

d/ Ảnh hưởng đến biên dạng của phoi

- 8/ Hợp kim cứng có ký hiệu T15K6 thường dùng để:
- a/ Tiện thô gang c/ Tiện thô thép
b/ Tiện tinh gang d/ Tiện tinh thép
- 9/ Hợp kim cứng có ký hiệu BK8 thường dùng để:
- a/ Tiện thô gang c/ Tiện tinh gang
b/ Tiện thô thép d/ Tiện tinh thép
- 10/ Khi tiện tinh gang, ta nên dùng dao tiện gấn loại hợp kim cứng nào cho đúng:
- a/ T5K10 b/ T15K6 c/ BK6 d/ BK8
- 11/ Khi tiện thô thép, ta nên dùng dao tiện gấn loại hợp kim cứng nào cho đúng:
- a/ BK8 b/ BK6 c/ T15K6 d/ T5K10
- 12/ Khi gá dao để tiện lỗ, nếu mũi dao gá thấp hơn trục tâm của máy thì:
- a/ Góc α tăng, góc γ giảm c/ Góc φ tăng, góc φ_1 giảm
b/ Góc γ tăng, góc α giảm d/ Góc φ_1 tăng, góc φ giảm
- 13/ Góc cắt gọt δ là:
- a/ Góc giữa mặt sau chính và mặt phẳng cắt gọt
b/ Góc giữa mặt trước và mặt phẳng cắt gọt
c/ Góc giữa mặt trước và mặt cắt chính
d/ Góc giữa mặt phẳng cơ bản và mặt phẳng cắt gọt
- 14/ Các góc nào của dao tiện bị ảnh hưởng khi gá dao không đúng:
- a/ γ , α , φ , φ_1 c/ γ , α , ε , φ_1
b/ γ , α , ε , φ d/ γ , α , λ , φ_1
- 15/ Khi gia công gang, mặt sau chính của dao bị mòn nhanh chủ yếu là do:
- a/ Nhiệt cắt c/ Ma sát
b/ Có phoi bám d/ Bị ôxy hóa
- 16/ Thời gian làm việc nào của dao được gọi là tuổi thọ của dao (độ bền của dao):
- a/ Thời gian làm việc của dao tới lúc lưỡi cắt bị phá hủy hoàn toàn
b/ Thời gian làm việc của dao tới lúc lưỡi cắt không còn cắt gọt được
c/ Thời gian làm việc của dao tới lúc các vết lồi lõm trên lưỡi cắt bị mòn hết
d/ Thời gian làm việc của dao đến độ mòn cho phép hcho phép
- 17/ Ảnh hưởng nhiều nhất đến tuổi thọ của dao tiện là:
- a/ Tốc độ cắt v c/ Vật liệu gia công
b/ Vật liệu làm dao d/ Dung dịch trơn nguội
- 18/ Khi tiện phôi gang đúc có bề mặt gồ ghề, có va đập mạnh thì mài dao tiện có:
- a/ $\gamma > 0$, $\lambda > 0$ c/ $\gamma < 0$, $\lambda < 0$
b/ $\gamma < 0$, $\lambda > 0$ d/ $\gamma > 0$, $\alpha < 0$
- 19/ Các góc φ , φ_1 , ε được xác định trên mặt phẳng nào:
- a/ Mặt phẳng cắt gọt c/ Trên mặt cắt chính

b/ Mặt phẳng cơ bản

d/ Tất cả những mặt phẳng trên

II/ PHẦN 2: TRỤ NGOÀI VÀ TRONG

20/ Khi tiện thô mặt ngoài trục kém cứng vững(tỷ lệ $l/d > 12$), người ta thường dùng dao:

a/ Dao tiện suốt đầu cong $\varphi = 45^\circ$ c/ Dao vai $\varphi = 90^\circ$

b/ Dao cắt đứt, cắt rãnh d/ Dao tiện suốt đầu thẳng $\varphi = 30^\circ \div 45^\circ$

21/ Đối với trục bậc có chiều dài $l > 5d$ làm từ thép cán thì khi tiện thô thường được gá :

a/ Trên 2 mũi tâm c/ Trên mâm cặp 3 vấu tự định tâm

b/ Trong ống kẹp đàn hồi d/ Một đầu cặp trên mâm cặp, một đầu bằng mũi tâm

22/ Để bảo đảm độ đồng trục đồng tâm giữa các bề mặt ở hai đầu trục bậc, khi tiện tinh trục bậc người ta chọn cách gá phôi:

a/ Trên 2 mũi tâm c/ Trên mâm cặp 3 vấu tự định tâm

b/ Trong ống kẹp đàn hồi d/ Một đầu cặp trên mâm cặp, một đầu bằng mũi tâm

23/ Khi tiện mặt trụ ngoài trục có chiều dài $l > 5d$ làm từ thép cán, nếu còn một phần trên bề mặt chi tiết chưa gia công là do:

a/ Phôi gá trên mâm cặp bị đảo c/ Khoan lỗ tâm bị lệch tâm

b/ Chọn chiều sâu cắt không đúng d/ Vị trí của phôi trên mâm cặp thay đổi

24/ Khi tiện mặt trụ ngoài phôi gá trên 2 mũi tâm, khi kiểm tra mặt trụ bị ô van là do:

a/ Hai mũi tâm không trùng nhau c/ Không khử độ rơ ở bàn trượt ngang

b/ Trục chính bị đảo do ổ đỡ bị mòn d/ Dao mòn nhanh

25/ Độ trơn nhẵn bề mặt gia công kém là do:

a/ Lượng dư không đủ c/ Gá phôi không đúng

b/ Dao bị đẩy ra khỏi phôi d/ Chọn chế độ cắt không hợp lý

26/ Nếu tiện mặt đầu phẳng bằng dao vai với chiều sâu cắt t lớn và tiến dao từ ngoài vào tâm sẽ làm cho mặt đầu:

a/ Có thể bị lõm c/ Không đạt kích thước

b/ Có thể bị lồi d/ Không đạt độ trơn nhẵn

27/ Khi khoan lỗ, nếu đường kính của lỗ sai là do:

a/ Mũi khoan mòn c/ Kẹt phoi

b/ Mài mũi khoan không đúng d/ Bước tiến lớn

28/ Phương pháp gia công nào sửa được sai lệch vị trí tương quan của lỗ so với mặt trụ ngoài chi tiết dạng bậc:

a/ Khoan lỗ b/ Khoét lỗ c/ Tiện lỗ d/ Doa lỗ

29/ Để dao tiện lỗ thoát khỏi lỗ dễ dàng, góc sau chính thường được chọn khi mài:

a/ $\alpha = 8^\circ$ b/ $\alpha = 6^\circ \div 12^\circ$ c/ $\alpha = 15^\circ \div 20^\circ$ d/ $\alpha = 12^\circ \div 16^\circ$

30/ Tiện mặt trụ ngoài phôi gá trên 2 mũi tâm, khi kiểm tra mặt trụ bị côn là do:

a/ Khoan tâm không đúng (lệch tâm) c/ Hai mũi tâm không trùng nhau

b/ Phôi bị uốn do lực đẩy của dao d/ Gá phôi không vững

- 31/ Khi tiện trục bậc, kích thước chiều dài bậc sai là do:
 a/ Hai mũi tâm không trùng nhau c/ Gá phôi không đúng
 b/ Dao bị mòn nhanh d/ Ngắt bước tiến tự động không kịp thời
- 32/ Khi tiện mặt trụ ngoài, độ trơn nhẵn bề mặt gia công kém là do:
 a/ Mài dao không tốt c/ Dao bị đẩy ra khỏi phôi
 b/ Gá phôi không đúng d/ Gá cũ không chắc
- 33/ Khi cắt đứt phôi, dao cắt thường bập sâu vào rãnh là do:
 a/ Tính sai số vạch trên mặt số c/ Không khử độ rơ của vít me bàn trượt ngang
 b/ Dao có góc φ_1 nhỏ d/ Vít và đai ốc bàn trượt ngang có độ rơ lớn
- 34/ Trong sản xuất loạt và sản xuất khối, lỗ được kiểm tra bằng:
 a/ Thước cặp c/ Panme đo trong
 b/ Calíp giới hạn d/ Đồng hồ so đo trong
- 35/ Tiện tinh trục bậc được gá trên hai mũi tâm thì hai lỗ tâm là:
 a/ Chuẩn thô b/ Chuẩn tinh phụ c/ Chuẩn tinh chính d/ Chuẩn đo
- 36/ Chuẩn gá sử dụng cho lần gá đầu tiên để tiện gọi là:
 a/ Chuẩn thô b/ Chuẩn tinh chính c/ Chuẩn tinh phụ d/ Chuẩn đo
- 37/ Khi khoan thép và gang thường, góc 2φ ở đỉnh mũi khoan được chọn là:
 a/ 135° b/ 90° c/ $118^\circ \div 120^\circ$ d/ 50°
- 38/ Các góc $\gamma, \alpha, \beta, \delta$ được xác định trên mặt phẳng nào:
 a/ Mặt phẳng cơ bản c/ Mặt phẳng cắt gọt
 b/ Mặt cắt chính d/ Mặt phẳng để than dao.
- 39/ Khi tiện phôi trục dài kém cứng vững (tỷ lệ $l/d > 12$) thường chọn dao tiện có:
 a/ $\varphi = 30^\circ \div 45^\circ$ c/ $\varphi = 90^\circ$
 b/ $\varphi = 60^\circ \div 90^\circ$ d/ $\varphi > 90^\circ$
- 40/ Khi tiện phôi trục cứng vững thì chọn dao có:
 a/ $\varphi = 30^\circ \div 45^\circ$ c/ $\varphi = 90^\circ$
 b/ $\varphi = 60^\circ \div 90^\circ$ d/ $\varphi > 90^\circ$
- 41/ Hiện tượng phoi bám:
 a/ Có hại khi gia công thô và gia công tinh
 b/ Có lợi khi gia công thô và gia công tinh
 c/ Có hại khi gia công thô và có lợi khi gia công tinh
 d/ Có lợi khi gia công thô và có hại khi gia công tinh .
- 42/ Khi gia công gang, mặt sau chính của dao bị mòn nhanh chủ yếu là do:
 a/ Nhiệt cắt c/ Ma sát
 b/ Có phoi bám d/ Bị ôxy hóa
- 43/ Qua thực tế người ta nhận thấy: khi tiện với dao hợp kim cứng, nếu tăng tốc độ cắt v lên 2 lần thì tuổi thọ của dao sẽ:

- a/ Không thay đổi. c/ Giảm 1/2 lần .
b/ Tăng gấp 2 lần . d/ Giảm đi 32 lần.
- 44/ Khi tiện ngoài bằng dao tiện suốt đầu thẳng, nếu tăng bán kính mũi dao thì:
a/ Lực P_x giảm. c/ Lực P_z giảm.
b/ Lực P_y giảm. d/ Cả ba lực đều giảm.
- 45/ Khi tiện trụ ngoài bằng dao vai thì thành phần lực nào gần bằng 0:
a/ Lực cắt gọt P_z . c/ Lực hướng trục P_x .
b/ Lực hướng kính P_y . d/ a,b,c đều đúng.
- 46/ Phoi bảm được tạo nên nhiều nhất khi tốc độ cắt:
a/ Từ 1 đến 7 m/ph. c/ Từ 80 đến 100 m/ph.
b/ Từ 7 đến 80 m/ph. d/ Từ 100 đến 140m/ph.
- 47/ Khi tiện trụ ngoài bằng dao cắt rãnh vuông ngoài thì thành phần lực nào gần bằng 0:
a/ Lực hướng trục P_x . c/ Lực cắt gọt P_z .
b/ Lực hướng kính P_y . d/ a,b,c đều đúng.
- 48/ Tác dụng của phản lực hướng kính P_y khi tiện:
a/ Uốn và bẻ gãy dao. c/ Cản chuyển động tiến của dao.
b/ Đẩy dao ra khỏi phôi. d/ Đẩy ngang trục của phôi.
- 49/ Tác dụng của lực hướng trục P_x khi tiện:
a/ Đẩy dao ra khỏi phôi. c/ Cản chuyển động tiến của dao.
b/ Uốn và bẻ gãy dao. d/ Đẩy phôi tịnh tiến theo hướng tiến của dao.
- 50/ Tác dụng của phản lực hướng trục P_x khi tiện:
a/ Đẩy phôi tịnh tiến theo hướng tiến của dao. c/ Đẩy dao ra khỏi phôi.
b/ Uốn và bẻ gãy dao. d/ Cản chuyển động tiến của dao.
- 51/ Yếu tố nào sau đây khi thay đổi sẽ ít ảnh hưởng đến lực cắt khi tiện:
a/ Độ bền cơ học của vật liệu gia công. c/ Chiều sâu cắt t.
b/ Vật liệu làm dao. d/ Bước tiến s.
- 52/ Vật liệu làm dao, vật liệu gia công, hình dáng hình học của dao, chất lượng của dung dịch trơn nguội là những yếu tố cơ bản ảnh hưởng đến:
a/ Bước tiến s. b/ chiều sâu cắt t. c/ Số vòng quay của phôi n. d/ Tốc độ cắt v.
- 53/ Khi tiện hàng loạt trục bậc gá trên hai mũi tâm để bảo đảm các chi tiết trong loạt có các bậc tương ứng dài như nhau, người ta thường dùng cử chặn ở đầu trục:
a/ Mặt đầu của vấu cặp c/ Mặt bậc của vấu cặp
b/ Mũi tâm tự điều chỉnh d/ Cử trong (vít trong)
- 54/ Nguyên nhân của hiện tượng dao bập sâu vào rãnh khi cắt rãnh vuông góc là do:
a/ Trục chính bị đảo. c/ Dao có chiều rộng lưỡi cắt lớn.
b/ Dao có góc φ_1 nhỏ. d/ Tất cả nguyên nhân trên
- 55/ Muốn cắt đứt hàng loạt phôi từ thanh thép dài có đường kính nhỏ thành những đoạn có độ dài L cho trước, người ta sử dụng:
a/ Vạch dấu trước. c/ Cử chặn dọc.

b/ Cữ chặn ngang.

d/ Cữ bản lề lắp ở ụ sau hoặc ở ổ dao.

III/ PHẦN 3: CÔN

56/ Tiện côn bằng phương pháp xoay xiên bàn trượt dọc, nếu muốn trục côn và lỗ côn lắp ghép với nhau thật chính xác về góc côn ta phải:

a/ Xoay xiên bàn trượt dọc chính xác

b/ Tính toán chính xác chiều sâu cắt

c/ Cần thận khi đo kiểm

d/ Không thay đổi vị trí của bàn trượt dọc sau khi tiện xong trục côn. Dùng dao tiện lỗ có đầu cong về bên phải và cho trục chính quay ngược để tiện lỗ côn.

57/ Khi tiện côn, nếu đường sinh của bề mặt côn không thẳng là do:

a/ Chọn chế độ cắt cao

b/ Xoay xiên bàn trượt dọc không chính xác

c/ Mũi dao gá cao hoặc thấp hơn so với trục mũi tâm

d/ Xê dịch ngang thân ụ sau không chính xác

58/ Tiện côn bằng phương pháp xoay xiên bàn trượt dọc, nếu góc côn không đúng theo yêu cầu trên bản vẽ là do:

a/ Quay đế bàn trượt dọc không chính xác

b/ Chiều dài của phôi sai

c/ Thực hiện chiều sâu cắt không chính xác

d/ Dao gá cao hoặc thấp hơn tâm máy

59/ Côn ngoài có $D = 60\text{mm}$, $d = 30\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 150\text{mm}$. Góc dốc α (biết $\alpha < 11^\circ$) để xoay xiên bàn trượt dọc khi tiện côn là:

a/ $\alpha = 5^\circ 00'$

c/ $\alpha = 6^\circ 43'$

b/ $\alpha = 5^\circ 43'$

d/ $\alpha = 6^\circ 00'$

60/ Côn ngoài có $d = 38\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 100\text{mm}$, độ dốc $Y=1/20$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 43\text{mm}$

c/ $D = 48\text{mm}$

b/ $D = 33\text{mm}$

d/ $D = 58\text{mm}$

61/ Khi tiện côn ngoài theo phương pháp xê dịch ngang thân ụ sau, nếu $d = 40\text{mm}$,

$D = 48\text{mm}$ $l = 250\text{mm}$, $L = 400\text{mm}$ thì khoảng xê dịch ngang của thân ụ sau H là:

a/ $H = 6,4\text{mm}$

c/ $H = 6\text{mm}$

b/ $H = 5,4\text{mm}$

d/ $H = 12,8\text{mm}$

62/ Côn ngoài có $D = 38\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 120\text{mm}$, độ côn $K=1/20$. Đường kính nhỏ d của côn sẽ là:

a/ $d = 46\text{mm}$

c/ $d = 36\text{mm}$

b/ $d = 35\text{mm}$

d/ $d = 32\text{mm}$

63/ Trong sản xuất hàng loạt, để kiểm tra mặt côn người ta dùng dụng cụ:

a/ Thước cặp, Panme

c/ Thước đo góc vạn năng

b/ Calíp côn

d/ Dưỡng điều chỉnh

64/ Trong sản xuất hàng loạt, các lỗ côn tiêu chuẩn với góc dốc nhỏ như côn moóc thường được gia công theo phương pháp:

a/ tiện lỗ côn

c/ Dùng bộ dụng cụ khoan-khoét- doa lỗ côn

b/ Chuốt lỗ côn

d/ Mài lỗ côn

65/ Khi tiện côn, góc côn đúng nhưng kích thước đường kính lớn và đường kính nhỏ của côn sai là do:

a/ Xoay xiên bàn trượt dọc không chính xác

b/ Thực hiện chiều sâu cắt không chính xác

c/ Chọn chế độ cắt không hợp lý

d/ Xê dịch ngang thân ụ sau không chính xác

66/ Khi tiện mặt côn ngoài bằng phương pháp xê dịch ngang thân ụ sau, khoảng dịch chuyển cho phép của thân ụ sau về 2 phía là:

a/ $H = 5\text{mm}$

b/ $H = 10\text{mm}$

c/ $H = 15\text{mm}$

d/ $H = 20\text{mm}$

67/ Côn moóc số hiệu nào có góc dốc α lớn nhất:

a/ Côn moóc số 5

b/ Côn moóc số 4

c/ Côn moóc số 0

d/ Côn moóc số 6

68/ Côn moóc số hiệu nào có đường lớn của mặt côn lớn nhất:

a/ Côn moóc số 0

b/ Côn moóc số 4

c/ Côn moóc số 5

d/ Côn moóc số 6

69/ Côn ngoài có $D = 20\text{mm}$, $d = 18\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 100\text{mm}$, độ côn K của bề mặt côn sẽ là:

a/ $K = 1/10$

b/ $K = 1/50$

c/ $K = 1/20$

d/ $K = 1/40$

70/ Côn ngoài có $d = 30\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 140\text{mm}$, độ côn $K = 1/20$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 23\text{mm}$

b/ $D = 33\text{mm}$

c/ $D = 37\text{mm}$

d/ $D = 33,5\text{mm}$

71/ Đường kính lớn D của mũi tâm côn moóc số 4 là:

a/ $D = 17,98\text{mm}$

b/ $D = 44,73\text{mm}$

c/ $D = 24,05\text{mm}$

d/ $D = 31,54\text{mm}$

72/ Khi tiện côn ngoài, góc côn không đúng theo yêu cầu trên bản vẽ là do:

a/ Quay đế bàn trượt dọc không chính xác

c/ Chiều dài phôi sai

b/ Đường kính phôi sai

d/ Dao gá cao hoặc thấp hơn tâm máy

73/ Côn ngoài có $D = 50\text{mm}$, $d = 30\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 100\text{mm}$. Góc dốc α (biết $\alpha < 11^\circ$) để xoay xiên bàn trượt dọc khi tiện côn là:

a/ $\alpha = 5^\circ 33'$

c/ $\alpha = 6^\circ 43'$

b/ $\alpha = 6^\circ 20'$

d/ $\alpha = 5^\circ 43'$

74/ Côn ngoài có $D = 45\text{mm}$, $d = 35\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 100\text{mm}$. Góc dốc α (biết $\alpha < 11^\circ$) để xoay xiên bàn trượt dọc khi tiện côn là:

a/ $\alpha = 2^\circ 52'$

c/ $\alpha = 2^\circ 42'$

b/ $\alpha = 2^\circ 50'$

d/ $\alpha = 3^\circ 52'$

75/ Côn ngoài có $d = 32\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 80\text{mm}$, độ dốc $Y = 1/10$. Đường kính

lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 40\text{mm}$

c/ $D = 48\text{mm}$

b/ $D = 46\text{mm}$

d/ $D = 45\text{mm}$

76/ Côn ngoài có $d = 42\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 100\text{mm}$, độ dốc $Y = 1/25$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 46\text{mm}$

c/ $D = 48\text{mm}$

b/ $D = 50\text{mm}$

d/ $D = 52\text{mm}$

77/ Côn ngoài có $d = 50\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 70\text{mm}$, độ dốc $Y = 1/20$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 57\text{mm}$

c/ $D = 53,5\text{mm}$

b/ $D = 56\text{mm}$

d/ $D = 58\text{mm}$

78/ Côn ngoài có $D = 68\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 100\text{mm}$, độ dốc $Y = 1/10$. Đường kính nhỏ của côn sẽ là:

a/ $d = 58\text{mm}$

c/ $d = 55\text{mm}$

b/ $d = 48\text{mm}$

d/ $d = 60\text{mm}$

79/ Côn ngoài có $D = 50\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 90\text{mm}$, độ dốc $Y = 1/15$. Đường kính nhỏ của côn sẽ là:

a/ $d = 40\text{mm}$

c/ $d = 38\text{mm}$

b/ $d = 42\text{mm}$

d/ $d = 44\text{mm}$

80/ Côn ngoài có $D = 52\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 72\text{mm}$, độ dốc $Y = 1/12$. Đường kính nhỏ của côn sẽ là:

a/ $d = 46\text{mm}$

c/ $d = 42\text{mm}$

b/ $d = 44\text{mm}$

d/ $d = 40\text{mm}$

81/ Côn ngoài có $d = 50\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 80\text{mm}$, độ côn $K = 1/20$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 52\text{mm}$

c/ $D = 56\text{mm}$

b/ $D = 54\text{mm}$

d/ $D = 58\text{mm}$

82/ Côn ngoài có $d = 62\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 120\text{mm}$, độ côn $K = 1/15$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 70\text{mm}$

c/ $D = 66\text{mm}$

b/ $D = 68\text{mm}$

d/ $D = 64\text{mm}$

83/ Côn ngoài có $d = 50\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 60\text{mm}$, độ côn $K = 1/10$. Đường kính lớn D của côn sẽ là:

a/ $D = 62\text{mm}$

c/ $D = 58\text{mm}$

b/ $D = 60\text{mm}$

d/ $D = 56\text{mm}$

84/ Côn ngoài có $D = 55\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 90\text{mm}$, độ côn $K = 1/20$. Đường kính nhỏ của côn sẽ là:

a/ $d = 50,5\text{mm}$

c/ $d = 48,5\text{mm}$

b/ $d = 52,5\text{mm}$

d/ $d = 46,5\text{mm}$

85/ Côn ngoài có $D = 60\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 120\text{mm}$, độ côn $K=1/20$. Đường kính nhỏ của côn sẽ là:

$$a/ d = 56\text{mm} \qquad c/ d = 54\text{mm}$$

$$b/ d = 55\text{mm} \qquad d/ d = 48\text{mm}$$

86/ Côn ngoài có $D = 54\text{mm}$, chiều dài đoạn côn $l = 120\text{mm}$, độ côn $K=1/15$. Đường kính nhỏ của côn sẽ là:

$$a/ d = 48\text{mm} \qquad c/ d = 40\text{mm}$$

$$b/ d = 46\text{mm} \qquad d/ d = 38\text{mm}$$

87/ Khi tiện côn ngoài theo phương pháp xô dịch ngang thân ụ sau, nếu $d=40\text{mm}$, $D = 46\text{mm}$ $l=200\text{mm}$, $L = 300\text{mm}$ thì khoảng xô dịch ngang của thân ụ sau H là:

$$a/ H = 5,5\text{mm} \qquad c/ H = 4,5\text{mm}$$

$$b/ H = 5\text{mm} \qquad d/ H = 4\text{mm}$$

88/ Khi tiện côn ngoài theo phương pháp xô dịch ngang thân ụ sau, nếu $d=50\text{mm}$, $D = 58\text{mm}$ $l=200\text{mm}$, $L = 300\text{mm}$ thì khoảng xô dịch ngang của thân ụ sau H là:

$$a/ H = 7,4\text{mm} \qquad c/ H = 6,4\text{mm}$$

$$b/ H = 7\text{mm} \qquad d/ H = 6\text{mm}$$

89/ Khi tiện côn ngoài theo phương pháp xô dịch ngang thân ụ sau, nếu $d=46\text{mm}$, $D = 52\text{mm}$ $l=120\text{mm}$, $L = 360\text{mm}$ thì khoảng xô dịch ngang của thân ụ sau H là:

$$a/ H = 8\text{mm} \qquad c/ H = 10\text{mm}$$

$$b/ H = 9\text{mm} \qquad d/ H = 12\text{mm}$$

90/ Khi tiện côn ngoài theo phương pháp xô dịch ngang thân ụ sau, nếu $d=38\text{mm}$, $D = 44\text{mm}$ $l=150\text{mm}$, $L = 250\text{mm}$ thì khoảng xô dịch ngang của thân ụ sau H là:

$$a/ H = 5\text{mm} \qquad c/ H = 7\text{mm}$$

$$b/ H = 6\text{mm} \qquad d/ H = 8\text{mm}$$

91/ Đường kính lớn D của mũi tâm côn moóc số 3 là:

$$a/ D = 17,98\text{mm} \quad b/ D = 44,73\text{mm} \quad c/ D = 24,05\text{mm} \quad d/ D = 31,54\text{mm}$$

92/ Đường kính lớn D của mũi tâm côn moóc số 5 là:

$$a/ D = 17,98\text{mm} \quad b/ D = 44,73\text{mm} \quad c/ D = 24,05\text{mm} \quad d/ D = 31,54\text{mm}$$

93/ Đường kính lớn D của mũi tâm côn moóc số 2 là:

$$a/ D = 17,98\text{mm} \quad b/ D = 44,73\text{mm} \quad c/ D = 24,05\text{mm} \quad d/ D = 31,54\text{mm}$$

94/ Đường kính lớn D của mũi tâm côn moóc số 1 là:

$$a/ D = 17,98\text{mm} \quad b/ D = 24,05\text{mm} \quad c/ D = 31,54\text{mm} \quad d/ D = 12,24\text{mm}$$

IV/ PHẦN 4: REN

95/ Khi cắt ren bằng bàn ren và tarô mà ren bị phá huỷ là do:

$$a/ \text{Chọn dụng dịch trơn nguội không hợp lý} \qquad c/ \text{Dụng cụ cắt bị mòn}$$

$$b/ \text{Dụng cụ cắt bị đứng lại trong quá trình cắt} \qquad d/ \text{Tốc độ cắt v lớn}$$

96/ Khi cắt ren bằng bàn ren và tarô mà ren không đủ chiều cao là do:

$$a/ \text{Chuẩn bị phôi không đúng} \qquad c/ \text{Chi tiết bị côn}$$

- a/ Bảng dưỡng b/ Calíp ren c/ Thước cặp d/ Panme đo ren
- 113/ Bàn ren được dùng để cắt ren ngoài có trục diện tam giác cho trường hợp:
a/ Đường kính đến 20mm c/ Đường kính đến 30mm
b/ Bước ren $p \leq 1,5\text{mm}$ d/ Bước ren $p \leq 2\text{mm}$
- 114/ Khi tiện ren tam giác bằng dao, nếu trục diện của ren chưa hoàn chỉnh là do:
a/ Điều chỉnh máy sai c/ Dao bị đẩy trong quá trình cắt
b/ Điều chỉnh du xích không chính xác d/ Chiều sâu cắt lớn
- 115/ Ren tam giác hệ mét được chia làm hai loại:
a/ Ren hệ Anh và ren hệ mét c/ Ren bước lớn và ren bước nhỏ
b/ Ren trái và ren phải d/ Ren chẵn và ren lẻ
- 116/ Góc nâng μ (muy) của ren càng nhỏ thì:
a/ Số đầu mối của ren càng ít c/ Càng dễ gia công
b/ Trục diện ren càng lớn d/ Khả năng tự nối lỏng của mối ghép ren càng giảm
- 117/ Để khắc phục độ rơ giữa vít me và đai ốc hai nửa, mũi dao tiện ren cần cách mặt đầu đoạn ren một khoảng:
a/ $2 \div 3$ bước ren b/ 1 bước ren c/ 4 bước ren d/ $4 \div 6$ bước ren
- 118/ Cắt ren ngoài bằng bàn ren trên vật liệu là thép và gang được thực hiện với tốc độ cắt:
a/ $v = 15 \div 20\text{m/ph}$ b/ $v = 5 \div 10\text{m/ph}$ c/ $v = 2 \div 4\text{m/ph}$ d/ $v \leq 10\text{m/ph}$
- 119/ Tốc độ cắt khi tiện ren trên vật liệu thép bằng dao thép gió thường chọn:
a/ $v = 100 \div 150\text{m/ph}$ b/ $v = 40 \div 60\text{m/ph}$ c/ $v = 10 \div 15\text{m/ph}$ d/ $v = 20 \div 35\text{m/ph}$
- 120/ Khi chọn chuẩn tinh để tiện cần bảo đảm nguyên tắc quan trọng sau:
a/ Không chọn những mặt quá xù xì c/ Chọn những mặt không phải gia công
b/ Không thay đổi chuẩn d/ Thay đổi chuẩn
- 121/ Cắt ren ngoài bằng bàn ren trên vật liệu là hợp kim màu được thực hiện với tốc độ cắt:
a/ $v = 15 \div 20\text{m/ph}$ b/ $v \leq 10\text{m/ph}$ c/ $v = 2 \div 4\text{m/ph}$ d/ $v = 10 \div 15\text{m/ph}$
- 122/ Tốc độ cắt khi tiện ren trên vật liệu gang bằng dao thép gió thường chọn:
a/ $v = 100 \div 150\text{m/ph}$ b/ $v = 40 \div 60\text{m/ph}$ c/ $v = 10 \div 15\text{m/ph}$ d/ $v = 20 \div 35\text{m/ph}$
- 123/ Tốc độ cắt khi tiện ren trên vật liệu thép bằng dao hợp kim cứng thường chọn:
a/ $v = 100 \div 150\text{m/ph}$ b/ $v = 40 \div 60\text{m/ph}$ c/ $v = 10 \div 15\text{m/ph}$ d/ $v = 20 \div 35\text{m/ph}$
- 124/ Tốc độ cắt khi tiện ren trên vật liệu gang bằng dao hợp kim cứng thường chọn:
a/ $v = 100 \div 150\text{m/ph}$ b/ $v = 40 \div 60\text{m/ph}$ c/ $v = 10 \div 15\text{m/ph}$ d/ $v = 20 \div 35\text{m/ph}$
- 125/ Tốc độ cắt khi tiện tinh ren so với khi tiện thô ren thường được chọn:
a/ Giảm $1,5 \div 2$ lần b/ Giảm $20 \div 30\%$ c/ Tăng $1,5 \div 2$ lần d/ Không thay đổi
- 126/ Tốc độ cắt khi tiện ren trong so với khi tiện ren ngoài thường được chọn:
a/ Giảm $1,5 \div 2$ lần b/ Giảm $20 \div 30\%$ c/ Tăng $1,5 \div 2$ lần d/ Không thay đổi
- 127/ Khi tiện ren trong lỗ kín (ren phải) có rãnh thoát dao với tốc độ cắt cao, người ta thường chọn cách sau:
a/ Lùi dao nhanh và đảo chiều trục chính c/ Dùng cơ cấu lùi dao nhanh

- b/ Dũa dao ren trong có đầu cong về bên phải d/ Dao gá úp
- 128/ Bước ren bị sai khi tiện ren là do:
- a/ Gá dao không đúng tâm của vật làm c/ Mài dao không đúng
b/ Dao bị đẩy trong quá trình cắt d/ Điều chỉnh máy sai
- 129/ Đường kính trục trước khi tiện ren tam giác hệ mét M20 là:
- a/ 20,2mm b/ 20,5mm c/ 19,8mm d/ 17,5mm
- 130/ Đường kính trục trước khi tiện ren tam giác hệ mét M30 là:
- a/ 27,5mm b/ 26,5mm c/ 30,5mm d/ 29,7mm
- 131/ Đường kính trục trước khi tiện ren tam giác hệ mét M16 là:
- a/ 15,8mm b/ 14mm c/ 14,5mm d/ 16,2mm
- 132/ Đường kính trục trước khi cắt ren ngoài bằng bàn ren M12 là:
- a/ 12,4mm b/ 12,2mm c/ 11,9mm d/ 11,5mm
- 133/ Đường kính trục trước khi cắt ren ngoài bằng bàn ren M10 là:
- a/ 10,2mm b/ 10,4mm c/ 9,5mm d/ 9,9mm
- 134/ Đường kính lỗ khoan trước khi cắt ren bằng tarô M12 trong lỗ là:
- a/ 12mm b/ 12,8mm c/ 10,25mm d/ 9,5mm
- 135/ Đường kính lỗ khoan trước khi tiện ren tam giác hệ mét M27 trong lỗ là:
- a/ 27mm b/ 27,5mm c/ 25mm d/ 23,8mm
- 136/ Đường kính lỗ khoan trước khi tiện ren tam giác hệ mét M22 trong lỗ là:
- a/ 19mm b/ 19,4mm c/ 20mm d/ 22mm
- 137/ Đường kính rãnh thoát dao trên trục trước khi tiện ren tam giác hệ mét M27 là:
- a/ 26,7mm b/ 26,5mm c/ 24mm d/ 23,2mm
- 138/ Đường kính rãnh thoát dao trên trục trước khi tiện ren tam giác hệ mét M30 là:
- a/ 25,6mm b/ 25mm c/ 29,7mm d/ 29mm
- 139/ Đường kính rãnh thoát dao trên trục trước khi tiện ren tam giác hệ mét M22 là:
- a/ 18,2mm b/ 18,8mm c/ 19,5mm d/ 21,8mm
- 140/ Khi tiện ren ngoài M24, nếu cho phép cắt rãnh thoát dao thì chiều rộng của rãnh thường chọn khoảng:
- a/ 6 đến 9mm b/ 10 đến 15mm c/ Lớn hơn 20mm d/ 2 đến 4mm
- 141/ Ren tam giác hệ mét có ký hiệu M16, bước ren P sẽ là:
- a/ P = 1,5mm b/ P = 2,5mm c/ P = 2mm d/ P = 3mm
- 142/ Ren tam giác hệ mét có ký hiệu M24, bước ren P sẽ là:
- a/ P = 1,5mm b/ P = 2,5mm c/ P = 2mm d/ P = 3mm
- 143/ Ren tam giác hệ mét có ký hiệu M22, bước ren P sẽ là:
- a/ P = 1,5mm b/ P = 2,5mm c/ P = 2mm d/ P = 3mm
- 144/ Ren tam giác hệ mét có ký hiệu M10, bước ren P sẽ là:
- a/ P = 1,5mm b/ P = 2,5mm c/ P = 2mm d/ P = 3mm
- 145/ Ren tam giác hệ mét có ký hiệu M36, bước ren P sẽ là:
- a/ P = 3,5mm b/ P = 2,5mm c/ P = 3mm d/ P = 4mm

146/ Góc trước γ của dao khi tiện thô ren :

a/ $\gamma = 0^\circ$ b/ $\gamma = 3 \div 5^\circ$ c/ $\gamma = 5 \div 10^\circ$ d/ $\gamma = 12 \div 15^\circ$

147/ Khi tiện ren ngoài, góc sau của mũi dao được mài:

a/ $\alpha_m = 12 \div 15^\circ$ b/ $\alpha_m = 3 \div 5^\circ$ c/ $\alpha_m = 5 \div 10^\circ$ d/ $\alpha_m = 0^\circ$

148/ Trong quá trình cắt gọt, dao có thể làm rộng rãnh ren, vì thế góc ε thực tế của dao thép gió được mài:

a/ Mài nhỏ đi $20 \div 30'$ c/ Mài lớn lên $20 \div 30'$

b/ Mài nhỏ đi $10 \div 20'$ d/ Mài lớn lên $20 \div 30'$

149/ Trong quá trình cắt gọt, dao có thể làm rộng rãnh ren, vì thế góc ε thực tế của dao hợp kim cứng được mài:

a/ Mài nhỏ đi $20 \div 30'$ c/ Mài lớn lên $20 \div 30'$

b/ Mài nhỏ đi $10 \div 20'$ d/ Mài lớn lên $20 \div 30'$

150/ Khi tiện ren, nếu ren không trơn nhẵn là do:

a/ Dao bị đẩy trong quá trình cắt . c/ Cả hai lưỡi cắt đều cắt gọt

b/ Dao gá không đúng tâm máy. d/ Điều chỉnh máy sai.

Tp.Hồ Chí Minh, ngày tháng năm 2017

TRƯỞNG BAN ĐỀ THI

(Ký và ghi rõ họ tên)

GV RA ĐỀ

(Ký và ghi rõ họ tên)

Chung Trần Thế Vinh

Phan Văn Thành

ĐÁP ÁN ĐỀ THI TRẮC NGHIỆM HỌC SINH GIỎI TIỆN 3 / 2017

I/ PHẦN 1:

1/b	2/d	3/a	4/c	5/a	6/b	7/c	8/d	9/a	10/c
11/d	12/b	13/b	14/a	15/c	16/d	17/a	18/b	19/b	

II/ PHẦN 2:

20/c	21/d	22/a	23/c	24/b	25/d	26/a	27/b	28/c	29/d
30/c	31/d	32/a	33/d	34/b	35/b	36/a	37/c	38/b	39/c
40/a	41/d	42/c	43/d	44/a	45/b	46/b	47/a	48/d	49/c
50/a	51/b	52/d	53/b	54/a	55/d				

III/ PHẦN 3

56/ d	57/c	58/a	59/b	60/c	61/a	62/d	63/b	64/c	65/b
66/c	67/a	68/d	69/b	70/c	71/d	72/a	73/d	74/a	75/c
76/b	77/a	78/b	79/c	80/d	81/b	82/a	83/d	84/a	85/c
86/b	87/c	88/d	89/b	90/a	91 /c	92/b	93/a	94/d	

IV/ PHẦN 4:

95/b	96/a	97/c	98/d	99/b	100/d	101/a	102/c	103/b	104/c
105/a	106/d	107/a	108/d	109/c	110/b	111/a	112/b	113/d	114/b
115/c	116/d	117/a	118/c	119/d	120/b	121/b	122/c	123/a	124/b
125/c	126/c	127/b	128/d	129/c	130/d	131/a	132/c	133/d	134/c
135/d	136/b	137/d	138/a	139/b	140/a	141/c	142/d	143/b	144/a
145/d	146/c	147/a	148/b	149/a	150/c				

GV RA ĐỀ

Phan Văn Thành