

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 16CD-CTM

Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 01

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)

- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

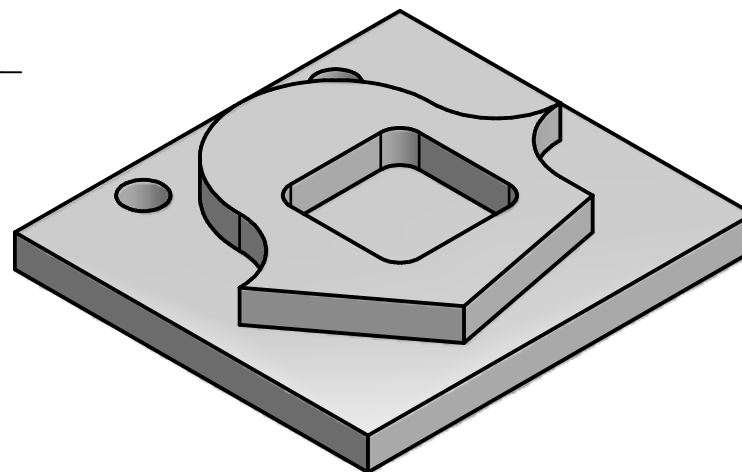
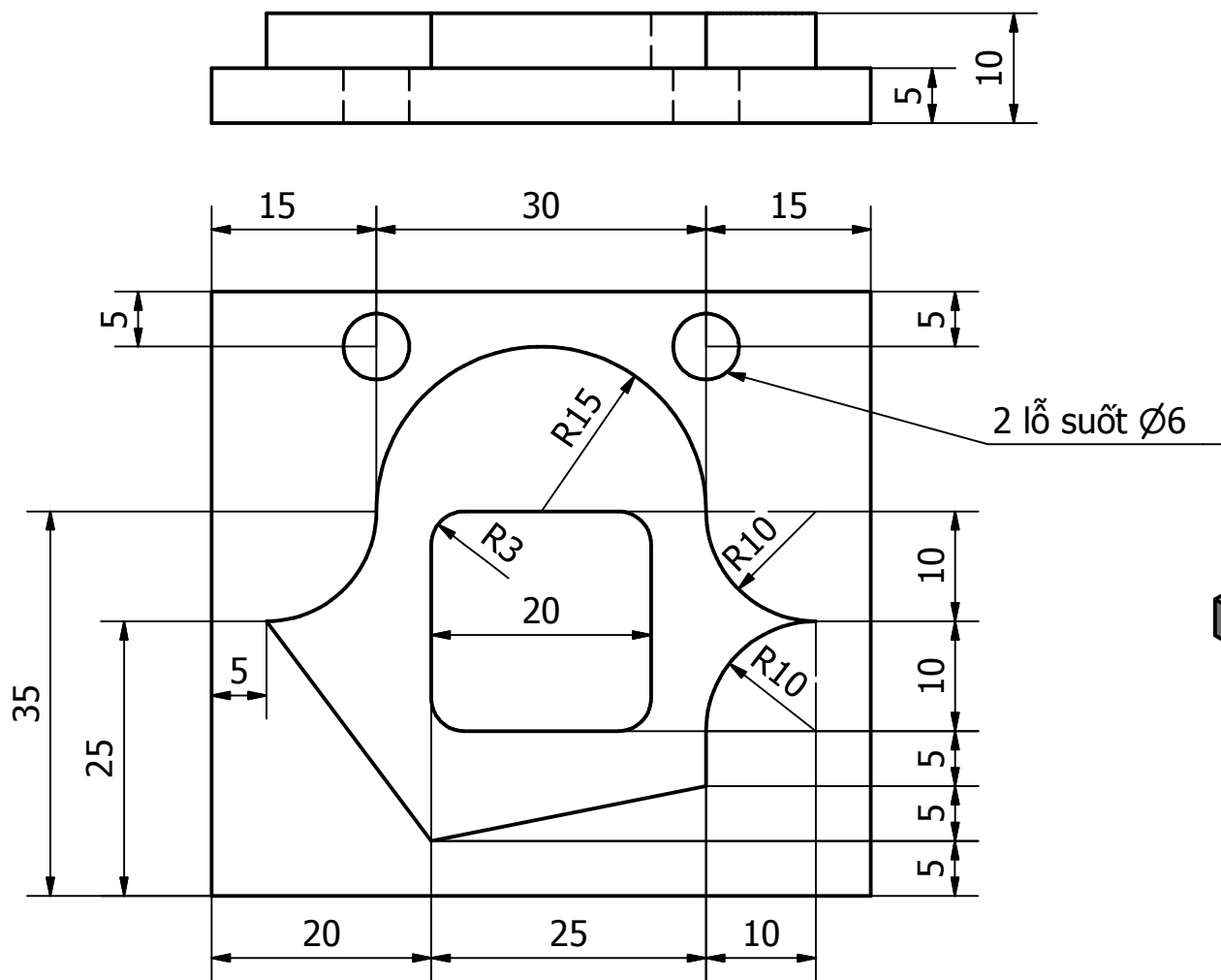
Hết

GHI CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Duyệt				
TRƯỜNG CĐ LÝ TỰ TRỌNG				Tỷ lệ: 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: 1

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 16CD-CTM

Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 01

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

Hết

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 16CD-CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 02

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

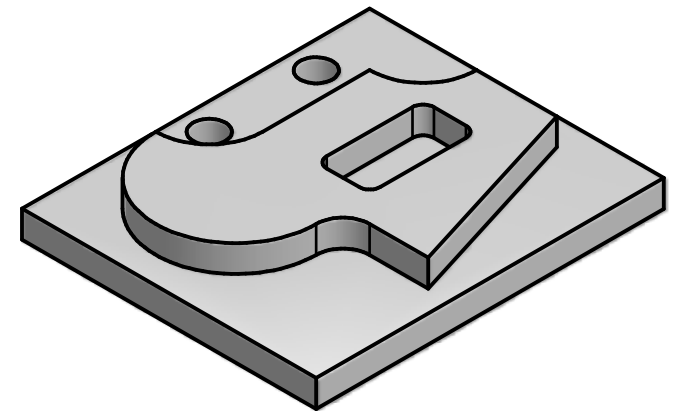
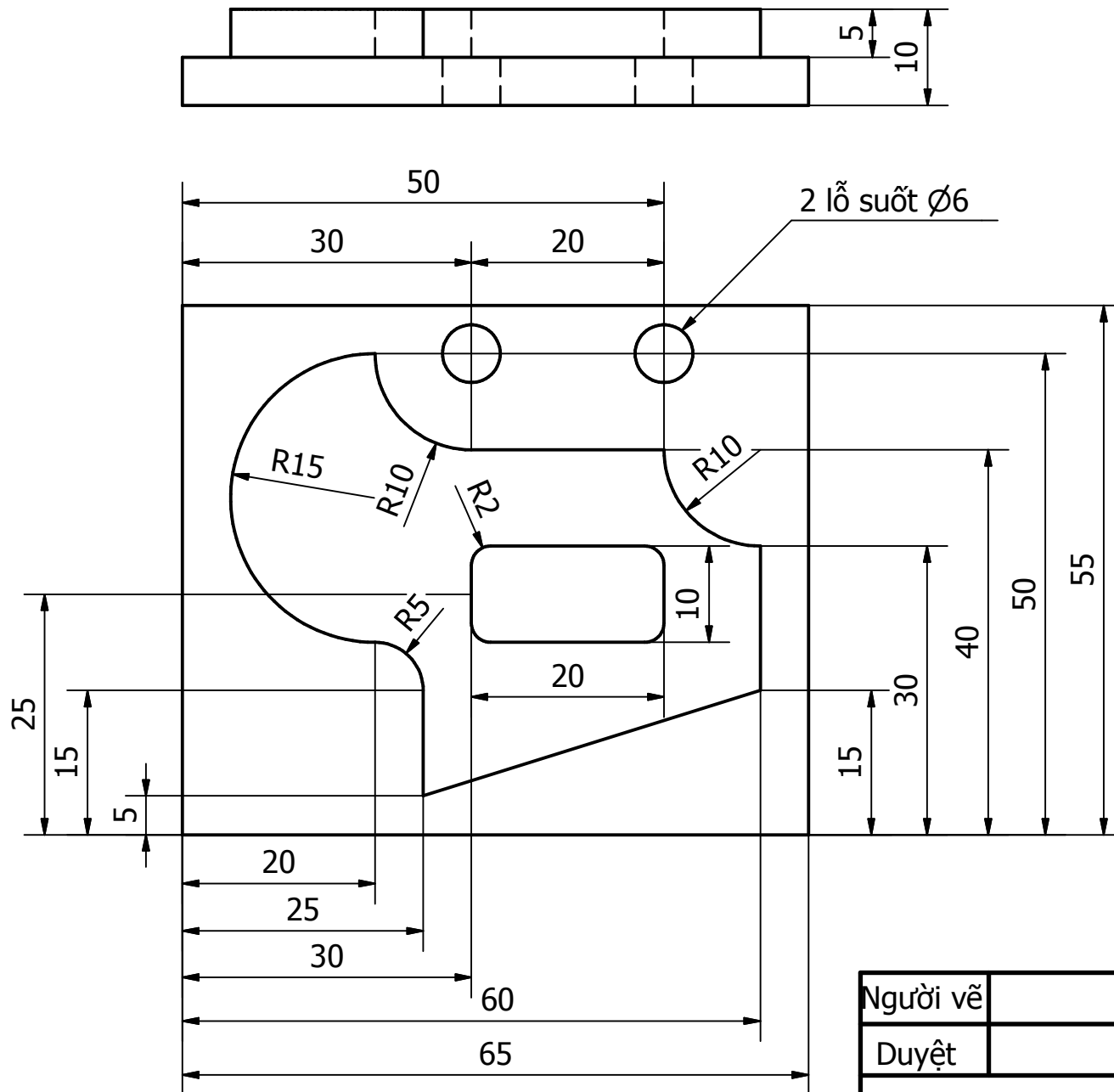
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Duyệt				
TRƯỜNG CĐKT LÝ TỰ TRỌNG				Tỷ lệ: 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 16CD-CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 02

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

Hết

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 16CD-CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 03

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

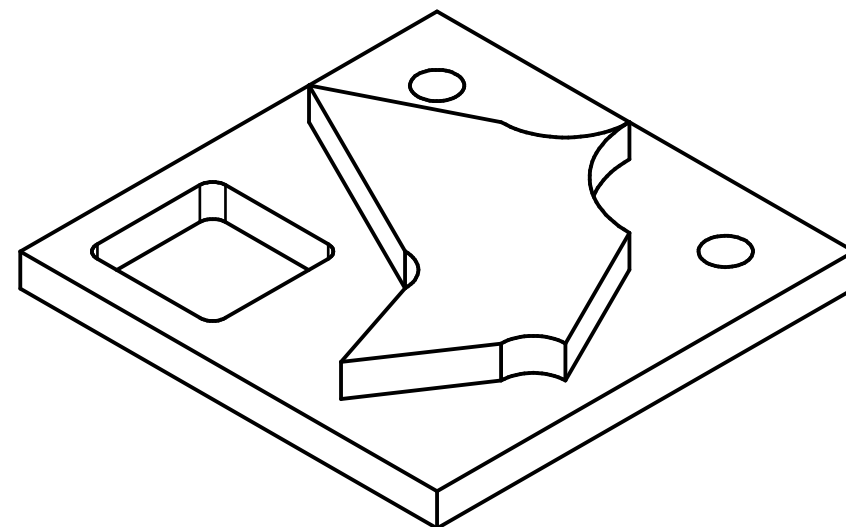
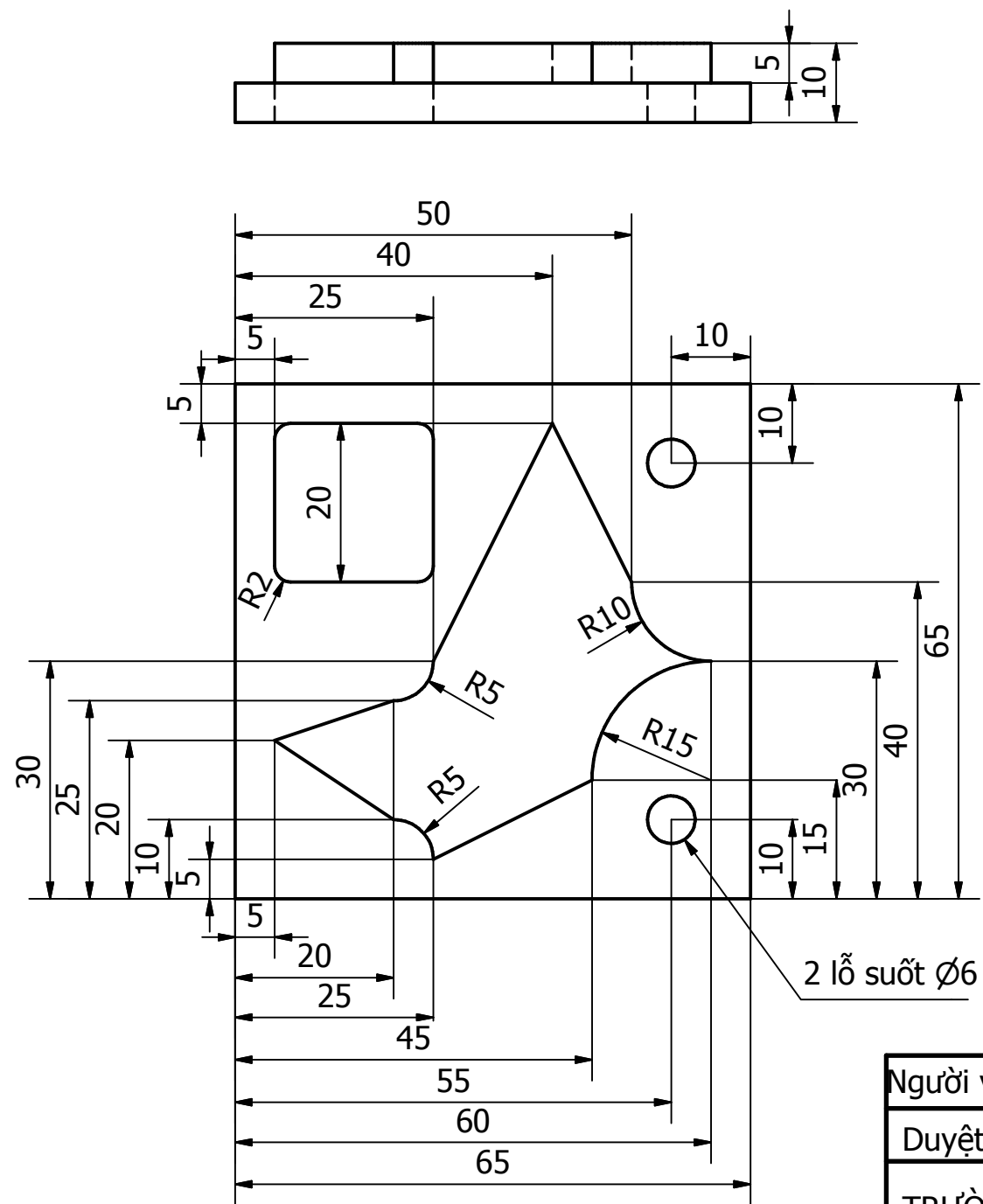
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Duyệt				
TRƯỜNG CĐKT LÝ TỰ TRỌNG				Tỷ lệ: 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 16CD-CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 03

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

Hết

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 04

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

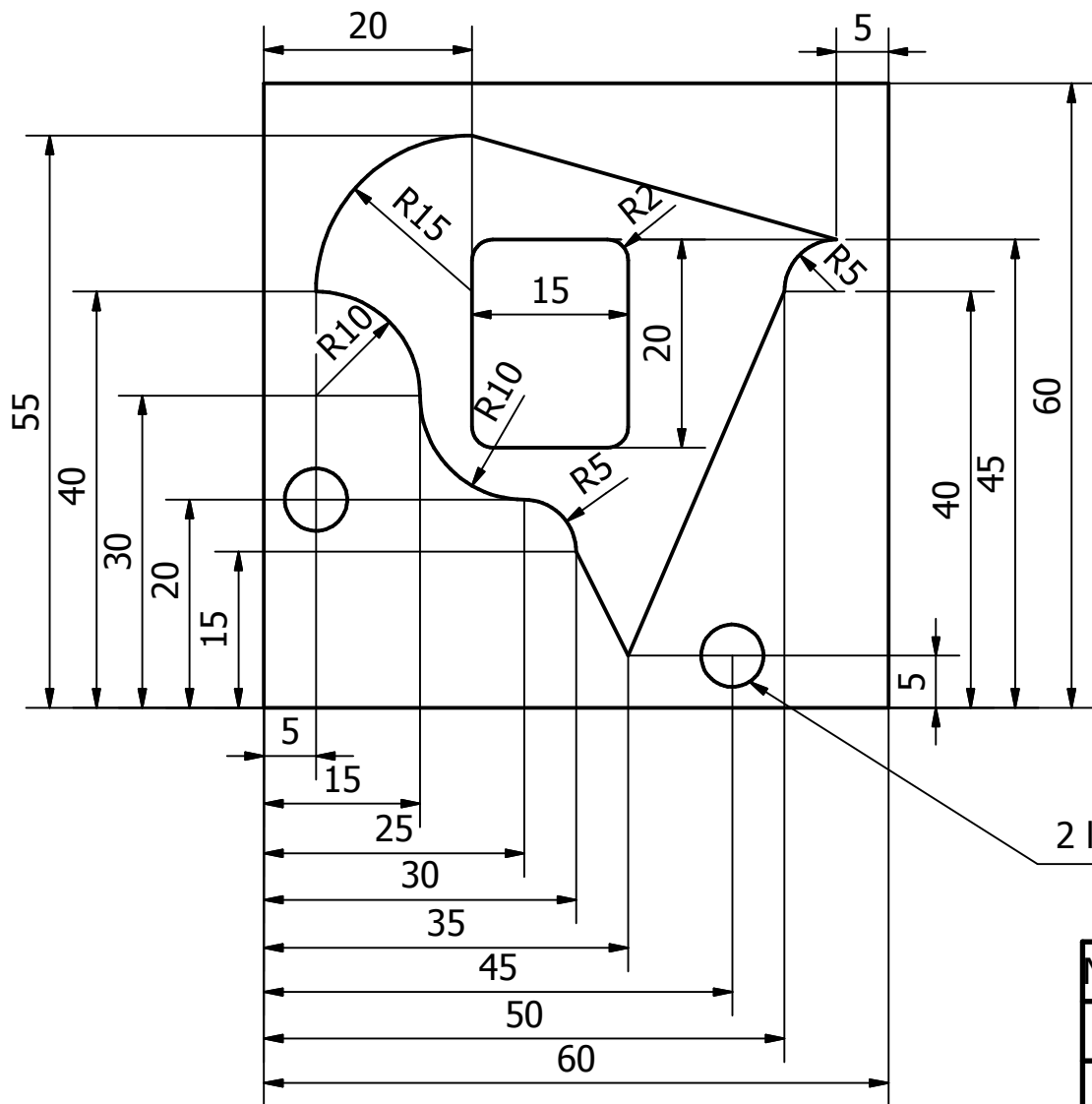
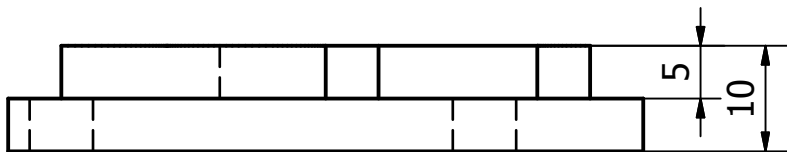
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

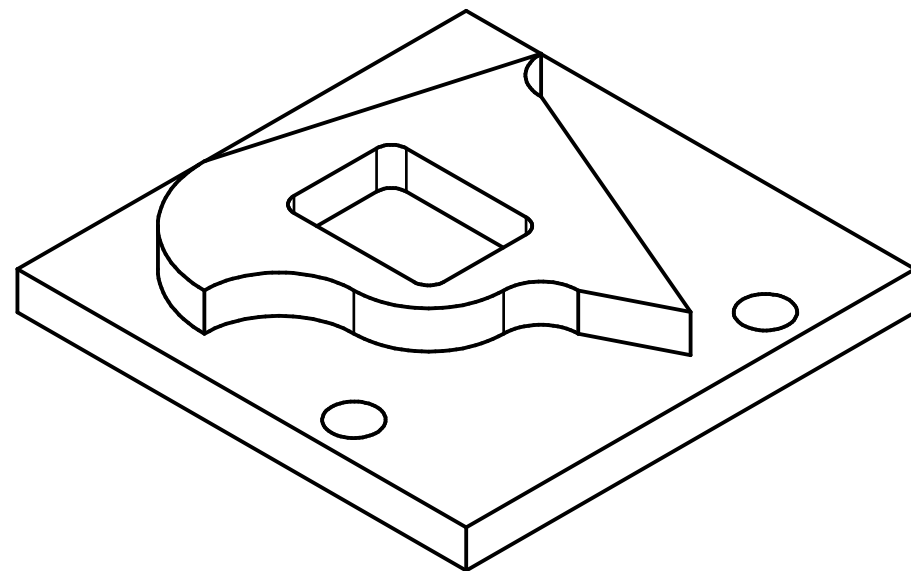
TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



2 lỗ suốt Ø6



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Duyệt				
TRƯỜNG CĐKT LÝ TỰ TRỌNG				Tỷ lệ: 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 04

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

_____ Hết _____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 05

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

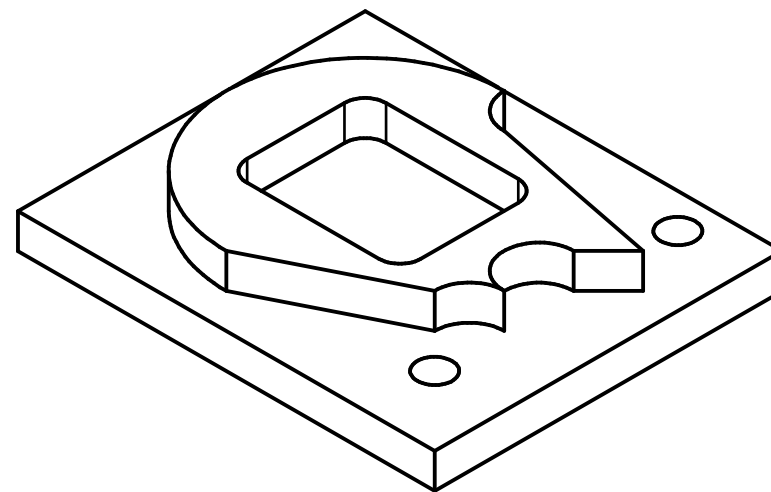
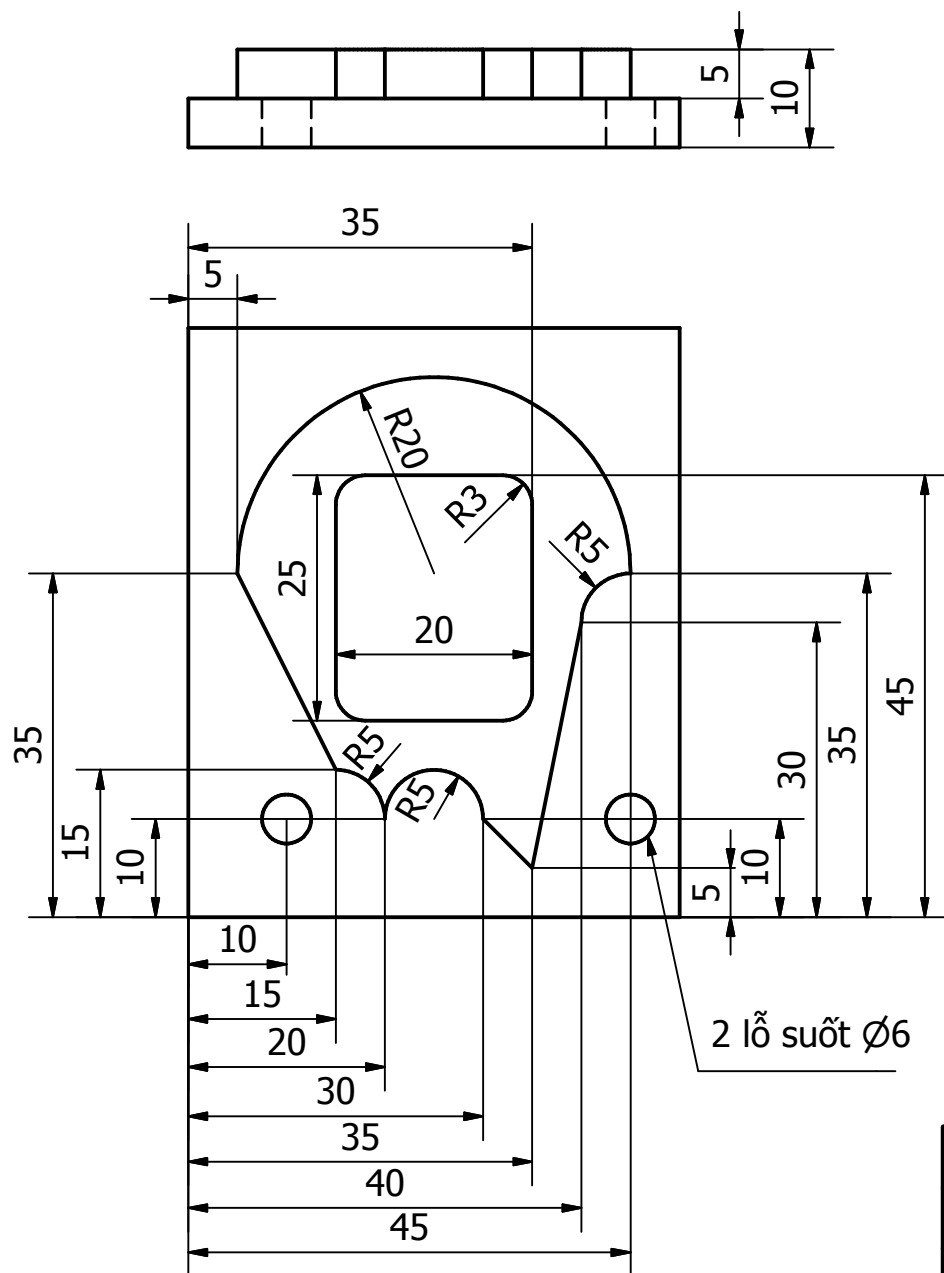
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Duyệt				
TRƯỜNG CĐKT LÝ TỰ TRỌNG				Tỷ lệ: 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 05

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

_____ Hết _____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 06

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

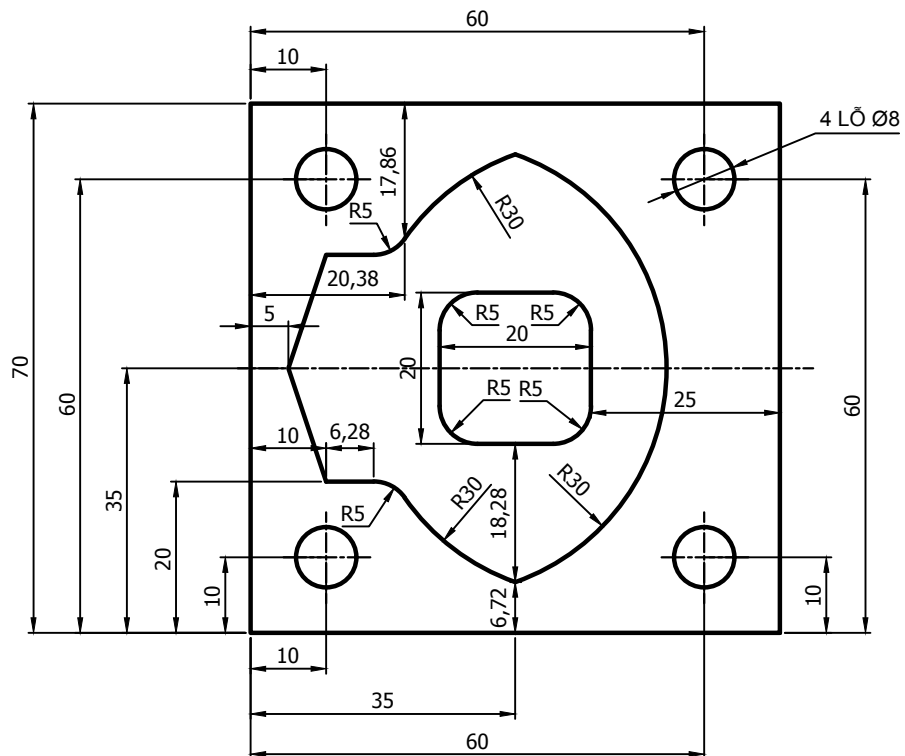
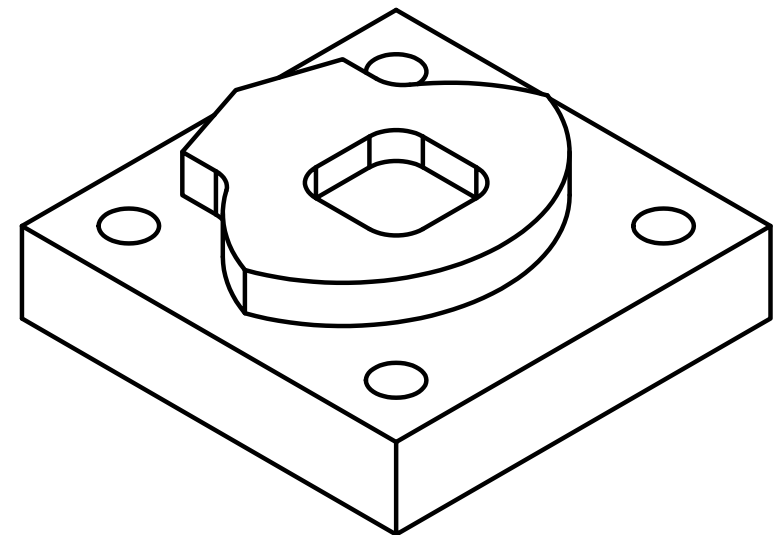
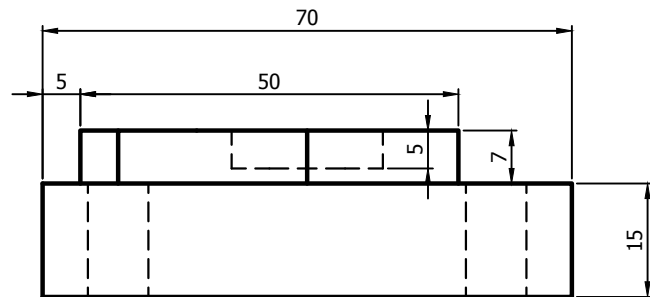
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Ng. duyệt				
TRƯỜNG CĐ LÝ TỰ TRỌNG TP. HCM KHOA CÔNG NGHỆ CƠ KHÍ				TL 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 06

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

Hết

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 07

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

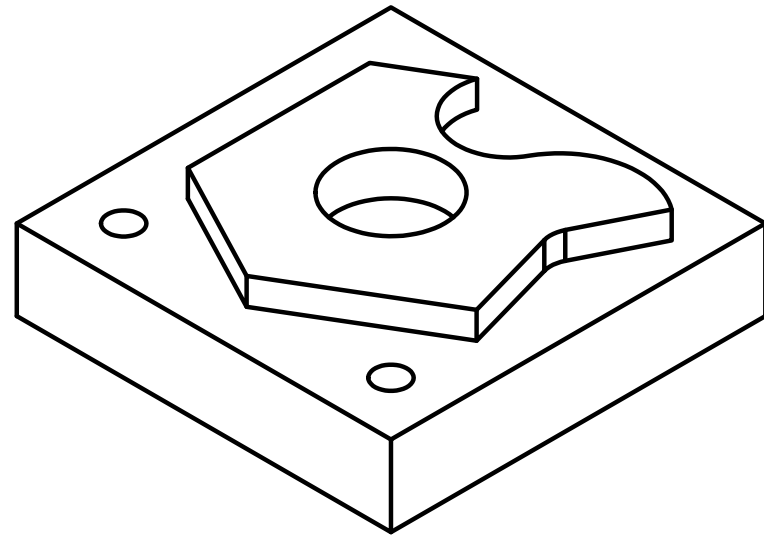
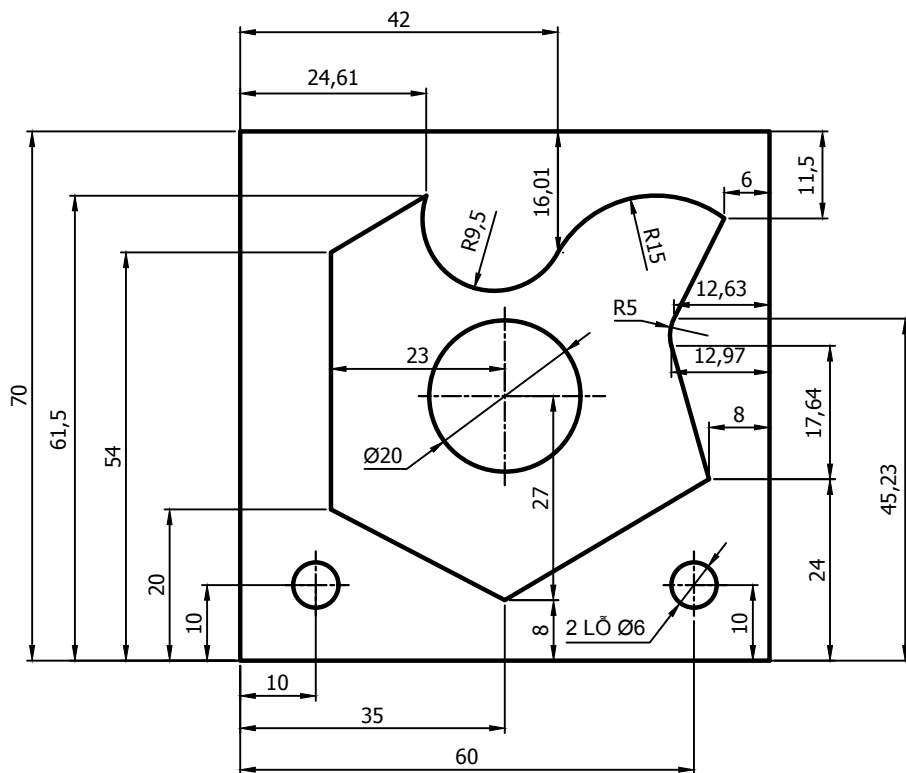
Hết

GHI CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC
Ng. duyệt			
TRƯỜNG CĐ LÝ TỰ TRỌNG TP. HCM KHOA CÔNG NGHỆ CƠ KHÍ			
			TL 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CKL,CTM,CCK Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 07

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

_____ Hết _____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CCK,CKL,CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 08

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

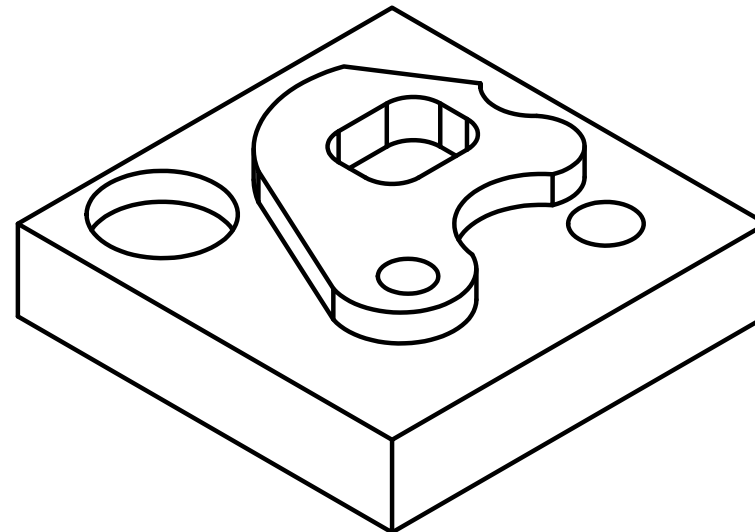
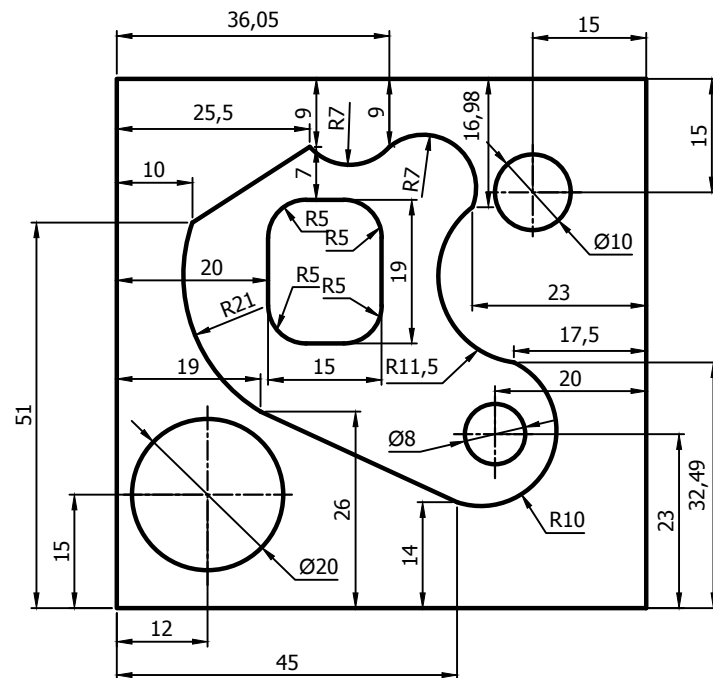
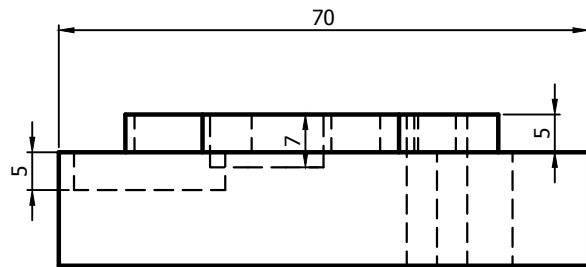
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Ng. duyệt				
TRƯỜNG CĐ LÝ TỰ TRỌNG TP. HCM KHOA CÔNG NGHỆ CƠ KHÍ				TL 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CCK,CKL,CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 08

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

_____ Hết _____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CCK,CKL,CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 09

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

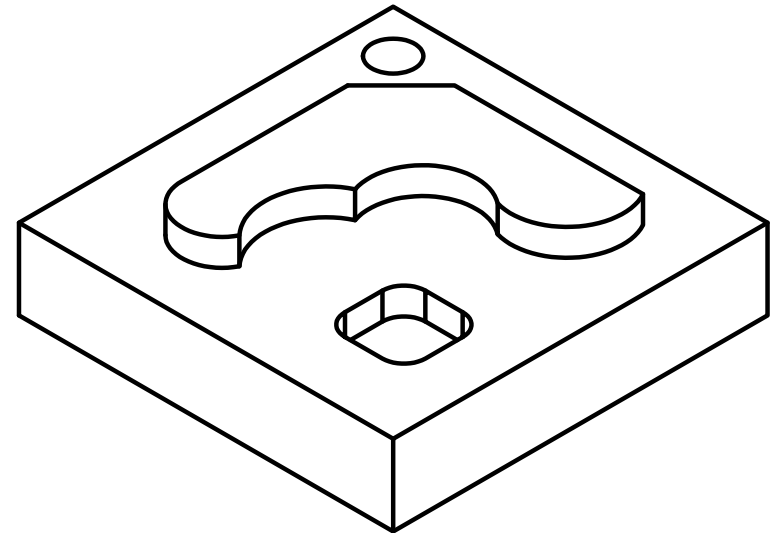
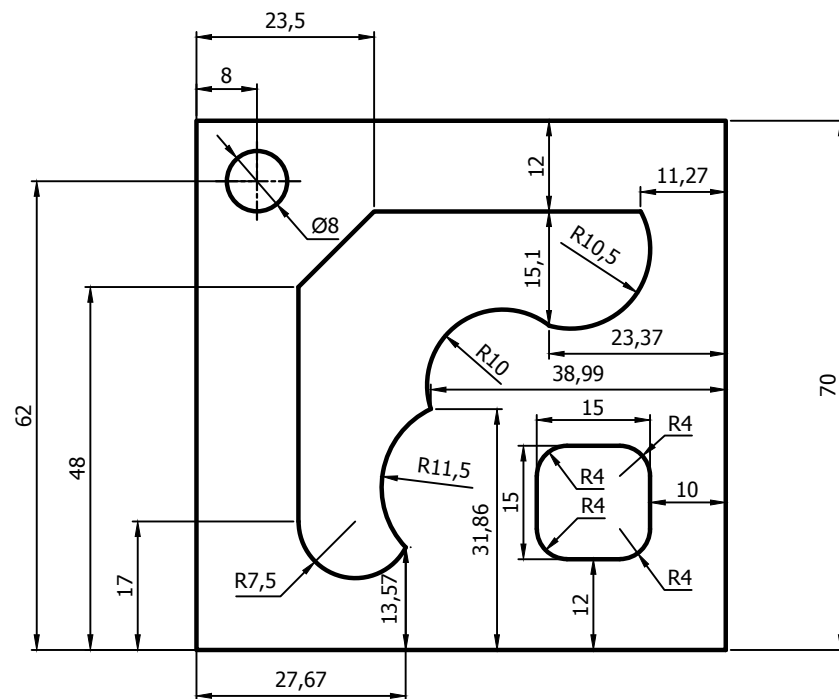
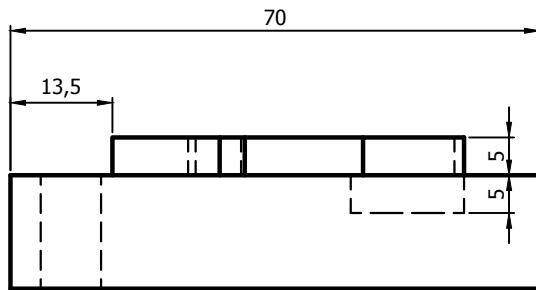
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Ng. duyệt				
TRƯỜNG CĐ LÝ TỰ TRỌNG TP. HCM KHOA CÔNG NGHỆ CƠ KHÍ				TL 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CCK,CKL,CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 09

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

_____ Hết _____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: I

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CCK,CKL,CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 10

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu hỏi:

Sử dụng các câu lệnh đã được học trong hệ điều khiển FANUC - 21 của phần lập trình căn bản phay CNC để viết chương trình gia công chi tiết (kèm theo bản vẽ) với các yêu cầu sau:

- Sử dụng chương trình con với chiều sâu mỗi lát cắt không quá 2 mm
- Sử dụng các lệnh hiệu chỉnh và xóa hiệu chỉnh bán kính dao khi cắt các biên dạng (**Sinh viên ngồi các máy số lẻ 1, 3, 5, 7, 9...hiệu chỉnh bán kính dao trái G41, sinh viên ngồi các máy số chẵn 2, 4, 6, 8, 10... hiệu chỉnh bán kính dao phải G42**)
- Chương trình gia công ngắn, gọn, đầy đủ các câu lệnh. Quỹ đạo chuyển động của dao hợp lý. Chương trình an toàn. Quy trình công nghệ hợp lý

- Điểm thành phần:

- | | |
|--|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan lỗ | (1.0 điểm) |

Lưu ý:

- Nếu chương trình báo lỗi, không có chương trình con hoặc gia công sai biên dạng thì không được tính điểm các phần còn lại. Sau khi lập trình trên máy tính phải ghi các câu lệnh lập trình ra giấy thi.

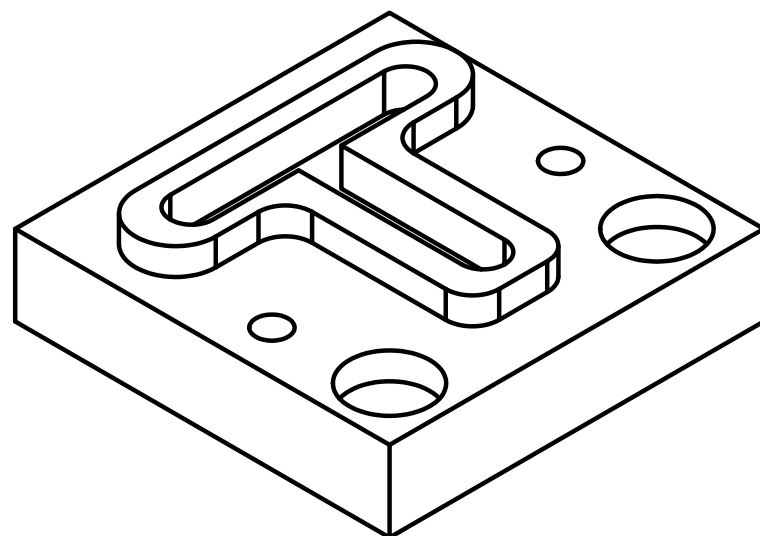
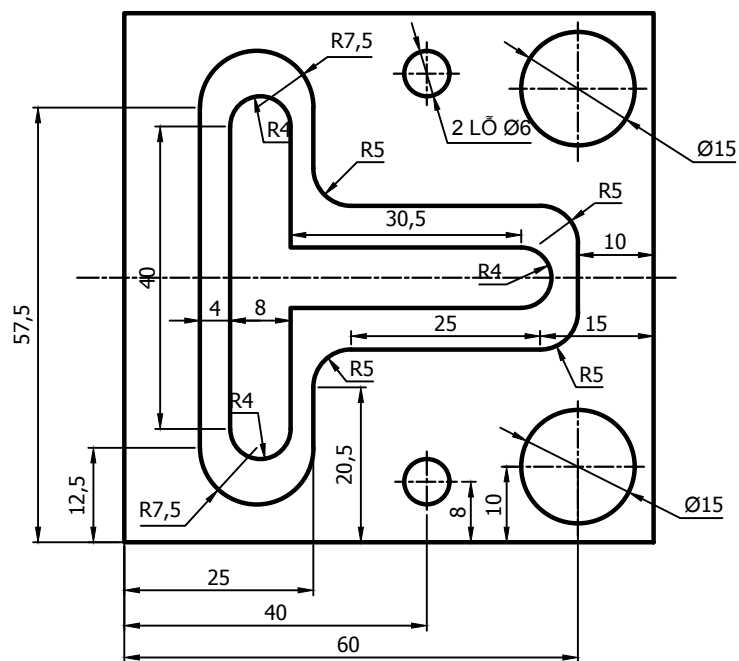
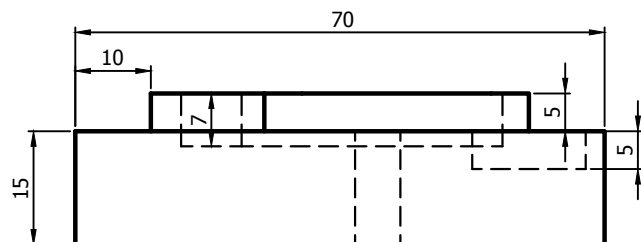
Hết

GHỊ CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)



Người vẽ			LẬP TRÌNH CNC	
Ng. duyệt				
TRƯỜNG CĐ LÝ TỰ TRỌNG TP. HCM KHOA CÔNG NGHỆ CƠ KHÍ				TL 1:1

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: 1 NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: LẬP TRÌNH CNC

Lớp: 17C1-CCK,CKL,CTM Ngày thi: ____ / ____ / 2018

Thời gian thi: 120 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 10

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

NỘI DUNG

Điểm thành phần:

- | | |
|---|------------|
| + Đường chạy dao hợp lý, an toàn, chọn được dao phù hợp | (1.0 điểm) |
| + Phay đúng biên dạng chi tiết | (3.0 điểm) |
| + Phay được các phần thừa còn lại, lượng dư | (3.0 điểm) |
| + Phay được hốc | (2.0 điểm) |
| + Khoan được lỗ | (1.0 điểm) |

_____ Hết _____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)