

CHI TIẾT CẤU BỀ ĐỀ THI

Tên Bề Đề Thi: qn

Môn học : CÔNG NGHỆ KIM LOẠI_DH

Thời gian thi : 60

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

Số câu hỏi : 104

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

Câu 1: Cho dữ liệu thực vật vào hình hợp làm khuôn đúc:

- A. Tăng độ bền và tính chịu nhiệt.
- B. Tăng độ bền và tính thông khí.
- C. Tăng tính chịu nhiệt và tính thông khí.



D. Tăng độ bền và tính bám dính.

Câu 2: Kích thước mẫu đúc bằng gỗ được tính bằng :

- A. Kích thước vật đúc+10%ng độ gia công+độ co kim loại.
- B. Kích thước chi tiết máy+10%ng độ gia công+độ co kim loại.
- C. Kích thước chi tiết máy+độ co kim loại+dung sai đúc.



D. Kích thước vật đúc + độ co kim loại + dung sai chế tạo mẫu.

Câu 3: Vị trí đặt đầu hơi khi làm khuôn đúc:

- A. Chế thép nhiệt trong khuôn đúc.
- B. Tại mặt phân khuôn.
- C. Tại thành dày nhất của vật đúc.



D. Tại chỗ cao nhất trong khuôn đúc.

Câu 4: Tác dụng của đầu ngót khi đúc thép

- A. Rót kim loại vào khuôn đúc.
- B. Dẫn khí thoát trong lòng khuôn thoát ra ngoài.



C. Bổ sung kim loại khi kim loại đông đặc.

D. Tránh nứt vật đúc.

Câu 5: Khi đúc trong khuôn kim loại , lõi được chế tạo bằng:



- A. Cát
- B. Gốm
- C. Thạch cao
- D. graphit

Câu 6: Vị trí thông hơi của rãnh lọc xỉ và rãnh dẫn phôi:

A. Rãnh dẫn cao hơn và thông góc với rãnh lọc xỉ.



B. Rãnh dẫn thấp hơn và thông góc với rãnh lọc xỉ

C. Rãnh dẫn bằng và thông góc với rãnh lọc xỉ.

D. Rãnh dẹt thòp hơn và song song với rãnh lồi x.

Câu 7: Chọn số khuôn gôm có:

A. Nồi cát thạch anh hoặc nồi graphite.

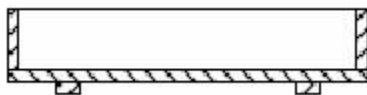
B. Nồi cát gôm chịu lửa hoặc nồi graphite.



C. Nồi graphite hoặc nồi thủy tinh.

D. Nồi cát thạch anh hoặc nồi hợp kim nhôm.

Câu 8: Hình sau đây là:



A. Mẫu

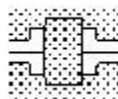
B. Hộp lõi

C. Khuôn đúc



D. Hòm khuôn

Câu 9: Hình sau đây là:



A. Mẫu

B. Vết đúc

C. Hộp lõi



D. Lõi

Câu 10: Đầu ngót hợp đặt ở vị trí :



A. Trên thành dày nhất của vết đúc.

B. Trên phần trung tâm của vết đúc

C. Trên thành dày của vết đúc và không cách xa mặt khuôn trên.

D. Trên thành dày của vết đúc và gần mặt phân khuôn.

Câu 11: Hệ thống rót của khuôn đúc được đặt theo thứ tự các bộ phận sau:

A. Cốc rót, rãnh lồi x, ống rót, rãnh dẹt

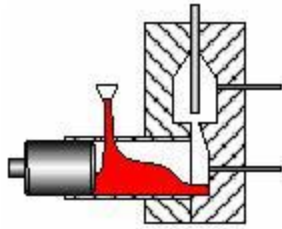


B. Cốc rót, ống rót, rãnh lồi x, rãnh dẹt

C. Cốc rót, ống rót, rãnh dẹt, rãnh lồi x

D. Ống rót, cốc rót, rãnh lồi x, rãnh dẹt

Câu 12: Hình vẽ sau đây là:



- A. Sơ đồ nguyên lý máy đúc liên tục
- ☒ B. Sơ đồ nguyên lý máy đúc áp lực
- C. Máy làm khuôn
- D. Máy đúc ly tâm

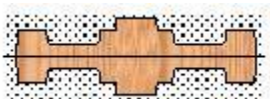
Câu 13: Đâu không đúng trong các xuống đúc ngòi ta thường dùng các nội chứa bóng:

- A. Gang xám
- B. Đốt sét
- ☒ C. Gạch chịu lửa
- D. graphit

Câu 14: Khi đúc trong khuôn cát, lõi được chế tạo bằng:

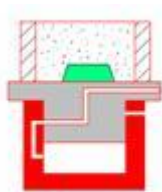
- A. Gỗ
- B. Kim loại
- ☒ C. Hỗn hợp cát là chính
- D. Thạch cao

Câu 15: Hình vẽ sau đây là:



- ☒ A. Mẫu đúc
- B. Bản vẽ chi tiết máy.
- C. Vết đúc
- D. Hộp lõi

Câu 16: Hình vẽ sau đây là:



- A. Máy đúc áp lực
- B. Máy làm khuôn kiểu ép tay trên xuống
- ☒ C. Máy làm khuôn kiểu rung (dàn)

D. Máy làm khuôn kiểu vữa ép vữa rung

Câu 17: Các kim loại Cu, Ag, Al theo thứ tự có nhiệt độ nóng chảy là: 1083°C , 960°C , 660°C . Nếu gia công ở 200°C thì đối với kim loại nào là gia công nóng ?

- A. Cu
- B. Al
- C. Ag



D. Tất cả là gia công nguội.

Câu 18: Cát áo là:

- A. Hỗn hợp cát nhỏ và đất sét
- B. Hỗn hợp của cát, đất sét, dầu thực vật.
- C. Lớp hỗn hợp tiếp xúc với kim loại lỏng.
- D. Lớp hỗn hợp có độ thông khí cao.



Câu 19: Tác dụng của đất sét trong hỗn hợp làm khuôn là:



- A. Tăng độ bền giảm độ thông khí.
- B. Tăng độ bền tăng độ thông khí.
- C. Tăng độ dẻo tăng độ thông khí.
- D. Giảm độ dẻo giảm độ thông khí.

Câu 20: Sỏi khuôn có tác dụng:



- A. Làm mịn mặt vật đúc, tăng tính thông khí.
- B. Tăng tính chịu nhiệt, tăng tính thông khí.
- C. Tăng tính chịu nhiệt, làm mịn mặt vật đúc.
- D. Tăng tính chịu nhiệt, tăng độ bền của khuôn.

Câu 21: Hình vẽ sau đây là:



- A. Vật đúc và hệ thống rót, ngót.
- B. Khuôn đúc
- C. Mồi đúc
- D. Vật đúc

Câu 22: Độ ẩm của hỗn hợp làm khuôn trước khi sấy là:

- A. 5%
- B. 6%
- C. 7%
- D. 8%



Câu 23: Số đường mòn của vào hỗn hợp làm lõi sẽ có lợi cho:

- A. Tính thông khí
- B. Tính bền
- C. Tính chịu nhiệt
-  D. Tính lún

Câu 24: Tác dụng của mẫu khi làm khuôn đúc

- A. Tạo hình dáng bên trong của vật đúc.
-  B. Tạo hình dáng bên ngoài của vật đúc
- C. Tạo hình dáng vật đúc.
- D. Tạo hệ thống rọt.

Câu 25: Hàn vảy là một phương pháp hàn mà:

- A. Que hàn chảy, vật hàn chảy một phần.
-  B. Que hàn chảy , vật hàn không chảy.
- C. Que hàn không chảy, vật hàn không chảy.
- D. Vật hàn chỉ nóng đỏ, không dùng que hàn.

Câu 26: Điện cực hàn có thuộc bậc số dùng khi:

-  A. Hàn hồ quang.
- B. Hàn điện tiếp xúc
- C. Hàn vảy .
- D. Hàn khí.

Câu 27: Công thức

$I_h = (\beta + \alpha.d)d$ dùng để tính cường độ dòng điện hàn cho:

-  A. Hàn hồ quang tay.
- B. Hàn tiếp xúc điện tiếp xúc .
- C. Hàn bán tiếp xúc.
- D. Hàn tiếp xúc giáp mặt.

Câu 28: Hàn tiếp xúc điện tiếp xúc là phương pháp hàn:

-  A. Dùng que hàn nóng chảy, thuộc bột phôi dùng hàn.
- B. Dùng que hàn nóng chảy có thuộc bột
- C. Dùng que hàn không nóng chảy, thuộc bột phôi dùng hàn.
- D. Dùng que hàn có thuộc bột và khí bảo vệ dùng hàn.

Câu 29: Tác dụng của cuộn từ cảm trong máy hàn hồ quang là:

- A. Cho máy có công suất dòng điện lớn.
- B. Cho dòng điện tính của máy được hạn.
- C. Chống hiện tượng ngắn mạch.
- D. Tạo hồ quang cháy ổn định hơn.

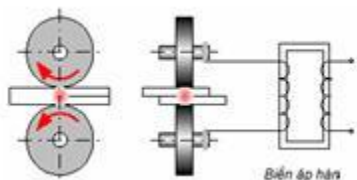


Câu 30: Tác dụng của vát mép khi hàn là:

- A. Làm tăng độ cứng cho mối hàn.
- B. Làm tăng độ dẻo cho mối hàn.
- C. Làm giảm ứng suất giữa mối hàn và vát mép.
- D. Dẫn khí và tập nhiệt trong mối hàn lên xỉ.



Câu 31: Hình vẽ sau đây là sơ đồ:



- A. Hàn điện trở dùng có điện cực không nóng chảy.
- B. Hàn bán trở dùng có điện cực không nóng chảy.
- C. Hàn điện tiếp xúc điểm.
- D. Hàn điện tiếp xúc đường.



Câu 32: Khi hàn hồ quang tay vị trí hàn đứng, dòng điện hàn so với vị trí hàn bằng phải:

- A. Tăng 15 – 20%.
- B. Giảm 10 – 15%.
- C. Giảm 20 – 25%.
- D. Tăng 10 – 15%.



Câu 33: Nếu gọi

$$n = \frac{O_2}{C_2H_2} \text{ tỷ lệ nào dưới đây là đúng nhất}$$

- A. $n=0.9 - 1$ khi dùng ngùn lò bình thường.
- B. $n=1.1 - 1.2$ khi dùng ngùn lò bình thường.
- C. $n=1.1-1.2$ khi dùng ngùn lò bình cacbon hóa.
- D. $n=1-1.1$ khi dùng ngùn lò oxy hóa.



Câu 34: Hình vẽ sau đây là :



- A. Mối hàn chùng.
- B. Mối hàn góc.
- C. Mối hàn vị trí hàn ngang.



D. Mọi hàn tiếp xúc.

Câu 35: So với hàn hồ quang điện hàn khí có ưu điểm hơn:

A. Có thể hàn những chi tiết dày.

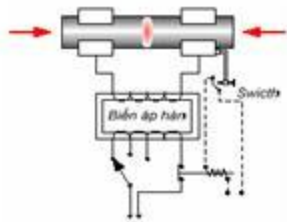


B. Không phụ thuộc vào nguồn điện có hay không.

C. Có nhiều công dụng hơn.

D. Mọi hàn bên hơn.

Câu 36: Hình vẽ sau đây là sơ đồ:



A. Hàn điện trở động có điện cực không nóng chảy.



B. Hàn điện tiếp xúc giáp mặt.

C. Hàn vảy.

D. Hàn điện tiếp xúc động.

Câu 37: Cấu tạo của máy hàn điện tiếp xúc có đặc điểm khác máy hàn hồ quang tay là:



A. Có dòng điện rất lớn.

B. Có bộ phận chỉnh lưu.

C. Cuộn sơ cấp có nhiều vòng dây hơn.

D. Cuộn thứ cấp chỉ có một vòng dây.

Câu 38: Điện cực hàn không nóng chảy sẽ dùng khi:

A. Hàn hồ quang tĩnh.



B. Hàn điện tiếp xúc.

C. Hàn vảy.

D. Hàn khí.

Câu 39: Thép không gỉ crôm không cắt được bằng ngọn lửa oxy- acetylen vì:

A. Nhiệt độ nóng chảy quá cao.

B. Nhiệt độ nóng chảy quá thấp.

C. Vật liệu dẫn nhiệt quá nhanh.



D. Nhiệt độ nóng chảy của oxyt Crôm cao hơn nên thép không gỉ.

Câu 40: Hàn điện hồ quang tay với máy hàn 1 chiều có ưu điểm hơn so với máy hàn xoay chiều là:

A. Gọn, nhẹ, dễ vận chuyển.

B. Dễ bảo quản và sửa chữa.

-  C. Chết lợng mội hàn cao hơn.
- D. Có 3 yếu tố trên.

Câu 41: Tốc độ di chuyển que hàn nhanh sẽ làm:

- A. Tăng năng suất hàn.
- B. Tăng khả năng kết dính của mội hàn.
-  C. Tăng khả năng không ngấu của mội hàn.
- D. Tăng độ chụy loãng của vũng hàn.

Câu 42: Hàn tồ động dồ i lợp thuợc không cón kính bợo vồ mọt vì :

- A. Không có hợ quang phát sinh.
-  B. Hợ quang chìm dồ i lợp thuợ
- C. Có ánh sáng hợ quang không gây chói.
- D. Máy hàn che vùng phát hợ quang

Câu 43: Có thồ sồ dồ ng lợ i khí nào sau đây đợ bợo vồ mội hàn:

-  A. CO_2 .
- B. N_2 .
- C. O_2 .
- D. H_2 .

Câu 44: Trong phồ ng pháp hàn đỉn tiếp xúc, sồ dồ ng đỉn có:

- A. Tồn sồ cao.
- B. Hiệ u đỉn thồ cao.
-  C. Cồ ng đợ dòng đỉn cao.
- D. Có 3 yếu tố trên.

Câu 45: Hàn bo mợch đỉn tồ là phồ ng pháp :

- A. Hàn đỉn trồ.
-  B. Hàn vồ y.
- C. Hàn bán tồ đợ ng.
- D. Hàn rền.

Câu 46: Trong công nghiợp khí oxy đợợc đỉu chồ bợ ng cách cho oxy bay hợ i :

- A. 83°C
- B. 183°C
- C. -83°C
-  D. -183°C

Câu 47: Ngồ i ta sồ dồ ng nhiệ t sinh ra khi nhồ nồ c vào đợ t đèn đợ :

- A. Hàn .
- B. Cồ t.

C. Nung sơ bộ vật hàn.

☒ D. Trái cây.

Câu 48: Khi hàn khí chèn hàn được vật hàn có chiều dày tối đa là:

☒ A. 6 mm.

B. 8 mm.

C. 10 mm.

D. 12 mm.

Câu 49: Hình vẽ sau đây là:



☒ A. Cán dọc.

B. Dập tấm.

C. Cán ngang.

D. Rèn tự do.

Câu 50: Hình vẽ sau đây là:



A. Rèn trong khuôn.

B. Kéo.

C. Vuốt.

☒ D. Chèn.

Câu 51: Cấu tạo khuôn kéo gồm có : vuốt nhô, vuốt nhọn,....., phần thoát

A. Vuốt phẳng.

B. Làm sạch.

☒ C. Làm trơn.

D. Vuốt sạch.

Câu 52: Khi rèn trong khuôn yếu tố nào sau đây phải được đặc biệt quan tâm tính toán kỹ:

A. Vật liệu làm khuôn.

B. Dung sai của khuôn.



C. Số lần dập trong một lần nung.

D. Nhiệt độ của lò nung.

Câu 53: Khi kéo đường kính của dây càng nhỏ thì:



A. Khuôn kéo phải càng cứng.

B. Lực kéo không đổi.

C. Lực kéo càng lớn.

D. Khuôn kéo càng mềm.

Câu 54: Rèn trong khuôn chỉ thích hợp cho sản xuất hàng loạt vì:

A. Năng suất cao.

B. Khuôn đắt tiền.

C. Không đòi hỏi tay nghề cao.



D. Có 3 lý do trên.

Câu 55: Nếu trong khi rèn tính đường kính $N_0 = 150$ cái, số chi tiết đắt hàng là $N = 120$ cái thì ta chọn:

A. Rèn trong khuôn.



B. Rèn tự do.

C. Rèn tự động.

D. Rèn bán tự động.

Câu 56: Nguyên lý kết dính trong hàn rèn là:



A. Khuếch tán vật liệu.

B. Chảy dính vật liệu.

C. Bám dính vật liệu.

D. Kết tinh vật liệu.

Câu 57: Để quá trình kéo thuận lợi ta có thể sử dụng phương pháp nhiệt luyện:

A. Tôi .

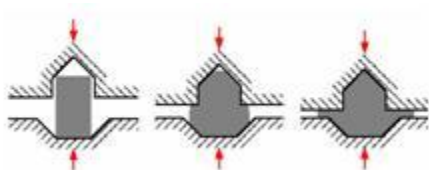
B. Ủ .

C. Thêm cacbon.



D. .

Câu 58: Hình vẽ sau đây là:



A. Khuôn đúc.

B. Khuôn dập tøm.



C. Khuôn rèn.

D. Khuôn ép nhũa.

Câu 59: Khuôn ép thuôn không có bộ phận nào sau đây:

A. Chày ép.

B. Piston ép.



C. Chày ép rỗng.

D. Đai dúc cựa lồi hình khuôn.

Câu 60: Trong phương pháp dập tøm để tạo hình dáng ban đầu cho sản phẩm người ta sử dụng nguyên công dập:

A. Dập uốn cong.

B. Dập sâu.



C. Dập cắt.

D. Dập phôi dập.

Câu 61: Người ta gọi rèn tøm do vì :



A. Kim loại biến dạng tøm do.

B. Người rèn tøm do chọn dạng cựa rèn.

C. Tøm do chọn chày nung nóng .

D. Có 3 yếu tố trên.

Câu 62: Vì sao rèn trong khuôn có thể chọn phôi thép sôi:

A. Chết lồi ứng phôi thép sôi tốt hơn.

B. Nhiệt độ nung thấp hơn.

C. Phôi dễ rèn hơn.



D. Bọt khí tøm hàn lồi trong khi rèn.

Câu 63: Màu của vật rèn khi đến nhiệt độ rèn là:

A. Màu vàng.

B. Màu vàng rơm



C. Màu vàng rơm.

D. Màu vàng nhạt.

Câu 64: Rèn khuôn có ưu điểm hơn rèn tøm do:

A. Độ chính xác cao hơn nhờ năng suất thấp hơn .



B. Độ chính xác và chết lồi ứng vật rèn cao hơn.

C. Không cần phải cắt vãnh biên sau khi rèn khuôn.

D. Kim loại dễ biến dạng khuôn hơn hơn.

Câu 65: Rèn khuôn kín có ưu điểm hơn rèn khuôn hở:

A. Độ chính xác của vật rèn thấp hơn.



- B. Độ chính xác của vật rèn cao hơn.
- C. Năng suất thấp hơn.
- D. Độ cứng khí hóa và tốc độ đông hóa hơn.

Câu 66: Trong bốn nguyên công dập tóm sau, nguyên công nào cần khe hở giữa chày và cối lớn hơn?

- A. Cốt phôi.
- B. Đốt lò.



- C. Dập vuốt không biến mỏng thành.
- D. Dập vuốt có biến mỏng thành.

Câu 67: Chất lỏng nào biến mất chỉ một giây sau khi dập tóm so với rèn khuôn và rèn tốc?

- A. Kém hơn.
- B. Tốt hơn.
- C. Tương đương.
- D. Tốt hơn rèn tốc, kém hơn rèn khuôn.

Câu 68: Tại sao những chi tiết máy chịu lực lớn bắt buộc phải gia công bằng áp lực?

- A. Vì chi tiết máy đã chịu qua giai đoạn biến dạng đàn hồi.
- B. Vì chi tiết máy đã chịu qua giai đoạn biến dạng dẻo.
- C. Vì sau khi gia công bằng áp lực kim loại có thể tích nhỏ nhất.



- D. Tốc độ chế tạo thấp và mịn hơn.

Câu 69: Trong ba hàn sau: hàn hồ quang, hàn oxy-axetylen, hàn vảy, hàn nào chịu lực tốt nhất?

- A. Hàn vảy.
- B. Hàn oxy-axetylen.



- C. Hàn hồ quang.
- D. Cả ba đều như nhau.

Câu 70: Có mấy loại mối hàn khí oxy-axetylen?

- A. Một.



- B. Hai.
- C. Ba.
- D. Bốn.

Câu 71: Vật liệu dùng làm mối hàn khí oxy-axetylen?

- A. Đồng đen.



- B. Đồng đỏ.
- C. Thép không gỉ.
- D. Thép hợp kim.

Câu 72: Có mấy loại mối hàn trong không gian?

- A. Một.

B. Hai.

☒ C. Ba.

D. Bốn.

Câu 73: Hình sau đây là:



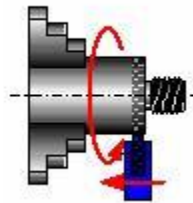
☒ A. Đứng.

B. Mâm cặp 3 chấu.

C. Mâm cặp 4 chấu.

D. Bàn xe dao.

Câu 74: Hình sau đây là:



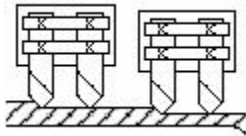
A. Tiến trỏ ngoài.

B. Tiến đỉnh hình.

☒ C. Lăn nhám.

D. Tiến ren ngoài.

Câu 75: Hình sau đây là:



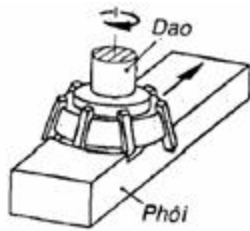
A. Phay.

☒ B. Bào.

C. Mài.

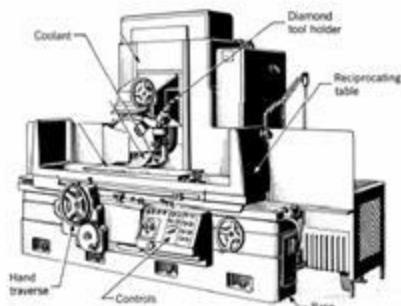
D. Tiến.

Câu 76: Hình sau đây là:



- A. Dao phay trồi.
- B. Dao phay ngón.
- ☒ C. Dao phay mặt đều.
- D. Dao phay rãnh.

Câu 77: Hình sau đây là:



- ☒ A. Máy mài phẳng.
- B. Máy mài trồi
- C. Máy mài giũa.
- D. Máy mài trục khuỷu.

Câu 78: Khi tiến hành phôi công pháp gá nào sau đây là đúng:

- A. Ê tô.
- B. Mâm cặp – mũi tâm – kẹp tời
- C. Mũi tâm – mũi tâm
- ☒ D. Mâm cặp.

Câu 79: Khi phay rãnh trên trục, sử dụng dao phay loại nào sau đây:

- A. Dao phay rãnh.
- B. Dao phay trồi.
- ☒ C. Dao phay ngón.
- D. Dao phay định hình.

Câu 80: Có thể sử dụng phương pháp nào sau đây để gia công rãnh trên bánh răng

- A. Mài .
- ☒ B. Xọc
- C. Khoan .

D. Tiền.

Câu 81: Vật liệu bện hợp kim đồng không thể gia công bằng phương pháp nào sau đây:

A. Tiền.

 B. Mài.

C. Khoan.

D. Phay.

Câu 82: Bút mài nhẵn gôm có:

A. Bút đá mịn+ đất sét+axit hữu cơ.

B. Đất sét+axit hữu cơ+parafin.

C. Bút đá mịn+dầu nhớt+mỏ bò+parafin+axit hữu cơ.

 D. Bút kim cương+axit hữu cơ.

Câu 83: Các loại vật liệu nào có ký hiệu sau đây dùng để làm mũi khoan:

A. CD70.

 B. P18.

C. BK8.

D. T5K10.

Câu 84: Các loại vật liệu sau đây, vật liệu nào có độ cứng cao nhất:

 A. T15K6.

B. P9.

C. BK10.

D. 100CrWMn.

Câu 85: Có các loại phoi cắt nào khi tiện thép, gang và các hợp kim?

A. Phoi vụn.

B. Phoi xẹp.

C. Phoi dây.

 D. Có cả ba loại.

Câu 86: Máy tiện vịn nặng có thể gia công được:

A. Rãnh chụ T.

B. Rãnh mang cá.

 C. Ren ngoài & ren trong hột mét.

D. Rãnh then hoa.

Câu 87: Máy bào có khả năng gia công được:

 A. Bánh răng trụ răng thẳng.

B. Mặt trụ.

C. Mặt côn.

D. Rãnh then hoa.

Câu 88: Máy phay có thể gia công được:

A. Ren hẻ mét.

B. Ren hình thang.

 C. Rãnh then hoa trên trục.

D. Rãnh then hoa trên bẻ.

Câu 89: Trong các phương pháp gia công sau đây, phương pháp nào đạt độ chính xác thấp nhất:

A. Tiện.

B. Phay.

C. Doa.

 D. Khoan.

Câu 90: Trong các phương pháp gia công sau đây, phương pháp nào gia công sau khi tôi:

A. Tiện.

B. Doa.

 C. Mài.

D. Khoan.

Câu 91: Trong các phương pháp gia công sau đây, phương pháp nào đạt độ bóng bề mặt cao nhất:

A. Tiện.

B. Doa.

C. bào.

 D. Mài.

Câu 92: Chuyển động chính của máy phay khác với máy tiện là:

A. Chuyển động quay tròn của phôi.

 B. Chuyển động quay của dụng cụ.

C. Chuyển động quay của bàn máy.

D. Chuyển động quay của trục khuỷu.

Câu 93: Máy chuốt có mấy chuyển động, là những chuyển động nào?

A. Hai. Chuyển động chính và chuyển động phôi

B. Ba. Chuyển động chính, chuyển động phôi & chuyển động của chi tiết gia công

 C. Mẻt. Chuyển động tịnh tiến của dao chuốt

D. Bẻn. Chuyển động chính và chuyển động phôi & Chuyển động tịnh tiến của dao chuốt

Câu 94: Trong các phương pháp gia công sau đây phương pháp nào không làm tăng độ chính xác:

A. Mài.

B. Doa.

 C. Đánh bóng.

D. Mài nghiền.

Câu 95: Dao phay ngón có thể phay được:

A. Rãnh chữ T.

B. Rãnh mang cá.

 C. Rãnh then trên trục.

D. Rãnh then trên bích.

Câu 96: Trong các nguyên công sau, nguyên công nào có vận tốc cắt cao nhất:

A. Tiện.

B. Phay.

C. Bào.

 D. Mài.

Câu 97: Có mấy phương pháp mài?

A. Ba.

B. Bốn.

C. Năm.

 D. Sáu.

Câu 98: Các phương pháp gia công tinh bánh răng:

A. Phay định hình bánh răng.

B. Phay lăn răng.

 C. Cà răng.

D. Xọc răng.

Câu 99: Có mấy phương pháp gia công thô bánh răng:

A. Một.

B. Hai.

 C. Ba.

D. Bốn.

Câu 100: Ngọn lửa hàn oxy hóa là ngọn lửa

A. Có 3 vùng: nhân, cháy không hoàn toàn và cháy hoàn toàn.

 B.

Có tỷ lệ: $\frac{O_2}{C_2H_2} \geq 1.2$

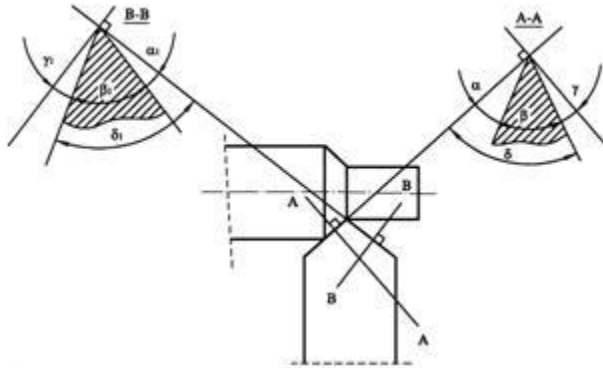
C.

Có tỷ lệ: $\frac{O_2}{C_2H_2} \leq 1.2$

D.

Có tỷ lệ: $\frac{O_2}{C_2H_2} < 1.1$

Câu 101: Góc trục chính của dao tiện



A. α

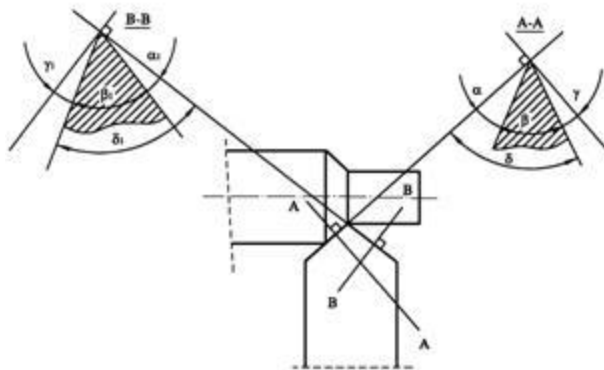


B. γ

C. α_1

D. β

Câu 102: Góc sắc của dao tiện



A. α

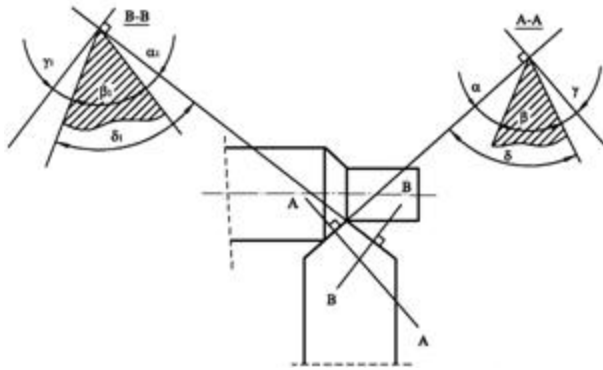


B. β

C. δ

D. γ

Câu 103: Góc cắt của dao tiện



- A.
 α .
- B.
 β .
- ☒ C.
 δ .
- D.
 γ .

Câu 104: Kích thước vật đúc được tính bằng :

- A. Kích thước chi tiết máy+lưu lượng đổ gia công+độ co kim loại.
- B. Kích thước chi tiết máy+độ co kim loại+dung sai đủ
- ☒ C. Kích thước chi tiết máy+độ co kim loại+lưu lượng đổ gia công+dung sai đúc
- D. Kích thước chi tiết máy+lưu lượng đổ gia công+dung sai đúc