

TEST: 3664#02#Y15#01#500

Test	3664#02#Y15#01#500
Fənn	3664 - Maşınların istehsal texnologiyası
Təsviri	[Təsviri]
Müəllif	Administrator P.V.
Testlərin vaxtı	10 dəqiqə
Suala vaxt	0 Saniyə
Növ	İmtahan
Maksimal faiz	500
Keçid balı	375 (75 %)
Suallardan	500
Bölmələr	28
Bölmələri qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Köçürməyə qadağa	<input checked="" type="checkbox"/>
Ancaq irəli	<input type="checkbox"/>
Son variant	<input checked="" type="checkbox"/>

BÖLMƏ: 0402

Ad	0402
Suallardan	97
Maksimal faiz	97
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: коэффициент закрепления операции для единичного производства составляет: (Çəki: 1)

- K3.0 от 20 до 40
- K_3.0 от 10 до 20
- K_3.0 от 1 до 10
- K_3.0 = 1
- K_3.0 от 50 до 60

Sual: структура эвтектоидной стали состоит из : (Çəki: 1)

- феррита
- аустенита
- перлита
- сорбита
- нет правильного ответа

Sual: сколько процента углерода содержит эвтектические стали ? (Ҷаби: 1)

- 0,8%
 - 1,8 %
 - 0,5 %
 - 1,2 %
 - нет правильного ответа
-

Sual: обыкновенными качественными сталями является : (Ҷаби: 1)

- Ст1, БСт3
 - 60Г, 70Г
 - X12М, X12МН
 - У10, У7
 - нет правильного ответа
-

Sual: каким процессом получают качественные стали ? (Ҷаби: 1)

- конвертерной печи
 - мартеновской печи
 - дуговой электрической печи
 - индукционной электрической печи
 - нет правильного ответа
-

Sual: какие элементы в составе железоуглеродистых сплавов считаются вредными : (Ҷаби: 1)

- марганец и кремний
 - железо и углерод
 - хром и сера
 - сера и фосфор
 - нет правильного ответа
-

Sual: совокупность различных профилей разных размеров как называется ? (Ҷаби: 1)

- сортамент
 - лист
 - заготовкой
 - поковка
 - нет правильного ответа
-

Sual: обработка металлов давлением основана на : (Ҷаби: 1)

- использованием пластических свойств металлов (в определенных условиях получать пластические деформации)
 - плавлением металла
 - нагреванием металла
 - производством металла
 - нет правильного ответа
-

Sual: процессы обработки металлов давлением подразделяется на сколько видов ? (Ҷаби: 1)

- 5
- 4

- 2
 - 3
 - 6
-

Sual: как влияет обработка под давлением на прочность и твердость металлов ? (Ҷәкі: 1)

- увеличивает
 - уменьшает
 - не влияет
 - прочность повышается , а твердость уменьшается
 - нет правильного ответа
-

Sual: для улучшения механической обработки углеродистой стали необходимо : (Ҷәкі: 1)

- отжигать
 - закалить
 - остужать
 - насыщать углеродом
 - нет правильного ответа
-

Sual: легирующие элементы как влияют на обрабатываемость стали ? (Ҷәкі: 1)

- ухудшает
 - не влияет
 - улучшает
 - не обрабатывается
 - нет правильного ответа
-

Sual: железоуглеродистый сплав с содержанием углерода более 2, 14% называется : (Ҷәкі: 1)

- чугун
 - сталь
 - мелхор
 - бронза
 - нет правильного ответа
-

Sual: железоуглеродистый сплав с содержанием углерода до 2, 14% называется : (Ҷәкі: 1)

- сталь
 - чугун
 - латунь
 - бронза
 - нет правильного ответа
-

Sual: улучшенная структура металла получается в заготовках полученных : (Ҷәкі: 1)

- свободной ковкой
 - литьем
 - отрезанной пилой от прутка
 - из проката
 - нет правильного ответа
-

Sual: коэффициент использования материала определяется как отношение ; (Ќәкі: 1)

- массы детали к массе заготовки
 - массы заготовки к массе детали
 - массы детали к массе стружки
 - нет правильного ответа
 - массы стружик к массе детали
-

Sual: какие изделия нецелесообразно получать порошковой металлургией ? (Ќәкі: 1)

- сложной формы штамповки
 - пористые подшипники
 - тонкие фильтры
 - твердые металлокерамические сплавы
 - нет правильного ответа
-

Sual: что остается неизменным при обработке заготовки давлением ? (Ќәкі: 1)

- объем
 - линейные размеры
 - все параметры меняются
 - нет правильного ответа
 - форма
-

Sual: какой материал , при холодной объемной штамповке подвергается наименьшему давлению прессования ? (Ќәкі: 1)

- алюминий
 - медь
 - латунь
 - сталь
 - нет правильного ответа
-

Sual: холодной называется штамповка; (Ќәкі: 1)

- при абсолютном нуле
 - при нуле градусов Цельсия
 - при температуре плавления
 - осуществляемую при температуре ниже температуры рекристаллизации материала заготовки
 - нет правильного ответа
-

Sual: как называется неоднородность строения различных частях отливки ? (Ќәкі: 1)

- ликвация
 - усадка
 - жидкотекучесть
 - склонность к газопоглощению
 - нет правильного ответа
-

Sual: как называется свойство линейных сплавов уменьшат объем при затвердевании и охлаждении ? (Ќәкі: 1)

- усадка
- жидкотекучесть

- ликвация
 - склонность к газопоглощению
 - нет правильного ответа
-

Sual: какой из дефектов не относится к такому виду литейных дефектов, как искажение формы и размеров? (Ҷәкі: 1)

- горячие и холодные трещины
 - коробление
 - недолив
 - перекос
 - нет правильного ответа
-

Sual: какой из методов литья позволяет получать заготовки простой формы с плоской поверхностью? (Ҷәкі: 1)

- в землю
 - в оболочковые формы
 - центробежные
 - в кокиль
 - нет правильного ответа
-

Sual: какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности? (Ҷәкі: 1)

- под давлением
 - в песчаные формы
 - в кокиль
 - в двух опоках
 - нет правильного ответа
-

Sual: каким из методов можно получать заготовки? (Ҷәкі: 1)

- литье
 - штамповка
 - прокат
 - ковка
 - нет правильного ответа
-

Sual: как называется способ получения заготовки при котором металл пропускается между вращающимися валами? (Ҷәкі: 1)

- прокат
 - волочение
 - прессование
 - ковка
 - штамповка
-

Sual: круглая калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности, это; (Ҷәкі: 1)

- исходная заготовка
- промежуточная заготовка
- серебрянка
- заготовка

- припуск для призматических тел
-

Sual: отрезок конструкционного материала обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке , это ; (Ќәкі: 1)

- исходная заготовка
 - промежуточная заготовка ;
 - серебрянка
 - заготовка
 - припуск для призматических тел
-

Sual: отрезки проката, поковки , штамповки , отливки изконструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой , это ; (Ќәкі: 1)

- исходная заготовка
 - промежуточная заготовка
 - серебрянка
 - заготовка
 - припуск для призматических тел
-

Sual: отрезок из конструкционного материала подготовленный к механической обработке , это ; (Ќәкі: 1)

- исходная заготовка
 - промежуточная заготовка
 - серебрянка
 - заготовка
 - припуск для призматических тел
-

Sual: припуск для обработки поверхностей тел вращения , это : (Ќәкі: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции , это : (Ќәкі: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - [минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: поверхность , с которой снимается слой металла , это : (Ќәкі: 1)

- поверхность резания
 - обрабатываемая поверхность
 - обработанная поверхность
 - основная плоскость
 - плоскость резания
-

Sual: поверхность , полученная после снятия слоя металла , это : (Љәкі: 1)

- поверхность резания
 - обработанная поверхность
 - основная плоскость
 - основная плоскость
 - плоскость резания
-

Sual: поверхность , образуемая непосредственно режущей кромкой , это : (Љәкі: 1)

- поверхность резания
 - обработанная поверхность
 - основная плоскость
 - основная плоскость
 - плоскость резания
-

Sual: поверхность , касательная к поверхности резания и проходящая через главную режущую кромку резца , это : (Љәкі: 1)

- обрабатываемая поверхность
 - поверхность резания
 - обработанная поверхность
 - основная плоскость
 - плоскость резания
-

Sual: поверхность , параллельная продольному и поперечному движениям резца , это : (Љәкі: 1)

- поверхность резания
 - обрабатываемая поверхность
 - обработанная поверхность
 - основная плоскость
 - плоскость резания
-

Sual: комплект это (Љәкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: деталь это : (Љәкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
- изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
- изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
- изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий

вспомогательного характера :

- часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: комплекс это (Ќәкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: рабочий ход это (Ќәкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: квалитет это (Ќәкі: 1)

- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхностей
 - величина , обратная отношению радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
 - совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров
-

Sual: допуск это: (Ќәкі: 1)

- разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра :
 - степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
 - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами :
 - точность размеров
 - точность взаимного расположения поверхностей
-

Sual: технологическая материалоемкость – это : (Ќәкі: 1)

- степень использования материала заготовки при изготовлении детали
- затраты конструктивных материалов на единицу мощности

- обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации
 - обобщение конструктивных решений в виде внутризаводских нормалей
 - обобщение конструктивных решений , зафиксированных в государственных стандартах
-

Sual: конструктивная материалоемкость – это : (Ќәкі: 1)

- степень использования материала заготовки при изготовлении детали
 - затраты конструктивных материалов на единицу мощности
 - обобщение конструктивных решений , зафиксированных в государственных стандартах
 - обобщение конструктивных решений в виде внутризаводских нормалей
 - обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации
-

Sual: единичное производство – это: (Ќәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: массовое производство – это: (Ќәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 -) производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: серийное производство – это (Ќәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: установка – это: (Ќәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: позиция – это: (Љәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: производственный процесс – это : (Љәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: технологический процесс – это : (Љәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: технологический переход – это : (Љәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: технологический операция – это (Љәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: изделие – это (Љәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
- совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
- действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства

- законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – симметричный припуск (Џәкі: 1)

- : слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: дефектный слой – это (Џәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: минимальный припуск – это (Џәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: дайте определение термину –операционный припуск (Џәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: исходная заготовка – это (Џәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
 - отрезки проката, поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
 - отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: промежуточная заготовка – это : (Џәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
- отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала ,

предназначенные для изготовления деталей механической обработкой

- отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: серебрянка – это : (Ҷәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
 - отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
 - отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: заготовки – это (Ҷәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
 - отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
 - отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: высокая квалификация рабочих необходима при : (Ҷәкі: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: высокая квалификация рабочих не требуется при : (Ҷәкі: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: наиболее высокая точность изготовления деталей при (Ҷәкі: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве ;
 - крупносерийном производстве ;
 - массовом производстве
-

Sual: наиболее высокая производительность возможна при (Ҷәкі: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия , это : (Ҷәкі: 1)

- производственный процесс :
 - технологический процесс
 - технологический переход
 - технологическая операция
 - изделия
-

Sual: предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства , это : (Ҷәкі: 1)

- производственный процесс
 - технологический процесс
 - технологический переход
 - технологическая операция
 - изделия
-

Sual: минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции , это : (Ҷәкі: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: Слой металла , предназначенный для снятия на одной операции , это ; (Ҷәкі: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: значение $K_{3.0}$ от 20 до 40 характерно для : (Ҷәкі: 1)

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: значение $K_{3.0}$ от 1 до 10 характерно для (Ҷәкі: 1)

- массового производства
- крупносерийного производства
- среднесерийного производства
- мелкосерийного производства

- единичного производства
-

Sual: коэффициент закрепления операции для мелкосерийного производства составляет: (Џәкі: 1)

- K_{3.0} от 20 до 40
 K_{3.0} от 10 до 20
 K_{3.0} от 1 до 10
 K_{3.0} = 1
 K_{3.0} от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для среднесерийного производства составляет: (Џәкі: 1)

- K_{3.0} от 20 до 40
 K_{3.0} от 10 до 20
 K_{3.0} от 1 до 10
 K_{3.0} = 1
 K_{3.0} от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для крупносерийного производства составляет: (Џәкі: 1)

- K_{3.0} от 20 до 40
 K_{3.0} от 10 до 20
 K_{3.0} от 1 до 10
 K_{3.0} = 1
 K_{3.0} от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для массового производства составляет: (Џәкі: 1)

- K_{3.0} от 20 до 40
 K_{3.0} от 10 до 20
 K_{3.0} от 1 до 10
 K_{3.0} = 1
 K_{3.0} от 50 до 60
-

Sual: точностью обработки называют ; (Џәкі: 1)

- степень приближения действительных значений размеров и геометрических параметров обработанной поверхности требованием чертежа и технических условий
 разность между действительными и средними значениями размера или геометрического параметра
 соответствие действительных и номинальных размеров
 разность номинальных и действительных размеров
 нет правильного ответа
-

Sual: геометрическими неточностями станка , неравномерным по длине обработки упругим отжатием создаются ; (Џәкі: 1)

- систематические постоянные погрешности
 систематические погрешности возникающие закономерно
 случайные погрешности
 грубые погрешности

- погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Sual: в результате неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента создаются (Ҙәкі: 1)

- систематические постоянные погрешности
 - систематические погрешности возникающие закономерно
 - случайные погрешности
 - грубые погрешности
 - погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Sual: волнистость это : (Ҙәкі: 1)

- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхностей
 - величина , обратная отношению радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
 - совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров
-

Sual: шероховатость это : (Ҙәкі: 1)

- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхностей
 - величина , обратная отношению радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
 - совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров
-

Sual: измерительная база – это : (Ҙәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: принцип совмещения баз заключается : (Ҙәкі: 1)

- в использовании одной базы при возможно большом числе операции
 - в использовании конструкторских и измерительных баз в качестве технологических
 - в использовании необработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании обработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании центральных гнезд в качестве баз
-

Sual: принцип постоянства баз заключается : (Ҙәкі: 1)

- в использовании одной базы при возможно большом числе операции;
- в использовании конструкторских и измерительных баз в качестве технологических
- в использовании необработанных поверхностей в качестве баз

- в использовании обработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании центральных гнезд в качестве баз
-

Sual: технологическая база – это : (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: систематические постоянные погрешности создаются: (Ќәкі: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
 - непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
 - недостаточной квалификацией рабочего
-

Sual: систематические погрешности , возникающие закономерно создаются : (Ќәкі: 1)

-)) непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
 - недостаточной квалификацией рабочего
 - погрешностями станка , приспособления инструмента
-

Sual: случайные погрешности создаются (Ќәкі: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
 - непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
 - недостаточной квалификацией рабочего
-

Sual: грубые погрешности создаются : (Ќәкі: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
 - непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента ;
 - недостаточной квалификацией рабочего
-

Sual: не постоянные по знаку и значению погрешности , причину возникновения которых установить заранее не возможно это (Ќәкі: 1)

- систематические постоянные погрешности
 - систематические погрешности возникающие закономерно
 - случайные погрешности
 - грубые погрешности
 - погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Sual: общий припуск – это (Ҷәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: размерная точность это : (Ҷәкі: 1)

- разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра
 - степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
 - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами :
 - точность размеров
 - точность взаимного расположения поверхностей
-

Sual: при каком методе обработки достигается наименьший шероховатость ? (Ҷәкі: 1)

- притирка
 - чистовое точения
 - чистовое шлифование
 - приточении
 - нет правильного ответа
-

Sual: маршрутная карта технологической документации содержит : (Ҷәкі: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
 - содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
 - содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
 - содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
 -) содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
-

Sual: погрешностями станка , приспособления инструмента создаются ; (Ҷәкі: 1)

- систематические постоянные погрешности
 - систематические погрешности возникающие закономерно
 - случайные погрешности
 - грубые погрешности
 - погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Вӧлмә: 0303

Suallardan	91
Maksimal faiz	91
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: способность длительное время сохранять режущие свойства кромки в условиях трения называется : (Çəki: 1)

- износостойкость
- теплостойкость
- огнеупорность
- выносливость
- нет правильного ответа

Sual: осевой режущей инструмент для повышения точности формы отверстия и размеров отверстия и уменьшения шероховатости поверхности называется ; (Çəki: 1)

- резец
- фреза
- сверло
- развертка
- нет правильного ответа

Sual: осевой режущей инструмент для повышения точности формы отверстия и увеличение его диаметра называется ; (Çəki: 1)

- резец
- сверло
- фреза
- зенкер
- нет правильного ответа

Sual: осевой режущей инструмент для образования отверстия в сплошном материале и увеличения диаметра имеющегося отверстия называется ; (Çəki: 1)

- резец
- сверло
- фреза
- зенкер
- нет правильного ответа

Sual: однолезвийный инструмент для обработки с поступательным или вращательным главным движением резания и возможностью подачи в нескольких направлениях называется ; (Çəki: 1)

- резец
- фреза
- сверло
- развертка
- нет правильного ответа

Sual: какой из методов определение припусков на механическую обработку дает более объективный результат ? (Ҷәкі: 1)

- расчётно - аналитический
 - опытно – статистический
 - табличный
 - опытно – производственный
 - нет правильного ответа
-

Sual: какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов (Ҷәкі: 1)

- быстрорежущая сталь
 - углеродистая инструментальная сталь
 - легированная инструментальная сталь
 - металлокерамические твердые сплавы
 - нет правильного ответа
-

Sual: сколько режущих инструментов может применяться на одном технологическом переходе ? (Ҷәкі: 1)

- один
 - два
 - сколько угодно
 - количество зависит от мощности станка
 - нет правильного ответа
-

Sual: что такое красностойкость инструментального материала ? (Ҷәкі: 1)

- способность материала сохранить высокую твердость при высоких температурах
 - способность материала давать раскалённую стружку
 - способность материала сохранить стойкость
 - способность материала не размягчаться
 - нет правильного ответа
-

Sual: какой материал не используется для изготовления абразивных кругов ? (Ҷәкі: 1)

- алмаз синтетический
 - белый электрокорунд
 - карбид кремния зелёный
 - наждак природный
 - нет правильного ответа
-

Sual: на сколько твердость режущего инструмента должна быть больше твердости обрабатываемого материала ? (Ҷәкі: 1)

- минимум на 20 %
 - на 1 %
 - максимум на 20 %
 - нет правильного ответа
 - максимум 10%
-

Sual: что такое стойкость режущего инструмента ? (Ҷәкі: 1)

- время непрерывной работы между переточками
- время непрерывной работы до первой переточки

- время эксплуатации до полного износа
 - способность сопротивления истиранию
 - нет правильного ответа
-

Sual: в чём измеряется скорость резания ? (Çәкі: 1)

- Н
 - Вт
 - м(мин.)
 - мм/об
 - нет правильного ответа
-

Sual: в чём измеряется сила резания ? (Çәкі: 1)

- Н
 - Вт
 - м(мин.)
 - мм/об
 - нет правильного ответа
-

Sual: на сколько составляющую принято раскладывать силу резания ? (Çәкі: 1)

- 5
 - 4
 - 3
 - 2
 - 1
-

Sual: величина перемещения резца за один оборот детали это: (Çәкі: 1)

- глубина резания
 - подача при точении
 - скорость резания при точении
 - уменьшение диаметра
 - уменьшение длины
-

Sual: расстояние между обработанной и обрабатываемой поверхностями , это : (Çәкі: 1)

- глубина резания
 - подача при точении
 - скорость резания при точении
 - уменьшение диаметра
 - уменьшение длины
-

Sual: скорость перемещения обрабатываемой поверхности детали относительно резца в направлении главного движения, это: (Çәкі: 1)

- глубина резания
 - подача при точении
 - скорость резания при точении
 - уменьшение диаметра
 - уменьшение длины
-

Sual: сравниваем наощупь с образцами или при помощи профилометра осуществляется : (Ќәкі: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности
-

Sual: магнитной или люминесцентной дефектоскопией осуществляется (Ќәкі: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности
-

Sual: с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок осуществляется : (Ќәкі: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности
-

Sual: единичный технологический процесс это: (Ќәкі: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделиям различных наименований типоразмера или исполнения
 - технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
 - технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки
-

Sual: типовой технологический процесс это : (Ќәкі: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения
 - технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
 - технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки
-

Sual: групповой технологический процесс это (Ќәкі: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения

- технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
 - технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки
-

Sual: операционный технологический процесс это : (Ҙәкі: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения
 - технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
 - технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки
-

Sual: как называется унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков (Ҙәкі: 1)

- операционный технологический процесс
 - групповой технологический процесс
 - типовой технологический процесс
 - унифицированный технологический процесс
 - единичный технологический процесс
-

Sual: технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения , это : (Ҙәкі: 1)

- операционный технологический процесс
 - групповой технологический процесс
 - типовой технологический процесс
 - унифицированный технологический процесс
 - единичный технологический процесс
-

Sual: между передней и главной задней поверхностями находится : (Ҙәкі: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: между передней поверхностью и нормалью к плоскости резания находится : (Ҙәкі: 1)

- угол заострения резца
- главный задний угол резца
- передний угол резца
- вспомогательный задний угол резца

- угол резания резца
-

Sual: между главной задней поверхностью и плоскостью резания находится : между главной задней поверхностью и плоскостью резания находится : (Ҷәкі: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: между вспомогательной задней поверхностью и вспомогательной плоскостью резания находится : (Ҷәкі: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 -) передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: между передней поверхностью и плоскостью резания находится (Ҷәкі: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: между вспомогательной режущей кромкой и направлением обратной продольной подачи находится : (Ҷәкі: 1)

- угол при вершине резца в плане
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный угол резца в плане
 - вспомогательный задний угол резца
 - главный угол резца в плане
-

Sual: между главной режущей кромкой и направлением продольной подачи находится : (Ҷәкі: 1)

- угол при вершине резца в плане
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный угол резца в плане
 - вспомогательный задний угол резца
 - главный угол резца в плане
-

Sual: между главной режущей кромкой и линией проведенной через вершину резца параллельно основной плоскости находится : (Ҷәкі: 1)

- угол при вершине резца в плане
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный угол резца в плане
 - вспомогательный задний угол резца
 - главный угол резца в плане
-

Sual: маршрутная карта технологической документации содержит : (Ҷаќи: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
 - содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
 - содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
 - содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
 - содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
-

Sual: операционная карта технологической документации содержит : (Ҷаќи: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
 - содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
 - содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
 - содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
 - содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
-

Sual: карта эскизов технологической документации содержит : (Ҷаќи: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
 - содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
 - содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
 - содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
 - содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
-

Sual: карта технологического процесса содержит : (Ҷаќи: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям
 - содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
 - содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
 - содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
 - содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
-

Sual: технологическая инструкция содержит : (Ҷаќи: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям
 - содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
 - содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
 - содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
 - содержит описание специфических приемов работы или методики ;контроля технологического процесса
-

Sual: поверхность резца , обращенная к поверхности резания на детали , это: (Ғәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: поверхность резца , по которой сходит стружка, это (Ғәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: плоскость , перпендикулярная к проекции вспомогательной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости, это: (Ғәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: пересечение передней поверхности и вспомогательной задней поверхности , это: (Ғәкі: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: пересечение главной и вспомогательной режущих кромок резца, это: (Ғәкі: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: строгальные станки относятся (Ғәкі: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: к какой группе относятся строгальные станки: (Ғәкі: 1)

- ко второй группе
- к первой группе

- к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: проверка отклонений формы обработанной поверхности осуществляется ; (Ҷәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек ;
 - с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: выявление микротрещин обработанной поверхности осуществляется ; (Ҷәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек
 - с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: наиболее низкая производительность возможна при : (Ҷәкі: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве ;
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: контроль качества шероховатости осуществляется (Ҷәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек
 - помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: контроль твёрдости обработанной поверхности осуществляется ; (Ҷәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек
 - с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхности это : (Ҷәкі: 1)

-) квалитет
 - волнистость
 - податливость
 - шероховатость
 - жесткость системы СПИД
-

Sual: значения от – 8 до + 25 градусов может иметь угол: (Ҷәкі: 1)

-

α

γ

φ

φ_1

δ

Sual: значения от 6 до 12 градусов может иметь угол: (Çәki: 1)

α

γ

φ

φ_1

δ

Sual: (Çәki: 1)

значения ($\alpha + \beta$) градусов может иметь угол:

α

γ

φ

φ_1

δ

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $T_o = L \cdot i / S$ определяется :

- основное технологическое время при точении
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
 - основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
 - основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $M_k = P_z D_{фр} / 2$ определяется :

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $V = \frac{\pi D n}{1000}$ определяется :

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $P_z = C_p t^x S^y$ определяется :

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкерования и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
 - главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов
 - главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
 - твердосплавными пластинками
 - главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
 - твердосплавными пластинками
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $t = \frac{D-d}{2}$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $N_3 = \frac{N_2}{\eta_{ax}}$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

какой диаметр резания определяется по формуле $N_3 = \frac{N_2}{\eta_{ax}}$?

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $L_2 = 0,5 D - (\sqrt{D^2 - B^2})$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Љәкі: 1)

по формуле $t = \frac{D}{2}$ определяется :

- мощность, затрачиваемая на процесс резания при точении
 - глубина резания при сверлении
 - заход резьбы в многозаходной резьбе
 - скорость резания при зубодолблении
 - глубина резания при растачивании отверстия
-

Sual: коэффициент закрепления операции для единичного производства составляет: (Љәкі: 1)

- $K_{3,0}$ от 20 до 40
 - $K_{3,0}$ от 10 до 20
 - $K_{3,0}$ от 1 до 10
 - $K_{3,0} = 1$
 - $K_{3,0}$ от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для мелкосерийного производства составляет: (Љәкі: 1)

- $K_{3,0}$ от 20 до 40
 - $K_{3,0}$ от 10 до 20
 - $K_{3,0}$ от 1 до 10
 - $K_{3,0} = 1$
 - $K_{3,0}$ от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для среднесерийного производства составляет: (Љәкі: 1)

- $K_{3,0}$ от 20 до 40
 - $K_{3,0}$ от 10 до 20
 - $K_{3,0}$ от 1 до 10
 - $K_{3,0} = 1$
 - $K_{3,0}$ от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для крупносерийного производства составляет: (Љәкі: 1)

- $K_{3,0}$ от 20 до 40
 - $K_{3,0}$ от 10 до 20
 - $K_{3,0}$ от 1 до 10
 - $K_{3,0} = 1$
 - $K_{3,0}$ от 50 до 60
-

Sual: коэффициент закрепления операции для массового производства составляет: (Љәкі: 1)

- $K_{3,0}$ от 20 до 40
 - $K_{3,0}$ от 10 до 20
 - $K_{3,0}$ от 1 до 10
 - $K_{3,0} = 1$
 - $K_{3,0}$ от 50 до 60
-

Sual: (Љәкі: 1)

значение $K_{3,0} = 1$ характерно для :

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: (Çәki: 1)

значение $K_{3,0}$ от 1 до 10 характерно для :

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: (Çәki: 1)

значение $K_{3,0}$ от 10 до 20 характерно для :

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: (Çәki: 1)

значение $K_{3,0}$ от 20 до 40 характерно для :

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: сплав ХВГ имеет следующий состав : (Çәki: 1)

- 6% K_0 , 15% T_1C , 79% WC
 - 8% K_0 , 92% WC
 - 6% K_0 , 14% (T_1C+T_2C) , 80% WC
 - 18% W , 72% инструментальная сталь
 - 1% C , 1% C_T , 1% W , 1% M_n , 96% F_e
-

Sual: определите химический состав сплава ХВГ: (Çәki: 1)

- 6% K_0 , 15% T_1C , 79% WC
 - 8% K_0 , 92% WC
 - 6% K_0 , 14% (T_1C+T_2C) , 80% WC
 - 18% W , 72% инструментальная сталь
 - 1% C , 1% C_T , 1% W , 1% M_n , 96% F_e
-

Sual: определите химический состав сплава P18: (Çәki: 1)

- 6% K_0 , 15% T_1C , 79% WC
- 8% K_0 , 92% WC
- 6% K_0 , 14% (T_1C+T_2C) , 80% WC
- 18% W , 72% инструментальная сталь
-

1% C, 1% C_T, 1% W, 1% M_n, 96% F_e

Sual: сплав P18 имеет следующий химический состав : (Ќәкі: 1)

6% K_o, 15% T₁C, 79% WC

8% K_o, 92% WC

6% K_o, 14% (T₁C+T₂C), 80% WC

18% W, 72% инструментальная сталь

1% C, 1% C_T, 1% W, 1% M_n, 96% F_e

Sual: (Ќәкі: 1)

буквой P_z обозначается :

- главная составляющая сила резания
 - осевая составляющая сила резания
 - равнодействующая сила резания
 - радиальная составляющая сила резания
 - угловая составляющая сила резания
-

Sual: (Ќәкі: 1)

какое название соответствует обозначению P_z :

- главная составляющая сила резания
 - осевая составляющая сила резания
 - равнодействующая сила резания
 - радиальная составляющая сила резания
 - угловая составляющая сила резания
-

Sual: оперативное время определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$t_{cn} = t_o + t_B$

$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$

$t_{ш} = t_o + t_B + t_{сб} + t_{оп}$

$t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з}/N$

$Q_T = 60/t_{ш}$

Sual: норма выработки в час определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$t_{cn} = t_o + t_B$

$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$

$t_{ш} = t_o + t_B + t_{сб} + t_{оп}$

$t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з}/N$

$Q_T = 60/t_{ш}$

Sual: дополнительное время определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$t_{cn} = t_o + t_B$

$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$

$t_{ш} = t_o + t_B + t_{сб} + t_{оп}$

$t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з}/N$

$Q_T = 60/t_{ш}$

Sual: штучно – калькуляционное время определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$$t_{\text{сн}} = t_o + t_{\text{в}} \quad \text{○}$$

$$t_{\text{доп}} = t_{\text{сб}} + t_{\text{оп}} \quad \text{○}$$

$$t_{\text{ш}} = t_o + t_{\text{в}} + t_{\text{сб}} + t_{\text{оп}} \quad \text{○}$$

$$t_{\text{шк}} = t_{\text{ш}} + t_{\text{н.з}}/N \quad \text{●}$$

$$Q_T = 60/t_{\text{ш}} \quad \text{○}$$

Sual: технологическая себестоимость определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$$C_T = C_M + C_{\text{з}} + C_{\text{цп}} \quad \text{●}$$

$$K_{y.e} = C_T/C_{\text{бт}} \quad \text{○}$$

$$K_{y.e} = T_M/T_{\text{бн}} \quad \text{○}$$

$$M_{\text{кз}} = M_u/N \quad \text{○}$$

$$K_m = m\delta/M_{\text{з}} \quad \text{○}$$

Sual: минимальный операционный припуск для тел вращения определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$$Z_{\text{imin}} = 2(R_{\text{зи}}^2 + V t_{\text{и}}^2 + \Delta_{\text{yi}}^2) \quad \text{●}$$

$$Z_{\text{imin}} = R_{\text{зи}}^2 + V t_{\text{и}}^2 + \Delta_{\text{yi}}^2 \quad \text{○}$$

$$K_{\text{зо}} = O/P \quad \text{○}$$

$$\tau = 60F_d/N \quad \text{○}$$

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta \quad \text{○}$$

Sual: минимальный операционный припуск для плоских тел определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$$Z_{\text{imin}} = 2(R_{\text{зи}}^2 + V t_{\text{и}}^2 + \Delta_{\text{yi}}^2) \quad \text{○}$$

$$Z_{\text{imin}} = R_{\text{зи}}^2 + V t_{\text{и}}^2 + \Delta_{\text{yi}}^2 \quad \text{●}$$

$$K_{\text{зо}} = O/P \quad \text{○}$$

$$\tau = 60F_d/N \quad \text{○}$$

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta \quad \text{○}$$

Sual: такт выпуска определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$$Z_{\text{imin}} = 2(R_{\text{зи}}^2 + V t_{\text{и}}^2 + \Delta_{\text{yi}}^2) \quad \text{○}$$

$$Z_{\text{imin}} = R_{\text{зи}}^2 + V t_{\text{и}}^2 + \Delta_{\text{yi}}^2 \quad \text{○}$$

$$K_{\text{зо}} = O/P \quad \text{○}$$

$$\tau = 60F_d/N \quad \text{●}$$

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta \quad \text{○}$$

Sual: общая длина хода инструмента определяется по формуле : (Ќәкі: 1)

$$1000 (h_{\text{доп}} + h_h)/V_H + L_H \quad \text{○}$$

$$L_P = L + L_1 + L_2 \quad \text{●}$$

$$L/l\delta \quad \text{○}$$

$$T_o = L_{\text{пи}}/ns \quad \text{○}$$

$$L_1 = Vt(2R - t) \quad \text{○}$$

Sual: длина пути резания до допускаемого износа инструмента определяется : (Ќәкі: 1)

$$L_p = l + l_1 + l_2 \quad \text{●}$$

$$100 (h_{\text{доп}} - h_{\text{н}}) + l_{\text{п}}/V_{\text{у}} \quad \text{○}$$

$$N = \frac{L}{l_{\text{г}}} \quad \text{○}$$

$$T_{\text{о}} = \frac{l_{\text{з}} i}{n \cdot S} \quad \text{○}$$

нет правильного ответа

Sual: при ковке крупных поковок вес заготовок выбирают ; (Çәki: 1)

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{уг.}} + Q_{\text{об.}} \quad \text{○}$$

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} - Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{уг.}} - Q_{\text{об.}} \quad \text{○}$$

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{уг.}} - Q_{\text{об.}} \quad \text{○}$$

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{уг.}} - Q_{\text{об.}} \quad \text{○}$$

нет правильного ответа

Вөlmә: 1003

Ad	1003
Suallardan	97
Maksimal faiz	97
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $T_{\text{о}} = L \cdot i / nS$ определяется

- основное технологическое время при точении
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
 - основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
 - основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $T_{\text{о}} = L / nS$ определяется :

- основное технологическое время при точении
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
 - основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
 - основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $T_{\text{о}} = L \cdot i / S$ определяется :

- основное технологическое время при точении
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
 - основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
 - основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
 - основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $M_k = P_z D_{\text{свт}}/2$ определяется :

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $M_k = P_z D_{\text{фр}}/2$ определяется :

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $M_k = P_z D_{\text{фр}}/2$ определяется :

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $t = \frac{D-d}{2}$ определяется :

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкерования и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов
- главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
- твердосплавными пластинками
-

Sual: (Çәki: 1)

по формуле $P_z = C_p t^x S^y$ определяется :

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкерования и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов
- главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
- твердосплавными пластинками
-

Sual: (Çәki: 1)

значение $K_{3,0}$ от 20 до 40 характерно для :

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: (Çeki: 1)

значение $K_{3,0}$ от 1 до 10 характерно для :

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $t = \frac{D}{2}$ определяется :

- мощность, затрачиваемая на процесс резания при точении
 - глубина резания при сверлении
 - заход резьбы в многозаходной резьбе
 - скорость резания при зубодолблении
 - глубина резания при растачивании отверстия
-

Sual: (Çeki: 1)

углы $\alpha, \beta, \gamma, \delta$ рассматриваются в:

- главной секущей плоскости
 - во вспомогательной секущей плоскости
 - в плане резца
 - режущей части резца
 - сечении резца
-

Sual: (Çeki: 1)

буквой λ обозначается :

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $L_p = l_3 + l_2 + l_1$ определяется :

- количества деталей , обработанных до полного затупления инструмента
 - общая длина хода инструмента
 - основное технологическое время
 - длина пути резания до допустимого износа инструмента
 - длина пути врезания при фрезеровании
-

Sual: (Çeki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $V = \frac{\pi D n}{1000}$?

- крутящий момент резания при точении
- крутящий момент при фрезеровании
- скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
- скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
- скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца

Sual: Поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек осуществляется : (Ҷәкі: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности
-

Sual: в чём измеряется мощность резания ? (Ҷәкі: 1)

- Вт
 - Н
 - м(мин.)
 - мм/об
 - мм/об
-

Sual: в чём измеряется подача при продольном точении ? (Ҷәкі: 1)

- Н
 - Вт
 - м(мин.)
 - мм/об
 - нет правильного ответа
-

Sual: (Ҷәкі: 1)

какое название соответствует обозначению P_z :

- главная составляющая сила резания
 - осевая составляющая сила резания
 - равнодействующая сила резания
 - радиальная составляющая сила резания
 - угловая составляющая сила резания
-

Sual: (Ҷәкі: 1)

по формуле $\tau = 60F_d/N$ определяется :

- минимальный операционный припуск для тел вращения
 - общая погрешность обработки ;
 - минимальный операционный припуск для плоских тел
 - коэффициент закрепления операции
 - такт выпуска
-

Sual: (Ҷәкі: 1)

по формуле $L_p = l_3 + l_2 + l_1$ определяется :

- количества деталей , обработанных до полного затупления инструмента
 - общая длина хода инструмента
 - основное технологическое время
 - длина пути резания до допустимого износа инструмента
 - длина пути врезания при фрезеровании
-

Sual: (Ҷәкі: 1)

углы $\alpha, \beta, \gamma, \delta$ рассматриваются в:

- главной секущей плоскости
 - во вспомогательной секущей плоскости
 - в плане резца
 - режущей части резца
 - сечении резца
-

Sual: (Çəki: 1)

буквой φ обозначается :

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: (Çəki: 1)

буквой φ_1 обозначается :

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: (Çəki: 1)

буквой β обозначается :

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: (Çəki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $L_2 = 0,5 D - (\sqrt{D^2 - B^2})$

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çəki: 1)

по формуле $L_2 = 0,5 D - (\sqrt{D^2 - B^2})$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
- мощность электродвигателя станка
- глубина резания при точения
- скорость резания при главном вращательном движении
- величина врезания резца при точении

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $L_2 = 0,5 D - (\sqrt{D^2 - B^2})$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $N_3 = \frac{N_k}{\eta_{\text{эл}}}$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $N_3 = \frac{N_k}{\eta_{\text{эл}}}$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $t = \frac{D-d}{2}$ определяется :

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: (Çeki: 1)

по формуле $P_2 = C_p t^x S^y V^z$ определяется :

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкерования и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_2 для быстрорежущих резцов
- главная составляющая сил резания P_2 для резцов оснащенных
- твердосплавными пластинками
-

Sual: (Çeki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $V = \frac{ПДn}{1000}$?

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Ќәкі: 1)

по формуле $M_k = P_z D_{фр} / 2$ определяется :

- крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: резец для обработки наружных поверхностей это: (Ќәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: резец для обработки поверхностей сложной формы это: (Ќәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: резец для разделения заготовок это: (Ќәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
 - отрезной токарный резец
-

Sual: резец для обработки закругленных канавок это: (Ќәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - галтельный токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: резец , состоящий из режущей части и стержня , это: (Ќәкі: 1)

- зенкер
- зензубель
- токарный резец
- Цековка

- фрезерный резец
-

Sual: стружка сливная , скалывания и надлома может образоваться при: (Ќәкі: 1)

- токарной обработке
 - фрезерной обработке
 - слесарной обработке
 - шлифовальной обработке
 - хонинговальной обработке
-

Sual: из какого материала изготавливают стержни резцов ? (Ќәкі: 1)

- из кубического нитрида бора
 - из минералокерамики
 - из качественной сортовой стали
 - из высокопрочного чугуна
 - из твердых сплавов
-

Sual: выберите углеродистые инструментальные стали (Ќәкі: 1)

- P9, P18, P6M5
 - У7, У8, У13
 - 40X , 30XH, 20Г
 - X12, X12M, X12Ф1
 - нет правильного ответа
-

Sual: при каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности ? (Ќәкі: 1)

- притирка
 - чистовое точение
 - чистовое шлифование
 - сверление
 - нет правильного ответа
-

Sual: в чем обозначаются (в конце цифровой части) станки особо высокой точности ? (Ќәкі: 1)

- Н
 - П
 - нет правильного ответа
 - А
 - В
-

Sual: 01 какое из видов шлифования применяют для предварительной или окончательной обработки если не требуется большой точности малой шероховатости ? (Ќәкі: 1)

- обдирочное
 - черновое
 - чистовое
 - притирка
 - нет правильного ответа
-

Sual: основная конструкторская база – это : (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка ;
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: базирование – это : (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка ;
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: сборочная единица это : (Ќәкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: при единичном производстве возможна : (Ќәкі: 1)

- самая высокая точность изготовления
 - низкая точность изготовления
 - высокая производительность рабочих
 - высокая точность измерений
 - минимальная погрешность базирования
-

Sual: при мелкосерийном производстве (Ќәкі: 1)

- требуется высокая квалификация рабочих
 - не требуется высокая квалификация рабочих
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - высокая степень автоматизации технологических процессов
 - механизации и автоматизации технического контроля
-

Sual: при среднесерийном производстве: (Ќәкі: 1)

- квалификация рабочих ниже , чем при единичном производстве
 - минимальная производительность рабочих
 - самая высокая точность изготовления деталей
 - высокая степень автоматизации технологических процессов
 - высокая степень механизация и автоматизация технического контроля
-

Sual: при массовом производстве: (Ќәкі: 1)

- требуется высокая квалификация рабочих
 - не требуется высокая квалификация рабочих
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - не высокая степень автоматизации технологических процессов
 - нет механизации и автоматизации технического контроля
-

Sual: при единичном производстве: (Ѕәкі: 1)

- требуется высокая квалификация рабочих
 - не требуется высокая квалификация рабочих
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - высокая степень автоматизации технологических процессов
 - механизация и автоматизация технического контроля
-

Sual: опытно статический метод определения норм времени на операцию принимается : (Ѕәкі: 1)

- на основе расчетных данных основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени
 - на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня :
 - путем сравнения с другой подобной работой
 - на основе опыта выполнения аналитических работ
 - исследованием продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении
-

Sual: определения норм времени на операцию на основе хронометража производится : (Ѕәкі: 1)

- на основе расчетных данных основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени
 - на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня :
 - путем сравнения с другой подобной работой
 - на основе опыта выполнения аналитических работ
 - исследованием продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении
-

Sual: метод определения основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени на основе расчетных данных это : (Ѕәкі: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
 - исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
 - метод сравнения для определения норм времени на операцию
 - опытно – статический метод определения норм времени на операцию
 - определения норм времени на операцию на основе хронометража
-

Sual: метод на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня это : (Ѕәкі: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
 - исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
 - метод сравнения для определения норм времени на операцию
 - опытно – статический метод определения норм времени на операцию
 - определения норм времени на операцию на основе хронометража
-

Sual: методсравнения с другой подобной работой это : (Ќәкі: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
 - исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
 - метод сравнения для определения норм времени на операцию
 - опытно – статический метод определения норм времени на операцию
 - определения норм времени на операцию на основе хронометража
-

Sual: 01 метод на основе исследования продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении это : (Ќәкі: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
 - исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
 - метод сравнения для определения норм времени на операцию
 - опытно – статический метод определения норм времени на операцию
 - определения норм времени на операцию на основе хронометража
-

Sual: погрешность изготовления режущего инструмента выявляют : (Ќәкі: 1)

- при проверке геометрической четкости станка
 - при проверке точности обработки деталей на станке
 - при проверке упругих деформации технологической системы
 - при проверке применяемого режущего инструмента
 - при проверке кинематической четкости станка
-

Sual: погрешность настройки станка выявляют : (Ќәкі: 1)

- при проверке геометрической четкости станка
 - при проверке точности обработки деталей на станке
 - при проверке упругих деформации технологической системы
 - при проверке применяемого режущего инструмента
 - при проверке кинематической четкости станка
-

Sual: сборка это : (Ќәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей :
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей :
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: неподвижное разъемное соединение это : (Ќәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: неподвижное неразъемное соединение это : (Ќәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей :
- соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей

- соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: подвижное разъемное соединение это (Ќәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей :
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей :
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: подвижное неразъемное соединение это : (Ќәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей :
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей , это: (Ќәкі: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: Основными кристаллическими решетками металлов являются..... (Ќәкі: 1)

- объемно-центрированная кубическая, гранецентрированная кубическая, гексагональная плотноупакованная
 - объемно-центрированная ,гранецентрированная кубическая
 - гранецентрированная кубическая, гексагональная плотноупакованная
 - объемно-центрированная кубическая, гранецентрированная кубическая тетрагональная
 - тетрагональная, ромбическая и гексагональная плотноупакованная
-

Sual: По каким признакам отличают металлы от неметаллических материалов? (Ќәкі: 1)

- металлическим блеском, пластичностью, высокой электропроводностью и теплопроводностью
 - пластическими свойствами
 - металлическом блеском и пластичностью
 - высокой электропроводностью и теплопроводностях
 - высокими пластическими и механическим свойствами
-

Sual: соединение, которое нельзя разъединить без повреждения деталей . это : (Ќәкі: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: соединение с подвижной посадкой , это : (Ҙәкі: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: подшипники качения , это : (Ҙәкі: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: завершающая стадия производства машины , это (Ҙәкі: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: подготовка деталей к сборке и сборочные операции, это: (Ҙәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - узловая сборка
 - общая сборка
 - процесс сборки
-

Sual: сборка машины это : (Ҙәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - узловая сборка
 - общая сборка
 - процесс сборки
-

Sual: сборка элементов машины , это (Ҙәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - узловая сборка
 - общая сборка
 - процесс сборки
-

Sual: узловая сборка , это : (Ҙәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
- образования разъемного соединения
- сборки машины
- подготовки деталей к сборке и сборочных операции

- сборки элементов машины
-

Sual: общая сборка , это : (Ҷәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - сборки элементов машины
 - сборки машины
 - подготовки деталей к сборке и сборочных операции
-

Sual: процесс сборки состоит из: (Ҷәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - сборки элементов машины
 - сборки машины
 - подготовки деталей к сборке и сборочных операции
-

Sual: часть резца , за которую его крепят , это (Ҷәкі: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: часть резца , которая осуществляется резание , это (Ҷәкі: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: токарные станки относятся (Ҷәкі: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: к какой группе относятся токарные станки: (Ҷәкі: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: сверлильные станки относятся (Ҷәкі: 1)

- ко второй группе
- к первой группе

- к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: фрезерные станки относятся : (Çәki: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: к какой группе относятся шлифовальные станки: (Çәki: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: шлифовальные станки относятся (Çәki: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: к какой группе относятся сверлильные станки: (Çәki: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: к какой группе относятся фрезерные станки: (Çәki: 1)

- ко второй группе
 - к первой группе
 - к шестой группе
 - к седьмой группе
 - к третьей группе
-

Sual: какой инструмент используется для образования отверстий в сплошном материале: (Çәki: 1)

- зенкер
 - развертка
 - сверло
 - зензубель
 - калёвка
-

Sual: обозначении ХВГ соответствует (Ҷәкі: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - минералокерамического твердого сплава
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
-

Sual: обозначении У13 соответствует : (Ҷәкі: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - минералокерамического твердого сплава
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
-

Sual: обозначении ЦМ332 соответствует (Ҷәкі: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - минералокерамического твердого сплава
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
-

Sual: обозначении Р18 соответствует : (Ҷәкі: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - минералокерамического твердого сплава
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
-

Sual: какой резец предназначен для обработки торцовых поверхностей ? (Ҷәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: резец для обработки торцовых поверхностей , это : (Ҷәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: резец для обработки внутренних поверхностей , это : (Ҷәкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Bölmə: 0803

Ad	0803
Suallardan	12
Maksimal faiz	12
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какую проверку осуществляют поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек ? (Çəki: 1)

- контроль шероховатости
- контроль твердости поверхности
- выявление микротрещин на обработанной поверхности
- проверка отклонений формы обработанной поверхности
- проверка отклонений расположения поверхности.

Sual: какую проверку осуществляют с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок ? (Çəki: 1)

- контроль шероховатости
- контроль твердости поверхности
- выявление микротрещин на обработанной поверхности
- проверка отклонений формы обработанной поверхности
- проверка отклонений расположения поверхности.

Sual: какое значение K3.0 характерно для единичного производства ? (Çəki: 1)

- K_3.0 от 20 до 40
- K_3.0 от 10 до 20
- K_3.0 от 1 до 10
- K_3.0 = 1
- K_3.0 от 50 до 60

Sual: отношение R_{yUc} , это : (Çəki: 1)

- квалитет
- волнистость
- податливость
- шероховатость
- жесткость системы СПИД

Sual: отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента, это ; (Çəki: 1)

- квалитет
- волнистость
- податливость
- шероховатость
- жесткость системы СПИД

Sual: каким методом осуществляется выявление микротрещин на обработанной поверхности ? (Ғәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линейек
 - с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок (Ғәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линейек
 - с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: каким методом осуществляется контроль качества шероховатости ? (Ғәкі: 1)

- сравнением с образцами или при помощи профилометра
 - приборами ТШ и ТК пот методу Бринелля и Роквелла
 - магнитной или люминесцентной дефектоскопии
 - поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линейек
 - с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
-

Sual: какой параметр определяется выражением $K_{30} = \text{ЧТОЧРМ}$? (Ғәкі: 1)

- минимальный операционный припуск для тел вращения
 - минимальный операционный припуск для плоских тел
 - коэффициент закрепления операции
 - такт выпуска
 - общая погрешность обработки
-

Sual: какой параметр определяется выражением $t = 60FdN$? (Ғәкі: 1)

- минимальный операционный припуск для тел вращения
 - общая погрешность обработки
 - минимальный операционный припуск для плоских тел
 - коэффициент закрепления операции
 - такт выпуска
-

Sual: по формуле $\Delta_o = \Delta_{с\pm} \Delta$ определяется ? (Ғәкі: 1)

- минимальный операционный припуск для тел вращения
 - общая погрешность обработки
 - минимальный операционный припуск для плоских тел
 - комплекс
 - рабочий ход
-

Sual: обработка с постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей , это : (Ғәкі: 1)

- производственный процесс
- технологический процесс
- технологический переход

- технологическая операция
- изделия

Вöлмә: 0302

Ad	0302
Suallardan	9
Maksimal faiz	9
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какое значение $K_{3.0}$ характерно для мелкосерийного производства ? (Çәki: 1)

- $K_{3.0}$ от 20 до 40
- $K_{3.0}$ от 10 до 20
- $K_{3.0}$ от 1 до 10
- $K_{3.0} = 1$
- $K_{3.0}$ от 50 до 60

Sual: какое значение $K_{3.0}$ характерно для среднесерийного производства ? (Çәki: 1)

- $K_{3.0}$ от 20 до 40
- $K_{3.0}$ от 10 до 20
- $K_{3.0}$ от 1 до 10
- $K_{3.0} = 1$
- $K_{3.0}$ от 50 до 60

Sual: какое значение $K_{3.0}$ характерно для крупносерийного производства ? (Çәki: 1)

- $K_{3.0}$ от 20 до 40
- $K_{3.0}$ от 10 до 20
- $K_{3.0}$ от 1 до 10
- $K_{3.0} = 1$
- $K_{3.0}$ от 50 до 60

Sual: какое значение $K_{3.0}$ характерно для массового производства ? (Çәki: 1)

- $K_{3.0}$ от 20 до 40
- $K_{3.0}$ от 10 до 20
- $K_{3.0}$ от 1 до 10
- $K_{3.0} = 1$
- $K_{3.0}$ от 50 до 60

Sual: для какого типа производства соответствует значение $K_{3.0} = 1$ (Çәki: 1)

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: для какого типа производства соответствует значение K_3.0 от 1 до 10 (Çəki: 1)

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: для какого типа производства соответствует значение K_3.0 от 10 до 20 (Çəki: 1)

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: для какого типа производства соответствует значение K_3.0 от 20 до 40 (Çəki: 1)

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Sual: отсутствие K_3.0 характерно для : (Çəki: 1)

- массового производства
 - крупносерийного производства
 - среднесерийного производства
 - мелкосерийного производства
 - единичного производства
-

Bölmə: 0902

Ad	0902
Suallardan	2
Maksimal faiz	2
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какое определение характеризует единичный технологический процесс это: (Çəki: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделиям различных наименований типоразмера или исполнения
 - технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
 - унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
 - технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки
-

Sual: какое определение характеризует операционный технологический процесс ? (Çəki: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделиям различных наименований типоразмера или исполнения
- технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
- технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки

Вölmə: 0903

Ad	0903
Suallardan	3
Maksimal faiz	3
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какое определение характеризует единичный технологический процесс ? (Çəki: 1)

- технологический процесс , относящийся к группе изделиям различных наименований типоразмера или исполнения
- технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах
- технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки

Sual: унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков это : (Çəki: 1)

- операционный технологический процесс
- групповой технологический процесс
- типовой технологический процесс
- унифицированный технологический процесс
- единичный технологический процесс

Sual: как называется технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения ? (Çəki: 1)

- операционный технологический процесс
 - групповой технологический процесс
 - типовой технологический процесс
 - унифицированный технологический процесс
 - единичный технологический процесс
-

Bölmə: 1301

Ad	1301
Suallardan	4
Maksimal faiz	4
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: как называется технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения ? (Çəki: 1)

- операционный технологический процесс
- групповой технологический процесс
- типовой технологический процесс
- унифицированный технологический процесс
- единичный технологический процесс

Sual: на какой основе базируется опытно статический метод определения норм времени на операцию ? (Çəki: 1)

- на основе расчетных данных основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени
- на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня :
- путем сравнения с другой подобной работой
- на основе опыта выполнения аналитических работ
- исследованием продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении

Sual: на какой основе базируется определение норм времени на операцию на основе хронометража ? (Çəki: 1)

- на основе расчетных данных основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени
- на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня
- путем сравнения с другой подобной работой
- на основе опыта выполнения аналитических работ
- исследованием продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении

Sual: как называется метод определения основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени на основе расчетных данных ? (Çəki: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
- исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
- метод сравнения для определения норм времени на операцию
- опытно – статический метод определения норм времени на операцию
- определения норм времени на операцию на основе хронометража

Bölmə: 1401

Ad	1401
Suallardan	4

Maksimal faiz	4
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: как называется метод на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня ? (Çəki: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
- исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
- метод сравнения для определения норм времени на операцию
- опытно – статический метод определения норм времени на операцию
- определения норм времени на операцию на основе хронометража

Sual: как называется метод сравнения с другой подобной работой ? (Çəki: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
- исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
- метод сравнения для определения норм времени на операцию
- опытно – статический метод определения норм времени на операцию
- определения норм времени на операцию на основе хронометража

Sual: как называется метод на основе опыта выполнения аналогичных работ ? (Çəki: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
- исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
- метод сравнения для определения норм времени на операцию
- опытно – статический метод определения норм времени на операцию
- определения норм времени на операцию на основе хронометража

Sual: как называется метод на основе исследования продолжительности отдельных элементов производства рабочего времени на операцию для работ выполняемых вручную ? (Çəki: 1)

- расчетно - аналитический метод определения норм времени на операцию
- исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых вручную
- метод сравнения для определения норм времени на операцию
- опытно – статический метод определения норм времени на операцию
- определения норм времени на операцию на основе хронометража

Bölmə: 1001

Ad	1001
Suallardan	9
Maksimal faiz	9
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: при какой проверке выявляют погрешность изготовления режущего инструмента ? (Џәкі: 1)

- при проверке геометрической четкости станка
 - при проверке точности обработки деталей на станке
 - при проверке упругих деформации технологической системы
 - при проверке применяемого режущего инструмента
 - при проверке кинематической четкости станка
-

Sual: что определяется выражением $L_p = l_3 + l_2 + l_1$? (Џәкі: 1)

- количества деталей , обработанных до полного затупления инструмента
 - общая длина хода инструмента
 - основное технологическое время
 - длина пути резания до допустимого износа инструмента
 - длина пути врезания при фрезеровании
-

Sual: как называется пересечение передней поверхности и главной задней поверхности ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: как называется пересечение главной и вспомогательной режущих кромок резца ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: какой угол находится между передней поверхностью и плоскостью резания ? (Џәкі: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: какой угол находится между вспомогательной режущей кромкой и направлением обратной продольной подачи ? (Џәкі: 1)

- угол при вершине резца в плане :
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный угол резца в плане
 - вспомогательный задний угол резца
 - главный угол резца в плане
-

Sual: какой угол находится между главной режущей кромкой и направлением продольной подачи ? (Çәki: 1)

- угол при вершине резца в плане
- угол наклона главной режущей кромки резца
- вспомогательный угол резца в плане :
- вспомогательный задний угол резца
- главный угол резца в плане

Sual: какой угол находится между главной режущей кромкой и линией проведенной через вершину резца параллельно основной плоскости ? (Çәki: 1)

- угол при вершине резца в плане :
- угол наклона главной режущей кромки резца
- вспомогательный угол резца в плане
- вспомогательный задний угол резца
- главный угол резца в плане

Sual: чем создаются систематические постоянные погрешности ? (Çәki: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
- непрерывным износом режущего инструмента или станка
- не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
- неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
- недостаточной квалификацией рабочего

Вәкмә: 0602

Ad	0602
Suallardan	5
Maksimal faiz	5
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какие погрешности создаются геометрическими неточностями станка , неравномерным по длине обработки упругим отжатием ? (Çәki: 1)

- систематические постоянные погрешности
- систематические погрешности возникающие закономерно
- случайные погрешности
- грубые погрешности
- погрешности формы обрабатываемой поверхности

Sual: какие погрешности создаются в результате неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента ? (Çәki: 1)

- систематические постоянные погрешности
- систематические погрешности возникающие закономерно
- случайные погрешности
- грубые погрешности
- погрешности формы обрабатываемой поверхности

Sual: какие погрешности создаются непрерывном износом режущего инструмента или станка? (Çəki: 1)

- систематические постоянные погрешности
 - систематические погрешности возникающие закономерно
 - случайные погрешности
 - грубые погрешности
 - погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Sual: чем заключается принцип постоянства баз ? (Çəki: 1)

- в использовании одной базы при возможно большом числе операции
 - в использовании конструкторских и измерительных баз в качестве технологических
 - в использовании необработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании обработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании центральных гнезд в качестве баз
-

Sual: чем заключается принцип совмещения баз ? (Çəki: 1)

- в использовании одной базы при возможно большом числе операции
 - в использовании конструкторских и измерительных баз в качестве технологических :
 - в использовании необработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании обработанных поверхностей в качестве баз
 - в использовании центральных гнезд в качестве баз
-

Bölmə: 0603

Ad	0603
Suallardan	2
Maksimal faiz	2
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какие погрешности не постоянные по знаку и значению, причину возникновения которых установить заранее не возможно ? (Çəki: 1)

- систематические постоянные погрешности
 - систематические погрешности возникающие закономерно
 - случайные погрешности
 - грубые погрешности
 - погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Sual: какие погрешности создаются погрешностями станка , приспособления инструмента ? (Çəki: 1)

- систематические постоянные погрешности
 - систематические погрешности возникающие закономерно
 - случайные погрешности
 - грубые погрешности
 - погрешности формы обрабатываемой поверхности
-

Bölmə: 0903

Ad	0903
Suallardan	2
Maksimal faiz	2
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какой документ содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса ? (Çəki: 1)

- маршрутная карта технологической документации
- операционная карта технологической документации
- карта эскизов технологической документации
- карта технологической процесса
- технологическая инструкция

Sual: какой документ содержит описание процесса обработки детали по всем операциям ? (Çəki: 1)

- маршрутная карта технологической документации ;
- операционная карта технологической документации
- карта эскизов технологической документации
- карта технологической процесса
- технологическая инструкция

Bölmə: 0902

Ad	0902
Suallardan	5
Maksimal faiz	5
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какой документ содержит эскизы , схемы , таблицы необходимые для выполнения технологического процесса , операции , перехода ? (Çəki: 1)

- маршрутная карта технологической документации
- операционная карта технологической документации
- карта эскизов технологической документации
- карта технологической процесса
- технологическая инструкция

Sual: какой документ содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции ? (Çəki: 1)

- маршрутная карта технологической документации
- операционная карта технологической документации
- карта эскизов технологической документации

- карта технологического процесса
 - технологическая инструкция
-

Sual: какой документ содержит описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям ? (Ҷәкі: 1)

- маршрутная карта технологической документации
 - операционная карта технологической документации
 - карта эскизов технологической документации
 - карта технологической документации
 - технологическая инструкция
-

Sual: совокупность действий направленных на изменение формы , размеров и качества предметов производства , это : (Ҷәкі: 1)

- производственный процесс
 - технологический процесс
 - технологический переход
 - технологическая операция
 - изделия
-

Sual: законченная обработка , выполняемая на одном рабочем месте , это : (Ҷәкі: 1)

- производственный процесс
 - технологический процесс
 - технологический переход
 - технологическая операция
 - изделия
-

Вәкмә: 1702

Ad	1702
Suallardan	5
Maksimal faiz	5
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какое определение поясняет термин – подвижное неразъемное соединение ? (Ҷәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей :
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: какое определение поясняет термин – неподвижное неразъемное соединение ? (Ҷәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей
- соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
- соединение с подвижной посадкой

- подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: какое определение поясняет термин – подвижное разъемное соединение ? (Ҷәкі: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: как называется соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей ? (Ҷәкі: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: какое определение соответствует термину- сборка элементов машины ? (Ҷәкі: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - узловая сборка
 - общая сборка
 - процесс сборки
-

Воймә: 0502

Ad	0502
Suallardan	5
Maksimal faiz	5
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: увеличение размера заготовки , предназначенного для снятия на одной операции , это ; (Ҷәкі: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: минимальное увеличение размера заготовки для выполнения операции : (Ҷәкі: 1)

- общий припуск
- симметричный припуск
- дефектный слой
- минимальный припуск
- операционный припуск

Sual: увеличение размера заготовки , предназначенного для снятия при выполнении всех операции , это ; (Çәki: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: припуск , равномерно расположенный относительно оси симметрии , это : (Çәki: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Sual: слой металла, у которого имеются дефекты структуры , химического состава , механических свойств , это : (Çәki: 1)

- общий припуск
 - симметричный припуск
 - дефектный слой
 - минимальный припуск
 - операционный припуск
-

Вәлмә: 1703

Ad	1703
Suallardan	6
Maksimal faiz	6
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: как называется соединение , которое нельзя разъединить без повреждения деталей ? (Çәki: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: как называется соединение с подвижной посадкой ? (Çәki: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: какое определение поясняет термин – подшипники качения ? (Çәki: 1)

- подвижное неразъемное соединение
 - подвижное разъемное соединение
 - неподвижное неразъемное соединение
 - неподвижное разъемное соединение
 - сборка
-

Sual: из каких действия состоит процесс сборки ? (Çәki: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - сборки элементов машины
 - сборки машины
 - подготовки деталей к сборке и сборочных операции
-

Sual: какое определение соответствует термину- общая сборка ? (Çәki: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - сборки элементов машины
 - сборки машины
 - подготовки деталей к сборке и сборочных операции
-

Sual: какое определение соответствует термину- условная сборка ? (Çәki: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - сборки элементов машины
 - сборки машины
 - подготовки деталей к сборке и сборочных операции
-

Вәлмә: 1701

Ad 1701

Suallardan 4

Maksimal faiz 4

Sualları qarışdırmaq

Suallar təqdim etmək 100 %

Sual: какое определение соответствует термину -сборка машины ? (Çәki: 1)

- образования неразъемного соединения
 - образования разъемного соединения
 - узловая сборка
 - общая сборка
 - процесс сборки
-

Sual: какое определение соответствует термину- сборка элементов машины ? (Çәki: 1)

- образования неразъемного соединения
- образования разъемного соединения

- узловая сборка
 - общая сборка
 - процесс сборки
-

Sual: какое определение поясняет термин - сборка ? (Ҷаќи: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей :
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

Sual: какое определение поясняет термин – неподвижное разъемное соединение ? (Ҷаќи: 1)

- соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей
 - соединение, которое нельзя разобрать без повреждения деталей
 - соединение с подвижной посадкой
 - подшипники качения
 - завершающая стадия производства машины
-

ВЉМЉ: 1002

Ad	1002
Suallardan	9
Maksimal faiz	9
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какой угол находится между передней и главной задней поверхностями ? (Ҷаќи: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: какой угол находится между передней поверхностью и нормалью к плоскости резания ? (Ҷаќи: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: какой угол находится между главной задней поверхностью и плоскостью резания ? (Ҷаќи: 1)

- угол заострения резца
- главный задний угол резца
- передний угол резца

- вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: какой угол находится между вспомогательной задней поверхностью и вспомогательной плоскостью резания ? (Џәкі: 1)

- угол заострения резца
 - главный задний угол резца
 - передний угол резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол резания резца
-

Sual: как называется плоскость , перпендикулярная к проекции главной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: как называется поверхность резца , обращенная к поверхности резания на детали ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: как называется поверхность резца , обращенная к обработанной поверхности на детали ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: как называется поверхность резца , по которой сходит стружка ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
 - главная задняя поверхность
 - передняя поверхность резца
 - главная задняя поверхность
 - вспомогательная задняя поверхность
-

Sual: как называется плоскость , перпендикулярная к проекции вспомогательной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости ? (Џәкі: 1)

- вспомогательная задняя поверхность
- главная задняя поверхность
- передняя поверхность резца
- главная задняя поверхность

Bölmə: 0901

Ad	0901
Suallardan	3
Maksimal faiz	3
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: какую информацию содержит маршрутная карта технологической документации ?
(Çəki: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
- содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
- содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса

Sual: какую информацию содержит карта эскизов технологической документации содержит :
(Çəki: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
- содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
- содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса

Sual: какую информацию содержит карта технологического процесса ? (Çəki: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
- содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
- содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса

Bölmə: 0101

Ad	0101
Suallardan	2
Maksimal faiz	2
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>

Sual: изготовленная продукция , это ; (Çəki: 1)

- производственный процесс :
- технологический процесс
- технологический переход
- технологическая операция
- изделия

Sual: все действия людей и орудий производства направленных на превращения полуфабрикатов в изделия , это : (Çəki: 1)

- производственный процесс
- технологический процесс
- технологический переход
- технологическая операция
- изделия

Bölmə: 0201

Ad	0201
Suallardan	6
Maksimal faiz	6
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: конструкционный материал предназначенный для изготовления детали, это ; (Çəki: 1)

- исходная заготовка
- промежуточная заготовка
- серебрянка
- заготовка
- припуск для призматических тел

Sual: заготовка, обработанная несколькими операциями и подлежащая дальнейшей обработке , это ; (Çəki: 1)

- исходная заготовка
- промежуточная заготовка
- серебрянка
- заготовка
- припуск для призматических тел

Sual: как называется круглая калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности , это ; (Çəki: 1)

- исходная заготовка
- промежуточная заготовка
- серебрянка
- заготовка

- припуск для призматических тел
-

Sual: как называется поверхность , с которой снимается слой металла ? (Çəki: 1)

- поверхность резания
 обрабатываемая поверхность
 обработанная поверхность
 основная плоскость
 плоскость резания
-

Sual: как называется поверхность , полученная после снятия слоя металла ? (Çəki: 1)

- поверхность резания
 обрабатываемая поверхность
 обработанная поверхность
 основная плоскость
 плоскость резания
-

Sual: как называется поверхность ,образуемая непосредственно режущей кромкой ? (Çəki: 1)

- поверхность резания
 обрабатываемая поверхность
 обработанная поверхность
 основная плоскость
 плоскость резания
-

Bölmə: 0202

Ad	0202
Suallardan	5
Maksimal faiz	5
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: конструкционный материал предназначенный для изготовления деталей механической обработкой , это ; (Çəki: 1)

- исходная заготовка
 промежуточная заготовка
 серебрянка
 заготовка
 припуск для призматических тел
-

Sual: при каком типе производства наиболее низкая производительность ? (Çəki: 1)

- единичном производстве
 мелкосерийном производстве ;
 среднесерийном производстве ;
 крупносерийном производстве
 массовом производстве
-

Sual: при каком типе производства наиболее высокая точность изготовления деталей ? (Çәki: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: при каком типе производства наиболее высокая производительность ? (Çәki: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: при какой проверке выявляют погрешность настройки станка ? (Çәki: 1)

- при проверке геометрической четкости станка
 - при проверке точности обработки деталей на станке
 - при проверке упругих деформации технологической системы
 - при проверке применяемого режущего инструмента
 - при проверке кинематической четкости станка
-

Bölmә: 0301

Ad	0301
Suallardan	2
Maksimal faiz	2
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: при каком типе производства высокая квалификация рабочих не требуется ? (Çәki: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Sual: при каком типе производства необходима высокая квалификация рабочих ? (Çәki: 1)

- единичном производстве
 - мелкосерийном производстве
 - среднесерийном производстве
 - крупносерийном производстве
 - массовом производстве
-

Bölmә: 0203

Ad	0203
----	------

Suallardan	3
Maksimal faiz	3
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: как называется плоскость ,касательная к поверхности резания и проходящая через главную режущую кромку резца ? (Çəki: 1)

- поверхность резания
- обрабатываемая поверхность
- обработанная поверхность
- основная плоскость
- плоскость резания

Sual: как называется плоскость , параллельная продольному и поперечному движениям резца ? (Çəki: 1)

- поверхность резания
- обрабатываемая поверхность
- обработанная поверхность
- основная плоскость
- плоскость резания

Sual: какую информацию содержит технологическая инструкция ? (Çəki: 1)

- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
- содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
- содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса

Вölmə: 1202

Ad	1202
Suallardan	5
Maksimal faiz	5
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: как называется часть резца , за которую его крепят ? (Çəki: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
- главная режущая кромка резца
- вершина резца
- режущая часть резца
- стержень резца

Sual: как называется часть резца , которая осуществляется резание ? (Çәki: 1)

- вспомогательная режущая кромка резца
 - главная режущая кромка резца
 - вершина резца
 - режущая часть резца
 - стержень резца
-

Sual: какое название соответствует обозначению P_x ? какое название соответствует обозначению P_x ? (Çәki: 1)

- главная составляющая силы резания
 - осевая составляющая силы резания
 - равнодействующая силы резания
 - радиальная составляющая силы резания
 - угловая составляющая силы резания
-

Sual: какое название соответствует обозначению P_y ? (Çәki: 1)

- главная составляющая силы резания
 - осевая составляющая силы резания
 - равнодействующая силы резания
 - радиальная составляющая силы резания
 - угловая составляющая силы резания
-

Sual: какое название соответствует обозначению R ? (Çәki: 1)

- главная составляющая силы резания
 - осевая составляющая силы резания
 - равнодействующая силы резания
 - радиальная составляющая силы резания
 - угловая составляющая силы резания
-

Вәкмә: 0701

Ad	0701
Suallardan	3
Maksimal faiz	3
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: чем создаются систематические закономерные погрешности ? (Çәki: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
 - непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
 - недостаточной квалификацией рабочего
-

Sual: чем создаются грубые погрешности (Çәki: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
 - непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
 - недостаточной квалификацией рабочего
-

Sual: чем создаются случайные погрешности ? (Çәki: 1)

- погрешностями станка , приспособления инструмента
 - непрерывным износом режущего инструмента или станка
 - не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
 - неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента
 - недостаточной квалификацией рабочего
-

Bölmə: 0503

Ad	0503
Suallardan	100
Maksimal faiz	100
Sualları qarışdırmaq	<input checked="" type="checkbox"/>
Suallar təqdim etmək	100 %

Sual: Какое время составляет сумма основного и вспомогательного времени ? (Çәki: 1)

- $t_{cn} = t_o + t_B$
 - $t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$
 - $t_{ш} = t_o + t_B + t_{об} + t_{от}$
 - $t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з} / N$
 - $Q_r = 60 / t_{ш}$
-

Sual: Количество изделий , изготавливаемых за один час , определяется по формуле ; (Çәki: 1)

- $t_{cn} = t_o + t_B$
- $t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$
- $t_{ш} = t_o + t_B + t_{об} + t_{от}$
- $t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з} / N$
- $Q_r = 60 / t_{ш}$

Sual: Какое время составляет сумма времени на обслуживание и отдых; (Ҷаќи: 1)

$$t_{cn} = t_o + t_B \quad \text{○}$$

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп} \quad \text{○}$$

$$t_{ш} = t_o + t_B + t_{об} + t_{от} \quad \text{○}$$

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з} / N \quad \text{○}$$

$$Q_r = 60 / t_{ш} \quad \text{○}$$

Sual: Какое время используется при оплате за изделия при единичном производстве; (Ҷаќи: 1)

$$t_{cn} = t_o + t_B \quad \text{○}$$

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп} \quad \text{○}$$

$$t_{ш} = t_o + t_B + t_{об} + t_{от} \quad \text{○}$$

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з} / N \quad \text{○}$$

$$Q_r = 60 / t_{ш} \quad \text{○}$$

Sual: Время , необходимое для изготовления одного изделия при массовом производстве определяется по формуле ; (Ҷаќи: 1)

$$t_{cn} = t_o + t_B \quad \text{○}$$

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп} \quad \text{○}$$

$$t_{ш} = t_o + t_B + t_{об} + t_{от} \quad \text{○}$$

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{н.з} / N \quad \text{○}$$

$$Q_r = 60 / t_{ш} \quad \text{○}$$

Sual: Каким отношением определяется технологическая материалоемкость ? (Ҷаќи: 1)

$$C_T = C_{м.з} + C_{цр} \quad \text{○}$$

$$K_{y.e} = C_T / C_{бт} \quad \text{○}$$

$$K_{y.e} = T_{и} / T_{би} \quad \text{○}$$

$$M_{к=} = M_u / N \quad \text{○}$$

○

$$K_m = m\delta / \text{МЗ}$$

Sual: симметричный минимальный операционный припуск определяется по формуле : (Ҷәкі: 1)

$$Z_{imin} = 2(R_{zi-1} + V t_{i-1}^2 + \Delta_{yi}^2) \quad \textcircled{\bullet}$$

$$Z_{imin} = R_{zi-1} + V t_{i-1}^2 + \Delta_{yi}^2 \quad \textcircled{\bullet}$$

$$K_{30} = 0/p \quad \textcircled{\bullet}$$

$$\tau = 60F_d/N \quad \textcircled{\bullet}$$

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta \quad \textcircled{\bullet}$$

Sual: отношением числа операции к числу рабочих мест определяется : (Ҷәкі: 1)

$$Z_{imin} = 2(R_{zi-1} + V t_{i-1}^2 + \Delta_{yi}^2) \quad \textcircled{\bullet}$$

$$Z_{imin} = R_{zi-1} + V t_{i-1}^2 + \Delta_{yi}^2 \quad \textcircled{\bullet}$$

$$K_{30} = 0/p \quad \textcircled{\bullet}$$

$$\tau = 60F_d/N \quad \textcircled{\bullet}$$

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta \quad \textcircled{\bullet}$$

Sual: отношение фонда времени к заданному количеству изделий определяется : (Ҷәкі: 1)

$$Z_{imin} = 2(R_{zi-1} + V t_{i-1}^2 + \Delta_{yi}^2) \quad \textcircled{\bullet}$$

$$Z_{imin} = R_{zi-1} + V t_{i-1}^2 + \Delta_{yi}^2 \quad \textcircled{\bullet}$$

$$K_{30} = 0/p \quad \textcircled{\bullet}$$

$$\tau = 60F_d/N \quad \textcircled{\bullet}$$

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta \quad \textcircled{\bullet}$$

Sual: дайте определение термину – комплект (Ҷәкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
- изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
- изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
- изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
- часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента

Sual: дайте определение термину – деталь : (Ўэкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: дайте определение термину – комплекс: (Ўэкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: дайте определение термину – сборочная единица : (Ўэкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: дайте определение термину – рабочий ход : (Ўэкі: 1)

- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе
 - изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
 - изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
 - изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
 - часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки
-

Sual: дайте определение термину – квалитет : (Ўэкі: 1)

- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхностей
 - периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
 - совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров .
 - величина , обратная отношению радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
-

Sual: дайте определение термину – волнистость : (Ќәкі: 1)

- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхностей
 - величина , обратная отношению радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
 - совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров .
-

Sual: дайте определение термину – шероховатость : (Ќәкі: 1)

- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхностей
 - величина , обратная отношению радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента
 - периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
 - совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров .
-

Sual: дайте определение термину – допуск : (Ќәкі: 1)

- разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра :
 - степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
 - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами :
 - точность размеров
 - точность взаимного расположения поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – размерная точность : (Ќәкі: 1)

- разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра :
 - степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
 - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами :
 - точность размеров
 - точность взаимного расположения поверхностей
-

Sual: точность – это : (Ќәкі: 1)

- разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра :

- степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
 - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами :
 - точность размеров
 - точность взаимного расположения поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – точность : (Ќәкі: 1)

- разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра :
 - степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
 - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами :
 - точность размеров
 - точность взаимного расположения поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – измерительная база: (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка ;
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: дайте определение термину – технологическая база : (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка ;
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: дайте определение термину – основная конструкторская база : (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка ;
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: дайте определение термину – базирование : (Ќәкі: 1)

- база , используемая для определения положения детали в изделии
 - придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка ;
 - база для определения положения присоединяемого изделия
 - база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки
 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
-

Sual: дайте определение термину – технологическая материалоемкость: (Ќәкі: 1)

- степень использования материала заготовки при изготовлении детали

- затраты конструктивных материалов на единицу мощности
 - обобщение конструктивных решений , зафиксированных в государственных стандартах
 - обобщение конструктивных решений в виде внутризаводских нормалей
 - обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации
-

Sual: дайте определение термину – конструктивная материалоемкость: (Џәкі: 1)

- степень использования материала заготовки при изготовлении детали
 - затраты конструктивных материалов на единицу мощности
 - обобщение конструктивных решений , зафиксированных в государственных стандартах
 - обобщение конструктивных решений в виде внутризаводских нормалей
 - обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации
-

Sual: дайте определение термину – стандартизация : (Џәкі: 1)

- степень использования материала заготовки при изготовлении детали
 - затраты конструктивных материалов на единицу мощности
 - обобщение конструктивных решений , зафиксированных в государственных стандартах
 - обобщение конструктивных решений в виде внутризаводских нормалей
 - обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации
-

Sual: дайте определение термину – единичное производство: (Џәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: дайте определение термину – массовое производство: (Џәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: дайте определение термину – серийное производство : (Џәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: дайте определение термину – установка: (Џәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: дайте определение термину – позиция: (Џәкі: 1)

- Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 - часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки
 - производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
 - производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре
 - производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
-

Sual: дайте определение термину – производственный процесс; (Џәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – технологический процесс: (Џәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – технологический переход: (Џәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – технологический операция: (Џәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
- совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
- действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства

- законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: дайте определение термину – изделие; (Ќәкі: 1)

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
 - совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
 - действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
 - законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте
 - законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
-

Sual: какое соотношение определяет общую длину хода инструмента ? (Ќәкі: 1)

$$L = \frac{1000 (h_{дон} - h_n)}{V_H} + L_H$$

$$B. L_P = L + L_1 + L_2$$

$$N = L / l\delta$$

$$T_o = \frac{L_{pi}}{nS}$$

$$L_1 = V t (2R - t)$$

Sual: дайте определение термину – общий припуск : (Ќәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: . симметричный припуск – это : (Ќәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: дайте определение термину - дефектный слой; (Ќәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя метала для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: дайте определение термину - минимальный припуск: (Ќәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: операционный припуск - это : (Ќәкі: 1)

- слой металла , предназначенный для снятия на одной операции
 - минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции
 - слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
 - припуск для обработки поверхностей тел вращения
 - поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла
-

Sual: дайте определение термину - исходная заготовка: (Ќәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
 - отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
 - отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: дайте определение термину - промежуточная заготовка: (Ќәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
 - отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
 - отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: дайте определение термину – серебрянка : (Ќәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
 - отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
 - отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: дайте определение термину – заготовки : (Ќәкі: 1)

- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке
- отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой

- отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
 - круглый прокат обычной и повышенной точности
 - круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
-

Sual: какой резец предназначен для обработки наружных поверхностей ? (Ўэкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: какой резец предназначен для обработки поверхностей сложной формы? (Ўэкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: какой резец предназначен для разделения заготовок? (Ўэкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: какой резец предназначен для обработки закругленных канавок? (Ўэкі: 1)

- проходной токарный резец
 - галтельный токарный резец
 - расточный токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: резец для нарезания резьб , это : (Ўэкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - резьбовой токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: какой резец предназначен для нарезания резьб ? (Ўэкі: 1)

- проходной токарный резец
 - отрезной токарный резец
 - резьбовой токарный резец
 - подрезной токарный резец
 - фасонный токарный резец
-

Sual: какой резец состоит из режущей части и стержня ? (Ќәкі: 1)

- зенкер
 - зензубель
 - токарный резец
 - цековка
 - фрезерный резец
-

Sual: при какой обработке может образоваться стружка сливная , скалывания и надлома ? (Ќәкі: 1)

- токарной обработке
 - фрезерной обработке
 - слесарной обработке
 - шлифовальной обработке
 - хонинговальной обработке
-

Sual: обрабатываемая поверхность , обработанная поверхность и поверхность резания образуется при : (Ќәкі: 1)

- дефектоскопии деталей
 - дефектации деталей
 - проверке пространственной точности
 - проверке геометрической точности
 - обработке резанием
-

Sual: при какой обработке образуется обрабатываемая поверхность , поверхность резания ? (Ќәкі: 1)

- при дефектоскопии деталей
 - при дефектации деталей
 - при проверке пространственной точности
 - при проверке геометрической точности
 - при обработке резанием
-

Sual: стержни резцов изготавливают из : (Ќәкі: 1)

- кубического нитрида бора
 - минералокерамики
 - качественной сортовой стали
 - высокопрочного чугуна
 - твердых сплавов
-

Sual: каким параметром определяется величина перемещения резца за один оборот детали ? (Ќәкі: 1)

- глубина резания
 - подача при точении
 - скорость резания при точении
 - уменьшение диаметра
 - уменьшение длины
-

Sual: каким параметром определяется расстояние между обработанной и обрабатываемой поверхностями ? (Ќәкі: 1)

- глубина резания
 - подача при точении
 - скорость резания при точении
 - уменьшение диаметра
 - уменьшение длины
-

Sual: каким параметром определяется скорость перемещения обрабатываемой поверхности детали относительно резца в направлении главного движения ? (Ҷэки: 1)

- глубина резания
 - подача при точении
 - скорость резания при точении
 - уменьшение диаметра
 - уменьшение длины
-

Sual: В какой плоскости рассматриваются углы $\alpha, \beta, \gamma, \delta$? (Ҷэки: 1)

- главной секущей плоскости
 - во вспомогательной секущей плоскости
 - в плане резца
 - режущей части резца
 - сечении резца
-

Sual: углы $\alpha_1, \beta_1, \gamma_1, \delta_1$ рассматриваются в : (Ҷэки: 1)

- главной секущей плоскости
 - во вспомогательной секущей плоскости
 - в плане резца
 - режущей части резца
 - сечении резца
-

Sual: какой угол обозначается буквой ϕ ? (Ҷэки: 1)

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: какой угол обозначается буквой ϕ_1 ? (Ҷэки: 1)

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: какой угол обозначается буквой β ? (Ҷэки: 1)

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол заострения резца
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
-

Sual: какой угол обозначается буквой λ ? (Ҷәкі: 1)

- вспомогательный угол резца в плане
 - главный угол резца в плане
 - угол наклона главной режущей кромки резца
 - вспомогательный задний угол резца
 - угол заострения резца
-

Sual: какой угол обозначается буквой δ ? (Ҷәкі: 1)

- передний угол резца
 - угол резания
 - угол резца при вершине
 - главный задний угол резца
 - вспомогательный угол резания
-

Sual: буквой α обозначается : (Ҷәкі: 1)

- передний угол резца
 - угол резания
 - угол резца при вершине
 - главный задний угол резца
 - вспомогательный угол резания
-

Sual: какой угол обозначается буквой λ ? (Ҷәкі: 1)

- передний угол резца
 - угол резания
 - угол резца при вершине
 - главный задний угол резца
 - вспомогательный угол резания
-

Sual: какой угол может иметь значения от -8 до $+25$ градусов ? (Ҷәкі: 1)

- α
 - γ
 - φ
 - φ_1
 - δ
-

Sual: какой угол может иметь значения от 6 до 12 градусов ? (Ҷәкі: 1)

- α
 - γ
 - φ
 - φ_1
 - δ
-

Sual: какой угол может иметь значения $(\alpha + \beta)$ градусов ? (Ҷәкі: 1)

- α
- γ
- φ
- φ_1

Sual: (Сәкі: 1)

при каких режимах определяется определяется основное время по формуле

$$T_o = L \cdot i / nS ?$$

- основное технологическое время при точении
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
- основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
- основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход

Sual: (Сәкі: 1)

при каких режимах определяется определяется основное время по формуле

$$T_o = L / nS ?$$

- основное технологическое время при точении
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
- основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
- основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход

Sual: (Сәкі: 1)

при каких режимах определяется основное время по формуле $T_o = L \cdot i / S_{\dots} ?$

- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
- основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
- основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход
- основное технологическое время при точении

Sual: (Сәкі: 1)

по формуле $T_o = L \cdot i / S_{n \text{ дв.х.}}$ определяется :

- основное технологическое время при точении
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
- основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей
- основное технологическое время при сверлении с подачей на один оборот сверла
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один двойной ход

Sual: (Сәкі: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $M_k = P_z \cdot D_{\text{заг}} / 2 ?$

- крутящий момент резания при точении
- крутящий момент при фрезеровании
- скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
- скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании

- скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Cәki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $M_k = \frac{P_z D_{фр}}{2}$?

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкеровании и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Cәki: 1)

по формуле $n = \frac{1000}{\pi D}$ определяется :

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкеровании и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов
- главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
твердосплавными пластинками
-

Sual: (Cәki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $n = \frac{1000V}{\pi D}$?

- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкеровании и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов
- главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
твердосплавными пластинками
-

Sual: (Cәki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $t = \frac{D-d}{2}$?

- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов
- главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
твердосплавными пластинками
- частота вращения шпинделя
 - глубина резания при зенкеровании и развертывании
 - величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
-

Sual: (Cәki: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $P_z = C_p t^x S^y$?

- частота вращения шпинделя

- глубина резания при зенкеровании и развертывании
- величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов

главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
твердосплавными пластинками

Sual: (Сәкі: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $P_z = C_p t^x S^y V^z$?

- величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- глубина резания при зенкеровании и развертывании
- величина врезания фрезы при фрезеровании цилиндрической фрезой
- главная составляющая сил резания P_z для быстрорежущих резцов

главная составляющая сил резания P_z для резцов оснащенных
твердосплавными пластинками

Sual: (Сәкі: 1)

по формуле $V = \frac{\pi D n}{1000}$ определяется :

- крутящий момент резания при точении]
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Сәкі: 1)

какой параметр режима резания определяется по формуле $V = \frac{\pi D n}{1000}$?

- А) крутящий момент резания при точении
 - крутящий момент при фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами сверла
 - скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании
 - скорость резания , допускаемая режущими свойствами резца
-

Sual: (Сәкі: 1)

какой параметр режима резания определяется по $t = \frac{D-d}{2}$?

- величина врезания фрезы при фрезеровании торцовой фрезой, диаметр которой больше ширины поверхности
 - мощность электродвигателя станка
 - глубина резания при точения
 - скорость резания при главном вращательном движении
 - величина врезания резца при точении
-

Sual: какому материалу соответствует обозначении У12А ? (Сәкі: 1)

- минералокерамического твердого сплава

- углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
 - углеродистой качественной инструментальной стали
-

Sual: какому материалу соответствует обозначению ЦМ332? (Ўэки: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - минералокерамического твердого сплава
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
-

Sual: какому материалу соответствует обозначению ЦМ332? (Ўэки: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
 - минералокерамического твердого сплава
-

Sual: какому материалу соответствует обозначению P18? (Ўэки: 1)

- углеродистой качественной инструментальной стали
 - минералокерамического твердого сплава
 - углеродистой инструментальной стали
 - быстрорежущей инструментальной стали
 - углеродистой инструментальной легированной стали
-

Sual: какие требования обязательно при единичном производстве ? (Ўэки: 1)

- требуется высокая квалификация рабочих
 - не требуется высокая квалификация рабочих
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - механизация и автоматизация технического контроля
-

Sual: какое требование выполняются при массовом производстве ? (Ўэки: 1)

- требуется высокая квалификация рабочих
 - не требуется высокая квалификация рабочих
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - высокая степень автоматизации технологических процессов
 - механизация и автоматизация технического контроля
-

Sual: какое требование достаточно для среднесерийного производства? (Ўэки: 1)

- квалификация рабочих ниже , чем при единичном производстве
 - минимальная производительность рабочих
 - самая высокая точность изготовления деталей
 - высокая степень автоматизации технологических процессов
 - высокая степень механизация и автоматизация технического контроля
-

Sual: какое требование обязательно при мелкосерийного производства? (Ҷаќи: 1)

- требуется высокая квалификация рабочих
 - не требуется высокая квалификация рабочих
 - наиболее высокая точность изготовления деталей
 - высокая степень автоматизации технологических процессов
 - механизация и автоматизация технического контроля
-

Sual: какое определение характерно для единичного производства ? (Ҷаќи: 1)

- самая высокая точность изготовления
 - низкая точность изготовления
 - высокая производительность рабочих
 - высокая точность измерений
 - минимальная погрешность базирования
-

Sual: какой контроль осуществляется сравниваем наощупь с образцами или при помощи профилометра (Ҷаќи: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности.
-

Sual: какой контроль осуществляется приборами ТШ и ТК по методу Бринелля и Роквелла ? (Ҷаќи: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности
-

Sual: какой контроль осуществляется магнитной или люминесцентной дефектоскопией ? (Ҷаќи: 1)

- контроль шероховатости
 - контроль твердости поверхности
 - выявление микротрещин на обработанной поверхности
 - проверка отклонений формы обработанной поверхности
 - проверка отклонений расположения поверхности.
-

