

ĐÁP ÁN

THI HỌC KỲ 2 NĂM HỌC 2012-2013

MÔN HỌC: THIẾT BỊ MÁY MSMH: 204104

Câu 1:

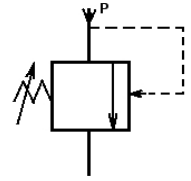
+ Trong truyền động thủy lực, để điều chỉnh áp suất của hệ thống

người ta dùng van tràn (0.25 điểm).

Sơ đồ của van tràn thủy lực: (0.25 điểm)

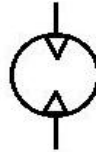
+ nguyên lý hoạt động của van tràn thủy lực:(0,5 điểm)

Khi áp suất P hệ thống ở ngõ vào nhỏ hơn giá trị đặt (Lực nén của lò xo), van đóng,
Khi áp suất P hệ thống ở ngõ vào lớn hơn giá trị đặt (Lực nén của lò xo), lò xo bị nén lại, van mở ra xả bớt lưu chất để ổn định áp suất của hệ thống.



+ 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: (0,5 điểm)



+ Để làm sạch dòng khí nén người ta dùng các phần tử:(0,5 điểm)

- Thiết bị xấy khí, lọc nước.
- Lọc bụi: Lọc lắng, lọc thấm, lọc ly tâm.

Câu 2:

+ Công dụng chính của máy giặt trong gia công may (0,25 điểm):

- Làm sạch sản phẩm sau khi gia công may ráp.
- Tạo hoa văn, nét thắm mỹ cho sản phẩm may.
- Khảo sát độ co giãn của vật liệu.

Máy giặt trục ngang có ưu điểm nổi trội hơn máy giặt trục đứng (0,75 điểm):

- Hiệu suất giặt tốt hơn.
- Có thể tự động hóa việc cấp liệu và lấy sản phẩm.

+ Các loại máy cắt trong gia công may(0,25 điểm):

- Máy cắt đẩy tay
- Máy cắt vòng.
- Máy cắt dập.
- Máy cắt tự động điều khiển bằng chương trình (CNC)

+ Công dụng chính của các loại máy cắt(0,75 điểm).t:

- Máy cắt đẩy tay:
 - . Máy cắt đẩy tay dao tròn: Dùng để cắt đầu bàn.
 - . Máy cắt đẩy tay dao thẳng: Dùng để cắt phá từ bàn vải thành những mảng lớn để cắt trên máy cắt vòng.
- Máy cắt vòng: Dùng để cắt tinh (Độ chính xác cỡ nhỏ đến 1mm).
- Máy cắt dập: Dùng để cắt vật liệu dày, cứng hoặc dễ chảy khi cắt bằng các loại máy cắt kể trên.
- Máy cắt tự động điều khiển bằng chương trình (CNC): Dùng để cắt ngay khi trải vải mà không cần đến bàn sơ đồ giấy.

Câu 3:

+ Lắp kim không đúng thì gây bỏ mũi(0,5 điểm)

Khi lắp kim không đúng thì vòng chỉ cũng sẽ bị lệch sang vị trí khác dẫn đến bỏ mũi, móc không bắt lấy vòng chỉ được, gây bỏ mũi.

Lắp kim lại cho đúng(0,5 điểm).

Kim được lắp hết vào lỗ kẹp kim trên trụ kim, xoay kim sao cho phần khuyết của kim hướng về phía móc hoặc ổ. Phần rãnh kim về phía ngược lại.

+ Khi may vật liệu mỏng, xốp gây bỏ mũi?(0,5 điểm)

Khi may vật liệu mỏng, xốp thì lực ma sát giữa chỉ và vật liệu may không đủ để giữ chỉ cho việc hình thành vòng chỉ cho mũi hoặc móc bắt lấy để tạo thành mũi may, gây bỏ mũi.

Biện pháp khắc phục(0,5 điểm).

Để tránh bỏ mũi khi may vật liệu mỏng và xấp người ta dùng thêm vật liệu phụ lót vào để tăng ma sát giữa chỉ và vật liệu may.

Câu 4:

+ Chuẩn là gì(0,25 điểm)?

Chuẩn là điểm, đường hoặc mặt dùng để xác định điểm, đường hoặc mặt khác.

Ví dụ cụ thể cho các loại chuẩn trong gia công may(0,75 điểm) :

- Chuẩn thiết kế kỹ thuật: điểm, đường hoặc mặt dùng để nhảy size (nhảy kích thước). (ví dụ:)
- Chuẩn thiết kế công nghệ: Điểm, đường hoặc mặt dùng để xác định điểm đường của mẫu cứng. (ví dụ:)
- Chuẩn công nghệ: Điểm, đường hoặc mặt dùng để xác định vị trí gia công. (ví dụ:)

+ 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:

+ Sự khác biệt giữa bảo dưỡng thiết bị và sửa chữa thiết bị(0,5 điểm),

- Bảo dưỡng thiết bị là công tác bảo trì nhằm kéo dài khả năng công tác hiện có của thiết bị. Công việc gồm có duy trì tình trạng các thông số, vệ sinh thiết bị.
- Sửa chữa thiết bị là công tác bảo trì nhằm phục hồi khả năng làm việc của thiết bị đã mất trong quá trình công tác. Công việc gồm có sửa chữa phục hồi hoặc thay thế những bộ phận bị hỏng.

Công việc trong công tác bảo dưỡng ở các mức độ khác nhau(0,5 điểm).

- Bảo dưỡng thường xuyên: Vệ sinh thiết bị, châm dầu vào những vị trí chỉ định, Kiểm tra tình trạng thiết bị.
- Bảo dưỡng định kỳ: Vệ sinh thiết bị, thay dầu bôi trơn, hiệu chỉnh các thông số của thiết bị.

+ Chu kỳ sửa chữa thiết bị là Khoảng thời gian giữa hai lần sửa chữa lớn.(0,5 điểm)

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.

Trong công việc sửa chữa thiết bị, người ta phải phân loại chi tiết để có kế hoạch mua mới hoặc sửa chữa phục hồi.

Chi tiết được phân 3 loại :(0,5 điểm)

- Chi tiết dùng lại được.
- Chi tiết bị hỏng, cần thay thế.
- Chi tiết bị hỏng, cần phục hồi sửa chữa.

HẾT