

CHI TIẾT CẤU A B ĐỒ THI

Tên B đề Thi: qn

Môn học: CÔNG NGHỆ CHẾ TẠO MÁY 2_CHUNG

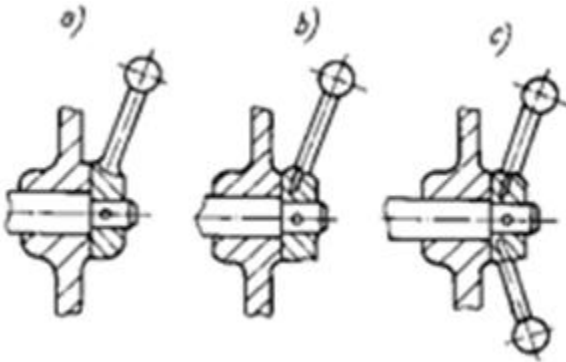
Thời gian thi: 60

Giáo viên soạn đề: (đã duyệt và ký tên)

Số câu hỏi: 90

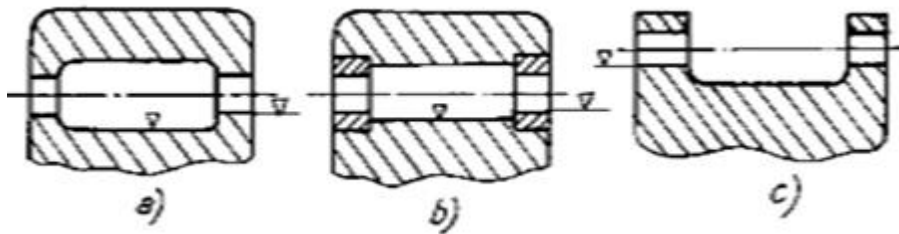
Ngày soạn đề: 25/08/2012 (NVKT: admin)

Câu 1: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhót?



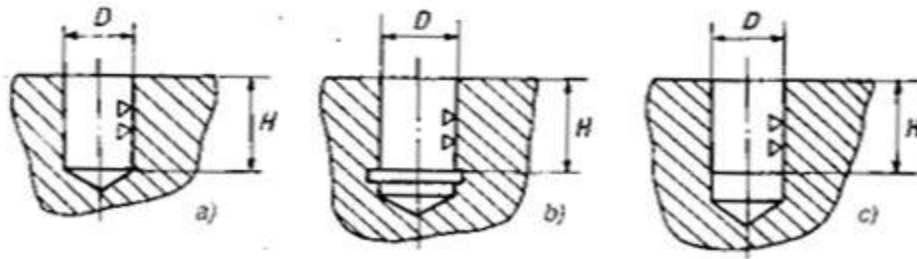
- A. Hình a
- B. Hình b
- ☒ C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 2: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhót?



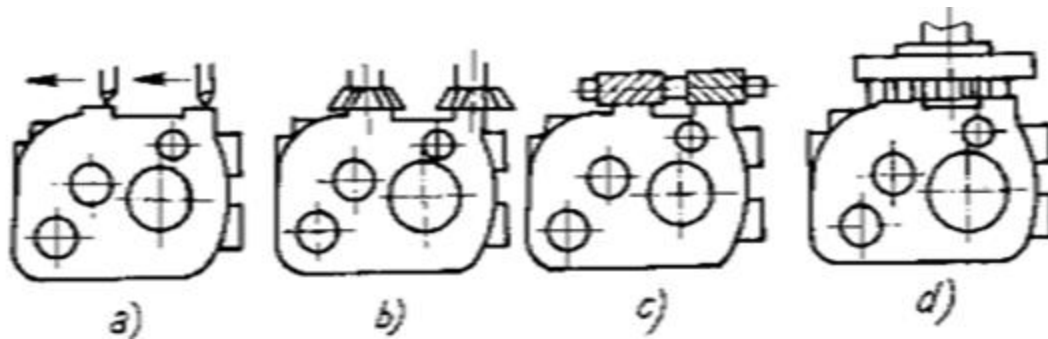
- A. Hình a
- B. Hình b
- ☒ C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 3: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhót?



- A. Hình a
- B. Hình b
- ☒ C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 4: Hình nào cho năng suất thấp nhất?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Hình c
- D. Hình d

Câu 5: Chọn chu trình tinh thông nhất khi gia công chi tiết đồng hợp là :

- A. Mặt phẳng đáy + 2 lỗ song song với nó
- ☒ B. Mặt phẳng đáy + 2 lỗ vuông góc với nó
- C. Mặt phẳng đáy + 2 mặt bên
- D. Mặt bên + 2 lỗ chính

Câu 6: Chọn lỗ chính của hộp làm chuẩn thô thì sẽ:

- A. Ít gây ra sai số gia công
- B. Không ảnh hưởng đến mặt lỗ
- ☒ C. Phân bố độ cong đều khi gia công lỗ chính
- D. Dễ gá đặt

Câu 7: Nguyên công đầu tiên khi gia công hộp là:

- ☒ A. Gia công mặt chuẩn
- B. Gia công lỗ chính

- C. Gia công các mặt đầu l
- D. Gia công các mặt bên

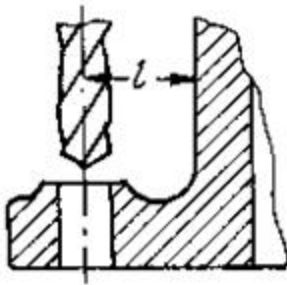
Câu 8: Tại sao khi gia công các bề mặt phẳng, l chính của hộp l dùng chu n tinh chỉnh đ đnh v , vì

- A. Chu n kích th c trùng chu n đnh v
- B. M c đ thay đ i đ gá g m
- C. G m các sai l ch v trí t ng quan



- D. Chu n kích th c trùng chu n đnh v, m c đ thay đ i đ gá g m, g m các sai l ch v trí t ng quan

Câu 9: Cho s đ hình sau, kho ng cách l là bao nhiêu?



- A.
 $l \geq D_n / 2 + (2 \div 5\text{mm})$
- B.
 $l \geq 2 / D_n + (2 \div 5\text{mm})$
- C.
 $l \geq 2D_n + (2 \div 5\text{mm})$
- D.
 $l \geq D_n + (2 \div 5\text{mm})$

Câu 10: S b c đnh v khi s d ng m t m t phẳng và hai l đ gá đ t chi tiết d ng h p

- A. 5
- B. 6
- C. 4
- D. 3



Câu 11: Dùng hai phi n tỳ phẳng và ch t tr và ch t trám đ đnh v chi tiết gia công . S b c t do không kh ng ch là bao nhiêu

- A. 1
- B. 2
- C. 3
- D. 0



Câu 12: Yêu c u của tiến trình công ngh gia công ch t o

- A. Thông su t , liên t c

- B. Đếm bao quy luật logic
- C. Đốt hiệu quả hình t và k thuật

 D. Thông suất, liên t, đốt hiệu quả kinh t và k thuật, đếm bao quy luật logic

Câu 13: Yêu cầu kinh t, k thuật trong tiến trình công nghệ gia công ch t o là:

- A. Đếm bao yêu cầu k thuật. (đ chính xác, đ nhám, đ cng, v trí tng quan ...),
- B. Đếm bao h s s dng v t li u và h s tng quan v th i gian gia công
- C. Đếm bao chi phí gia công th p đ có giá thành th p, thích h p v i đi u ki n s n xu t

 D. C 3 câu

Câu 14: Th t bi n đ i v tính ch t hình h c ph i theo trình t sau

- A. Gia công thô, gia công tinh, gia công tinh mng
-  B. Gia công thô, gia công bán tinh, gia công tinh, gia công tinh mng
- C. Gia công bán tinh, gia công tinh, gia công tinh mng
- D. Gia công thô, gia công tinh, gia công bán tinh

Câu 15: Th t bi n đ i v tính ch t hình h c và tính ch t c lý

- A. Gia công s b (gia công thô, bán tinh), nhiệt luyện,
- B. Nhiệt luyện, gia công s b (gia công thô, bán tinh),
- C. Gia công t o hình chính xác (tinh và r t tinh), nhiệt luyện
-  D. Gia công s b (gia công thô, bán tinh) , nhiệt luyện, gia công t o hình chính xác (tinh và r t tinh)

Câu 16: Bi n pháp gi m th i gian gia công c b n

- A. Nâng cao đ chính xác phôi
- B. Nhiệt luyện đ c i thi n đi u ki n c t g t
- C. L ng ăn t i và v t quá dao h p lý
-  D. Nâng cao đ chính xác phôi, nhiệt luyện đ c i thi n đi u ki n c t g t, gia công đng th i nhi u b m t, l ng ăn t i và v t quá dao h p lý, c t nhi u dao cùng m t th i đi m

Câu 17: Các bi n pháp gi m th i gian ph

- A. Gi m th i gian gá đ t phôi
- B. Th i gian ph trùng v i th i gian gia công c b n
- C. Gi m th i gian thay đ i và đi u chỉnh đng c c t
-  D. B trí ch làm vi c khoa h c và h p lý, gi m th i gian thay đ i và đi u chỉnh đng c c t, th i gian ph trùng v i th i gian gia công c b n, gi m th i gian gá đ t phôi

Câu 18: Ch n bi n pháp đ th i gian ph trùng v i th i gian c b n

- A. Dùng đ gá bàn quay gá nhi u phôi
- B. Gi m hành trình chạy không bng cách b trí c t hai chi u (đ i và v)
- C. C p phôi t đng, ki m tra t đng
-  D. Dùng đ gá bàn quay gá nhi u phôi, gi m hành trình chạy không bng cách b trí c t hai chi u (đ i và v), c p phôi t đng, ki m tra t đng

Câu 19: Thi t k nguyên công bao g m các b c

- A. Chọn phương pháp gia công, chọn dụng cụ cắt
- B. Chọn phương pháp gia công, chọn dụng cụ cắt, xác định bước gia công
- ☒ C. Chọn phương pháp gia công, chọn dụng cụ cắt, xác định bước gia công, chọn đồ cắt, định mức thời gian, xác định số lần máy, bậc th
- D. Chọn phương pháp gia công, chọn dụng cụ cắt, xác định bước gia công, chọn đồ cắt, định mức thời gian

Câu 20: Yêu cầu kỹ thuật của hộp ló trên chi tiết đồng hộp

- A. Dung sai khoảng cách giữa tâm ló
- B. Độ không đồng tâm giữa các tâm ló
- C. Độ không vuông góc giữa các tâm ló

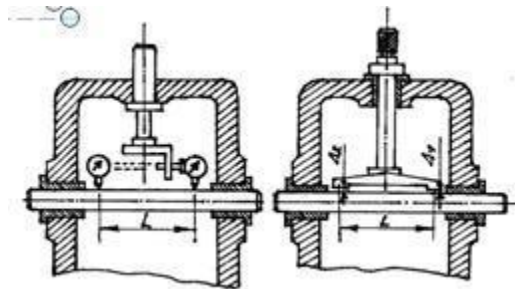
☒ D. Cả 3 câu

Câu 21: Tính công nghệ trong kết cấu của chi tiết đồng hộp

- A. Hộp phải có công văng, ló nên thông suốt, các ló đồng tâm nên có đường kính giảm dần từ ngoài vào trong
- B. Các bề mặt làm chuôi phải có diện tích định vị và số đồng nhiều ló
- C. Không nên bố trí ló có đường tâm nghiêng so với đường trục của dụng cụ cắt trên máy

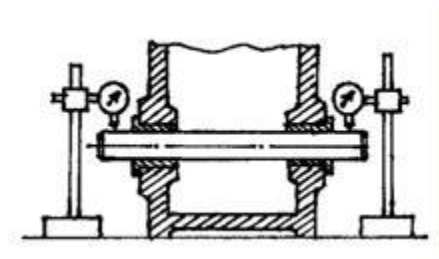
☒ D. Cả 3 câu

Câu 22: Phương pháp kiểm tra nào sau đây được thể hiện như hình vẽ



- A. Kiểm tra độ đồng tâm giữa 2 ló
- ☒ B. Kiểm tra độ vuông góc giữa 2 ló
- C. Đo khoảng cách giữa 2 ló
- D. Kiểm tra độ vuông góc giữa tâm ló và mặt đầu

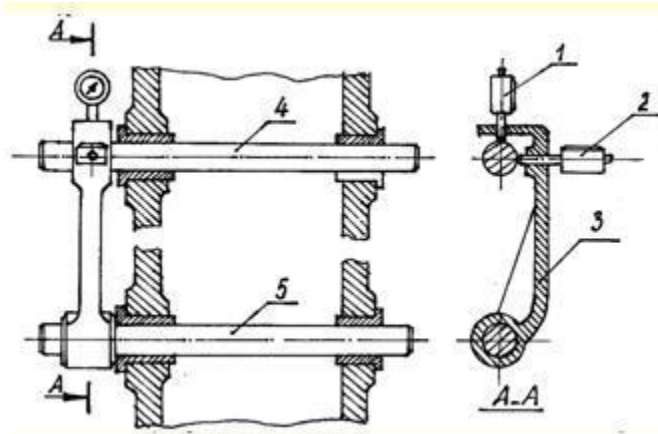
Câu 23: Phương pháp kiểm tra theo hình vẽ là



- ☒ A. Kiểm tra độ song song giữa mặt đáy và đường tâm qua hai ló
- B. Kiểm tra độ đồng tâm của hai ló
- C. Kiểm tra độ vuông góc giữa mặt đầu và tâm ló

D. Đo khoảng cách từ tâm lỗ đến mặt đáy

Câu 24: Phương pháp kiểm tra nào sau đây được thể hiện như hình vẽ



A. Kiểm tra độ song song giữa hai lỗ

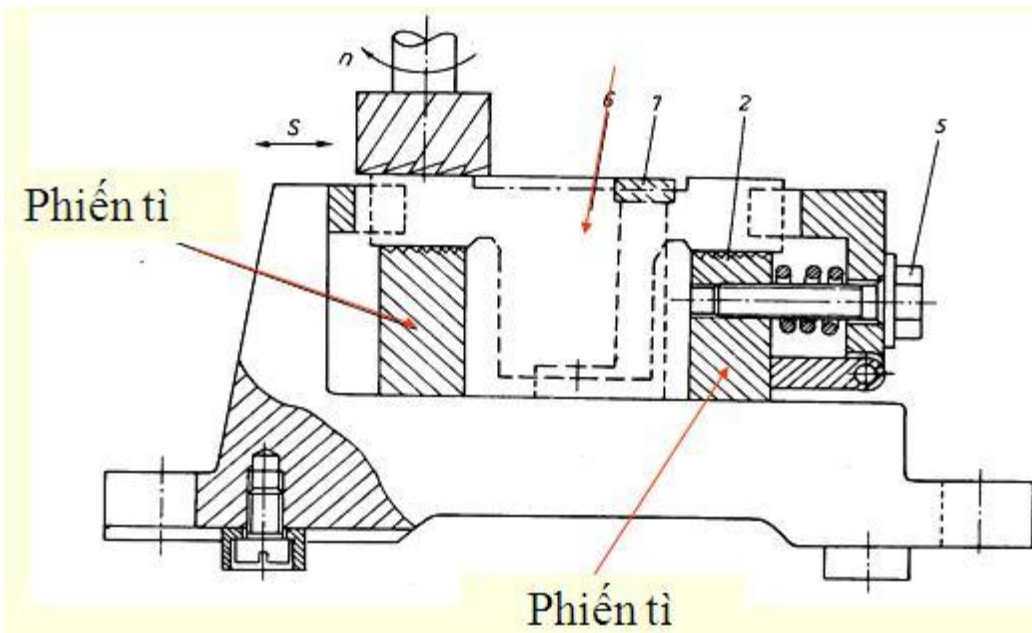


B. Kiểm tra khoảng cách và độ song song giữa hai tâm lỗ

C. Kiểm tra khoảng cách giữa hai tâm lỗ

D. Kiểm tra độ vuông góc giữa hai tâm lỗ và mặt đầu

Câu 25: Theo sơ đồ gá đặt chi tiết đúng hợp, số bậc tự do không còn lại là



A. 0

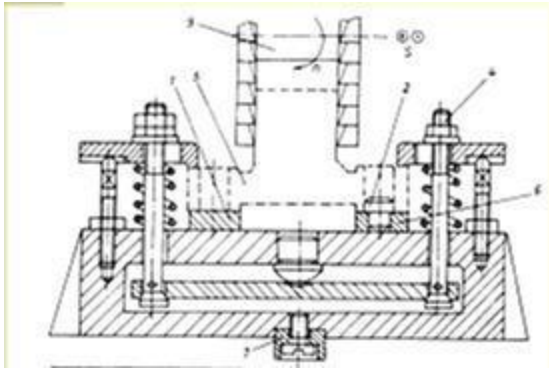


B. 1

C. 2

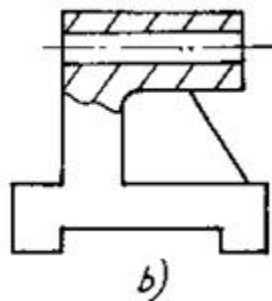
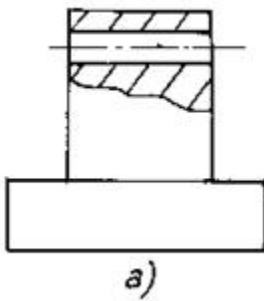
D. 3

Câu 26: Mục đích gia công cắt gọt theo sơ đồ như hình vẽ là



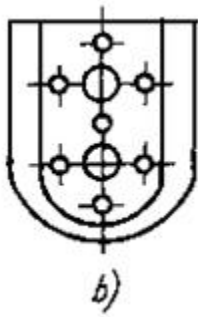
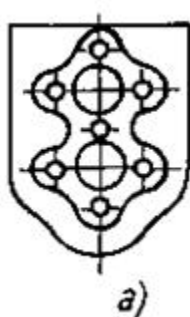
- A. Giũa thời gian phôi
- B. Giũa thời gian gia công công bố
- ☒ C. Giũa thời gian phôi, thời gian gia công công bố
- D. Giũa thời gian gá phôi

Câu 27: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- ☒ B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 28: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 29: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

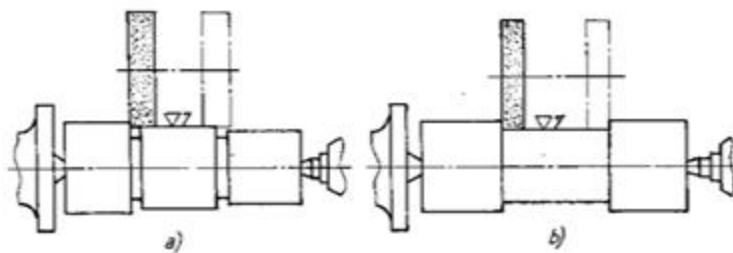
Câu 30: Để đạt độ đồng tâm giữa các lỗ chính trên chi tiết đồng hợp, ta dùng các biện pháp công nghệ:

- A. Rà gá
- B. Dùng dao định kích thước
- ☒ C. Dùng béc honing dẫn
- D. Dùng rãnh dẫn honing

Câu 31: Thiết kế quy trình công nghệ điển hình cho chi tiết đồng hợp nhôm:

- A. Đạt độ chính xác gia công
- ☒ B. Giảm thời gian chuần bị sản xuất
- C. Giảm số lượng thiết bị
- D. Tiết kiệm vật liệu

Câu 32: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 33: Để nhám bề mặt lỗ chính trên chi tiết đồng hợp

- ☒ A. $R_a = 1.25 \div 0.16 \mu m (\nabla 7 \div \nabla 9).$
- B.

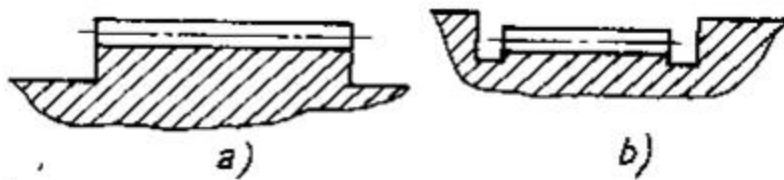
$$R_a = 2.5 \div 0.32 \mu\text{m} (\nabla 6 \div \nabla 8)$$

- C. $R_z = 60 \mu\text{m}$
- D. $R_z = 80 \text{mm}$

Câu 34: Độ nhám của mặt phẳng chuẩn tính chính trên chi tiết đồng hợp

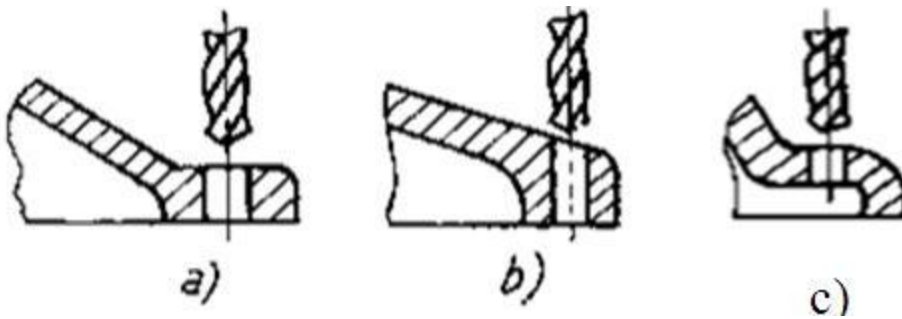
- ☒ A. $R_a = 2,5-0,32 \mu\text{m}$
- B. $R_a = 1,25-0,16 \mu\text{m}$
- C. $R_z = 50 \mu\text{m}$
- D. $R_z = 80 \mu\text{m}$

Câu 35: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất, khi gia công cho năng suất cao hơn?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 36: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 37: Tăng năng suất gia công cho tạo nên giảm thời gian điều chỉnh dòng công cụ bằng cách

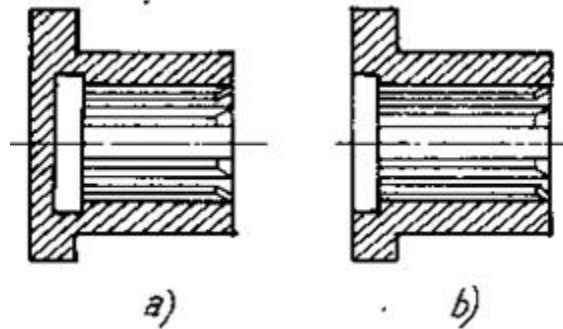
- A. Dùng dao tiện hợp
- B. Dao chuyên dùng
- C. Dùng máy CNC
- ☒ D. Cả 3 câu

Câu 38: Điền hình hóa quá trình công nghệ là



- A. Những chi tiết giống nhau, chi tiết tương tự và kết cấu công nghệ có biện pháp công nghệ gia công giống nhau
- B. Máy công cụ thực hiện tiến trình công nghệ giống nhau
- C. Có cùng phương pháp gia công giống nhau
- D. Có chế độ cắt giống nhau

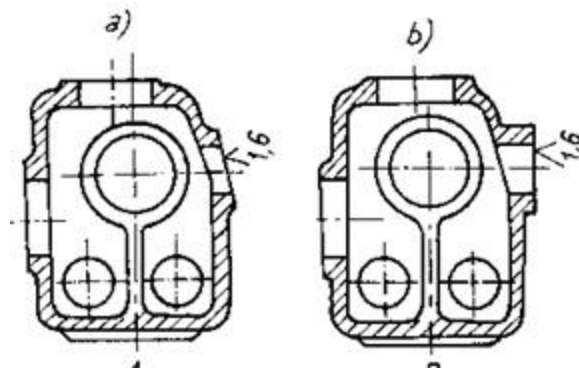
Câu 39: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai



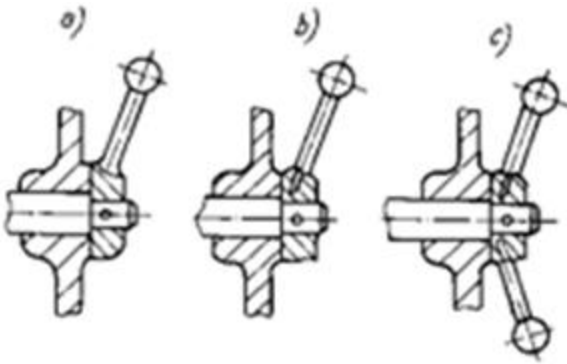
Câu 40: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

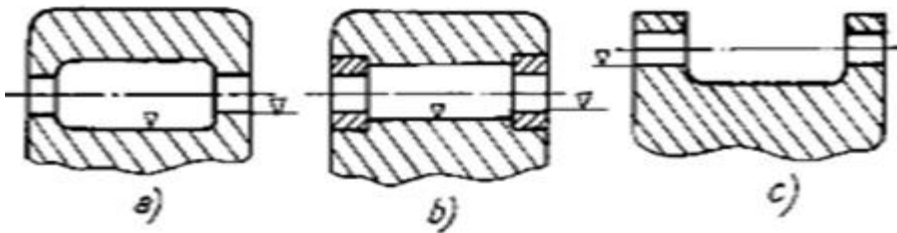


Câu 41: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



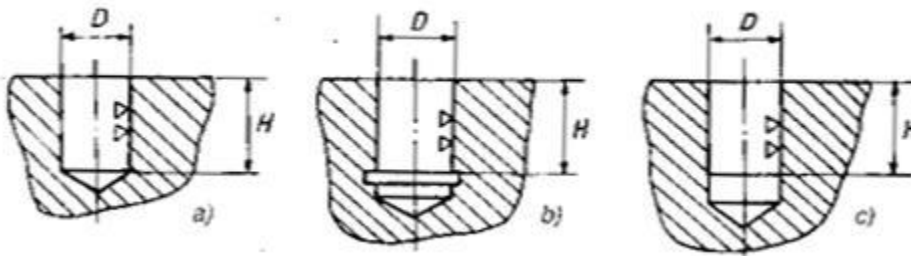
- A. Hình a
- B. Hình b
- ☒ C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 42: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



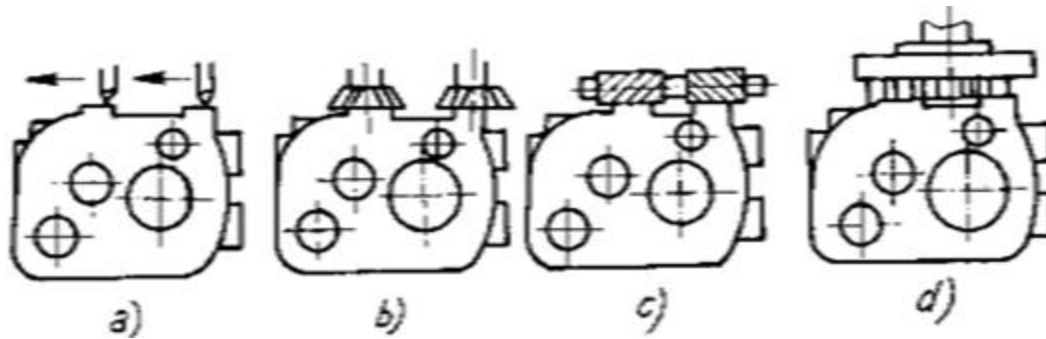
- A. Hình a
- B. Hình b
- ☒ C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 43: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- B. Hình b
- ☒ C. Hình c
- D. Cả 3 hình

Câu 44: Hình nào cho năng suất thấp nhất?



- ☒ A. Hình a
- ☐ B. Hình b
- ☐ C. Hình c
- ☐ D. Hình d

Câu 45: Chọn chuẩn tinh thông nhất khi gia công chi tiết đồng hợp là :

- ☒ A. Mặt phẳng đáy + 2 lỗ song song với nó
- ☐ B. Mặt phẳng đáy + 2 lỗ vuông góc với nó
- ☐ C. Mặt phẳng đáy + 2 mặt bên
- ☐ D. Mặt bên + 2 lỗ chính

Câu 46: Chọn lỗ chính của hộp làm chuẩn thô thì sẽ :

- ☐ A. Ít gây ra sai số gia công
- ☐ B. Không ảnh hưởng đến mặt lỗ
- ☒ C. Phân bố độ lệch đều khi gia công lỗ chính
- ☐ D. Dễ gá đặt

Câu 47: Nguyên công đầu tiên khi gia công hộp là:

- ☒ A. Gia công mặt chuẩn
- ☐ B. Gia công lỗ chính
- ☐ C. Gia công các mặt đầu lỗ
- ☐ D. Gia công các mặt bên

Câu 48: Tại sao khi gia công các bề mặt phẳng, lỗ chính của hộp lại dùng chuẩn tinh chính để định vị , vì

- ☐ A. Chuẩn kích thước trùng chuẩn định vị
- ☐ B. Mục để thay đổi để gá ghim
- ☐ C. Ghim các sai lệch vị trí tương quan
- ☒ D. Chuẩn kích thước trùng chuẩn định vị, mục để thay đổi để gá ghim, ghim các sai lệch vị trí tương quan

Câu 49: Số bậc định vị khi số dòng mặt mặt phẳng và hai lỗ để gá đặt chi tiết đồng hợp

- ☐ A. 5
- ☒ B. 6
- ☐ C. 4

D. 3

Câu 50: Dùng hai phiên typography và chốt trả và chốt trám để định vị chi tiết gia công . Số bậc tự do không không còn là bao nhiêu

A. 1

B. 2

C. 3

 D. 0

Câu 51: Yêu cầu của tiến trình công nghệ gia công chế tạo

A. Thông suốt , liên tục

B. Đảm bảo quy luật logic

C. Đạt hiệu quả hình tạo và kỹ thuật

 D. Thông suốt, liên tục , đạt hiệu quả kinh tế và kỹ thuật, đảm bảo quy luật logic

Câu 52: Yêu cầu kinh tế, kỹ thuật trong tiến trình công nghệ gia công chế tạo là:

A. Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. (đúng chính xác, đúng nhám, đúng công, vị trí tương quan ...),

B. Đảm bảo hệ số sử dụng vật liệu và hệ số tương quan với thời gian gia công

C. Đảm bảo chi phí gia công thấp để có giá thành thấp, thích hợp với điều kiện sản xuất

 D. Cả 3 câu

Câu 53: Thứ tự biến đổi về tính chất hình học phải theo trình tự sau

A. Gia công thô, gia công tinh, gia công tinh mịn

 B. Gia công thô, gia công bán tinh, gia công tinh, gia công tinh mịn

C. Gia công bán tinh, gia công tinh, gia công tinh mịn

D. Gia công thô, gia công tinh, gia công bán tinh

Câu 54: Thứ tự biến đổi về tính chất hình học và tính chất cơ lý

A. Gia công sơ bộ (gia công thô, bán tinh), nhiệt luyện,

B. Nhiệt luyện, gia công sơ bộ (gia công thô, bán tinh),

C. Gia công tạo hình chính xác (tinh và rất tinh), nhiệt luyện

 D. Gia công sơ bộ (gia công thô, bán tinh) , nhiệt luyện, gia công tạo hình chính xác (tinh và rất tinh)

Câu 55: Biện pháp giảm thời gian gia công chế biến

A. Nâng cao độ chính xác phôi

B. Nhiệt luyện để cải thiện điều kiện cắt gọt

C. Lựa chọn ăn tời và vật tư quá dao hợp lý

 D. Nâng cao độ chính xác phôi, nhiệt luyện để cải thiện điều kiện cắt gọt, gia công đúng thời gian nhiều bề mặt, lựa chọn ăn tời và vật tư quá dao hợp lý, cắt nhiều dao cùng một thời điểm

Câu 56: Các biện pháp giảm thời gian phôi

A. Giảm thời gian gá đặt phôi

B. Thời gian phôi trùng với thời gian gia công chế biến

C. Giảm thời gian thay đổi và điều chỉnh dòng cắt



D. Bố trí chế làm việc khoa học và hợp lý, giảm thời gian thay đổi và điều chỉnh dòng cắt, thời gian phụ trùng với thời gian gia công công biến, giảm thời gian gá đặt phôi

Câu 57: Chọn biện pháp để thời gian phụ trùng với thời gian công biến

A. Dùng đồ gá bàn quay gá nhiều phôi

B. Giảm hành trình chạy không bằng cách bố trí cắt hai chiều (đi và về)

C. Cặp phôi tự động, kiểm tra tự động



D. Dùng đồ gá bàn quay gá nhiều phôi, giảm hành trình chạy không bằng cách bố trí cắt hai chiều (đi và về), cặp phôi tự động, kiểm tra tự động

Câu 58: Thiết kế nguyên công bao gồm các bước

A. Chọn phương pháp gia công, chọn dòng cắt

B. Chọn phương pháp gia công, chọn dòng cắt, xác định bước gia công



C. Chọn phương pháp gia công, chọn dòng cắt, xác định bước gia công, chọn đồ cắt, định mức thời gian, xác định số công máy, bậc thô

D. Chọn phương pháp gia công, chọn dòng cắt, xác định bước gia công, chọn đồ cắt, định mức thời gian

Câu 59: Yêu cầu kỹ thuật của hình vẽ trên chỉ tiết động hợp

A. Dung sai khoảng cách giữa tâm lỗ

B. Đồ không động tâm giữa các tâm lỗ

C. Đồ không vuông góc giữa các tâm lỗ



D. Cả 3 câu

Câu 60: Tính công nghệ trong kết cấu của chi tiết động hợp

A. Hợp phải để công vững, nên thông suốt, các lỗ động tâm nên có đường kính giảm dần từ ngoài vào trong

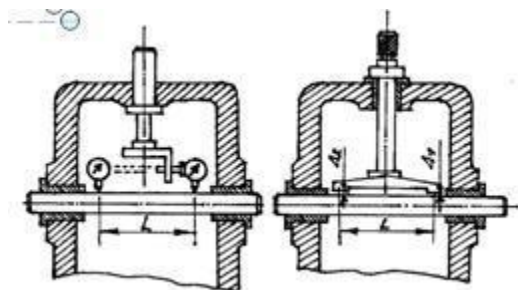
B. Các bề mặt làm chuẩn phải để diện tích định vị và số động nhiều lần

C. Không nên bố trí lỗ có đường tâm nghiêng so với đường trục của dòng cắt trên máy



D. Cả 3 câu

Câu 61: Phương pháp kiểm tra nào sau đây được thể hiện như hình vẽ



A. Kiểm tra độ động tâm giữa 2 lỗ

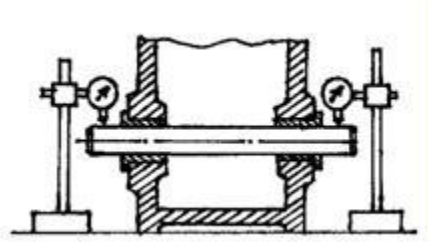


B. Kiểm tra độ vuông góc giữa 2 lỗ

C. Đo khoảng cách giữa 2 lỗ

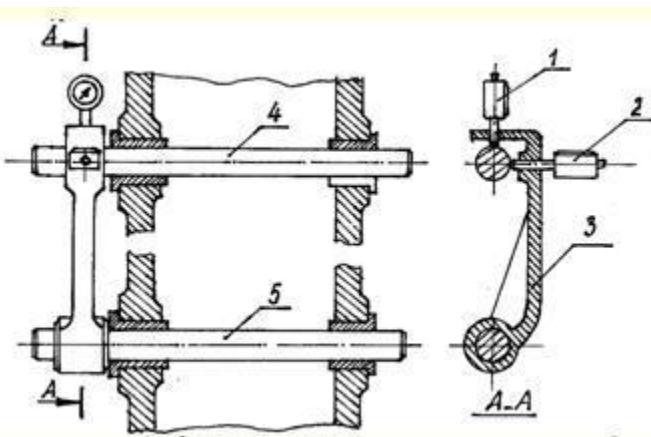
D. Kiểm tra độ vuông góc giữa tâm lỗ và mặt đầu

Câu 62: Phương pháp kiểm tra theo hình vẽ là



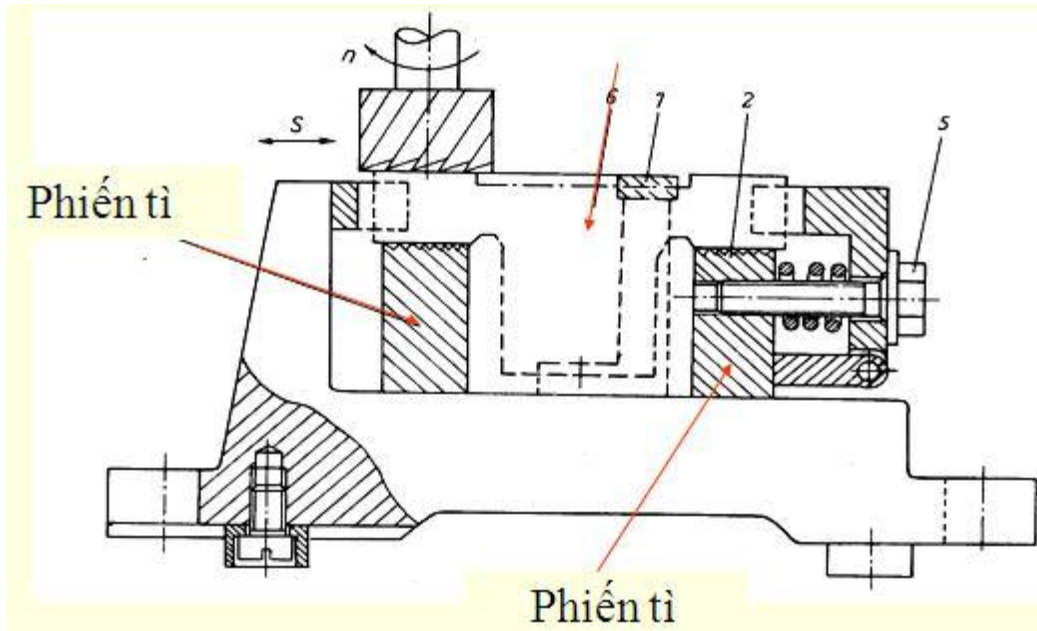
- ☒ A. Kiểm tra độ song song giữa mặt đáy và đường tâm qua hai lỗ
- B. Kiểm tra độ đồng tâm của hai lỗ
- C. Kiểm tra độ vuông góc giữa mặt đầu và tâm lỗ
- D. Đo khoảng cách từ tâm lỗ đến mặt đáy

Câu 63: Phương pháp kiểm tra nào sau đây được thể hiện như hình vẽ



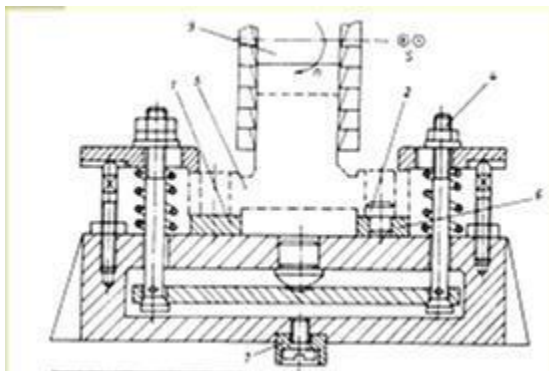
- A. Kiểm tra độ song song giữa hai lỗ
- ☒ B. Kiểm tra khoảng cách và độ song song giữa hai tâm lỗ
- C. Kiểm tra khoảng cách giữa hai tâm lỗ
- D. Kiểm tra độ vuông góc giữa hai tâm lỗ và mặt đầu

Câu 64: Theo sơ đồ gá đặt chi tiết đang hợp, số bậc tự do không bằng 0 là



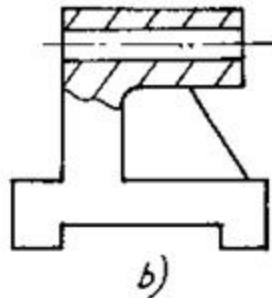
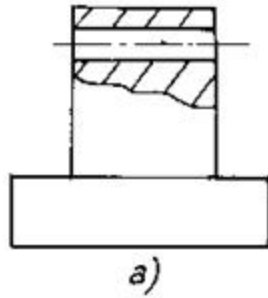
- A. 0
- B. 1
- C. 2
- D. 3

Câu 65: Mục đích gia công cắt gọt theo sơ đồ như hình vẽ là



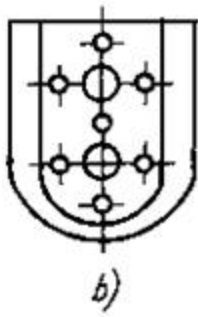
- A. Giảm thời gian phôi
- B. Giảm thời gian gia công cơ bản
- C. Giảm thời gian phôi, thời gian gia công cơ bản
- D. Giảm thời gian gá phôi

Câu 66: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



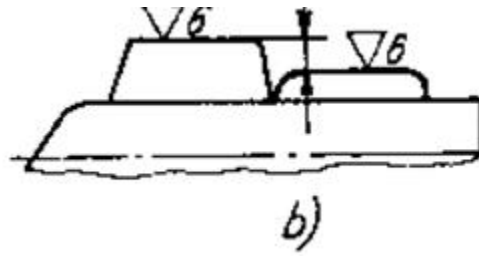
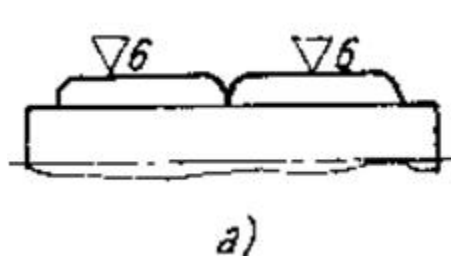
- A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 67: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 68: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 69: Để đạt được tâm giữa các lỗ chính trên chi tiết đồng hợp, ta dùng các biện pháp công nghệ:

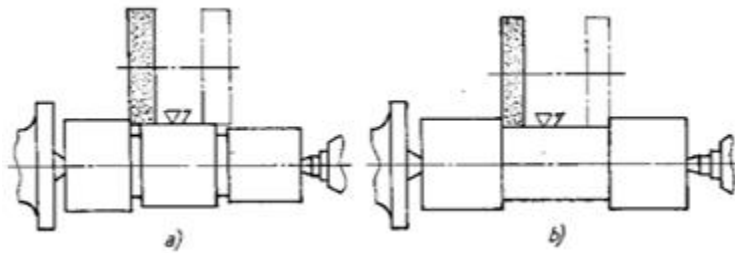
- A. Rà gá

- B. Dũa dao định kích thước
- ☒ C. Dũa béc hòng dũa
- D. Dũa rãnh dũa hòng

Câu 70: Thiết kế quy trình công nghệ dũa hình cho chi tiết dũa hợp nhôm:

- A. Đốt đỏ chính xác gia công
- ☒ B. Giũa thời gian chuần bả sản xuất
- C. Giũa số lượng thiết bị
- D. Tiệt kim vật liệu

Câu 71: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?

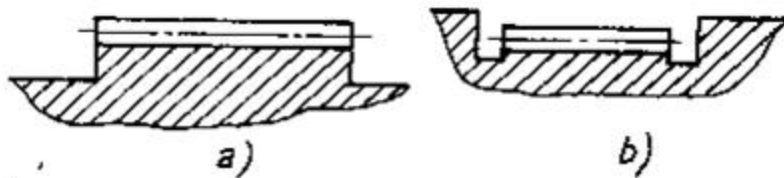


- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 72: Độ nhám của mặt phẳng chuần tính chính trên chi tiết dũa hợp

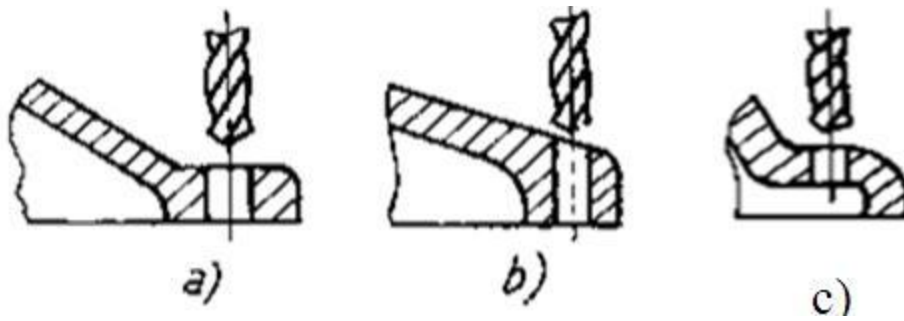
- ☒ A. $R_a = 2,5-0,32\mu m$
- B. $R_a = 1,25-0,16\mu m$
- C. $R_z = 50\mu m$
- D. $R_z = 80\mu m$

Câu 73: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất, khi gia công cho năng suất cao hơn?



- ☒ A. Hình a
- B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 74: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- ☒ A. Hình a
- ☐ B. Hình b
- ☐ C. Hình c
- ☐ D. Cả 3 hình

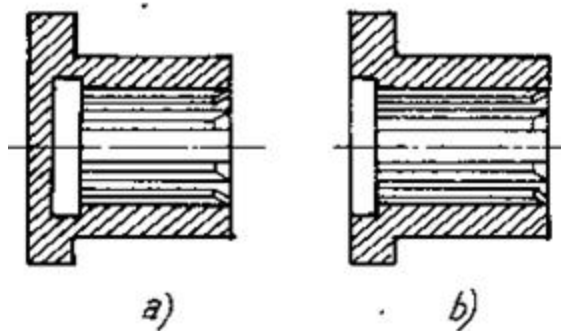
Câu 75: Tăng năng suất gia công chủ yếu của gia công thời gian điều chỉnh dòng cắt bằng cách

- ☐ A. Dùng dao tấp
- ☐ B. Dao chuyên dùng
- ☐ C. Dùng máy CNC
- ☒ D. Cả 3 câu

Câu 76: Định hình hóa quá trình công nghệ là

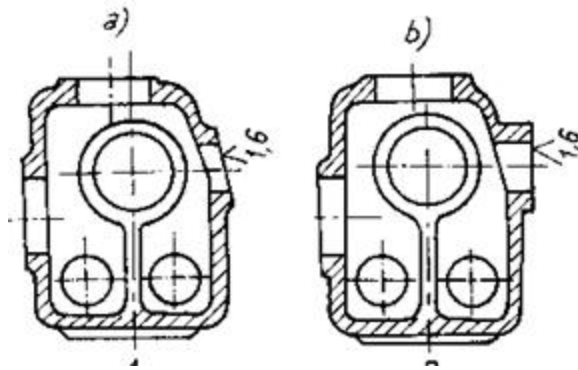
- ☒ A. Những chi tiết giống nhau, chi tiết tương tự và kết cấu công nghệ có biện pháp công nghệ gia công giống nhau
- ☐ B. Máy công cụ thực hiện tiến trình công nghệ giống nhau
- ☐ C. Có cùng phương pháp gia công giống nhau
- ☐ D. Có chi tiết cắt giống nhau

Câu 77: Hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- ☐ A. Hình a
- ☒ B. Hình b
- ☐ C. Cả 2 hình đều đúng
- ☐ D. Cả 2 hình đều sai

Câu 78: Cho sơ đồ hình sau, hình nào có tính công nghệ trong kết cấu cao nhất?



- A. Hình a
- ☒ B. Hình b
- C. Cả 2 hình đều đúng
- D. Cả 2 hình đều sai

Câu 79: Các tài liệu cần thiết khi thiết kế quy trình công nghệ là:

- ☒ A. Bản vẽ chi tiết gia công, sơ tay công nghệ, sơ tay đồ gá.
- B. Bản vẽ chi tiết gia công, sơ đồ công nghệ hàng năm, chi phí cắt.
- C. Bản vẽ chi tiết gia công, sơ đồ công nghệ hàng năm, sơ tay công nghệ, các tài liệu về thiết bị, máy công cụ, dụng cụ, đồ gá, chi phí cắt.
- D. Bản vẽ chi tiết gia công, sơ tay công nghệ, sơ tay đồ gá, bảng thiết bị, chi phí cắt.

Câu 80: Khi thiết kế quy trình công nghệ, cần phải căn cứ vào các yếu tố nào?

- ☒ A. Vật liệu và tính chất của vật liệu chi tiết gia công.
- B. Sơ đồ công nghệ hàng năm hoặc định sản xuất.
- C. Các sơ đồ chi tiết kỹ thuật của doanh nghiệp.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 81: Áp dụng công nghệ điển hình chỉ có hiệu quả kinh tế trong định sản xuất:

- A. Sản xuất đơn chiếc, loạt nhỏ.
- B. Sản xuất hàng loạt.
- ☒ C. Sản xuất hàng loạt lớn và hàng khối.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 82: Khi thiết kế nguyên lý đồ gá người thiết kế dựa vào

- A. Kích thước chi tiết đã cho
- B. Công dụng của chi tiết
- ☒ C. Phương án định vị và kẹp chặt
- D. Nguyên lý hoạt động của chi tiết

Câu 83: Sắp xếp theo thứ tự các bước để thiết kế đồ gá: 1. Thiết kế kết cấu cơ thể, 2. Hiệu chỉnh bản vẽ lắp, 3. Vẽ tách chi tiết, 4. Thiết kế nguyên lý

- A. 1-2-3-4
- B. 3-2-1-4

C. 2-1-4-3

☒ D. 4-1-3-2

Câu 84: Chọn tiêu chuẩn gá cần những yêu cầu nào

☒ A. Độ chính xác của đồ gá cao hơn chi tiết gia công, tháo lắp dễ dàng

B. Định vị tốt chi tiết gia công

C. Độ chính xác bằng với chi tiết gia công

D. Lắp chặt chi tiết khi gia công dễ dàng

Câu 85: Khi mài mặt trụ ngoài của chi tiết bạc, đồ dũa bạc đồ dũa tâm giữa mặt ngoài và mặt lỗ nên dùng trục gá:

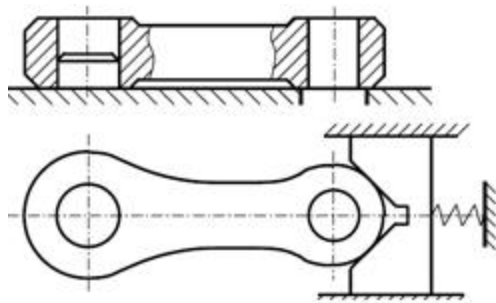
A. trục ngắn

B. trục dài

☒ C. trục bung

D. trục mềm

Câu 86: Số đồ gá như hình vẽ hơn chế máy bậc tự do?



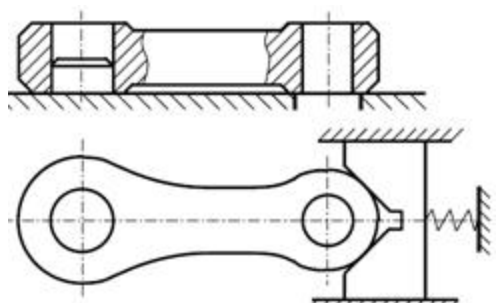
A. 3

☒ B. 6

C. 4

D. 5

Câu 87: Gá như hình vẽ đồ gia công lỗ nhóm đồ kích thước nào?



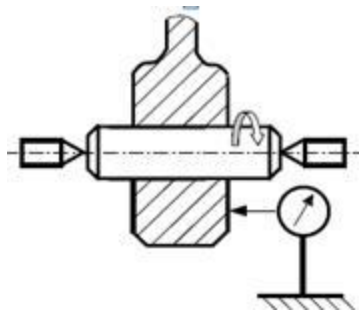
A. Kích thước lỗ

B. Mặt đầu

☒ C. Không cách hai lỗ

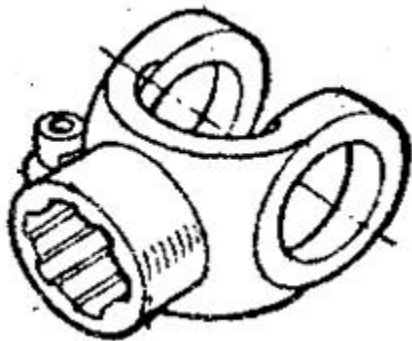
D. Chiều cao

Câu 88: Kiểm tra yêu cầu sai lệch gì theo sơ đồ nhô hình vẽ sau



- ☒ A. Kiểm tra độ vuông góc giữa đường tâm lỗ và mặt đầu
- B. Kiểm tra độ song song giữa hai mặt đầu
- C. Kiểm tra độ đo mặt đầu
- D. Kiểm tra độ thẳng của lỗ

Câu 89: Cho chi tiết nhô hình vẽ, chi tiết có dụng gì ?



- ☒ A. Dụng cạo
- B. Dụng híp
- C. Dụng béc
- D. Dụng tróc

Câu 90: Thứ nào là tập trung nguyên công

- ☒ A. Nhiều bước trong một nguyên công, năng suất cao khi dùng máy tự híp hoặc CNC
- B. Mọi bước trong mọi nguyên công, dùng máy công cụ vận năng
- C. Nhiều bước trong một nguyên công, năng suất cao khi dùng máy công cụ vận năng
- D. Mọi bước trong mọi nguyên công, dùng máy tự híp gia công