

BẠN NÀO DOWNLOAD ĐƯỢC TÀI LIỆU NÀY XIN HÃY BÌNH CHỌN CHO MÌNH NHA! THANK!

3. Ngân hàng câu hỏi và đáp án PHẦN I:

Câu 1: Độ ổn định và tuổi thọ chi tiết máy được đánh giá từ các khâu :

- a) Thiết kế kỹ thuật; Chế tạo thử nghiệm
- b) Đưa vào sản xuất thử nghiệm; Đánh giá kết quả
- c) Chế tạo hoàn chỉnh
- ☒ d) Cả ba câu trên đều đúng.s

Câu 2: Bảo trì là:

- ☒ a) Tập hợp các hoạt động nhằm duy trì hoặc phục hồi một tài sản ở tình trạng nhất định hoặc bảo đảm một dịch vụ xác định.

Câu 3: Thu nhận các dữ liệu và thời gian vận hành đến khi hư hỏng, ghi nhận tỷ lệ hư hỏng của một bộ phận hoặc thiết bị tương ứng với tuổi đời của nó. Việc làm này giúp ta xác định được những yếu tố sau:

- ☒ a) Thời gian chạy rà và thời gian làm nóng máy tối ưu; Thời gian bảo hành tối ưu và chi phí tương ứng; Thời gian thay thế phòng ngừa tối ưu của các bộ phận quan trọng; Các phụ tùng tối ưu.

Câu 4: Thực hiện phân tích các dạng, tác động và khả năng tới hạn của hư hỏng để

- ☒ a) xác định những bộ phận nên tập trung thiết kế lại, nghiên cứu và phát triển theo quan điểm bảo trì.

Câu 5: Nghiên cứu hiệu quả của các dạng hư hỏng để

- ☒ a) xác định thiệt hại của những bộ phận và thiết bị lân cận, thiệt hại về sản xuất, lợi nhuận và sinh mạng cũng như tổn hại đến thiện chí và uy tín của công ty .

Câu 6: Nghiên cứu các kiểu hư hỏng của các chi tiết, các bộ phận, sản phẩm, hệ thống và tỷ lệ hư hỏng tương quan để

- ☒ a) đề nghị thiết kế, nghiên cứu và phát triển nhằm cực tiểu hóa hư hỏng.

Câu 7: Xác định sự phân bố các thời gian vận hành đến khi hư hỏng của các chi tiết, các bộ phận các sản phẩm và các hệ thống để

- ☒ a) hỗ trợ cho việc tính toán tỉ lệ hư hỏng và độ tin cậy.

Câu 8: Những thiệt hại mà phương thức bảo trì không có kế hoạch có thể gây ra là:

- a) Thiệt hại do tuổi thọ máy giảm; Thiệt hại về năng lượng; Thiệt hại về chất lượng sản phẩm; Thiệt hại về năng suất;
- b) Thiệt hại về nguyên vật liệu; Thiệt hại do an toàn lao động kém; Thiệt hại về vốn và khả năng xoay hồi vốn;
- c) Thiệt hại do mất khách hàng và thị trường; Thiệt hại về uy tín; do vi phạm hợp đồng; Thiệt hại về doanh thu và lợi nhuận.
- ☒ d) Cả ba câu trên đều đúng

Câu 9: Những lợi ích mang lại từ công tác bảo trì được thể hiện qua một số mặt sau:

- a) Giảm được thời gian ngừng máy ngoài kế hoạch;
- b) Kéo dài chu kỳ sống của thiết bị; Nâng cao năng suất;
- c) Nâng cao được chất lượng sản phẩm; Năng suất ổn định .
- ☒ d) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 10: Yêu cầu đặt ra khả năng cho các nhà quản lý bảo trì hiện đại là phải giải quyết các vấn đề sau:

- a) Lựa chọn kỹ thuật bảo trì thích hợp nhất; Phân biệt các loại quá trình hư hỏng.
- b) Đáp ứng mọi mong đợi của người chủ thiết bị, người sử dụng thiết bị và của toàn xã hội.
- c) Thực hiện công tác bảo trì hiệu quả nhất. Hoạt động bảo trì với sự hỗ trợ và hợp tác tích cực của tất cả mọi người.
- ☒ d) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 11: Bảo trì không kế hoạch là loại bảo trì thực hiện:

- ☒ a) Chiến lược vận hành cho đến khi hư hỏng

Câu 12: Bảo trì phục hồi không kế hoạch là

- ☒ a) một công việc bảo trì không thể lập kế hoạch và thời gian dùng cho công việc đó ít hơn 8 giờ.

Câu 13: Bảo trì kế hoạch là:

- a) Chiến lược vận hành được thực hiện để hiệu chỉnh môi trường và các thông số vận hành của máy
- Câu 14: Bảo trì phòng ngừa là
- a) Những hoạt động bảo trì được lập kế hoạch trước và được thực hiện theo một trình tự nhất định để ngăn ngừa các hư hỏng xảy ra
- Câu 15: Bảo trì phòng ngừa trực tiếp:
- a) Được thực hiện định kỳ nhằm ngăn ngừa hư hỏng xảy ra bằng cách tác động và cải thiện một cách trực tiếp trạng thái vật lý của máy móc thiết bị.
- Câu 16: Bảo trì phòng ngừa gián tiếp:
- a) Được thực hiện để tìm ra các hư hỏng ngay trong giai đoạn ban đầu trước khi các hư hỏng có thể xảy ra.
- Câu 17: Giám sát tình trạng chủ quan:
- a) Được thực hiện bằng các giác quan của con người như: nghe, nhìn, sờ, nếm, ngửi để đánh giá tình trạng của thiết bị.
- Câu 18: Giám sát tình trạng không liên tục:
- a) Được thực hiện do một người đi quanh các máy và đo những thông số cần thiết bằng một dụng cụ cầm tay. Các số liệu hiển thị được ghi lại hoặc được lưu trữ trong dụng cụ để lưu trữ về sau.
- Câu 19: Giám sát tình trạng liên tục:
- a) Được thực hiện khi thời gian phát triển hư hỏng quá ngắn.
- Câu 20: Bảo trì cải tiến:
- a) Được tiến hành khi cần thay đổi thiết bị cũng như cải tiến tình trạng bảo trì.
- Câu 21: Bảo trì thiết kế lại (Design – Out Maintenance, DOM):
- a) Được tiến hành khi cần khắc phục hoàn toàn những hư hỏng, khuyết tật hiện có của máy móc, thiết bị.
- Câu 22: Bảo trì kéo dài tuổi thọ (Life – Time Extension, LTE):
- a) Được tiến hành khi cần kéo dài tuổi thọ của máy móc, thiết bị bằng cách đổi mới vật liệu hoặc kết cấu.
- Câu 23: Bảo trì chính xác:
- a) Được thực hiện bằng cách thu thập các dữ liệu của bảo trì dự đoán để thực hiệu chỉnh môi trường và các thông số vận hành của máy, từ đó cực đại hoá năng suất, hiệu suất và tuổi thọ của máy.
- Câu 24: Bảo trì dự phòng (Redundancy, RED) :
- a) Được thực hiện bằng cách bố trí máy hoặc chi tiết, phụ tùng thay thế song song với cái hiện có,
- Câu 25: Bảo trì năng suất toàn bộ (Total Productive Maintenance – TPM) :
- a) Được thực hiện bởi tất cả các nhân viên thông qua các nhóm hoạt động nhỏ nhằm đạt tối đa hiệu suất sử dụng máy móc thiết bị.
- Câu 26: Bảo trì tập trung vào độ tin cậy (Reliability – Centred Maintenance – RCM) :
- a) Được thực hiện bằng cách thu thập các dữ liệu của bảo trì dự đoán để thực hiệu chỉnh môi trường và các thông số vận hành của máy, từ đó cực đại hoá năng suất, hiệu suất và tuổi thọ của máy.
- Câu 27: Bảo trì phục hồi có kế hoạch:
- a) Được thực hiện phù hợp với kế hoạch sản xuất các phụ tùng, tài liệu kỹ thuật và nhân viên bảo trì đã được chuẩn bị trước khi tiến hành công việc.
- Câu 28: Mục tiêu của giám sát tình trạng là
- a) Nhận biết tình trạng của máy của máy sao cho có thể bảo trì đúng lúc và hợp lý.
- Câu 29: Nếu có một sự cố xảy ra, trước tiên người vận hành, người bảo trì hay bất kỳ người khác cũng phải biết đặt câu hỏi:
- a) Có thể tránh sự cố này xảy ra bằng cách sửa đổi, thiết kế lại hoặc bất kỳ giải pháp bảo trì nào khác không ?
- Câu 30: Nếu không thể kéo dài được tuổi thọ của chi tiết thì bước kế tiếp là phải cố gắng áp dụng giám sát tình trạng thiết bị trong suốt thời gian vận hành, để sớm tìm ra những sai sót trong thời kỳ phát triển hư hỏng và có thể lập kế hoạch phục hồi để giảm hậu quả hư hỏng và câu hỏi đặt ra tiếp theo là?
- a) Có thể thiết kế lại để tránh hư hỏng hay không?
- Câu 31: Nếu không có thể thiết kế lại để tránh hư hỏng, câu hỏi đặt ra tiếp theo là?
- a) Có thể giám sát tình trạng trong khi ngừng máy có kế hoạch không?

Câu 32: Nếu không thể áp dụng giám sát tình trạng do không phát hiện được hư hỏng nào đang phát triển thì phải nghĩ đến câu hỏi đặt ra tiếp theo là?

a) Có thể áp dụng thay thế định kỳ được không?

Câu 33: Nếu khó xác định được khoảng thời gian giữa những lần hư hỏng xảy ra và hư hỏng là ngẫu nhiên thì câu hỏi đặt ra tiếp theo là?

a) Có thể áp dụng dự phòng được không?

Câu 34: Giải pháp bảo trì vận hành đến khi hư hỏng có khuyết điểm

a) Khả năng kéo dài chu kỳ sống của thiết bị là rất ngắn; Ảnh hưởng không tốt đến các chi tiết lân cận; Không lường trước được các mức độ hư hỏng.

b) Khó xác định được các phụ tùng thay thế; Chi phí cao cho số lượng phụ tùng dự trữ trong kho; Không hoạch định trước được công việc đối với bộ phận bảo trì.

c) Chỉ số khả năng sẵn sàng của thiết bị là rất thấp; Chi phí cho bảo trì trực tiếp cũng như gián tiếp là rất lớn; Khó duy trì được sự ổn định trong sản xuất ; Khó nâng cao được năng suất.

d) Tất cả các câu trên đều đúng.

Câu 35: Công cụ quản lý 5S là:

a) Sàng lọc; Sắp xếp; Vệ sinh; Sạch sẽ; Kỷ luật.

Câu 36: Sàng lọc trong công cụ quản lý 5S là:

a) Đề tạo được không gian làm việc cho rộng rãi thích hợp, là khuyên người công nhân nên loại bỏ những gì không cần thiết, chỉ giữ lại những gì cần thiết tại nơi làm việc và trong lúc làm việc.

Câu 37: Sắp xếp trong công cụ quản lý 5S là:

a) Bố trí lại các dụng cụ, nguyên vật liệu cho gọn gàng, đúng nơi quy định phù hợp với các thao tác khi làm việc và dễ dàng thuận tiện trong công việc kiểm tra và xử lý trong các tình huống.

Câu 38: Vệ sinh trong công cụ quản lý 5S là:

a) Luôn giữ gìn vệ sinh gọn gàng trong khu vực trước, trong và sau khi làm việc tức là tự tạo ra cho mình một môi trường làm việc an toàn, thoáng mát và dễ chịu.

Câu 39: Sạch sẽ trong công cụ quản lý 5S là:

a) Không chỉ là nơi làm việc mà cần phải giữ sạch sẽ trong bản thân mỗi con người (tinh thần thoải mái) khi làm việc.

Câu 40: Kỷ luật trong công cụ quản lý 5S là:

a) Tuân thủ và khiến người khác tuân theo các tiêu chuẩn công việc đã được quy định, tuân theo các yêu cầu về tiến hành kiểm tra chất lượng và an toàn công việc.

Câu 41: Công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) Nhân viên tốt; Công ty tốt; Sản phẩm tốt; Sàng lọc; Sắp xếp; Vệ sinh; Sạch sẽ; Kỷ luật; Gọn gàng; Tác phong, hành động đúng.

Câu 42: Sắp xếp gọn gàng trong công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) “Phân chia những vật cần thiết và không cần thiết, những vật không cần thiết không đặt ở nơi làm việc”. Tiến hành đồng loạt và dứt khoát, những vật không cần thiết dứt khoát phải xử lý

Câu 43: Đặt ngăn nắp đúng chỗ trong công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) “Đặt những vật cần thiết đâu vào đấy, đúng nơi đã quy định để đảm bảo tính an toàn, chất lượng sản phẩm, ”.

Câu 44: Quét dọn sạch sẽ trong công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) “Dọn dẹp những vật xung quanh mình và bên trong nơi làm việc, tạo môi trường làm việc sạch đẹp”

Câu 45: Tinh khiết sáng sủa trong công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) “Tạo sự sáng khoái cho người khác, bảo vệ sức khỏe cho mọi người. Làm sạch môi trường chung quanh không chỉ là nơi của mình. Trang phục làm việc sạch sẽ, ngăn nắp”

Câu 46: Tác phong, hành động đúng trong công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) “Chào hỏi khi ra vào công ty, buổi sáng chào lớn giọng, rõ ràng. Khi nghe đáp điện thoại phải đặt mức cơ bản là nhanh gọn, chính xác, tử tế, lịch sự...”

Câu 47: Kỷ luật, nề nếp trong công cụ quản lý 3Q 6S là:

a) “Tuân thủ và khiến người khác tuân theo các tiêu chuẩn công việc đã được quy định, tuân theo các yêu cầu về tiến hành kiểm tra chất lượng và an toàn công việc.”.

Câu 48: Mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Chinh lý thu dọn; Chinh đồn gọn gàng.
- b) Sạch sẽ, quét dọn vệ sinh; Thanh khiết, trong sạch.
- c) Lễ nghi, phong cách; Kỷ luật, giáo huấn.
- d) Tất cả các câu trên đều đúng.

Câu 49: Chinh lý thu dọn trong mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Không đặt trên bàn và nơi làm việc những đồ vật không sử dụng hàng ngày; Tham gia phương thức JIT (Just In Time); Xem bằng mắt việc chinh đồn.

Câu 50: Chinh đồn gọn gàng trong mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Bảo quản sao cho bất cứ ai, bất cứ lúc nào cũng có thể sử dụng ngay lập tức; Sau khi làm xong việc thì thu về và trả về vị trí cũ; Xem bằng mắt việc chinh đồn.

Câu 51: Sạch sẽ, quét dọn vệ sinh trong mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Từ lúc khởi đầu không làm dơ, các thiết bị không vấy bẩn, xác lập phương pháp làm việc; Không đặt đồ vật ở đường đi; Xem xét bằng mắt việc quét dọn, vệ sinh.

Câu 52: Thanh khiết, trong sạch trong mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Trang phục, ngoại hình gây ấn tượng tốt cho người xung quanh; Duy trì trạng thái sao cho bất cứ ai, bất cứ lúc nào cũng cảm thấy thoải mái; Xem xét bằng mắt việc giữ vệ sinh sạch sẽ.

Câu 53: Lễ nghi, phong cách trong mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Trang phục, ngoại hình gây ấn tượng tốt cho người xung quanh; Duy trì trạng thái sao cho bất cứ ai, bất cứ lúc nào cũng cảm thấy thoải mái; Xem xét bằng mắt việc giữ vệ sinh sạch sẽ.

Câu 54: Kỷ luật, giáo huấn trong mục tiêu của 3Q6S là:

- a) Mọi người tự mình có phong cách riêng tiến hành thực hiện 3Q6S; Tuân thủ theo các tiêu chuẩn làm việc, xếp dọn sổ sách cần thiết; Xem bằng mắt việc giáo huấn

Câu 55: Quyết định việc xem xét, đánh giá vật cần thiết và không cần thiết những vật sử dụng trên 1 lần trong 3 ngày nên

- a) Đặt ở gần nơi sử dụng

Câu 56: Quyết định việc xem xét, đánh giá vật cần thiết và không cần thiết những vật sử dụng trên 1 lần trong 1 tuần nên

- a) Đặt ở gần qui trình

Câu 57: Quyết định việc xem xét, đánh giá vật cần thiết và không cần thiết những vật sử dụng trên 1 lần trong 1 tháng nên

- a) Đặt ở nơi làm việc

Câu 58: Quyết định việc xem xét, đánh giá vật cần thiết và không cần thiết những vật không sử dụng nên

- a) Xử lý ngay lập tức

Câu 59: Hiệu quả áp dụng 3Q6S

- a) 3Q6S người bán hàng đứng hàng đầu; đóng vai trò là nhà tiết kiệm; là người tuân thủ thời gian;
- b) 3Q6S được xem là phần mềm của sự an toàn; đóng vai trò là người xúc tiến các tiêu chuẩn hoá;
- c) 3Q6S là nguồn động lực cho chất lượng giá cả; góp phần tạo nên không khí làm việc vui vẻ tại phân xưởng
- d) Tất cả các câu trên đều đúng

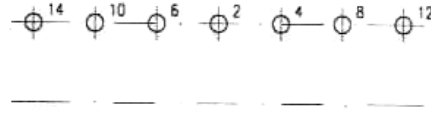
3. Ngân hàng câu hỏi và đáp án PHẦN III (tt):

Câu 1: Để công việc lắp máy được nhanh cũng như để bảo đảm cho thiết bị sau khi lắp đặt được các yêu cầu kỹ thuật cần thiết, trước khi lắp các bộ phận phải

- a) lựa chọn các chi tiết còn dùng được,
- b) có các chi tiết đã sửa chữa cũng như các phụ tùng mới để thay thế cho các chi tiết phải bỏ đi.
- c) Có các bộ phận của máy được tập hợp đủ bộ chi tiết tương ứng với bản kê chi tiết khi tháo máy và phiếu công nghệ lắp ráp thiết bị.
- d) tất cả các câu trên đều đúng

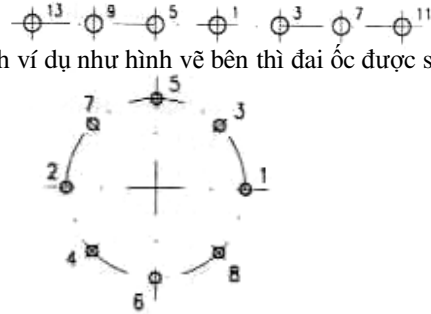
Câu 2: Khi phải lắp các nắp dài, ví dụ nắp hộp giảm tốc lớn hay bloc xi lanh động cơ ví dụ như hình vẽ bên thì đai ốc được siết theo nguyên tắc :

- a) 12; 13; 11; 14; 8; 9; 10; 7; 4; 5; 6; 3; 2; 1
- b) 10; 9; 8; 7; 2; 1; 14; 11; 12; 13; 4; 5; 6; 3
- c) 14; 13; 12; 11; 10; 9; 8; 7; 6; 5; 4; 3; 2; 1
- d) 1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14



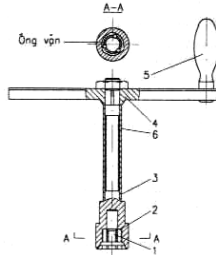
Câu 3: Khi phải xiết các đai ốc trên các nắp tròn như nắp xilanh ví dụ như hình vẽ bên thì đai ốc được siết theo nguyên tắc :

- a) 4; 5; 6; 3; 2; 1; 8; 7;
- b) 8; 7; 3; 1; 4; 5; 6; 2
- c) 8; 6; 7; 5; 4; 3; 2; 1
- d) 1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8



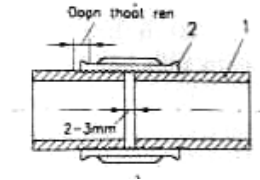
Câu 4: Đây là đồ gá dùng để:

- a) Vận ren vít.
- b) Tháo vít cây bị gãy.
- c) Tháo bánh răng
- d) Tháo then hoa



Câu 5: Đây là cơ cấu dùng để:

- a) Vận ren vít.
- b) Tháo vít cây bị gãy.
- c) Nối ống ren
- d) Nối then hoa



Câu 6: Khi lắp đặt phải đảm bảo lắp chặt then theo hai cạnh bên vào trục và khe hở giữa mặt trên của then với đáy rãnh mayơ của chi tiết đối tiếp đó là khi lắp

- a) then bằng

Câu 7: Khi lắp phải đảm bảo sao cho mặt trên và mặt dưới của then tiếp xúc hoàn toàn với đáy rãnh trên trục và trên mayơ, còn hai cạnh bên có khe hở. Độ dốc của bề mặt làm việc của then và rãnh của lỗ mayơ phải trùng nhau, nếu không chi tiết lắp trên trục sẽ bị nghiêng đó là khi lắp

- a) then vát

Câu 8: Độ dốc ở then vát là:

- a) 1/10.

Câu 9: Trong mỗi ghép then hoa răng chữ nhật, giữa chi tiết bao và chi tiết bị bao có thể định tâm

- a) theo đường kính ngoài, đường kính trong, hoặc theo mặt bên của then hoa.

Câu 10: Trong mỗi ghép then hoa (răng thân khai) giữa chi tiết bao và chi tiết bị bao có thể định tâm

- a) theo mặt bên hoặc theo đường kính ngoài trên trục then hoa.

Câu 11: Trong mỗi ghép then hoa răng tam giác giữa chi tiết bao và chi tiết bị bao có thể định tâm

- a) chỉ được định tâm theo mặt bên của then

Câu 12: Quá trình tán nóng trong mỗi ghép đỉnh tán bao gồm các nguyên công sau

- a) Nung đỉnh tán; Đặt đỉnh đã nung vào lỗ; Giữ đỉnh tán ép chặt vào mỗi ghép bằng dụng cụ kẹp; Tán đầu đỉnh.

Câu 13: Lắp ghép bằng cách nung nóng chi tiết bao được dùng chủ yếu đối với các chi tiết có đường kính

- a) lớn hay khi độ dôi lớn hơn 0,1mm

Câu 14: Lắp ghép bằng cách làm lạnh chi tiết bị bao được dùng để lắp ép các chi tiết có

- a) thành mỏng vào các chi tiết dạng khối.

Câu 15: Ổ lăn được phân loại theo hình dạng con lăn như sau:

- a) có các loại: ổ bi, ổ đĩa, ổ kim và ổ côn.

Câu 16: Ổ lăn được phân loại theo hướng của tải trọng tác dụng lên ổ như sau:

- a) ổ lăn đỡ chặn và ổ lăn chặn.

Câu 17: Ổ lăn được phân loại theo số dãy con lăn như sau:

- a) ổ lăn 2 dãy, bốn dãy.

Câu 18: Các kích thước cơ bản của ổ lăn gồm có:

- a) đường kính trong, đường kính ngoài và chiều rộng ổ.

Câu 19: Khi làm việc, ổ lăn không bị nung nóng tới nhiệt độ

- a) > 100°C.

Câu 20: Khi lắp ổ lăn ta phải lắp theo các mối ghép cố định đó là:

- a) vòng trong của ổ lăn với trục và vòng ngoài với vỏ hộp.

Câu 21: Khi lắp ổ lăn loại nhẹ và trung bình lên trục, để việc lắp ráp được nhẹ nhàng và tránh hư hỏng chỗ lắp của trục,

- a) tất cả các ổ thường được chọn kiểu lắp trung gian

Câu 22: Khi lắp ổ lăn có kích thước lớn lên trục, dù chọn bất cứ loại lắp ghép nào cũng phải

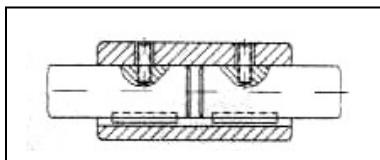
- a) nung nóng trong dầu mỡ hay lò nung cách lửa.

Câu 23: Khi lắp ổ lăn một yêu cầu kỹ thuật quan trọng là

- a) phải đảm bảo độ đồng trục giữa ổ và trục,

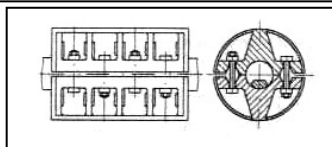
Câu 24: Hình vẽ bên là:

- a) khớp trục mặt bích
b) khớp trục ống có chốt
c) khớp trục hai nửa ghép dọc
d) khớp nối trục có vòng đàn hồi



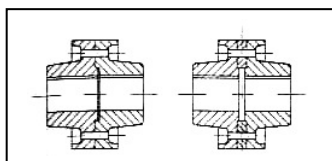
Câu 25: Hình vẽ bên là:

- a) khớp trục mặt bích
b) khớp trục ống có chốt
c) khớp trục hai nửa ghép dọc
d) khớp nối trục có vòng đàn hồi



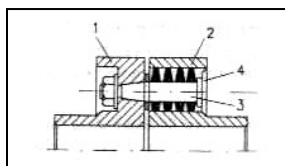
Câu 26: Hình vẽ bên là:

- a) khớp trục mặt bích
b) khớp trục ống có chốt
c) khớp trục hai nửa ghép dọc
d) khớp nối trục có vòng đàn hồi



Câu 27: Hình vẽ bên là:

- a) khớp trục mặt bích
b) khớp trục ống có chốt
c) khớp trục hai nửa ghép dọc
d) khớp nối trục có vòng đàn hồi



Câu 28: Bộ truyền bánh răng sau khi lắp được coi là làm việc bình thường khi thoả mãn một số yêu cầu kỹ thuật sau:

- a) Đảm bảo tỉ số truyền chính xác; Khi làm việc không gây ồn và rung động quá lớn;
b) Truyền được công suất lớn trong phạm vi kích thước đã cho;
c) Có độ hở mặt răng cần thiết để đảm bảo việc bôi trơn và bồi thường những sai số khi lắp.

Câu 29: Theo các tiêu chuẩn về dung sai của truyền động bánh răng có các yêu cầu sau:

- a) Chính xác động học của bánh răng và bộ truyền; làm việc êm, mức tiếp xúc của bánh răng và độ hở mặt răng.

Câu 30: Khi lắp bánh răng trụ lên trên trục đối với bộ truyền tải nhẹ và trung bình ta có các mối ghép thích hợp là

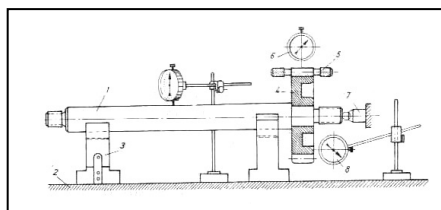
- a) H7/j6 và H7/k6.

Câu 31: Khi lắp bánh răng trụ lên trên trục đối với bộ truyền chịu tải trung bình và nặng, có va đập ta có các mối ghép thích hợp là

- a) H7/m6 và H7/n6

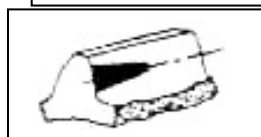
Câu 32: Hình vẽ bên là:

- a) Sơ đồ kiểm tra độ đảo mặt đầu của bánh răng
b) Sơ đồ kiểm tra độ không song song của bánh răng
c) Sơ đồ kiểm tra độ xiên của trục
d) Sơ đồ kiểm tra độ đảo hướng kính của bánh răng



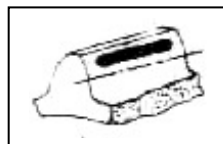
Câu 33: Khi lắp bộ truyền bánh răng, hình vẽ cho biết :

- a) Khi khoảng cách trục nhỏ
b) Khi khoảng cách trục bình thường
c) Khi khoảng cách trục lớn
d) Khi có độ xiên của các trục.



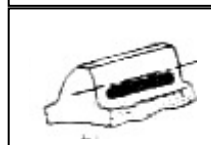
Câu 34: Khi lắp bộ truyền bánh răng, hình vẽ cho biết :

- a) Khi khoảng cách trục nhỏ
b) Khi khoảng cách trục bình thường
c) Khi khoảng cách trục lớn
d) Khi có độ xiên của các trục.



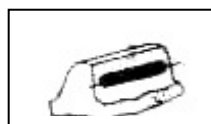
Câu 35: Khi lắp bộ truyền bánh răng, hình vẽ cho biết :

- a) Khi khoảng cách trục nhỏ
b) Khi khoảng cách trục bình thường
c) Khi khoảng cách trục lớn
d) Khi có độ xiên của các trục.



Câu 36: Khi lắp bộ truyền bánh răng, hình vẽ cho biết :

- a) Khi khoảng cách trục nhỏ
b) Khi khoảng cách trục bình thường
c) Khi khoảng cách trục lớn



Câu 37 : Đặc điểm gây khó khăn cho khâu chế tạo và cả khâu lắp ráp của Bánh răng côn là :

- a) Chiều dày của răng thay đổi từ đỉnh răng tới chân răng.

Câu 38 : Bộ truyền bánh răng không quan trọng sau khi lắp đặt xong phải tiến hành thử không tải trong khoảng

- a) 2 – 3 giờ đối với toàn bộ số vòng quay.

Câu 39 : Các bộ truyền bánh răng quan trọng bắt đầu thử theo trình tự như sau

- a) 25 % số vòng quay định mức; sau đó tăng số vòng quay đến 50% và dần dần tăng đến số vòng quay định mức.

Câu 40: Thời gian thử với chế độ không tải các bộ truyền bánh răng quan trọng phải tiến hành

- a) không ít hơn 6 – 8 giờ.

Câu 41: Khi lắp ráp bộ truyền trục vít – bánh vít cần đảm bảo các yêu cầu về

- a) Độ chính xác của các góc giữa các đường trục khoảng cách trục, sự trùng nhau giữa mặt phẳng trung bình cũng như độ hở mặt răng.

Câu 42: Khi lắp ráp bộ truyền đai cần đảm bảo các yêu cầu về

- a) Độ song song giữa hai trục của bánh chủ động và bánh bị động, sự đồng phẳng của mặt phẳng trung bình độ căng v.v...

Câu 43: Khi lắp ráp bộ truyền xích cần đảm bảo các yêu cầu về

- a) Độ song song giữa hai trục của bánh chủ động và bánh bị động, sự đồng phẳng của mặt phẳng trung bình độ căng v.v...

Câu 44: Sự lựa chọn cân bằng tĩnh hay cân bằng động tùy theo đặc trưng của sự mất cân bằng đó là:

- a) Tỉ số chiều dài L / đường kính D và số vòng quay trong một phút
b) Kích thước và trọng lượng của chi tiết
c) Hình dáng chi tiết và vật liệu của chi tiết
d) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 45 : Cân bằng tĩnh dựa trên nguyên lý

- a) Trọng tâm của một vật quay luôn nằm ở vị trí thấp nhất khi đứng yên và vectơ lực luôn đi qua tâm quay và hướng xuống dưới.
b) Câu 46 : Các màu sơn vàng, xanh lá cây được dùng ở những nơi :
a) Các bề mặt ngoài của thiết bị và máy móc.

Câu 47 : Các màu sơn đỏ được dùng ở những nơi :

- a) Mặt trong các chi tiết và bộ phận có chứa dầu, bề mặt ngoài của chi tiết

Câu 48 : Các màu sơn trắng được dùng ở những nơi :

- a) Các bề mặt bị nung nóng từ 120 – 200°C trong quá trình làm việc

3. Ngân hàng câu hỏi và đáp án của Phần II

Câu 1: Các nhiệm vụ của công tác bảo dưỡng là

- a) Làm sạch máy; Cho dầu mỡ theo qui định hằng ngày; Kiểm tra chung tình trạng kỹ thuật các cơ cấu máy.
b) Điều chỉnh các bộ phận và các cơ cấu trong máy; Khắc phục các hư hỏng nhỏ; Thay dầu mỡ theo đúng thời gian vận hành.
c) Phát hiện các hiện tượng hỏng trong quá trình máy hoạt động để kịp thời sửa chữa; Vận hành máy theo đúng qui trình sử dụng; Ghi chép công việc thực hiện hằng ngày lưu hồ sơ bảo trì.
d) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 2: Công việc rửa máy theo chu kỳ thường được tiến hành

- a) vào thời gian ngừng sản xuất và được xác định tùy theo đặc tính khác nhau của từng nhóm máy và điều kiện sử dụng của từng máy.

Câu 3: Điều kiện cơ bản khi sửa chữa thiết bị và tìm lỗi là

- a) Sự hiểu biết toàn bộ hệ thống thiết bị đó và các thành phần cấu thành thiết bị thì ta mới thực hiện tốt công tác sửa chữa thiết bị đó.

Câu 4: Phương pháp tìm hiểu trong khi phân tích tính hệ thống trong thiết bị là:

- a) Quan sát thiết bị; Hiểu biết công nghệ gia công trên thiết bị.

- b) Hồ sơ hóa thiết bị; Phân tích thành phần cấu hình thiết bị; Sử dụng tài liệu hướng dẫn về thiết bị.
- c) Nhận thông tin thông qua sự trao đổi với tất cả mọi người có liên quan đến công tác sản xuất trên thiết bị đó.
- d) Tất cả các câu trên đều đúng.

Câu 5: Trong Phương pháp tìm hiểu khi phân tích tính hệ thống thiết bị, mục đích công việc quan sát thiết bị là:

- a) Dựa vào các yếu tố, công dụng, phân loại để xác định cỡ dạng thiết bị, từ đó liên đới với các thiết bị cùng chủng loại để dễ dàng nhận định được các cơ cấu điều hành, cơ cấu chấp hành, cơ cấu điều chỉnh, cơ cấu điều khiển kích thước, công suất, năng suất, và các điều kiện khác.

Câu 6: Trong Phương pháp tìm hiểu khi phân tích tính hệ thống thiết bị, mục đích công việc sử dụng tài liệu hướng dẫn về thiết bị là:

- a) Dựa vào tài liệu hướng dẫn chúng ta có thể biết được độ an toàn về thiết bị đối với con người, máy móc; Độ chính xác của thiết bị; Điều kiện kỹ thuật thiết bị;

Câu 7: Trong Phương pháp tìm hiểu khi phân tích tính hệ thống thiết bị, mục đích của công việc phải tìm hiểu công nghệ gia công trên thiết bị là:

- a) Khai thác thiết bị cho phù hợp các điều kiện kỹ thuật và chế độ làm việc của thiết bị, ngõ hầu đạt năng suất tối đa và cũng đánh giá các ưu nhược điểm của từng thiết bị.

Câu 8: Trong Phương pháp tìm hiểu khi phân tích tính hệ thống thiết bị, mục đích của công việc hồ sơ hóa thiết bị là:

- a) Khai thác thiết bị cho phù hợp các điều kiện kỹ thuật và chế độ làm việc của thiết bị, ngõ hầu đạt năng suất tối đa và cũng đánh giá các ưu nhược điểm của từng thiết bị.

Câu 9: Các thành phần trong hệ thống thiết bị bao gồm :

- a) Hệ thống và cấu trúc điều khiển; Cấu trúc cơ khí;
- b) Kỹ thuật truyền động; Phần tử vị trí; Hệ thống điều khiển;
- c) Xử lý tín hiệu; Cung cấp năng lượng.
- d) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 10: Hệ thống và cấu trúc điều khiển trong các thành phần trong hệ thống thiết bị là :

- a) Sơ đồ vận hành; Đồ thị chức năng; Mô tả .

Câu 11: Cấu trúc cơ khí trong các thành phần trong hệ thống thiết bị là :

- a) Các bộ phận đỡ; Cơ cấu điều chỉnh; Cơ cấu chấp hành.

Câu 12: Kỹ thuật truyền động trong các thành phần trong hệ thống thiết bị là :

- a) Điện; Thủy lực; Khí nén; Cơ khí .

Câu 13: Hệ thống điều khiển trong các thành phần trong hệ thống thiết bị là :

- a) Relais điện; PLC; Khí nén; CNC; Robot .

Câu 14: Hệ thống xử lý tín hiệu trong các thành phần trong hệ thống thiết bị là :

- a) Relais điện; PLC; Khí nén; CNC; Robot .

Câu 15: Hệ thống Cung cấp năng lượng trong các thành phần trong hệ thống thiết bị là :

- a) Điện; Thủy lực; Khí nén; Cơ khí .

Câu 16: Các phương pháp bôi trơn

- a) Bôi trơn riêng lẻ; Bôi trơn nhóm; Bôi trơn tập trung

Câu 17: Bôi trơn riêng lẻ:

- a) Chỉ phục vụ cho một đối tượng bôi trơn. Có thể dùng tay hoặc cơ cấu bơm đơn giản để bôi trơn.

Câu 18: Bôi trơn nhóm:

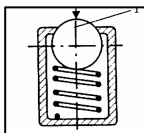
- a) Dùng bơm dầu chung cung cấp cho tất cả mọi nơi cần bôi trơn của máy.
- b) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 19: Bôi trơn tập trung:

- a) Dùng bơm dầu chung cung cấp cho tất cả mọi nơi cần bôi trơn của máy.
- b) Tất cả các câu trên đều đúng

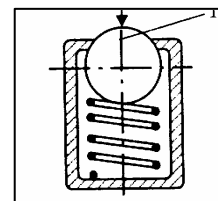
Câu 20: Hình vẽ bên là cơ cấu:

- a) Bôi trơn bằng máy
- b) Bôi trơn theo chu kỳ
- c) Bôi trơn bằng tay
- d) Tất cả các câu trên đều đúng



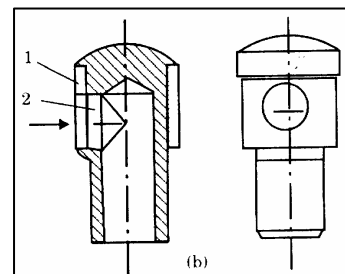
Câu 21: Nguyên lý hoạt động của cơ cấu bôi trơn hình bên cạnh

- a) dưới áp lực của dầu, bi (1) bị nén xuống và dầu sẽ được đưa vào chỗ bôi trơn. Khi không có áp lực của dầu thì viên bi tự động đóng nút dầu lại.
- b) khi cần cho dầu vào ta xoay nắp một góc 90^0 , để mở lỗ dầu. Cho dầu xong, ta quay nắp ấy trở lại vị trí cũ để đóng lỗ dầu lại.
- c) để đảm bảo bôi trơn cho những chi tiết có áp suất bề mặt, ta dùng bơm tay đưa dầu về vị trí bôi trơn theo từng chu kỳ.
- d) khi ấn cần của bơm theo chiều kim đồng hồ, pittông di động lên xuống và đưa dầu vào xilanh, qua van một chiều để đưa về ống dẫn.



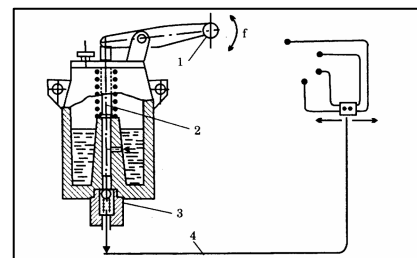
Câu 22: Nguyên lý hoạt động của cơ cấu bôi trơn hình bên cạnh

- a) dưới áp lực của dầu, bi (1) bị nén xuống và dầu sẽ được đưa vào chỗ bôi trơn. Khi không có áp lực của dầu thì viên bi tự động đóng nút dầu lại.
- b) khi cần cho dầu vào ta xoay nắp (1) một góc 90^0 , để mở lỗ dầu (2). Cho dầu xong, ta quay nắp ấy trở lại vị trí cũ để đóng lỗ dầu lại.



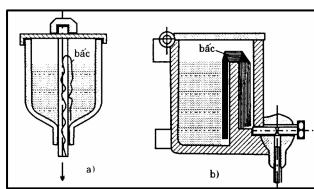
Câu 23: Nguyên lý hoạt động của cơ cấu bôi trơn hình bên cạnh

- a) dưới áp lực của dầu, bi bị nén xuống và dầu sẽ được đưa vào chỗ bôi trơn. Khi không có áp lực của dầu thì viên bi tự động đóng nút dầu lại.
- b) khi cần cho dầu vào ta xoay nắp một góc 90^0 , để mở lỗ dầu. Cho dầu xong, ta quay nắp ấy trở lại vị trí cũ để đóng lỗ dầu lại.
- c) để đảm bảo bôi trơn cho những chi tiết có áp suất bề mặt, ta dùng bơm tay đưa dầu về vị trí bôi trơn theo từng chu kỳ.
- d) khi ấn cần của bơm theo chiều kim đồng hồ, pittông di động lên xuống và đưa dầu vào xilanh, qua van một chiều để đưa về ống dẫn.



Câu 24: Hình vẽ bên là cơ cấu:

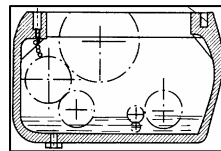
- a) Bôi trơn bằng máy



- b) Bôi trơn theo chu kỳ
- c) Bôi trơn bằng tay
- d) Bôi trơn tự động liên tục

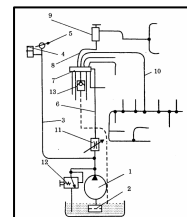
Câu 25: Hình vẽ bên là cơ cấu:

- a) Bôi trơn bằng máy
- b) Bôi trơn theo chu kỳ
- c) Bôi trơn bằng tay
- d) Bôi trơn bằng cách dùng bánh răng tung dầu



Câu 26: Hình vẽ bên là cơ cấu:

- a) Bôi trơn bằng máy
- b) Bôi trơn dung hệ thống bơm dầu tập trung
- c) Bôi trơn bằng tay
- d) Bôi trơn bằng cách dùng bánh răng tung dầu



Câu 27: Hệ thống sửa chữa máy móc thiết bị bao gồm

- a) Hệ thống sửa chữa theo nhu cầu; Hệ thống sửa chữa thay thế theo cụm.
- b) Hệ thống sửa chữa theo tiêu chuẩn; Hệ thống sửa chữa xem xét liên hoàn.
- c) Hệ thống sửa chữa theo kế hoạch dự phòng.
- d) Tất cả các hệ thống trên.

Câu 28: Các yếu tố quyết định sự lựa chọn hệ thống sửa chữa thiết bị là:

- a) Kết cấu, khối lượng và số lượng thiết bị cùng loại; Nguồn cung cấp vật tư và phụ tùng
- b) Điều kiện sử dụng thiết bị và điều kiện vật chất của cơ sở sửa chữa
- c) Khả năng hợp tác của các nhà máy và các cơ sở sửa chữa trong khu vực, trong nước và nước ngoài
- d) Tất cả các yếu tố trên.

Câu 29: Hệ thống sửa chữa theo nhu cầu :

- a) Là hệ thống thay từng cụm máy trong dây chuyền sản xuất theo thời gian nhất định đã được quy định trước, được thực hiện cho các máy chính xác cao, độ tin cậy lớn.

Câu 30: Hệ thống sửa chữa thay thế cụm :

- a) Là hệ thống thay từng cụm máy trong dây chuyền sản xuất theo thời gian nhất định đã được quy định trước, được thực hiện cho các máy chính xác cao, độ tin cậy lớn.

Câu 31: Hệ thống sửa chữa theo tiêu chuẩn :

- a) Là hệ thống thay thế phụ tùng theo tiêu chuẩn sau một thời gian làm việc nhất định, sau đó hiệu chỉnh lại các thông số kỹ thuật như đã định.

Câu 32: Hệ thống sửa chữa xem xét liên hoàn :

- a) Là hệ thống đánh giá sự hoạt động thiết bị liên tục cho đến lần kế tiếp mới lên kế hoạch sửa chữa để đảm bảo hoạt động bình thường.

Câu 33: Hệ thống sửa chữa theo kế hoạch dự phòng :

- a) Là các biện pháp về tổ chức và kỹ thuật tổng hợp, bao gồm các công việc: xem xét, bảo dưỡng và sửa chữa thiết bị được tiến hành theo một chu kỳ đã định trước trong một kế hoạch toàn bộ, nhằm mục đích đảm bảo cho máy móc luôn luôn hoạt động tốt, khả năng làm việc hoàn hảo và đạt năng suất cao.

Câu 34: Sửa chữa nhỏ (tiểu tu):

- a) là một dạng sửa chữa theo kế hoạch trong đó chỉ thay thế hay phục hồi một số lượng nhỏ các chi tiết bị hỏng và điều chỉnh từng bộ phận để đảm bảo cho máy làm việc bình thường đến kỳ sửa chữa theo kế hoạch đã định trước .

Câu 35: Sửa chữa trung bình (trung tu):

- a) là một dạng sửa chữa theo kế hoạch trong đó tiến hành tháo, kiểm tra sửa chữa từng bộ phận của máy nhưng không tháo rời toàn bộ máy.

Câu 36: Sửa chữa lớn (đại tu):

- a) là một dạng sửa chữa theo kế hoạch trong đó phải tiến hành tháo rời toàn bộ máy , kiểm tra sửa chữa hay phục hồi, thay thế các chi tiết bị hỏng; hiệu chỉnh toạ độ để phục hồi độ chính xác, công suất và năng suất của máy theo các tiêu chuẩn hay điều kiện kỹ thuật đã quy định cho loại máy đó từng bộ phận của máy.

Câu 37: Công thức tính bậc phức tạp của máy tiện ren là:

- a) $R = \alpha (0,025h + a.l + b.n) + C$

Câu 38: Công thức tính bậc phức tạp của máy khoan đứng hoặc khoan cần một trục chính là:

- a) $R = \alpha (0,1d + 0,001L + 0,012S)$

Câu 39: Công thức tính bậc phức tạp của Máy phay là:

- a) $R = \alpha (0,0025L + 0,005B + 0,008S + 0,1n) + RT$

Câu 40: Công thức tính bậc phức tạp của Máy bào ngang là:

- a) $R = 0,0008S + 0,0035l + 0,25n + R_T$

Câu 41: Công thức tính bậc phức tạp của Máy mài tròn ngoài là:

- a) $R = \alpha (0,025h + 0,002L + 0,35n) + C$

Câu 42: Công thức tính bậc phức tạp của Máy mài phẳng có bàn máy tròn là:

- a) $R = \alpha . k (0,07D + 0,004S + 0,2n) + C.$

Câu 43: Công thức tính bậc phức tạp của Máy mài phẳng có bàn máy chữ nhật là:

- a) $R = \alpha . k (0,07B + 0,005L + 0,004S) + C$

Câu 44: Công thức tính bậc phức tạp của Máy mài vô tâm là:

- a) $R = \alpha (0,025d + 0,01D + 0,3n) + R_T$

Câu 45: Công thức tính bậc phức tạp của Máy mài tròn trong là:

- a) $R = \alpha (0,01d + 0,01l + 0,3n) + C$

3. Ngân hàng câu hỏi và đáp án của Phần III

Câu 1: Các công việc chuẩn bị sửa chữa máy bao gồm:

- Chuẩn bị mặt bằng, chỗ làm việc; Nghiệm thu máy vào sửa chữa.
- Tháo máy và rửa các chi tiết máy; Lập phiếu sửa chữa, nghiên cứu các tài liệu kỹ thuật (bản vẽ và các tài liệu công nghệ) và chuẩn bị dụng cụ đồ nghề.
- Chuẩn bị các chi tiết thay thế cần dùng trong sửa chữa (mua hoặc gia công theo bản vẽ).
- Tất cả các công việc trên đều đúng

Câu 2: Các công việc chuẩn bị nghiệm thu máy trước khi đưa máy vào sửa chữa phải:

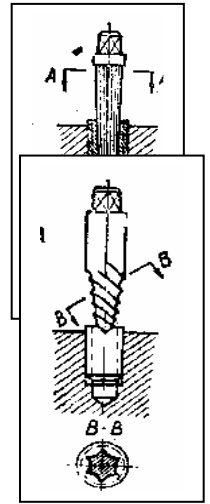
- Lau chùi sạch phôi, bùn, bụi.
- Tháo cạn dầu và dung dịch trơn nguội ra khỏi bể chứa (cacte).
- Làm vệ sinh khu vực máy chuẩn bị sửa chữa.

- d) Tất cả các công việc trên đều đúng
- Câu 3: Một số phương pháp phổ biến để phát hiện khuyết tật của chi tiết máy.
- a) Tất cả các công việc trên đều đúng
- Câu 4: Phương pháp thử bằng nước để phát hiện khuyết tật của chi tiết máy là:
- a) Đối với những chi tiết dạng hộp kín, có thể bít các lỗ lại, rồi bơm nước vào trong tới áp suất 2-3 at, chỗ nào bị nứt, nước sẽ rò ra ngoài, cũng có thể dìm chi tiết vào nước rồi bơm không khí vào trong chi tiết, chỗ nào nứt sẽ có bọt khí nổi lên.
- Câu 5: Phương pháp Kiểm tra độ cứng để phát hiện khuyết tật của chi tiết máy là:
- a) Dùng máy đo, đối với các bề mặt chịu sự mài mòn do ma sát.
- Câu 6: Phương pháp Thử bằng dầu hoả để phát hiện khuyết tật của chi tiết máy là:
- a) Dìm chi tiết từ 15 đến 30 ph vào dầu hoả rồi lau thật khô, sau đó rắc phấn lên bề mặt chi tiết (bằng loại phấn viết nghiền thành bột) để một lúc, chỗ bị nứt sẽ có dầu hoả thấm lên làm ướt phấn.
- Câu 7: Phương pháp Dùng máy dò khuyết tật bằng từ và siêu âm để phát hiện khuyết tật của chi tiết máy là:
- a) Để phát hiện chính xác vị trí và đôi khi cả hình dáng, kích thước các vết nứt, rỗ ngầm trong kim loại.
- Câu 8: Quy trình tiến hành sửa chữa máy móc thiết bị như sau:
- a) Phòng kỹ thuật - Phòng cơ điện - Giám đốc kỹ thuật - Phòng kế hoạch - Phòng công nghệ - Xưởng sửa chữa.
- Câu 9: Phòng kế hoạch là nơi:
- a) cấp phát về nguyên liệu, phụ tùng ...
- Câu 10: Phòng cơ điện là nơi:
- a) Phê chuẩn và quyết định dạng sửa chữa,
- Câu 11: Giám đốc kỹ thuật là nơi:
- a) Vạch qui trình công nghệ, thiết kế các dụng cụ chuyên dùng và đồ gá cần thiết cho tất cả các chi tiết.
- Câu 12: Trước khi tháo máy ta cần quan sát kỹ toàn bộ các cụm máy, các chi tiết quan trọng của máy để xác định chỗ hư hỏng và lập phiếu sửa chữa. Để đánh giá chính xác hơn chỗ hư hỏng phải:
- Kiểm tra về độ chính xác hình học theo các thông số kỹ thuật đã ghi trong thuyết minh của máy.
 - Phân tích các phiếu theo dõi máy hàng ngày do công nhân đứng máy tự ghi chép khi bàn giao ca; do thợ cơ khí ghi chép trong quá trình sửa chữa trước đây,
 - Lấy ý kiến công nhân đứng trực tiếp máy, tổ trưởng sản xuất, đốc công...
- d) Tất cả các câu trên đều đúng
- Câu 13: Để đảm bảo an toàn cho người và máy trong quá trình sửa chữa
- a) Chỉ được phép tháo rời một cụm máy hoặc cơ cấu nào đó khi cần sửa chữa chính cụm máy hoặc cơ cấu đó
- Câu 14: Khi phải tháo nhiều cụm máy, để tránh nhầm lẫn ta
- a) Phải đánh dấu từng cụm máy bằng một ký hiệu riêng và xếp vào một hộp riêng.
- Câu 15: Để tháo các chi tiết nặng nên dùng

- a) Nung nóng trước chi tiết bao bằng cách đổ dầu nóng, phun hơi nóng hoặc xì ngọn lửa với chi tiết lắp ráp có độ dôi

Câu 16: Hãy nêu thao tác tháo vít cây bị hỏng của hình vẽ bên

- a) Dùng mũi răng có kết cấu là một thanh hình côn bằng thép đã tôi có mặt cắt ngang hình răng cưa và ở chuôi có mặt cắt hình vuông để lắp chìa vặn. Mũi răng được đóng vào lỗ khoan trong vít cây bị gãy. Sau đó dùng chìa vặn quay mũi răng. Do ma sát giữa mũi răng và vít cây rất lớn nên khi quay chìa vặn, vít cây bị gãy sẽ được tháo ra ngoài.

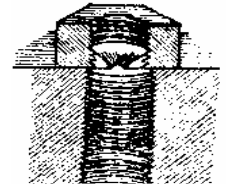


Câu 17: Hãy nêu thao tác tháo vít cây bị hỏng của hình vẽ bên

- a) Dùng mũi chiết có kết cấu hình côn với góc nghiêng nhỏ. Trên mặt côn có xẻ các rãnh xoắn trái (góc xoắn bằng 30°). Mũi chiết được xoáy vào lỗ khoan trong vít cây bị gãy. Nhờ cạnh sắc của mũi chiết nên khi xoay vít cây được tháo ra khỏi lỗ ren. Có thể dùng cách khoan một lỗ trong vít cây sau đó taro ren trái với chiều ren ngược với chiều ren vít cây. Dùng bulon tương ứng vặn vào lỗ ren, đến khi nào vít cây được tháo ra ngoài.

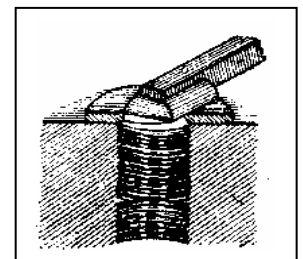
Câu 18: Hãy nêu thao tác tháo vít cây bị hỏng của hình vẽ bên

- a) Dùng mũi răng có kết cấu là một thanh hình côn bằng thép đã tôi có mặt cắt ngang hình răng cưa và ở chuôi có mặt cắt hình vuông để lắp chìa vặn. Mũi răng được đóng vào lỗ khoan trong vít cây bị gãy. Sau đó dùng chìa vặn quay mũi răng.
- b) Dùng đai ốc có đường kính nhỏ hơn đường kính vít cây, hàn dính với phần còn lại của vít cây. Dùng chìa khoá mở, quay đai ốc với chiều tháo vít đến khi vít ra ngoài.
- c) Dùng thanh thép đệm vòng chêm vào giữa, hàn dính vào phần lõi của vít gãy. Quay thanh thép vít cây được tháo ra ngoài.



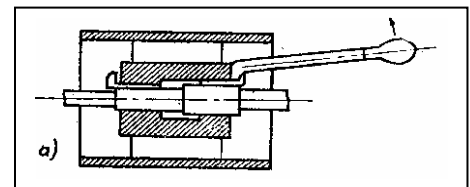
Câu 19: Hãy nêu thao tác tháo vít cây bị hỏng của hình vẽ bên

- a) Dùng mũi răng có kết cấu là một thanh hình côn bằng thép đã tôi có mặt cắt ngang hình răng cưa và ở chuôi có mặt cắt hình vuông để lắp chìa vặn. Mũi răng được đóng vào lỗ khoan trong vít cây bị gãy. Sau đó dùng chìa vặn quay mũi răng.
- b) Dùng mũi chiết có kết cấu hình côn với góc nghiêng nhỏ. Trên mặt côn có xẻ các rãnh xoắn trái (góc xoắn bằng 30°). Mũi chiết được xoáy vào lỗ khoan trong vít cây bị gãy.
- c) Dùng thanh thép đệm vòng chêm vào giữa, hàn dính vào phần lõi của vít gãy. Quay thanh thép vít cây được tháo ra ngoài.



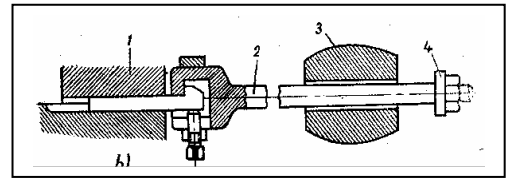
Câu 20: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- a) Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Pu ly
- b) Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Then
- c) Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Khớp nối
- d) Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Ổ lăn



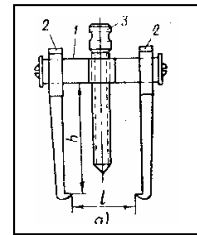
Câu 21: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Pu ly
- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Then
- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Khớp nối
- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Ổ lăn



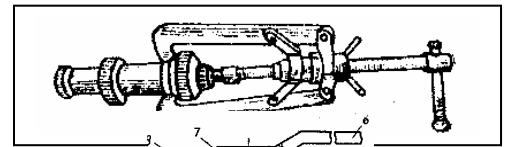
Câu 22: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Pu ly; Khớp nối; Ổ lăn
- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Then bằng; then bán nguyệt; then hoa.



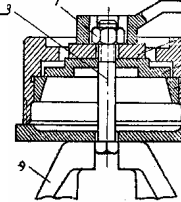
Câu 23: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Pu ly; Khớp nối; Ổ lăn
- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Then bằng; then bán nguyệt; then hoa.



24: Hãy chú thích cho hình vẽ bên

- Dụng cụ dùng để tháo các chi tiết lắp chặt trên trục như Khớp nối.



Câu 25: Sau khi kiểm tra kỹ thuật để đánh giá khả năng chi tiết dùng được là:

- chi tiết giữ được kích thước ban đầu hoặc mòn chưa vượt qua giới hạn cho phép.

Câu 26: Sau khi kiểm tra kỹ thuật để đánh giá khả năng Chi tiết cần đưa đi sửa chữa, phục hồi là:

- chi tiết giữ được kích thước ban đầu hoặc mòn chưa vượt qua giới hạn cho phép.

Câu 27: Sau khi kiểm tra kỹ thuật để đánh giá khả năng chi tiết không thể dùng lại được là:

- chi tiết không thể dùng lại được là chi tiết bị hư hỏng hoặc bị mòn nhiều, nếu đi sửa chữa lại thì không thể làm được vì lý do kỹ thuật và không đem hiệu quả kinh tế tốt.

Câu 28: Loại mối ghép tháo được bao gồm

- các mối ghép ren, chốt, chêm, then và then hoa.

Câu 29: Loại mối ghép không tháo được bao gồm

- các mối ghép đinh tán, hàn, dán, gắp mí cán lặn, ghép có độ dôi.

Câu 30: Hư hỏng chủ yếu mối ghép đinh tán là:

- tụt đầu đinh, đứt thân đinh, rách các tấm ghép thân đinh bị dãn dài

Câu 31: Hư hỏng chủ yếu mối ghép hàn là:

- không đủ sức chịu tải hoặc lâu ngày bị mối, gỉ v.v...

Câu 32: Hư hỏng chủ yếu mối ghép dán là:

- bong lớp keo dán, khắc phục bằng cách dán lại.

Câu 33: Các yêu cầu đối với các chi tiết có mối ghép ren là:

- Có profin đúng, không bị sút mẻ, không có vòng ren nào bị hư hại, phải có cạnh vát nơi đầu ren để dễ lắp,
- thân bulong vít cây phải thẳng, Khi lắp vào để đảm bảo đầu vít phải nhô ra ít nhất ba vòng ren.
- cạnh đai ốc, đầu bulong, vít, vít cây, ổ vạy chìa khoá, lỗ vạy vít không được hư hại.
- Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 34: Các dạng hư hỏng thường gặp trong mối ghép ren là:

- Mòn profin theo đường kính trung bình; Giảm diện tích làm việc của ren; Thân bulong bị dẫn vì biến dạng dẻo; Bước ren bị thay đổi; Thân bulong hoặc vít cây bị uốn hoặc đứt; Các vòng ren bị cắt đứt do lực kéo hoặc nén dọc trục tăng đột ngột.

Câu 35: Biện pháp sửa chữa tốt nhất khi Then bị cắt đứt, mòn hay sút mẻ (hư hỏng then):

- Thay mới.

Câu 36: Biện pháp sửa chữa Rãnh then trên trục bị mòn hoặc sút mẻ:

- Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 37: Khi làm rộng và sâu của rãnh then để lắp với then mới. Chiều rộng tăng lên của rãnh then không được quá

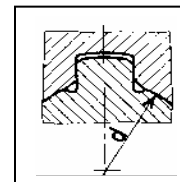
- 15% chiều rộng ban đầu.

Câu 38: Những rãnh then bị hỏng quá nặng thì không sửa chữa mà hàn lắp rồi làm rãnh then mới ở vị trí khác cách rãnh cũ là:

- 90^0 , 135^0 hoặc 180^0

Câu 39: Có ba phương pháp định tâm trục với lỗ khi lắp ghép bằng then hoa, đó là :

- Định tâm bằng đường kính ngoài của then; bằng đường kính trong của trục; bằng các mặt bên của then .



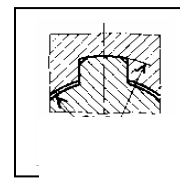
hoa,

Câu 40: Phương pháp định tâm trục với lỗ khi lắp ghép bằng then đó là : (cho hình vẽ bên).

- Định tâm bằng đường kính trong

Câu 41: Phương pháp định tâm trục với lỗ khi lắp ghép bằng then đó là : (cho hình vẽ bên)

- Định tâm bằng đường kính ngoài



hoa,

Câu 42: Phương pháp định tâm trục với lỗ khi lắp ghép bằng then hoa, đó là :

- Định tâm bằng mặt bên của then

Câu 43: Trường hợp phải hàn đắp trục then hoa rồi gia công lỗ then hoa đến kích thước sửa chữa, khi then hoa và rãnh then mòn

- chưa quá 20 – 25% chiều rộng then

Câu 44: Khi hàn đắp một trục then hoa có đường kính là 40mm chiều dài là 600mm để tránh sự cong vênh ta nên.

- Hàn điện

Câu 45: Nếu các then hoa trên trục mòn nhiều quá (trên 20 – 25% chiều rộng then) hoặc đối với những then hoa có chiều rộng nhỏ (dưới 4 – 5mm) bị mòn tương đối nhiều.

- ta hàn đắp toàn bộ các rãnh then rồi gia công cơ.

Câu 46: Hàn đắp toàn bộ các rãnh then rồi gia công cơ khí:

- a) Các then hoa trên trục mòn $> 20 - 25\%$ chiều rộng then hoặc đối với những then hoa có chiều rộng $< 3 - 4\text{mm}$.

Câu 47: Trong sửa chữa các trục tâm và trục truyền chúng ta phân thành:

- a) Trục trơn, trục bậc, trục then hoa.

Câu 48: Khi nắn các trục cong chúng ta phân thành :

- a) Trục cứng, trục mềm;

Câu 49: Trục mềm là trục có chiều dài gấp

- a) 5 lần đường kính trở lên.

Câu 50: Kết cấu của trục tâm, trục truyền cơ bản giống nhau và đều dùng để đỡ các chi tiết quay, chúng chỉ khác nhau ở chỗ

- a) trục truyền ngoài momen uốn còn chịu momen xoắn còn trục tâm chỉ chịu momen uốn.

Câu 51: Những hư hỏng thường gặp ở hai loại trục tâm và trục truyền là:

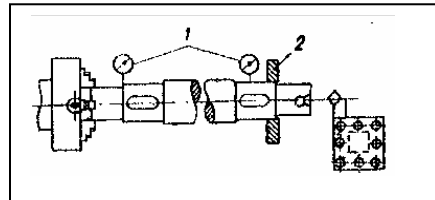
- a) Mòn ngồng trục và mất độ nhẵn cần thiết.
- b) Bị xoắn, làm mất độ chính xác vị trí tương quan giữa các bộ phận của trục.
- c) Bị uốn. Bị nứt hoặc gãy.
- d) Tất cả các câu trên đều đúng

Câu 52: Ví dụ nếu một trục then hoa bị mòn phần then hoa, phần ngồng trục mòn ít, tiến hành phục hồi theo thứ tự các nguyên công sau đây :

- a) Chuẩn bị then hoa để hàn đắp. Hàn đắp then hoa. Nắn trục. Gia công sơ bộ lớp kim loại hàn đắp. Nhiệt luyện. Nắn trục. Chuẩn bị ngồng trục để mạ. Mạ (ni ken, crôm hoặc thép). Gia công then hoa và ngồng trục (mài, đánh bóng).

Câu 53: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- a) Kiểm tra ngồng trục.
- b) Chỉnh sửa lỗ tâm trục tâm hoặc trục truyền
- c) Ép bạc
- d) Tiện mặt đầu



Câu 54: Trục bị biến dạng vì xoắn chỉ có đối với.

- a) Trục truyền.

Câu 55: Sửa chữa Trục bị cong bằng cách

- a) nắn hoặc nung nóng cục bộ.

Câu 56: Những trục đều được nắn nguội khi

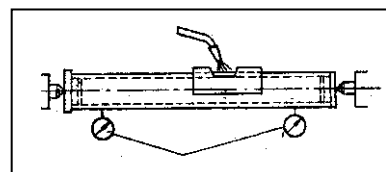
- a) có đường kính nhỏ hơn 50mm

Câu 57: Nhiệt độ khi nắn để tạo thành vết nứt trong kim loại và có thể làm gãy trục là

- a) $< 450^{\circ}\text{C}$,

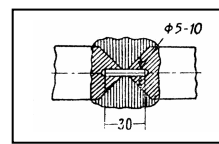
Câu 58: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- a) Kiểm tra ngồng trục.
- b) Chỉnh sửa lỗ tâm trục tâm hoặc trục
- c) Ép bạc
- d) Nắn trục bằng phương pháp nung



truyền
nóng

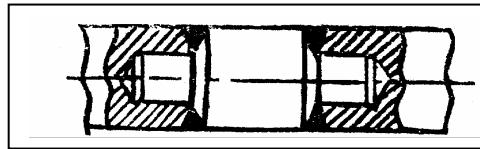
Câu 59: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.



- a) Kiểm tra ngỗng trực.
- b) Chỉnh sửa lỗ tâm trục tâm hoặc trục truyền
- c) Phục hồi trục gãy hoặc nứt nghiêm trọng
- d) Nắn trục bằng phương pháp nung nóng

Câu 60: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- a) Phục hồi trục gãy hoặc nứt nghiêm trọng



ổn định

Câu 61: Độ chính xác, độ cứng vững và độ chuyển động của trục chính có ảnh hưởng quyết định đến.

- a) Chất lượng sản phẩm gia công trên máy.

Câu 62: Ngỗng lắp ổ trượt có thể mài trên máy tiện bằng kẹp gỗ với bột mài nhão nếu mòn

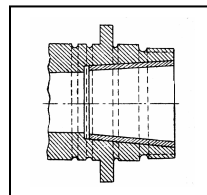
- a) $< 0,02\text{mm}$

Câu 63: Ngỗng lắp ổ trượt có thể mạ crôm phun kim loại hoặc hàn hồ quang rung nếu mòn

- a) đến $0,1\text{mm}$

Câu 64: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- a) Phục hồi lỗ côn của trục chính bằng
- b) Chỉnh sửa lỗ tâm trục tâm hoặc trục
- c) Phục hồi trục gãy hoặc nứt nghiêm
- d) Phục hồi trục gãy có đoạn nối thêm



bạc bổ sung
truyền
trọng

Câu 65: Khi sửa chữa Ren trên trục chính ta không nên:

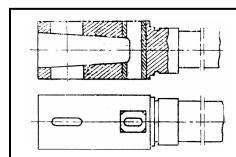
- a) Tiện nhỏ rồi tiện ren mới

Câu 66: Khi sửa chữa Then trên trục chính ta có thể gia công lại rãnh then mới cách rãnh then cũ một góc:

- a) 180°

Câu 67: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

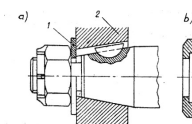
- a) Phục hồi lỗ côn của trục chính bằng bạc bổ
- b) Phục hồi lỗ đóng chêm ở trục chính máy
- c) Phục hồi trục gãy hoặc nứt nghiêm trọng
- d) Phục hồi trục gãy có đoạn nối thêm



sung
khoan

Câu 68: Hãy chú thích cho hình vẽ bên.

- a) Phục hồi lỗ côn của trục chính
sung
- b) Phục hồi lại phần ngỗng trục và



bằng bạc bổ
phần lỗ côn

3. Ngân hàng câu hỏi và đáp án của Phần III (tt)

Câu 1. Muốn lựa chọn phương pháp để kiểm tra độ nhẵn bề mặt tùy thuộc vào

- a) cấp độ nhẵn bề mặt cần gia công và yêu cầu về độ chính xác của phương pháp đo độ nhẵn bề mặt.

Câu 2: Các phương pháp kiểm tra độ nhẵn là:

- a) Phương pháp so sánh bề mặt chi tiết cần kiểm tra với mẫu độ nhẵn. Phương pháp căn ke (chép hình) bề mặt chi tiết.

- b) Phương pháp quang học để đo profin của các vết nhấp nhô bề mặt. Tùy theo dụng cụ đo có thể đo độ nhẵn tới G10 -G14.
- c) Phương pháp đo Profin bề mặt bằng mũi đo cho ngay trị số chiều cao chi tiết cần kiểm tra.

d) tất cả các câu trên đều đúng

Câu 3: Căn cứ vào điều kiện nào để lựa chọn phương pháp đo độ cứng

- a) trị số độ cứng của vật liệu, kích thước chi tiết, chiều dày của lớp kim loại cần đo hoặc chiều dày của chi tiết tại khu vực đo.**

Câu 4: Căn cứ vào điều kiện nào để lựa chọn phương pháp đo chiều dài

- a) trị số dung sai đã cho và phương pháp đo để chọn đúng dụng cụ đo thích hợp, đảm bảo độ chính xác khi kiểm tra.**

Câu 5: Độ cứng Brinell :

- a) Được dùng để đo kim loại đen và kim loại màu có độ cứng thấp như gang xám, thép non chưa nhiệt luyện**

Câu 6: Độ cứng Rockwell :

- a) Được dùng để xác định độ cứng của các vật liệu rắn như thép đã qua thấm than, tôi và tôi bề mặt, các hợp kim cứng như TK, BK ...**

Câu 7: Độ cứng Vichke :

- a) được dùng để đo độ cứng tế vi, nó rất thích hợp với độ cứng của lớp mạ kim loại**

Câu 8: Sai số phát sinh khi đo có thể do:

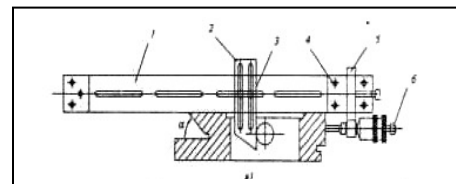
- a) Sai số của dụng cụ đo, sự thay đổi nhiệt độ của môi trường xung quanh và trình độ của người thợ đo.**

Câu 9: Kiểm tra sai lệch hình dạng của chi tiết máy bằng cách

- a) Kiểm tra độ thẳng và phẳng của mặt phẳng, Kiểm tra các mặt cong**

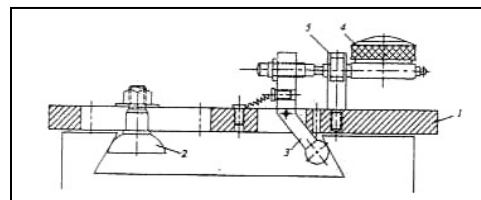
Câu 10: Hình vẽ bên là thiết bị gì?

- a) Thiết bị để kiểm tra độ song song 2 cạnh của băng máy.
- b) Thiết bị để kiểm tra độ song song của mặt cạnh so với đường trục của trục trơn.**
- c) Thiết bị để kiểm tra độ vuông góc 2 cạnh của băng máy.
- d) Thiết bị để kiểm tra độ phẳng 2 cạnh của băng máy.



Câu 11: Hình vẽ bên là thiết bị gì?

- a) Thiết bị để kiểm tra độ song song của rãnh đuôi én**



Câu 12: Độ vuông góc giữa các mặt phẳng được kiểm tra bằng các dụng cụ sau:

- a) Ê-Ke, Canh lá,
- b) Calip đo trong và đồng hồ so.
- c) Nivô vạn năng hay khung nivô và dây dọi .
- d) Tất cả các câu trên đều đúng**

Câu 13: Khi nào ta thực hiện việc kiểm tra độ đồng trục của các bộ phận máy

- a) Để lắp các bộ phận máy với nhau khi dùng các loại nối trục,**

Câu 14: Các phương pháp xác định độ cứng vững của máy:

- a) Phương pháp tĩnh, đặt các tải trọng tĩnh lên các bộ phận của máy ở trạng thái máy không làm việc;
- b) Phương pháp có tải, đặt các tải trọng lên các bộ phận của máy ở trạng thái máy làm việc.
- c) Phương pháp thử nghiệm trong điều kiện máy dao động.
- d) tất cả các câu trên đều đúng

Câu 15: Khi tổ chức chỗ làm việc cho người thợ nguội sửa chữa, phải chú ý các nguyên tắc

- a) đặt thiết bị, bố trí dụng cụ và chi tiết thuận lợi tại chỗ làm việc, cách trang bị đồ gá và dụng cụ đặc biệt nhằm cơ khí hoá quá trình sản xuất.

Câu 16: Việc bố trí dụng cụ và chi tiết tại chỗ làm việc phải đảm bảo

- a) Người thợ không phải thực hiện các động tác thừa để tiết kiệm được thời gian.

Câu 17: Trong xưởng sửa chữa thường đặt bàn nguội nhiều chỗ làm việc, ghế ngồi cách nhau

- a) không được < 1,2m

Câu 18: Để đảm bảo an toàn khi đặt nhiều bàn nguội cần để một lối đi rộng

- a) không nhỏ hơn 1,5m

Câu 19: Độ tuổi cho phép những người làm việc trên cao là

- a) 18

Câu 20: Khi làm việc trên máy khoan, người thợ không được phép dùng

- a) Bao tay.

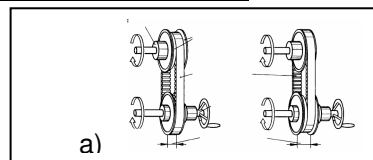
Câu 21: Cơ cấu và thiết bị lắp xong, trước khi cho chạy thử, người thợ phải thực hiện đúng các yêu cầu an toàn lao động sau:

- a) Kiểm tra và dọn sạch các vật không cần thiết và dụng cụ tại chỗ làm việc;
- b) Trước khi cho thiết bị chạy, phải thử xem các bộ phận quay và chuyển động của cơ cấu có tốt không;
- c) Chỉ cho thiết bị chạy thử khi có mặt và theo sự hướng dẫn của thợ cả hay quản đốc phân xưởng; Trước khi chạy thử phải báo hiệu, tất cả những người khác phải đứng xa tới một khoảng cách an toàn;
- d) Tất cả các câu trên đều đúng

3. Ngân hàng câu hỏi và đáp án của Phần III (tt)

Câu 1: Hình vẽ bên là

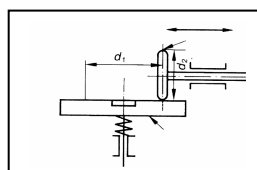
- a) Bộ truyền vô cấp đai răng
- b) Bộ truyền vô cấp ma sát
- c) Bộ truyền vô cấp ma sát
- d) Bộ truyền vô cấp bánh đai



trụ côn
trụ đĩa
côn

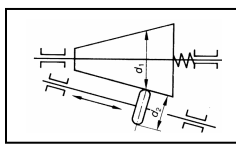
Câu 2: Hình vẽ bên là

- a) Bộ truyền vô cấp đai răng
- b) Bộ truyền vô cấp ma sát trụ
- c) Bộ truyền vô cấp ma sát trụ
- d) Bộ truyền vô cấp bánh đai



côn
đĩa
côn

Câu 3: Hình vẽ bên là



- a) Bộ truyền vô cấp đai răng
- b) Bộ truyền vô cấp ma sát trụ côn
- c) Bộ truyền vô cấp ma sát trụ đĩa
- d) Bộ truyền vô cấp bánh đai côn

Câu 4: Dự đoán nguyên nhân thường gặp nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp *“làm việc bị rung động mạnh”*

- a) Mòn các bề mặt làm việc khi các hình dáng hình học không đúng . Bề mặt làm việc bị xước hay sây sát nặng

Câu 5: Dự đoán nguyên nhân thường gặp nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp bị *“xây sát bề mặt làm việc”* là:

- a) Không có dầu bôi trơn có lẫn bụi, cát hoặc vụn kim loại trong dầu bôi trơn

Câu 6: Dự đoán nguyên nhân thường gặp nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp có *“khoảng điều chỉnh số vòng quay bị thu hẹp (Ở cơ cấu bánh đai côn và dây đai)”* là:

- a) Các bánh đai bị trượt không hết nấc vì lắp ráp không đúng hoặc vướng vật lạ ở mặt đầu

Câu 7: Dự đoán nguyên nhân thường gặp nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp có *“Nhiệt độ cơ cấu lên quá 50°C ”* là:

- a) Không có dầu bôi trơn hoặc khe hở trong các ổ trục nhỏ quá

Câu 8: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp có *“Nhiệt độ cơ cấu lên quá 50°C ”* là:

- a) Bôi trơn đúng qui định hoặc Điều chỉnh khe hở ổ trục

Câu 9: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp có *“khoảng điều chỉnh số vòng quay bị thu hẹp (Ở cơ cấu bánh đai côn và dây đai)”* là:

- a) Điều chỉnh lại cơ cấu bỏ vật lạ ra nếu có.

Câu 10: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp *“bị xây sát bề mặt làm việc”* là:

- a) Bôi trơn đúng qui định lau sạch rồi đổ dầu mới

Câu 11: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp làm việc *“bị rung động mạnh”*

- a) Sửa chữa phục hồi cơ cấu bằng cách mài hoặc hàn đắp rồi gia công cơ. Mài rồi đánh bóng. Điều chỉnh chính xác khi lắp ráp.

Câu 12: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp làm việc bị *“Mòn các bề mặt làm việc, các hình dáng hình học không đúng nữa. Bề mặt làm việc bị xước hay sây sát nặng”* là:

- a) Sửa chữa phục hồi cơ cấu bằng cách mài hoặc hàn đắp rồi gia công cơ. Mài rồi đánh bóng. Điều chỉnh chính xác khi lắp ráp.

Câu 13: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp làm việc *“Không có dầu bôi trơn có lẫn bụi, cát hoặc vụn kim loại trong dầu bôi trơn”* là:

- a) Bôi trơn đúng qui định lau sạch rồi đổ dầu mới

Câu 14: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp có *“Các bánh đai bị trượt không hết nấc vì lắp ráp không đúng hoặc vướng vật lạ ở mặt đầu”* là:

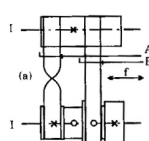
- a) Điều chỉnh lại cơ cấu bỏ vật lạ ra nếu có

Câu 15: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu truyền dẫn vô cấp *“Không có dầu bôi trơn hoặc Khe hở trong các ổ trục nhỏ quá”* là:

- a) Bôi trơn đúng qui định hoặc Điều chỉnh khe hở ổ trục

Câu 16: Hình vẽ bên là cơ cấu truyền

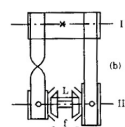
- a) bánh răng trụ,
- b) bánh răng côn,
- c) khớp ly hợp, càng gạt
- d) đai dẹt



dẫn đảo chiều

Câu 17: Hình vẽ bên là cơ cấu truyền

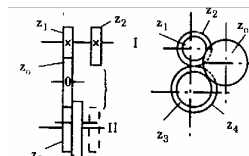
- a) khớp ly hợp ma sát đĩa côn
- b) bánh răng côn,
- c) khớp ly hợp, càng gạt
- d) đai dẹt



dẫn đảo chiều

Câu 18: Hình vẽ bên là cơ cấu

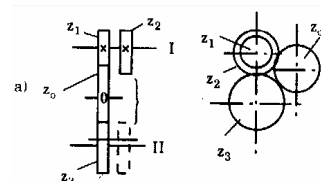
- a) Khớp ly hợp ma sát đĩa
- b) bánh răng côn,
- c) khớp ly hợp, càng gạt
- d) bánh răng di trượt



truyền dẫn đảo chiều

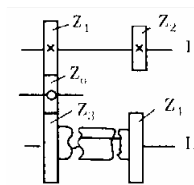
Câu 19: Hình vẽ bên là cơ cấu truyền dẫn đảo chiều

- a) Khớp ly hợp ma sát đĩa
- b) bánh răng côn,
- c) khớp ly hợp, càng gạt
- d) bánh răng di trượt



Câu 20: Hình vẽ bên là cơ cấu truyền

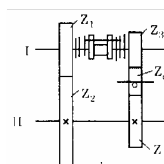
- a) Khớp ly hợp ma sát đĩa
- b) bánh răng côn,
- c) khớp ly hợp, càng gạt
- d) bánh răng



dẫn đảo chiều

Câu 21: Hình vẽ bên là cơ cấu truyền

- a) Khớp ly hợp ma sát đĩa



dẫn đảo chiều

Câu 22 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu con cóc bánh cóc, trường hợp “Con cóc bị cóc” là:

- a) do răng bánh cóc và con cóc bị mòn.

Câu 23 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu con cóc bánh cóc có “Cơ cấu làm việc không ổn định” là:

- a) do con cóc bị mòn, lò xo của con cóc yếu quá hoặc mất lò xo.

Câu 24 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu con cóc bánh cóc “Khi làm việc, con cóc luôn luôn mớn ở đầu răng bánh cóc không lọt được vào rãnh răng” là:

- a) con cóc bị mòn.

Câu 25 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu cam khi “Cam quay lồng không đối với trục cam (Trường hợp cam rời và lắp chặt trên trục)” là:

- a) Các vị trí xác định của trục cam không phù hợp với những vị trí xác định của trục công tác

Câu 26 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu cam khi “Bề mặt làm việc của cam bị mòn” là:

- a) Bộ phận làm việc không chuyển động đủ hành trình (không tới được vị trí tận cùng)

Câu 27 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu cam khi “có những đoạn của mặt cam bị xước ” là:

a) Bộ phận làm việc bị rung ứng với những đoạn xác định trên bề mặt cam
 Câu 28 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu cam khi “*Lực đẩy lò xo bật về không thắng nổi lực quán tính*” là:

a) Bộ phận làm việc bị rung ứng với những đoạn xác định trên bề mặt cam

b) Khi cam quay nhanh bộ phận công tác không trở về vị trí giới hạn, chỉ khi cam quay chậm bộ phận công tác mới tới được vị trí đó

Câu 29 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu cam khi “*Bề mặt làm việc của con lăn bị mòn*” là:

a) Quy luật làm việc của bộ phận công tác bị phá vỡ

Câu 30 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*Cam quay lỏng không đối với trục cam (Trường hợp cam rời và lắp chặt trên trục)*” là:

a) Dùng vít hoặc then cố định cam trên trục

Câu 30 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*Bề mặt làm việc của cam bị mòn*” là:

a)

b) Đối với bộ phận truyền không quan trọng có thể hàn đắp mặt cam rồi sửa nguội. Đối với bộ phận quan trọng cần thay thế cam

Câu 31 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*có những đoạn của mặt cam bị xước*” là:

a) Tháo cam ra lau chùi chỗ bị xước đánh bóng rồi lắp lại

Câu 32 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*Không có dầu bôi trơn hoặc dầu bôi trơn không sạch*” là:

a) Điều chỉnh hay sửa chữa bộ phận bôi trơn thay dầu

Câu 33 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*Mặt làm việc của cam không đủ độ cứng*” là:

a) Nhiệt luyện độ cứng HRC 58 – 62 hoặc thay cam

Câu 34 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*Lực đẩy lò xo bật về không thắng nổi lực quán tính*” là:

a) Giảm tốc độ trục cam. Tăng lực đẩy (điều chỉnh) lò xo, nếu cần thay thế mới

Câu 35 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất cho bộ truyền cơ cấu cam khi “*Bề mặt làm việc của con lăn bị mòn*” là:

a) Sửa chữa con lăn hoặc thay thế mới

Câu 36: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu cam khi “*Các vị trí xác định của trục cam không phù hợp với những vị trí xác định của trục công tác*” là:

a) Dùng vít hoặc then cố định cam trên trục

Câu 37: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu cam khi “*Bộ phận làm việc không chuyển động đủ hành trình (không tới được vị trí tận cùng)*” là:

a) Đối với bộ phận truyền không quan trọng có thể hàn đắp mặt cam rồi sửa nguội. Đối với bộ phận quan trọng cần thay thế cam.

Câu 38: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu cam khi “*Bộ phận làm việc bị rung ứng với những đoạn xác định trên bề mặt cam*” là:

a) Tháo cam ra lau chùi chỗ bị xước đánh bóng rồi lắp lại

Câu 39: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu cam khi “*Xước mặt cam*” là:

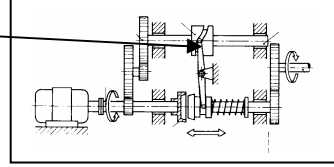
a) Điều chỉnh hay sửa chữa bộ phận bôi trơn thay dầu; Nhiệt luyện độ cứng HRC 58 – 62 hoặc thay cam

Câu 40: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu cam khi “*Khi cam quay nhanh bộ phận công tác không trở về vị trí giới hạn, chỉ khi cam quay chậm bộ phận công tác mới tới được vị trí đó*” là:

- a) Giảm tốc độ trục cam. Tăng lực đẩy (điều chỉnh) lò xo, nếu cần thay thế mới

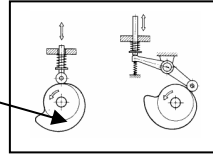
Câu 41: Đây là cơ cấu gì?

- a) cam đòn bẩy-quạt răng
b) cam đĩa
c) khớp ly hợp, càn gạt
d) cam thùng



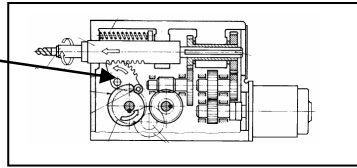
Câu 42: Đây là cơ cấu gì?

- a) cam đòn bẩy-quạt răng
b) cam đĩa
c) khớp ly hợp, càn gạt
d) cam thùng



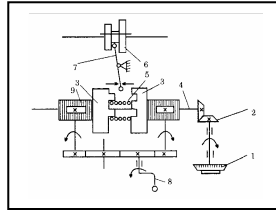
Câu 43: Đây là cơ cấu gì?

- a) cam đòn bẩy-quạt răng
b) cam đĩa
c) khớp ly hợp, càn gạt
d) cam thùng



Câu 44: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu điều chỉnh
b) Cơ cấu điều khiển
c) Cơ cấu chỉnh lưu
d) Cơ cấu điều tốc



Câu 45 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Chiều dài thanh kéo của các bánh răng ăn khớp bị thay đổi; mòn con trượt của ngàm gạt; mòn rãnh lắp ngàm gạt*” là:

- a) Bánh răng không vào khớp hoàn toàn hoặc bị hãm ở ngoài vị trí vào khớp mặc dù đã gạt đủ hành trình tay gạt

Câu 46 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Đứt các then của tay gạt hoặc ngàm gạt; Gãy ngàm gạt; Gãy con trượt; Gãy răng của thanh răng , bánh răng hoặc quạt răng*” là:

- a) Quay tay gạt mà không thay đổi tốc độ

Câu 47 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Sự cố ở cơ cấu hãm: Lò xo yếu quá; Lỗ hãm bị mòn*” là:

- a) Tự phát ngắt chuyển động chạy dao

Câu 48 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Ngàm gạt tuột khỏi các chi tiết được điều khiển (như bánh răng khớp ly hợp)*” là:

- a) Tay gạt bị kẹt cứng

Câu 49 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Gãy con trượt; Gãy ngàm gạt; Ngàm gạt tuột khỏi các chi tiết được điều khiển*” là:

- a) Các bánh răng dịch chuyển tự do trên trục không theo sự điều khiển của tay gạt

Câu 50 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Trục thanh răng bị cong; Gãy răng ở trục thanh răng hoặc ở các bánh răng*” là:

- a) Tháo cơ cấu lấy trục thanh răng ra sửa chữa rồi lắp lại; Thay trục thanh răng , sửa chữa hoặc thay các bánh răng có răng gãy.

Câu 51 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu điều khiển khi “*Gãy con trượt; Gãy ngàm gạt; Ngàm gạt tuột khỏi các chi tiết được điều khiển*” là:

- a) Thay con trượt; Sửa chữa hoặc thay ngàm trượt; Đặt lại ngàm gạt

Câu 52 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu điều khiển khi “ *Ngàm gạt tuột khỏi các chi tiết được điều khiển (như bánh răng khớp ly hợp)*” là:

- a) Đặt lại ngàm gạt vào vị trí cần thiết

Câu 53 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu điều khiển khi “ *Sự cố ở cơ cấu hãm: Lò xo yếu quá; Lò hãm bị mòn*” là:

- a) Đặt lại ngàm gạt vào vị trí cần thiết

Câu 54 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu điều khiển khi “ *Đứt các then chốt của tay gạt hoặc ngàm gạt; Gãy ngàm gạt; Gãy con trượt; Gãy răng của thanh răng , bánh răng hoặc quạt răng*” là:

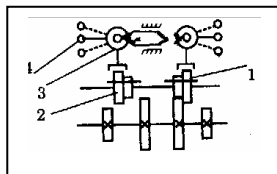
- a) Thay mới và lấy hết các mảnh gãy vì mảnh này dễ làm gãy răng các bánh răng; Sửa chữa theo các phương pháp sửa chữa bánh răng.

Câu 55 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu điều khiển khi “ *Chiều dài thanh kéo của các bánh răng ăn khớp bị thay đổi; mòn con trượt của ngàm gạt; mòn rãnh lắp ngàm gạt*” là:

- a) Thay con trượt; Sửa chữa hoặc thay ngàm trượt; Đặt lại ngàm gạt

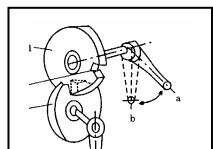
Câu 56: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu điều chỉnh
b) Cơ cấu điều khiển
c) Cơ cấu chỉnh lưu
d) Cơ cấu khoá lẫn nhau



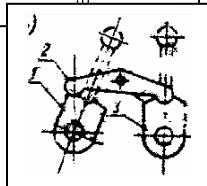
Câu 57: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu điều chỉnh
b) Cơ cấu điều khiển
c) Cơ cấu chỉnh lưu
d) Cơ cấu khoá lẫn nhau



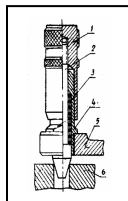
Câu 58: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu điều chỉnh
b) Cơ cấu điều khiển
c) Cơ cấu chỉnh lưu
d) Cơ cấu khoá lẫn nhau



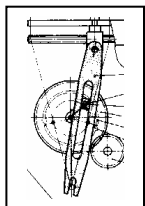
Câu 59: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu điều chỉnh
b) Cơ cấu điều khiển
c) Cơ cấu hãm
d) Cơ cấu khoá lẫn nhau



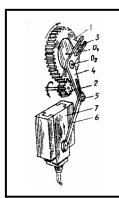
Câu 60: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu điều chỉnh
b) Cơ cấu điều khiển
c) Cơ cấu culit lắc
d) Cơ cấu khoá lẫn nhau



Câu 61: Đây là cơ cấu gì?

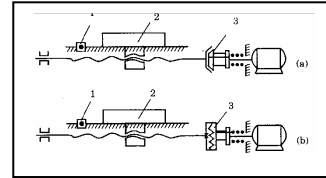
- a) Cơ cấu điều chỉnh



- b) Cơ cấu điều khiển
- c) Cơ cấu culit lắc
- a) Cơ cấu culit quay**

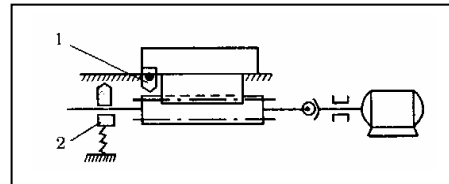
Câu 62: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu hạn chế hành trình tự động dừng bộ phận công tác tại những vị trí đã được định trước.
- b) Cơ cấu điều khiển
- c) Cơ cấu hạn chế hành trình tự động ngắt xích động khi quá tải.**
- d) Cơ cấu điều chỉnh



Câu 63: Đây là cơ cấu gì?

- a) Cơ cấu hạn chế hành trình tự động dừng bộ phận công tác tại những vị trí đã được định trước.**



đã

Câu 64: Cơ cấu hạn chế hành trình dùng để

- a) tự động ngắt chuyển động chạy dao của bàn dao khi một vấu bắt ở bàn dao chạm**

Câu 65: Cơ cấu culit lắc dùng để

- a) biến đổi chuyển động quay tròn thành chuyển động quay tịnh tiến qua lại.**

Câu 66: Cơ cấu hãm dùng để

- a) xác định chính xác của những bộ phận được định vị tại nhiều vị trí như đầu revolve, bàn máy và đài dao nhiều vị trí, một số tay gạt điều khiển máy v.v....**

Câu 67: Cơ cấu khoá lẫn nhau dùng để

- a) khống chế việc tác động cùng một lúc hai nhiệm vụ**

Câu 68: Cơ cấu culit quay dùng để

- a) biến đổi chuyển động quay tròn thành chuyển động quay tịnh tiến lên xuống.**

Câu 69 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Cử tỳ bắt không chặt, khi vấu của bộ phận công tác chạm vào cơ cấu bị xô dịch.*” là:

- a) Cơ cấu làm việc không chính xác, không hạn chế được đúng hành trình yêu cầu.**

Câu 70 : Dự đoán hư hỏng ở thường gặp nhất cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Có vật lạ lọt vào cơ cấu ở chỗ khớp ly hợp (hoặc giá đỡ)*” là:

- a) cơ cấu tự động ngắt xích động không hoạt động khi quá tải**

Câu 71 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Lò xo yếu; Mòn các mối ghép ren của vít hãm hoặc cử tỳ*” là:

- a) Cơ cấu hạn chế hành trình có cử tỳ, quay nhiều vị trí làm việc không chính xác**

Câu 72 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Lò xo yếu quá; Mòn vấu của khớp ly hợp.*” là:

- a) Cơ cấu tác động non (tức là chưa quá tải đã ngắt xích động)**

Câu 73 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Lò xo yếu quá; Mòn vấu của khớp ly hợp.*” là:

- a) Điều chỉnh lực căng hoặc thay lò xo; Sửa chữa hoặc thay khớp ly vấu.**

Câu 74 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Lò xo yếu; Mòn các mối ghép ren của vít hãm hoặc cử tỳ; Nam châm điện hút yếu (nếu là loại điều khiển bằng điện); Bộ phận tác động thủy lực không đủ áp lực làm việc (nếu là loại điều khiển bằng thủy lực)*” là:

- a) Điều chỉnh lò xo; Sửa chữa hoặc thay các chi tiết của mối ghép ren; Cuộn lại cuộn dây nam châm; Điều chỉnh van tiết lưu.**

Câu 75 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Lò xo được điều chỉnh ứng với momen xoắn lớn quá, vượt sức bền chi tiết máy; Có vật lạ lọt vào cơ cấu ở chỗ khớp ly hợp (hoặc giá đỡ)*” là: .

- a) Điều chỉnh lại lực căng lò xo; Tháo cơ cấu, lấy vật lạ ra và đề phòng những vật lạ khác rơi vào.

Câu 76 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở cơ cấu hạn chế hành trình khi “*Cử tỳ bắt không chặt nên khi vấu của bộ phận công tác đập vào thì bị xô dịch.*” là:

- a) Bắt chặt cử tỳ nếu cần thì sửa chữa hoặc thay.

Câu 77: Hộp tốc độ của các máy cắt kim loại

- a) dùng để truyền công suất từ động cơ tới trục chính, truyền và biến đổi mômen xoắn trong giới hạn cần thiết cũng như thay đổi số vòng quay của trục chính.

Câu 78: Hộp chạy dao của các máy cắt kim loại

- a) dùng để thực hiện các chuyển động chạy dao với các tốc độ khác nhau của cơ cấu chấp hành

Câu 79 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Mòn các đĩa của khớp ly hợp đĩa ma sát; Then khớp ly hợp bị đứt; Đứt chốt của khớp ly hợp an toàn; Đứt then trục động cơ.*” là:

- a) Động cơ điện quay, tay gạt được đặt vào đúng vị trí mà trục chính không quay

Câu 80 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Trục then hoa bị sây sát; Khe hở giữa lỗ bánh răng di trượt và trục nhỏ quá; Trục bị cong; Không có dầu bôi trơn.*” là:

- a) Sang số nặng

Câu 81 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Không đủ dầu trong hộp; Khe hở cạnh răng của một hoặc nhiều cặp bánh răng nhỏ quá hoặc không có khe hở.*” là:

- a) Hộp tốc độ nóng quá (quá 50°C)

Câu 82 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Then để lắp tay gạt vào trục gạt số bị đứt;. Gãy ngàm gạt.*” là:

- a) Đổi tay gạt sang các vị trí sang số mà tốc độ trục chính không đổi

Câu 83 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Rãnh then hoa của tay gạt không đúng vị trí.*” là:

- a) Vị trí tay gạt sang số không phù hợp với tốc độ thực của trục chính (mặc dù điện áp không đổi)

Câu 84 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Ngàm bị gạt vỡ kẹt vào rãnh then hoa ở trục bánh răng.*” là:

- a) Không gạt được tay gạt sang số

Câu 85 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Vào số đồng thời hai hoặc nhiều tốc độ.*” là:

- a) Cài tay gạt vào số đúng vị trí mà các trục của hộp tốc độ không quay được

Câu 86 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Các bánh răng không vào khớp hoàn toàn nên khi máy đang chạy, có một hoặc vài cặp bánh răng tự thoát ra khớp.*” là:

- a) Hộp tốc độ tự phát ngắt chuyển động

Câu 87 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Các trục không song song với nhau lên khi phát sinh lực chiều trục tác dụng lên bánh răng (dù là bánh răng thẳng) làm các bánh răng dịch chuyển*” là:

- a) Hộp tốc độ tự phát ngắt chuyển động

Câu 88 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Tay gạt sang số nặng quá ; lò xo của cơ cấu hàm yếu quá ; máy chạy rung.*” là:

- a) Hộp tốc độ tự phát ngắt chuyển động

Câu 89 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp tốc độ khi “*Hồng cơ cấu đảo chiều hoặc cơ cấu đảo chiều không vào khớp.*” là:

- a) Khi điều khiển đảo chiều, máy tự phát dừng lại.

Câu 90 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Hồng cơ cấu đảo chiều hoặc cơ cấu đảo chiều không vào khớp.*” là:

- a) Điều chỉnh cơ cấu đảo chiều. Nếu cần, thay các chi tiết hồng của cơ cấu đảo chiều

Câu 91 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Tay gạt sang số nặng quá ; lò xo của cơ cấu hàm yếu quá ; máy chạy rung.*” là:

- a) Giảm trọng lượng tay gạt ; điều chỉnh hoặc thay lò xo của cơ cấu hàm. Chống rung bằng cách cho máy chạy ở khoảng tốc độ ít rung cho máy, tăng cứng vững cho hệ thống máy-dao-chi tiết-đồ gá ; nếu cần xử lý lại móng máy.

Câu 92 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Các trục không song song với nhau lên khi phát sinh lực chiều trục tác dụng lên bánh răng (dù là bánh răng thẳng) làm các bánh răng dịch chuyển*” là:

- a) Doa lại lỗ lắp trục.

Câu 93 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Các bánh răng không vào khớp hoàn toàn nên khi máy đang chạy, có một hoặc vài cặp bánh răng tự thoát ra khớp.*” là:

- a) Kéo dài hoặc rút ngắn tay đòn hoặc ngàm gạt vào khớp.

Câu 94 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Vào số đồng thời hai hoặc nhiều tốc độ.*” là:

- a) Điều chỉnh cơ cấu khóa lẫn nhau ; loại trừ khả năng hai hoặc nhiều tốc độ có thể cùng vào số một lúc.

Câu 95 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Ngàm bị gạt vỡ kẹt vào rãnh then hoa ở trục bánh răng.*” là:

- a) Tháo hộp tốc độ và sửa chữa.

Câu 96 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*tay gạt không đúng vị trí với rãnh then.*” là:

- a) Tháo trục, đánh bóng lắp vào vị trí; Mài trục để đạt khe hở bình thường; Nắn hoặc thay trục;. Bôi trơn trục.

Câu 97 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Gãy ngàm gạt.*” là:

- a) Sửa chữa bằng hàn rồi gia công hoặc thay mới.

Câu 98 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Then để lắp tay gạt vào trục gạt số bị đứt*” là:

- a) Thay then

Câu 99 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Không đủ dầu trong hộp*” là:

- a) Đổ thêm dầu.

Câu 100: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Khe hở cạnh răng của một hoặc nhiều cặp bánh răng nhỏ quá hoặc không có khe hở.*” là:

- a) Tháo hộp tốc độ. Kiểm tra khe hở cạnh răng của các bộ truyền và nếu có thể, kiểm tra các bánh răng về mức độ hở cạnh răng theo tiêu chuẩn. Các bánh răng có sai số quá lớn cần phải thay.

Câu 101: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*thiếu dầu bôi trơn.*” là:

a) Hàn lấp rãnh cũ, gia công rãnh mới đúng vị trí.

b) Đổ thêm dầu.

Câu 102: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Trục bị cong.*” là:

a) Nắn hoặc thay trục.

Câu 103: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Khe hở giữa lỗ bánh răng di trượt và trục nhỏ quá*” là:

a) Mài trục để đạt khe hở bình thường.

Câu 104: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Trục then hoa bị sây sát.*” là:

a) Tháo trục, đánh bóng rồi lắp vào vị trí.

Câu 105: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*Puli quay mà trục không quay.*” là:

a) Xem lại then nếu hỏng, thay then.

Câu 106: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*khớp ly hợp an toàn không làm việc.*” là:

a) Xem lại chốt nếu hỏng, thay chốt

Câu 107: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp tốc độ khi “*khớp ly hợp quay mà trục không quay*” là:

a) Xem lại then nếu hỏng, thay then

Câu 108: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp chạy dao khi “*Khớp trục an toàn không làm việc vì đai ốc vít hãm bị rơi lỏng ; gãy lò xo, mòn mặt côn khớp trục v.v...*” là:

a) Khi điều khiển tay gạt chạy dao, bộ phận công tác không làm việc mà chỉ nghe thấy tiếng lách cách.

Câu 109: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp chạy dao khi “*Lò xo cơ cấu hãm yếu ; Lò cấm chốt của cơ cấu hãm bị mòn.*” là:

a)

b) Ở hộp chạy dao có dùng các cơ cấu bánh răng lồng không (Noctông, Mêan...) tay gạt bị nhảy ra khỏi vị trí cần thiết trong khi làm việc.

Câu 110 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp chạy dao “*Đai ốc bị mòn quá mức, cơ cấu điều khiển đai ốc hai nửa bị hỏng.*” là:

a)

b) Trục vít me chạy dao dọc hoặc vít me chạy dao ngang không ăn khớp được với đai ốc.

Câu 111: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở hộp chạy dao khi “*Ly hợp ma sát của chuyển động dao nhanh không làm việc.*” là:

a) .

b) Không chạy dao nhanh được.

Câu 112 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp chạy dao khi “*Khớp ly hợp ma sát của chuyển động dao nhanh không làm việc.*”

a) .

b) Điều chỉnh hoặc sửa khớp ly hợp.

Câu 113 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp chạy dao khi “*Khớp trục an toàn không làm việc vì đai ốc vít hãm bị rơi lỏng ; gãy lò xo, mòn mặt côn khớp trục v.v...*” là:

a) Điều chỉnh khớp trục an toàn bằng cách siết chặt đai ốc vít hãm; thay lò xo; sửa chữa khớp trục. Thay then

Câu 114 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp chạy dao khi “*Lò xo cơ cấu hãm yếu quá*” là:

a) Thay lò xo.

Câu 115 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp chạy dao khi “*Lỗ cấm chốt của cơ cấu hãm bị mòn.*” là:

a) Sửa lại lỗ, thay chốt cơ cấu hãm.

Câu 116 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở hộp chạy dao khi “*Đai ốc bị mòn quá mức, cơ cấu điều khiển đai ốc hai nửa bị hỏng.*”

a) Thay đai ốc ; tháo cơ cấu điều khiển đai ốc hai nửa và sửa chữa.

Câu 117: Phương pháp sửa chữa băng máy với độ mòn 0,2mm là:

a) Cạo hoặc (cạo + mài nghiền)

Câu 118: Phương pháp sửa chữa băng máy với độ mòn 0,3mm là:

a)

b) (Mài) hoặc (dũa + cạo)

Câu 119: Phương pháp sửa chữa băng máy với độ mòn 0,3mm – 0,5mm là:

a) (Bào tinh hoặc dũa) + (cạo hoặc mài nghiền)

Câu 120: Phương pháp sửa chữa băng máy với độ mòn 0,5mm là:

a) Bào thô rồi bào tinh, sau đó mài hoặc cạo

Câu 121: Khi cạo, ngoài việc kiểm tra độ thẳng và phẳng, người ta cần kiểm tra độ song song (bằng đồng hồ so và đồ gá) và:

a) độ cong vênh của toàn bộ băng.

Câu 122: Đồ gá ở hình vẽ bên cạnh dùng để làm gì?

a) kiểm tra sống trượt đuôi én và rãnh trượt đuôi én.

Câu 123: Trong truyền động cơ khí Ổ trục dùng để đỡ trục và giảm ma sát phần lớn được thực hiện bằng:

a) Ổ lăn

Câu 124: Ổ chịu lực hướng tâm không chịu lực dọc trục. Không tháo được. Bảo đảm cố định trục theo hai chiều. Sai lệch cho phép của vòng dưới 1,4 độ, có thể làm việc khi độ cứng của trục bé, đó là:

a) Ổ bi đỡ một dãy.

Câu 125: Chủ yếu chịu tải trọng hướng tâm. Có thể chịu tải trọng dọc trục không lớn lắm. Ổ không tháo được. Bảo đảm cố định trục theo hai chiều, đó là:

a) Ổ bi đỡ lòng cầu hai dãy.

Câu 126: Chủ yếu chịu tải trọng hướng tâm. Ổ không tháo được. Bảo đảm cố định trục theo hai chiều và có khả năng tải lớn, chịu được tải trọng va đập đó là:

a) Ổ dũa đỡ lòng cầu hai dãy.

Câu 127: Chỉ chịu được lực hướng tâm. Ổ có thể tháo rời dễ dàng. Có thể dịch chuyển vòng ổ theo chiều trục, nhưng không dùng trong trường hợp trục bị lệch. đó là:

a) Ổ dũa trụ ngắn.

Câu 128: Có thể chịu đồng thời lực hướng tâm và lực dọc trục tác động về một phía. Cũng có thể chỉ chịu lực dọc trục. Có khả năng làm việc với số vòng quay lớn hơn so với ổ bi đỡ một dãy. Ổ có khả năng hạn chế sự dịch chuyển chiều trục về một phía. Thông thường trong bộ phận ổ người ta đặt hai ổ đối nhau, nhờ đó có thể cố định trục theo hai chiều. đó là:

a) Ổ bi đỡ chặn.

Câu 129: Có thể chịu đồng thời lực hướng tâm và dọc trục tác động về một phía. Ổ có thể tháo được (tháo rời vòng ngoài). Thường lắp hai ổ, đặt đối nhau, nhờ đó có thể cố định trục theo hai chiều. Ổ này có khả năng tải lớn hơn so với ổ bi đỡ chặn. Được dùng rộng rãi trong ngành chế tạo máy (sau ổ bi đỡ). Giá thành không đắt hơn nhiều

so với ổ bi đỡ, nhưng có độ cứng vững hơn. Dùng ổ này có thể giảm độ võng và độ nghiêng của trục, và rất thuận tiện khi tháo lắp. Đó là

a) Ổ đĩa nón đỡ chặn

Câu 130: Chỉ chịu lực dọc trục và làm việc tốt nếu vận tốc thấp và trung bình. Không cho phép các vòng ổ bị lệch. Ổ thường dùng khi có lực dọc trục lớn và lắp cùng với ổ đỡ. Nếu lực dọc trục tác động về hai phía thì nên lắp hai ổ hoặc lắp một ổ hai dãy. Đó là

a) Ổ bi chặn.

Câu 131: Hãy chú thích đây là Ổ gì?

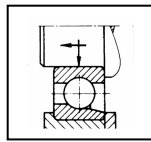
a) Ổ đĩa trụ ngắn.

b) Ổ bi chặn.

c) Ổ đĩa nón đỡ chặn

d) Ổ bi đỡ chặn.

Câu 132: Hãy chú thích đây là



Ổ gì?

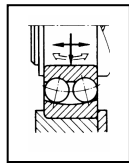
a) Ổ đĩa trụ ngắn.

b) Ổ bi chặn.

c) Ổ đĩa nón đỡ chặn

d) Ổ bi đỡ chặn.

Câu 132: Hãy chú thích đây là



Ổ gì?

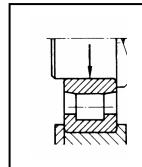
a) Ổ đĩa trụ ngắn.

b) Ổ đĩa đỡ lòng cầu hai dãy.

c) Ổ bi đỡ lòng cầu hai dãy.

d) Ổ bi đỡ một dãy.

Câu 132: Hãy chú thích đây là Ổ



gì?

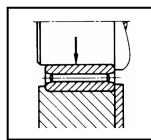
a) Ổ đĩa đỡ trụ ngắn.

b) Ổ đĩa đỡ lòng cầu hai dãy.

c) Ổ bi đỡ lòng cầu hai dãy.

d) Ổ bi đỡ một dãy.

Câu 133: Hãy chú thích đây là



Ổ gì?

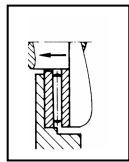
a) Ổ đĩa đỡ trụ ngắn.

b) Ổ đĩa đỡ lòng cầu hai dãy.

c) Ổ đĩa đỡ trụ dài

d) Ổ bi đỡ một dãy.

Câu 134: Hãy chú thích đây là



Ổ gì?

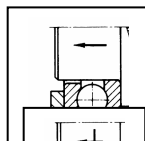
a) Ổ đĩa đỡ trụ ngắn.

b) Ổ đĩa đỡ lòng cầu hai dãy.

c) Ổ đĩa đỡ trụ dài

d) Ổ đĩa chặn trụ dài

Câu 135: Hãy chú thích đây là Ổ

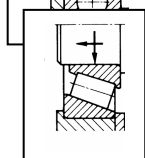


gì?

a) Ổ đĩa trụ ngắn.

b) Ổ bi chặn.

Câu 136: Hãy chú thích đây là Ổ



gì?

a) Ổ đĩa đỡ trụ ngắn.

b) Ổ đĩa đỡ chặn côn.

Câu 137 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “Mòn các chi tiết của ổ” là:

a) Khe hở hướng kính và chiều trục quá lớn.

Câu 138 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Không đủ dầu mỡ bôi trơn ổ quá nóng*” là:

a) Có cặn đen từ ổ lọt ra ngoài.

Câu 139 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Vật liệu của các ổ bị mài mòn bề mặt của vành ổ và bị tróc*”

a) Dầu từ ổ lọt ra có lẫn hạt kim loại lỏng lẻo ; ổ làm việc có tiếng ồn.

Câu 140 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Ổ làm việc quá tải, mối lắp ghép chặt quá chế độ thông thường; có vật lạ lọt vào ổ vì lót kín không tốt*” là:

a) Bề mặt làm việc của chi tiết ổ bị nứt, xước, vỡ.

Câu 141 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Không đủ dầu mỡ bôi trơn*” là:

a) Hỏng vòng cách.

Câu 142 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Có hơi ẩm, nước acid lọt vào ổ hoặc dầu mỡ bôi trơn không tốt (không trung tính)*” là:

a) Các bề mặt bị han rỉ.

Câu 143 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Có vật lạ chui vào ổ vì phốt lót kín bị hỏng. Thiếu dầu mỡ bôi trơn*” là:

a) Ổ bị kẹt tắc quay bằng tay rất nặng.

Câu 144 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Mòn ngồng trục, lỗ thân máy hoặc các vòng ổ*” là:

a) Khe hở lắp ráp giữa ổ với trục và lỗ thân máy không đảm bảo.

Câu 145 : Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ lăn khi “*Ổ bị bẩn, cứng, chất dẻo bị lão hóa, lò xo của vòng lót kín giảm đàn tính hoặc trục mòn không khít với vòng trong của vòng lót kín*” là:

a) Các vòng lót kín không đảm bảo lót kín ổ.

Câu 146 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Ổ bị bẩn, cứng, chất dẻo bị lão hóa, lò xo của vòng lót kín giảm đàn tính hoặc trục mòn không khít với vòng trong của vòng lót kín*” là:

a) Rửa vòng lót kín bằng xăng, lau khô, cắt bớt vài vòng lò xo. Nếu vòng lót kín mòn hoặc cứng quá thì thay mới

Câu 147 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Mòn ngồng trục, lỗ thân máy hoặc các vòng ổ*” là:

a) Sửa chữa ngồng trục và lỗ thân máy. Nếu các chi tiết ổ mòn nhiều thì thay mới

Câu 148 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Có vật lạ chui vào ổ vì phốt lót kín bị hỏng. Thiếu dầu mỡ bôi trơn*” là:

a) Lau chùi, bôi trơn đầy đủ thay nhớt. Nếu các vòng ổ mòn nhiều thì thay ổ

Câu 149 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Có hơi ẩm, nước acid lọt vào ổ hoặc dầu mỡ bôi trơn không tốt (không trung tính)*” là

a) Lau chùi hết vết han rỉ, kiểm tra dầu mỡ bôi trơn. Nếu rỉ nặng thì phải thay ổ.

Câu 150 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Không đủ dầu mỡ bôi trơn, Ổ nóng quá*” là:

a) Lau chùi, bôi trơn đầy đủ thay nhớt. Nếu các vòng ổ mòn nhiều thì thay ổ

Câu 151 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Ổ làm việc quá tải, mối lắp ghép chặt quá chế độ thông thường; có vật lạ lọt vào ổ vì lót kín không tốt*” là:

a) Thay ổ.

Câu 152 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Vật liệu của các ổ bị mòn nên lớp bề mặt của vành ổ và bi bị tróc*” là:

- a) Thay mới

Câu 153 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Không đủ dầu mỡ bôi trơn, ổ quá nóng*” là:

- a) Rửa bôi trơn, kiểm tra khe hở nếu không đạt yêu cầu thì thay ổ

Câu 154 : Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ lăn khi “*Mòn các chi tiết của ổ*” là

- a) Điều chỉnh các khe hở nhỏ đi. Đối với các ổ bình thường, khe hở cho phép vượt hơn trị số ban đầu 4 lần . Nếu vượt quá lớn thì thay ổ.

Câu 155: Trường hợp nào sau đây ta sẽ dùng ổ trượt.

- a) Khi trục quay với tốc độ rất cao (trục chính máy mài tròn trong và của những loại máy công cụ cao tốc).

Câu 156: Trường hợp nào sau đây ta sẽ dùng ổ trượt.

- a) Khi yêu cầu phương và tọa độ trục thật chính xác.

Câu 157: Trường hợp nào sau đây ta sẽ dùng ổ trượt

- a) Khi trục quá lớn, lỗ của thân máy để lắp ổ phải rất lớn và kết cấu không cho phép.

Câu 158: Trường hợp nào sau đây ta sẽ dùng ổ trượt.

- a) Khi chịu tải rất lớn và thường được dùng ổ đầu trước của trục chính các máy hạng nặng..

Câu 159: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Khe hở chiều trục và hướng kính của ổ tăng quá mức*”

- a) Trục chính bị rung động khi chịu tải làm toàn bộ máy rung theo.

Câu 160: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Khe hở nhỏ quá; Ổ trượt bị xước vì bôi trơn không tốt; Ổ lăn bị xước vì bị bôi trơn kém; Ổ còn tốt nhưng thiếu dầu bôi trơn.*” là:

- a) Trục chính bị nóng đôi khi bị kẹt.

Câu 161: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Mặt làm việc mòn quá trị số giới hạn.*” là:

- a) Ổ trượt không điều chỉnh được.

Câu 162: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Có vật lạ lọt vào ổ.*” là:

- a) Mặt làm việc của ổ trượt bị sây sát lớn, có vết lõm, rãnh sâu. Làm việc bị ồn.

Câu 163: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ bị quá tải. Khe hở lắp ghép nhỏ quá.*” là:

- a) Ổ lăn bị nứt. Bi hoặc vòng cách bị rỗ, vỡ.

Câu 164: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ bị quá tải liên tục trong thời gian dài.*” là:

- a) Bề mặt làm việc của vành ổ bị tróc ở mặt lăn của bi, viên bi cũng bị tróc.

Câu 165: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Có axit hoặc nước lọt vào ổ. Chất lượng dầu bôi trơn xấu (không trung tính).*” là:

- a) Ổ bị ăn mòn nhanh.

Câu 166: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Bôi trơn không đủ.*” là:

- a) Vòng cách bị hỏng ở các lỗ chứa bi.

Câu 167: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Mặt lăn của các vòng ổ và viên bi mòn .*”

a) Khe hở hướng kính của ổ lăn vượt quá mức giới hạn ($>0,25\text{mm}$)
 Câu 168: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Vòng lót kín ôm vào ngông trục chặt quá.*” là:

a) Ngông trục và ổ bị nóng trong khi vẫn đủ dầu bôi trơn.

Câu 169: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Vòng lót kín ôm vào ngông trục chặt quá.*” là:

a) Thay lò xo của vòng lót kín hoặc thay toàn bộ vòng lót kín.

Câu 170: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Mặt lăn của các vòng ổ và viên bi mòn.*” là:

a) Thay ổ mới.

Câu 171: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Bôi trơn không đủ.*” là:

a) Điều chỉnh lượng dầu bôi trơn.

Câu 172: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Có axit hoặc nước lọt vào ổ. Chất lượng dầu bôi trơn xấu (không trung tính).*” là:

a) Thay ổ; Kiểm tra vòng lót kín.; Thay dầu.

Câu 173: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ bi quá tải liên tục trong thời gian dài.*” là:

a) Thay ổ. Kiểm tra lại chế độ làm việc của máy, tránh để máy bị quá tải.

Câu 174: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ bi quá tải. Khe hở lắp ghép nhỏ quá.*” là:

a) Thay ổ. Kiểm tra khe hở khi lắp ổ mới.

Câu 175: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Có vật lạ lọt vào ổ.*” là: S

a) Tìm vật lạ bỏ ra; Thay ổ.

Câu 176: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Mặt làm việc mòn quá trị số giới hạn.*” là:

a) Điều chỉnh khe hở chiều trục và hướng kính. Khi không thể điều chỉnh tới trị số không cho phép thì thay ổ

Câu 177: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ còn tốt nhưng thiếu dầu bôi trơn.*” là:

a) Điều chỉnh lại lượng dầu tới ổ.

Câu 178: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ lăn bị xước vì bị bôi trơn kém.*” là:

a) Thay ổ lăn.

Câu 179: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Ổ trượt bị xước vì bị chất lượng bôi trơn không tốt.*” là:

a) Tháo cụm ổ trượt, cạo lại ổ, điều chỉnh khe hở.

Câu 180: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Khe hở nhỏ quá.*” là:

a) Tăng khe hở lên.

Câu 181: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất ở ổ đỡ trục chính khi “*Khe hở chiều trục và hướng kính của ổ tăng quá mức*” là:

- a) Điều chỉnh khe hở chiều trục và hướng kinh. Khi không thể điều chỉnh tới trị số không cho phép thì thay ổ.
- Câu 182: Độ mòn giới hạn cho phép ở các mặt ren của vít me bàn máy, bàn dao, bàn trượt v.v... không được
- a) quá 10% chiều dày ban đầu của profin ren
- Câu 183: Điều kiện hành trình chết cho phép của đai ốc là
- a) 0,22mm.
- Câu 184: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Vật liệu bánh răng bị mỏi vì làm việc lâu với tải trọng lớn.*” là:
- a) Tróc bề mặt làm việc của răng
- Câu 185: Dự đoán hư hỏng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Bề mặt làm việc của răng bị quá tải cục bộ.*” là:
- a) Tróc bề mặt làm việc của răng
- Câu 186: Dự đoán hư hỏng nhất thường gặp trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Không đủ dầu bôi trơn hay dầu bôi trơn không đủ độ nhớt*” là:
- a) Tróc bề mặt làm việc của răng
- Câu 187: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Răng làm việc trong điều kiện ma sát khô.*”
- a) Xước bề mặt làm việc của răng.
- Câu 188: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Có bùn, bụi, hạt mài hoặc hạt sắt lọt vào giữa hai mặt răng ăn khớp.*” là:
- a) Răng mòn quá nhanh
- Câu 189: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở bộ truyền bánh răng trụ khi “*Răng bị quá tải hay bị vấp vào vật lạ.*” là:
- a) Gãy răng
- Câu 190: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khoảng cách trục xa quá dung sai quy định.*” là:
- a) Bộ truyền làm việc ồn quá kèm theo va đập.
- Câu 191: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khe hở cạnh răng lớn quá.*” là:
- a) Bộ truyền làm việc ồn quá kèm theo va đập.
- Câu 192: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khoảng cách trục gần quá dung sai quy định.*” là:
- a) Bộ truyền bị kẹt và quá nóng
- Câu 193: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khe hở cạnh răng nhỏ quá.*”
- a) Bộ truyền bị kẹt và quá nóng
- Câu 194: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khe hở cạnh răng nhỏ quá.*” là:
- a) Tăng khe hở cạnh răng.
- Câu 195: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khoảng cách trục gần quá dung sai quy định.*” là:
- a) Điều chỉnh khoảng cách trục cho đúng dung sai quy định.
- Câu 196: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khe hở cạnh răng lớn quá*” là:

a) Thay bánh răng mới để có khe hở cạnh răng nhỏ.

Câu 197: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Khoảng cách trục xa quá dung sai quy định.*” là:

a) Giảm khoảng cách trục đúng dung sai quy định..

Câu 198: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Răng bị quá tải hay bị vấp vào vật lạ làm gãy răng.*”

a) Gãy một vài răng có thể sửa chữa như hàn đắp hay cấy răng; Gãy nhiều quá thì nên thay.

Câu 199: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Có bùn, bụi, hạt mài hoặc hạt sắt lọt vào giữa hai mặt răng ăn khớp.*” là:

a) Lau chùi sạch, bôi trơn hợp lý, lọc dầu trong hộp truyền động bánh răng.

Câu 200: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Răng làm việc trong điều kiện ma sát khô.*” là:

a) Bôi trơn bộ truyền theo đúng cách quy định.

Câu 201: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Không đủ dầu bôi trơn hay dầu bôi trơn không đủ độ nhớt*” là:

a) Đổ thêm dầu đúng độ nhớt cần thiết.

Câu 202: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Bề mặt làm việc của răng bị quá tải cục bộ.*” là:

a) Nếu toàn bộ răng bị tróc thì thay bánh răng.

Câu 203: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất trong bộ truyền bánh răng trụ khi “*Vật liệu bánh răng bị mỏi vì làm việc lâu với tải trọng lớn.*” là:

a) Nếu một vài răng bị tróc thì sửa chữa. Nếu toàn bộ răng bị tróc thì thay bánh răng.

Câu 204: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Mức dầu trong bể dầu quá thấp.*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 205: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Trục bơm quay không đúng chiều.*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 206: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Không khí bị hút vào đường xả dầu.*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 207: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Tắc ống dẫn dầu hoặc bình lọc dầu.*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 208: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở bơm thủy lực khi “*Trục bơm quay chưa đủ tốc độ quay quy định.*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 209: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Điều chỉnh áp lực làm việc của van an toàn không đúng (thấp quá).*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 210: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Độ nhớt của dầu cao quá.*” là:

a) Bơm không cung cấp được dầu cho hệ thống.

Câu 211: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Bơm làm việc với thời gian hoạt động liên tục quá dài.*” là:

- a) Bơm bánh răng bị mòn răng và mặt đầu bánh răng, mòn lỗ lắp bánh răng ở vỏ bơm.

Câu 212: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Bơm bị hỏng (ví dụ ở bơm cánh gạt có thể là bị kẹt rôto).*” là:

- a) Áp suất trong hệ thống giảm đột ngột (kim áp kế tụt nhanh).

Câu 213: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất ở bơm thủy lực khi “*Dầu không trung tính (có chứa chất ăn mòn).*” là: .

- a) Bơm bánh răng bị mòn răng nhanh mặc dù chất lượng bánh răng đạt yêu cầu.

Câu 214: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Dầu bẩn quá.*” là:

- a) Bơm bánh răng bị mòn răng và mặt đầu bánh răng, mòn lỗ lắp bánh răng ở vỏ bơm.

Câu 215: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm bánh răng khi “*Bơm làm việc đến thời hạn sửa chữa.*” là:

- a) Bơm bánh răng bị mòn ở trục, vòng bít kín.

Câu 216: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Tắc bình lọc. Tắc ống dẫn hoặc đường kính ống dẫn bị hẹp.*” là:

- a) Bơm làm việc ồn quá.

Câu 217: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Tắc các đường dầu trong bơm.*” là:

- a) Bơm làm việc ồn quá.

Câu 218: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Trục bơm quay nhanh quá.*” là:

- a) Bơm làm việc ồn quá.

Câu 219: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Độ nhớt của dầu cao quá.*” là:

- a) Bơm làm việc ồn quá.

Câu 220: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm thủy lực khi “*Lẫn khí vào đường dầu.*” là:

- a) Bơm làm việc ồn quá.

Câu 221: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại bơm thủy lực khi “*Trục bơm và trục động cơ không đồng tâm.*” là:

- a) Bơm làm việc ồn quá.

Câu 222: Dự đoán hư hỏng thường gặp nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Bơm làm việc với thời gian hoạt động liên tục quá dài.*” là:

- a) Mòn stato; Mòn cánh gạt; Mòn rôto

Câu 223: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Bơm làm việc lâu ngày, tới thời hạn sửa chữa nếu mòn Stato*”

- a) thay mới.

Câu 224: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Bơm làm việc lâu ngày, tới thời hạn sửa chữa nếu mòn cánh gạt*” là:

- a) thay mới.

Câu 225: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Bơm làm việc lâu ngày, tới thời hạn sửa chữa nếu mòn rãnh rô-to*” là:

- a) nếu mòn < 0,05mm thì mài bằng bột mài để đạt độ song song giữa hai thành rãnh với sai số không quá 0,02mm. Nếu rãnh mòn > 0,05mm thì đánh bằng giấy nhám mịn rồi mài nghiền, thay phiến gạt.

Câu 226: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại bơm cánh gạt khi “*Trục bơm và trục động cơ không đồng tâm.*” là:

a) Điều chỉnh độ đồng tâm.

Câu 227: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Lẫn khí vào đường dầu.*” là:

a) Thay dầu hay xả khí, làm kín toàn bộ hệ thống.

b) Điều chỉnh độ đồng tâm.

c) Thay mới.

d) Thay dầu có độ nhớt thấp hơn.

Câu 228: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Độ nhớt của dầu cao quá.*” là:

a) Thay dầu hay xả khí, làm kín toàn bộ hệ thống.

b) Điều chỉnh độ đồng tâm.

c) Thay mới.

d) Thay dầu có độ nhớt thấp hơn.

Câu 229: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Trục bơm quay nhanh quá.*” là:

a) Giảm tốc độ quay.

Câu 230: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Tắc các đường dầu trong bơm.*” là:

a) Tháo bơm ra, rửa sạch các đường dầu bằng dầu rửa, lau khô.

Câu 231: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Tắc bình lọc. Tắc ống dẫn hoặc đường kính ống dẫn bị hẹp.*”

a) Rửa và thông bình lọc cùng ống dẫn hoặc thay ống dẫn.

Câu 232: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại bơm bánh răng khi “*Bơm làm việc lâu, đến thời hạn sửa chữa.*” là:

a) Thay các chi tiết bị mòn.

Câu 233: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Mức dầu trong bể dầu quá thấp.*” là:

a) Đổ thêm cho đủ.

Câu 234: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Trục bơm quay không đúng chiều.*” là:

a) Đổi lại chiều quay.

Câu 235: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Không khí bị hút vào đường xả dầu.*” là:

a) Làm kín ống xả dầu.

Câu 236: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Tắc ống dẫn dầu hoặc bình lọc dầu.*” là:

a) Thông ống hoặc rửa bình lọc.

Câu 237: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Trục bơm quay chưa đủ tốc độ quay quy định.*” là:

a) Tăng tốc độ quay của trục bơm.

Câu 238: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Điều chỉnh áp lực làm việc của van an toàn không đúng (thấp quá).*” là:

a) Điều chỉnh lại van an toàn.

Câu 239: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Độ nhớt của dầu cao quá.*” là:

- a) Thay dầu có độ nhớt thấp hơn.

Câu 240: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm cánh gạt khi “*Bơm bị hỏng. Áp suất trong hệ thống giảm đột ngột*” là

- a) Tháo nắp bơm, kiểm tra khả năng di chuyển của cánh gạt trong rãnh (phải dễ dàng). Nếu kẹt phải sửa cả rãnh và cánh gạt. Lúc tháo để rửa nhớ đánh dấu rãnh nào đi với cánh gạt ấy thì không lắp lẫn được.

Câu 241: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Dầu không trung tính (có chứa chất ăn mòn).*” là:

- a) Thay dầu

Câu 242: Dự đoán cách xử lý thông dụng nhất tại các bơm bánh răng khi “*Dầu bẩn quá.*” là:

- a) Thay dầu. Nếu các bánh răng mòn nhiều thì phải thay bánh răng.

Câu 243: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Đứt chốt côn.*” là:

- a) Thay chốt – thay vít.

Câu 244: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Chèn dập then và rãnh trục.*” là

- a) Sửa chữa then và rãnh then.

Câu 245: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Nứt chân rãnh then.*” là:

- a) Sửa chữa then và rãnh then.

Câu 246: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Bulông bị cắt đứt hoặc bị uốn cong. Lỗ đắp bulông ở bích bị mòn hoặc toét.*” là:

- a) Thay bulông, doa lại lỗ đắp bulông.

Câu 247: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Vấu và rãnh bị mòn. Khi đảo chiều có tiếng va đập, thậm chí bị trật khớp.*” là:

- a) Bào hoặc phay rộng rãnh, sao cho kích thước vấu phù hợp với rãnh đã sửa chữa.

Câu 248: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Các đệm cao su bị mòn hoặc lão hoá.*” là:

- a) Thay mới, có thể dùng đệm bằng da cũng được.

Câu 249: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Các lỗ lắp chốt bị mòn.*” là:

- a) Doa lại lỗ côn, thay chốt.

Câu 250: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Khi mở, tắt máy có tiếng kêu do kim loại va đập nhau ở khớp nối trục*” là:

- a) Lông đai ốc kẹp chặt chốt côn. Nếu lỗ côn và chốt côn chưa bị hỏng (mòn hoặc bị dập) thì siết đai ốc. Nếu hư hỏng thì sửa chữa lại thay lỗ côn và thay chốt.

Câu 251: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Các đĩa ma sát nóng quá, không nhả được li hợp hoàn toàn.*” là:

- a) Khe hở giữa các đĩa ma sát nhỏ quá. Phải điều chỉnh lại khe hở, đối với khớp li hợp làm việc trong dầu khoảng 0,2 – 0,3mm; đối với khớp li hợp làm việc trong môi trường khô 0,5 – 1mm.

Câu 252: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các khớp nối trục khi “*Các đĩa ma sát bị trượt khi quá tải.*” là:

- a) Khe hở giữa các đĩa lớn quá mặc dù các đĩa còn mới. Phải điều chỉnh lại khe hở theo các trị số đã nêu ở trên.

Câu 253: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại khớp nối trục khi “*Bình thường không truyền nổi mômen xoắn ở tải trọng làm việc. Khi điều chỉnh tăng lực căng lò xo thì lại làm việc không an toàn khi quá tải, không thể điều chỉnh tốt được.*” là:

- a) Lò xo quá yếu nên không làm việc được. Khi điều chỉnh quá mức làm cho khớp nối trở thành cứng, mất tác dụng an toàn. Phải thay lò xo mới.

Câu 254: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại ly hợp khi “*Vấu bị mòn.*” là:

- a) Hàn đắp, gia công cơ.

Câu 255: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại ly hợp khi “*Then, rãnh then bị mòn và hư hỏng.*” là:

- a) Sửa chữa then và rãnh then

Câu 256: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại ly hợp khi “*Rãnh lắp ngàm gạt bị mòn làm cho tay gạt điều khiển kém nhạy.*” là:

- a) Gia công rãnh rộng ra, thay miếng gạt.

Câu 257: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại ly hợp côn ma sát khi “*Khớp li hợp bị trượt, không truyền nổi mômen xoắn, trục bị động có tốc độ không ổn định.*” là:

- a) gia công cơ hai mặt côn trong và ngoài, sửa lại các bề mặt lắp ghép như lỗ và trục để đảm bảo hai mặt côn tiếp xúc tốt.

Câu 258: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại ly hợp khi “*Ở các li hợp vấu đàn hồi, đệm cao su bị mòn hoặc lão hoá.*” là:

- a) Thay đệm cao su.

Câu 259: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại ly hợp côn ma sát khi “*Khớp li hợp bị trượt và có tiếng kêu.*” là:

- a) mài lại chính xác mặt côn, cắt ngắn mặt bích có côn ngoài. Nếu mòn nhiều quá thì có thể sửa bằng cách tiện bỏ mặt côn cũ, ép bổ sung mặt côn mới có kích thước như ban đầu.

Câu 260: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các ổ trượt khi “*Khe hở chiều trục và hướng tâm của ổ tăng quá mức : ổ hay ngۆng trục bị mòn.*” là:

- a) Điều chỉnh khe hở chiều trục và hướng tâm. Nếu không điều chỉnh được nữa thì thay ổ, phục hồi ngۆng trục.

Câu 261: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các ổ trượt khi “*Khe hở nhỏ quá*” là:

- a) Tăng khe hở lên.

Câu 262: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các ổ trượt khi “*Ổ trượt bị xước vì bôi trơn không tốt.*” là:

- a) Tháo cụm ổ trượt, cạo lại ổ, thông lại rãnh dầu.

Câu 263: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các ổ trượt khi “*Thiếu dầu bôi trơn.*” là

- a) Thông lại rãnh dầu.

Câu 264: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các ổ trượt khi “*Có vật lạ lọt vào ổ.*” là

- a) Tháo và rửa sạch ổ.

Câu 265: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các ổ trượt khi “*Ổ bị quá tải*” là:

- a) Giảm tải trọng lên ổ.

Câu 266: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại Phanh côn ma sát khi “*Phanh bị trượt không hãm được máy*” là:

- a) Cắt bớt mặt đầu đĩa côn ngoài, cạo rà các mặt côn. Tiện tới kích thước sửa chữa hoặc hàn đắp rồi gia công cơ.

Câu 267: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại Phanh côn ma sát khi *“Rãnh lắp ngàm gạt của đĩa côn di trượt bị mòn.”*

- a) Điều chỉnh lại lò xo. Thay má phanh bị mòn.

Câu 268: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại Phanh má điện từ khi *“Phanh không hãm chặt.”* là:

- a) Điều chỉnh lại lò xo. Sửa chữa để tăng sức hút của nam châm điện.

b)

Câu 269: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các loại Phanh má điện từ khi *“Phanh không nhả ra được.”* là:

- a) Điều chỉnh khe hở giữa bánh phanh và đai phanh không đúng. Mòn đai phanh. Lò xo quá yếu.

Câu 270: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Các đường trục của trục vít và bánh vít không vuông góc với nhau.”* là:

- a) Điều chỉnh và sửa lại.

Câu 271: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Khe hở cạnh răng nhỏ quá.”* là:

- a) Tăng khoảng cách trục (nếu có thể) hoặc gia công trục vít nhỏ đi.

Câu 272: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Tất cả các bộ phận mòn quá mức làm cho răng bánh vít không ăn khớp với trục vít.”* là:

- a) Thay các bộ phận bị mòn hoặc điều chỉnh khoảng cách trục (nếu có thể)

Câu 273: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất ở bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Đứt răng bánh vít vì quá tải.”* là:

- a) Thay thế bánh vít.

Câu 274: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Ổ trục bị mòn.”* là:

- a) Điều chỉnh khe hở ổ trục, nếu cần thì thay ổ

Câu 275: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Mòn các bề mặt làm việc ở bánh răng vít và trục vít.”* là:

- a) Thay trục vít và bánh vít.

Câu 276: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Không có hoặc không đủ dầu bôi trơn.”* là:

- a) Rửa sạch rồi đổ đủ dầu bôi trơn.

Câu 277: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền trục vít-bánh vít khi *“Đường trục của vít không nằm trong mặt phẳng trung bình của bánh vít (khi thử bằng sơn thấy vết tiếp xúc ở bánh răng vít bị lệch về một phía).”* là:

- a) Điều chỉnh bánh vít theo chiều trục đạt tới trị số cho phép.

Câu 278: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi *“Mòn mặt tựa của vỏ đai ốc với thân máy.”* là:

- a) Đệm lót thêm.

Câu 279: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi *“Khi thay đai ốc mới, tọa độ tâm đai ốc không chính xác.”* là:

- a) điều chỉnh độ đồng trục của đai ốc và vít me.

Câu 280: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi *“Ren đai ốc mòn không đều.”* là:

- a) Sửa chữa đai ốc bằng cách đúc bổ sung một lớp bạc hợp kim đồng rồi làm lại ren.

Câu 281: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất ở cơ cấu vít me – đai ốc khi “*Mòn ren ở đai ốc hay ở trục ren.*” là:

- a) Sửa chữa trục ren và đai ốc.

Câu 282: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất ở cơ cấu vít me – đai ốc khi “*Ren của trục vít mòn không đều.*” là:

- a) Sửa chữa lại trục vít.

Câu 283: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi “*Trục vít có chỗ cong, có chỗ ren bị xước.*” là:

- a) điều chỉnh độ đồng trục của đai ốc và vít me.

Câu 284: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi “*Bước ren trên trục không đều, sai số tích lũy bước ren lớn quá. Ren của đai ốc không chính xác.*” là:

- a) Sửa chữa trục vít, thay đai ốc. Nếu trục vít có kết cấu không phức tạp thì có thể thay mới.

Câu 285: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi “*Thiếu dầu bôi trơn.*” là:

- a) Bôi trơn thích hợp.

- b) Sửa chữa trục vít, thay đai ốc. Nếu trục vít có kết cấu không phức tạp thì có thể thay.

Câu 286: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại bộ truyền vít me – đai ốc khi “*Đường trục của vít me bị xiên so với đai ốc.*” là:

- a) Tháo đai ốc, cạo sửa các mặt tì và mặt lắp ghép, điều chỉnh cho đường trục của đai ốc và trục vít trùng nhau.

Câu 287: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các thiết bị thủy lực khi “*Rách vòng bít.*” là:

- a) Thay vòng bít.

Câu 288: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại thiết bị thủy lực khi “*Siết bulông không đều làm vành nắp.*” là:

- a) Siết lại bulông cho đều theo thứ tự quy định và lực siết đã được tính toán.

Câu 289: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các thiết bị thủy lực khi “*Mòn xéc măng*” là:

- a) Thay mới xéc măng.

Câu 290: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các thiết bị thủy lực khi “*Mòn hoặc có những vết xước dọc ở mặt trong ống lót xilanh.*” là:

- a) Sửa chữa ống lót xilanh hay thay mới

Câu 291: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các thiết bị thủy lực khi “*Có không khí trong xilanh.*” là:

- a) Tháo nút xả khí để đẩy không khí ra. Dịch chuyển pittông tận cùng về hai phía rồi vặn kín nút xả khí.

Câu 292: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các thiết bị thủy lực khi “*Thiếu dầu bôi trơn.*” là:

- a) Bôi trơn đầy đủ theo quy định.

Câu 293: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các Van tiết lưu khi “*Có vật lạ chèn vào kim van.*” là:

- a) Tháo kim ra, rửa sạch van

Câu 294: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các Van tiết lưu khi “*Mòn đầu kim, mẻ lỗ van.*” là:

- a) Mài lại phần côn của kim. Sửa lỗ van.

Câu 295: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các Van tiết lưu khi “*Tắc lỗ điều chỉnh trong van.*” là:

- a) Tháo van ra, thông và rửa lỗ điều chỉnh.

Câu 296: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các Van tiết lưu khi “*Rách vòng cao su lót kín.*” là:

a) Thay cái mới.

Câu 297: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại các Van tiết lưu khi “*Tắc lỗ dầu về trong thân van.*” là:

a) Kiểm tra thân van và thông lỗ.

Câu 298: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại Van trong thiết bị thuỷ lực khi “*Lò xo van an toàn hoặc van tràn quá yếu.*” là:

a) Thay lò xo mới.

Câu 299: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại hệ thống thiết bị thuỷ lực khi “*Hệ thống phải làm việc ở áp suất cao do quá tải hoặc điều chỉnh không đúng. Dầu trong hệ thống thuỷ lực nóng quá (trên 70°C).*” là:

a) Giảm tải trọng làm việc, điều chỉnh lại áp suất làm việc của hệ thống theo quy định.

Câu 300: Dự đoán cách sửa chữa thông dụng nhất tại hệ thống thiết bị thuỷ lực khi “*Tăng tổn thất dầu trong nội bộ hệ thống do bơm hoặc các thiết bị khác mòn, hoặc do đường ống bị kẹt, co thắt. Dầu trong hệ thống thuỷ lực nóng quá (trên 70°C).*” là:

a) Điều chỉnh, sửa chữa hoặc thay thế các thiết bị mòn. Sửa chữa hoặc thay thế các ống dẫn bị hỏng...