là số % phế phẩm cho phép thì sản lượng chi tiết cần chế tạo trong năm là:

a. $N = N_1 \cdot m \left(1 + \frac{\alpha + \beta}{100} \right)$

b. $N = N_1 \cdot m \left(\frac{\alpha + \beta}{100} \right)$

c. $N = N_1 \cdot m \left(1 + \frac{\alpha}{50} \right) \cdot \left(1 + \frac{\beta}{50} \right)$

d. $N = N_1 \cdot m \left(1 - \frac{\alpha}{50} \right) \cdot \left(1 - \frac{\beta}{50} \right)$

50. Cho $N_1 = 10000$ (sản phẩm yêu cầu/năm), $m = 8$ (chi tiết), $\beta = 10\%$, $\alpha = 2\%$ thì số lượng chế tạo trong một năm là:
- 96000
 - 70560
 - 89600**
 - Tất cả đều sai
51. Một nhà máy cần sản xuất 30.000 sản phẩm trong một năm, biết trong mỗi sản phẩm có 3 chi tiết trực. Số chi tiết dự phòng cho lắp ráp là 7%, số chi tiết cho phép phế phẩm trong gia công là 3%. Hỏi trong một năm nhà máy cần sản xuất bao nhiêu trực ?
- 99.000**
 - 30.000
 - 35.000
 - 40.000
52. Một nhà máy cần sản xuất 350.000 sản phẩm trong một năm, biết trong mỗi sản phẩm có 3 chi tiết trực. Số chi tiết dự phòng cho lắp ráp là 6%, số chi tiết cho phép phế phẩm trong gia công là 4%. Hỏi trong một năm nhà máy cần sản xuất bao nhiêu trực ?
- 1.155.000**
 - 350.000
 - 400.000
 - 370.000
53. Một nhà máy cần sản xuất 40.000 sản phẩm trong một năm, biết trong mỗi sản phẩm có 3 chi tiết trực. Số chi tiết dự phòng cho lắp ráp là 6%, số chi tiết cho phép phế phẩm trong gia công là 4%. Hỏi trong một năm nhà máy cần sản xuất bao nhiêu trực ?
- 132.000**
 - 44.400
 - 45.000
 - 40.000
54. Một nhà máy chuyên sản xuất bánh răng có số sản phẩm cần sản xuất trong một năm là 532.000 sản phẩm. Số chi tiết dự phòng cho lắp ráp là 5%, số chi tiết cho phép phế phẩm trong gia công là 4%. Hỏi trong một năm nhà máy cần sản xuất bao nhiêu trực ?

- a. 587.900
- b. 173.964
- c. 526.000
- d. 579.880

55. Sản xuất theo dây chuyền mang lại hiệu quả kinh tế cao vì:

- a. Dễ đạt độ chính xác.
- b. Giảm được thời gian phụ.
- c. Trình độ thợ không cần cao.
- d. Tất cả đều đúng.

56. Phương pháp lắp sửa và lắp điều chỉnh thường dùng trong dạng sản xuất nào?

- a. Sản xuất đơn chiếc và loạt nhỏ.
- b. Sản xuất hàng loạt vừa.
- c. Sản xuất hàng loạt lớn.
- d. Sản xuất hàng khối.

57. Chọn câu đúng nhất, quá trình công nghệ là những quá trình:

- a. Điều khiển, tạo phôi, gia công, lắp ráp
- b. Tạo phôi, lắp ráp, gia công, nhiệt luyện
- c. Kiểm tra, lắp ráp, gia công, nhiệt luyện
- d. Đúc, lắp ráp, gia công, kiểm tra