

3685_Ru_Y2017_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3685 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidməti maşınlarının təmiri və təmir sexlərinin layihələndirilməsi

1 серийное производство – это:

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

2 Какой металлической группы относится алюминий?

- щелочноземельные металлы
- цветные металлы
- железные
- тугоплавкие
- редкоземельные металлы

3 Какие металлы считают тугоплавкими металлами?

- температура плавления которых выше чем железа
- очень твердые металлы
- очень мягкие металлы
- легко обрабатываемые металлы под давлением
- металлы относительно низкой температурой плавления

4 Какие металлические сплавы нашли широкое применение в технике?

- цветные металлы
- щелочноземельные металлы
- сплавы с высокими электрическими сопротивлениями
- лантаниды
- сталь и чугун

5 При какой температуре происходит плавления железа?

- 768 dər C
- 1083 dərC
- 1392 dərC
- 911 dərC
- 1539 dərC

6 К чему равны предел прочности технического железа?

- 150 МПа
- 250 МПа
- 100 МПа
- 450 МПа
- 150 МПа

7 Что такое анизотропия?

- различие свойства в зависимости от условия работы
- различие свойства в зависимости от направления
- стабильность свойства независимо от направления

- изменения свойства в зависимости от температуры
- различия свойства в зависимости от химического состава

8 По каким признакам отличают металлы от неметаллических материалов?

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

9 Что характеризует данная формулировка: Способность деталей сопротивляться изменению их формы под действием приложенных нагрузок?

- теплостойкость
- износостойкость;
- жесткость
- виброустойчивость.
- Прочность

10 изделие – это :

- законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
- 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

11 массовое производство – это:

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

12 какие работы выполняются при среднем ремонте ?

- все выше указанные
- разборку машины с заменой изнасящихся деталей
- проверку всех деталей
- регулировка всех узлов
- наладка всех узлов

13 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

- только на производственного текстильного оборудования
- производственного текстильного оборудования и качество выпускаемой продукции
- производственного текстильного оборудования и качество выпускаемой продукции
- на улучшение условия работ
- уменьшение шума в цехе

14 Из приведенных определите легкоплавкий металл?

- ванадием
- свинец
- алюминий
- медь

- никель

15 Какая температура является температурой плавления?

- температура соответствующей аллотропическому превращению
 температура соответствующей магнитному превращению
 Температура перехода твердого (кристаллического) тела в жидкое
 Температура перехода из жидкого состояния в твердое состояние
 температура текучести металла

16 На какие группы подразделяются цветные металлы?

- легкие металлы, благородные металлы, легкоплавкие металлы
 редкоземельные, тугоплавкие металлы и легкоплавкие металлы
 урановые металлы, легкие металлы , легкоплавкие металлы
 урановые металлы, железные металлы, благородные металлы
 железные металлы, легкие металлы, тугоплавкие металлы

17 На какие группы подразделяются черные металлы?

- железные металлы, легкие металлы, тугоплавкие металлы
 редкоземельные, тугоплавкие металлы и легкоплавкие металлы
 урановые металлы, легкие металлы , легкоплавкие металлы
 тугоплавкие металлы, урановые металлы, железные металлы, редкоземельные и щелочноземельные металлы
 урановые металлы, железные металлы, благородные металлы,

18 Металлы на какие основные группы разделяются?

- легкие металлы, тугоплавкие металлы и легкоплавкие металлы
 тугоплавкие и урановые
 редкоземельные металлы и легкие металлы
 на черные металлы и цветные металлы
 благородные металлы и железные металлы

19 Что такое металл?

- твердое вещество
 химический элемент
 Вещества с высокими тепло - электропроводностью, ковкие и имеющие блеск
 железо
 тяжелое вещество

20 буквой λ Обозначается :

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

21 Изделием машиностроительного производства называется:

- предмет изготовленный из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций
 это предмет из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности или материала изготавливают деталь
 продукция предназначенная для доставки заказчиком или для реализации торговым организациям
 предмет, являющийся продуктом конечной стадии производства(завода, цеха, участка, линии)
 нет правильного ответа

22 Из ниже приведенных физическими свойствами являются?

- свариваемость, ковкость
- литейные свойства
- относительная удлинение и относительное сужения
- усадка, газопроницаемость
- плотность, теплопроводность, температура плавления

23 Касательные напряжения во фланговом шве...

- угловых,стыковых
- больше на середине шва
- больше на концах шва
- распределены равномерно по длине шва
- больше в начале шва

24 какие элементы в составе железоуглеродистых сплавов считается вредными :

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

25 КПД ременной передачи равен...

- 0,92 – 0,96
- 0,88 – 0,92;
- 0,95-0,96
- 0,92 – 0,95
- 0,96 – 0,98.

26 Достоинством ременной передачи является...

- малая стоимость
- большая тягая способность
- большие скорости ремня
- возможность работы в запылённых условиях
- возможность передачи движения на значительные расстояния

27 Недостатком ременной передачи является...

- непостоянство передаточного числа;
- сложность ухода;
- низкий КПД
- сложность ухода и шума
- шум в работе

28 Большую долговечность имеет передача с...

- плоским ремнём;
- круглым ремнем
- плоским и круглым ремнем
- поликлиновым ремнём
- клиновым ремнём;

29 Материал ремней выбирают в зависимости от...

- сцепных качеств

- напряжения в ремне, условий работы
- сцепных качеств, напряжения в ремне
- условий работы
- напряжения в ремне

30 какие работы выполняют местное – дефективное отделение?

- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные
- ремонтирует натяжные валки прядильных , ленточных и ровничных машин
- хромят материалы , восстановление деталей
- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах

31 К достоинствам подшипников скольжения относятся...

- необходимость заковки и точной обработки цапф
- малые потери на трение;
- меньшие габариты в осевом направлении;
- разъемность в диаметральном сечении
- большой расход смазки

32 Основным критерием расчёта подшипников скольжения является...

- удельное давление
- напряжение кручения
- напряжение изгиба и кручение
- напряжение изгиба
- термоустойчивость

33 какой угол обозначается буквой α ?

- вспомогательный угол резания
- передний угол резца
- угол резания
- угол резца при вершине
- главный задний угол резца

34 буквой δ Обозначается

- передний угол резца
- главный задний угол резца
- вспомогательный угол резания
- угол резца при вершине
- угол резания

35 буквой β обозначается

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

36 технологический операция – это :

- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
- законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
- законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте

- действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства
- совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий

37 позиция – это:

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

38 установка – это:

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

39 базирование – это :

- база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров
- 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

40 Какой из методов нормирования даёт наиболее точный результат

- расчётно – аналитическим методом
- нет верного ответа
- все методы
- опытно – статистическим методом
- исследовательски – аналитическим методом

41 Чему равен коэффициент закрепления операций для среднесерийного производства

- от 15 до 20
- более 40
- от 20 до 30
- от 10 до 20
- от 15 до 25

42 Как недостаточная жёсткость системы СПИД влияет на качество обрабатываемой поверхности

- не влияет на качество поверхности
- влияет на качество заготовки
- нет правильного варианта
- увеличивает шероховатость поверхности
- уменьшает шероховатость поверхности

43 Производственный процесс –это

- действия по изменению формы детали
- изготовление деталей на машиностроительном заводе
- изготовление и ремонт изделий
- действие на сверление детали
- совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изделий

44 буквой φ_1 обозначается :

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

45 буквой φ обозначается :

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

46 углы α, β , углы $\alpha, \beta, \gamma, \delta$ рассматриваются в:

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

47 По методу Виккеру определяется:

- прочность
- твердость
- вязкость
- хрупкость
- пластичность

48 По методу Роквеллу определяется:

- вязкость
- твердость
- прочность
- износостойкость
- хрупкость

49 Под сплавами подразумевается.....

- механическая смесь двух или более элементов
- твердый раствор двух или более элементов
- твердый раствор из химического соединения и механической смеси
- вещество, полученное сплавлением двух или более элементов
- механический смесь их химического соединения и твердых растворов.

50 Параметры характеризующие пластический металлов

- линейное объемное расширение
- упругая и пластическая деформация
- напряжение и диаграмма растяжения
- относительная ковка и деформация
- относительное удлинение и относительное сужения

51 К механическим свойствам не относится

- твердость

- прочность
- пластичность
- ударная вязкость
- ковкость

52 К линейным свойствам относятся:

- обработка резанием, трещина образования
- жидкотекучесть, усадка, усадочная раковина
- удельный вес, магнитная проницаемость
- ковка, сварка
- линейное расширение

53 Из приведенных не являются физическими свойствами

- электропроводность
- линейные
- магнитопроницаемость
- теплопроводность
- плотность

54 Из приведенных не являются технологическими свойствами

- жидкотекучесть
- обрабатываемость
- твердость
- ковкость
- свариваемость

55 Какие свойства являются технологические?

- линейное расширение
- теплоемкость, теплопроводность
- магнитно – проницаемость
- свариваемость, ковкость
- температура плавления

56 Определите механические свойства металлов и сплавов?

- прочность и пластичность, твердость, ударная вязкость
- растяжение и сжатие
- магнитные, электрические и тепловые свойства
- коррозионной стойкость и теплостойкость
- упругие и пластические деформации

57 Основными кристаллическими решетками металлов являются.....

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

58 Размеры металлических зерен определяются по методу.

- определением твердости
- биологическим микроскопом
- металлическим микроскопом
- определением химического состава

невооруженным глазом

59 Как называется существование одного металла в нескольких кристаллических формах?

- модификация
- полиморфизм
- кристаллизация
- квазиизотропия
- анизотропия

60 Плотность кристаллической решетки характеризуется

- расстоянием между соединенными атомами
- размером атомов
- координационным числом
- температурой затвердевание
- температурой плавления

61 буквой λ обозначается

- вспомогательный угол резания
- передний угол резца
- угол резания
- угол резца при вершине
- главный задний угол резца

62 Какой метод относится механическому статическому испытанию?

- определение прочности
- определение удельного веса
- определение магнитных свойств
- определение электропроводимости
- определение ударной вязкости

63 Что такое цементит?

- механическая смесь феррита и аустенита
- твердый раствор
- механическая смесь перлита и феррита
- механическая смесь
- химическое соединение углерода с железом

64 Назовите основную задачу диагностики:

- надежность машины
- работоспособность машины
- надежность машины и красота машины
- шумность машины
- красота машины

65 Определите температура плавления железа

- 1623°C
- 1700°C
- 1520°C
- 1539°C
- 1680°C

66 Что такое перлит ?

- твердый раствор углерода в α - железе
- твердый раствор
- механическая смесь феррита и цементита
- химическое соединение
- механическая смесь феррита и аустенита

67 Структура за эвтектоидной стали состоит из.....

- цементита и перлита
- ледебурита
- аустенита и феррита
- феррита
- аустенита

68 На перегрев подшипники, работающие в режиме «полужидкостного» и «сухого» трения рассчитывают по допускаемым...

- давлению, скорость
- произведению давления на скорость
- скорости;
- давлению;
- по напряжениям смятия

69 Что такое аустенит?

- твердый раствор углерода в α - железе
- твердый раствор углерода в γ - железе
- химическое соединение
- механическая смесь перлита и цементита
- механическая смесь феррита и цементита

70 Наименьшая концентрация напряжений возникает в угловых сварных швах с профилем...

- нормальным и вогнутым;
- выпуклым.
- вогнутым;
- нормальным (в виде равнобедренного треугольника);
- нет верного ответа

71 По предложенному определению определите тип погрешности: Погрешность, которая для всех заготовок рассматриваемой партии остается постоянной, или закономерно изменяется при переходе от каждой обрабатываемой заготовки к следующей.

- нет правильного ответа
- грубая
- систематическая
- случайная

72 Для передачи вращающего момента между агрегатами со смещенными в пространстве осями входного и выходного валов применяют валы...

- гибкие.
- торсионные;
- коренными.
- трансмиссионными;
- коленчатые;

73 заготовки – это :

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

74 значение $K_{3.0}$ от 1 до 10 характерно для :

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

75 Ацетилен получают из ...

- мазута
- зажиганием каменного угля
- взаимодействия воды с карбидом кальция
- кокса
- известняка

76 В структуре белого чугуна углерод находится в форме:

- в виде карбида и пластинчатого графита
- в виде карбида
- шаровидного графита
- хлопьевидного графита
- пластинчатого графита

77 Для подшипников скольжения работающих в режиме «сухого» трения в качестве материала втулки используют...

- бронзу;
- спрессованной берёзы
- чугун
- полиамиды
- дерево

78 Шип это часть вала...

- средняя опорная
- нет правильного ответа
- средняя опорная, торцевая опорная
- торцевая опорная
- концевая опорная

79 Цапфа это...

- средняя опорная, концевая часть
- средняя опорная часть вала;
- концевая часть вала
- опорная поверхность вала
- начальная часть вала

80 Основным критерием работоспособности подшипников скольжения в условиях полужидкостного трения является...

- износостойкость;
- долговечность.
- нет правильного ответа
- прочность, долговечность
- прочность;

81 Наименьший износ подшипников скольжения происходит при режиме трения...

- граничном, полужидкостном
- граничном;
- полужидкостном;
- жидкостном.
- полусухом

82 подготовка деталей к сборке и сборочные операции, это:

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

83 сборка машины это :

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

84 сборка элементов машины , это

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

85 Режимы работы механизмов машин при их диагностировании назначаются:

- всегда
- при работе на максимальных нагрузках
- при работе на минимальных нагрузках
- в зависимости от назначения механизма;
- в зависимости от сборки механизма

86 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

- выбор заготовки
- определение режимов резания
- определение режимов резания, выбор заготовки
- установление маршрута обработки и определение режимов резания
- установление маршрута обработки

87 Соответствие конструкции машины (детали) требованиям минимальной трудоёмкости и материалоёмкости носит название

- качество
- экономичность

- технологичность
- экономический эффект
- нет верного ответа

88 Техническая система может быть в исправном и неисправном состояниях:

- неисправная система может быть работоспособной
- исправная система всегда работоспособна
- исправная система не включается.
- нет верного ответа
- неисправная система всегда неработоспособна;

89 Определение источников шума проводится следующими способами:

- звукоизоляцией шума;
- последовательным отключением или подключением узлов машины
- уменьшением дисбаланса деталей;
- заменой материала деталей
- нет верного ответа

90 В чем сущность нарезания зубчатых колес методом копирования?

- нарезания производится прямой линией
- нарезание производят фасонными фрезами
- профиль инструмента повторяет профиль впадины зубчатого колеса
- инструмент и зубчатое колесо катятся друг по другу без скольжения
- нет правильного ответа

91 У гибких валов число оборотов...

- больше и равно критическому
- равно критическому
- больше критического
- меньше критического
- нет верного ответа

92 Резиновые кольца муфты упругой втулочно-пальцевой рассчитывается по напряжениям...

- сжатия;
- среза, смятия
- сжатия, среза
- смятия.
- среза;

93 Сколько режущих инструментов может применяться на одной технологической операции

- нет правильного ответа
- один
- в зависимости от технических возможностей станка
- две
- три

94 Какой из показателей характеризует серийное производство

- такт выпуска , годовой объём выпуска деталей
- годовой объём выпуска деталей
- такт выпуска
- количество деталей в партии
- качество деталей

95 Назовите основную задачу диагностики

- работоспособность машины
- шумность машины
- красота машины;
- надежность машины
- надежность машины и красота машины

96 . Технологический переход-это

- смена режущего инструмента
- установка заготовки, смена режущего инструмента, переустановка заготовки и т.д.
- законченная часть технологической операции, состоящая из действия человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда
- законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой
- однократное перемещение инструмента относительно заготовки

97 Какие элементы считаются вредными примесями в составе сталей?

- сера и фосфор
- марганец и кремний
- железо и углерод
- хром и никель
- молибден и марганец

98 При какой температуре протекает перитектические превращение?

- 911°C
- 1499°C
- 768°C
- 1239°C
- 1147°C

99 Как называется твердый раствор углерода в γ - железе?

- феррит
- мартенсит
- цементита
- перлит
- аустенита

100 Как называется твердый раствор углерода в α - железе?

- цементита
- перлит
- феррит
- аустенита
- мартенсит

101 Чугуны содержат до углерода

- 0,8%
- 6,67%
- 4,2%
- 2,14%
- 3,5%

102 Структура доэвтектоидной стали состоит из.....

- феррита
- аустенита
- аустенита и феррита
- ледебурита
- феррита и перлита

103 Структура эвтектоидной стали состоит из.....

- ледебурита
- феррита
- перлита
- аустенита
- аустенита и феррита

104 Заэвтектоидные стали содержатуглерода

- 3,5-4,2%C
- 0,5- 1,0%C
- 2,14-3,5%C
- 0,8-2,4%C
- > 4,2%C

105 Эвтектоидные стали содержатуглерода

- 0,8%C
- > 1,2%C
- < 1,0%C
- <0,8%C
- > 1,0%C

106 Доэвтектоидные стали содержатуглерода

- < 0,8%C
- 0,8%C
- < 1,0%C
- > 1,2%C
- > 1,0%C

107 Чугуном называют.....

- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода до 4,5 %
- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода до 2 %
- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода 2,14 -6,67%
- железоуглеродистый сплав с содержанием кремния
- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода марганца и кремния

108 Сталью называет

- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода, фосфора и серы
- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода марганца и кремния
- железоуглеродистый сплав
- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода более 2,14%
- железоуглеродистый сплав с содержанием углерода 0,02-2,14%

109 При какой температуре протекает эвтектическое превращение?

- 911°C
- 1147°C
- 1250°C

- 1539°C
- 727°C

110 При какой температуре происходит эвтектоидное превращение?

- 850°C
- 768°C
- 727°C
- 911°C
- 1147°C

111 Содержания углерода в цементите составляет:

- 5,6%
- 6,67 %
- 0,2%
- 1,8%
- 0,5%

112 Предельная растворимость углерода в аустените составляет:

- 1,5%
- 1,8%
- 3,6%
- 2,5%
- 2,14%

113 Предельная растворимость углерода в перлите составляет:

- 3,5%
- 4,3%
- 0,8%
- 1,2%
- 2,5 %

114 Предельная растворимость углерода в феррите составляет:

- 0,8%
- 0,02%
- 6,67%
- 4,3%
- 2,14%

115 В Ледебурите содержание углерода составляет:

- 5,6%
- 4,3%
- 2,14%
- 3,5%
- 0,8%

116 По методу Бринелли определяется:

- прочность
- твердость
- вязкость
- хрупкость
- пластичность

117 Что такое ледебурит?

- твердый раствор углерода в α - железе
- твердый раствор углерода в γ - железе
- механическая смесь аустенита и цементита
- механическая смесь феррита и цементита
- механическая смесь феррита и аустенита

118 Что такое феррит?

- механическая смесь перлита и цементита
- твердый раствор углерода в α - железе
- твердый раствор углерода в γ - железе
- механическая смесь феррита и цементита
- химическое соединение

119 Определите структурные составляющие железоуглеродистых сплавов.

- цементит ,перлит, феррит и жидкая фаза
- ледебурит, перлит, железо, углерод
- ледебурит, перлит, жидкий металл, цементит
- железо, углерод, перлит
- феррит, перлит, аустениты, ледебурит, цементит

120 Как называется отдельные химические элементы или химические соединения входящие в состав сплавов.

- фаза
- систем
- концентрация
- степени свободы
- компонент

121 Для построения диаграмм состояния пользуются результатами

- термического анализа
- фазового анализа
- рентген анализом
- механического испытания
- химического анализа

122 Диаграмма состояния показывает изменение состояния сплава в зависимости.....

- от давления и количество элементов
- от температуры и количества фаз
- от температуры и концентрации
- от температуры и давления
- от давления и концентрации

123 Недостатки резьбовых деталей

- высокий КПД подвижных резьбовых соединений
- высокая прочность соединений
- низкий КПД подвижных резьбовых соединений
- значительная концентрация напряжений в местах резкого изменения поперечного сечения
- непрочность соединений

124 По предложенному описанию определите вид неуравновешенности: возникает при смещении центра тяжести детали относительно оси ее вращения на определенную величину

- статическая
- динамическая
- признаки характерны для статической неуравновешенности
- признаки характерны для статической и динамической неуравновешенности
- эти признаки не определяют вид неуравновешенности

125 Из предложенного перечня факторов выберите лишний Погрешность обработанной заготовки зависит от следующих факторов

- погрешность станка, приспособлений, режущего и вспомогательного инструмента
- субъективные причины (низкая квалификация рабочего)
- погрешности заготовки
- погрешность режущего инструмента
- погрешность методов и средств измерений

126 Точностью обработки называют

- разность максимальных и минимальных размеров
- разность номинальных и действительных размеров
- разность между действительными и средними значениями размера или геометрического параметра
- соответствие действительных и номинальных размеров
- называют степень приближения действительных значений размеров и геометрических параметров обработанной поверхности требованиям чертежа и технических условий (их номинальным значениям).

127 Сколько режущих инструментов может применяться на одном технологическом переходе

- два
- три
- один
- сколько угодно
- зависимости от технических возможностей станка

128 выберите углеродистые инструментальные стали :

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

129 единичное производство – это:

- производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
- 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

130 стандартизация – это :

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

131 Расчётной осевой нагрузкой для удерживающего радиально-упорного подшипника является...

- усилие, возникающее в самом подшипнике

- осевая сила;
- радиальная сила
- окружная сила
- все осевые усилия, кроме того, что действует на подшипник

132 измерительная база – это :

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

133 размерная точность это :

- точность взаимного расположения поверхностей
- 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

134 допуск это:

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

135 шероховатость это :

- совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров .
- 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
- отношение радиальной составляющей силы резания к смещению лезвия инструмента

136 волнистость это :

- совокупность допусков , соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров
- периодически повторяющиеся возвышения с шагом , превышающим длину участка измерения
- 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

137 Волоку изготавливают из следующих материалов...

- алюминиевые сплавы
- бронза и латуни
- чугуны и латуни
- инструментальной стали, твердого сплава, технических алмазов
- магниевые сплавы

138 что такое красностойкость инструментального материала ?

- нет правильного ответа
- способность материала сохранить стойкость
- способность материала давать раскалённую стружку

- способность материала сохранить высокую твердость при высоких температурах
- способность материала не размягчаться

139 грубые погрешности создаются

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

140 случайные погрешности создаются :

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

141 систематические погрешности , возникающие закономерно создаются :

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

142 Как располагается делительная окружность отрицательного зубчатого колеса при ее нарезании рейкой?

- касается делительной прямой инструмента
- пересекает делительную прямую инструмента;
- пересекает делительную окружность инструмента.
- не касается делительной прямой инструмента
- не касается делительной окружности инструмента

143 Как располагается делительная окружность положительного зубчатого колеса при ее нарезании рейкой?

- касается делительной прямой инструмента
- пересекает делительную окружность инструмента.
- не касается делительной прямой инструмента
- не касается делительной окружности инструмента
- касается делительной окружности инструмента

144 Как располагается делительная окружность нулевого зубчатого колеса при ее нарезании рейкой?

- касается делительной прямой инструмента
- касается делительной окружности инструмента;
- пересекает делительную окружность инструмента
- не касается делительной прямой инструмента;
- не касается делительной окружности инструмента

145 Как располагается делительная окружность отрицательного зубчатого колеса при ее нарезании долбяком?

- касается делительной прямой инструмента

- пересекает делительную окружность инструмента
- не касается делительной прямой инструмента
- не касается делительной окружности инструмента
- пересекает делительную прямую инструмента

146 Как располагается делительная окружность положительного зубчатого колеса при ее нарезании долбяком?

- пересекает делительную окружность инструмента
- касается делительной окружности инструмента;
- касается делительной прямой инструмента
- не касается делительной окружности инструмента
- не касается делительной прямой инструмента

147 Как располагается делительная окружность нулевого зубчатого колеса при ее нарезании долбяком?

- касается делительной окружности инструмента;
- пересекает делительную окружность инструмента
- не касается делительной прямой инструмента;
- не касается делительной окружности инструмента ;
- касается делительной прямой инструмента

148 какие работы выполняют инструментальная мастерская ?

- станочных и слесарных операции
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- восстановление изготовленных и лепленных деталей сваркой
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- изготовления плавков запасных частей , инструментов и их термической обработки

149 узловая сборка , это

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

150 общая сборка , это :

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

151 законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей , это ;

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

152 Материал ремней выбирают в зависимости от...

- сцепных качеств, напряжения в ремне

- напряжения в ремне, условий работы
- условий работы
- напряжения в ремне
- сцепных качеств

153 буквой α_1 обозначается

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

154 Не металлическим материалом применяемая в машиностроении является

- пластмассы
- кирпич
- глина
- фарфор
- бумага

155 какие работы выполняют инструментально – раздаточная кладовая ?

- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- хromят материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные
- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах

156 Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля вала $\varnothing 45h14$ в условиях единичного производства

- штангенциркуль ШЦ I-125-0,1
- микрометр МК-75
- калибр – скобу $\varnothing 45h14$
- калибр – скобу $\varnothing 40h14$
- калибр – скобу $\varnothing 55h14$

157 При выборе параметров машин главными факторами являются:

- красивый цвет машины;
- дизайн машины
- масса машины
- высокая полезная отдача;
- размеры машины

158 какие работы выполняют инструментально – раздаточная кладовая ?

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- хromят материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные
- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур

159 какие работы выполняются при текущем ремонте ?

- регулировка механизмов
- все выше указанные

- устраняются мелкие неисправности
- наладка оборудования
- регулировка узлов

160 по формуле $T_o = L/nS$ определяется :

- 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
- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
- основное технологическое время при фрезеровании с минутной подачей

161 Вращение валов является устойчивым при числе оборотов больше критического не менее чем в ... раз

- 1,1
- 1,5.
- 1,4
- 1,2
- 1,3;

162 Вращение валов является устойчивым при числе оборотов меньше критического на ...

- 20%;
- 10%;
- 40%
- 35%
- 30%

163 Плавающая кулачково-дисковая муфта типа Ольдгейма относится к муфтам...

- упругим;
- жёстким;
- жестким, глухим
- упругим, глухим
- глухим

164 Перечислите показатели ремонтпригодности:

- интенсивность отказов
- средняя оперативная продолжительность планового текущего ремонта; средняя оперативная трудоемкость технического обслуживания;
- нет верного ответа
- средняя наработка до отказа;
- наработка.

165 Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля вала $\varnothing 45h14$ в условиях единичного производства

- микрометр МК-70
- штангенциркуль ЩЦ I-125-0,1
- микрометр МК-75
- калибр – скобу $\varnothing 45h14$
- калибр – скобу $\varnothing 45h15$

166 величина перемещения резца за один оборот детали это:

- подача при точении
- глубина резания

- уменьшение длины
- уменьшение диаметра
- скорость резания при точении

167 стружка сливная , скалывания и надлома может образоваться при:

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

168 резец , состоящий из режущей части и стержня , это:

- зензубель
- токарный резец
- фрезерный резец
- цековка
- зенкер

169 резец для обработки закругленных канавок это:

- фасонный токарный резец
- проходной токарный резец
- расточный токарный резец
- гантельный токарный резец
- подрезной токарный резец

170 резец для разделения заготовок это:

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

171 резец для обработки поверхностей сложной формы это:

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

172 резец для обработки наружных поверхностей это:

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

173 какой материал не используется для изготовления образивных кругов ?

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

174 токарные станки относятся :

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

175 Коническая резьба обладает лучшей...

- долговечности
- надежность
- прочностью.
- жёсткостью;
- уплотнением;

176 Установите последовательность сборки зубчатых передач

- нет правильного ответа
- все ответы правильные
- регулировка зацепления
- установка и закрепление колес на валу
- установка валов с колесами в корпус

177 круглая калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности , это ;

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

178 Валы, передающие только вращающие моменты, называют...

- коленчатыми и торсионными
- трансмиссионными;
- коленчатыми;
- торсионными.
- гибкими

179 Из ниже приведенных операциями свободной ковки относятся

- механическая обработка и сварка
- резка и полирование
- фрезерование и гибка
- шлифование и кручение
- осадка, гибка и рубка

180 Продукцией процесса ковка как называется ?

- трубами
- поковками
- отливками
- деталями
- сортаментом

181 Какие муфты можно включать на ходу при вращении ведущего вала, большой угловой скоростью?

- Всех
- Фланцевые;
- Фрикционные;
- Кулачковые.
- Не одного

182 Уменьшение диаметра шкива приводит к уменьшению...

- силы трения скольжения
- срока службы ремня
- напряжения от предварительного натяжения
- напряжения от центробежных сил
- окружной силы

183 . Газовое пламя получается при сгорании горючего газа в атмосфере ...

- сернистого газа
- аргона
- азота
- углекислого газа
- кислорода

184 В чем заключается роль стержней при производстве отливок

- В чем заключается роль стержней при производстве отливок
- расплавление металла
- удаление отливки из формы
- облегчение заливку металла
- уплотнение формовочного состава

185 Для чего применяются модели при изготовлении литейной формы?

- заливки металла в форму
- получения стержни
- смешивания формовочной смеси
- удаления отливки из формы
- с помощью которого в литейной форме получают отпечаток, соответствующий конфигурации и размером отливки

186 Разовые литейные формы изготавливают из ...

- горелой земли
- смеси песка, глины и различных добавок
- песка
- глины
- черной земли

187 Основные футеровочные материалы применяемые в металлургии делятся на:

- полукислые и основные
- горные породы и нейтральные
- карбонаты и сульфиды
- карбиды, карбонаты и сульфиды
- кислые, основные и нейтральные

188 Муфты с торцовой оболочкой и втулочно-пальцевая относятся к...

- глухим и упругим
- жестким, глухим

- упругим.
- жёстким;
- глухим

189 Применение металлокерамического вкладыша подшипника скольжения позволяет снизить расход смазки в...

- 6
- 10 раз
- 5 раз;
- 3 раза
- 8

190 В тихоходных подшипниках в качестве материала вкладыша рекомендуется принять...

- чугун;
- чугун;
- бронзу
- баббит.
- резин
- металлокерамические

191 Износостойкость вкладыша подшипника скольжения по отношению к цапфе должна быть...

- равной.
- выше;
- ниже;
- выше и равной
- ниже и равной

192 К недостаткам подшипников скольжения относятся...

- необходимость закалки и точной обработки цапф;
- большие габариты в радиальном направлении;
- точная обработка шипа
- опасность охлаждения
- шумность работы.

193 законченная часть технологического процесса , выполняемая на одном рабочем месте , это :

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

194 контроль качества шероховатости осуществляется ;

- с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок
- 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

195 Как называется звено рычажного механизма, которое может совершать полный оборот вокруг стойки?

- коромысло;
- кулиса.

- шатун
- ползун
- кривошип;

196 Как называется система тел, предназначенная для преобразования движения одного или нескольких твердых тел в требуемое движение других твердых тел?

- кинематическое соединение.
- механизм
- машина
- кинематическая пара
- кинематическая цепь

197 чему приводит уменьшение межцентрового расстояния цилиндрического зацепления с внешними зубьями?

- уменьшению передаточного отношения;
- увеличению угла зацепления
- увеличению передаточного отношения
- уменьшению начальной окружности;
- увеличению начальной окружности

198 Как называются соприкасающиеся окружности зубчатых колес зацепления, перекатывающиеся друг по другу без скольжения?

- окружность выступов зубьев;
- основная окружность.
- начальная окружность
- делительная окружность ;
- окружность впадин зубьев ;

199 Минимальный угол обхвата малого шкива клиновым ремнём равен в градусах...

- 120
- 150
- 135
- 145
- 130

200 Валы подвергаются действию моментов...

- крутящих;
- изгибающих;
- инерции сечения
- центробежных сил
- изгибающих и крутящих

201 Какой из видов технологических процессов имеет наибольшую детализацию (наиболее подробно отражает процесс изготовления детали)

- нет правильного ответа
- операционный
- маршрутно-операционный
- маршрутный
- все ответы верны

202 скорость перемещения обрабатываемой поверхности детали относительно резца в направлении главного движения, это:

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

203 расстояние между обработанной и обрабатываемой поверхностями , это :

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

204 из какого материала изготавливают стержни резцов ?

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

205 по формуле $t = D - d/2$ определяется

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

206 по формуле $V = \Pi D n / 1000$ определяется

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

207 Какое из перечисленных отклонений относится к отклонениям от правильной цилиндрической формы в продольном сечении

- овальность и огранка
- огранка и конусообразность
- конусообразность
- овальность
- огранка

208 наиболее низкая производительность возможна при :

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

209 Основным критерием расчёта валов на статическую прочность является напряжение...

- изгиба;

- эквивалентное;
- сжатия
- растяжения
- кручения

210 наиболее высокая точность изготовления деталей при

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

211 систематические постоянные погрешности создаются:

- непрерывным износом режущего инструмента или станка
- погрешностями станка , приспособления инструмента
- 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

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

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

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

- α
- δ
- φ_1
- φ
- γ

214 значения от -8 до $+25$ градусов может иметь угол:

- φ_1
- φ
- γ
- α
- δ

215 Штампы состоят изчастей

- порожних и заполненных
- малых и больших
- открытых и закрытых
- правых и левых
- верхних и нижних

216 В зависимости от типа штампа при горячей и объемной штамповке квалифицируются на способов...

- на отделяемых и не отделяемых штампах
- на разбираемых и не разбираемых штампах

- на сборных и не сборных штампах
- закрываемых и не закрываемых штампах
- штамповка в открытых и закрытых штампах

217 Что характеризует данное определение: «Деталь предназначена для поддержания установленных на ней шкивов, зубчатых колёс для передачи вращающего момента?»

- Ось;
- Муфта
- Резьба
- Балка.
- Вал

218 коэффициент закрепления операции для среднесерийного производства составляет:

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

219 при каком методе обработки достигается наименьший шероховатость ?

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

220 какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше ?

- нет правильного ответа
- выбор оборудования
- установление маршрута обработки
- определение режимов резания
- выбор заготовки

221 карта технологического процесса содержит :

- 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

222 операционная карта технологической документации содержит :

- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
- 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

223 маршрутная карта технологической документации содержит :

- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
- содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода

- содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
- описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям

224 комплекс это

- изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера :
- 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
- часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки

225 Вкладыши механизма подъёма груза с ручным приводом целесообразно изготавливать из...

- бронзы
- капрона
- резины
- баббит
- чугуна

226 Основным критерием расчёта подшипников скольжения является...

- напряжение изгиба
- удельное давление
- напряжение кручения;
- термоустойчивость.
- напряжение изгиба и кручение

227 процесс сборки состоит из:

- сборки элементов машины
- образования неразъёмного соединения
- подготовки деталей к сборке и сборочных операции
- образования разъёмного соединения
- сборки машины

228 действия по изменению формы , размеров и качества предметов производства , это :

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

229 проверка отклонений формы обработанной поверхности осуществляется ;

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

230 способность длительное время сохранять режущие свойства кромки в условиях трения называется :

- выносливость
- износостойкость
- теплоустойкость

- огнеупорность
- нет правильного ответа

231 01 коэффициент использования материала определяется как отношение ;

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

232 по формуле $t = D - d/2$ определяется

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

233 какой параметр режима резания определяется по формуле $V = \pi Dn/1000$?

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

234 Наименьший износ подшипников скольжения происходит при режиме трения...

- граничном;
- полужидкостном;
- жидкостном
- полусухом
- граничном,полужидкостном

235 Основным критерием работоспособности подшипников скольжения в условиях полужидкостного трения является...

- износостойкость
- нет правильного ответа
- прочность, долговечность
- долговечность.
- прочность;

236 Назовите основные назначения оборудования пищевой промышленности:

- все ответы верны
- подсчет и раскладка;
- обработка и подготовка;
- подготовка и выдача
- химическая обработка

237 Коэффициент использования материала определяется как отношение

- массы заготовки к массе детали
- массы детали к массе стружки
- массы детали к массе заготовки
- все ответы верны

нет правильного ответа

238 Наименование технологической операции присваивается в зависимости от

- времени на обслуживание рабочего места
- применяемого инструмента
- применяемого оборудования
- специальности рабочего
- времени

239 Формула $T = L \cdot i / S_m$ используется для определения

- применяемого оборудования
- применяемого инструмента
- времени на обслуживание рабочего места
- вспомогательного времени
- основного (машинного) времени

240 Условное обозначение допуска формы /O/ расшифровывается как

- отклонение от округлости
- отклонение от округлости и допуск сносности
- допуск сносности , отклонение от цилиндричности
- допуск сносности
- отклонение от цилиндричности

241 При сварке встык двух листов зазор между деталями должен быть не менее ...

- 0 мм
- 2 мм;
- 5 мм
- 4мм
- 6мм

242 какие работы выполняют местное – дефективное отделение?

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- ремонтирует натяжные валки прядильных , ленточных и ровничных машин
- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- хромают материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные

243 технологическая инструкция содержит

- содержит описание специфических приемов работы или методики ;контроля технологического процесса
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям
- 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

244 У жестких валов число оборотов...

- меньше и равно критического
- больше критического
- меньше критического
- равно критическому
- больше и равно критического

245 Цепная муфта рассчитывается по...

- износостойкости ,коэффициенту запаса прочности цепи
- прочности зубьев цепи;
- износостойкости;
- коэффициенту запаса прочности цепи;
- прочности зубьев цепи, износостойкости

246 Какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности

- в кокиль
- в песчаные формы
- все
- нет правильного варианта
- под давлением

247 Расчёт на прочность осуществляют в число этапов

- 5
- 1
- 2
- 4
- 3

248 Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

- сравнение поверхности с эталоном
- измерение с помощью интерферометра , сравнение поверхности с эталоном
- измерение с помощью двойного микроскопа
- сравнение поверхности с эталоном ,измерение с помощью микроскопа
- измерение с помощью интерферометра

249 какой из дефектов не относится к такому виду литейных дефектов , как искажение формы и размеров ?

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

250 При дефектовке деталей устанавливают

- химический состав материала деталей
- изменение положения деталей в механизме
- изменение размеров и формы деталей
- наличие внешних и внутренних дефектов
- все ответы верны

251 Какие используются основные способы смазывания трущихся поверхностей:

- ручной и автоматизированный
- широкопрофильный и длительный
- индивидуальный и централизованный;
- проточный и циркуляционный
- автоматизированный , длительный

252 Назовите основные причины возникновения дефектов деталей

- царапание;
- износ и коррозия
- воздействие окружающей среды
- царапание и коррозия
- деформация;

253 . Коэффициент использования материала определяется как отношение

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

254 Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля вала $\varnothing 45h14$ в условиях единичного производства

- штангенциркуль ШЦ I-125-0,1
- штангенциркуль ШЦ I-125-0,1
- калибр – скобу $\varnothing 45h14$
- калибр – скобу $\varnothing 55h14$
- микрометр МК-65

255 В каком документе содержится описание технологического процесса изготовления детали по всем операциям в технологической последовательности

- ведомость оснастки
- операционная карта механической обработки, ведомость
- ведомость оснастки, маршрутная карта
- маршрутная карта
- операционная карта механической обработки

256 В каком из вариантов указаны основные процессы производственного цикла?

- изготовление приспособлений
- Контроль деталей
- транспортировка
- термообработка
- механическая обработка, сборка

257 Технологический переход-это

- однократное перемещение инструмента относительно заготовки
- установка заготовки, смена режущего инструмента, переустановка заготовки и т.д.
- законченная часть технологической операции, состоящая из действия человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда
- законченная часть технологической операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой
- смена режущего инструмента

258 Назовите основные причины возникновения дефектов деталей:

- царапание и коррозия
- воздействие окружающей среды
- деформация
- царапание;
- износ и коррозия

259 шлифовальные станки относятся

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

260 Наиболее распространенный, деформируемый и упрочняемый термической обработкой алюминиевый сплав называется:

- сталь
- кремний
- дюралюминий
- кальций
- чугун

261 Зубчатые и цепные муфты относятся к...

- жёстким
- упругим;
- глухим и упругим
- глухим и жестким
- глухим;

262 квалитет это

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

263 После длительной работы в нормальных условиях смазки причиной нарушения работоспособности является...

- усталостное выкрашивание рабочих поверхностей.
- все ответы верны
- нет верного ответа
- разрушение сепараторов
- раскалывание тел качения

264 Металлокерамические вкладыши подшипников имеют по отношению к другим материалам высокую...

- хрупкость.
- пористость;
- стоимость
- жесткость
- прочность

265 В подшипниках скольжения, работающих в водной среде, рекомендуется использовать вкладыши из...

- пластмассы
- бронзы;
- чугуна;
- нет верного ответа
- спрессованной берёзы.

266 сборка это

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

267 Как повысить КПД цепной передачи?

- Создать значительное предварительное натяжение
- Улучшить условия смазывания шарниров
- Ликвидировать провисание цепи , улучшить условия смазывания подшипников
- Улучшить условия смазывания подшипников
- Ликвидировать провисание цепи

268 припуск для обработки поверхностей тел вращения , это :

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

269 совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхности это :

- качество
- шероховатость
- жесткость системы СПИД
- податливость
- волнистость

270 выявление микротрещин обработанной поверхности осуществляется ;

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

271 . контроль твердости обработанной поверхности осуществляется ;

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

272 Нагрузка, при которой долговечность подшипника качения составляет 1000000 оборотов называется...

- эквивалентной нагрузкой и динамической грузоподъемностью
- эквивалентной нагрузкой.
- динамической грузоподъемностью
- статической грузоподъемностью и динамической грузоподъемностью
- статической грузоподъемностью;

273 Шариковые радиальные подшипники осевую нагрузку...

- воспринимают в одном и обоих направлениях
- воспринимают

- не воспринимают
- воспринимают в обоих направлениях
- воспринимают в одном направлении

274 При частоте вращения меньше 1 мин⁻¹ подшипники качения подбирают по...

- износостойкости;
- долговечности;
- нет верного ответа
- долговечности и статической грузоподъемности
- статической грузоподъемности

275 Для тихоходных тяжёлых валов, при требуемых малом сопротивлении вращению и точности центровки валов, применяют подшипники...

- электромагнитные
- гидродинамические
- центровки валов, применяют подшипники...
- аэродинамические.
- гидродинамические,аэродинамические

276 Критическое значение коэффициента тяги для прорезиненных и кожаных ремней равно...

- 0,8.
- 0,4;
- 0,6;
- 0,7
- 0,5

277 Отношение диаметра малого шкива к толщине плоского прорезиненного ремня не должно быть меньше...

- 50
- 30
- 20
- 10;
- 40

278 по формуле $T_o = (L.i)^{1/n} S$ определяется

- основное технологическое время при фрезеровании с подачей на один зуб
- основное технологическое время при точении
- 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 фрезеровании с минутной подачей

279 Соответствие конструкции машины (детали) требованиям минимальной трудоёмкости и материалоёмкости носит название

- технологичность
- экономичность
- экономический эффект
- качество
- нет верного ответа

280 Физический срок службы технологического оборудования главным образом определяется:

- моральным старением модели машины
- ухудшением экологических характеристик и степенью износа его деталей

- ухудшением экологических характеристик
- степенью износа его деталей
- невозможностью полной автоматизации машины

281 Перечислите показатели ремонтпригодности:

- средняя оперативная трудоемкость технического обслуживания
- средняя наработка до отказа;
- наработка.
- интенсивность отказов
- средняя оперативная продолжительность планового текущего ремонта;

282 Основными исходными материалами для производства чугуна являются...

- шлак, кокс
- кварц, каменный уголь, металлическая стружка.
- железные руды, флюсы, топлива, огнеупорные материалы.
- шлак, кокс, строительные материалы.
- глина, железо, огнеупорные материалы

283 Назовите один из основных показателей смазочного масла:

- все ответы верны
- запах
- вязкость;
- цвет;
- температура

284 Основными критериями работоспособности передач трением являются

- все ответы верны
- тяговая способность передачи
- 2. долговечность ремня
- скорость работы
- прочность ремня

285 Вращающий момент на выходе редуктора...

- увеличивается
- нет правильного ответа
- уменьшается и увеличивается
- не изменяется
- уменьшается

286 Достоинством сварного шва является...

- нет правильного ответа
- хороший контроль качества шва
- хорошая работа при переменных нагрузках;
- экономия металла по сравнению с другими типами соединений
- обеспечивается прочность детали

287 подвижное разъемное соединение это :

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

288 При сварке встык двух листов зазор между деталями должен быть не менее ...

- 6мм
- 0 мм
- 2 мм
- 5 мм
- 4мм

289 Наиболее перспективным направлением в развитии конструирования соединений деталей машин является их...

- заклёпка;
- пайка;
- прессованием
- склеиванием
- сварка.

290 Процесс разрушения соединения проще контролировать в...

- заклёпочном соединении
- резьбовым соединением
- соединении склеиванием
- сварном соединении
- шпонном соединении

291 При сварке сложной составной конструкции присоединительные отверстия следует просверлить...

- в любое время
- после сварки
- до сварки
- во время сварки
- через некоторое время после окончания сварки

292 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

- массу деталей и вид нагружения
- вид и цикл нагружения.
- толщину деталей и массу деталей
- массу деталей;
- толщину деталей

293 Достоинством сварного шва является...

- нет правильного ответа
- хороший контроль качества шва;
- экономия металла по сравнению с другими типами соединений
- хорошая работа при переменных нагрузках;
- обеспечивается прочность детали

294 Сварное соединение «внахлёт» выполняют с помощью швов...

- угловых;
- нет правильного ответа
- угловых,стыковых
- любых.
- стыковых;

295 При качественном выполнении стыкового шва разрушение обычно происходит...

- в зоне термического влияния
- по сварному шву
- на стыке шва и детали
- в зоне термического влияния и по сварному шву
- нет правильного ответа

296 Основное требование при проектировании сварных конструкций – обеспечение...

- прочности соединяемых деталей;
- прочности растяжения детали
- равнопрочности шва и детали.
- прочности кручения детали
- прочности сварного шва;

297 Из перечисленных деталей назовите детали, которые относятся к группе детали – соединения?

- резьбы
- Валы;
- Подшипники;
- Шпонки
- Ремни

298 При сварке стальных изделий применяются ...

- латунные электроды
- медные электроды
- чугунные электроды
- стальные электроды
- алюминиевые электроды

299 характеризуйте сварочный электрод

- проволока без покрытия
- проволока с покрытием
- ролик
- подшипник
- арматура

300 Сварочные электроды изготавливают из....

- трубы
- вала
- арматуры
- швеллера
- проволоки

301 Бенардос при сварке использовал электрод

- угольный
- керамический
- стальной
- чугунный
- металлический

302 Кто впервые использовал дугу для сварки металлов?

- ньютон
- гербачев
- курбанов

- ломоносов
- бенардос

303 Кем было предложено явление электрического разряда и возможность его использования для расплавления металлов?

- эйлер
- петров
- иванов
- лахтин
- ломоносов

304 Барабанные станы служат для волочения ...

- швеллер
- проволоки
- зубчатые колеса
- арматура
- рельс

305 при каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности ?

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

306 на что указывает число 35 в обозначении сверлильного станка 2Н135 ?

- нет правильного ответа
- наибольший диаметр сверления
- наименьший диаметр сверления
- максимальную длину отверстия
- наибольший размер детали

307 рабочий ход это :

- рабочий ход это
- часть перехода , заключающая в однократном перемещении инструмента относительно заготовки изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
- изделие , изготовленное из однородного материала без применения сборочных операции
- изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии - изготовителе

308 неподвижное неразъемное соединение это :

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

309 предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства , это :

- технологическая операция
- изделия
- технологический переход
- технологический процесс

производственный процесс :

310 . железоуглеродистый сплав с содержанием углерода более 2, 14% называется :

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

311 осевой режущей инструмент для повышения точности формы отверстия и размеров отверстия и уменьшения шероховатости поверхности называется ;

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

312 изменению положения какой окружности колес зацепления приводит изменение межцентрового расстояния?

- окружность впадин зубьев ;
- окружность выступов зубьев;
- основная окружность.
- начальная окружность
- делительная окружность ;

313 Муфта с торцевой оболочкой рассчитывается по напряжениям...

- изгиба.
- среза;
- смятия;
- изгиба и среза
- изгиба и смятия

314 какие работы выполняют участок механизации трудоемких процессов ?

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- хромат материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные

315 Соответствие конструкции машины (детали) требованиям минимальной трудоёмкости и материалоемкости носит название

- нет верного ответа
- экономический эффект
- экономичность
- технологичность
- качество

316 Сварное соединение встык равных по толщине деталей может быть выполнено с помощью...

- стыковых швов
- стыковых швов и любых швов
- любых швов и угловых швов.

- угловых швов
- любых швов

317 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

- массу деталей и вид нагружения
- толщину деталей и массу деталей
- толщину деталей;
- массу деталей
- вид и цикл нагружения

318 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

- массу деталей и вид нагружения
- толщину деталей
- массу деталей;
- вид и цикл нагружения
- толщину деталей и массу деталей

319 При переменных нагрузках на сварной шов допускаемая нагрузка...v

- увеличивается;
- не меняется;
- уменьшается незначительно
- увеличивается незначительно
- уменьшается.

320 Сварное соединение «внахлёт» выполняют с помощью швов...

- нет правильного ответа
- угловых;
- стыковых;
- любых.
- угловых,стыковых

321 Ремонтпригодностью называется:

- нет правильного ответа
- способность конструкции работать в пределах заданных температур в течение заданного времени
- способность конструкции работать в заданном диапазоне режимов без недопустимых колебаний
- приспособленность изделия к предупреждению и обнаружению причин возникновения его отказов, повреждений
- способность конструкции работать в пределах заданных температур в течение неопределенного времени

322 Из какого материала изготавливают катки тяжело нагруженных проходных закрытых передач?

- Медь
- Сталь
- Чугун
- Из любого материала
- Бронза

323 Как называется звено рычажного механизма, образующее поступательную кинематическую пару со стойкой?

- шатун
- ползун
- кулиса
- коромысло

кривошип

324 резец для обработки торцовых поверхностей , это :

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

325 сверлильные станки относятся

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

326 В литейном производстве отливки получают ...

- заливкой жидкого металла в форму
- сношением металла
- изгибом металла
- кручением металла
- ковкой металла

327 сколько % составить стальной прокат от общего расхода металла в отделочном производстве ?

- 45 %
- 30 %
- 28 %
- 39 %
- 40 %

328 сколько % составить чугун от общего расхода металла в отделочном производстве ?

- 30 %
- 35 %
- 50 %
- 45 %
- 40 %

329 сколько % от расхода металла на технологические оборудования предприятия принимается на вспомогательные работы?

- 40%
- 10 %
- 15 %
- 20 %
- 30 %

330 сколько металл расходуется на ремонт в год одну жаккардовую машину ?

- 40 кг
- 25 кг
- 30 кг
- 35 кг
- 50 кг

331 сколько металл расходуется на ремонт в год одного ткацкой машины СТБ – 330 ?

- 60кг
- 70 кг
- 72 кг
- 75 кг
- 65 кг

332 сколько металл расходуется на ремонт в год одного ткацкой машины СТБ – 216 ?

- 65 кг
- 70 кг
- 72 кг
- 75 кг
- 60кг

333 сколько металл расходуется на ремонт одного ткацкого станка в год суконном производстве ?

- 150 кг
- 120кг
- 160 кг
- 130 кг
- 140 кг

334 совокупность различных профилей разных размеров как называется ?

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

335 В чем состоит новшество Славянова при ручной дуговой сварке?

- он предложил металлический электрод вместо угольного
- использовал медный электрод
- использовал серебряный электрод
- использовал алюминиевый электрод
- предложил железный электрод

336 По способу сварки дуговая сварка относится ...

- трением
- сварки плавлением
- контактная сварка
- холодная сварка
- ультразвуковая сварка

337 Температура столба электрической дуги достигает ...

- 6000° С
- 500° С
- 2500° С
- 1000° С
- 250° С

338 Для чего применяют технологический процесс сварки ?

- для производства металлов

- для получения неразъемных соединений
- для получения разъемных соединений
- для очистки из неметаллических соединений
- для добавки неметаллических включений

339 Из какой марки стали изготавливают волоку?

- СТ20
- СТ15
- СТ.40
- СТ.3
- У12А

340 Вал ротора электродвигателя является...

- жестким;
- торсионным;
- торсионным и жестким
- коренным и торсионным
- коренным;

341 какие изделия нецелесообразно получать порошковой металлургией ?

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

342 с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок осуществляется :

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

343 по формуле $P_z = C_p t^x S^y V^z$ определяется

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

344 Волочение при какой температуре осуществляется?

- при 700°С
- при отрицательных
- при комнатной (нормальной)
- при 500°С
- при -50°С

345 Как влияет обработка под давлением на прочности и твердости металлов?

- не влияет
- увеличивает прочность, уменьшает твердость
- уменьшается
- увеличивается

- уменьшает прочность, увеличивает твердость

346 Что означает цифра в углеродистой стали марки 30Л

- содержание количества углерода в десятых долях процента
 содержание количества углерода в стали в сотых долях процента
 предел прочности стали при растяжении
 предел прочности стали при изгибе
 содержание количество углерода в стали в процентах

347 Что означает "Л" в стали марки 30Л

- ковкость
 сталь относится для изготовления литья
 свариваемость
 жидкотекучость
 прочность

348 Из приведенных не относится к обработке металлов давлением

- прессование
 прокатка
 штамповка
 механическая обработка
 волочение

349 Литейным свойствам относится

- обрабатываемость
 ликвация
 твердость металла
 плотность
 свариваемость

350 Как называется заготовка получаемая заливкой расплавленного металла в литейную форму?

- отливка
 двухтавр
 рельс
 швеллер
 поковка

351 Если у потребителя сталь подвергается сварку, тогда сталь поставляется по...

- химическому составу
 химическому составу и механическим свойствам
 жаростойкости
 теплостойкости
 механическим свойствам

352 Если сталь у потребителя будет подвергаться горячей обработке, тогда сталь поставляется потребителю по...

- износостойкости
 коррозионной стойкостью
 механическим свойствам
 химическому составу и механическим свойствам
 химическому составу

353 При какой температуре плавится медь?

- 1500 °C
- 1083 °C
- 1539 °C
- 660 °C
- 1650 °C

354 В Мартеновских печах при выплавке стали топливом служит:

- мазут и газы
- кокс и мазут
- каменный уголь
- древесный уголь и газы
- подогретый воздух

355 Сущность конверторного способа производства стали.

- плавления стали с применением кокса
- окислением в вакууме
- получения стали окислением примесей продуванием кислорода
- получения стали применением в качестве топлива кокса
- плавление стали с применением в качестве топлива природного газа

356 Специальные чугуны применяют:

- для увеличения прочности чугуна
- для получения ковкого чугуна
- для раскисления и легирования стали
- для получения высокопрочного чугуна
- для получения серого чугуна

357 Литейный чугун применяется:

- для переработки его на сталь
- в машиностроении для получения чугунных отливок
- для получения чугуна аустенитной структурой
- для получения чугуна с шаровидным графитом
- для получения чугуна хлопьевидным графитом

358 Передельный чугун предназначен:

- для изготовления конструкции
- для переработки его в сталь
- для изготовления режущих инструментов
- для изготовления штампов
- для изготовления простых деталей

359 при каком значении коэффициент использования материала (КИМ) количество стружки, образующиеся в результате механической обработки заготовки, минимально?

- $K = 1$
- $K > 1$
- нет правильного ответа
- $K = 0$
- $K < 1$

360 Радиус какой окружности цилиндрического зубчатого колеса определяется по формуле $r = 0,5 m z$?

- делительной
- впадин зубьев;
- основной.
- начальной
- выступов зубьев;

361 Чему равна высота ножки зуба h_f нормального цилиндрического колеса? (m – модуль зубьев).

- 2,25m.
- 1,25m
- 0,5m
- 0,75m
- 1,0m
- 1,25m

362 Подшипники с воздушной или газовой смазкой применяют при оборотах валов свыше ... мин-1

- 5000;
- 3000;
- 9000;
- 8000;
- 10000.

363 К каким передачам относятся вариаторы?

- нет правильного ответа
- с переменным передаточным числом
- и с постоянным и с переменным передаточным числом
- все ответы верны
- с постоянным передаточным числом;

364 слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции , это :

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

365 минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции , это :

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

366 совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия , это :

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

367 для улучшения механической обработки углеродистой стали необходимо :

- нет правильного ответа

- отжигать
- закалить
- остужать
- насыщать углеродом

368 легирующие элементы как влияют на обрабатываемость стали ?

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

369 железоуглеродистый сплав с содержанием углерода до 2, 14% называется :

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

370 какой из методов определение припусков на механическую обработку дает более объективный результат ?

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

371 Какой метод относится к механическому статическому испытанию ?

- определение твердости
- НЕТ ВЕРНОГО ОТВЕТА
- определение проницаемости
- определение твердости
- определение частоты
- определение температуры плавления

372 Как называется звено рычажного механизма, которое может совершать только неполный оборот вокруг стойки?

- кулиса.
- шатун
- ползун
- коромысло
- кривошип;

373 изменению какого параметра приводит изменение межцентрового расстояния цилиндрического зубчатого зацепления с неподвижными осями колес?

- модуля зубьев
- передаточного отношения
- угла зацепления;
- толщины зубьев по делительной окружности
- шага зубьев

374 При частоте вращения больше 1 мин-1 подшипники качения подбирают по...

- износостойкости
- динамической грузоподъёмности
- нет правильного ответа
- статической грузоподъёмности и износостойкости
- статической грузоподъёмности

375 для обработки отверстий и придания им правильной формы , используются :

- развертка
- калёвка
- зензубель
- сверло
- зенкер

376 к какой группе относятся сверлильные станки:

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

377 какой инструмент используется для образования отверстий в сплошном материале:

- зензубель
- сверло
- зенкер
- развертка
- калёвка

378 какой инструмент используется для обработки отверстий и и придания им правильной формы

- зенкер
- калёвка
- зензубель
- сверло
- развертка

379 При оформлении комплекта документации на технологический процесс механической обработки в операционной карте не указывают

- данные о квалификации исполнителя
- содержание переходов и данные о квалификации исполнителя
- режимы резания и содержание переходов
- режимы резания
- содержание переходов

380 какие работы выполняют электроремонтная мастерская ?

- обслуживание и ремонт внекорпусных и внутрикорпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- хромают материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные
- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах

381 Косой шов применяется...

- для экономии электродов

- для увеличения прочности шва
- для увеличения прочности детали
- исходя из эстетических соображений
- для обеспечения равной прочности детали и шва

382 Форма разделки кромок шва зависит от...

- марки стали
- марки электрода
- марки стали и толщины
- марки электрода и стали
- толщины детали.

383 При выполнении шва внахлестку при толщине деталей длина нахлеста должна быть не менее...

- 2δ
- δ
- $2,5\delta$
- 4δ
- 3δ

384 Вал ротора электродвигателя является...

- торсионным и жестким
- коренным.
- жестким;
- торсионным;
- коренным и торсионным

385 технологический процесс – это :

- законченная часть операции , характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
- 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

386 по формуле $M_k = (P_z D_{заг})^2$ определяется :

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

387 Какой из методов нормирования предусматривает выполнение расчётов по соответствующим нормативам

- расчётном – аналитическим методом
- исследовательски – аналитическим методом
- все ответы верны
- нет правильного ответа
- опытно – статистическим методом

388 наиболее высокая производительность возможна при

- среднесерийном производстве
- массовом производстве

- крупносерийном производстве
- мелкосерийном производстве
- единичном производстве

389 высокая квалификация рабочих не требуется при :

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

390 высокая квалификация рабочих необходима при

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

391 принцип совмещения баз заключается :

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

392 технологический переход – это :

- 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

393 производственный процесс – это :

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

394 значения от 6 до 12 градусов может иметь угол

- γ
- ϕ_1
- δ
- α
- ϕ

395 Прессование выполняют методом ...

- правым и левым
- прямым и обратным
-) параллельным и горизонтальным
- горизонтальным и вертикальным

- нижним и верхним

396 опытно статический метод определения норм времени на операцию принимается :

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

397 групповой технологический процесс это :

- технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
 технологический процесс , относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения
 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
 унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков

398 значение $K_{3.0}$ от 20 до 40 характерно для

- массового производства
 мелкосерийного производства
 единичного производства
 среднесерийного производства
 крупносерийного производства

399 значение $K_{3.0} = 1$ характерно для

- крупносерийного производства
 массового производства
 единичного производства
 мелкосерийного производства
 среднесерийного производства

400 коэффициент закрепления операции для массового производства составляет:

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

401 коэффициент закрепления операции для крупносерийного производства составляет:

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

402 коэффициент закрепления операции для мелкосерийного производства составляет:

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

- К_3.0 от 1 до 10
- К_3.0 от 10 до 20

403 Как называется смеси применяемые при изготовлении разовых литейных форм?

- облицовочные
- формовочные
- модельные
- уплотнительные
- наполнительные

404 соединение , которое можно разобрать без повреждения деталей , это:

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

405 погрешность настройки станка выявляют :

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

406 погрешность изготовления режущего инструмента выявляют :

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

407 методсравнения с другой подобной работой это :

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

408 метод на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня это :

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

409 Какой параметр является базовым для расчёта цепной передачи?

- Диаметр валика;
- Длина цепи
- Шаг цепи
- Ширина цепи;
- Диаметр и ширина валика

410 Поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек осуществляется :

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

411 при среднесерийном производстве:

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

412 Качество продукции предприятия может быть улучшено в следствие:

- экологической ситуации
- предпочтений коллектива и желания потребителя
- предпочтений коллектива
- авторитарного стиля руководства
- желания потребителя

413 Какой из показателей характеризует массовое производство

- годовой объём выпуска деталей
- все ответы верны
- нет правильного ответа
- количество деталей в партии
- такт выпуска

414 Выбери правильный порядок нумерации последовательности выполнения технологических операций

- 1,2,3,...
- 005,010,015,.....
- 4,8,12
- 004,008,012
- 10,20,30,....

415 Время на обслуживание рабочего места определяется как процент от

- вспомогательного времени
- основного времени , оперативного времени
- основного времени , вспомогательного времени
- оперативного времени
- основного времени

416 При каком методе обработки достигается наибольшая точность

- черновое точение и чистовое шлифование
- черновое точение и притирка
- притирка
- чистовое шлифование
- черновое точение

417 Символ, проставляемый на карте эскизов, расшифровывается как

- 3-х кулачковый патрон
- поводковый патрон
- люнет
- нет правильного ответа
- все ответы верны

418 При каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности (наименьшая шероховатость)

- чистовое шлифование, чистовое точение
- чистовое точение ,притирка
- чистовое точение
- чистовое шлифование
- притирка

419 Производственный процесс –это

- действия по изменению формы детали
- изготовление и ремонт изделий
- совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изде
- изготовление деталей на машиностроительном заводе
- действие на сверление детали

420 Какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности

- нет верного ответа
- под давлением
- в кокиль
- в кокиль, в песчаные формы
- в песчаные формы

421 Наименование технологической операции присваивается в зависимости от

- вспомогательного времени
- основного времени
- применяемого оборудования
- применяемого инструмента
- специальности рабочего

422 Время на обслуживание рабочего места определяется как процент от

- вспомогательного времени
- основного времени
- специальности рабочего
- оперативного времени
- применяемого инструмента

423 Какое из перечисленных отклонений относится к отклонениям от правильной цилиндрической формы в продольном сечении

- огранка
- нет верного ответа
- овальность,огранка
- овальность
- конусообразность

424 . Какая из технологических баз лишает деталь 2-х степеней свободы

- опорная
- установочная
- направляющая
- направляющая, опорная
- опорная, установочная

425 Припуски на механическую обработку расчётно-аналитическим методом

- измеряют в процессе обработки
- назначают по таблицам, рассчитывают по формулам
- назначают по таблицам
- измеряют в процессе обработки, назначают по таблицам
- рассчитывают по формулам

426 Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля отверстия $\varnothing 20\text{ H7}$ в условиях среднесерийного производства

- микрометр МК- 50
- калибр – пробку $\varnothing 20\text{ H7}$
- микрометр МК- 40
- штангенциркуль ШЦ I-125-0,1
- штангенциркуль ШЦ I-120-0,1

427 Какой из методов нормирования предусматривает выполнение расчётов по соответствующим нормативам

- исследовательски – аналитическим методом
- опытно – статистическим методом
- аналитическим методом
- статистическим методом
- расчётно – аналитическим методом

428 Для какого производства коэффициент закрепления операций $K_{з0} = 1$

- серийное, единичное
- единичное
- серийное
- массовое
- серийное, массовые

429 при массовом производстве

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

430 завершающая стадия производства машины , это :

- подвижное неразъёмное соединение
- сборка
- неподвижное разъёмное соединение
- подвижное разъёмное соединение
- неподвижное неразъёмное соединение

431 Какой из методов определения припусков на механическую обработку даёт более объективный результат

- опытно-статистический
- статический
- аналитический
- табличный
- расчётно-аналитический

432 от чего зависит состав и объем производственной предприятия ЦРМ ?

- От состава оборудования предприятия
- подсобных служб предприятия
- все выше указанные
- учреждений предприятия
- От количества оборудования предприятия

433 буквой R_x обозначается

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

434 Причинами отказа могут быть...

- это событие появления неисправности.
- появление неисправностей.
- это ошибки проектирования
- это ошибки проектирования, производства, ремонта, старения и нарушения правил эксплуатации
- это процесс появления неисправности.

435 Из предложенных вариантов выберите данные, не являющиеся основными При проектировании технологического процесса должны быть известны следующие исходные данные

- технические требования на изготовление детали, определяющие требования точности и качества обработки, а также возможные особые требования (твердость, структура материала, термическая обработка, балансировка, подгонка по массе, гидравлические испытания и т. д.).
- рабочие чертежи детали и сборочной единицы, в которую она входит
- данные о наличии оборудования или о возможности его приобретения.
- количество рабочих для выполнения изделия
- программное задание и срок, в течение которого должна быть выполнена программа выпуска деталей.

436 сколько металл расходуется в год на 1000 предельных верстки в камвольном предприятии ?

- 2000 кг
- 2400 кг
- 2100 кг
- 2200 кг
- 2300 кг

437 конструктивная материалоемкость – это :

- 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

438 технологическая материалоемкость – это :

- степень использования материала заготовки при изготовлении детали

- обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации
- затраты конструктивных материалов на единицу мощности
- обобщение конструктивных решений, зафиксированных в государственных стандартах
- обобщение конструктивных решений в виде внутрив заводских нормалей

439 основная конструкторская база – это :

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

440 Длинные составные валы называют...

- трансмиссионными;
- гибкими;
- коленчатыми и торсионными
- гибкими и трансмиссионными;
- коренными.

441 Основным критерием расчёта валов на усталость является...

- напряжение изгиба
- коэффициент запаса прочности.
- напряжения растяжения
- напряжения сжатия
- угол закручивания;

442 Основным критерием расчёта валов на статическую прочность является напряжение...

- эквивалентное;
- изгиба
- кручения
- растяжения
- сжатия

443 Основным критерием проектного расчёта валов является расчёт по пониженным значениям напряжений...

- изгиба;
- сжатия
- растяжения
- изгиба и кручения
- кручения;

444 принцип постоянства баз заключается

- в использовании центральных гнезд в качестве баз
- 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

445 коэффициент закрепления операции для единичного производства составляет:

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

- К3.0 от 1 до 10
- К3.0 от 20 до 40

446 экономический расчет приспособления предусматривает :

- выявление целесообразности изготовления приспособления и его использование
- проверку правильности расположения опор, упоров, зажимов, выполнения правил шести точек
- проверку возможности закрепления заготовки определение усилий зажимных устройств
- проверку размеров исключаящих поломку деталей приспособления под действием сил зажима и резания
- уточнение размеров и расположения базирующих устройств приспособления

447 метод определения основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени на основе расчетных данных это :

- определения норм времени на операцию на основе хронометража
- 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

448 определения норм времени на операцию на основе хронометража производится :

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

449 как называется унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков

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

450 единичный технологический процесс это:

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

451 значение К_3.0 от 10 до 20 характерно для :

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

452 Как классифицировать фрикционные передачи по принципу передачи движения и способу соединения ведущего и ведомого звеньев?

- Зацеплением;
- Нет верного ответа
- Все ответы верны
- Трением с непосредственным контактом
- Передача с промежуточным звеном

453 карта эскизов технологической документации содержит :

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

454 К достоинствам подшипников скольжения относятся...

- хорошая работоспособность при высоких частотах вращения валов
- лучшие условия взаимозаменяемости
- невысокие требования к точности
- хорошая работоспособность при низких частотах вращения валов
- меньший расход смазки

455 соединение с подвижной посадкой , это :

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

456 03соединение, которое нельзя разъединить без повреждения деталей . это :

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

457 подвижное неразъемное соединение это :

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

458 метод на основе исследования продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении это :

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

459 улучшенная структура металла получается в заготовках полученных :

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

460 Грузоподъёмность роликовых подшипников по сравнению с шариковыми...

- меньше равно
- одинакова
- меньше
- больше;
- больше равно

461 Общее передаточное отношение многоступенчатого последовательного привода равно...

- сумме передаточных отношений всех ступеней
- передаточному отношению последней ступени
- передаточному отношению промежуточной ступени
- передаточному отношению первой ступени
- произведению передаточных отношений всех ступеней;

462 Передаваемая мощность на выходе редуктора...

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- увеличивается и уменьшается

463 Частота вращения на выходе редуктора...

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- увеличивается и уменьшается

464 Исключить проскальзывание в ременной передаче можно используя...

- автоматическое регулирование натяжения;
- плоский ремень
- круглый ремень
- зубчатый ремень.
- поликлиновой ремень;

465 при единичном производстве

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

466 буквой R_u обозначается

- угловая составляющая сила резания

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

467 буквой P_z обозначается :

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

468 какое название соответствует обозначению P_z

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

469 буквой R обозначается

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

470 Какая из технологических баз лишает деталь 2-х степеней свободы

- опорная
- установочная
- опорная ,установочная
- установочная ,направляющая
- направляющая

471 Какая организационная форма сборки обеспечивает наибольшую производительность труда, наименьшую себестоимость; применяется в массовом производстве?

- стационарная непоточная
- стационарная поточная
- поточная подвижная
- поточная замкнуто подвижная
- непоточная подвижная

472 Какое из перечисленных отклонений относится к отклонениям от правильной цилиндрической формы в поперечном сечении

- овальность
- все ответы верны
- бочкообразность
- конусообразность
- нет правильного ответа

473 в какой предприятие относится ЦРМ в состав которых входит 50 и более металлорежущих станков ?

- мелкого и среднего

- мелкого
- среднего
- крупного
- особо крупного

474 в какой предприятие относится ЦРМ в состав которых входит 25 -50 металлорежущих станков ?

- среднего
- мелкого
- мелкого и среднего
- особо крупного
- крупного

475 в какой предприятие относится ЦРМ в состав которых входит 15 - 25 металлорежущих станков ?

- мелкого
- особо крупного
- мелкого и среднего
- крупного
- среднего

476 в какой предприятие относится ЦРМ в состав которых входит 10 – 15 металлорежущих станков ?

- мелкого и среднего
- мелкого
- среднего
- крупного
- особо крупного

477 что входит в задачу ЦРМ ?

- обеспечение основного текстильного оборудования предприятия немассовыми запасными частями
- обеспечение вспомогательного текстильного оборудования предприятия немассовыми запасными частями
- ремонт коммуникации
- ремонт внутрифабричного транспорта
- все выше указанные

478 Планово-предупредительный ремонт проводится:

- через определенное время эксплуатации оборудования
- в случае сильного износа машины
- степенью износа его деталей
- когда появилось время
- после выхода того или иного механизма машины из строя;

479 Какой из методов литья позволяет получать заготовки простой формы с плоской поверхностью

- в оболочковые формы , в землю
- в землю
- в оболочковые формы
- центробежное
- центробежное, в оболочковые формы

480 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

- все ответы верны
- определение режимов резания
- установление маршрута обработки
- выбор заготовки

нет правильного ответа

481 Соответствие конструкции машины (детали) требованиям минимальной трудоёмкости и материалоемкости носит название

- экономичность
- технологичность
- экономический эффект, технологичность
- экономичность, технологичность
- экономический эффект

482 . Каким символом на карте эскизов обозначают люнет

- ∞
- Δ
- Э
- V
- ∅

483 Что означает r_{i-1} в формуле для определения минимального припуска на механическую обработку деталей

- высота неровностей
- высота неровностей , пространственные отклонения
- высота неровностей, глубина дефектного слоя
- пространственные отклонения
- глубина дефектного слоя

484 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

- нет правильного ответа
- выбор заготовки
- установление маршрута обработки
- определение режимов резания
- выбор материала

485 . Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

- измерение с помощью интерферометра
- измерение с помощью интерферометра , измерение с помощью интерферометра
- измерение с помощью микроскопа
- измерение с помощью двойного микроскопа
- сравнение поверхности с эталоном

486 . Как называется способ получения заготовки при котором металл пропускается между вращающимися валками?

- шлихтование
- прокат
- волочение
- шлифование
- просверление

487 При каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности (наименьшая шероховатость)

- чистовое точение , притирка
- чистовое шлифование, притирка
- чистовое точение

- чистовое шлифование
- притирка

488 Какой из методов литья позволяет получать заготовки простой формы с плоской поверхностью

- в оболочковые формы
- в землю
- в оболочковые формы, в землю
- центробежное, в оболочковые формы
- центробежное

489 Коэффициент использования материала определяется как отношение

- массы детали к массе стружки
- массы заготовки к массе детали
- массы заготовки к массе детали, массы детали к массе заготовки
- массы детали к массе стружки, массы заготовки к массе детали
- массы детали к массе заготовки

490 По какой из формул определяют штучно-калькуляционное время выполнения операции

- $T = (T_{оп} + T_{об} + T_{отл}) / g$
- $T = L \cdot i / S_m$
- $T = (T_{оп} - T_{об} + T_{отл}) / g$
- $T = T_{шт} - T_{пз} / n$
- $T = T_{шт} + T_{пз} / n$

491 Принцип совмещения баз предусматривает совмещение

- измерительной и установочной базы
- установочной и направляющей базы, измерительной и установочной базы
- направляющей и измерительной базы, установочной и направляющей базы
- направляющей и измерительной базы
- установочной и направляющей базы

492 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

- определение режимов резания, выбор материала
- определение режимов резания
- установление маршрута обработки
- выбор заготовки
- выбор заготовки, определение режимов резания

493 описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям содержит :

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

494 отрезок конструкционного материала обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке, это ;

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

- исходная заготовка

495 серебрянка – это :

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

496 Для получения проволоки в качестве инструмента применяется...

- волока-филеры
 молотка
 сверла
 кусачки
 резцы

497 Какие способы применяющий при разливке стали ?

- перерывистом способом
 в изложницы сверху, в изложницы сифоном, непрерывной разливки
 в изложнецы сифоном
 в изложницы центробежной силой разливки
 под давлением

498 Как называется отношение диаметра делительной окружности колеса к числу ее зубьев z ?

- толщина зубьев
 ширина впадин зубьев
 линия зацепления
 модуль;
 шаг;

499 какие работы выполняют слесарные – механические мастерская?

- станочных и слесарных операции
 восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
 изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
 отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
 изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки

500 Что называется шагом резьбы?

- Расстояние между двумя одноимёнными точками двух рядом расположенных витков резьбы;
 Расстояние между одноимёнными точками резьбы одной и той же винтовой линии
 Расстояние между одноимёнными точками резьбы разной винтовой линии
 Расстояние между двумя одноимёнными точками двух рядом расположенных витков резьбы и на растяжение
 На растяжение и смятие

501 лезвийный инструмент для обработки с вращательным главным движением резания без изменения радиуса траектории этого движения и хотя бы с одним движением подачи , направление которого не совпадает а осью вращения называется :

- резец
 фреза
 нет правильного ответа
 зенкер

- сверло

502 . какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов

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

503 Как называется машина, преобразующая любой вид энергии в механическую?

- информационная машина
 транспортная машина
 технологическая машина
 генератор;
) двигатель;

504 какие рабкакые работы выполняют жестяная мастерская ?

- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
 вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого
 капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли
 поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
 изготовление пластических деталей

505 какие работы выполняют участок механизации трудоемких процессов ?

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
 обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
 ремонтирует натяжные валки прядильных , ленточных и ровничных машин
 хромат материалы , восстановление деталей
 изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные

506 Основным критерием расчёта подшипников скольжения является...

- напряжение кручения
 напряжение изгиба и кручение
 напряжение изгиба
 термостойчивость.
 удельное давление;

507 какой резец предназначен для обработки внутренних поверхностей ?

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

508 для обработки отверстий, предварительно расточенных или обработанных зенкером , используется :

- зенкер
 сверло
 развертка

- зензюбель
- калёвка

509 отрезки проката, поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой , это ;

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

510 отрезок из конструкционного материала подготовленный к механической обработке , это ;

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

511 какие работы выполняют слесарные – механические мастерская?

- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
-) изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки
- станочных и слесарных операции
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений

512 Что означает T_i-1 в формуле для определения минимального припуска на механическую обработку деталей

- высота неровностей
- нет правильного ответа
- все ответы верны
- пространственные отклонения
- глубина дефектного слоя

513 При оформлении комплекта документации на технологический процесс механической обработки в операционной карте не указывают

- режимы резания
- содержание переходов
- нет верного ответа
- содержание переходов, режимы резания
- данные о квалификации исполнителя

514 Назовите компенсирующие муфты.

- Все ответы верны
- Кулачковые
- Фрикционные;
- Фланцевые;
- Нет правильного ответа

515 Основным критерием работоспособности крепёжных резьб является...

- теплоемкость
- долговечность
- жёсткость;

- износостойкость;
- прочность

516 По типу сварного соединения электро-контактную сварку различают ...

- ультразвуковую
- стыковую, точечную, рельефную, роликовую
- стыковую электродуговую
- стыковую газопламенную
- плазменную

517 Какому способу относится электро-контактная сварка ?

- термическая
- термомеханическая
- термохимическая
- химическая
- механическая

518 Контактной сварке относятся...

- роликовая
- плазменная
- лазерная
- электролчевая
- электрошлаковая

519 . Какой метод из нижеприведенных относится к контактной сварке ?

- точечная сварка
- дуговая сварка
- электрошлаковая сварка
- газовая сварка
- сварка под флюсом

520 Как проводится контактная сварка ?

- нагревом и пластическом деформированием металла в месте контакта
- охлаждением металла
- ковкой металла
- изгибом металла
- кручением металла

521 Для сварочных работ кислород получают из...

- углекислого газа
- речной воды
- сернистого газа
- сульфида водорода
- воздуха

522 . какие работы выполняют кузнечно – термическая мастерская ?

- станочных и слесарных операции
- восстановление изготовленных и лепленных деталей сваркой
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей

523 подшипники качения , это :

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

524 неподвижное разъемное соединение это

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

525 осевой режущей инструмент для повышения точности формы отверстия и увеличение его диаметра называется ;

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

526 осевой режущей инструмент для образования отверстия в сплошном материале и увеличения диаметра имеющегося отверстия называется ;

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

527 Основное требование при проектировании сварных конструкций – обеспечение...

- прочности соединяемых деталей;
- прочности сварного шва;
- равнопрочности шва и детали.
- прочности растяжения детали
- прочности кручения детали

528 Какой метод относится к динамическому испытанию?

- определение пластичности
- определение ударной вязкости
- определение твердости
- определение прочности
- определение жидкотекучести

529 к какой группе относятся фрезерные станки:

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

530 какой резец предназначен для обработки торцовых поверхностей ?

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

531 какие работы выполняют термическая мастерская ?

- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки
- станочных и слесарных операции

532 какие работы выполняют сварочная мастерская ?

- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- станочных и слесарных операции
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений

533 какие работы выполняют термическая мастерская ?

- станочных и слесарных операции
- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки

534 какие работы выполняют кузнечной – термическая мастерская ?

- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- станочных и слесарных операции
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой

535 Муфта упругая втулочно-пальцевая допускает угловое смещение (скручивание) соединяемых валов относительно друг друга в пределах...

- 5 градуса
- 2 градуса;
- 1 градус;
- 3 градуса
- 4 градуса

536 какие работы выполняют сварочная мастерская ?

- восстановление изготовленных и леченных деталей сваркой
- станочных и слесарных операции
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений

537 Прямые валы выполняют ступенчатыми, так как они...

- наиболее технологичны
- соответствуют балкам равного сопротивления изгибу;

- имеют наименьшие напряжения при изгибе
- соответствуют балкам равного сопротивления растяжению
- имеют наименьшие напряжения при кручении.

538 промежуточная заготовка – это :

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

539 исходная заготовка – это :

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

540 минимальный припуск – это

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

541 При монтаже валов машины наилучшая компенсация их несносности достигается:

- самоустановкой
- все ответы верны
- путем применения муфт
- за счет деформации элементов
- саморегулировкой

542 Монтаж технологического оборудования начинается:

- со смазки всех трущихся пар;
- по желанию руководителя
- по желанию руководителя и с рас консервации оборудования
- с расконсервации оборудования
- непосредственно после подготовки фундамента

543 какие работы выполняют трубопроводная мастерская ?

- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого
- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- изготовление пластических деталей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли

544 сколько металл расходуется на ремонт одного ткацкого станка в год в льняной промышленности ?

- 145 кг
- 160 кг
- 150 кг
- 155 кг
- 140 кг

545 сколько металл расходуется в год на 1000 предельных верстки в льняной промышленности ?

- 1700 кг
- 1500 кг
- 1600 кг
- 1550 кг
- 1650 кг

546 При каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности (наименьшая шероховатость)

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

547 сколько металл расходуется в год в суконном производстве на одно , двух , трехпрочный аппарат ?

- 2300 кг
- 2400 кг
- 2000 кг
- 2100 кг
- 2200 кг

548 каким процессом получается качественные стали ?

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

549 как влияет обработка под давлением на прочность и твердость металлов ?

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

550 Из ниже приведенных какое изделие получается методом прокатки?

- чугунные трубы
- листы
- зубчатое колесо
- шкивы
- цепь

551 В чем отличается высота электропроводимости металлов?

- наличие внутренних электронов
- наличием свободно перемещающихся электронов кристаллической решетке

- меньшим количеством электронов внешних оболочках
- изменением кристаллической решетки
- наличие внешних электронов

552 По производительностью чем отличаются штамповка отливки?

- не различаются
- большей производительностью
- производительность штамповки равны нулю
- штамповка менее производительна
- не возможно сравнит

553 сколько режущих инструментов может применяться на одном технологическом переходе ?

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

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

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

555 Сущность процесса волочение

- заготовку протягивают через постепенно сужающиеся отверстие в инструментах
- при обработке металла ударным воздействием инструмента
- штамповка металла
- плавление металла
- уменьшение прочности металла

556 Процессы обработки металлов давлением основаны на использовании ... Металла

- прочности
- пластичности
- тепло проводимости
- твердости
- ликвации

557 Стали 10X18H9ТЛ имеютя Легирующие элементы

- ниобий, ванадий, хром
- хром, никель, титан
- ванадий, калиум, марганец
- бор, хром, титан
- марганец, никель, ванадий

558 Сталь марки 10X18H9ТЛ содержит.... процента титана

- 1,0%
- 0,1%
- 9%
- 10%
- 18%

559 Сталь марки 10X18H9ТЛ содержит... процента никеля

- 10%
- 9%
- 18%
- 1,0%
- 0,1%

560 Сталь марки 10X18H9ТЛ содержит...

- 18%
- 10%
- 9%
- 0,1%
- 1,0%

561 обработки металлов давлением основана на :

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

562 процессы обработки металлов давлением подразделяется на сколько видов ?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

563 Основным элементом влияющий на свариваемость металлов и сплавов является ...

- химический состав не влияет на свариваемость металлов
- вольфрам
- углерод
- фосфор
- хром

564 Из приведенных относится к обработке металлов давлением

- штамповка
- резание
- фрезеровка
- шлифовка
- сверление

565 Углеродистые стали по качеству как классифицируются?

- высококачественные и легированные
- обыкновенные, качественные и высококачественные стали
- обыкновенные и легированные
- обыкновенные и качественные
- обыкновенные

566 Как классифицируются углеродистые стали по содержания углерода?

- малоуглеродистые, среднеуглеродистые и высокоуглеродистые

- феррито-аустенной структурой
- высокотвердые и безуглеродистые
- малолегированные и среднелегированные
- мелкозернистый мартенситной структурой

567 Дефекту литья относятся

- усадочная раковина
- кристаллизация металла
- разрушение кристаллической решетки
- аллотропия
- плавление металла

568 К специальному виду литья не относится ...

- литье по выплавляемым модулям
- разливка сверху
- Литье под давлением
- литье в кокиль
- центробежное литье

569 . К специальному виду литья относится...

- литье в оболочковых формах
- разливка в изложницы
- нет верного ответа
- ручная разливка
- машинная разливка

570 специальному виду литья относится...

- литье по выплавляемым моделям
- машинная разливка
- ручная разливка
- разливка снизу
- разливка сверху

571 К специальному виду литья относится...

- разливка сверху
- машинная разливка
- ручная разливка
- разливка сифоном
- литье под давлением

572 Из ниже перечисленных относятся к специальному виду литья

- сифонная разливка
- непрерывное литье
- ручная разливка
- центробежное литье
- разливка сверху

573 Для чего применяется литниковая система

- для удаления отливки из формы
- для охлаждения металла
- для подведения в форму расплавленного металла
- для нагрева металла

- для расплавления металла

574 Если сталь используют для изделий, которые не подвергают горячей обработке, тогда стали поставляют потребителю по...

- механическим свойствам
 химическому составу и по механическим свойствам
 прочностным свойствам
 коррозионностойкости
 химическому составу

575 В зависимости от содержания углерода стали разделяются на группы:

- низкоуглеродистый, среднеуглеродистый и высокоуглеродистый
 маршенистной структурой
 безуглеродистые и легированные
 феррито-аустенитной структурой
 легированные и коррозионностойкие

576 Широко применяемый в литом виде алюминиевыми сплавами являются:

- сульфиды
 силумины
 криолиты
 бокситы
 магнезиты

577 Чем отличает Томасовский конвертерный процесс плавки стали от бессемерской:

- в качестве нихши применяется стальной лом
 простотой технологии выплавки стали
 не возможность удаления из чугуна фосфора
 в качестве флюса применяется кислых флюсов
 внутри конвертер выложен основным огнеупорным кирпичным

578 В какой печи выплавляются качественные стали

- индукционная
 доменная
 электродуговая
 конвертер
 мартеновская

579 В электродуговых печах в качестве источника теплоты используются:

- электроэнергии и мазут
 древесный уголь
 электрическую дугу
 мазут
 природный газ

580 Способы производства стали

- в печах электросопротивления
 кислородные конвертеры, мартеновские и электропечи
 доменные печи
 в вагранках
 доменные печи и вагранка

581 Выплавляемые в доменных печах чугуны по назначению делятся на:

- ковкие и специальные
- передельные, литейные и специальные
- специальные, серые и высокопрочные
- высокопрочные, коррозионностойкие и литейные
- серые и ковкие

582 Продукты доменной плавки:

- руды, шлак и кокс
- сталь, латунь
- цветные сплавы и шлак
- сталь, чугун и кокс
- чугун, шлак, колошниковый газ

583 Какие материалы подаются в доменный печь для производства чугуна:

- генераторный газ, чугун и кокс
- древесный уголь и руды алюминия
- руды, кокс, флюсы, воздух
- стальной и чугунный лом
- каменный уголь и флюсы

584 Для доменной плавки чугуна в качестве топлива применяются

- мазут и природный газ
- кокс
- топлива не применяются
- природный газ
- мазут

585 Чему равен угловой шаг τ зубчатых колес?

- $2z / 2\pi$
- π / z
- $2\pi / z$
- $\pi / 2z$
- $2z / \pi$

586 В каком случае расчётное напряжение больше: когда детали соединяются с упругой прокладкой или без прокладки?

- нет правильного ответа
- С упругой прокладкой
- Без прокладки
- С жесткой прокладкой
- всегда

587 Слои металла, предназначенный для снятия на одной операции, это ;

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

588 Прочность болта, нагруженного растягивающей силой, определяется...

- внутренним диаметром резьбы
- наружным диаметром резьбы;
- длиной резьбовой части;
- средним диаметром резьбы
- нет правильного ответа

589 Процесс разрушения поверхностных слоёв при трении;

- Результат процесса изнашивания.
- Сопротивление деталей машин и др. трущихся изделий изнашиванию;
- Процесс разрушения поверхностных слоёв при трении;
- Сопротивление деталей машин и результат процесса изнашивания.
- коррозия деталей

590 дайте определение термину –операционный припуск

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

591 Максимальное передаточное отношение клиноременной передачи равно...

- 4 - 5
- 7 - 8
- 7 – 10
- 3 – 5
- 5 – 7

592 фрезерные станки относятся

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

593 к какой группе относятся шлифовальные станки

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

594 к какой группе относятся токарные станки

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

595 Основной причиной выхода из строя валов редукторов является их поломка в результате...

- усталостного разрушения;
- изгиба

- кручения.
- сжатия
- растяжения

596 резец для обработки внутренних поверхностей , это :

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

597 для образования отверстий в сплошном материале используется

- зенкер
- калёвка
- зензубель
- сверло
- развертка

598 поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла , это ;

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

599 При испытаниях машин под нагрузкой учитывается:

- правильность установки базовых деталей и проведение разводов коммуникаций
- правильность установки главного привода
- проведение разводов коммуникаций
- правильность установки базовых деталей
- проверка выполнения основных рабочих функций

600 какие работы выполняют металлизационная мастерская ?

- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидко стойкого
- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- изготовление пластических деталей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли

601 какие работы выполняют гальваническая мастерская ?

- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого
- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- изготовление пластических деталей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли

602 Цветной металл широко, применяемый при дуговой сваре чугунных деталей:

- бронза;

- алюминий;
- чугун
- мед
- латунь;

603 какие работы выполняют мастерская пластического литья ?

- изготовление пластиковых деталей
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого
- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли
- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида

604 какие работы выполняют электроремонтная мастерская ?

- обслуживание и ремонт внекорпусных и внутрикорпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- ремонтирует натяжные валки прядильных , ленточных и ровничных машин
- хромат материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные
- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах

605 какие работы выполняют трубопроводная мастерская ?

- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли
- изготовление пластиковых деталей
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого

606 какие работы выполняют жестяная мастерская ?

- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого
- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- изготовление пластиковых деталей
- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли

607 какие работы выполняют гальваническая мастерская ?

- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- какие работы выполняют гальваническая мастерская ?
- изготовление пластиковых деталей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли

608 какие работы выполняют металлизационная мастерская ?

- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидко стойкого
- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей

- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли
- изготовление пластиковых деталей

609 дефектный слой – это :

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

610 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

- производственного текстильного оборудования и качество выпускаемой продукции
- на улучшение условия работ
- только на производственного текстильного оборудования
- только на качество выпускаемой продукции
- уменьшение шума в цехе

611 какие работы выполняются при текущем ремонте ?

- регулировка механизмов
- все выше указанные
- устраняются мелкие неисправности
- наладка оборудования
- регулировка узлов

612 К достоинствам подшипников качения следует отнести

- уровень вибрации
- степень грузоподъёмности на единицу ширины подшипника
- уровень шума и вибрации
- возможность восприятия ударных нагрузок
- уровень шума

613 строгальные станки относятся

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

614 Какой из показателей характеризует массовое производство

- годовой объём выпуска деталей
- количество деталей в партии, такт выпуска
- такт выпуска
- количество деталей в партии
- годовой объём выпуска деталей, количество деталей в партии

615 Маслопроводящие каналы и поры имеют вкладыши подшипников из...

- бронзы ;
- металлокерамики ;
- чугуна;
- резиновые
- баббит

616 Наличие колебаний, вызванных дисбалансом роторов машин приводит к необходимости проверочных расчетов на ... прочность

- термическую
- статическую и термическую
- статическую
- динамическую
- усталостную

617 Тепловая нагрузка компрессора холодильного агрегата

- не зависит от удельной производительности компрессора
- зависит от удельной производительности компрессора;
- не зависит от количества тепла, передаваемого кожухом компрессора;
- не зависит от мощности электродвигателя компрессора
- зависит от количества тепла, отводимого хладагентом от охлаждаемой среды;

618 Технологические процессы в стиральных машинах барабанного типа основаны на

- на действии преимущественно центробежных сил;
- динамическом взаимодействии барабана, раствора и изделий;
- нет правильного ответа
- на действии силы инерции
- на действии сил тяжести;

619 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

- только на производственного текстильного оборудования
- производственного текстильного оборудования и качество выпускаемой продукции
- уменьшение шума в цехе
- на улучшение условия работ
- только на качество выпускаемой продукции

620 сколько % увеличивается расход металла при уменьшении размера станков на каждой 20 см шириной ?

- 10 %
- 25 %
- 20 %
- 15 %
- 5 %

621 сколько металл расходуется на ремонт одного ткацкого станка шириной по берду 100 см ?

- 75 кг
- 70 кг
- 72 кг
- 60 кг
- 65 кг

622 для крутильных величин сколько составляет расход металла от составленного расхода на предельные верстка ?

- 50 %
- 55 %
- 25 %
- 30 %
- 40 %

623 при уменьшении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается количество расходуемого металла в шелковой промышленности ?

- 2.5 %
- 2 %
- 4 %
- 3.5 %
- 3 %

624 при уменьшении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается количество расходуемого металла в штапельной промышленности ?

- 2.5 %
- 2 %
- 4 %
- 3.5 %
- 3 %

625 при уменьшении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается количество расходуемого металла в хлопчатобумажной промышленности ?

- 2.5 %
- 4 %
- 3.5 %
- 3 %
- 2 %

626 при увеличении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается количество расходуемого металла в шелковой промышленности ?

- 3 %
- 2 %
- 6 %
- 5 %
- 4 %

627 при увеличении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается количество расходуемого металла в штапельной промышленности ?

- 3 %
- 2 %
- 6 %
- 5 %
- 4 %

628 при увеличении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается количество расходуемого металла в хлопчатобумажной промышленности ?

- 6 %
- 3 %
- 2 %
- 4 %
- 5 %

629 сколько металл расходуется в год на 1000 прядильных веретонна фабриках вырабатывающих штапельной пряжи. 22.2 текс.

- 400 кг.
- 500 кг.

- 420 кг.
- 450 кг.
- 470 кг.

630 сколько металл расходуется в год на 1000 предельных величине на фабриках вырабатывающих шелковой пряжи. 22.2 текс.

- 400 кг.
- 450 кг.
- 420 кг
- 470 к
- 500 кг.

631 сколько металл расходуется в год на 1000 прядильных веретонна фабриках вырабатывающих хлопчатобумажной пряжи. 22.2 текс.

- 400 кг.
- 470 кг.
- 420 кг.
- 500 кг.
- 450 кг.

632 сколько % составить стальной прокат от общего расхода металла в ткацком производстве ?

- 15 %
- 10 %
- 20.5 %
- 19.5 %
- 20 %

633 сколько % составить стальной прокат от общего расхода металла в прядильном производстве ?

- 30 %
- 35 %
- 24 %
- 25 %
- 20 %

634 сколько % составить чугун от общего расхода металла в ткацком производстве ?

- 60 %
- 80 %
- 75 %
- 50 %
- 85 %

635 сколько % составить чугун от общего расхода металла в прядильном производстве ?

- 85 %
- 50 %
- 60 %
- 75 %
- 80 %

636 Фактором, влияющим на жёсткость валов и осей, является...

- величина крутящего момента
- предел прочности
- предел выносливости;

- модуль упругости.
- величина изгибающего момента

637 При увеличении длины вала запас прочности по кручению...

- незначительного увеличивается
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- нет правильного ответа

638 При уменьшении длины вала запас прочности по изгибу...

- увеличивается;
- незначительно уменьшается
- незначительно увеличивается;
- не изменяется.
- уменьшается;

639 Оси подвергаются действию моментов...

- крутящих;
- инерции сечения
- центробежных сил
- изгибающих и крутящих.
- изгибающих;

640 сколько % составить цветной металл от общего расхода металла в отделочном производстве ?

- 7 %
- 6 %
- 4%
- 5 %
- 8 %

641 сколько % составить цветной металл от общего расхода металла в ткацком производстве ?

- 0.5 %
- 1.5 %
- 2.5 %
- 3 %
- 1%

642 сколько % составить цветной металл от общего расхода металла в прядильном производстве ?

- 4 %
- 1%
- 2 %
- 3 %
- 5 %

643 Совокупность различных профилей разных размеров прокатного изделия называется...

- сортаментом
- стружка
- профиль
- поковка
- листовой прокат

644 Выделяют основные виды прокатки ...

- продольную, поперечную и поперечно-винтовую
- правую и левую
- горизонтальную, поперечную и горизонтальную
- перпендикулярную и продольную
- горизонтальную и поперечную

645 Количество ремней клиноременной передачи ограничивается...

- неравномерным нагружением ремней.
- увеличением окружной силы
- увеличения нагружения ремней
- снижением КПД;
- увеличением размеров шкивов

646 Для производства стального литья метал расплавляется в печах

- электролизер
- электропечах
- доменной печи
- пламенной печи
- вагранка

647 Наиболее распространенный плавильный агрегат в чугунолитейных цехах является...

- электролизер
- вагранка
- конвертер
- маршен
- пламенная печь

648 В литейном производстве отливки получают ...

- сношением металла
- заливкой жидкого металла в форму
- ковкой металла
- кручением металла
- изгибом металла

649 . К специальному виду литья относятся...

- разливка сверху
- литье в кокиль
- ручная разливка
- машинная разливка
- сифонная разливка

650 Основным критерием работоспособности и расчёта цепи является...

- прочность валика
- прочность цепи;
- износ шарниров
- постоянство шага.
- растяжения цепи

651 Основным критерием работоспособности и расчёта цепи является...

- износ шарниров

- прочность цепи
- прочность валика
- растяжения цепи
- постоянство шага

652 Какие плоские ремни наиболее часто применяют в машинах?

- Нет правильного ответа
- Все ответы верны
- Шерстяные
- Прорезиненные
- Прорезиненные
- Кожаные;

653 по формуле $\tau = 60Fd/N$ определяется

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

654 Недостатком подшипников качения является...

- внезапность выхода из строя и степень стандартизации
- степень стандартизации
- уровень эксплуатационных расходов
- внезапность выхода из строя
- уровень эксплуатационных расходов и степень стандартизации

655 комплект это :

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

656 Коэффициент использования материала определяется как отношение

- массы заготовки к массе детали
- все ответы верны
- нет правильного ответа
- массы детали к массе стружки
- массы детали к массе заготовки

657 Радиус какой окружности нормального цилиндрического колеса с внутренними зубьями определяется по формуле $r = 0,5 m(z-2)$

- начальной ;
- выступов зубьев
- основной.
- делительной;
- впадин зубьев;

658 Радиус какой окружности нормального цилиндрического колеса с внешними зубьями определяется по формуле $r = 0,5 m(z+2)$

- делительной;
- начальной
- впадин зубьев
- выступов зубьев
- основной.

659 Радиус какой окружности нормального цилиндрического колеса с внешними зубьями определяется по формуле $r = 0,5 m(z-2,5)$

- основной.
- впадин зубьев;
- начальной
- делительной;
- выступов зубьев

660 Чему равна полная высота зуба h нормального цилиндрического колеса? (m – модуль зубьев).

- 1,25m;
- 0,5m
- 0,75m;
- 1,0m
- 2,25m.

661 Чему равна высота головки зуба h_a нормального цилиндрического колеса? (m – модуль зубьев).

- 1,25m
- 0,75m
- 0,5m;
- 1,0m
- 2,25m.

662 Как называется окружность зубчатого колеса, соответствующая стандартному модулю?

- окружность впадин зубьев
- окружность выступов зубьев;
- делительная окружность
- основная окружность
- начальная окружность

663 Какой геометрический параметр зубчатого колеса является основным?

- профильный угол
- число зубьев;
- шаг;
- модуль;
- угол зацепления

664 Балансировкой деталей называется операция

- по устранению биения соединений
- пригонки деталей и сборочных единиц
- пригонки сборочных единиц
- пригонки и регулирования сопрягаемых поверхностей
- по устранению неуравновешенности деталей и сборочных единиц

665 Разъемные соединения образуют с помощью

- сварки
- пайки

- нет правильного ответа
- шпилек , штифтов
- клепки

666 Монтаж – это работы

- по соединению отдельных деталей
- по соединению отдельных механизмов
- связанные с изготовлением и соединением сборочных единиц
- связанные с полной или частичной разборкой машин
- связанные со сборкой и установкой машин и конструкций

667 Сборочная единица – это

- состоящая часть механизма
- несколько специфированных изделий, служащих для выполнения основных функций
- изделие, состоящие из двух или более частей, соединенных между собой на предприятии изготовителе
- предмет производства, подлежащий изготовлению на предприятии
- составная часть изделия

668 Деталь – это

- нет правильного ответа
- составная часть изделия, которая может быть собрана самостоятельно
- вид изделия, полученный из одного куска однородного материала без применения сборки
- предмет, изготавливаемый на предприятии
- вид изделия, выпускаемый на предприятии

669 . Какие из видов обработки применяют при обработке плоских поверхностей

- сверление, строгание
- сверление, растачивание, шлифование, долбление
- строгание, долбление, фрезерование, протягивание
- притирка, хонингование, шлифование, точение
- шлифование, точение

670 Какое из видов шлифования применяют для предварительной или окончательной обработки если не требуется большой точности и малой шероховатости?

- нет правильного ответа
- черновое
- чистовое
- вариант б и в
- обдирочное

671 При каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности (наименьшая шероховатость)

- все ответы верны
- нет правильного ответа
- притирка
- чистовое шлифование
- чистовое точение

672 Пальцы муфты упругой втулочно-пальцевой рассчитываются по напряжениям...

- смятия;
- изгиба
- среза.

- смятия, среза
- изгиба, среза

673 Как располагают оборудование в цехе при единичном методе производства продукции

- оба варианта верны
- по ходу технологического процесса
- нет правильного ответа
- все ответы верны
- по типам станков

674 Сколько режущих инструментов может применяться на одной технологической операции

- сколько угодно
- в зависимости от технических возможностей станка
- две
- три
- один

675 Кулачковые и фрикционные муфты относятся к...

- нет правильного ответа
- управляемым;
- неуправляемым;
- самоуправляемым.
- управляемыми неуправляемым

676 . Основной характеристикой муфты является величина...

- диаметра соединяемых валов;
- несносности соединяемых валов и диаметра соединяемых валов
- вращающего момента и диаметра соединяемых валов
- несносности соединяемых валов
- вращающего момента

677 Зубчатая муфта рассчитывается по условию...

- жёсткости и износостойкости
- жёсткости;
- износостойкости;
- прочности.
- жёсткости и прочности

678 Втулочная и фланцевая муфты относятся к...

- упругим;
- упругим, глухим
- упругим, жестким
- глухим.
- жёстким;

679 На износ подшипники работающие в режиме «полужидкостного» и «сухого» трения рассчитывают по допускаемым...

- прочность
- давлению.
- скорости;
- произведению давления на скорость
- жесткость

680 какие работы выполняются при среднем ремонте ?

- разборку машины с заменой Износившихся деталей
- проверку всех деталей
- все выше указанные
- наладка всех узлов
- регулировка всех узлов

681 какие работы выполняются при капитальном ремонте ?

- полная разборка машин
- замена неисправных деталей
- сборка всех узлов
- наладка всех узлов
- все выше указанные

682 какие задачи выполняют ремонтные службы текстильного предприятия ?

- модернизация оборудования
- все выше указанные
- изготовление новых деталей
- монтаж оборудования
- ремонт технологического оборудования

683 дайте определение термину – симметричный припуск

- припуск для обработки поверхностей тел вращения
- 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
- поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла

684 общий припуск – это

- припуск для обработки поверхностей тел вращения
- 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
- поверхностный слой металла , у которого структура , химический состав , механические свойства отличаются от основного металла

685 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

- только на производственного текстильного оборудования
- производственного текстильного оборудования и качество выпускаемой продукции
- уменьшение шума в цехе
- на улучшение условия работ
- только на качество выпускаемой продукции

686 к какой группе относятся строгальные станки:

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

687 сколько металл расходуется на ремонт оборудования отделочных фабрик выпускаемый товар на 1 млн. ман. ?

- 1000 кг
- 1250 кг
- 1100 кг
- 1300 кг
- 1200 кг

688 Какой из методов определения припусков на механическую обработку даёт более объективный результат

- опытно-статистический ,табличный
- расчётно-аналитический
- опытно-статистический
- табличный
- нет правильного ответа

689 кто не относится к вспомогательных категории ?

- контролеры
- смазчики
- уборщики
- токарь
- транспортные рабочие занятые не вспомогательных работ

690 кто не относится к производственной категории ?

- слесарь
- главный экономист
- ревельвершик
- кузнец
- токарь

691 в ремонтных мастерских текстильного предприятия имеются какие категории работающих ?

- все выше указанные
- производственные рабочие
- вспомогательные рабочие
- инженерное – технические рабочие
- младший обслуживающий персонал

692 Принцип совмещения баз предусматривает совмещение

- измерительной и установочной базы
- все ответы верны
- установочной и направляющей базы
- нет верного ответа
- направляющей и измерительной базы

693 Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля отверстия $\varnothing 20 H7$ в условиях среднесерийного производства

- микрометр МК- 40
- калибр – пробку $\varnothing 20 H7$
- микрометр МК- 50
- штангенциркуль ЩЦ I-125-0,1
- расчётное – аналитическим методом, исследовательски – аналитическим методом

694 какие работы выполняют валочная мастерская ?

- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- хромат материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные

695 какие работы выполняют инструментальная мастерская ?

- станочных и слесарных операции
- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки

696 какие работы выполняются при среднем ремонте ?

- разборку машины с заменой изнасящихся деталей
- все выше указанные
- наладка всех узлов
- проверку всех деталей
- регулировка всех узлов

697 Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

- сравнение поверхности с эталоном
- измерение с помощью интерферометра
- измерение с помощью двойного микроскопа, измерение с помощью интерферометра
- измерение с помощью интерферометра, сравнение поверхности с эталоном
- измерение с помощью двойного микроскопа

698 Какое из перечисленных отклонений относится к отклонениям от правильной цилиндрической формы в поперечном сечении

- овальность
- бочкообразность, овальность
- конусообразность, овальность
- конусообразность
- бочкообразность

699 Фотография рабочего времени и хронометраж используются для установления норм времени

- опытно – статистическим методом
- исследовательски – аналитическим методом
- статистическим методом
- аналитическим методом
- расчётно – аналитическим методом

700 Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

- сравнение поверхности с эталоном
- измерение с помощью интерферометра
- измерение с помощью двойного микроскопа
- измерение с помощью микроскопа
- измерение с помощью интерферометра , измерение с помощью интерферометра

701 Как называется способ получения заготовки при котором металл пропускается между вращающимися валками?

- прокат
- волочение
- шлифование
- шлихтование
- просверление

702 какие работы выполняют навалочная мастерская ?

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур
- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- хромат материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные

703 какие работы выполняют мастерская пластического литья ?

- вставление изношенных деталей , повышение их коррозионной стойкости и сопротивлений износу , улучшение внешнего вида
- изготовление пластических деталей
- капитальному ремонту вентиляционных и пневмо – транспортных систем предприятий , бункерных устройств , ремонт кровли
- поддержание в рабочем состоянии водопроводной , паропроводной , воздушной и канализационных сетей
- вставление изношенных деталей оборудования работающих в условиях граничного и жидкостойкого