

ĐÁP ÁN KIỂM TRA GIỮA KỲ NĂM HỌC 2010-2011
MÔN: KỸ THUẬT CHẾ TẠO 2

Câu 1: Nêu đặc trưng và hình thức tổ chức công nghệ của dạng sản xuất đơn chiếc và hàng khối?

Đơn chiếc:

- Sản lượng ít, không ổn định, nhiều chủng loại.
- Chu kỳ chế tạo không xác định.
- Sử dụng trang thiết bị vạn năng.
- Máy móc được bố trí theo nhóm (nhóm máy phay, nhóm máy tiện,...).
- Công nhân có tay nghề cao.
- Tài liệu hướng dẫn công nghệ đơn giản.

Hàng khối:

- Sản lượng rất lớn và ổn định.
- Mỗi máy chỉ thực hiện 1 nguyên công nên qui trình công nghệ rất tỉ mỉ và chặt chẽ.
- Sử dụng máy chuyên dùng.
- Không yêu cầu trình độ của người thợ cao nhưng người thợ phải có trình độ đứng máy giỏi.

Câu 2: Hãy kể các nguyên nhân gây ra sai số khi gia công cơ?

- Biến dạng đàn hồi của hệ thống công nghệ
Biến dạng của dao cắt
Biến dạng của chi tiết
- Ảnh hưởng của độ chính xác và tình trạng mòn của HTCN
Của máy
Của dao
Của đồ gá
- Biến dạng nhiệt của hệ thống công nghệ
- Sai số do rung động.
- Sai số do chọn chuẩn và gá đặt
- Sai số do phương pháp đo và dụng cụ đo.

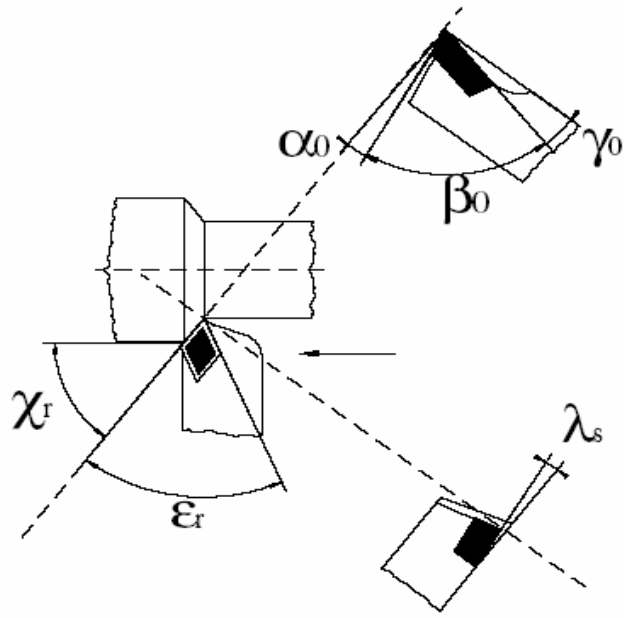
Câu 3: Hãy nêu các nguyên tắc chọn chuẩn thô?

- Chi tiết có một bề mặt không gia công.
- Chi tiết có một số bề mặt không gia công: trong các bề mặt không gia công nên chọn bề mặt có lượng dư đều và nhỏ.
- Nếu tất cả các bề mặt đều gia công thì chọn bề mặt có lượng dư nhỏ nhất làm chuẩn thô.
- Chọn chuẩn thô là các bề mặt tương đối bằng phẳng, không có đậu ngót, đậu rọt, bavaria...
- Nên dùng chuẩn thô một lần.

Câu 4: Hãy vẽ hình và định nghĩa các góc độ của dao tiện ở trạng thái tĩnh?

Định nghĩa các góc trước, góc sau chính, góc sắc...

Vẽ hình minh họa



UnRegistered