Bài trắc nghiệm Vật lý - 1, Tại một điểm trên lưỡi cắt của dao, góc hợp bởi

Câu 1 **Tại một điểm trên lưỡi cắt của dao, góc hợp bởi giữa mặt trước và tiếp tuyến với mặt đang gia công được hiểu là:**

A. góc sau

B. Góc trước

C. Góc sắc

D. Góc cắt

Câu 2 **Góc nghiêng của lưỡi cắt chính của dụng cụ cắt được quy ước có giá trị không khi:**

A. Lưỡi cắt chính nằm trên mặt đáy đi qua điểm đang xét

B. Lưỡi cắt chính nằm cao hơn mặt đáy đi qua điểm đang xét

C. Lưỡi cắt chính nằm thấp hơn mặt đáy đi qua điểm đang xét

D. Góc trước chính có giá trị không

Câu 3 **Chuyển động cắt chính là:**

A. Chuyển động quay tròn của phôi

B. Chuyển động chủ yếu tạo ra phoi trong quá trình cắt

C. Chuyển động quay tròn của dao

D. Chuyển động tịnh tiến của dao

Câu 4 **Phương pháp phun phủ nào thích hợp để thực hiện quá trình phủ đa lớp:**

A. PVD

B. Không có thông tin

C. PVD và CVD

D. CVD

Câu 5 **Góc sắc tại một điểm trên lưỡi cắt chính của dụng cụ cắt, xét trong tiết diện chính là:**

A. Góc giữa mặt cắt và mặt đáy

B. Góc giữa mặt trước và mặt cắt

C. Góc giữa mặt trước và mặt đáy

D. Góc giữa mặt trước và mặt sau

Câu 6 **Góc mũi dao của dao tiện lỗ khi có chuyển động chạy dao ngang:**

A. Được tăng lên so với góc mũi dao tĩnh

B. Không thay đổi so với góc mũi dao tĩnh

C. Giá trị tăng hay giảm tủy thuộc vào giá trị lượng chạy dao ngang

D. Bị giảm đi so với góc mũi dao tĩnh

Câu 7 **Trong quá trình cắt, vai trò của lưỡi cắt chính và lưỡi cắt phụ:**

A. Không thể thay đổi

B. Thay đổi theo chiều lượng chạy dao

C. Có thể thay đổi

D. Thay đổi theo hướng véc tơ vận tốc cắt chính

Câu 8 **Thép gió được sử dụng để chế tạo**

A. Dụng cụ cắt làm việc trong một phạm vi rộng của vận tốc cắt

B. Dụng cụ cắt làm việc ở vận tốc cắt cao

C. Dụng cụ làm việc ở vận tốc cắt thấp

D. Dụng cụ cắt làm việc ở vận tốc cắt trung bình

Câu 9 **Yêu cầu chung của vật liệu dụng cụ cắt gồm:**

A. Độ bền cơ học, độ dẫn nhiệt, và độ bền nhiệt

B. Độ cứng, độ bền mòn và độ cứng nóng

C. Độ cứng, độ bền cơ học, độ bền nhiệt, độ bền mòn

D. Tính năng cắt, tính công nghệ và tính kinh tế

Câu 10 **Chuyển động phụ là:**

A. Chuyển động tịnh tiến của phôi

B. Chuyển động tính tiến của dao

C. Chuyển động để duy trì quá trình tạo phoi

D. Chuyển động để chuẩn bị và kết thúc quá trình cắt

Câu 11 **Góc mũi dao của dao tiện lỗ khi gá mũi dao thấp hơn tâm:**

A. Bị giảm đi so với góc mũi dao tĩnh

B. Không thay đổi so với góc mũi dao tĩnh

C. Giá trị tăng hay giảm tùy thuộc vào giá trị lượng gá mũi dao thấp hơn tâm

D. Được tăng lên so với góc mũi dao tĩnh

Câu 12 **Loại vật liệu dụng cụ cắt nào sau đây có độ bền nhiệt thấp nhất:**

A. Hợp kim cứng

B. Thép gió

C. Kim cương nhân tạo

D. CBN

Câu 13 **Góc sau tại một điểm trên lưỡi cắt chính của dao tiện lỗ, xét trong tiết diện dọc, khi gá cao hơn tâm:**

A. Bị giảm đi so với góc sau tĩnh

B. Được tăng lên so với góc sau tĩnh

C. Giá trị tăng hay giảm tùy thuộc vào độ cao hơn tâm

D. Không thay đổi so với góc sau tĩnh

Câu 14 **Phương pháp phun phủ nào thích hợp để phủ bề mặt trong của dụng cụ cắt**

A. PVD

B. CVD

C. Chưa có phương pháp nào

D. CVD và PVD

Câu 15 **Tại một điểm trên lưỡi cắt của dao, góc hợp bởi giữa mặt sau và mặt cắt được hiểu là:**

A. Góc cắt

B. Góc sắc

C. Góc sau

D. Góc trước

Câu 16 **Diện tích lớp cắt thực hiện khác diện tích cắt danh nghĩa do**

A. Dao có góc nghiêng phụ

B. Do dao có thông số hình học và có chuyển động chạy dao

C. Chuyển động chạy dao

D. Dao có góc nghiêng chính

Câu 17 **Trong các yếu tố sau, yếu tố nào ảnh hưởng tới lẹo dao nhiều nhất?**

A. Góc sau

B. Tốc độ cắt

C. Góc trước

D. Chiều sâu cắt

Câu 18 **Để chế tạo dụng cụ cắt chịu tải thay đổi, loại vật liệu dụng cụ cắt nào sau đây là phù hợp nhất:**

A. CBN

B. Hợp kim cứng

C. Diamond

D. Ceramics

Câu 19 **Vật liệu dụng cụ cắt được phun phủ gồm:**

A. Vật liệu nền và hai lớp vật liệu phủ

B. Vật liệu nền và một lớp vật liệu phủ

C. Vật liệu nền và ba lớp vật liệu phủ

D. Vật liệu nền và một hay nhiều lớp vật liệu phủ

Câu 20 **Loại vật liệu dụng cụ cắt nào sau đây có độ dẫn nhiệt lớn nhất:**

A. Thép hợp kim dụng cụ

B. Kim cương

C. Thép gió

D. Hợp kim cứng

Câu 21 **Để chế tạo dụng cụ cắt chịu tải trọng va đập, loại vật liệu dụng cụ cắt nào sau đây là phù hợp nhất**

A. Kim cương nhân tạo

B. Thép gió

C. Thép hợp kim dụng cụ

D. Hợp kim cứng

Câu 22 **Góc sau tại một điểm trên lưỡi cắt chính của dụng cụ cắt, xét trong tiết diện chính là:**

A. Góc giữa mặt cắt và mặt đáy

B. Góc giữa mặt sau và mặt đáy

C. Góc giữa mặt cắt và mặt sau

D. Góc giữu mặt trước và mặt cắt

Câu 23 **Thông số hình học lớp cắt gồm:**

A. Chiều rộng lớp cắt và chiều dày lớp cắt

B. Chiều sâu cắt, lượng chạy dao và diện tích lớp cắt

C. Chiều rộng lớp cắt, chiều dày lớp cắt và diện tích lớp cắt

D. Chiều sâu cắt, vận tốc cắt và lượng chạy dao

Câu 24 **Thép hợp kim dụng cụ được sử dụng để chế tạo:**

A. Dụng cụ cắt làm việc ở vận tốc cắt thấp

B. Dụng cụ cắt có hình dáng đơn giản

C. Dụng cụ cắt có hình dáng phức tạp

D. Dụng cụ cắt làm việc ở vận tốc cắt cao

Câu 25 **Thép gió được sử dụng để chế tạo**

A. Dụng cụ cắt có hình dáng phức tạp

B. Dụng cụ cắt có hình dáng đơn giản

C. Nhiều kiểu loại dụng cụ cắt

D. Tất cả các loại dụng cụ cắt

Câu 26 **Quỹ đạo chuyển động cắt tương đối của một điểm trên lưỡi cắt chính so với mặt đang gia công,, khi thực hiện quá trình phay là:**

A. Đường xoắn Acsimet

B. Đường Xycloit

C. Đường xoắn vít

D. Đường xoắn Lôgarit

Câu 27 **Góc nghiêng phụ của lưỡi cắt phụ dụng cụ cắt là:**

A. Góc giữa lưỡi cắt phụ và đường thẳng vuông góc với phương chạy dao

B. Góc giữa hình chiếu của lưỡi cắt phụ trên mặt đáy và phương chạy dao

C. Góc giữa lưỡi cắt phụ và phương chạy dao

D. Góc giữa hình chiếu của lưỡi cắt phụ và phương chạy dao

Câu 28 **Có tối đa mấy loại bề mặt trên phôi khi quá trình gia công bằng cắt gọt đang thực hiện:**

A. 4

B. 2

C. 3

D. 1

Câu 29 **Khi tăng bán kính mũi dao, hệ số biến dạng phoi thay đổi theo qui luật nào:**

A. Giảm

B. Không theo ba quy luật ở các phương án còn lại

C. Không đổi

D. Tăng

Câu 30 **Khi tăng góc trước, góc sau, lực cắt sẽ:**

A. Thay đổi

B. Tăng lên

C. Thay đổi không đáng kể

D. Giảm đi

Câu 31 **Lượng nhiệt cắt phát sinh khi cắt được truyền vào các khu vực sau:**

A. Dcc và phôi

B. Dcc, môi trường và phôi

C. Dcc, phoi, môi trường và phôi

D. Dcc, phoi và phôi

Câu 32 **Khi thay đổi một trong ba thông số của chế độ cắt, nhiệt cắt sẽ thay đổi mạnh nhất khi thay đổi:**

A. Chiều sâu cắt

B. Cả ba phương án còn lại

C. Lượng chạy dao

D. Vận tốc cắt

Câu 33 **Khi giảm chiều sâu cắt, hệ số biến dạng phoi thay đổi theo qui luật nào:**

A. Tăng dần

B. Ít thay đổi

C. Giảm dần

D. Không theo ba qui luật trên

Câu 34 **Phoi hình thành có dạng nào sẽ làm cho lực cắt biến đổi nhiều nhất**

A. Phoi vụn

B. Phoi dây

C. Phoi xếp

D. Phoi vụ và phoi xếp

Câu 35 **Khi gia công vật liệu có hệ số dẫn nhiệt thấp, vị trí nào trên dụng cụ cắt bị mòn nhiều nhất:**

A. Mặt sau

B. Mũi dao

C. Cả mặt trước và mặt sau

D. Mặt trước

Câu 36 **Cắt gọt ở tốc độ thấp, dụng cụ cắt bị mòn theo cơ chế nào là chủ yếu?**

A. Mòn do ma sát cơ học

B. Mòn do khuyech tán

C. Mòn do ô xy hóa

D. Mòn do hiệu ứng nhiệt

Câu 37 **Khi thay đổi vật liệu làm dao, vật liệu gia công thì lực cắt sẽ thay đổi do sự thay đổi:**

A. Hệ số ma sát giữa hai vật liệu

B. Hệ số dẫn nhiệt hai vật liệu

C. Nhiệt dung riêng hai vật liệu

D. Hệ số dãn nở nhiệt hai vật liệu

Câu 38 **Khi giảm góc nghiêng chính, trường hợp bán kính mũi dao r>0, hệ số biến dạng phoi thay đổi theo quy luật nào:**

A. Giảm, cực tiểu, tăng

B. Tăng, cực đại, giảm

C. Không theo quy luật ở các phương án còn lại

D. Giảm, nhỏ nhất, tăng

Câu 39 **Khi tăng vận tốc cắt, lực cắt sẽ thay đổi theo qui luật nào:**

A. Giảm dần, cực tiểu, cực đại, giảm dần đến không

B. Giảm dần, nhỏ nhất, lớn nhất, giảm dần

C. Giảm dần, cực tiểu, tăng dần, cực đại, giảm dần

D. Giảm dần, nhỏ nhất, lớn nhất, giảm dần đến không

Câu 40 **Khi tiện, trong các thành phần lực sau đây, thành phần lực nào ảnh hưởng tới rung động nhiều nhất:**

A. Lực Px

B. Lực Pz

C. Lực Py

D. Lực pháp tuyến Pn

Câu 41 **Góc sau của khối lẹo:**

A. Lớn hơn không

B. Nhỏ hơn không

C. Bằng không

D. Có khi lớn hơn không, có khi nhỏ hơn không

Câu 42 **Trong ba thông số của chế độ cắt, yếu tố ảnh hưởng mạnh nhất đến lực cắt là:**

A. Lượng chạy dao

B. Cả ba thông số đều có ảnh hưởng như nhau

C. Chiều sâu cắt

D. Có khi lớn hơn không, có khi nhỏ hơn không

Câu 43 **Mòn dụng cụ cắt do dính thường xảy ra ở khoảng tốc độ cắt nào?**

A. Không trường hợp nào ở các phương án còn lại

B. Tốc độ cắt thấp

C. Tốc độ cắt cao

D. Tốc độ cắt trung bình

Câu 44 **Trong cắt gọt kim loại, phoi dây được tạo thành khi gia công vật liệu nào?**

A. Vật liệu cứng

B. Vật liệu mềm

C. Vật liệu dẻo

D. Vật liệu dòn

Câu 45 **Trong các yếu tố sau yếu tố nào ảnh hưởng đến hiện tượng lẹo dao?**

A. Vật liệu gia công, vật liệu dcc

B. Tốc độ cắt

C. Cả 3 phương án còn lại

D. Hệ số ma sát giữa phoi và mặt trước của dcc

Muốn tự tạo bài trắc nghiệm như thế này?

Quét QR hoặc truy cập: **baitracnghiem.app/tao-bai-trac-nghiem**

Luyện thêm cùng khóa học:

IELTS BREAKER: 89 bài từ vựng IELTS Speaking, học thử miễn phí, trọn bộ 199.000đ — baitracnghiem.app/khoa-hoc/ielts-breaker

Luyện nghe cơ bản (Basic level): 103 bài luyện nghe, học thử miễn phí, trọn bộ 99.000đ — baitracnghiem.app/khoa-hoc/luyen-nghe-basic-level-59

diemdanh.app