

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: II

NĂM HỌC: 2018 – 2019

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: CÁC PHƯƠNG PHÁP GIA CÔNG ĐẶC BIỆT

Lớp: 16CD Ngày thi: ____ / ____ / 2019

Thời gian thi: ____ 60 phút ____ (không kể thời gian phát đề)

Mã đề 006

- Thí sinh không được sử dụng tài liệu, nộp lại đề sau khi thi
- Bài thi này gồm 50 câu, mỗi câu 0,2 điểm.

Câu 1: Độ chính xác cao nhất của gia công bằng tia lửa điện có thể đạt được:

- A. 0.1 μm B. 0.01 mm C. 0.1 mm D. 0.25 μm

Câu 2: Phương pháp gia công tia lửa điện được chia làm mấy loại:

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

Câu 3: Gia công siêu âm có thể được sử dụng để gia công:

- A. Hợp kim cứng B. Kim loại màu
C. Các loại thép D. Các loại vật liệu khác nhau

Câu 4: Khoan lỗ bằng điện hóa với lỗ có chiều sâu đến 610mm đường kính đường kính có thể gia công được là:

- A. 2 – 3mm B. 0.2 – 0.5mm, C. 0.5 – 1.27mm, D. Cả ba câu trên

Câu 5: Gia công hoá có thể gia công bề dày:

- A. 14 mm B. 11 mm C. 13 mm D.

Câu 6: Các phương pháp gia công điện tiếp xúc thông thường có mấy loại:

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

Câu 7: Dụng cụ trong gia công bằng siêu âm được làm bằng vật liệu:

- A. Thép 45, Y8A, Y10A B. Thép Cr, Ni, V
C. Thép CD100 D. Thép C45

Câu 8: Bằng phương pháp gia công mài điện hóa độ chính xác về hình dáng và kích thước đạt:

- A. 0,05 – 0,1 μm B. 0,001 – 0,002 μm C. 0,05 – 0,1 mm D. 0,012 – 0,25 μm

Câu 9: Dòng khí trong gia công bằng dòng hạt mài có áp suất:

- A. B. 1,4-2Pa
C. 0,2 – 1,4Mpa D. Không câu nào đúng

Câu 10: Một trong những phương pháp tăng cường hóa quá trình cắt, các chi tiết làm bằng vật liệu khó gia công và nâng cao năng suất gia công là cắt với vận tốc và lượng chạy dao có giá trị thay đổi. Là phương pháp gia công gì ?

- A. Gia công nhiệt B. Gia công cắt có dao động
C. Đánh bóng D. Gia công cơ truyền thống

Câu 11: Để gia công hợp kim nhôm, sử dụng chất khắc hoá sau:

- A. FeCl_3 B. H_2SO_4 C. NaOH D. HCl,

Câu 12: Dụng cụ gia công siêu âm có hình dáng như thế nào?

- A. Có hình dáng phức tạp
- B. Có hình dáng giống bề mặt cần gia công
- C. Có hình tròn
- D. Có hình dáng cần thiết, giống biên dạng của chi tiết gia công

Câu 13: Khoảng cách giữa đầu vòi phun và bề mặt gia công trong gia công tia nước có hạt mài so với phương pháp gia công bằng tia nước là:

- A. Bằng nhau
- B. Khoảng từ 2 đến 4 lần gần hơn
- C. Khoảng 2 – 3 lần xa hơn
- D. Khoảng 4 lần xa hơn

Câu 14: Điện áp khi cắt plasma tấm nhôm và hợp kim nhôm dày 40mm là:

- A. 70 – 80 V
- B. 120 – 140 V
- C. 90 – 110 V
- D. 60 – 70 V

Câu 15: Các yếu tố quan trọng ảnh hưởng đến độ chính xác gia công bằng tia lửa điện:

- A. Hiệu điện thế
- B. Cường độ dòng điện
- C. Khoảng cách giữa catot và anot
- D. Tay nghề của công nhân

Câu 16: Áp lực lớn nhất gia công bằng tia nước là:

- A. $2 \cdot 10^8 - 4 \cdot 10^8$ Pa
- B. $3 \cdot 10^8 - 5 \cdot 10^8$ Pa
- C. $4 \cdot 10^8 - 6 \cdot 10^8$ Pa
- D. $0,5 \cdot 10^8 - 3 \cdot 10^8$ Pa

Câu 17: Phát biểu nào sau đây là sai đối với phương pháp gia công bằng tia nước:

- A. Việc xác định đường biên của chi tiết cần gia công rất lâu
- B. Gia công bằng tia nước gia công rất tốt những vật liệu dễ gãy như thủy tinh
- C. Không có bề mặt chịu ảnh hưởng nhiệt
- D. Quá trình gia công bằng tia nước có thể sản xuất hàng loạt do khả năng lập lại của các phần mềm CAD/CAM

Câu 18: Phương pháp ăn mòn hóa học kim loại, mà chỗ không gia công được phủ bởi lớp vật liệu kháng quang:

- A. Quang hoá
- B. Tạo phôi hoá
- C. Phay hoá
- D. Khắc hoá

Câu 19: Đường kính của điện cực dây bằng:

- A. 0,3 – 0,5
- B. 0,01 – 0,05
- C. 0,05 – 0,1
- D. 0,1 – 0,3

Câu 20: Đặc điểm nào là sai đối với gia công phay hoá:

- A. Gia công có thể không cần gá đặt,
- B. Không gây cong vênh, méo mó,
- C. Gia công chi tiết mỏng
- D. Gia công chỉ một chi tiết một lần,

Câu 21: Trong gia công điện hóa điện cực dụng cụ được phân làm mấy loại:

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

Câu 22: Khoảng cách giữa đầu vòi phun và bề mặt gia công trong gia công tia nước có hạt mài điển hình là:

- A. 1.6 mm
- B. 1.6 μ m
- C. 3.2 mm
- D. 32 μ m

Câu 23: Các phương pháp gia công đặc biệt là:

- A. Sử dụng dụng cụ cắt để tách phôi kim loại ra khỏi bề mặt gia công
- B. Sử dụng năng lượng cơ, điện để tách phôi kim loại ra khỏi bề mặt gia công
- C. Sử dụng năng lượng cơ học do va đập để tách phôi kim loại ra khỏi bề mặt gia công
- D. Sử dụng năng lượng cơ, hóa, nhiệt, điện để tách phôi kim loại ra khỏi bề mặt gia công

Câu 24: A. Khoảng 0,2 kg/ph

B. Khoảng 0,3 kg/ph

C. Khoảng 0,4 kg/ph

D. Khoảng 0,1 kg/ph

Câu 25: Sử dụng dòng khí mang hạt mài với vận tốc cao va đập lên chi tiết để bóc vật liệu khỏi bề mặt chi tiết, là nguyên lý gia công của phương pháp:

- A. Tia nước
- B. Tia nước có hạt mài
- C. Siêu âm
- D.

Câu 26: Nhiệt độ vùng gia công của phương pháp gia công plasma là:

- A. $(2.000-3.000)^\circ$
- B. $(10.000-14.000)^\circ$
- C. $(5.000-7.000)^\circ$
- D. $(9.000-11.000)^\circ$

Câu 27: Gia công điện tiếp xúc với $U=10 - 20V$ trong môi trường dung dịch lỏng, có bao nhiêu phương pháp thực hiện:

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

Câu 28: Lựa chọn kích cỡ hạt mài phụ thuộc vào yêu cầu của quá trình gia công, thông thường cỡ hạt cho gia công thô là:

- A. 200 - 400 B. 400 - 600 C. 800 - 1000 D. 600 - 800

Câu 29: Thanh truyền sóng có tác dụng gì ?

- A. Là bộ biến từ
B. Bộ phận truyền dao động từ đầu từ giảo đến dung cụ
C. Truyền sóng âm để thực hiện quá trình cắt
D. Nguồn siêu âm

Câu 30: Để lấy dụng cụ bị gãy, kẹt trong chi tiết, ta sử dụng phương pháp gia công:

- A. Siêu âm B. Tia lửa điện C. Điện hoá D. Tia nước

Câu 31: Chi tiết nối với anod, dụng cụ nối với catod. Hai điện cực đều được đặt vào trong bể đựng dung dịch điện phân. Khi đóng điện, dòng điện đi qua dung dịch điện phân làm hoà tan kim loại ở anod. Đây là nguyên lý gia công của phương pháp:

- A. Điện hoá, B. Tia lửa điện C. Mạ điện D. Hoá học

Câu 32: Bản phá chi tiết để tách vật liệu là nguyên lý gia công của phương pháp nào?

- A. Gia công mài điện tiếp xúc B. Gia công hóa
C. Gia công tia lửa điện D. Gia công cơ Anot

Câu 33: Yêu cầu của dung dịch chất lỏng dùng trong gia công tia lửa điện:

- A. Trung tính về hoá học B. Độ nhớt lớn
C. Dẫn điện tốt D. Cách điện

Câu 34: Có mấy loại laser:

- A. Năm loại B. Hai loại C. Bốn loại D. Ba loại

Câu 35: Vai trò của nước trong gia công tia nước có hạt mài:

- A. Làm nguội hạt mài B. Liên kết hạt mài
C. Cả hai câu đều đúng D. Không câu nào đúng

Câu 36: Khoan lỗ bằng điện hóa có thể khoan được các lỗ có tỷ lệ giữa chiều sâu và đường kính:

- A. 5:1 B. 25:1 C. 10:1 D. 50:1

Câu 37: Gia công cắt có dao động được chia làm mấy loại ?

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

Câu 38: Cấp hạt mài vào buồng trộn khi gia công bằng tia nước có hạt mài theo cơ chế sau:

- A. Tia nước áp lực cao di chuyển hút hạt mài vào buồng trộn
B. Hạt mài được cấp vào buồng trộn cưỡng bức bằng dòng không khí nén
C. Hạt mài được cấp vào buồng trộn nhờ trọng lượng riêng của hạt mài
D. Cả ba phương pháp trên

Câu 39: Phát biểu nào sau đây là đúng

- A. Gia công siêu âm sử dụng tác động cơ có chu kỳ của các hạt mài xảy ra với tần số siêu âm.
B. Gia công siêu âm là phương pháp công cơ truyền thống
C. Trong gia công siêu âm, tần số tăng thì vận tốc cắt không ảnh hưởng
D. Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 40: Sử dụng dòng dung dịch hạt mài áp lực cao để tác động vào vùng gia công, tách bóc đi vật liệu thừa, là nguyên lý của phương pháp gia công:

- A. Tia nước có hạt mài B. Siêu âm
C. Cắt tia nước D. Dòng hạt mài

Câu 41: Độ chính xác gia công của phương pháp gia công siêu âm có thể đạt:

- A. 1 - 2mm B. 0,03 - 0,04mm C. 0,5 - 1mm D. 0,1 - 0,2mm

Câu 42: Các phương pháp gia công cơ đặc biệt có thể đạt độ chính xác:

- A. Từ 1,0 đến 1,5 mm
- B. Từ 0,025 đến 0,16 mm
- C. Từ 0,4 đến 1,0 mm
- D. Từ 0,15 đến 2,0 mm

Câu 43: A. Không có khả năng hoàn toàn cơ khí hóa và tự động hóa

- B. Có thể dùng dòng điện xoay chiều với điện thế thấp
- C. Có khả năng gia công các bề mặt phức tạp trong thời gian ngắn
- D. Có khả năng điều chỉnh chế độ gia công trong một dãy rộng

Câu 44: Các phương pháp nào là phương pháp gia công cơ không truyền thống :

- A. Gia công nguội, hàn
- B. Gia công bằng tia nước và tia nước có hạt mài
- C. Gia công phay, bào, mài.
- D. Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 45: Độ chính xác cao nhất khi gia công hóa học đạt được là:

- A. 1,25mm
- B. 0,0125mm
- C. 0,075mm
- D. 0,125mm

Câu 46: Độ nhám bề mặt đạt được khi gia công bằng tia nước:

- A. 1.25-1.9 μm
- B. 0.4-1.8 μm
- C. 0.76-7.6 μm
- D. Không câu nào đúng

Câu 47: Sử dụng các chất lỏng tron nguội được chia làm mấy loại:

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

Câu 48: Câu nào sau đây đúng:

- A. Gia công điện cực thỏi chi tiết và tia lửa điện được nhấn chìm trong chất điện môi
- B. Gia công tia lửa điện bằng cắt dây thì sự phóng điện xảy ra giữa đầu điện cực với chi tiết gia công
- C. Cả hai câu trên đều đúng
- D. Cả hai câu trên đều sai

Câu 49: Dụng cụ gia công trong gia công điện tiếp xúc có mấy loại:

- A. 9
- B. 8
- C. 7
- D. 10

Câu 50: Tần số sóng siêu âm được sử dụng trong gia công siêu âm:

- A. 15 – 40kHz
- B. 18 - 25Hz
- C. 18 - 25kHz
- D. Không câu nào đúng

----- 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)

Chung Trần Thế Vinh

Bùi Anh Tuấn

Trần Minh Thông