Câu hỏi lý thuyết tham khảo nghề Tiện bậc 3

※Bài thi thực tế gồm 30 câu, thời gian làm bài: 60 phút

[Xác định tính đúng/sai của mệnh đề] Nếu đúng hãy đánh dấu ○, nếu sai hãy đánh dấu ×

1. Hợp kim siêu cứng loại P được sử dụng chủ yếu trong gia công gang. （×）

2. Phương thức cấp dầu bôi trơn dạng phun sương nhờ nén không khí được gọi là phương thức bôi trơn phun sương. （○）

3. Van điều khiển lưu lượng trong mạch áp suất dầu có chức năng điều chỉnh độ lớn của lực của xi-lanh nhờ việc điều tiết lượng dầu. （×）

4. Trường hợp hai khối chuẩn chồng lên nhau thì xảy ra hiện tượng “tự ép chặt”. （○）

5. Nếu ta có module m, số pi “π„ thì đường kính vòng chia (circular pitch) của bước răng được biểu diễn là πm. （○）

6. Để vạch dấu phôi gia công có số lượng nhiều và lặp lại, nên sử dụng dưỡng mẫu (bảng mẫu) （○）

7. Mũi doa tay (hand reamer) có thể tiện tinh cho đến phần đáy của lỗ tịt (blind hole) （×）

8. Hàn điểm (spot welding) là phương pháp hàn kim loại sử dụng nhiệt điện trở. （○）

9. Việc làm lạnh nhanh thép bằng nước hoặc dầu sau khi nung ở nhiệt độ cao được gọi là ram. （×）

10. Ký hiệu biểu diễn độ cứng Rockwell (thang đo C) theo thí nghiệm độ cứng vật liệu là HRC. （○）

11. Phá hủy do mỏi là hiện tượng khi vật liệu chịu đựng tải trọng lặp đi lặp lại và tải trọng luân phiên (alterrnate load), dù là tải trọng nhỏ cũng có thể phá hủy được vật liệu. （○）

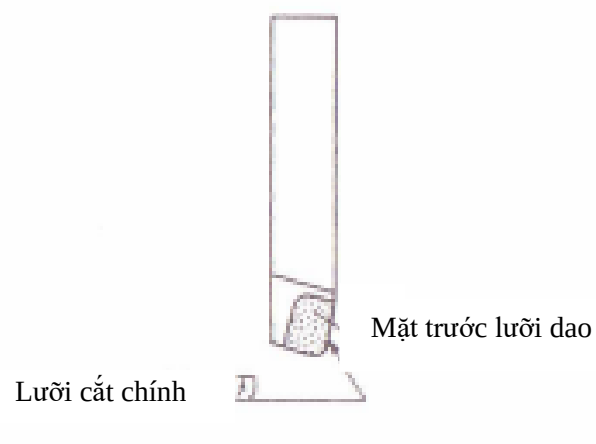
12. Phần khớp lỗ H7 với trục h6 là phần lắp chặt（×）

13. Đối với động cơ cảm ứng ba pha có thể đảo chiều quay của động cơ bằng cách đảo hai pha trong 3 pha nguồn. （○）

14. Dao cắt của máy tiện NC phải được gá đặt vào đài dao (turret) theo đúng thứ tự trên đài dao. （×）

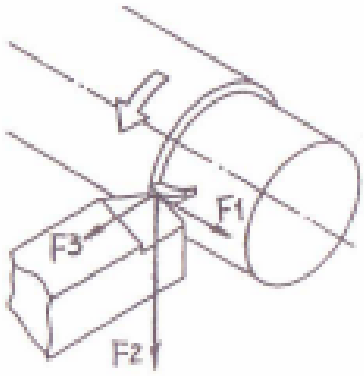
15. Bàn ren (thread cutting die) là dụng cụ dùng để cắt ren ốc vít. （○）

16. Theo Tiêu chuẩn công nghiệp Nhật Bản, hình vẽ dưới đây là dao phải (right-hand cutting tool) （○）




17. Dao tiện kim cương là dao dùng để gia công thép. （×）

18. Trong hình vẽ dưới đây, trong các thành phần lực cắt, F1 được biểu diễn là lực thành phần hướng tâm. （×）




19. Vật liệu làm dao loại B thường được dùng để làm dao tiện siêu cứng. （×）

20. Theo Tiêu chuẩn công nghiệp Nhật Bản, tốc độ quay của máy công cụ có đơn vị là số vòng quay /phút ($min^{-1}$). （○）

21. Nếu tốc độ cắt V (m/phút) không đổi, đường kính gia công càng lớn thì số vòng quay trục chính càng giảm. （○）

22. Phoi dây có hình dáng (A) （○）