

NGÂN HÀNG CÂU HỎI TRẮC NGHIỆM

MÔN HỌC: CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY

Chương IV Độ chính xác gia công (52 câu)

- Độ chính xác gia công là do.....quyết định:
 - Máy gia công
 - Trình độ gia công.
 - Chế độ cắt.
 - Người thiết kế.
- Có bao nhiêu phương pháp xác định độ chính xác gia công:
 - 1
 - 3
 - 2
 - 4
- Sai số gá đặt được ký hiệu như sau
 - ϵ_{gd}
 - ϵ_g
 - ϵ_k
 - ϵ_{dg}
- Lượng chuyển vị của gốc kích thước chiếu lên phương kích thước đo lực kẹp gây ra là?
 - Sai số chuẩn
 - Sai số kẹp chặt
 - Sai số đồ gá
 - Cả 3 đều sai
- Nguyên nhân gây ra sai số chuẩn?
 - Do chuẩn thiết kế là chuẩn ảo
 - Do sai số chế tạo gây nên.
 - Do chuẩn định vị và chuẩn kích thước không trùng nhau
 - Do biến dạng của chi tiết khi gá đặt
- Nguyên nhân nào gây ra rung động cưỡng bức:
 - Dao chuyển động cân bằng.
 - Hệ thống truyền động của máy có sự va đập tuần hoàn
 - Sự biến dạng của kim loại.
 - Sự phát sinh và mất đi của lẹo dao.
- Mức độ giống nhau về hình học về tính chất cơ lý lớp bề mặt chi tiết máy được gia công so với chi tiết máy lý tưởng gọi là:
 - Độ tin cậy
 - Độ chính xác gia công
 - Khả năng gia công.

- d. Tất cả đều sai
- 8. Để đánh giá độ chính xác gia công người ta sử dụng
 - a. Cường độ hồng
 - b. Sác xuất làm việc không hỏng.
 - c. **Dung sai**
 - d. Độ tin cậy
- 9. Chỉ tiêu nào sau đây không dùng để đánh giá về độ chính xác gia công
 - a. Sai số về kích thước
 - b. Độ sóng.
 - c. Độ nhám
 - d. **Độ tin cậy.**
- 10. Chỉ tiêu nào sau đây không dùng để đánh giá về độ chính xác gia công về 1 chi tiết đơn lẻ.
 - a. Sai số về kích thước
 - b. Độ sóng.
 - c. Tính chất cơ lý lớp bề mặt
 - d. **Sai số hệ thống**
- 11. Độ chính xác kích thước là:
 - a. **Độ chính xác về kích thước thẳng hoặc kích thước góc**
 - b. Sự xoay đi một góc nào đó giữa 2 bề mặt
 - c. Mức độ phù hợp lớn nhất về hình dạng hình học
 - d. Chu kỳ không bằng phẳng của bề mặt chi tiết máy
- 12. Độ Sóng của bề mặt là:
 - a. Độ chính xác về kích thước thẳng hoặc kích thước góc
 - b. Sự xoay đi một góc nào đó giữa 2 bề mặt
 - c. Mức độ phù hợp lớn nhất về hình dạng hình học
 - d. **Chu kỳ không bằng phẳng của bề mặt chi tiết máy**
- 13. Độ chính xác hình dạng hình học đại quan là:
 - a. Độ chính xác về kích thước thẳng hoặc kích thước góc
 - b. Sự xoay đi một góc nào đó giữa 2 bề mặt
 - c. **Mức độ phù hợp lớn nhất về hình dạng hình học**
 - d. Chu kỳ không bằng phẳng của bề mặt chi tiết máy
- 14. Độ chính xác về vị trí tương quan là:
 - a. Độ chính xác về kích thước thẳng hoặc kích thước góc
 - b. **Sự xoay đi một góc nào đó giữa 2 bề mặt**
 - c. Mức độ phù hợp lớn nhất về hình dạng hình học
 - d. Chu kỳ không bằng phẳng của bề mặt chi tiết máy
- 15. Nguyên nhân gây ra sai số hệ thống không đổi là:
 - a. **Sai số lý huyết của phương pháp cắt**
 - b. Lượng dư không đều
 - c. Sự thay đổi của ứng suất

- d. Tính chất vật liệu không đều
- 16. Nguyên nhân gây ra sai số ngẫu nhiên không đổi là:
 - a. Sai số lý thuyết của phương pháp cắt
 - b. Dụng cụ cắt bị mòn theo thời gian
 - c. Sai số chế tạo đồ gá
 - d. Tính chất vật liệu không đều
- 17. Phương pháp rà gá cắt thử từng kích thước riêng biệt là sự lựa chọn trong dạng sản xuất:
 - a. Đơn chiếc, hàng loạt nhỏ.
 - b. Hàng khối, hàng loạt lớn.
 - c. Hàng loạt vừa, hàng loạt lớn.
 - d. Hàng khối, hàng loạt vừa.
- 18. Phương pháp tự động đạt kích thước là sự lựa chọn trong dạng sản xuất:
 - a. Đơn chiếc
 - b. Hàng khối
 - c. Hàng loạt nhỏ
 - d. Hàng loạt vừa
- 19. Nhân tố nào sau đây không ảnh hưởng đến sai số gá đặt chi tiết:
 - a. Chọn chuẩn
 - b. Kẹp chặt
 - c. Chế tạo sai đồ gá
 - d. Chọn dụng cụ cắt.
- 20. Các nguyên nhân gây ra sai số gia công
 - a. Biến dạng đàn hồi của hệ thống công nghệ
 - b. Độ chính xác của máy, dụng cụ, đồ gá
 - c. Biến dạng nhiệt của hệ thống công nghệ
 - d. Tất cả đều đúng.
- 21. Yếu tố nào không gây ra nhiệt cắt:
 - a. Ma sát giữa mặt trước dao và phoi.
 - b. Công do kim loại biến dạng.
 - c. Rung động.
 - d. Ma sát giữa mặt sau dao và chi tiết.
- 22. Phương pháp gá đặt mà dao được điều chỉnh tương quan cố định so với máy là
 - a. Rà gá
 - b. Tự động đạt kích thước.
 - c. Tự động điều chỉnh.
 - d. Không có phương pháp nào.
- 23. Độ côn, độ ôvan, độ đa cạnh, độ tang trống được gọi là:
 - a. Độ chính xác về kích thước.
 - b. Độ chính xác về hình dáng hình học.

- c. Độ chính xác về vị trí tương quan.
 - d. Độ chính xác kinh tế.
24. Sai số hình dáng của trục sau khi tiện do ảnh hưởng của độ cứng vững của 2 mũi tâm sẽ có hình dáng như thế nào?

a.



b.



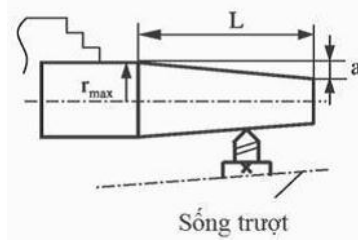
c.



d.



25. Nâng cao độ chính xác của phôi sẽ làm:
- a. Tăng độ bền;
 - b. Giảm khối lượng lắp ráp
 - c. **Giảm khối lượng gia công cơ.**
 - d. Tăng tuổi thọ của máy
26. Độ chính xác gia công trong điều kiện sản xuất phụ thuộc vào rất nhiều yếu tố, do đó người ta thường gia công chi tiết với:
- a. **Độ chính xác kinh tế**
 - b. Độ chính xác có thể đạt tới
 - c. Độ chính xác đảm bảo
 - d. Độ chính xác cao
27. Độ chính xác kinh tế là độ chính xác.
- a. Đạt được trong điều kiện sản xuất bình thường không tính đến giá thành gia công
 - b. Đạt được trong những điều kiện đặc biệt không tính đến giá thành gia công
 - c. **Đạt được trong điều kiện sản xuất bình thường với giá thành hạ nhất**
 - d. Đạt được trong những điều kiện đặc biệt với giá thành hạ nhất
28. Sai số nào của máy tiện làm cho hình dáng của trục sau khi tiện có dạng như sau:



- a. Do đường tâm trục chính của máy tiện không song song với sống trượt của thân máy trong mặt phẳng thẳng đứng (thường là mặt xoz).
 - b. Do đường tâm trục chính của máy tiện không song song với sống trượt của thân máy trong mặt phẳng thẳng nằm ngang (thường là mặt xoy).
 - c. Do sống trượt không thẳng trong mặt phẳng nằm ngang.
 - d. Độ lệch tâm của mũi tâm trước và mũi tâm sau.
29. Nhược điểm của phương pháp tra bảng lượng dư gia công là:
- a. Chậm
 - b. Khó thực hiện
 - c. Lượng dư nhỏ hơn giá trị cần thiết;
 - d. Lượng dư thường lớn hơn giá trị cần thiết
30. Ưu điểm của phương pháp rà gá:
- a. Có thể đạt độ chính xác nhất định nhờ rà gá (độ chính xác đạt được ở đây phụ thuộc vào tay nghề của người thợ)
 - b. Có thể loại trừ được ảnh hưởng do dao mòn quá nhanh đến độ chính xác gia công.
 - c. Có thể tận dụng được một số phôi có sai số chế tạo phôi nhỏ.
 - d. Không cần đồ gá đơn giản
31. Nhược điểm của phương pháp rà gá:
- a. Độ chính xác thấp.
 - b. Chất lượng phụ thuộc nhiều đồ gá.
 - c. Độ bóng bề mặt thấp.
 - d. Phương pháp này thường được dùng trong sản xuất hàng loạt, trong sửa chữa và chế tạo thử.
32. Ưu điểm của phương pháp tự động đạt kích thước:
- a. Độ chính xác gia công phụ thuộc vào tay nghề của người thợ.
 - b. Giá thành cao.
 - c. Nâng cao được năng suất, giá thành sản phẩm.
 - d. Thời gian gia công nhanh hơn
33. Nhược điểm của phương pháp tự động đạt kích thước:
- a. Khối lượng của chi tiết gia công trong một loạt phải đủ lớn.
 - b. Không tận dụng được một số phôi có sai số quá nhỏ do quá trình chế tạo phôi gây ra.
 - c. Nếu dụng cụ cắt mòn nhanh sẽ làm giảm độ chính xác gia

công.

- d. Nếu dụng cụ cắt mòn nhanh làm giảm chi phí gia công do đó sẽ dẫn đến giảm hiệu quả kinh tế.
34. Độ chính xác gia công của chi tiết máy là mức độ giống nhau về _____ của chi tiết gia công trên máy so với chi tiết lý tưởng trên bản vẽ.
- a. Kích thước.
 - b. Hình dáng hình học.
 - c. Vị trí tương quan.
 - d. **Tất cả đều đúng.**
35. Sai số xuất hiện trong quá trình gia công không theo qui luật nào cả là:
- a. **Sai số ngẫu nhiên.**
 - b. Sai số hệ thống thay đổi.
 - c. Sai số hệ thống cố định.
 - d. Tất cả đều đúng.
36. Các sai số xuất hiện trong quá trình gia công:
- a. Sai số hệ thống.
 - b. Sai số ngẫu nhiên.
 - c. **Cả hai đều đúng.**
 - d. Cả hai đều sai.
37. Ảnh hưởng do sai số hình dáng hình học của phôi làm cho:
- a. Chế độ cắt thay đổi.
 - b. Chiều sâu cắt và lực cắt thay đổi.
 - c. **Dễ gây ra rung động.**
 - d. Khó gá đặt chi tiết trong quá trình gia công.
38. Khi gia công chi tiết để tránh sinh ra sai số do phương pháp đo ta cần phải:
- a. **Chú ý đến động tác, áp lực đo.**
 - b. Điều chỉnh đồ gá.
 - c. Điều chỉnh kích thước đo.
 - d. Kiểm tra dụng cụ đo trước khi đo.
39. Độ chính xác chế tạo dụng cụ cắt, mức độ mòn và sai số gá đặt dụng cụ trên máy là do sai số:
- a. **Sai số của dụng cụ cắt.**
 - b. Sai số của đồ gá.
 - c. Sai số của máy.
 - d. Sai số của phôi.
40. Độ chính xác về kích thước được thể hiện qua:
- a. Kích thước thẳng.
 - b. **Dung sai kích thước đó.**
 - c. Kích thước góc.
 - d. Kích thước giới hạn.

41. Biến dạng nhiệt của hệ thống công nghệ:
- Biến dạng nhiệt của máy.
 - Biến dạng nhiệt của dao.
 - Biến dạng nhiệt của chi tiết.
 - Tất cả đều đúng.**
42. Độ chính xác kích thước:
- Bảng sai lệch độ song song, độ vuông góc, độ đồng tâm.
 - Bảng sai lệch của kích thước thẳng hoặc kích thước góc.**
 - Độ côn, độ ôvan, độ trống.
 - Độ thẳng, độ, độ phẳng.
43. Độ chính xác về vị trí tương quan
- Bảng sai lệch độ song song, độ vuông góc, độ đồng tâm.**
 - Bảng sai lệch của kích thước thẳng hoặc kích thước góc.
 - Độ côn, độ ôvan, độ trống.
 - Độ thẳng, độ, độ phẳng.
44. Độ chính xác về hình dạng hình học :
- Bảng sai lệch độ song song, độ vuông góc, độ đồng tâm.
 - Bảng sai lệch của kích thước thẳng hoặc kích thước góc.
 - Độ côn, độ ôvan, độ trống.**
 - Độ thẳng, độ, độ phẳng.
45. Biến dạng đàn hồi của hệ thống công nghệ:
- Hệ thống công nghệ kém cứng vững.
 - Sai số hình học của phôi.
 - Cả a và b đều đúng.**
 - Cả a và b đều sai.
46. Ảnh hưởng của độ chính xác của Máy–Gá–Dao và tình trạng mòn của chúng đến độ chính xác gia công
- Sai số của máy công cụ (do chế tạo và lắp ráp).
 - Sai số của đồ gá.
 - Sai số của dao cắt.
 - Tất cả đều đúng.**
47. Sai số của đồ gá
- Ảnh hưởng đến độ chính xác gia công.
 - Sai số gia công, sai số này mang tính chất hệ thống.
 - Cả a và b đều đúng.**
 - Cả a và b đều sai.
48. Sai số của dao cắt
- Ảnh hưởng đến độ chính xác gia công.
 - Gây ra sai số hệ thống thay đổi.
 - Cả a và b đều đúng.**
 - Cả a và b đều sai.

49. Hệ thống công nghệ (máy – dao – đồ gá – chi tiết gia công) là:
- a. **Một hệ thống đàn hồi.**
 - b. Một hệ thống dẻo.
 - c. Một hệ thống cứng.
 - d. Một hệ thống mềm.
50. Chất lượng chi tiết gia công được đánh giá dựa vào các yếu tố:
- a. Độ chính xác gia công.
 - b. Chất lượng bề mặt chi tiết.
 - c. **Cả hai đều đúng.**
 - d. Cả hai đều sai.
51. Các sai số xuất hiện trong quá trình gia công:
- a. Sai số hệ thống.
 - b. Sai số ngẫu nhiên.
 - c. **Cả hai đều đúng.**
 - d. Cả hai đều sai.
52. Sai số của máy công cụ là:
- a. Độ đảo trục chính theo hướng kính.
 - b. Độ đảo mặt đầu của trục chính.
 - c. Các sai số chế tạo khác của sóng trượt, của bàn máy v.v ...
 - d. **Tất cả đều đúng.**