

NGÂN HÀNG CÂU HỎI TRẮC NGHIỆM MÔN HỌC: CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY

Chương VI — Các phương pháp gia công (54câu)

1. Mâm cặp 3 chấu tự định tâm có thể gá đặt được các chi tiết
 - a. Tiết diện tròn
 - b. Tiết diện vuông
 - c. Cả a và b đều đúng
 - d. Cả a và b đều sai
2. Đồ gá trên máy tiện là
 - a. Êtô
 - b. Ống kẹp đàn hồi
 - c. Cả a và b đều đúng
 - d. Cả a và b đều sai
3. Mâm cặp thường được sử dụng để gá đặt những chi tiết không đối xứng hoặc hình thù phức tạp:
 - a. Mâm cặp 3 chấu tự định tâm.
 - b. Mâm cặp 2 chấu tự định tâm.
 - c. Mâm cặp 4 chấu không định tâm.
 - d. Tất cả đều đúng.
4. Khi tiện thô mặt ngoài đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
 - a. $13 \div 12$.
 - b. $11 \div 10$.
 - c. $9 \div 8$.
 - d. $7 \div 6$.
5. Khi tiện bán tinh mặt ngoài đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
 - a. $13 \div 12$.
 - b. $11 \div 10$.
 - c. $9 \div 8$.
 - d. $7 \div 6$.
6. Khi tiện tinh mặt ngoài đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
 - a. $13 \div 12$.
 - b. $11 \div 10$.
 - c. $9 \div 8$.
 - d. $7 \div 6$.
7. Khi tiện thô xén mặt đầu đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
 - a. 10.
 - b. 11.
 - c. 12.
 - d. 13.
8. Khi tiện bán tinh xén mặt đầu đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
 - a. 10.
 - b. 11.
 - c. 12.
 - d. 13.

9. Có bao nhiêu loại Luynet
- 1.
 - 2.**
 - 3.
 - 4.
10. Có mấy phương pháp cắt khi tiện
- 1.
 - 2.
 - 3.**
 - 4.
11. Có mấy kiểu lỗ tâm.
- 1.
 - 2.
 - 3.**
 - 4.
12. Khi phay thô mặt ngoài đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
- $13 \div 12$.**
 - $11 \div 10$.
 - $9 \div 8$.
 - $7 \div 6$.
13. Khi phay tinh mặt ngoài đạt được độ chính xác kích thước theo TCVN
- $13 \div 12$.
 - $11 \div 10$.
 - $9 \div 8$.**
 - $7 \div 6$.
14. Đầu phân độ là một loại đồ gá chuyên dùng trên máy phay, có thể gia công được:
- Phay then hoa.
 - Phay bánh răng.
 - Cả hai đều đúng.**
 - Cả hai đều sai.
15. Để dẫn hướng nhiều dụng cụ cắt, ta dùng :
- Bạc dẫn hướng cố định có gờ.
 - Bạc dẫn hướng dễ thay thế.
 - Bạc dẫn hướng tháo lắp nhanh.**
 - Bạc dẫn hướng cố định không có gờ.
16. Phương pháp gia công định hình là phương pháp cắt gọt xuất phát từ:
- Máy cắt kim loại.
 - Yêu cầu chất lượng chi tiết gia công.
 - Bề mặt chi tiết gia công.
 - Nguyên lý tạo hình bề mặt.**
17. Phương pháp gia công nào ít được sử dụng nhất trong ngành sản xuất cơ khí hiện nay.
- Bào.**
 - Mài.
 - Phay.

- d. Tiện.
18. Tiện có thể gia công:
- Mặt trụ ngoài và trong.
 - Ren.
 - Mặt định hình tròn xoay.
 - Tất cả đều đúng.**
19. Tiện bị hạn chế khi gia công bề mặt:
- Lỗ sâu.**
 - Mặt đầu.
 - Mặt ren nhiều đầu mối.
 - Mặt định hình tròn xoay.
20. Nguyên nhân nào không là đặc điểm của bào:
- Tốc độ cắt thấp.
 - Đồ gá đơn giản.
 - Có hành trình chạy không.
 - Có thể dùng nhiều lưỡi cắt cùng cắt.**
21. Khi nào dùng phương pháp bào mà không dùng phay:
- Gia công mặt phẳng có chiều rộng lớn.
 - Gia công mặt bậc.
 - Gia công mặt phẳng có chiều rộng hẹp và dài.**
 - Gia công phá vật đúc.
22. Phay thô đạt độ bóng bề mặt:
- Cấp $2 \div 3$
 - Cấp $3 \div 4$**
 - Cấp $4 \div 5$
 - Cấp $5 \div 6$
23. Phay có thể gia công:
- Mặt phẳng
 - Mặt bậc
 - Rãnh thẳng
 - Tất cả đều đúng**
24. Chiều quay của dao phay và chiều tịnh tiến của bàn máy ngược chiều nhau là:
- Phay nghịch**
 - Phay thuận
 - Cả a và b đều đúng
 - Cả a và b đều sai
25. Chiều quay của dao phay và chiều tịnh tiến của bàn máy cùng chiều nhau là:
- Phay nghịch
 - Phay thuận**
 - Cả a và b đều đúng
 - Cả a và b đều sai
26. Trong phương pháp gia công phay, khi sử dụng có khả năng phay mặt phẳng bậc nhỏ và dài cho năng suất cao.
- Dao phay ngón**
 - Dao phay mặt đầu

- c. Dao phay trụ
 - d. Dao phay răng lược
27. Khi phay các mặt phẳng lớn, loại dao phay nào được dùng nhiều nhất?
- a. Dao phay ngón
 - b. Dao phay mặt đầu
 - c. Dao phay trụ
 - d. Dao phay định hình
28. Phay thuận thích hợp cho:
- a. Phay thô
 - b. Phay tinh
 - c. Cả a và b đều đúng
 - d. Cả a và b đều sai
29. Phay nghịch thích hợp cho:
- a. Phay thô
 - b. Phay tinh
 - c. Cả a và b đều đúng
 - d. Cả a và b đều sai
30. Phay thuận có ưu điểm hơn phay nghịch là:
- a. Lực cắt có khuynh hướng nhắc chi tiết lên.
 - b. Khử được độ mòn của máy khi cắt nên cắt êm.
 - c. Phoi cắt thay đổi từ mỏng đến dày.
 - d. Phoi cắt thay đổi từ dày đến mỏng nên độ bóng cao.
31. Khoan, Khoét, Doa là những phương pháp gia công:
- a. Lỗ
 - b. Mặt phẳng định hình
 - c. Mặt trụ ngoài
 - d. Tất cả đều đúng
32. Mũi khoan ruột gà có bao nhiêu lưỡi cắt:
- a. 3
 - b. 4
 - c. 5
 - d. 6
33. Chọn câu đúng:
- a. Khoan chỉ gia công lỗ có sẵn.
 - b. Doa là phương pháp gia công thô.
 - c. Khoét là phương pháp gia công mở lỗ, để sửa sai hướng trục và sai số hình dáng do khoan để lại.
 - d. Khoét là phương pháp gia công mở lỗ, không sửa sai hướng trục và sai số hình dáng do khoan để lại.
34. Khoan đạt độ chính xác thấp vì:
- a. Do mài mũi khoan
 - b. Kết cấu mũi khoan chưa hoàn thiện
 - c. Sai số do chế tạo
 - d. Tất cả đều đúng
 - e.

35. Khoét là phương pháp gia công lỗ sau khi:
- Chuốt
 - Doa
 - Khoan**
 - Xọc
36. Khoét có năng suất:
- Bằng khoan
 - Cao hơn khoan**
 - Thấp hơn khoan
 - Tuỳ thuộc vào vật liệu
37. Khoét có thể gia công đạt độ chính xác từ:
- Cấp $8 \div 6$
 - Cấp $10 \div 8$
 - Cấp $11 \div 9$**
 - Cấp $12 \div 10$
38. Có bao nhiêu phương pháp ăn dao khi tiện mặt trụ ngoài:
- 1
 - 2**
 - 3
 - 4
39. Lỗ tâm có thể gia công được trên máy:
- Máy phay
 - Máy khoan
 - Máy tiện
 - Tất cả đều đúng**
40. Yêu cầu của lỗ tâm là:
- Phải nhẵn bóng để giảm ma sát, và chống biến dạng tiếp xúc, tăng độ cứng vững**
 - Đúng góc côn, chiều dài đủ lớn, lỗ tâm càng lớn càng tốt
 - Hai lỗ tâm không nhất thiết phải trùng tâm, vì hai lỗ tâm ở hai đầu khác nhau.
 - Tất cả đều đúng
41. Phương pháp khoan có thể gia công được các lỗ có kích thước:
- $>80 \text{ mm}$
 - $<80 \text{ mm}$**
 - $>90 \text{ mm}$
 - $< 90 \text{ mm}$
42. Khi mài mặt trụ ngoài người ta có thể gia công bằng phương pháp mài:
- Có tâm
 - Vô tâm
 - cả 2 đều đúng**
 - Cả 2 câu sai
43. Phương pháp Là phương pháp gia công cơ sau nhiệt luyện
- Mài**
 - Tiện

- c. Chuốt
 - d. Phay
44. Doa có thể gia công đạt độ chính xác từ:
- a. Cấp $9 \div 6$
 - b. Cấp $7 \div 4$
 - c. Cấp $11 \div 9$
 - d. Cấp $12 \div 10$
45. Chuốt là phương pháp gia công cơ có:
- a. Hai lưỡi cắt tham gia cắt gọt.
 - b. Một lưỡi cắt tham gia cắt gọt.
 - c. Nhiều lưỡi cắt cùng tham gia cắt gọt.
 - d. Tất cả đều đúng.
46. Phương pháp gia công chuốt có đặc điểm:
- a. Chuốt sửa được sai lệch do nguyên công trước để lại.
 - b. Chuốt đạt được độ chính xác và năng suất cao.
 - c. Dao chuốt dễ chế tạo, rẻ tiền.
 - d. Lực cắt khi gia công chuốt nhỏ.
47. Chuốt có thể gia công được:
- a. Lỗ suốt
 - b. Then hoa
 - c. Mặt tròn xoay
 - d. Tất cả đều đúng.
48. Chọn câu sai:
- a. Lực cắt khi chuốt là quá trình biến dạng và ma sát khi cắt.
 - b. Dụng cụ mài có lưỡi cắt liên tục.
 - c. Trong quá trình mài, đá mài tự mài sắc một phần.
 - d. Quá trình chuốt không có chuyển động chạy dao.
49. Đặc điểm nào sau đây không là đặc điểm của mài:
- a. Dụng cụ mài có lưỡi cắt không liên tục.
 - b. Trong quá trình mài, đá mài tự mài sắc một phần.
 - c. Tiết diện phoi cắt ra bé.
 - d. Tốc cắt khi mài thấp.
50. Chọn câu sai:
- a. Mài nghiền là phương pháp gia công tinh sử dụng đầu nghiền trên đó có lắp nhiều viên đá mài theo phương kính.
 - b. Mài vô tâm là phương pháp mài tròn với chuẩn gia công là mặt gia công.
 - c. Mài siêu tinh có chuyển động lắc của đá mài với tần số cao.
 - d. Đánh bóng là phương pháp gia công nhằm tăng độ bóng bề mặt.
51. Mài nghiền là phương pháp gia công tinh:
- a. Dùng bột mài kim loại.
 - b. Dùng bột mài lớn.
 - c. Đạt độ bóng và độ chính xác cao.
 - d. Tất cả đều đúng.
52. Quá trình đánh bóng có đặc điểm:
- a. Lớp kim loại rất mỏng được hớt đi nhờ tốc độ rất lớn.

- b. Phần lớn kim loại được bóc đi nhờ nhiệt độ cao.
 - c. **Tất cả đều đúng.**
 - d. Tất cả đều sai.
53. Khuyết điểm của phương pháp cạo:
- a. Không cạo được vật liệu quá cứng.
 - b. Tốn nhiều công suất.
 - c. Năng suất thấp.
 - d. **Tất cả đều đúng.**
54. Đồ gá trên máy phay là:
- a. Mâm cặp.
 - b. Luynét.
 - c. Trục gá.
 - d. **Đầu phân độ.**