

CHI TIẾT CÂU B ĐỀ THI

Tên Bộ Đề Thi: qn

Môn học : NGUYEN LÝ CĐT_CD

Thời gian thi : 60

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

Số câu hỏi : 324

Ngày soạn đề : 27/08/2012 (NVKT: admin)

Câu 1: Trong thông số hình học của dao, góc đột trọng cho độ bền của thân dao:

- A. α
- B. γ
- C. φ
-  D. ε

Câu 2: Trong gia công tiện, góc có ảnh hưởng rất lớn đến độ biến dạng (độ võng) của chi tiết gia công:

- A. α
- B. γ
- C. ε
-  D. φ

Câu 3: Trong thông số hình học của dao, góc nâng của lưỡi cắt chính có tác dụng:

- A. Ảnh hưởng đến độ bền của lưỡi cắt
- B. Ảnh hưởng đến hướng thoát phoi
- C. Ảnh hưởng đến điều kiện cắt vào kim loại của từng điểm trên lưỡi cắt
-  D. Tất cả đúng

Câu 4: Trong thông số hình học của dao, góc quyết định đến tính truyền nhiệt vào thân dao:

- A. α
-  B. β
- C. φ
- D. λ

Câu 5: Trong thông số hình học của dao, góc quyết định đến tính truyền nhiệt vào thân dao:

- A. λ
- B. γ
-  C. ε
- D. α

Câu 6: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm ma sát giữa lưỡi cắt phôi và bề mặt gia công:

- A. γ
- B. λ
- C. β
-  D. φ_1

Câu 7: Trong thông số hình học của dao, góc có tác dụng làm giảm ma sát giữa mặt sau chính của dao và bề mặt đang gia công

- A. γ
-  B. α

- C. β
- D. φ_1

Câu 8: Trong thông số hình học của dao, góc có tác động làm giảm ma sát giữa mặt sau phôi và bề mặt gia công



- A. α_1
- B. λ
- C. β
- D. φ

Câu 9: Trong thông số hình học của dao, góc có tác động làm giảm ma sát giữa phôi - mặt trước của dao:

- A. α
- B. λ
- C. γ
- D. φ_1

Câu 10: Trong thông số hình học của dao, góc có tác động làm giảm biến dạng của phôi trên mặt trước của dao:



- A. α
- B. λ
- C. γ
- D. φ_1

Câu 11: Với gá dao thòp hơn tâm máy khi tiến trở ngoài thì:



- A. α giảm
- B. φ giảm
- C. β giảm
- D. γ giảm

Câu 12: Với gá dao cao hơn tâm máy khi tiến trở ngoài thì:



- A. α giảm.
- B. φ giảm.
- C. β giảm.
- D. φ_1 giảm.

Câu 13: Với gá dao cao hơn tâm máy khi tiến trở ngoài thì:



- A. α tăng.
- B. φ tăng.
- C. γ tăng.
- D. φ_1 tăng.

Câu 14: Khi tiến lõ, với gá dao cao hơn tâm thì:



- A. α tăng.
- B. φ tăng.
- C. β tăng.
- D. φ_1 tăng.

Câu 15: Khi tiến lõ, với gá dao cao hơn tâm thì:

- A. α giảm.

- B. φ giảm.
- C. β giảm.
-  D. γ giảm.

Câu 16: Khi tiến lđ, vịc gá dao thđp hđn tâm thì:

-  A. α giảm.
- B. φ giảm.
- C. β giảm.
- D. γ giảm.

Câu 17: Khi tiến lđ, vịc gá dao thđp hđn tâm thì:

- A. α tăng.
- B. φ tăng.
-  C. γ tăng.
- D. φ_1 tăng.

Câu 18: Khi tiến lđ, vịc gá dao thđp hđn tâm thì:

- A. φ_1 tăng.
- B. φ tăng.
- C. β tăng.
-  D. Tất cđ sai.

Câu 19: Trong gia công cđt gđt, nhiệt sinh ra trong quá trình cđt ãnh hđng đđn:

- A. Tuđi bđn cđa dao
- B. Đđ bóng bđ mđt gia công
- C. Đđ chính xác gia công
-  D. Tất cđ đđu đđng

Câu 20: Trong gia công cđt gđt, yếu tđ nào ãnh hđng đđn nhiệt tđi vùng cđt:

- A. Thông sđ hình hđc cđa dao
- B. Chđ đđ cđt
- C. Vđt liđu gia công
-  D. Tất cđ đđng

Câu 21: Trong gia công cđt gđt, yêu cđu đđi vđi dung dịch trđn nguđi:

- A. Tác đđng truyđn nhiệt nhanh, bôi trđn cao
- B. Không làm đđc cho nguđi sđ đđng
- C. Không làm rđ máy, đđng cđ cđt
-  D. Tất cđ đđng

Câu 22: Trong gia công cđt gđt, dung dịch trđn nguđi phđi có tác đđng:

- A. Làm giảm ma sát, giảm biđn đđng
- B. Làm giảm nhiệt tđi vùng cđt
- C. Làm sđch phoi đđ khu vđc cđt nên giảm đđ đđc lđo dao xđy ra
-  D. Tất cđ đđng

Câu 23: Trong gia công cđt gđt, khi chđn dung dịch trđn nguđi phđi căn cđ vào:

- A. Dòng gia công (tinh hay thô)
- B. Tính chất của vật liệu gia công
- C. Vật liệu làm dao
-  D. Tất cả đúng

Câu 24: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây ảnh hưởng đến tuổi bền của dao:

- A. Vật liệu làm dao, vật liệu gia công.
- B. Chế độ cắt, hệ thống công nghệ.
- C. Thông số hình học của dao, dung dịch trơn nguội
-  D. Tất cả đúng

Câu 25: Theo biểu đồ vẽ đường cong mài mòn của dòng cắt, giai đoạn 3 được gọi là giai đoạn:

- A. Mài mòn nhanh do diện tích tiếp xúc giữa hai bề mặt nhỏ
- B. Mài mòn ổn định do diện tích tiếp xúc lớn
-  C. Mài mòn rất nhanh do nhiệt cắt sinh ra lớn
- D. Tất cả sai

Câu 26: Yếu tố nào của vật liệu gia công ảnh hưởng đến độ bóng bề mặt chi tiết:

- A. Khả năng biến dạng dẻo.
- B. Khả năng cắt đứt theo biên giới của các hạt tinh thể.
- C. Hệ số ma sát.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 27: Trong cùng điều kiện gia công, đối với vật liệu gia công có tính chất dẻo khi tốc độ cắt tăng thì độ bóng bề mặt chi tiết tăng là do:

-  A. Biến dạng dẻo khi cắt giảm.
- B. Rung động khi cắt giảm.
- C. Nhiệt cắt giảm.
- D. Tất cả sai.

Câu 28: Trong gia công tiện, ảnh hưởng của thành phần lớp cắt Py đến quá trình gia công:

- A. Gây biến dạng cho dao - chi tiết.
- B. Gây sai số gia công.
- C. Cần chuyển động tiến dọc của dao.
-  D. a và b đúng.

Câu 29: Trong gia công tiện, ảnh hưởng của thành phần lớp cắt Py đến quá trình gia công:

-  A. Ảnh hưởng đến độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Cần chuyển động tiến dọc của dao.
- C. Ảnh hưởng đến độ bền của thân dao.
- D. Tất cả đúng.

Câu 30: Đối với gia công tiện, bằng phương pháp tra bảng thì tính tốc độ quay của trục

chính bằng công thức $n = \frac{1000.v}{\pi.d}$, trong đó thông số v được xác định dựa trên:

-  A. Vật liệu làm phần cắt của dao.
- B. Vật liệu gia công.
- C. Phương pháp tiện (ngoài, trong, rãnh,...).

D. Thông số hình học của dao.

Câu 31: Đối với gia công tiện, bằng phương pháp tính toán thì tính tốc độ quay của trục

chính bằng công thức $n = \frac{1000.v}{\pi.d}$, trong đó thông số v được xác định dựa trên:

- A. Vật liệu làm dao, vật liệu gia công, thông số hình học của dao.
- B. Động gia công (thô, tinh), độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- C. Phương pháp tiện (ngoài, trong, rãnh,...).
-  D. Tất cả đúng.

Câu 32: Lượng nâng của răng dao khi chuốt Sz là:

- A. Không cách gì cả hai rằng không tiếp sau khi sau tiện mặt bậc
- B. Không cách gì cả rằng đầu và rằng cuối đo theo phương trục dao
-  C. Đo chênh kích thước giữa các răng dao khác nhau
- D. Đo chênh kích thước giữa răng đầu và răng cuối

Câu 33: Để cải thiện nội bộ của phương pháp gia công chuốt so với các phương pháp gia công cắt gọt khác:

-  A. Không có chuyển động chày dao.
- B. Chuyển động bậc mặt gia công.
- C. Tuổi bền của dao.
- D. Thông số hình học của dao.

Câu 34: Phay nghịch có ưu điểm:

- A. Độ chính xác cao hơn phay thuận.
-  B. Quá trình cắt xảy ra êm hơn.
- C. Lực cắt luôn có xu hướng đè chi tiết xuống.
- D. Tất cả đúng.

Câu 35: So với phay nghịch, phay thuận thường dùng để gia công tinh vì:

- A. Độ chính xác cao hơn.
- B. Chiều dày cắt mỏng nên rung động ít
- C. Dao không bị trượt nên độ bóng cao hơn, dao lâu mòn hơn.
-  D. Tất cả đúng

Câu 36: Chuyển động chính của phay:

-  A. Quay tròn của dao.
- B. Tịnh tiến của bàn máy mang phôi thực hiện.
- C. Số phôi hớp của 2 chuyển động.
- D. Tất cả sai.

Câu 37: Chuyển động chày dao của phay:

- A. Quay tròn của dao.
-  B. Chuyển động của bàn máy mang chi tiết thực hiện.
- C. Số phôi hớp của 2 chuyển động.
- D. Tất cả sai.

Câu 38: Phương pháp chuyển động chày dao nào sau đây là của phương pháp gia công phay công cụ:

- A. Chạy dao theo phôi ngang đứng
- B. chạy dao theo phôi ngang
- C. chạy dao theo phôi đứng dọc

 D. Tất cả đúng

Câu 39: Phôi ngang chạy dao nào sau đây là thuộc về phôi ngang pháp gia công trên máy tiện công cụ:

A. Chạy dao theo phôi ngang đứng và ngang

 B. Chạy dao theo phôi ngang ngang và dọc

C. Chạy dao theo phôi ngang đứng và dọc

D. Tất cả đều đúng

Câu 40: Phôi ngang chạy dao nào sau đây thuộc phôi ngang pháp gia công trên máy khoan đứng công cụ:

A. Chạy dao theo phôi ngang.

 B. Chạy dao theo phôi ngang đứng.

C. Chạy dao theo phôi ngang dọc.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 41: Phôi ngang chạy dao nào sau đây thuộc phôi ngang pháp gia công trên máy khoét đứng công cụ:

A. Chạy dao theo phôi ngang.

 B. Chạy dao theo phôi ngang đứng.

C. Chạy dao theo phôi ngang dọc.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 42: Phôi ngang chạy dao nào sau đây thuộc phôi ngang pháp gia công trên máy doa đứng công cụ:

A. Chạy dao theo phôi ngang.

 B. Chạy dao theo phôi ngang đứng.

C. Chạy dao theo phôi ngang dọc.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 43: Phôi ngang chạy dao nào sau đây thuộc phôi ngang pháp gia công trên máy doa ngang công cụ:

 A. Chạy dao theo phôi ngang.

B. Chạy dao theo phôi ngang đứng.

C. Chạy dao theo phôi ngang dọc.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 44: Trong phôi ngang pháp gia công cắt gọt kim loại có phoi, chuyển động chính nhằm mục đích:

 A. Tạo ra vận tốc cắt để tách lỏi ngang đi ra khỏi bề mặt chi tiết gia công.

B. Tạo ra hình dáng bề mặt theo yêu cầu.

C. Nhằm để kích thích theo yêu cầu.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 45: Chuyển động chính trong quá trình tiện là:

 A. Chuyển động quay tròn của chi tiết.

B. Chuyển động tịnh tiến của dao.

C. Số phôi hợp hai chuyển động.

D. Tất cả sai

Câu 46: Chuyển động chày dao trong quá trình tiến là:

- A. Chuyển động quay tròn của chi tiết.
-  B. Chuyển động tịnh tiến của dao.
- C. Sự phối hợp hai chuyển động.
- D. Tất cả sai

Câu 47: Phần cắt của dao có mặt sau:

- A. Mặt trước
- B. Mặt sau chính
- C. Mặt sau phụ
-  D. Gồm cả 3 mặt

Câu 48: Trong thông số hình học của dao, góc nhông đôn hướng thoát ra của phoi:

- A. α
-  B. λ
- C. ε
- D. φ

Câu 49: Trong thông số hình học của dao, góc nhông đôn đối bên của lưỡi cắt:

- A. α
-  B. λ
- C. δ
- D. β

Câu 50: Trong thông số hình học của dao, góc đặt trong cho đối bên của thân dao:

- A. α
- B. λ
-  C. β
- D. φ

Câu 51: Trong thông số hình học của dao, góc nhông đôn chiếu dài của lưỡi cắt chính:

- A. α
- B. λ
- C. β
-  D. φ

Câu 52: Việc gá dao không đúng tâm làm thay đổi góc

- A. ε .
- B. β .
- C. Cả hai đúng.
-  D. Cả hai sai.

Câu 53: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc nghiêng chính:

- A. ε
- B. φ_1
-  C. φ

D. β

Câu 54: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc nghiêng pha:

A. ε

 B. φ_1

C. φ

D. β

Câu 55: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc mũi dao:

 A. ε

B. φ_1

C. φ

D. β

Câu 56: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc trước chính:

A. α

B. λ

 C. γ

D. φ_1

Câu 57: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sau chính:

 A. α

B. λ

C. γ

D. φ_1

Câu 58: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sốc:

A. α

B. λ

C. γ

 D. β

Câu 59: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc cắt chính:

A. α

B. λ

C. γ

 D. δ

Câu 60: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc nâng của lưỡi cắt chính:

A. α

 B. λ

C. γ

D. φ_1

Câu 61: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc trước pha:

A. α_1

 B. γ_1

C. β_1 D. δ_1

Câu 62: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc sau pha:

 A. α_1 B. γ_1 C. β_1 D. δ_1

Câu 63: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc lệch pha:

A. α_1 B. γ_1  C. β_1 D. δ_1

Câu 64: Trong thông số hình học của dao, góc nào sau đây là góc cắt pha:

A. α_1 B. γ_1 C. β_1  D. δ_1

Câu 65: Xét trên mặt đáy, góc tạo bởi lỏi cắt chính và phương chuyển dao là:

A. ε B. φ_1  C. φ D. β

Câu 66: Xét trên mặt đáy, góc tạo bởi lỏi cắt pha và phương chuyển dao là:

A. ε  B. φ_1 C. φ D. β

Câu 67: Xét trên mặt đáy, góc tạo bởi lỏi cắt chính và lỏi cắt pha là:

 A. ε B. φ_1 C. φ D. β

Câu 68: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt trục và mặt đáy là:

A. α B. λ  C. γ D. δ

Câu 69: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt sau và mặt phẳng cắt gọt là:

 A. α

- B. λ
- C. γ
- D. δ

Câu 70: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt trước và mặt sau là:

- A. α
- B. λ
-  C. β
- D. δ

Câu 71: Xét trên tiết diện chính, góc tạo bởi mặt trước và mặt phẳng cắt gọt là:

- A. α
- B. λ
- C. β
-  D. δ

Câu 72: Góc tạo bởi trục cắt chính và hình chiếu của nó xuống mặt đáy:

- A. α
-  B. λ
- C. γ
- D. δ

Câu 73: Khi gá trục dao không vuông góc với đường tâm chi tiết làm thay đổi góc:

- A. α
-  B. φ
- C. β
- D. λ

Câu 74: Khi gá trục dao không vuông góc với đường tâm chi tiết làm thay đổi góc:

- A. α
-  B. φ_1
- C. β
- D. λ

Câu 75: Khi gá trục dao không vuông góc với đường tâm chi tiết làm thay đổi góc:

- A. α
- B. γ
- C. λ
-  D. Tất cả sai.

Câu 76: Khi gá dao không đúng tâm chi tiết làm thay đổi góc:

-  A. α
- B. ε
- C. φ
- D. φ_1

Câu 77: Khi gá dao không đúng tâm chi tiết làm thay đổi góc:

-  A. γ
 B. ε
 C. φ
 D. φ_1

Câu 78: Việc gá dao thép hợp kim cứng khi tiến trình ngoài thì:

-  A. α tăng.
 B. φ tăng.
 C. β tăng.
 D. φ_1 tăng.

Câu 79: Khi giảm góc nghiêng chính của dao sẽ có lợi:

- A. Chiều rộng lưỡi cắt (b) lớn do đó lưỡi cắt được bền.
 B. Nhiệt truyền vào thân dao tăng.
 C. Chiều cao nhô nhô trên bề mặt gia công giảm.
 D. Tất cả đúng.

Câu 80: Việc chọn thông số hình học của dao tiến diễn vào:

- A. Vật liệu làm dao.
 B. Vật liệu gia công.
 C. Cả 2 đúng.
 D. Cả 2 sai.

Câu 81: Việc chọn thông số hình học của dao tiến diễn vào:

- A. Hệ thống công nghệ.
 B. Chế độ cắt.
 C. Cả 2 đúng.
 D. Cả 2 sai.

Câu 82: Việc chọn thông số hình học của dao tiến diễn vào:

- A. Vật liệu làm dao.
 B. Hệ thống công nghệ.
 C. Cả hai đều đúng.
 D. Cả hai đều sai.

Câu 83: Việc chọn thông số hình học của dao tiến diễn vào:

- A. Chế độ cắt.
 B. Vật liệu gia công.
 C. Cả hai đều đúng.
 D. Cả hai đều sai.

Câu 84: Việc chọn thông số hình học của dao tiến diễn vào:

- A. Vật liệu làm dao.
 B. Chế độ cắt.
 C. Cả hai đều đúng.
 D. Cả hai đều sai.

Câu 85: Việc chọn thông số hình học của dao tiện đưa vào:

- A. Hệ thống công nghệ.
- B. Vật liệu gia công.
-  C. a và b đúng.
- D. a và b sai.

Câu 86: Thông số hình học phần cắt của dao ảnh hưởng đến:

- A. Tuổi bền của dao.
- B. Chất lượng gia công.
- C. Lực cắt.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 87: Bên cắt của quá trình gia công kim loại bằng cắt gọt là:

-  A. Bóc đi lớp kim loại thừa để tạo nên hình dáng chi tiết phù hợp với yêu cầu kỹ thuật của chi tiết.
- B. Tìm hiểu tất cả các phương pháp gia công cắt gọt kim loại.
- C. Tìm hiểu về máy cắt kim loại.
- D. Tìm hiểu về các loại dụng cụ cắt gọt kim loại.

Câu 88: Trong quá trình cắt kim loại, lớp kim loại bị cắt chịu tác động lực từ dao và bị biến dạng theo từng giai đoạn theo thứ tự:

- A. Biến dạng dẻo, biến dạng đàn hồi, biến dạng vĩnh cữu.
-  B. Biến dạng đàn hồi, biến dạng dẻo, biến dạng vĩnh cữu.
- C. Biến dạng vĩnh cữu, biến dạng đàn hồi, biến dạng dẻo.
- D. Biến dạng vĩnh cữu, biến dạng dẻo, biến dạng đàn hồi

Câu 89: Trong gia công cắt gọt, số tạo thành các dạng phoi khác nhau phụ thuộc chủ yếu vào:

- A. Kinh nghiệm người thợ
- B. Cách gá phôi.
-  C. Vật liệu gia công, thông số hình học của dao và chế tốc độ cắt.
- D. Tất cả sai

Câu 90: Trong gia công cắt gọt, phoi dây thường được hình thành khi gia công trong điều kiện:

-  A. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt lớn.
- B. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt thấp.
- C. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt lớn.
- D. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt thấp.

Câu 91: Phoi vụn thường được hình thành khi gia công trong điều kiện:

- A. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt lớn
- B. Vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt thấp
- C. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt lớn .
-  D. Vật liệu gia công giòn với tốc độ cắt thấp.

Câu 92: Trong gia công cắt gọt, mục đích công người phụ thuộc vào:

- A. Cost tính của vật liệu gia công.
- B. Bán kính của lưỡi cắt r.
- C. Chế độ cắt và dung dịch làm nguội.

 D. Tất cả đúng.

Câu 93: Trong gia công cắt gọt, , lồi dao dẽ hình thành trong điều kiện vật liệu gia công có:

A. Độ bền cao.

 B. Tính dẻo cao.

C. Tính giòn cao.

D. Tính chịu nhiệt kém.

Câu 94: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng lồi dao là do:

A. Hiện tượng phoi thoát ra trên mặt trước của dao.

B. Hiện tượng phoi chĩa kịp thoát ra khỏi lưỡi cắt của dao.

C. Hiện tượng chùy chụm của các phần tử của phoi trên mặt sau của dao.

 D. Hiện tượng chùy chụm của các phần tử của phoi trên mặt trước của dao.

Câu 95: Trong gia công cắt gọt, khi gia công tinh nên tránh lồi dao xảy ra vì:

A. Giảm độ chính xác gia công.

B. Giảm độ bóng bề mặt gia công.

C. Rung động khi cắt.

 D. Tất cả đúng

Câu 96: Trong gia công cắt gọt, ta có thể khắc phục hiện tượng lồi dao bằng biện pháp nào sau đây:

A. Gia công với tốc độ cắt thích hợp.

B. Dùng dung dịch trơn nguội.

C. Mài bóng mặt trước của dao.

 D. tất cả đúng

Câu 97: Trong gia công cắt gọt, nhiệt trong quá trình cắt làm ảnh hưởng đến:

A. Làm mất tính năng cắt gọt của dụng cụ cắt.

B. Giảm độ chính xác gia công.

C. Giảm độ bóng bề mặt chi tiết.

 D. Tất cả đúng.

Câu 98: Trong gia công cắt gọt, để nhíp nhô bề mặt chi tiết gia công phải thuộc vào:

A. Thông số hình học của dao, chế độ cắt,

B. Điều kiện gia công, hệ thống công nghệ

C. Biên dạng đàn hồi, biên dạng dẻo, ma sát, lồi dao.

 D. Tất cả đúng.

Câu 99: Trong gia công cắt gọt, khi cắt lồi dao dễ nằm trong lớp công nguội thì:

A. Dao sẽ chống mòn .

B. Độ bóng và độ chính xác giảm.

C. Dễ gây cong vênh cho chi tiết yêu cầu công vững.

 D. Tất cả đúng.

Câu 100: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng rung động xảy ra trong quá trình cắt là do:

A. Hệ thống công nghệ thiếu công vững.

B. Lồi dao gia công không đều.

C. Do số biên dòng đàn hồi của dao và chi tiết



D. Tất cả đúng

Câu 101: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng lồi dao thường xảy ra ở vận tốc cắt:

A. 0 - 5 m/ph



B. 20 - 100 m/ph

C. 200 - 300 m/ph

D. Tất cả sai

Câu 102: Trong gia công cắt gọt, lồi dao xảy ra đến đến thay đổi nào sau đây:

A. α tăng

B. φ tăng



C. γ tăng

D. φ_1 tăng

Câu 103: Trong gia công cắt gọt, lồi dao xảy ra đến đến thay đổi nào sau đây:

A. α

B. φ

C. λ



D. Tất cả sai

Câu 104: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng lồi dao xảy ra là do:

A. Lốp phoi sát mặt trồi của dao chịu áp lực lớn

B. Lốp phoi sát mặt trồi của dao chịu nhiệt độ cao

C. Mặt trồi của dao không được nhẵn bóng



D. Tất cả đúng

Câu 105: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao là do:

A. Ma sát giữa mặt sau chính và bề mặt gia công

B. Ma sát giữa mặt trồi và phoi

C. Nhiệt độ sinh ra tại vùng cắt



D. Tất cả đúng

Câu 106: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt đã sinh ra tại vùng cắt do:

A. Ma sát

B. Biên dòng



C. Cả hai đều đúng

D. Cả hai đều sai

Câu 107: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt đã sinh ra tại vùng cắt do:

A. Ma sát

B. Đốt phoi



C. a và b đúng

D. a và b sai

Câu 108: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt đã sinh ra tại vùng cắt do:

A. Đốt phoi

- B. Biên động
-  C. Cả 2 đúng
- D. Cả 2 sai

Câu 109: Trong gia công cắt gọt, nguồn nhiệt sinh ra tại vùng cắt do:

- A. Đốt phoi
- B. Biên động
- C. Ma sát
-  D. Tất cả đúng

Câu 110: Chiều cao các vết nhô nhô trên bề mặt gia công do hình dáng hình học của dao (dao có $r = 0$) và chế độ cắt đã cho được tính theo công thức:

 A.

$$H = \frac{S \times \tan \varphi \times \tan \varphi_1}{\tan \varphi + \tan \varphi_1}$$

B.

$$H = \frac{S \times \tan \varphi}{\tan \varphi + \tan \varphi_1}$$

C.

$$H = S \frac{\tan \varphi + \tan \varphi_1}{\tan \varphi \times \tan \varphi_1}$$

D.

$$H = \frac{S + \tan \varphi + \tan \varphi_1}{\tan \varphi + \tan \varphi_1}$$

Câu 111: Chiều cao các vết nhô nhô trên bề mặt gia công do hình dáng hình học của dao (dao có $r \neq 0$) và chế độ cắt đã cho được tính theo công thức:

 A.

$$H = \frac{s^2}{8r}$$

B.

$$H = \frac{s}{8r}$$

C.

$$H = \frac{8r}{s^2}$$

D.

$$H = \frac{r}{s^2}$$

Câu 112: Với chế độ bán kính mũi dao r càng lớn thì:

- A. Đốt bóng càng tăng.
- B. Truyền nhiệt vào dao tăng.
- C. Rung động khi cắt càng lớn.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 113: Dao tiện nào sau đây có thể có góc $\varphi = 90^\circ$:

- A. Dao tiện rãnh.
- B. Dao tiện bậc vai.
- C. Dao tiện phá thô.

 D. Tất cả đúng.

Câu 114: Dao tiến rãnh dùng để:

-  A. Gia công rãnh hoặc cắt đứt.
B. Tiến xén các bềc vai.
C. Tiến vát các cãnh.
D. Tất cả đúng.

Câu 115: Trong cùng điều kiện gia công, đối với vật liệu gia công có tính giòn thì tốc độ cắt cao có thể bóng cao hơn tốc độ thấp vì:

- A. Bề mặt bóng mịn.
 B. Tính dẻo kim loại bị cắt ngang.
C. Lưỡi dao ít xé vụn ra.
D. Tất cả sai.

Câu 116: Bằng phương pháp tính toán, chọn chiều sâu cắt khi gia công tiến đưa vào:

- A. Lượng dư cần gia công.
B. Độ bóng bề mặt.
C. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ, công suất máy và tuổi bền của dao.
 D. Tất cả đúng.

Câu 117: Xác định chế độ cắt khi gia công tiến theo trình tự sau:

-  A.
 $t \rightarrow s \rightarrow v$
B.
 $s \rightarrow t \rightarrow v$
C.
 $v \rightarrow t \rightarrow s$
D.
 $v \rightarrow s \rightarrow t$

Câu 118: Bằng phương pháp tính toán, khi gia công bán tinh và tinh ta chọn lượng chạy dao căn cứ vào:

-  A. Độ cứng vững của chi tiết gia công, độ chính xác và độ bóng gia công.
B. Số lần của chế độ chạy dao.
C. Độ cứng vững của chi tiết gia công, độ bền của thân dao.
D. Tất cả đúng.

Câu 119: Khi chọn thông số hình học của dao tiến phải căn cứ vào:

- A. Tính chất vật liệu gia công, vật liệu làm dao.
B. Dòng gia công (thô, tinh).
C. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
 D. Tất cả đúng.

Câu 120: Chọn vật liệu phân cắt của dao tiến căn cứ vào:

- A. Hình dáng, kết cấu của chi tiết cần gia công.
B. Phương pháp tiến (rãnh, l, ngoài,...).
C. Dung dịch trên nguội.
 D. Tính chất vật liệu gia công, trạng thái bề mặt phôi và điều kiện cắt, hệ thống công nghệ.

Câu 121: Đối với dao tiến bằng thép gió, dùng một trục phôi thì thường để gia công trong điều kiện:

-  A. Vật liệu gia công cứng và giòn.
- B. Vật liệu gia công dẻo.
- C. Vật liệu gia công cứng trung bình hoặc mềm.
- D. Tất cả sai.

Câu 122: Đối với dao tiện bằng thép gió, dùng một trục cong thì thường để gia công trong điều kiện:

- A. Vật liệu gia công cứng và giòn.
- B. Vật liệu gia công dẻo.
- C. Vật liệu gia công cứng trung bình hoặc mềm.
-  D. b và c đúng.

Câu 123: Dao cắt có dùng một trục cong có ưu điểm:

- A. Bớt phơi tiết.
- B. Lực cắt giảm.
- C. Dễ cuốn phoi.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 124: Dao cắt có dùng một trục cong có ưu điểm:

-  A. Chịu va đập.
- B. Lực cắt giảm.
- C. Giảm biến dạng phoi.
- D. Tất cả đúng.

Câu 125: Kích thước tiết diện thân dao tiện được chọn dựa vào:

- A. Phương pháp tiện (ngoài, trong, rãnh,...).
- B. Lực cắt.
- C. Tính chất của vật liệu thân dao.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 126: Khoan thường dùng để gia công:

-  A. Thô.
- B. Tinh.
- C. Cả 2 đúng.
- D. Cả 2 sai.

Câu 127: Khoan có thể đạt được độ chính xác không:

- A. Cấp 2 - 4.
- B. Cấp 4 - 6.
- C. Cấp 6 - 8.
-  D. Cấp 10 – 12.

Câu 128: Khoan có thể đạt được độ bóng không:

-  A. Cấp 3 - 5.
- B. Cấp 5 - 8.
- C. Cấp 8 - 10.
- D. Cấp 10 – 13.

Câu 129: Số lõi cắt chính của dao khoan:

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



Câu 130: Số lõi cắt mà dao khoan có được là:

- A. 2
- B. 3
- C. 4
- D. 5



Câu 131: Lõi cắt phụ của dao khoan có vai trò:

- A. Không tham gia cắt gọt.
- B. Định hướng cho dao khoan.
- C. Có tham gia vào cắt gọt.
- D. Định hướng dao khoan và tham gia cắt đơn giản.



Câu 132: Số lõi cắt phụ của dao khoan:

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



Câu 133: Số lõi cắt ngang của dao khoan:

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



Câu 134: Thành phần lực tác động lên dao khoan:

- A. $P_x = 0$
- B. $P_y = 0$
- C. $P_z = 0$
- D. $P_{x'} = 0$.



Câu 135: Chuyển động chính của khoan:

- A. Quay tròn của trục chính.
- B. Tịnh tiến của dao.
- C. Số phối hợp của 2 chuyển động.
- D. Tất cả sai.



Câu 136: Chuyển động chủ yếu của khoan

- A. Quay tròn của trục chính.
- B. Tịnh tiến của dao.
- C. Số phối hợp của 2 chuyển động.



D. Tất cả sai.

Câu 137: Khoét có thể đột đóc đ chính xác không:

A. Cặp 3 - 4.

B. Cặp 5 - 6.

 C. Cặp 8 - 9.

D. Cặp 10 – 12.

Câu 138: Khoét có thể đột đóc đ bóng không:

A. Cặp 3 - 4.

 B. Cặp 5 - 6.

C. Cặp 6 - 7.

D. Cặp 8 – 10.

Câu 139: Số lồi cút chính của dao khoét:

A. 1 - 2

B. 2 - 3

 C. 3 - 4

D. 4 – 5

Câu 140: Số lồi cút ph của dao khoét:

A. 1 - 2

B. 2 - 3

 C. 3 - 4

D. 4 – 5

Câu 141: Số lồi cút ngang của dao khoét:

 A. 0

B. 1

C. 2

D. 3

Câu 142: Chuyển động chính của khoét:

 A. Quay tròn của dao.

B. Tịnh tiến của dao.

C. Số phôi h p của 2 chuyển động.

D. Tất cả sai.

Câu 143: Chuyển động chủ đạo của khoét:

A. Quay tròn của trục chính

 B. Tịnh tiến của dao

C. số phôi h p của 2 chuyển động

D. tất cả sai

Câu 144: Doa có thể đột đóc đ chính xác không:

A. Cặp 3 - 4.

B. Cặp 5 - 6.

-  C. Cặp 7 - 9.
- D. Cặp 10 – 12.

Câu 145: Đũa có thể đặt được ở bóng không:

- A. Cặp 3 - 4.
- B. Cặp 5 - 6.
-  C. Cặp 7 - 9.
- D. Cặp 9 – 10.

Câu 146: Số lõi cốt chính của dao dũa:

- A. 5 - 8
- B. 6 - 10
- C. 5 - 15
-  D. 6 – 18

Câu 147: Số lõi cốt phụ của dao dũa:

- A. 5 - 8
- B. 6 - 10
- C. 5 - 15
-  D. 6 – 18

Câu 148: Số lõi cốt ngang của dao dũa:

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

Câu 149: Chuyển động chính của dũa:

-  A. Quay tròn của dũa.
- B. Tịnh tiến của dũa.
- C. Cả hai đều đúng.
- D. Cả hai đều sai.

Câu 150: Chuyển động chày dao của dũa:

- A. Quay tròn của dũa.
-  B. Tịnh tiến của dũa.
- C. a và b đúng.
- D. a và b sai.

Câu 151: Đũa là một phương pháp gia công:

- A. Thô.
- B. Bán tinh.
- C. Tinh.
-  D. b và c đúng.

Câu 152: Răng của dao dũa thường được chia là răng thông vì:

-  A. Phoi cắt ra là phoi vụn.

- B. Răng thông cho ra chót lồi ng b mọt cao hơn.
- C. Gi m l c tác động khi c t.
- D. Tuổi b n dao tăng.

Câu 153: Góc k tiếp c a các răng mũi doa làm không đều nhau đ:



- A. V t c t không trùng nhau.
- B. Gi m l c c t.
- C. Gi m ma sát.
- D. Gi m bi n d ng.

Câu 154: Không nên dùng ph ng pháp doa đ gia công l quá ng n vì:



- A. Không có kh năng đ nh h ng mũi doa nên l s b l lay r ng.
- B. Không có kh năng đ nh h ng đúng dao nên l s b l méo.
- C. Chiều dài l i c t tham gia c t nh nên dao tuổi b n dao gi m.
- D. T t c đúng.

Câu 155: Không nên dùng ph ng pháp doa đ gia công l không thông su t vì:



- A. Không doa đ c t i đáy l.
- B. Không có kh năng đ nh h ng mũi doa nên l s b l lay r ng.
- C. Không có kh năng đ nh h ng đúng dao nên l s b l méo.
- D. T t c đúng.

Câu 156: Không nên dùng ph ng pháp doa đ gia công l có rãnh d c vì:



- A. Không có kh năng đ nh h ng đúng dao nên l s b l méo.
- B. Không có kh năng đ nh h ng mũi doa nên l s b l lay r ng.
- C. Dao c t không liên t c nên x y ra hi n t ng va đ p làm gi m tuổi b n c a dao.
- D. T t c đúng.

Câu 157: Trên ph n làm vi c c a dao khoan, c nh vi n trên l i c t f có tác động:



- A. Tăng s c b n cho l i c t.
- B. Gi m l c tác động lên dao.
- C. Gi m bi n d ng khi c t.
- D. T t c đúng.

Câu 158: Đ i v i m t s ph ng pháp gia công có chuy n đ ng chính là quay tròn thì vi c tính t c đ quay trên tr c chính qua công th c:



- A.
$$v = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} (m / ph)$$
- B.
$$v = \frac{2 \cdot L \cdot n_{kk}}{1000} (m / ph)$$
- C.
$$v = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{60 \cdot 1000} (m / ph)$$
- D.
$$v = \frac{\pi \cdot d}{n \cdot 1000} (m / ph)$$

Câu 159: Chu t có kh năng gia công đ c:

- A. Lưỡi có tiết diện tròn, tam giác, lục giác, vuông.
- B. Then, bánh răng trong, ngoài.
- C. Mặt phẳng.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 160: Chuyển động chày dao của chuốt:

- A. Quay tròn của dao.
- B. Tịnh tiến của dao.
- C. Phối hợp của hai chuyển động.
-  D. Không có.

Câu 161: Chuốt có thể đột được độ chính xác không:

- A. Cấp 3 - 4.
- B. Cấp 4 - 6.
-  C. Cấp 6 - 9.
- D. Cấp 10 – 12.

Câu 162: Chuốt có thể đột được độ bóng không:

- A. Cấp 3 - 5.
- B. Cấp 5 – 6.
-  C. Cấp 6 - 9.
- D. Cấp 10 – 12.

Câu 163: Chốt đang bỏ một gia công của chuốt phải thuộc rất lớn vào:

- A. Vật liệu gia công.
- B. Tay nghề người thợ.
-  C. Dao chuốt.
- D. Máy chuốt.

Câu 164: Số răng dao chuốt có được phải thuộc vào:

-  A. Loại công dụng của gia công.
- B. Hình dáng bề mặt gia công.
- C. Máy chuốt.
- D. Đường kính của chi tiết.

Câu 165: Chuốt cho ra năng suất rất cao là vì:

-  A. Không có chuyển động chày dao.
- B. Loại công dụng của gia công lớn.
- C. Tốc độ cắt khi chuốt lớn.
- D. Máy chuốt có công suất lớn.

Câu 166: Rung động xảy ra trong quá trình cắt khi phay do:

- A. Chiều dày cắt thay đổi.
- B. Diện tích cắt thay đổi.
- C. Lực cắt thay đổi.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 167: Theo định nghĩa, phay thuận là:

-  A. Quá trình phay khi chiều chuyển động của dao phay và chi tiết cùng chiều.
- B. Quá trình phay khi chiều chuyển động của dao phay và chi tiết ngược chiều.
- C. Quá trình phay mà dao quay cùng chiều.
- D. Quá trình phay mà dao quay ngược chiều.

Câu 168: Theo định nghĩa, phay nghịch là:

- A. Quá trình phay khi chiều chuyển động của dao phay và chi tiết cùng chiều.
- B. Quá trình phay mà dao quay ngược chiều.
- C. Quá trình phay mà dao quay cùng chiều.
-  D. Tất cả sai.

Câu 169: Phay thuận có đặc điểm là:

- A. Độ bóng bề mặt gia công cao hơn phay nghịch.
- B. Xảy ra hiện tượng va đập lúc răng bắt đầu tiếp xúc với chi tiết.
- C. Xảy ra hiện tượng co gót khi gia công trên máy có khe hở tiếp xúc giữa trục vít me-đai ốc lớn và máy yêu cầu vững.
-  D. Tất cả đúng.

Câu 170: Phay thuận có độ bóng cao và dao lâu mòn hơn so với phay nghịch vì:

- A. Phay thuận có thành phần lực cắt làm tăng cường số ăn khớp giữa bề mặt ren của vít me và đai ốc.
-  B. Phay thuận không có hiện tượng trượt giữa lưỡi cắt và bề mặt chi tiết gia công.
- C. Lực cắt khi phay thuận lớn định.
- D. Tất cả đúng.

Câu 171: Một sau chính của dao là:

-  A. Một đôi diên với bề mặt đang gia công.
- B. Một đôi diên với bề mặt đã gia công.
- C. Một theo đó phoi thoát ra ngoài.
- D. Một đôi diên với bề mặt của gia công.

Câu 172: Một sau phụ của dao là:

- A. Một đôi diên với bề mặt đang gia công.
-  B. Một đôi diên với bề mặt đã gia công.
- C. Một theo đó phoi thoát ra ngoài.
- D. Một đôi diên với bề mặt của gia công.

Câu 173: Một trục (một thoát) của dao là:

- A. Một đôi diên với bề mặt đang gia công.
- B. Một đôi diên với bề mặt đã gia công.
-  C. Một theo đó phoi thoát ra ngoài.
- D. Một đôi diên với bề mặt của gia công.

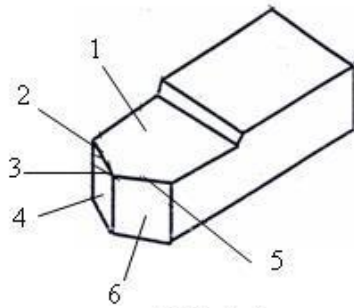
Câu 174: Trong cắt gọt kim loại, bề mặt đang gia công là:

- A. Bề mặt của phôi mà dao sẽ cắt đến theo quy luật chuyển động.
-  B. Bề mặt trên chi tiết mà lưỡi cắt đang tiếp xúc hiện tại tách phoi.
- C. Bề mặt chi tiết của công việc cần bề.

D. Mặt trên chi tiết mà dao đã cắt qua theo quy luật chuyển động.

Mô tả sau đây dành cho 5 câu hỏi tiếp.

Theo hình 1.1, chỉ ra tên gọi từng vị trí của dao tiện:



Hình 1.1

Câu 175: Mặt sau chính của dao tiện:

- A. Mặt 1.
- B. Mặt 4.
- ☒ C. Mặt 6.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 176: Mặt trước của dao tiện:

- ☒ A. Mặt 1.
- B. Mặt 4.
- C. Mặt 6.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 177: Mặt sau phải của dao tiện:

- ☒ A. Mặt 1.
- B. Mặt 4.
- C. Mặt 6.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 178: Lưỡi cắt chính của dao tiện:

- A. 2
- B. 3
- ☒ C. 5
- D. Tất cả đều sai.

Câu 179: Lưỡi cắt phải của dao tiện:

- ☒ A. 2
- B. 3
- C. 5
- D. Tất cả đều sai.

Câu 180: Lưỡi cắt phải của dao là:

- ☒ A. Giao tuyến của mặt trước và mặt sau phải.

- B. Giao tuyến của mặt trước và mặt đáy.
- C. Giao tuyến của mặt trước và mặt sau chính.
- D. Giao tuyến giữa mặt sau chính và mặt sau phụ.

Câu 181: Mặt sau chính của dao:



- A. Là mặt đối diện với bề mặt đang gia công trên chi tiết.
- B. Là mặt đối diện với bề mặt đã gia công trên chi tiết.
- C. Là mặt bên trên phần cắt của dao.
- D. Là bề mặt vuông góc với bề mặt đang gia công trên chi tiết.

Câu 182: 1. Điền tên gọi và ký hiệu thông số hình học của dụng cụ cắt:

Góc -----, ký hiệu ----- là góc tạo bởi mặt trước của dao và mặt đáy đo trên tiết diện chính N – N.

- A. Góc nâng λ .



- B. Góc trước γ .
- C. Góc nghiêng chính φ .
- D. Góc sau α .

Câu 183: Góc sau chính của dao là góc hợp bởi:

- A. Mặt sau chính và mặt đáy đo trên tiết diện chính.
- B. Mặt sau chính và mặt cắt đo trên tiết diện chính.
- C. Mặt trước và mặt sau chính đo trên tiết diện chính.
- D. Mặt trước và mặt cắt đo trên tiết diện chính.



Câu 184: Tiết diện chính của dao là:



- A. Mặt phẳng thẳng góc với hình chiếu của trục cắt chính lên mặt đáy.
- B. Mặt phẳng thẳng góc với trục cắt chính của dao.
- C. Mặt phẳng thẳng góc với hình chiếu của trục cắt chính lên mặt cắt.
- D. Mặt phẳng thẳng góc với mặt đáy đi qua một điểm trên trục cắt.

Câu 185: Hãy cho biết giá trị vận tốc cắt của thép Cacbon dùng cắt:



- A. Dải 15m/phút.
- B. 15 ÷ 30 m/phút.
- C. 30 ÷ 80 m/phút.
- D. 80 ÷ 100 m/phút.

Câu 186: Hãy cho biết giá trị vận tốc cắt của thép gió:

- A. Dải 15m/phút.
- B. 15 ÷ 30 m/phút.
- C. 100 ÷ 150 m/phút.
- D. 80 ÷ 100 m/phút.



Câu 187: Hãy cho biết giá trị vận tốc cắt của hợp kim đồng:



- A. 200 ÷ 300 m/phút.
- B. 15 ÷ 30 m/phút.
- C. 30 ÷ 80 m/phút.
- D. 80 ÷ 100 m/phút.

Câu 188: Hãy cho biết giá trị vận tốc cắt của gang:

- A. 200÷ 300 m/phút.
-  B. 300÷ 500 m/phút.
- C. 30 ÷ 80 m/phút.
- D. 80 ÷ 100 m/phút.

Câu 189: Nhôm có điểm chính của hợp kim nhôm là:

- A. Chịu mài mòn kém.
-  B. Do quá cứng nên khó nâng chịu uốn và va đập kém.
- C. Khó nâng chịu nhiệt kém.
- D. Không thể cắt được ở vận tốc cắt cao.

Câu 190: Trong gia công cắt gọt, tuổi bền của dao được định nghĩa là :

-  A. Thời gian làm việc liên tục giữa hai lần mài dao hoặc thay dao.
- B. Thời gian từ lúc bắt đầu cắt cho đến khi dao không còn sử dụng được nữa.
- C. Thời gian từ lúc gá dao lên máy đến lúc gia công xong chi tiết.
- D. Độ bền của vật liệu chế tạo dao.

Câu 191: Khi cắt với tốc độ cao ($v > 100$ m/phút) nhiệt sinh ra trong quá trình cắt phần lớn được truyền vào:

- A. Dao
- B. Chi tiết gia công
- C. Môi trường
-  D. Phoi

Câu 192: Hợp kim nhôm là loại vật liệu dao được sử dụng rộng rãi trên thế giới hiện nay vì những đặc điểm:

- A. Độ cứng cao (62-65 HRC hoặc cao hơn).
- B. Tuổi bền dao cao.
- C. Làm việc được trong điều kiện cắt gọt cao tốc.
-  D. Cả a, b, và c đúng.

Câu 193: Các mệnh hợp kim nhôm tiêu tiêu chuẩn (ISO insert) được tạo thành bằng phương pháp:

-  A. Thiêu kết.
- B. Đúc.
- C. Dập.
- D. Hàn.

Câu 194: Biện pháp nhiệt xử lý ra trong quá trình gia công cắt gọt sẽ dẫn đến hiện tượng ban đầu cho dao:

- A. Lỗi dao (phoi bám).
- B. Dao nhanh mòn.
- C. Dao đứt vụn .
-  D. Mũi dao bị dài ra.

Câu 195: Để nâng cao chất lượng bề chi tiết trong gia công cắt gọt, người ta tiến hành những biện pháp nào sau đây:

- A. Tăng độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Chọn thông số hình học của dao hợp lý.
- C. Tạo lớp cứng nguội trên bề mặt chi tiết.
-  D. Cả a, b và c đúng

Câu 196: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ biến công bề mặt gia công giảm:

A. Lực cắt tăng.



B. Bán kính mũi dao (r) giảm.

C. Dao bề mòn.

D. Góc trích giảm.

Câu 197: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ biến công bề mặt gia công giảm:



A. Lực cắt giảm

B. Bán kính mũi dao (r) tăng.

C. Dao bề mòn

D. Góc trích giảm.

Câu 198: Khi tiến thô phải chọn s thôa mãn điều kiện:

A. Độ công vững của chi tiết gia công.

B. Số bề của công cụ chủ đạo.

C. Số bề thân dao.



D. Tất cả đều đúng.

Câu 199: Phương pháp gia công nào ít được sử dụng nhất trong ngành sản xuất cơ khí hiện nay:



A. Bào.

B. Mài.

C. Phay.

D. Tiện.

Câu 200: Tiện là phương pháp gia công có thể gia công được dạng:

A. Mặt trụ ngoài và trong.

B. Mặt trụ không tròn xoay.

C. Mặt hình tròn xoay.



D. Tất cả đều đúng.

Câu 201: Căn cứ vào vị trí lắp đặt chính của dao tiện, ta có:



A. Dao trái.

B. Dao thẳng.

C. Dao cong.

D. Dao cắt đứt.

Câu 202: Căn cứ vào kết cấu dao tiện, ta có:

A. Dao trái.

B. Dao phải.



C. Dao cong.

D. Dao tiện mặt

Câu 203: Độ cứng của bề mặt của tiện là bề mặt khi gia công:



A. Lỗ sâu.

B. Mặt đứt.

C. Mặt ren nhiều đầu mối.

D. Một đỉnh hình tròn xoay.

Câu 204: Khi gia công cắt gọt, nếu lượng dư quá lớn thì sẽ gây nên lãng phí:

- A. Vật liệu gia công
- B. Thời gian gia công
- C. Vật liệu làm dụng cụ cắt



D. Cả a, b và c đúng

Câu 205: Khi gia công cắt gọt, nếu lượng dư quá bé thì:

- A. Không đủ để hút đi các sai lệch của phôi
- B. Dao bị mòn nhanh
- C. Xảy ra hiện tượng trượt dao trên bề mặt gia công



D. Cả a, b và c đúng

Câu 206: Để nâng cao độ bóng bề mặt, cần tiến hành các biện pháp nào sau đây:

- A. Chọn chế độ cắt hợp lý.
- B. Tăng độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- C. Chọn dao cắt phù hợp.



D. Cả a, b và c đúng.

Câu 207: Để cứng vững của hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt là:



- A. Khả năng chống lại sự biến dạng khi chịu tác động của ngoại lực.
- B. Độ rung của máy móc.
- C. Độ rung của dao cắt.
- D. Độ rung của chi tiết.

Câu 208: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt bao gồm yếu tố nào sau đây:

- A. Máy móc gia công.
- B. Chi tiết và dao cắt.
- C. Đồ gá.



D. Cả a, b và c đúng.

Câu 209: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt bao gồm yếu tố nào sau đây:



- A. Máy - Dao - Chi tiết – Đồ gá.
- B. Chi tiết và dao cắt.
- C. Dung dịch trơn nguội.
- D. Thông số hình học của dụng cụ cắt.

Câu 210: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt bao gồm yếu tố nào sau đây:



- A. Máy - Dao - Chi tiết – Đồ gá.
- B. Vật liệu gia công và tiết diện thân dao.
- C. Dung dịch trơn nguội.
- D. Thông số hình học của dụng cụ cắt.

Câu 211: Hệ thống công nghệ trong gia công công cắt gọt gồm yếu tố nào sau đây:



- A. Máy - Dao - Chi tiết – Đồ gá.
- B. Vật liệu gia công và vật liệu làm dao.

- C. Dung dịch trên nguội và ph^ong pháp t^oi.
- D. Thông số hình học của d^ong c^ot.

Câu 212: Trong gia công c^ot g^ot, rung đ^ong x^oy ra s^o gây nên:

- A. Đ^o bóng gi^om.
- B. Đ^o chính xác gi^om.
- C. Tu^oi b^on của dao gi^om.
- D. C^o a, b và c đúng.



Câu 213: Trong gia công c^ot g^ot, nh^ong y^ou t^o mang tính ch^ot hình học ^onh h^ong đ^on đ^o bóng b^o m^ot bao g^om:

- A. Thông số hình học của d^ong c^ot.
- B. L^ong ch^oy dao s.
- C. Ch^o đ^o c^ot t, s, v.
- D. C^o a, b đúng.



Câu 214: Trong gia công c^ot g^ot, khi gia công các m^ot ph^ong l^on nên s^o đ^ong lo^oi máy nào sau đây:

- A. Máy phay gi^ong.
- B. Máy chu^ot.
- C. Máy phay đ^ong.
- D. Máy x^oc.



Câu 215: Trong gia công c^ot g^ot, hi^on t^ong mòn dao trong quá trình gia công có th^o s^o đ^on đ^on thay đ^oi nào sau đây:

- A. L^oc c^ot tăng.
- B. Ma sát tăng.
- C. Sai s^o kích th^oc.
- D. C^o a, b và c đúng.



Câu 216: Trong gia công c^ot g^ot, hi^on t^ong mòn dao trong quá trình gia công có th^o s^o đ^on đ^on nh^ong thay đ^oi nào sau đây:

- A. L^oc c^ot tăng.
- B. Ma sát tăng.
- C. Thông số hình học của dao thay đ^oi.
- D. C^o a, b và c đúng.



Câu 217: Trong gia công c^ot g^ot, hi^on t^ong mòn dao trong quá trình gia công có th^o s^o đ^on đ^on nh^ong thay đ^oi nào sau đây:

- A. Nhi^ot c^ot tăng.
- B. Ma sát tăng.
- C. Thông số hình học của dao thay đ^oi.
- D. C^o a, b và c đúng.



Câu 218: Trong gia công c^ot g^ot, hi^on t^ong mòn dao trong quá trình gia công có th^o s^o đ^on đ^on nh^ong thay đ^oi nào sau đây:

- A. Nhi^ot c^ot tăng.
- B. L^oc c^ot tăng.
- C. Thông số hình học của dao thay đ^oi.
- D. C^o a, b và c đúng.



Câu 219: Trong gia công c^ot g^ot, hi^on t^ong mòn dao trong quá trình gia công có th^o s^o đ^on đ^on nh^ong ^onh h^ong nào sau đây:

- A. Năng su^ot gia công.

- B. Chết lúng bọ mọt gia công.
- C. Thông số hình học của dao.



- D. Cả a, b và c đúng.

Câu 220: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Khả năng truyền nhiệt vào thân dao.



- C. Thông số hình học của dụng cụ cắt.
- D. Độ bền của thân dao.

Câu 221: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Khả năng truyền nhiệt vào thân dao.



- C. Chết lúng bọ mọt gia công.
- D. Độ bền của thân dao.

Câu 222: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Độ cứng vững của hệ thống công nghệ.
- B. Khả năng truyền nhiệt vào thân dao.



- C. Năng suất gia công.
- D. Độ bền của thân dao.

Câu 223: Trong gia công cắt gọt, hiện tượng mòn dao trong quá trình gia công có thể sẽ dẫn đến những ảnh hưởng nào sau đây:

- A. Năng suất gia công.
- B. Độ bóng bề mặt gia công.
- C. Độ chính xác gia công.



- D. Cả a, b và c đúng.

Câu 224: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ bóng bề mặt gia công giảm:

- A. Góc trồi c tăng.
- B. Bán kính mũi dao (r) tăng.
- C. Góc sát tăng.



- D. Tăng lượng chip dao (s).

Câu 225: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào thay đổi sau đây làm cho độ bóng bề mặt gia công tăng:

- A. Góc trồi c giảm.
- B. Bán kính mũi dao (r) tăng.
- C. Góc sát giảm.



- D. Tăng lượng chip dao (s).

Câu 226: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây ảnh hưởng đến tuổi bền của dao nhiều nhất:

- A. s.
- B. t.



- C. v.
- D. φ .

Câu 227: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây ảnh hưởng đến tuổi bền của dao ít nhất:

- A. s.
- B. t.
- C. v.
- D. φ.

Câu 228: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} \cdot K_v (m / ph).$$

B.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} (m / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} (m / ph).$$

Câu 229: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} \cdot K_v (m / ph).$$

B.

$$v = \frac{C_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} \cdot K_v (mm / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m \cdot t^{xv} \cdot s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} (mm / ph).$$

Câu 230: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuổi bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{C_v}{T^{xv} \cdot t^m \cdot s^{yv}} \cdot K_v (m / ph).$$

B.

$$v = \frac{C_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} . K_v (m / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi . D . n}{1000} (mm / ph).$$

Câu 231: Trong gia công tiện, công thức thực nghiệm nào sau đây là công thức tính vận tốc cắt (v) liên quan đến tuới bền của dao và những yếu tố trong gia công:

A.

$$v = \frac{T^m}{C_v . s^{xv} . t^{yv}} . K_v (m / ph).$$

 B.

$$v = \frac{C_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} . K_v (m / ph).$$

C.

$$v = \frac{K_v}{T^m . t^{xv} . s^{yv}} (m / ph).$$

D.

$$v = \frac{\pi . D . n}{1000} (m / ph).$$

Câu 232: Trong gia công tiện, công thức nào sau đây là công thức thực nghiệm tính lực cắt (P):

 A.

$$P = C_p . t^{xp} . s^{yp} . v^{zp} . K_p (N).$$

B.

$$P = C_p . s^{xp} . t^{yp} . v^{zp} . K_p (N).$$

C.

$$P = C_p . s^{xp} . v^{yp} . t^{zp} . K_p (N).$$

D.

$$P = C_p . v^{xp} . v^{yp} . s^{zp} . K_p (N).$$

Câu 233: Chọn câu đúng: Ảnh hưởng của các yếu tố chế độ cắt đến tuổi bền của dao theo thời gian tăng dần:

A.

$$v \rightarrow t \rightarrow s.$$

 B.

$$t \rightarrow s \rightarrow v.$$

C.

$$s \rightarrow v \rightarrow t.$$

D.

$$t \rightarrow v \rightarrow s.$$

Câu 234: Những yếu tố nào sau đây là những yếu tố được trưng cho chế độ cốt trong gia công cắt gọt:

A.

$$\varphi, \alpha, \varphi_1.$$

B.

$$t, s, v.$$

C.

$$\beta, \lambda, \varepsilon.$$

D.

$$\varphi, \gamma, \delta.$$

Câu 235: Những yếu tố nào sau đây là những yếu tố được trưng cho thông số hình học của dao trong gia công cắt gọt:

A.

$$\varphi, \varphi_1, \varepsilon, \alpha, \gamma, \beta, \delta, \lambda.$$

B.

$$t, s, v.$$

C.

$$\beta, \lambda, \varepsilon.$$

D.

$$a, b, t, s.$$

Câu 236: Được trưng cho chuyển động cắt chính trong gia công cắt gọt là những đổi lượng nào?

A. Chiều sâu cắt t.

B. Lượng chạy dao s.

C. Số vòng quay n (hay số hành trình kép) trong đơn vị thời gian hoặc vận tốc cắt v.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 237: Được trưng cho chuyển động theo phương chạy dao trong gia công cắt gọt là những đổi lượng nào?

A. Chiều sâu cắt t.

B. Lượng chạy dao s.

C. Số vòng quay n (hay số hành trình kép) trong đơn vị thời gian hoặc vận tốc cắt v.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 238: Được trưng cho chuyển động theo phương chiều sâu cắt trong gia công cắt gọt là những đổi lượng nào?

A. Chiều sâu cắt t.

B. Lượng chạy dao s.

C. Số vòng quay n (hay số hành trình kép) trong đơn vị thời gian hoặc vận tốc cắt v.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 239: Xác định công thức liên hệ giữa chiều dày cắt a và lượng chạy dao s (khi):

A.

$$a = s \cdot \sin \varphi.$$

B.

$$a = s \cdot \cot g \varphi.$$

C.

$$a = s \cdot \tan \varphi.$$

D.

$$a = s \cdot \cos \varphi.$$

Câu 240: Trong gia công cắt gọt, mài mòn mặt trước thường xảy ra khi:

-  A. Gia công vát liúu dũa với chiều dày cắt lớn $a > 0,6\text{mm}$.
- B. Gia công vát liúu còng.
- C. Gia công vát liúu dũa có $a < 0,6\text{mm}$.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 241: Trong gia công cắt gọt, mài mòn mặt sau thường xảy ra khi:

-  A. Gia công vát liúu gòn với chiều dày cắt nhỏ $a < 0,1\text{mm}$.
- B. Gia công vát liúu còng.
- C. Gia công vát liúu dũa có $a < 0,6\text{mm}$.
- D. Tất cả đều sai.

Câu 242: Để tiến cho việc tính toán, người ta thường phân lực cắt ra thành các thành phần nào?

A.

P_z, P_x, P_{dh}

B.

P_z, P_x, P_{bd}

-  C. P_x, P_y, P_z

D.

F_{ms}, P_x, P_y, P_z

Câu 243: Chọn câu sai. Trong gia công cắt gọt:

- A. Vát liúu gia công càng dũa càng dễ bị lóa dao.
- B. Hiện tượng lóa dao có khi gia công thô.
-  C. Lóa dao không ảnh hưởng đến chất lượng bề mặt gia công.
- D. Độ tốc độ cắt rất thấp và rất cao đều có thể không có lóa dao.

Câu 244: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:

-  A. Dao cắt rãnh.
- B. Dao có vấu.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 245: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:

- A. Dao có vấu.
- B. Dao đầu thẳng.
- C. Dao đầu cong.
-  D. Cả a, b và c đúng.

Câu 246: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào công dụng:

-  A. Dao tiến ren.
- B. Dao có vấu.
- C. Dao đầu thẳng.
- D. Dao đầu cong.

Câu 247: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:

- A. Dao tiến ren.



- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 248: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiến vọt mặt.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 249: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiến trở tròn.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 250: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiến trở tròn.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 251: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiến cắt đứt, rãnh.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 252: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiến cắt đứt, rãnh.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 253: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiến lồi.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 254: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiến lồi.
- B. Dao có vuốt.
- C. Dao đều thong.
- D. Dao đều cong.

Câu 255: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiến định hình.
- B. Dao có vấu.
- C. Dao đầu thông.
- D. Dao đầu cong.

Câu 256: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiến định hình.
- B. Dao có vấu.
- C. Dao đầu thông.
- D. Dao đầu cong.

Câu 257: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào hình dạng đầu dao:



- A. Dao tiến trục bậc.
- B. Dao có vấu.
- C. Dao đầu thông.
- D. Dao đầu cong.

Câu 258: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào công dụng:



- A. Dao tiến trục bậc.
- B. Dao có vấu.
- C. Dao đầu thông.
- D. Dao đầu cong.

Câu 259: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào hình dáng đầu dao:



- A. Dao tiến trục bậc.
- B. Dao tiến ren.
- C. Dao đầu thông.
- D. Dao tiến lồi.

Câu 260: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào hình dáng đầu dao:



- A. Dao tiến trục bậc.
- B. Dao tiến ren.
- C. Dao đầu cong.
- D. Dao tiến lồi.

Câu 261: Loại dao tiến nào sau đây không phải là dao tiến được phân loại dựa vào vị trí lắp cắt:



- A. Dao tiến trái.
- B. Dao tiến phải.
- C. Dao đầu thông.
- D. Cả a, b đúng.

Câu 262: Loại dao tiến nào sau đây là dao tiến được phân loại dựa vào vị trí lắp cắt:



- A. Dao tiến ren.
- B. Dao tiến trục ngoài.
- C. Dao đầu thông.

 D. Tất cả đều sai.

Câu 263: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào vị trí lắp đặt cắt:

- A. Dao tiện ren.
- B. Dao tiện trục ngoài.
- C. Dao đầu thông.

 D. Dao tiện trái.

Câu 264: Loại dao tiện nào sau đây là dao tiện được phân loại dựa vào vị trí lắp đặt cắt:

- A. Dao tiện ren.
- B. Dao tiện trục ngoài.
- C. Dao đầu thông.

 D. Dao tiện phải.

Câu 265: Trong gia công cắt gọt, lắp đặt của dao bị cùn xảy ra khi gia công:

-  A. Vật liệu dẻo, độ cứng kém.
- B. Vật liệu dày cắt $a > 0.5\text{mm}$.
- C. Vật liệu dày cắt $a = 0.1 \div 0.5 \text{ mm}$.
- D. Vật liệu dày cắt $a < 0.1\text{mm}$.

Câu 266: Trong gia công cắt gọt, nguyên nhân gây ra mài mòn dao:

- A. Do ma sát giữa mặt trước của dao và phoi, mặt sau của dao và chi tiết.
- B. Nhiệt độ sinh ra trong quá trình cắt.
- C. Do hiện tượng khuếch tán giữa các phần tử kim loại.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 267: Thành phần nào của cắt theo phương nào sau đây gây ra độ võng cho chi tiết, rung động khi gia công, ảnh hưởng đến độ chính xác và độ bóng bề mặt chi tiết gia công:

- A. Py.
-  B. Px.
- C. Pz.
- D. Cả a, b và c.

Câu 268: Trong gia công cắt gọt, yếu tố nào sau đây không phải là nguyên nhân gây ra nhiệt cắt:

- A. Ma sát giữa mặt trước của dao và phoi.
- B. Công do kim loại biến dạng.
-  C. Rung động trong quá trình cắt.
- D. Ma sát giữa mặt sau của dao và chi tiết.

Câu 269: Chọn câu đúng: Trong gia công cắt gọt,

- A. Hiện tượng lẹo dao có khi gia công thô.
- B. Tốc độ cắt thấp và rãnh cao không có lẹo dao.
- C. Lẹo dao xảy ra làm tăng góc trước của dao.

 D. Tất cả đều đúng.

Câu 270: Trong gia công cắt gọt, phoi gãy vụn là loại phoi được hình thành khi cắt tốc độ cắt thấp đối với vật liệu gia công:

-  A. Giòn.
- B. Dẻo.

- C. a và b đúng.
- D. a và b sai.

Câu 271: Trong gia công cắt gọt, loại phoi nào được hình thành khi cắt vật liệu gia công dẻo với tốc độ cắt tương đối lớn, chiều dày cắt bé:



- A. Phoi dây.
- B. Phoi xé p.
- C. Phoi gãy vụn.
- D. Phoi lteo dao.

Câu 272: Khoan, Khoét, Doa là những phương pháp gia công:



- A. L.
- B. Mất định hình.
- C. Mất trục ngoài.
- D. Tất cả đều đúng.

Câu 273: Mũi khoan ruốt gà (mũi khoan xoắn) có ----- lưỡi cắt:



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

Câu 274: 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.

Câu 275: Khoan để đạt 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.

Câu 276: Khoét là phương pháp gia công lỗ sau khi:



- A. Chuốt
- B. Doa
- C. Khoan
- D. Xọc

Câu 277: Trong gia công cắt gọt, chất lượng đột được khi gia công lỗ tăng dần theo thứ tự nào sau đây:



- A. Khoét – Khoan – Doa.
- B. Doa – Khoan – Khoét.
- C. Khoan - Khoét –Doa.
- D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 278: Trong gia công cắt gọt, độ bóng đột được khi gia công lỗ tăng dần theo thứ tự nào sau đây:

- A. Khoét – Khoan – Doa.

B. Doa – Khoan – Khoét.



C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 279: Trong gia công cắt gọt, để chính xác nhất được khi gia công là tăng dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.

B. Doa – Khoan – Khoét.



C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 280: Trong gia công cắt gọt, chất lượng nhất được khi gia công là giảm dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.



B. Doa – Khoét – Khoan.

C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 281: Trong gia công cắt gọt, để bóng nhất được khi gia công là giảm dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.



B. Doa – Khoét – Khoan.

C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 282: Để chính xác nhất được khi gia công là giảm dần theo thứ tự nào sau đây:

A. Khoét – Khoan – Doa.



B. Doa – Khoét – Khoan.

C. Khoan - Khoét –Doa.

D. Khoan – Doa – Khoét.

Câu 283: Trong gia công cắt gọt, khoét cho năng suất:

A. Bằng khoan.



B. Cao hơn khoan.

C. Thấp hơn khoan.

D. Tùy thuộc vào vật liệu

Câu 284: Chuốt là phương pháp gia công có:

A. Hai công đoạn tham gia cắt gọt.

B. Một công đoạn tham gia cắt gọt.



C. Nhiều công đoạn cùng tham gia cắt gọt.

D. Tất cả đều đúng.

Câu 285: Phương pháp gia công chuốt có đặc điểm:

A. Hai công đoạn tham gia cắt gọt.



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.

Câu 286: Chuốt có thể gia công được:

- A. Lỗ suýt
- B. Then hoa
- C. Mặt tròn xoay
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 287: Khoan có thể gia công được lỗ có đường kính nằm trong khoảng:

- A. $0,01 \div 100\text{mm}$.
-  B. $0,1 \div 80\text{mm}$.
- C. $0,1 \div 100\text{mm}$.
- D. $0,3 \div 100\text{mm}$.

Câu 288: Phương pháp doa thường được thực hiện trên:

- A. Máy doa
- B. Máy khoan
- C. Máy tiện
-  D. Tất cả đều đúng.

Câu 289: Khoét có thể gia công được:

- A. Khoét rỗng lỗ.
- B. Khoét lỗ côn.
- C. Khoét mặt đầu.
-  D. Tất cả đều đúng

Câu 290: Lỗ vuông có thể gia công bằng phương pháp nào sau đây:

- A. Khoan.
- B. Khoét.
- C. Doa.
-  D. Chuốt.

Câu 291: Để nâng cao độ chính xác và đảm bảo vị trí chính xác của tâm lỗ khi khoan ta dùng biện pháp:

- A. Chọn kết cấu lỗ để khoan hợp lý.
-  B. Dùng bích dẫn hướng.
- C. Dùng lỗ để khoan to và ngắn để khoan mũi.
- D. Mài dao cho đúng.

Câu 292: Phương pháp gia công doa có những điểm là:

- A. Lỗ để doa có độ chính xác thấp.
- B. Phương pháp gia công có năng suất thấp.
- C. Phương pháp gia công có hiệu quả kinh tế thấp.
-  D. Phương pháp gia công dễ bề lay động lỗ khi doa công bậc.

Câu 293: Khi khoan chi tiết có tỉ lệ $l/d < 5$ thường sẽ dùng mũi khoan loại nào sau đây?

-  A. Mũi khoan ruốt gà (mũi khoan xoắn).
- B. Mũi khoan nông súng
- C. Mũi khoan sâu
- D. Mũi khoan tâm

Câu 294: Chọn câu sai:

- A. Lực cắt khi chuốt là quá trình biến dạng và ma sát khi cắt.
-  B. Dạng cơ mài có loại cắt liên tục.
- C. Trong quá trình mài, đá mài tạo mài sắc mặt phôi.
- D. Quá trình chuốt không có chuyển động chuyển dao.

Câu 295: Đâu điểm nào sau đây không là điểm của mài:

- A. Dạng cơ mài có loại cắt không liên tục.
- B. Trong quá trình mài, đá mài tạo mài sắc mặt phôi.
- C. Tốc độ quay của trục ra bé.
-  D. Tốc độ cắt khi mài thấp.

Câu 296: Để tăng năng suất khi khoan ta dùng các biện pháp:

- A. Dùng dầu khoan nhiều trục.
- B. Dùng đồ gá để giảm bớt thời gian phôi.
- C. Làm nguội tốt bằng dung dịch tưới nguội.
-  D. Tốc độ đầu đúng.

Câu 297: Chọn câu sai : Để khắc phục các sai lệch của khoan ta thường dùng các biện pháp sau:

- A. Cho chi tiết quay đảo định thời gian khi khoan các lỗ sâu.
- B. Dùng mũi khoan tâm hoặc mũi khoan có đường kính lớn để khoan mũi.
- C. Dùng béc dẫn hướng khi khoan.
-  D. Mũi khoan quay chỉ một vòng yên khi khoan các lỗ sâu.

Câu 298: Nguyên nhân nào không là điểm của bảo:

- A. Tốc độ cắt thấp.
- B. Đồ gá dẫn hướng.
- C. Có hành trình chuyển không.
-  D. Có thể dùng nhiều loại cắt cùng cắt.

Câu 299: Khi nào dùng phương pháp bảo mà không dùng phay:

- A. Gia công mặt phẳng có chiều rộng lớn.
- B. Gia công mặt béc.
-  C. Gia công mặt phẳng có chiều rộng hẹp và dài.
- D. Gia công phá vát đúc.

Câu 300: Bảo và xọc là những phương pháp gia công được dùng rộng rãi trong sản xuất:

- A. Đơn chiếc
- B. Hàng loạt lớn
- C. Hàng loạt nhỏ
-  D. Cả a và c đều đúng.

Câu 301: Phay là phương pháp gia công kim loại có:

- A. Độ chính xác cao
-  B. Năng suất cao
- C. Độ bóng cao

D. Tính kinh tế cao

Câu 302: Đố bóng đèn được khi phay thô:

A. Cấp 2 ÷ 3.

 B. Cấp 3 ÷ 4.

C. Cấp 4 ÷ 5.

D. Cấp 5 ÷ 6.

Câu 303: Phay là phương pháp gia công có thể gia công được:

A. Mặt phẳng

B. Mặt bích

C. Mặt tròn xoay

 D. Tất cả đều đúng

Câu 304: Đố phân loại dao phay, người ta căn cứ vào:

A. Biên dạng răng cắt.

B. Hình dáng bề ngoài dao.

C. Số lưỡi cắt.

 D. Cả a và b đều đúng.

Câu 305: Cho s_v là lượng chip dao vòng (mm/vòng), n là số vòng quay (vòng/phút). Lượng chip dao phút s_{pk} (mm/phút) được tính như sau:

A.

$$s_{pk} = \frac{\pi \cdot D}{s_v}$$

B.

$$s_{pk} = s_v \cdot n \cdot 60$$

 C.

$$s_{pk} = s_v \cdot n$$

D.

$$s_{pk} = \frac{s_v}{n}$$

Câu 306: Trong phương pháp gia công phay, số dụng cụ dao phay nào sau đây để phay mặt phẳng bích nhỏ và dài cho năng suất cao:

 A. Dao phay ngón.

B. Dao phay mặt đầu.

C. Dao phay trục.

D. Dao phay răng lược.

Câu 307: Khi phay các mặt phẳng lồi, loại dao phay nào được dùng nhiều nhất?

A. Dao phay ngón.

B. Dao phay mặt đầu.

 C. Dao phay trục.

D. Dao phay định hình.

Câu 308: Phay thuận có ưu điểm hơn phay nghịch là:

A. Lực cắt có xu hướng nâng nhấc chi tiết lên.

B. Khi được 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 không gây trượt dao khi cắt.

Câu 309: Trong gia công cắt gọt, đặc điểm nào sau đây không phải là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng dao dao.

 B. Phay cắt được độ bóng bề mặt thấp.

C. Phay là phương pháp gia công có nhiều loại cắt tham gia cắt gọt.

D. Phay cho ra năng suất cao.

Câu 310: Đặc điểm nào sau đây không phải là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng dao dao.

B. Phay cắt được độ bóng bề mặt tương đối cao.

C. Phay là phương pháp gia công có nhiều loại cắt tham gia cắt gọt.

 D. Phay cho ra năng suất thấp.

Câu 311: Đặc điểm nào sau đây không phải là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng dao dao.

B. Phay cắt được độ bóng bề mặt tương đối cao.

C. Phay là phương pháp gia công có nhiều loại cắt tham gia cắt gọt.

 D. Điều kiện truyền nhiệt của gia công phay kém.

Câu 312: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Phay ít xảy ra hiện tượng dao dao.

B. Phay là phương pháp gia công có nhiều loại cắt tham gia cắt gọt.

C. Phay cho ra năng suất cao.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 313: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Diên tích cắt khi phay thay đổi dần dần lúc cắt thay đổi, gây nên rung động trong quá trình cắt .

B. Phay là phương pháp gia công có nhiều loại cắt tham gia cắt gọt.

C. Phay cho ra năng suất cao.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 314: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Diên tích cắt khi phay thay đổi dần dần lúc cắt thay đổi, gây nên rung động trong quá trình cắt .

B. Phay là phương pháp gia công có nhiều loại cắt tham gia cắt gọt.

C. Loại cắt của dao phay làm việc không liên tục cũng với khối lượng thân dao phay lớn nên điều kiện truyền nhiệt của gia công phay tốt.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 315: Đặc điểm nào sau đây là đặc điểm của gia công phay:

A. Diên tích cắt khi phay thay đổi dần dần lúc cắt thay đổi, gây nên rung động trong quá trình cắt .

B. Do loại cắt làm việc gián đoạn, gây va đập và rung động nên khả năng tấn công dao ít.

C. Loại cắt của dao phay làm việc không liên tục cũng với khối lượng thân dao phay lớn nên điều kiện truyền nhiệt của gia công phay tốt.

 D. Cả a, b và c đúng.

Câu 316: Loại dao phay nào sau đây được dùng trên máy phay ngang để gia công bánh răng:

A. Dao phay đĩa ba mặt.

- ☒ B. Dao phay đĩa môđun.
- C. Dao phay cắt đứt.
- D. Dao phay mặt đứt.

Câu 317: Loại dao phay nào sau đây được dùng trên máy phay dùng để gia công bánh răng:

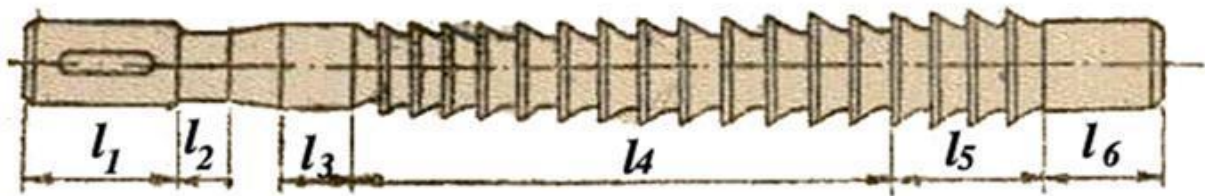
- A. Dao phay đĩa ba mặt.
- B. Dao phay đĩa môđun.
- ☒ C. Dao phay ngón môđun.
- D. Dao phay mặt đứt.

Câu 318: Loại răng dao khi chuốt Sz là:

- A. Khoảng cách giữa hai răng kề tiếp sau khi sau tiến một bước.
- B. Khoảng cách giữa răng đầu và răng cuối đo theo phương trục dao.
- ☒ C. Độ chênh lệch khoảng giữa các răng dao kề nhau.
- D. Độ chênh lệch khoảng giữa răng đầu và răng cuối.

Mô tả sau đây dành cho 6 câu hỏi tiếp.

Xét kết cấu của dao trọt như tròn hình 6.1:



Hình 6.1

Câu 319: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần l_1 :

- ☒ A. Phần đầu dao, dùng để kẹp dao trọt trên máy và truyền lực kéo.
- B. Phần cổ dao, nối thoát đá mài khi mài l_2 và phần l_3 .
- C. Phần đầu dao, dùng để ghi các ký hiệu của dao chuốt.
- D. Phần đầu dao, dùng để định hướng cho dao đi vào lỗ.

Câu 320: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần l_2 :

- ☒ A. Phần cổ dao, nối thoát đá mài khi mài l_1 và phần l_3 .
- B. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- C. Phần đầu dao, dùng để kẹp dao trọt trên máy và truyền lực kéo.
- D. Phần cắt của dao.

Câu 321: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần l_3 :

- ☒ A. Phần định hướng, định hướng phía trước của dao.
- B. Phần cắt của dao.
- C. Phần sũa đúng, sũa đúng kích thước gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.
- D. Phần định hướng, định hướng phía sau của dao.

Câu 322: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần l_4 :



- A. Phần cắt, trực tiếp tham gia cắt gọt.
- B. Phần định hình, định hình phía trước của dao.
- C. Phần định hình, định hình phía sau của dao.
- D. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.

Câu 323: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần I₅:



- A. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.
- B. Phần định hình, định hình phía trước của dao.
- C. Phần định hình, định hình phía sau của dao.
- D. Phần đầu dao, dùng để ghi các ký hiệu của dao chuốt.

Câu 324: Hãy cho biết tên gọi và chức năng của phần I₆:



- A. Phần định hình, định hình phía trước của dao.
- B. Phần định hình, định hình phía sau của dao.
- C. Phần sửa đúng, sửa đúng kích thước lỗ gia công của dao và làm tăng độ bóng bề mặt gia công.
- D. Phần đầu dao, dùng để kẹp dao trượt trên máy và truyền lực kéo.