|  |  |
| --- | --- |
| SỞ GD&ĐT QUẢNG NAM**Trường THPT Đỗ Đăng Tuyển** | **ĐÁP ÁN VÀ HƯỚNG DẪN CHẤM****ĐỀ KIỂM TRA CUỐI KÌ I - NĂM HỌC 2024 - 2025MÔN: CÔNG NGHỆ CƠ KHÍ 11** |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Câu** | **311** | **313** | **Câu** | **312** | **314** |
| **1** | **C** | **B** | **1** | **B** | **A** |
| **2** | **D** | **D** | **2** | **C** | **D** |
| **3** | **B** | **D** | **3** | **C** | **B** |
| **4** | **D** | **A** | **4** | **C** | **A** |
| **5** | **D** | **D** | **5** | **D** | **C** |
| **6** | **A** | **A** | **6** | **C** | **C** |
| **7** | **D** | **D** | **7** | **C** | **B** |
| **8** | **A** | **C** | **8** | **D** | **B** |
| **9** | **A** | **B** | **9** | **A** | **D** |
| **10** | **C** | **D** | **10** | **C** | **A** |
| **11** | **A** | **C** | **11** | **B** | **B** |
| **12** | **C** | **C** | **12** | **C** | **C** |
| **13** | **A** | **C** | **13** | **D** | **A** |
| **14** | **C** | **D** | **14** | **D** | **B** |
| **15** | D | D | **15** | **D** | **A** |
| **16** | A | C | **16** | **D** | **B** |
| **17** | B | A | **17** | **D** | **C** |
| **18** | C | B | **18** | **D** | **C** |

**Phần I.** T**rắc nghiệm phương án nhiều lựa chọn *(6,0 điểm).***

*Mỗi câu chọn đúng 1/3 điểm*

**PHẦN II. Trắc nghiệm đúng, sai *(1,0 điểm).***

**Mã đề 311, 313**

**Câu 1.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nội dung** | **Đáp án** | **Điểm** |
| **a)** Đây là một phần của dây chuyền sản xuất tự động.  | **Đ** | **0,25** |
| **b)** Dây chuyền trên là dây chuyền sản xuất tự động cứng.  | **S** | **0,25** |
| **c)** Robot trong hình là robot lắp ráp.  | **Đ** | **0,25** |
| **d)** Dây chuyền sản xuất này có đặc điểm: độ linh hoạt cao, năng suất cao, chi phí đầu tư cao.  | **Đ** | **0,25** |

**Mã đề 312, 314**

**Câu 1.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nội dung** | **Đáp án** | **Điểm** |
| **a)** Đây là một phần của dây chuyền sản xuất tự động.  | **Đ** | **0,25** |
| **b)** Dây chuyền trên là dây chuyền sản xuất tự động mềm.  | **Đ** | **0,25** |
| **c)** Robot trong hình là robot lắp ráp.  | **Đ** | **0,25** |
| **d)** Dây chuyền sản xuất này có đặc điểm: năng suất cao, độ linh hoạt thấp, chi phí đầu tư không quá lớn.  | **S** | **0,25** |

**PHẦN III. Tự luận. *(3,0 điểm)***

|  |  |
| --- | --- |
| **Câu 1 ( 2,0 điểm)** | **Điểm** |
| **Mã đề** **311, 313** | **Xử lí cơ tính và bảo vệ bề mặt chi tiết.** | **2,0** |
| *- Bản chất*: là quá trình sử dụng các biện pháp kĩ thuật khác nhau để thay đổi cơ tính và chất lượng bề mặt của chi tiết nhằm đảm bảo các yêu cầu kĩ thuật của chi tiết và sản phẩm cơ khí.  | 0,5 |
| - *Yêu cầu*: đảm bảo cơ tính như độ cứng, chiều sâu lớp cứng, độ lớn và chiều của ứng suất dư; đảm bảo chất lượng bề mặt như độ nhẵn bóng hoặc chất lượng của lớp bảo vệ.  | 0,5 |
| - *Kiểm tra*: Có thể sử dụng máy đo độ cứng, máy đo nhám bề mặt,...để kiểm tra chất lượng sản phẩm sau xử lí.  | 0,5 |
| - *Một số phương pháp xử lí cơ tính và bảo vệ bề mặt chi tiết.*+ *Xử lí cơ tính*: xử lí nhiệt như tôi, ram, ủ,… hoặc bằng phương pháp hoá học như thấm carbon, cyanide. + *Xử lí bảo vệ bề mặt*: sơn, mạ kim loại,… | 0,5 |
| **Mã đề** **312, 314** | **Lắp ráp sản phẩm.** | **2,0** |
| - *Bản chất*: các chi tiết máy sau khi được gia công xong trong phân xưởng cơ khí được liên kết lại với nhau để tạo thành sản phẩm hoàn thiện.  | 0,5 |
| - *Yêu cầu*: đảm bảo yêu cầu kĩ thuật của sản phẩm sau lắp cũng như năng suất lắp ráp.  | 0,5 |
| - *Kiểm tra*: các sản phẩm lắp được kiểm tra chất lượng vị trí tương quan giữa các chi tiết bằng các dụng cụ và kĩ thuật đo thích hợp.  | 0,5 |
| - *Một số phương pháp lắp ráp:* + Phương pháp lắp lẫn hoàn toàn. + Phương pháp lắp chọn. + Phương pháp lắp sửa. | 0,5 |
| ***Chung cho tất cả các mã đề.*** | **Câu 2 ( 1,0 điểm)****Quy trình công nghệ gia công chi tiết chốt trên Hình 9.11:** | **Điểm** |
| *- Bước 1.* Tìm hiểu chi tiết cần gia công xác định dạng sản xuất.Chi tiết làm bằng thép gồm hai phần có đường kính khác nhau, dạng sản xuất: đơn chiếc. | 0,25 |
| *- Bước 2.* Chọn phôi và phương pháp chế tạo phôi.+ Vật liệu phôi: thép C45+ Kích thước phôi: phôi hình trụ có đường kính 30mm, dài 45mm. | 0,25 |
| *- Bước 3.* Xác định trình tự các bước gia công chi tiết.

|  |  |
| --- | --- |
| Bước | Tên bước |
| 1 | Tiện khỏa mặt đầu. |
| 2 | Tiện phần trụ ∅25, dài 43 mm. |
| 3 | Tiện trụ ∅20 dài 25 mm tính từ mặt đầu. |
| 4 |  Vát mép 2×45o |
| 5 | Cắt đứt đủ chiều dài 40mm. |
| 6 |  Đảo đầu, vát mép 2×45o |

 | 0,5 |