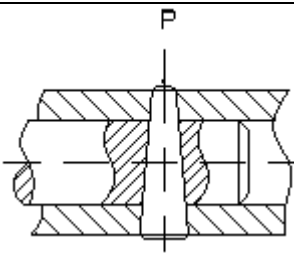
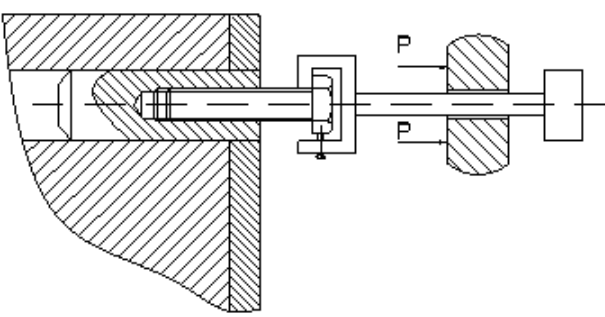
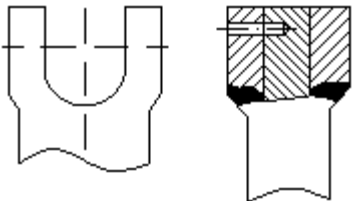
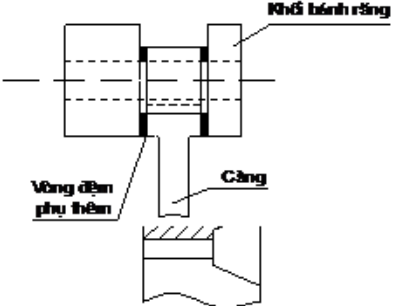
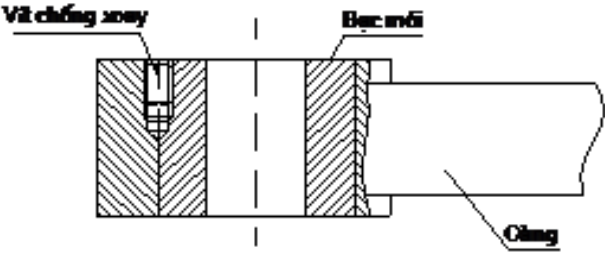


Câu	Ý	Nội dung	Điểm
1		Chu kỳ sửa chữa là gì? Nêu cấu trúc của chu kỳ sửa chữa.	4.0
	1	Chu kỳ giữa hai lần sửa chữa là khoảng thời gian làm việc của máy giữa hai lần sửa chữa định kỳ liên tiếp nhau.	0.5
	2	Chu kỳ sửa chữa máy là khoảng thời gian được tính từ khi máy bắt đầu được đem vào sử dụng đến lần sửa chữa lớn đầu tiên hoặc giữa hai lần sửa chữa lớn liên tiếp nhau.	0.5
	3	Trong cấu trúc của chu kỳ sửa chữa có 4 thành phần của công việc sửa chữa đó là: Bảo dưỡng, xem xét, kiểm tra: Ký hiệu là chữ: X Sửa chữa nhỏ: Ký hiệu là chữ: N	0.5
	4	Sửa chữa vừa: Ký hiệu là chữ: V Sửa chữa lớn: Ký hiệu là chữ: L	0.5
	5	Theo trình tự trong cấu trúc chu kỳ sửa chữa các nguyên công sửa chữa được tiến hành cách nhau một khoảng thời gian xác định. Khoảng thời gian này gọi là chu kỳ.	0.5
	6	Chu kỳ là khoảng thời gian làm việc của nhà máy tính bằng giờ giữa các nguyên công cùng tên kế tiếp nhau trong cấu trúc của chu kỳ sửa chữa.	0.5
	7	Ký hiệu của chu kỳ được quy định như sau: T: Chu kỳ sửa chữa lớn Tv: Chu kỳ sửa chữa vừa	0.5
	8	Tn: Chu kỳ sửa chữa nhỏ Tx: Chu kỳ bảo dưỡng, xem xét	0.5
2		Vẽ và trình bày kỹ thuật tháo mối ghép chốt	3.0
	1	Mối ghép chốt thường gặp là chốt côn và chốt trụ, đôi khi xuất hiện chốt trám, chốt chẻ, chốt vát trong một số cơ cấu máy. Trên chốt có thể có các rãnh hoặc các lỗ có ren có tác dụng chống hiện tượng tự tháo của chốt hoặc để dùng khi tháo chốt ra khỏi kết cấu máy. Tùy theo công dụng và kết cấu khi lắp ghép mà người ta gọi là chốt dài hay chốt ngắn. Khi tháo cần lựa đúng chiều đối với mối ghép sử dụng chốt côn và dùng đúng dụng cụ	0.5
	2	Tháo mối ghép chốt côn: Trước khi tháo phải xác định đúng chiều côn của chốt và dùng chày thép có đường kính phù hợp đóng chốt theo chiều từ nhỏ về phía	0.5

		lớn hơn.	
3			0.75
4	Tháo mối ghép chốt lắp ở vị trí nửa kín: Dùng vam dẹt nối đầu ren vào chốt và dẹt ra ngược với chiều lắp chốt. Đối với loại chốt này thì tháo và lắp chỉ thực hiện thao tác ở cùng một phía.		0.5
5			0.75
3	Những hư hỏng của chi tiết dạng càng, nguyên nhân và phương pháp phục hồi sửa chữa		3.0
1	Những hư hỏng phổ biến của chi tiết dạng càng: Càng bị cong: Chỉ xảy ra đối với các loại càng làm bằng thép các bon thấp, do khi sử dụng quá tải hoặc một sơ suất nào đó tạo ra mômen uốn của các mặt lắp ghép tạo ra sai lệch vị trí		0.25
2	Càng bị gãy: Do sơ suất trong khi tháo lắp, cũng có thể xảy ra do bị kẹt làm cho càng bị quá tải bởi lực uốn, xoắn.		0.25
3	Mặt đầu của càng bị mòn quá trị số cho phép. Nguyên nhân do giữa bề mặt tiếp xúc của càng với các chi tiết khác không có dầu bôi trơn hoặc cơ cấu điều khiển càng bị rơ, xô lệch càng về một phía với áp lực lớn khi làm việc bị cọ xát mạnh.		0.25
4	Lỗ cơ bản của càng dùng để lắp ghép và truyền động bị mòn tạo thành ôvan theo phương tác dụng của lực gây ra tiếng gõ và giảm hành trình làm việc của cơ cấu chấp hành: do làm việc lâu, ma sát lớn và mài mòn cơ học.		0.25
	Phương pháp phục hồi sửa chữa:		0.25
5	Càng bị gãy ngang thân: Thay thế càng mới, trong mọi trường hợp không nên hàn hoặc nối lại để sử dụng vì như vậy sẽ gây tổn thọ đến cơ cấu khác.		
6	Khi mặt đầu của càng bị mòn quá trị số cho phép (0,2mm) ta có thể phục hồi lại bằng một trong các phương pháp sau: Nếu lượng dư bề mặt còn lớn ta bào đi một lớp từ 5 ÷ 8 mm sau đó táp thêm hai		0.5

	tâm thép kết hợp với hàn rồi mài dũa và cạo lại	
7		0.25
8	<p>Mài thấp mặt đầu đảm bảo độ chính xác, sau đó bù kích thước bằng cách thêm các vòng đệm vào hai bên mặt đầu của còng</p> 	0.5
9	<p>Lỗ cơ bản của còng bị mòn, ô van quá trị số cho phép cho ta sửa lại bằng cách: Doa rộng đến kích thước kế tiếp, sau đó tăng kích của chi tiết lắp trong lỗ đó. Khoan mở rộng lỗ, ép bạc và doa lỗ trên bạc mới đến kích thước của chi tiết lắp trong đó đã được sửa</p> 	0.5

PHÒNG KHẢO THÍ & ĐBCL
(Ký, ghi rõ họ tên)