

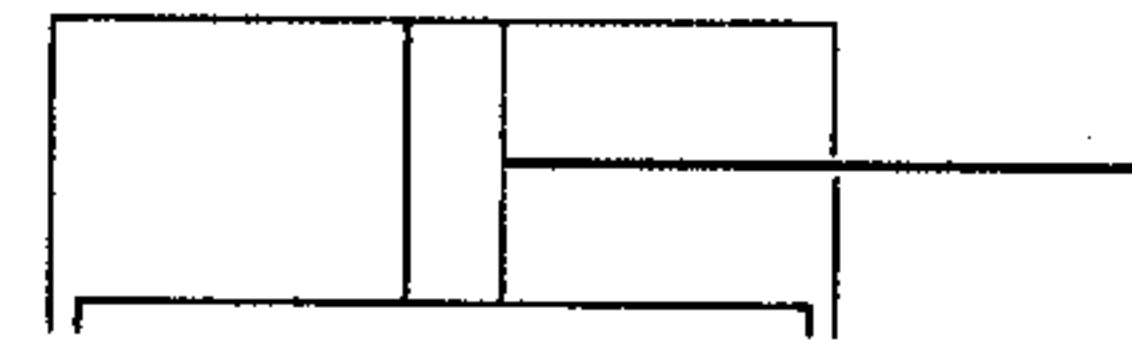
ĐÁP ÁN

MÔN HỌC: THIẾT BỊ MAY MSMH: 204104

Câu 1:

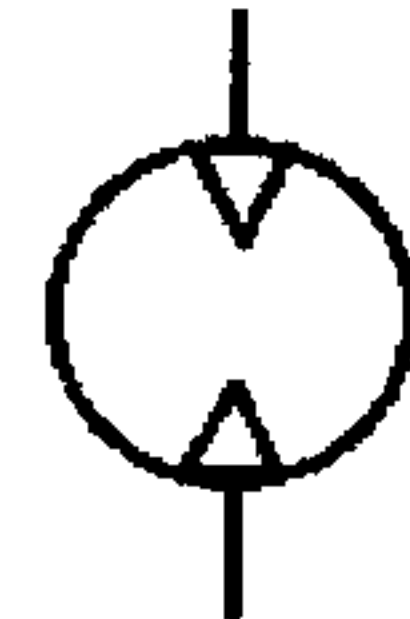
+ Trong truyền động thủy lực, để tạo chuyển động tịnh tiến người ta dùng xi lanh thủy lực.

Sơ đồ của xi lanh thủy lực: (1 điểm)



+ Trong truyền động khí nén, để tạo chuyển động quay người ta dùng động cơ khí nén.

Sơ đồ (ký hiệu) của động cơ khí nén: (1 điểm)



Câu 2:

+ Trong máy may, công dụng của cơ cấu nén ép nguyên liệu là: (0,5 điểm)

Nén chặt vật liệu may nhằm tăng ma sát giữa vật liệu may và chỉ để tạo thành vòng chỉ, tạo điều kiện bắt mũi tốt hơn.

+ Trong máy may, công dụng của cơ cấu gạt chỉ là thu hồi chỉ thừa sau khi cơ cấu tạo mũi đã thực hiện xong mũi may. Trong máy may dạng mũi may thắt nút thì có cơ cấu gạt chỉ riêng biệt. Vì cơ cấu tạo mũi của máy may dạng mũi thắt nút là ổ, có kích thước rất lớn, chỉ của kim thừa rất nhiều sau khi tạo mũi. (1,5 điểm)

Câu 3:

+ Trình bày chi tiết lý do tại sao khi rãnh chân vịt và lỗ kim của mặt nguyệt quá lớn lại gây bỏ mũi. (1 điểm)

- Khi rãnh chân vịt quá lớn thì sau khi kim mang chỉ đi hết hành trình, lùi về một đoạn, vải bị kéo phồng lên làm mất một đoạn chỉ của vòng chỉ, làm cơ cấu tạo mũi khó bắt vòng chỉ để tạo mũi may.

- Khi lỗ kim của mặt nguyệt quá lớn thì sau khi kim mang chỉ đi xuống, vải bị lõm xuống làm mất một đoạn chỉ của vòng chỉ, làm cơ cấu tạo mũi khó bắt vòng chỉ để tạo mũi may.

+ Trình bày chi tiết lý do tại sao khi may vật liệu dày, có độ ma sát cao lại gây bỏ mũi? Nêu biện pháp khắc phục. (1 điểm)

Khi may vật liệu may dày hoặc có độ ma sát cao thì do ma sát giữa chỉ và vật liệu may quá lớn, chỉ bị kéo dẫn ra khi kim mang chỉ đâm xuyên qua vật liệu, khi kim đi hết hành trình và lùi về một đoạn để tạo vòng chỉ thì chỉ có lại một đoạn bằng đoạn bị kéo dẫn dẫn đến vòng chỉ bị thu hẹp gây bỏ mũi.

Để khắc phục hiện tượng này người ta dùng sáp để bôi trơn chỉ hoặc ngâm chỉ vào dầu trước khi may.

Câu 4:

+ Sai số chuẩn là sai số do chọn chuẩn trong quá trình gia công gây ra, Chọn chuẩn khác nhau sẽ tạo ra sai số khác nhau. Ví dụ. (1 điểm)

+ Dùng đồ gá trong gia công tạo khả năng linh hoạt trong sản xuất của cơ sở có nghĩa là:

Sản phẩm may công nghiệp hiện nay phát triển theo xu hướng thời trang, các đơn hàng nhỏ lại nhưng đơn giá cao, kèm theo điều kiện thời gian thực hiện giảm theo độ lớn của đơn hàng. Với thời gian quá ngắn thì các cơ sở không thể nào hoàn thành được với cách gia công không có đồ gá. Nếu dùng đồ gá cơ sở có thể thích nghi sản xuất thích nghi với sản phẩm mới trong thời gian rất ngắn. (1 điểm)

Câu 5:

+ Mục đích của những lần làm vệ sinh trong quy trình sửa chữa thiết bị: (1 điểm)

- Lần đầu là để xác định tình trạng của thiết bị và hình thức lắp ghép của các chi tiết trong thiết bị nhằm có cách tháo hợp lý.

- Lần sau là để làm sạch chi tiết nhằm xác định tình trạng của chi tiết.

+ Chu kỳ sửa chữa thiết bị là Khoảng thời gian giữa hai lần sửa chữa lớn.

Cơ sở để xác định chu kỳ sửa chữa:

- Tài liệu kỹ thuật của thiết bị do nhà sản xuất cung cấp.

- Ghi nhận thông tin về thiết bị qua quá trình sử dụng.

- Ghi nhận thông tin từ nhân viên vận hành thiết bị.

- Qua các phương pháp tính toán.

HẾT