

1. С точки зрения конструктивных особенностей?

- римскими цифрами
- Цифровой приставкой
- Тип – обозначают буквами
- √ Тип – обозначают буквами, иногда с цифровой приставкой
- нет правильного ответа

2. Для обозначения швейного оборудования отечественные заводы-изготовители используют:

- римские цифры
- заглавные буквы изготовителей
- нет правильного ответа
- латынь
- √ исторически сложившуюся систему простых порядковых номеров, несколько видоизмененную за последние два десятилетия.

3. Беларусский завод производящий неавтоматизированные и автоматизированные швейные машины челночного и цепного переплетения.

- √ ОРША
- РОЛЛ-ТЕКС
- ГЕРАН-ЛЮКС
- МАКПИ
- Промшвеймаш»

4. К третьей группе машин относятся:

- Kingtex, Seiko
- Taking, JUKI
- √ несанкционированные копии
- Sunstar, JUKI
- Siruba, JUKI

5. В каком ряду перечислены швейные машины немецкого производства?

- √ PFAFF, Duerkopf-Adler
- Pegasus, Brother
- Mitsubisi, Jamato
- Pegasus, Jamato
- JUKI, Brother

6. Сколько уровней швейного оборудования по новизне идей и качеству изготовления:

- √ 3
- 5
- 4
- 2
- 1

7. Игла, петлитель, рейка, лапка, нитеподатчик участвуют в образовании строчки

- зигзагообразной
- 2-х ниточной цепной (401)
- √ однопниточной цепной 101
- 3-х ниточной цепной краеобметочный (504)
- 2-х ниточной челночной (301)

8. При применении ниток левой крутки в шв. машине 852*5 класса снижена частота вращения главного вала до мин-1
- √ 4000
 - изготовления закрепок
 - 4700
 - 4500
 - 3700
 - 4000
9. Полуавтомат 25-1 класса предназначен для
- обметывания фигурных петель
 - временного пошива
 - пришивания пуговиц
 - √ обметывания прямых петель
10. В шв. машине 1022М класса применен нитепритягиватель
- √ шарнирно стержневой
 - кулисный
 - стержневой
 - вращающийся
 - кулачковый
11. Длина ножа для прорубывания входа в петлю равна
- длине закрепки
 - ширине закрепки
 - длине петли
 - ширине петли
 - √ диаметру прошиваемых пуговиц
12. В стационарной раскройно-ленточной машине РЛ 6 при обрыве ножа, нож зажимается в двух местах
- роликами
 - шкивами
 - √ лентоуправливателями
 - шайбами
 - болтами
13. неклассическим способам раскроя относится раскрой
- √ электроискровой, ультразвуком
 - раскройными машинами
 - ультразвуком
 - ножницами
 - вырубание на прессах
14. Для подачи ниток игле, челноку, выбирании нитки из челночного комплекта, затягивании стежка и скатывание резерва нитки с бобины служит
- игла
 - платина
 - челнок
 - √ нитепритягиватель
 - рейка
15. Для соединения верхнего воротника с нижним в мужских пиджаках применяется
- двухниточная

- одниточная
- √ зигзагообразная строчка
- 2х ниточная цепная
- 2х ниточная челночная

16. В полуавтомате 25-1 класса длина петли составляет, мм

- √ 9...24
- 15...30
- 15...40
- 10...36
- 10...30

17. В шв. машине 1022М класса в механизме челнока применяется передача

- √ цилиндрическая с внутренним зацеплением
- цилиндрическая с внешним зацеплением
- круглая
- червяная
- коническая

18. В шв. машине 97 А класса применяют тип иглы

- эксцентриковый
- реечный
- шатунный
- √ кривошипно-шатунный
- вращающийся

19. В передвижных раскройных машинах CS 529 «Паннония» с вертикальным ножом нож движется

- вращается
- вниз
- колеблется
- горизонтально
- √ вверх, вниз, вертикально

20. К транспортным средствам подготовительного цеха относятся

- лифты
- стеллажи
- √ элек. тали, тележки
- эл. коры
- цепные подвесные конвейеры

21. Для продвижения ткани на длину стежка служит

- игла
- платина
- челнок
- нитепротягиватель
- √ рейка

22. К вспомогательным приемам относятся :

- null
- √ все ответы указаны верно
- автоматический останов в конце операции
- автоматическая обрезка ниток
- автоматический подъем прижимной лапки

23. По расположению головки машины относительно оператора различают следующие виды машин:

- фронтальные
- дирукавые
- праворукавные
- ✓ праворукавные , леворукавные , фронтальные.
- леворукавные

24. Выполняющие комбинированные многолинейные стежки

- тип 801 = 401+503
- ✓ все ответы указаны верно
- тип 804 = 301+503
- тип 803 = 301+504
- тип 802 = 401+504

25. В зависимости от расположения головки машины, в частности плоскости платформы, относительно уровня стола машины подразделяются на типы:

- с расположением плоскости платформы на уровне стола
- с расположением плоскости платформы выше уровня стола
- ✓ все ответы верны
- нет правильного ответа
- с расположением плоскости платформы ниже уровня стола, но когда ее верхняя плоскость совпадает с верхней плоскостью платформы

26. Сколько челноков у одноигольчатого стежка

- 2
- 8
- 7
- ✓ 1
- 3

27. Что не входит в цикл машин-полуавтоматов

- ✓ подача заготовки
- нет правильного ответа
- фиксация
- складирование
- удаление

28. Что не относится к декоративным элементам дополняющим конструкцию

- наконечники
- язычки
- петли
- ✓ ажурные строчки
- банты

29. Типы двигателей материала:

- реечный и игольный
- ✓ все ответы указаны верно
- тянущим роликом
- с не рассоединяемыми и рассоединяемыми игловодителями
- тройной

30. В зависимости от расположения головки машины, в частности плоскости платформы, относительно уровня стола машины подразделяются на типы:
- нет правильного ответа
 - ✓ все ответы верны
 - с расположением плоскости платформы на уровне стола
 - с расположением плоскости платформы выше уровня стола
 - с расположением плоскости платформы ниже уровня стола, но когда ее верхняя плоскость совпадает с верхней плоскостью платформы
31. К выполняющим резание относится?
- Для измерения площадей
 - Комбинированные
 - Промерочные
 - ✓ Передвижные раскройные машины
 - Разбраковочные
32. Основным отличием автоматизированного электропривода является?
- управление машиной осуществляется оператором с помощью ножной педали
 - частота вращения вала, обеспечивающая доводку машины до ее останова в заданном положении
 - частота вращения вала, обеспечивающая выполнение в автоматическом режиме закрепления начала и конца строчки
 - ✓ наличие в нем фиксированных частот вращения вала
 - управление машиной осуществляется с помощью рукояти обратного хода
33. По какой системе работают неавтоматизированные швейные машины?
- электронная машина
 - механическая машина
 - машина полуавтомат
 - ✓ машина — оператор
 - машина автомат
34. Частота вращения главного вала машины 7050A ют. фирмы «Зингер» (США)?
- 3400мин
 - 3600мин
 - ✓ 3900 мин
 - 3000мин
 - 3200мин
35. Частота вращения главного вала машины 9020-6/01 BS x 9 ют фирмы «Пфафф» (Германия)?
- до 35000 мин
 - до 15000 мин
 - ✓ до 2000 мин
 - до 3000 мин
 - до 1000 мин
36. Какую строчку можно выполнять на машине 11-2287 ют фирмы «Джуки»?
- стандартную зигзагообразную строчку шириной до 5 мм
 - ✓ сложную зигзагообразную строчку шириной до 8 мм
 - простую зигзагообразную строчку шириной до 10мм
 - трехугольную зигзагообразную строчку шириной до 11 мм
 - сложную зигзагообразную строчку шириной до 7 мм
37. Какую строчку можно выполнять на машине И-2286 ют фирмы «Джуки»?

- стандартную зигзагообразную строчку шириной до 5 мм
- √ трехугольную зигзагообразную строчку шириной до 10 мм
- сложную зигзагообразную строчку шириной до 12 мм
- простую зигзагообразную строчку шириной до 7 мм
- сложную зигзагообразную строчку шириной до 7 мм

38. Какую строчку можно выполнять на машине И-2280 ют фирмы «Джуки»?

- простую зигзагообразную строчку шириной до 8 мм
- сложную зигзагообразную строчку шириной до 18 мм
- √ стандартную зигзагообразную строчку шириной до 5 мм
- трехугольную зигзагообразную строчку шириной до 10 мм
- сложную зигзагообразную строчку шириной до 8 мм

39. Частота вращения главного вала машины И-2280 ют ?

- до 4200 мин-1
- до 4500 мин-1
- √ до 5000 мин-1
- до 4300 мин-1
- до 4000 мин-1

40. Для чего выполняют многоугольные зигзагообразные строчки челночного переплетения?

- для выполнения стегальных и подшивочных работ
- для обметки петель
- √ для особо прочного скрепления деталей
- для обметки краев изделий
- для соединения деталей встык

41. При выполнении зигзагообразной строчки челночного переплетения какие движения выполняет игла?

- √ вертикальные движения и движения поперек строчки
- вертикальные движения
- круговые движения
- перпендикулярные движения
- движения поперек строчки

42. Зигзагообразные строчки применяются для?

- для выполнения простейших вышивальных строчек с периодически повторяющимся узором
- √ все варианты верны
- для пришивания кружев, аппликаций
- выполнения стегальных и подшивочных работ
- для соединения деталей встык

43. При неправильной заправки ниток в стачивающих машинах происходит

- пропуски стежков
- обрыв верхней нити
- обрыв нижней нити
- поломка иглы
- √ обрыв ниток

44. Прямые петли обметываются на изделиях

- мужского пальто
- костюмы
- шинели
- √ мужская сорочка, блузы

- пиджаки

45. Приемка, доставка, хранение тканей, количественная и качественная оценка материалов, конфекционирования, расчет кусков и комплектование производится в цехе

- ✓ подготовительном
- транспортном
- экспериментальном
- раскройном
- швейном

46. В швейном производстве применяются нитки крутки

- круглой
- овальной
- ✓ левой и правой
- левой
- правой

47. Сварные строчки относятся к классу

- 200
- ✓ 700
- 100
- 600
- 400

48. Для втачивания рукавов в пройму в изделиях из ткани пальтовой группы применяется машина

- 302
- 546
- 852x5
- 322
- ✓ 302-2

49. В шв. машине 85 класса тип стежка

- ✓ 103
- 504
- 503
- 302
- 301

50. Шв. машина 85 класса предназначена для

- стачивания изделий
- пришивания пуговиц
- обметывания срезов
- выстегивания бортов
- ✓ подшивания низа изделий

51. Рейка крепится на

- распределительном валу
- на нитеводителе
- валу передвижения
- ✓ рычаге
- валу подъема

52. В зависимости от структуры переплетения ниток в стежке все швейные машины делятся на ____ большие группы

- 1
- 8
- 4
- 3
- √ 2

53. Вторая группа –

- комбинированная
- нет правильного ответа
- технологическая
- степень автоматизации оборудования.
- √ конструктивная

54. К контрольно-измерительным относятся?

- Комбинированные
- Для измерения площадей
- Промерочные
- √ Все ответы указаны верно
- Разбраковочные

55. Какая система смазывания в швейной машине класса 1022М ?

- √ смешанная
- автоматическая подача масла
- сухая
- дозированная
- централизованная

56. Для чего предназначены швейные машины с дифференциальной подачей материала ?

- √ для устранения стягивания или посадки материала
- для формирования строчки на определенном расстоянии
- для выполнения соединения деталей одной или двумя параллельными строчками
- для пришивания различной фурнитуры
- для пришивания пуговиц

57. По длине вылета рукава машины делятся на виды:

- с нормальным вылетом рукава (от 200 до 260 мм)
- √ с уменьшенным ,с нормальным ,с увеличенным
- с уменьшенным вылетом рукава (до 200 мм)
- без вылета
- с увеличенным вылетом рукава (свыше 260 мм)

58. Что относится к аппаратам швейного производства?

- √ Для увлажнения
- Стационарные раскройные машины
- Выполняющие резание
- Выполняющие механическое скрепление материала
- Выполняющие прессование и формирование

59. По признаку автоматизации все машины делятся на:

- машины автоматического действия
- √ все ответы указаны верно
- машины полуавтоматического действия;

- машины неавтоматического действия;
- машины автоматизированные;

60. К подклассам машин цепного стежка не относятся

- √ потайные (306)
- однониточные однолинейные (101, 104, 202);
- однониточные двухлинейные (102);
- двухниточные однолинейные (401 в одну или несколько линий);
- однониточные потайные (103);

61. Подклассы машин цепного стежка

- √ все ответы указаны верно
- однониточные однолинейные (101, 104, 202);
- однониточные двухлинейные (102);
- однониточные потайные (103);
- двухниточные однолинейные (401 в одну или несколько линий);

62. Основанная на общепринятой международной классификации стежков и строчек, получившей реализацию в швейных машинах.

- Третья и вторая.
- √ Первая группа – технологическая
- Вторая группа – конструктивная
- Третья группа – степень автоматизации оборудования
- Первая и вторая группы

63. В основе предлагаемой классификации швейных машин лежат ___ группы признаков?

- 6
- 8
- 2
- 4
- √ 3

64. Для обозначения швейного оборудования отечественные заводы изготовители используют:

- римские цифры
- √ исторически сложившуюся систему простых порядковых номеров, несколько видоизмененную за последние два десятилетия.
- латынь
- заглавные буквы изготовителей
- нет правильного ответа.

65. Выпускают по лицензии стачивающе-обметочные и обметочные машины высокого уровня.

- √ ОАО «Агат»
- Промшвеймаш»
- РОЛЛ-ТЕКС
- ГЕРАН-ЛЮКС
- МАКПИ

66. Где преимущественно производятся машины 3-ей группы:

- Япония
- все ответы верны
- Россия
- Германия
- √ Юго-Восточная Азия

67. К третьей группе машин относятся:

- √ несанкционированные копии
- Kingtex, Seiko
- Taking, JUKI
- Sunstar, JUKI
- Siruba, JUKI

68. Ко второй группе оборудования не относятся:

- √ Mitsubishi, JUKI
- Kingtex, Seiko
- Siruba, JUKI
- Sunstar, JUKI
- Taking, JUKI

69. Только челночные стежки выпускает?

- Pegasus
- √ Mitsubishi
- Jamato
- Brother
- Juki

70. Сколько уровней швейного оборудования по новизне идей и качеству изготовления:

- 1
- √ 3
- 5
- 4
- 2

71. Сферические пуговицы с ушком на изделия пришиваются на п/а класса

- 1090
- 1095
- 1245
- 1295
- √ 1595

72. В каких целях применяют браковочно - примерочный станок

- отличает пороки
- для измерения длины
- для измерения ширины
- √ все ответы указаны верно
- отличает разноточность

73. Какой из перечисленных не является способом хранения материалов на стеллажах

- стеллажно-ячейный
- контейнерный
- стеллажный
- √ все варианты верны
- барабанный

74. Самый простой способ хранения материалов

- барабанами

- √ в штабелях
- на стеллажах
- элеваторами
- машинами

75. При каком способе хранения наиболее полно используется объем помещения

- √ в штабелях
- на стеллажах
- элеваторными
- барабанами
- машинами

76. Механизированное хранение материалов бывает:

- элеваторами
- штабелях и на стеллажах
- машинами
- √ элеваторными и барабанными
- барабанами

77. Стационарное хранение материалов бывает

- √ на штабелях и на стеллажах.
- элеваторами
- на штабелях
- на стеллажах
- барабанами

78. Каким способом происходит хранение материалов

- √ стационарным и механизированным способом
- механизированным
- автоматизированным
- стационарным и автоматным
- механизированным и автоматическим

79. Каким образом происходит разгрузка материалов при не контейнерной поставке

- √ стационарного или выдвижного конвейера наклонного ската
- тележки стеллажа
- тележки кронштейна
- стационарного конвейера
- рельсовой тележки

80. Обогрев рабочих органов оборудования для тепловой и влажнотепловой обработки швейных изделий может производиться?

- перегретым паром
- √ все варианты верны
- насыщенным паром
- влажным паром
- горячим воздухом, нагретой жидкостью

81. Электрический способ нагрева включает?

- √ все варианты верны
- Объемные нагреватели
- электроспирали
- индукционные нагреватели
- трубчатые электронагреватели (ТЭНы)

82. Нагрев рабочих органов в современном технологическом оборудовании для тепловой и влажно-тепловой обработки осуществляется основными способами?
- электрическим и программным
 - ✓ электрическим, с помощью рабочих средств и комбинированным
 - электрическим, с помощью рабочих сред
 - с помощью рабочих сред и комбинированным
 - механическим и автоматическим
83. К активно воздействующим на изделие рабочим органам не относится:
- утюги
 - формующие загибочные шаблоны фальц-прессов
 - ✓ шаблоны фальц-прессов
 - прессующие валки
 - верхние, нижние и боковые прессующие подушки прессов
84. К опорным рабочим органам оборудования для ВТО относятся?
- ✓ все варианты верны
 - рабочие поверхности утюжильных столов
 - нижние подушки прессов
 - шаблоны фальц-прессов
 - шаблоны прессов для выворачивания
85. К индивидуальным относится?
- трубопроводы для пара и сжатого воздуха
 - вентиляторы для вакуумного отсоса
 - трубопроводы для вакуума и сжатого воздуха
 - ✓ парогенераторы и вентиляторы для вакуумного отсоса
 - трубопроводы для пара, вакуума и сжатого воздуха
86. К централизованным относится?
- трубопроводы для пара и сжатого воздуха
 - трубопроводы для вакуума и сжатого воздуха
 - вентиляторы для вакуумного отсоса
 - парогенераторы и вентиляторы
 - ✓ трубопроводы для пара, вакуума и сжатого воздуха
87. К опорным рабочим органам оборудования для ВТО относятся?
- нижние подушки прессов
 - рабочие поверхности утюжильных столов
 - шаблоны фальц-прессов
 - шаблоны прессов для выворачивания
 - ✓ все варианты верны
88. По степени автоматизации управления оборудование можно подразделить на оборудование
- с ручным управлением
 - ✓ все варианты верны
 - с силовым управлением
 - с приводным управлением
 - с автоматизированным программным управлением релейного, перфокартного и микропроцессорного типа
89. По числу позиций и способу перемещения изделий с позиции на позицию различают?

- трехпозиционные прессы с возвратно-поступательным поступательным (проходного типа) и поворотным (карусельного типа) способом перемещения изделий
- √ все варианты верны
- однопозиционные столы
- двухпозиционные прессы с возвратно-поступательным поступательным (проходного типа) и поворотным (карусельного типа) способом перемещения изделий
- однопозиционные прессы

90. К сухим машинам относится:

- работают либо вообще без масла
- √ все ответы указаны верно.
- скоростной режим снижен и не превышает 4000 об/мин.
- Загрязнение обрабатываемых деталей исключено
- масло подается только к внутренним трущимся парам

91. Все двухигольные машины имеют :

- √ вертикальную ось
- нет правильного ответа
- угол 90
- вертикальную и горизонтальную
- горизонтальную

92. Одноигольные машины челночного стежка зигзагообразной строчки могут быть :

- двухукольными
- √ все ответы указаны верно
- а также могут быть предназначены для выполнения отделочных строчек на основе модифицированного зигзага по типу бытовых машин
- четырехукольными
- трехукольными

93. Зигзагообразным стежком к шитью многоукольным зигзагообразным стежком :

- JUKI
- √ все ответы указаны верно
- 938-U-6
- PFAFF
- LZ2284N

94. Типы двигателей материала:

- тянущим роликом
- √ все ответы указаны верно
- реечный и игольный
- тройной
- с не рассоединяемыми и рассоединяемыми игловодителями

95. Стандартная высота колонки

- √ 162
- 462
- 50
- 250
- 300

96. К швейной машине класса 97 относится:

- наличие вращающегося (фасонного) ните притягивателя

- высокая производительность
- ✓ все ответы указаны верно
- Машина предназначена для изготовления комплектов постельного белья, белья, сорочек, костюмов и женского платья
- автоматическая система смазывания

97. Выберите правильный ответ

- При пошиве легких или рыхлых материалов происходит при посадке нижнего слоя материала из-за растяжения верхнего слоя подошвой прижимной лапки
- все ответы указаны верно.
- При образовании стежка материал испытывает со стороны ниток сжатие
- ✓ Формирование стежка на материале, который растянут, может привести к тому, что после выхода его из под лапки стежок будет не затянут.
- Регулирование натяжения ниток при растяжении стежка может вызвать их обрыв.

98. Прессы, имеющие усилия прессования до 10 кН относятся к

- полулегким
- тяжелым
- ✓ средним
- тяготением
- легким

99. Строчка с посадкой нижнего слоя материала применяется

- втачивания рукавов в пройму
- ✓ втачивания воротника в горловину
- пришивание пуговиц
- подшивания низа изделия
- стачивания боковых срезов

100. При неправильной ориентировки короткого желобка иглы относительно носика челнока возникают

- петление сверху
- все варианты верны
- обрыв ниток
- поломка иглы
- ✓ пропуски стежков

101. В шв. машинах 97А класса и 1022М класса давление лапки на ткань регулируется

- рычагом
- гайкой
- самой лапкой
- рейкой
- ✓ винтом

102. В шв. машине 1022 М кл. толщина стачиваемых материалов, мм, до

- 1
- 7
- 8
- 5
- ✓ 3

103. Естественное удлинение челночной строчки в процессе эксплуатации изделия составляет %

- 8...10
- ✓ 5...6
- 12...13

- 5...9
- 5...8

104. Отпаривание с целью получения усадки ткани называется

- разглаживание
- утюжение
- прессование
- отпаривание
- ✓ декатирование

105. Плоские пуговицы с 2мя и 4мя отверстиями на изделия пришиваются на п/а классов

- 25-1, 811
- ✓ 827, 1095, 1295, 1495
- 827, 1295
- 1495, 25-1
- 1242, 11-2

106. При неправильной регулировки иглы относительно отверстия в рейке произойдет

- обрыв челночной нити
- отрыв ниток
- ✓ поломка иглы
- пропуски стежков
- обрыв верхней нити

107. В шв.машине 97А класса зазор между иглой и носиком челнока регулируется перемещением вдоль оси

- зубчатой шестерни
- ✓ челночной втулки в сборе
- челночного комплекта
- челночного вала
- шпульки

108. Тип и номер игл, применяемых в 697 классе

- 0203 № 95...150
- ✓ 0052 № 75...120
- 0319 № 85...100
- 0287 № 95...110
- 0203 № 85...90

109. Максимальное удлинение строчки челночной строчки составляет ...%

- 10...15
- 5...6
- 20...30
- ✓ 12...13
- 10...12

110. Что такое шевро ?

- лакированная обувь
- ✓ кожа, вырабатываемая из шкур коз
- кожа, вырабатываемая из шкур телят
- замшевый материал
- материалы с искусственной фактурой

111. Основные колодки подразделяют по целевому назначению

- половозрастному признаку
- номерам
- материалам
- полнотам
- ✓ половозрастному признаку (роду), номерам (размерам) и полнотам

112. По конструкции колодки бывают

- ✓ все варианты верны
- раздвижные
- целые
- сочлененные
- с выпиленным клином

113. По технологическому назначению колодки изготовляют для

- рантовой затяжки
- ✓ все варианты верны
- сандаальной и выворотной затяжки
- глухой затяжки заготовки
- клеевой затяжки

114. Колодки подразделяют для

- утепленной обуви
- летней открытой
- закрытой обуви
- ✓ все варианты верны
- обуви специального назначения

115. По применяемому материалу колодки не бывают

- металлические
- деревянные
- пластмассовые
- комбинированные.
- ✓ резиновые

116. Для затяжных колодок применяют древесину

- ✓ граба или бука
- граба
- ясеня
- бука
- дуба

117. Преимуществом колодок из пластмасс является

- они термоустойчивы
- не ломаются
- ✓ устойчивость к химически активным веществам, сохранение постоянных размеров и формы
- сохранение постоянных размеров и формы
- устойчивость к химически активным веществам

118. Сколько в колодке различают поверхностей

- 4
- 2
- 1

- 6
- ✓ 3

119. По длине колодку делят на

- пяточную
- ✓ заднюю (пяточную), среднюю (геленочную) и переднюю (носочно-пучковую)
- носочно-пучковую)
- среднюю
- заднюю

120. Как называется верхняя часть поверхности колодки?

- ✓ площадка
- пятка
- носок
- гелень
- след

121. Самая широкая передняя часть колодки называется

- заднюю
- средняя
- боковая
- пяточную
- ✓ пучковой

122. Основные параметры колодок X вычисляют по формуле

- $X = AN + DW + B$
- $X = AN + BC + W$
- ✓ $X = AN + BW + C$
- $X = CN + BW + A$
- $X = AB + NW + C$

123. Что указывает W в формуле $X = AN + BW + C$

- ✓ номер полноты колодки
- величина, устанавливаемая для каждого размера колодки с учетом ее особенностей (вида, рода обуви и высоты каблука)
- коэффициент, показывающий величину изменения признака для смежных полнот
- коэффициент, показывающий величину изменения признака при переходе к смежному номеру
- номер колодки по метрической системе

124. Что указывает C в формуле $X = AN + BW + C$ Что указывает C в формуле $X = AN + BW + C$ Что указывает C в формуле $X = AN + BW + C$ Что указывает C в формуле $X = AN + BW + C$

- ✓ величина, устанавливаемая для каждого размера колодки с учетом ее особенностей (вида, рода обуви и высоты каблука)
- коэффициент, показывающий величину изменения признака при переходе к смежному номеру
- номер колодки по метрической системе
- номер полноты колодки
- коэффициент, показывающий величину изменения признака для смежных полнот

125. Каблуки подразделяют по следующим признакам

- ✓ все варианты верны
- по высоте
- по материалу
- по конструкции
- по общему виду

126. По общему виду каблукки бывают
- эмалированные, без обработки
 - прямые, вогнутые
 - шлифованные, окрашенные
 - ✓ с фронтальным выступом, клиновидные, полуклиновидные
 - вогнутые, талированные
127. Сколько полнот предусмотрено для каждой группы колодок
- ✓ 9
 - 6
 - 2
 - 1
 - 4
128. По конструкции каблукки бывают
- шлифованные, окрашенные
 - прямые, вогнутые
 - с фронтальным выступом, клиновидные, полуклиновидные
 - ✓ целые, многослойные, с вкладышем или полостями в верхней поверхности, с металлической накладкой, с углублением ("замком"), с прорезью во фронтальной части
 - с металлической накладкой, с углублением ("замком"), с прорезью во фронтальной части
129. К какому свойству относится износ линейных изделий?
- механическое
 - физико-химическое
 - химическое
 - механико-химическое
 - ✓ физическое
130. По каким признакам различают швейные машины?
- принципу действия, техническим параметрам, кинематке,
 - ✓ назначению, принципу действия, техническим параметрам, кинематке, конструкции основных механизмов и сборочных единиц
 - назначению, принципу действия, техническим параметрам, кинематке, конструкции основных механизмов
 - принципу действия, конструкции основных механизмов и сборочных единиц
 - конструкции основных механизмов и сборочных единиц
131. Какие факторы учитываются при создании швейных машин?
- структура и физико-механические свойства материалов
 - физико-механические свойства материалов
 - назначение выпускаемой продукции
 - технологические факторы определенных операций
 - ✓ структура, физико-механические свойства материалов и технологические факторы
132. Чему должен соответствовать вид стяжка?
- качеству материала
 - прочности материала
 - от структуры переплетения материала
 - ✓ растяжимости материала
 - ассортименту материала
133. По числу игл машины классифицируются на...

- одно-, двух-, трехигольные
- ✓ одно-, двух-, трех и многоигольные
- одноигольные
- одно-, двух-, трех и четырехигольные
- одно-, двухигольные

134. На сколько групп делятся машины по скоростным характеристикам?

- 3
- ✓ 2
- 8
- 6
- 4

135. Шатуном механизма является?

- деталь цилиндрической формы, у которой геометрический центр окружности не совпадает с ее осью вращения
- деталь, которая поддерживает вращающуюся деталь и передает вращающее воздействие от одной части механизма к другой
- ✓ деталь, имеющая не менее двух отверстий, в которые вставляются другие детали
- это деталь удлиненной формы с точкой опоры, относительно которой она вращается от воздействия на одну ее часть другой детали или оператора
- деталь, служащую для подвижного соединения деталей и передачи колебательных движений между ними

136. Валом называют....

- деталь, имеющая не менее двух отверстий, в которые вставляются другие детали
- ✓ деталь, которая поддерживает вращающуюся деталь и передает вращающее воздействие от одной части механизма к другой
- это деталь удлиненной формы с точкой опоры, относительно которой она вращается от воздействия на одну ее часть другой детали или оператора
- деталь цилиндрической формы, у которой геометрический центр окружности не совпадает с ее осью вращения
- деталь, служащую для подвижного соединения деталей и передачи колебательных движений между ними

137. Узлом в швейной машине называют ?

- обособленную часть деталей, имеющих единое функциональное назначение
- деталь, которая поддерживает вращающуюся деталь и передает вращающее воздействие от одной части механизма к другой
- деталь цилиндрической формы, у которой геометрический центр окружности не совпадает с ее осью вращения
- деталь, служащую для подвижного соединения деталей и передачи колебательных движений между ними
- ✓ совокупность деталей, выполняющих часть общей задачи, которую осуществляет в целом механизм или устройство

138. Какой форму имеет эксцентрик ?

- круглую
- трапеция
- куб
- ✓ цилиндрическую
- квадратную

139. Какова максимальная частота вращения главного вала машины класса 97—А (мин)?

- 6000
- 3000
- ✓ 5500
- 4000
- 5000

140. Какой формулой определяется ускорение точки С лопасти четырехзвенного дезаксиального механизма.

✓ .

$$a_c = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha + \frac{R}{L} \cos 2\alpha - \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$$

• ...

$$a_c = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha + \frac{R}{L} \cos 2\alpha + \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$$

• ./

$$a_c = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha - \frac{R}{L} \cos 2\alpha + \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$$

• ./

$$a_c = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha + \frac{R}{L} \cos 2\alpha - \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$$

• ..

$$a_c = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha - \frac{R}{L} \cos 2\alpha - \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$$

141. Перемещение материала в шв. машине 302 класса происходит

- √ верхней и нижней рейками
- нижней рейкой
- иглой и рейкой
- верхней рейкой
- . нижней рейкой

142. Игла, петлитель, отводчик, пуговицедержатель, нитеподатчик, планка перемещения участвуют в образовании стежка

- 827
- 220М
- 25-2
- 25-1
- √ 1095

143. Игла, 2 петлителя, рейка, лапка, 3 нитеподатчика, 2 ножа участвуют в процессе образования строчки?

- √ 3х ниточной цепной краеобметочной (504)
- зигзагообразной
- 2х ниточной цепной (401)
- одноподаточной цепной краеобметочной (501)
- 2х ниточной краеобметочной (503)

144. Игла, петлитель, ширитель, рейка, лапка, 3 нитеподатчика, 2 ножа участвуют в процессе образования строчки

- одноподаточной цепной краеобметочной (501)

- 3х ниточной цепной краеобметочной (504)
- зигзагообразной
- √ 2х ниточной краеобметочной (503)
- 2х ниточной цепной (401)

145. Игла, петлитель, 2 рифленных диска участвуют в процессе образования строчки

- 2х ниточной цепной (402)
- однониточной краеобметочной (502)
- однониточной цепной (102)
- √ однониточной цепной (101)
- зигзагообразной

146. Игла, петлитель, рейка, 2 лапки, выдавливатель участвуют в процессе образования строчки

- 2х ниточной цепной (402)
- однониточной цепной (102)
- зигзагообразной
- однониточной краеобметочной (502)
- √ однониточной цепной потайной (103)

147. Группа оборудования занимает большую долю в технологической классификации оборудования

- Оборудование раскройного производства
- Машины полуавтоматы
- √ Швейное оборудование
- Оборудование ВТО
- Оборудование подготовительного производства

148. Вид ВТО, при которой гладильная поверхность под небольшим давлением перемещаются по предварительно увлажненной поверхности ткани, это

- √ прессование
- утюжение
- декатирование
- разглаживание
- выпаривание

149. Повышение производительности труда, улучшение качества обработки, уменьшение утомляемости рабочих обеспечивает внедрение в тех. процесс

- пуговичных полуавтоматов
- автоматических машин
- универсальных машин
- √ машин-полуавтоматов
- спец. машин

150. Игла в шв. машине 597М класса движение вдоль линии строчки получает от вала

- рейки
- продвижения
- подъема
- главного
- √ распределительного

151. Не входит в состав концевой линейки?

- каркас
- привод подъема
- привод ножа

- ✓ кабель-шлейф
- отрезное устройство

152. Для чего служат прижимные линейки?

- для отрезания полотен
- для крепления концов полотен
- ✓ для зажима концов настила
- для рассекания деталей
- для измерения длины и ширины изделия

153. Какие из нижеперечисленных операций не выполняются в раскройном цехе?

- облицовка верхнего полотна
- рассекание настилов на части
- ✓ все операции выполняются
- обрезка краев
- настиление

154. Скорость вращения дискового ножа , об/мин в машинах ЭЗДМ-5 бывает?

- 1600
- ✓ 1650
- 1200
- 1400
- 1500

155. Для раскроя каких типов материала рассчитана электро-раскройная машина ЭЗДМ-5?

- синтетических
- ✓ для легких
- тяжёлых
- средних
- кожа

156. Для раскроя каких материалов рассчитана машина ЭЗДМ-5?

- ✓ шелка, трикотажа
- кожа
- искусственные материалы
- лавсан, полиэстр
- шерсть, хлопок, лен

157. Скорость перемещения локано мм/с в машине ИЛ-2

- 52
- 60
- 58
- ✓ 47
- 50

158. В шв. машине 302 класса применяемые нитки

- хлопчатобумажные № 60,80; шелк № 33, 65
- хлопчатобумажные № 50
- хлопчатобумажные № 30, 40
- хлопчатобумажные № 70
- хлопчатобумажные № 40, 50

159. На сколько классов подразделяется бытовая одежда по условиям эксплуатации ?

- 1
- 4
- 9
- 5
- √ 6

160. На какие группы делится весь ассортимент одежды по общему назначению?

- √ бытовая, производственная, форменная
- производственная, форменная
- верхняя одежда, бельевые изделия
- бытовая, форменная
- бытовая, производственная

161. DDL-9000DF это машина?

- без смазки для материалов низкой и средней поверхностной плотности
- с дозированной смазкой для особо легких материалов
- √ без смазки для особо легких материалов.
- с дозированной смазкой для материалов высокой поверхностной плотности;
- с дозированной смазкой для тех же материалов

162. Отличительный признак машин фирмы «Джуки» новой поколения?

- при возвращении педали в позицию останова машина останавливается с опущенной шлой
- головы машин имеют увеличенный по длине вылет рукава
- √ это все более широкое использование достижений электроники и микропроцессорной техники
- машина начинает работать при низкой частоте вращения главного вала
- машины производятся в «сухом» варианте

163. Какие варианты машин выпускаются на базе серии 5000?

- DLN-5410
- DLM-5400
- √ все варианты верны
- DLD-5430
- DDL-5500

164. Машины серии 5000 фирмы «Джуки» (Япония) имеют ?

- капельную систему смазки
- фитильную систему смазки
- дозированную систему смазки
- сухую систему смазки
- √ централизованную систему смазки

165. Для чего предназначены машины серии 5000 фирмы «Джуки» (Япония)?

- √ для стачивания легких, средней тяжести и тяжелых материалов однолинейной строчкой челночного стежка.
- для стачивания тяжелых материалов однолинейной строчкой цепного стежка.
- для стачивания тяжелых материалов однолинейной строчкой челночного стежка
- для стачивания средней тяжести материалов однолинейной строчкой челночного стежка.
- для стачивания легких материалов однолинейной строчкой челночного стежка.

166. Какой тип механизм применяется для перемещения материала на 657 класс швейной машине.

- кривошипной шатунный
- четырехзвенный
- кулачковый механизм

- ✓ дифференциальный механизм
- зубчатый

167. Какой тип нитепротягивателя используется на швейной машине 97-А класс .

- кривошипный шатунный
- ✓ кулачковый
- зубчатый
- кулиский
- четырехзвенный

168. Какой тип нитепротягивателя используется на швейной машине 1022 класс .

- ✓ четырехзвенный
- кулисный
- кулачковый
- однозвенный
- кривошипной шатунной

169. Сколько составляет передаточное отношение между главными и челночными валами на швейной машине 97-А класс

- $i=3,5$
- ✓ $i=0,5$
- $i=1$
- $i=2$
- $i=3$

170. Сколько составляет передаточные отношение между главным валом и челночными валами на швейном машине 1022 класс.

- $i=2$
- ✓ $i=0,5$
- $i=3$
- $i=3,5$
- $i=1$

171. Как передается движения из фрикционного привода на главный вал швейной машины 97-А.

- цепным передачей
- ✓ клиноременной передачей
- зубчатом колесом
- червячной передачей
- плоским ремнем

172. Подклассы машин цепного стежка

- однониточные однолинейные (101, 104, 202);
- ✓ все ответы указаны верно
- однониточные потайные (103);
- двухниточные однолинейные (401 в одну или несколько линий);
- однониточные двухлинейные (102);

173. К подклассам машин челночного стежка (класс 300) не относится

- однолинейные (301)
- ✓ однониточные двухлинейные (102)
- потайные (306)
- зигзагообразные (304, 305, 308, 310 и 312)
- многолинейные (302, 303, 307, 309 и 311)

174. В основе предлагаемой классификации швейных машин лежат ___ группы признаков?

- 2
- √ 3
- 6
- 4
- 8

175. Швейные машины различаются по :

- назначению
- √ все ответы указаны верно
- кинематике, конструкции основных механизмов и сборочных единиц.
- техническим параметрам
- принципу действия

176. Как называются механизмы осуществляющие механические операции?

- аппараты
- станки
- заводы
- руки
- √ машины

177. Какой тип и комбинации двигателя в швейных машинах является наиболее распространенным?

- √ нижний реверсивный реечный двигатель
- дифференциальный двигатель
- Тройной двигатель материала
- Беспосадочный
- комбинация реечного двигателя и тянущего ролика

178. Какой тип и комбинации двигателя используется для «скользящих» материалов?

- √ Беспосадочный
- нижний реверсивный реечный двигатель
- дифференциальный двигатель
- Тройной двигатель материала
- комбинация реечного двигателя и тянущего ролика

179. Какой тип и комбинации двигателя используется для трикотажных полотен?

- √ дифференциальный двигатель
- комбинация реечного двигателя и тянущего ролика
- нижний реверсивный реечный двигатель
- Беспосадочный
- Тройной двигатель материала

180. Какой тип и комбинации двигателя используется для кожи?

- √ роликовые двигатели
- комбинация реечного двигателя и тянущего ролика
- дифференциальный двигатель
- Тройной двигатель материала
- Беспосадочный

181. Какой из ниже перечисленных видов смазки машин не существует?

- с фитильной смазкой
- √ машины со струйной смазкой
- «сухие» машины, работающие без смазки

- с дозированной смазкой
- с централизованной автоматической смазкой

182. Какую функцию выполняют машины однострочного цепного стежка?

- для пришивания пуговиц
- для соединения краев деталей из кожи
- для подшивки низа изделий
- ✓ выполняет легко распускаемую строчку
- для соединения краев деталей из меха

183. Какую функцию выполняют машины потайного стежка ?

- для пришивания пуговиц
- для соединения краев деталей из кожи
- ✓ для подшивки низа изделий
- выполняет легко распускаемую строчку
- для соединения краев деталей из меха

184. Работа скорняжных машин заключается в ?

- ✓ для соединения краев деталей из меха и кожи
- для соединения краев деталей из кожи
- в пришивании пуговиц
- пришивании пуговиц
- выполняет легко распускаемую строчку

185. Цикловые полуавтоматы делятся на группы...

- полуавтоматы для изготовления петель
- полуавтоматы для изготовления петель, закрепочные полуавтоматы
- ✓ полуавтоматы для изготовления петель, закрепочные полуавтоматы, полуавтоматы для пришивания фурнитур
- полуавтоматы для пришивания фурнитур
- закрепочные полуавтоматы

186. К выполняющим прессование и формирование деталей относится?

- Промерочные
- ✓ Прессы ВТО
- Комбинированные
- Для измерения площадей
- Разбраковочные

187. К выполняющим резание относится?

- Промерочные
- Комбинированные
- Для измерения площадей
- Разбраковочные
- ✓ Передвижные раскройные машины

188. К контрольно-измерительным не относятся?

- Промерочные
- Комбинированные
- Для измерения площадей
- Разбраковочные
- ✓ Отпарочные

189. К контрольно-измерительным относятся?

- Для измерения площадей
- Разбраковочные
- √ Все ответы указаны верно
- Промерочные
- Комбинированные

190. Что не относится к машинам швейного производства?

- Выполняющие механическое скрепление материала
- Контрольно-измерительные
- Выполняющие резание
- Выполняющие прессование и формирование
- √ Для увлажнения

191. Двухигольные машины челночного стежка позволяют получить строчки :

- одну строчку
- две строчки
- три
- 4 параллельные
- √ 2 параллельные

192. Выберите машины швейного производства?

- Контрольно-измерительные
- √ Все ответы указаны верно
- Выполняющие механическое скрепление материала
- Выполняющие прессование и формирование
- Выполняющие резание

193. Какого вида систем смазки не существует

- √ нет правильного ответа
- с открытым картером
- централизованную
- дозированную
- «сухую» головку

194. Сколько систем смазки существует?

- 1
- 5
- 4
- √ 3
- 2

195. все ответы указаны верно

- автоматический останов в конце операции
- √ все ответы указаны верно
- устройства, которые автоматизируют процесс пошива, повышая производительность труда, но не влияют на вид и характер выполняемой технологической операции пошива.
- автоматический подъем прижимной лапки
- автоматическая обрезка ниток

196. Отношение длины верхней или нижней нити к длине шва получаемых из этих ниток – это

- длина строчки
- длина стежка

- ✓ коэффициент уработки
- длина шага
- ширина шва

197. К статическим деталям относятся?

- валы, шестерни, кривошип
- шпильки, гайки, валы
- зубчатые передачи
- винты, шпильки, гайки
- ✓ корпус машины, ограждения

198. Для выдавливания ткани в прорези игольной пластины в шв. машине 85 класса служит

- игла
- петлитель
- нитеводитель
- ✓ выдавливатель
- лапки

199. В шв. машине 302 класса для того чтобы верхний и нижний слой материала перемещались независимо друг от друга, между ним укладывают?

- ограничительную линейку
- нитеводитель
- игольную платину
- ✓ разделительную пластину
- лапку

200. В шв. машине 97А класса применен нитепротягиватель?

- кулисный
- стержневой
- ✓ вращающийся
- кулачковый
- шарнирно-стержневой

201. В шв. машине 852 *5 класса толщина стачивающих материалов составляет, до, мм?

- 4
- 9
- 1
- ✓ 5
- 7

202. Шв. машина 852 *5 класса предназначена для стачивания тканей?

- сорочечных
- х/б
- ✓ х/б, льняных, костюмных
- пальтовых
- трикотажных

203. Расход ниток в 2-х ниточной цепной строчке по сравнению с 2-х ниточной челночной больше в раз?

- 3
- 6
- 4
- 5
- ✓ 2,3

204. Потеря прочности ниток в процессе образования 2х ниточного челночной строчки составляет ...%?

- 10...12
- 25---40
- 5...6
- √ 20...30
- 30...35

205. Коэффициент уработки равен?

- $K_y = 1.5 \dots 2.2$
- $K_y = 1.5 \dots 2.6$
- √ $K_y = 1.2 \dots 1.7$
- $K_y = 1.0 \dots 1.2$
- $K_y = 1.0 \dots 1.4$

206. К деталям, передающие движения относятся?

- √ зубчатые колеса
- винты, болты
- винты, челноки
- иглы, челноки
- ограждения, гайки

207. При ВТО швейных изделий возникают следующие виды деформаций?

- эластическая
- механическая
- √ упругая, эластическая, пластическая
- упругая
- пластическая

208. Прямые петли на швейных изделиях обметываются на п/а?

- 73401-РЗ
- 25-1
- 811
- √ 25-1, 625, 811
- 827, 1095

209. Величина посадки в шв. машине 302 класса фиксируется

- стрелкой
- винтом
- √ шкалой и стрелкой
- гайкой
- шкалой

210. Какие факторы влияют на выбор режимов влажно-тепловой обработки?

- √ вид и структура материала, характер ее обработки
- цвет
- вид и структура материала
- сырье
- характер ее обработки

211. К чему может привести неправильно подобранные режимы ВТО?

- появляются ласы

- ✓ все варианты верны
- оплавление ворса и опорной поверхности материала, пятна, изменяется цвет
- тепловая усадка
- внешние и внутренние опалы

212. Утюжильная обработка деталей это?

- Обработка деталей или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, теплоты и давления
- ✓ Выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки деталей изделия с помощью утюжильного оборудования
- Влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки
- Уменьшение толщины шва, сгиба складок или края детали посредством утюга или пресса
- Выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки деталей изделия с помощью пресса в целях уменьшения толщины шва, края или закрепления швов в нужном положении

213. Влажно-тепловая обработка это?

- ✓ Обработка деталей или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, теплоты и давления
- Влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки
- Уменьшение толщины шва, сгиба складок или края детали посредством утюга или пресса
- Выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки деталей изделия с помощью пресса в целях уменьшения толщины шва, края или закрепления швов в нужном положении
- Выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки деталей изделия с помощью утюжильного оборудования

214. Разрезание настилов ткани на части осуществляется с помощью машины

- раскройно-ленточных
- с вертикальным ножом
- лазерным лучом
- с дисковым ножом
- ✓ с вертикальными и дисковыми ножами

215. Для прокола материала, проведение нитки сквозь них под игольную пластину и образовании петельки-напуск служит

- петлитель
- ✓ игла
- платина
- рейка
- челнок

216. Для подачи нитки игле, петлителью, затягивании стежка, сматывания резерва нитки с бобины служит

- ✓ нитеподатчик
- петлитель
- игла
- челнок
- нитепротягиватель

217. Шв.машина 852*5 кл. имеет расстояние между иглами, мм

- ✓ 5
- 8
- 4
- 2
- 6

218. В полуавтомате 1095 класса тип ткани

- шелковые
- пальтовые
- бельевые

- плательные
- √ костюмные, бельевые, пальтовые

219. В п/а 1095 классе частота вращения главного вала, мин-1

- 1000
- 4000
- 3000
- 2000
- √ 1500

220. Намотка ниток на шпульку в шв.машине 1022М класса производится

- моталкой, установленной на пром. столе
- моталкой
- ременной передачей
- маховым колесом
- √ моталкой, встроенной в рукав машины

221. При неправильной установки иглы по высоте возникают

- √ поломка иглы и пропуск стежков
- обрыв ниток
- пропуски стежков
- поломка иглы
- плохое перемещение материала

222. Длина петли зависит от

- √ диаметра пуговицы
- от номера ниток
- применяемых п/а
- толщины ткани
- типа изделия

223. В стационарной раскройно-ленточной машине РЛ – 6 имеются шкивов

- два
- один
- пять
- три
- √ 4

224. К механическим способом раскроя ткани относится раскрой с помощью

- √ раскройных машин
- воды
- микроплазмы
- луча лазера
- электроискрового способа

225. Для захвата петельки – напуск иглы, расширения ее и обведения вокруг шпульки служит

- игла
- цепь
- √ челнок
- петлитель
- рейка

226. Какие конструктивные различия имеются в зависимости от типа формируемой строчки машины однониточного цепного стежка?
- прижимной рамкой (ВМ—50)
 - √ все варианты верны
 - реечный (2222М, 85)
 - дисковый (10Б)
 - фонтурой с токолями(КВТ—14)
227. Чем различаются машины плоского цепного стежка?
- зависят от класса машины
 - √ числом игл, ниток и видом переплетений, а также формой платформы
 - разновидностью челнока и размером игл
 - ниток и видом переплетений, а также формой платформы
 - числом игл, ниток и видом переплетений
228. В чем предназначение одноигольных машин двухниточного цепного стежка?
- их применяют для временного скрепления деталей, в частности, для выметывания
 - предназначены они для шитья поясов трусов, шорт, брюк спортивных, джинсов для втачивания резинок, для настрачивания полос, для получения различных декоративных строчек
 - √ используются для соединения деталей из трикотажа
 - их применяют для подшивки низа изделий, например юбок, брюк, плащей, а также для изготовления шлевок
 - для соединения краев деталей из меха и кожи
229. В чем предназначение многоигольных машин цепного стежка?
- их применяют для подшивки низа изделий, например юбок, брюк, плащей, а также для изготовления шлевок
 - √ предназначены они для шитья поясов трусов, шорт, брюк спортивных, джинсов для втачивания резинок, для настрачивания полос, для получения различных декоративных строчек
 - их применяют для временного скрепления деталей, в частности, для выметывания
 - для соединения краев деталей из меха и кожи
 - используются для соединения деталей из трикотажа
230. В чем отличие машины однониточного цепного стежка?
- их применяют для подшивки низа изделий, например юбок, брюк, плащей, а также для изготовления шлевок
 - √ их применяют для временного скрепления деталей, в частности, для выметывания
 - для соединения краев деталей из меха и кожи
 - используются для соединения деталей из трикотажа
 - предназначены они для шитья поясов трусов, шорт, брюк спортивных, джинсов
231. Какие из нижеперечисленных машин являются машинами зигзагообразного стежка с механическим управлением?
- PFAFF591
 - машины класса 97—А
 - КУР 31
 - PFAFF571
 - √ JUKI LZ 2284N, PFAFF 938-U-6/01.
232. Для чего служат двухигольные машины челночного стежка?
- для формирования строчки на определенном расстоянии
 - для пришивания пуговиц
 - для пришивания различной фурнитуры
 - √ позволяют получить две параллельные строчки
 - позволяют шить сверхтяжелые материалы
233. Какие виды электроприводов существуют?

- механические, электрофрикционные, позиционные
- электрофрикционные, позиционные, для швейных машин с автоматизированными функциям
- √ электрофрикционные, позиционные, для швейных машин с автоматизированными функциями, для швейных полуавтоматов и автоматов
- позиционные, для швейных машин с автоматизированными функциями, для швейных полуавтоматов и автоматов
- для швейных полуавтоматов и автоматов

234. Для чего служит электропривод в швейной машине?

- для управления основными органами машины
- √ для включения, останова и регулирования частоты вращения главного вала
- для регулирования работы иглы
- для включения и остановки машины
- для регулирования частоты вращения главного вала

235. Какая система смазывания в швейной машине класса 97—А?

- √ автоматическая подача масла
- механическая
- сухая
- дозированная
- централизованная

236. Соединительным звеном называют ?

- деталь цилиндрической формы, у которой геометрический центр окружности не совпадает с ее осью вращения
- деталь, которая поддерживает вращающуюся деталь и передает вращающее воздействие от одной части механизма к другой
- √ деталь, служащую для подвижного соединения деталей и передачи колебательных движений между ними
- совокупность деталей, выполняющих часть общей задачи, которую осуществляет в целом механизм или устройство.
- деталь, служащую для подвижного соединения деталей и передачи колебательных движений между ними.

237. По функциональным особенностям машины подразделяются на...

- автоматические и механические
- универсальные
- √ специальные и универсальные
- специальные
- автоматические

238. По конструктивным особенностям машины подразделяются по....

- расположению рукава относительно поверхности стола, длине вылета рукава
- расположению головки относительно оператора (швеи), сочетанию вида рукава
- длине вылета рукава, сочетанию вида рукава
- √ расположению головки относительно оператора (швеи), расположению рукава относительно поверхности стола, длине вылета рукава, сочетанию вида рукава
- расположению головки относительно оператора (швеи), расположению рукава относительно поверхности стола

239. Сколько существует типов полуавтоматов для изготовления петель?

- 1
- 5
- 4
- 3
- √ 2

240. Цикловые полуавтоматы делятся на группы...

- √ полуавтоматы для изготовления петель, закрепочные полуавтоматы, полуавтоматы для пришивания фурнитур

- полуавтоматы для изготовления петель, закрепочные полуавтоматы
- полуавтоматы для изготовления петель
- закрепочные полуавтоматы
- полуавтоматы для пришивания фурнитур

241. В каких вариантах выпускаются машины однониточного цепного стежка?

- в вариантах с колонковой платформой
- в вариантах с плоской платформой
- ✓ в вариантах с плоской и колонковой платформой
- в вариантах с фанговой платформой
- в вариантах с круглой платформой

242. в пришивании пуговиц

- выполняет легко распускаемую строчку
- нет правильного ответа
- для соединения краев деталей из кожи
- в пришивании пуговиц
- ✓ для соединения краев деталей из меха и кожи

243. Все двухигольные машины имеют :

- ✓ вертикальную ось
- вертикальную и горизонтальную
- угол 90
- нет правильного ответа
- горизонтальную

244. К системе с дозированной смазкой относится:

- стала применяться чуть более 10 лет назад
- ✓ Все ответы указаны верно
- подача масла строго дозируется.
- масло подается к трущимся парам по трубкам
- используются миниатюрные закрытые картеры и соответствующие насосы (обычно два)

245. Выберите правильный вариант:

- Насос под давлением подает масло на сферический колпачок
- ✓ Все ответы указаны верно
- Недостатками такой системы являются избыточный расход масла
- Избытки масла поступают обратно в картер
- Часть масла через фитили поступает к труднодоступным местам

246. Что входит в цикл машин-автоматов

- подача заготовки
- ✓ все ответы указаны верны
- фиксация
- складирование
- удаление

247. Для кожи применяется двигатель?

- нет правильного ответа
- верхний ременный двигатель
- ✓ роликовые
- тройной
- дифференциальный

248. Тройной двигатель материала состоит:

- рейки
- √ все ответы указаны, верно
- игла
- нижняя рейка
- верхняя рейка

249. Оборудование с механическим приводом бывает ?

- гидравлическим и механическим
- мембранными
- цилиндрическими и мембранными
- √ ручным и ножным
- цилиндрическими

250. Прессовое оборудование подразделяется на легкие прессы с силой прессования до?

- 7 кН
- 5 кН
- √ 10 кН
- 11 кН
- 9 кН

251. По усилию механического воздействия на изделие оборудование подразделяют на?

- электростатическое , статическое
- по массе ручных подвижных рабочих органов (утюгов)
- ручными или приводными
- специализированное и специальное
- √ по массе ручных подвижных рабочих органов (утюгов) и по силе прессования,

252. По способу нагрева рабочих органов и изделий, способу их увлажнения и охлаждения оборудование может быть подразделено на?

- электростатическое , статическое
- паровое, электропаровое
- √ электрическое, паровое, электропаровое
- электрическое, паровое
- тепловое, паровое

253. По способу нагрева рабочих органов и изделий, способу их увлажнения и охлаждения оборудование может быть подразделено на?

- 1 группу
- 2 группы
- √ 3 группы
- 5 группы
- 6 групп

254. Неподвижные рабочие органы могут быть?

- индивидуальными
- ручными или приводными.
- широкого назначения (универсальное)
- специализированное и специальное
- √ основными или вспомогательными

255. По типу рабочих органов оборудование может быть?

- сварочные
- ✓ подвижные и неподвижные
- подвижные
- неподвижные
- съемные

256. К оборудованию с вертикальным размещением относятся?

- ✓ прессы и манекены
- утюжильные столы и прессы
- пресс со специальными подушками для формования левой или правой плечи пиджака
- сушильные шкафы
- столы и прессы с подушками

257. Траектория движения рейки в шв. машине 97А класса приближена к:

- окружности
- квадрату
- прямоугольнику
- ✓ эллипсу
- прямой линии

258. В шв. машине 26 класса отсутствует

- узел подъема рейки
- челнок
- ✓ узел закрепки
- регулятор натяжения верхней нити
- узел лапки

259. Большая закрепка на п/а 220М класса изготавливается за ___ проходов иглы

- 23
- 25
- 21
- ✓ 42
- 41

260. По способу размещения изделия оборудование можно разделить на?

- на 9 типов
- на 5 типов
- на 1 тип
- ✓ на 2 типа
- на 3 типа

261. Под специализированным оборудованием понимается?

- прессы и манекены
- сушильные шкафы
- столы и прессы с подушками
- ✓ оборудование широкого назначения, оснащенное рабочими органами и позволяющее выполнять только один вид операций
- утюжильные столы и прессы

262. К оборудованию широкого назначения относятся?

- прессы и манекены
- ✓ утюжильные столы и прессы
- сушильные шкафы

- пресс со специальными подушками для формования левой или правой плечи пиджака
- столы и прессы с подушками

263. Какие разновидности оборудования по технологическим возможностям вы знаете?

- универсальное и индивидуальное
- широкого назначения (универсальное), специализированное
- специализированное и специальное
- ✓ широкого назначения (универсальное), специализированное и специальное
- механизированное, специализированное

264. На сколько разновидностей можно разделить оборудование по технологическим возможностям ?

- 4
- 7
- 5
- 1
- ✓ 3

265. Какие материалы следует выбирать для плиссирования и гофрирования изделий?

- с большим содержанием хлопка
- с большим содержанием капрона
- ✓ с большим содержанием нитрона
- с большим содержанием лавсана
- с большим содержанием шелка

266. Превышение предельных температур нагрева гладильных поверхностей и чрезмерное увлажнение

- к разрушению материала
- ✓ приводят к снижению физико-механических свойств и изменению окраски материала
- к снижению прочности
- к снижению износостойкости
- к изменению окраски материала

267. К какому свойству относится конденсация линейных изделий?

- ✓ физическое
- геометрическое
- оптическое
- механическое
- химическое

268. Одсорбится швейных изделий по какому свойству относится?

- механическое
- химическое
- геометрическое
- ✓ физическое
- физико-механическое

269. К какому свойству относится яркость линейных изделий?

- физико-химическое
- геометрическое
- механическое
- ✓ физическое
- химическое

270. К факторам зависящим от технологических режимов пошива не относится?

- вид стежков
- диаметр иглы
- натяжение ниток
- ✓ скорость работы машины
- частота строчки

271. Какой из нижеперечисленных факторов не влияет на структуру, внешний вид и свойства стежков ?

- переплетение стежка (челночное, цепное)
- ✓ количество стежков
- вид стежка (продольный, поперечный, зигзагообразный, обметочный)
- расположение стежка (видимый, потайной)
- структура стежка (одно-, двух-, трехниточный)

272. Основными рабочими органами швейных машин челночного стежка являются?

- челночный комплект
- устройство продвижения материала и лапка
- ✓ все варианты верны
- нитеподающее устройств
- игла

273. Что такое сметывание?

- Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием
- Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания
- Ниточное соединение деталей по овальному контуру
- Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы
- ✓ Временное ниточное соединение двух и более деталей

274. Что такое пришивание?

- Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием
- Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания
- ✓ Прикрепление одной детали к другой, фурнитуры и отделочных элементов стежками постоянного назначения
- Прикрепление подогнутого края детали потайными стежками
- Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы

275. Что такое выметывание?

- ✓ Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы
- Ниточное соединение мелких и крупных деталей или деталей из основной ткани и подкладки
- Ниточное соединение деталей по овальному контуру
- Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания
- Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием

276. Из скольких участков состоит подготовительный цех:

- 3
- 8
- 1
- ✓ 2
- 9

277. Чем не занимается подготовительных цех:

- разбраковывает
- измеряет
- хранит

- ✓ оценивают
- транспортирует

278. Где применяются люлечные конвейеры?

- в заготовительных и отделочных
- в подготовительных и монтажных
- ✓ В раскройных и подготовительных цехах
- в заготовительных и раскройных
- в монтажных и отделочных

279. На сколько секций разделены поточные линии цехов

- 2
- 1
- 5
- 4
- ✓ 3

280. Какие конвейеры бывают вертикально замкнутые ?

- цепные, винтовые
- ленточно-цепные, винтовые
- ✓ ленточные, ленточно-цепные , люлечные
- винтовые, ленточные
- люлечные и ленточно-цепные

281. Какой вид конвейера из нижеперечисленных не существует

- ленточно-цепные
- ✓ винтовые
- цепные
- ленточные
- люлечные

282. Для чего применяют конвейеры в современных условиях.

- для хранения деталей ,полуфабрикатов и готовых изделий
- для передачи изделий между рабочими местами
- для передачи изделий между отдельными цехами
- для транспортировки полуфабрикатов
- ✓ на монтажных участках по производству тяжелых крупногабаритных изделий

283. В качестве чего используются сетчатые транспортные плоскости?

- стеллажей
- конвейеров
- ✓ скатов, стеллажей, междустольев
- скатов
- междустольев

284. Что из себя представляют тележки-зажимы?

- металлический каркас
- плоскости с г-образными стержнями
- ✓ металлический остов на котором монтируется зажим
- комплектуется плоскостями
- металлический состав

285. Сколько существует видов тележек:

- 8
- 5
- √ 4
- 10
- 2

286. Основной вид транспортных средств, применяемых для межоперационной передачи деталей?

- бесприводные тележки
- √ бесприводные напольные, подвесные тележки и внутри процессные плоскости
- бесприводные напольные тележки
- транспортная плоскость
- бесприводные подвесные тележки

287. Какая из операций не относится к внутри процессным перемещениям:

- √ доставка изделий к торговым центрам
- подача для временного хранения
- транспортировка изделий и полуфабрикатов между цехами
- подача груза к рабочим местам
- перемещения груза в пределах цеха

288. От чего зависит выбор транспортирующих средств в швейном цеху?

- от вида полуфабриката или изделия
- √ все варианты верны
- от организации работ
- от условий планирования
- от вида транспорта

289. К недостаткам заклёпочных соединений относятся?

- высокая производительность оборудования
- √ наличие сквозных отверстий у большинства видов заклёпочных соединений и невозможность разборки скреплённого узла одежды
- высокая работоспособность и долговечность соединения
- низкая стоимость крепления
- высокая простота оборудования

290. Что соединяют с помощью заклёпочных соединений в швейной промышленности

- соединяют с деталями одежды целый ряд пластмассовой фурнитуры
- для соединения текстильных материалов из химических волокон
- для соединения текстильных материалов из термопластичных волокон
- соединяют с деталями одежды целый ряд металлической фурнитуры
- √ соединяют с деталями одежды целый ряд металлической и пластмассовой фурнитуры

291. Какое из нижеследующих утверждений неверно?

- появляется возможность механизации и автоматизации процессов сварки
- √ материалы помещаются между электродами, к которым подаётся переменный ток высокой частоты
- сваривать можно загрязнённые поверхности, так как все инородные частицы удаляются из зоны шва благодаря сдвиговым колебаниям
- подвод энергии можно осуществлять на значительном расстоянии от места сварки, что позволяет сваривать детали в труднодоступных местах
- сваривать можно различные термопласты

292. Для соединения каких материалов используют ультразвуковую сварку ?

- √ для соединения текстильных материалов из термопластичных волокон
- для соединения текстильных материалов из химических волокон
- для соединения изделий из хлопковых волокон
- для соединения изделий из льняных волокон
- для соединения текстильных материалов из синтетических волокон

293. Высокочастотную сварку используют для?

- изготовления петель воротников, манжет, карманов
- изготовления мужских сорочек из синтетических тканей
- изготовления петель
- √ все варианты верны
- изготовления рельефных отделочных швов в одежде

294. В чем заключается недостаток высокочастотной сварки?

- √ сложность и высокая стоимость установок
- больших затрат рабочей силы
- в трудоемкости
- ввиду своей сложности
- больших затрат времени

295. Какой инструмент используют для сварки термопластичных пленок?

- паяльника
- утюга
- ленты
- ролика
- √ паяльника клиновидной формы

296. Нагрев инструмента при термомоментном способе сварки бывает?

- электрический.
- газовый
- √ газовый, индукционный, электрический.
- индукционный, электрический.
- газовый, индукционный

297. В чем заключается сущность термомоментного способа сварки?

- материалы помещаются между электродами, к которым подается переменный ток высокой частоты
- за счет воздействия ультразвуковых колебаний
- с помощью утюга
- за счет воздействия давления
- √ нагрев материала осуществляется специальным инструментом

298. Сколько способов сварки используют в швейном производстве?

- 2
- 4
- 5
- √ 3
- 1

299. К какому свойству относится эластичность и пластичность линейных изделий ?

- механико-химическое
- физико-механическое
- химическое
- √ механическое

- физическое

300. К какому свойству относится натяжение швейных изделий ?

- механическое
- геометрическое
- ✓ физико-механическое
- химическое
- физическое

301. В какой форме поступает хлопковые волокна из хлопкозаводов в прядильные фабрики?

- ✓ в кипах
- в цилиндрических упаковках
- в грузовых машинах в рассыльную
- в ящиках
- в мешках

302. Что можно получить из асбестового минерала?

- шелковые нити
- вискозные нити
- химические вещества
- строительный цемент
- ✓ расщепленные прочные волокна

303. От чего зависит нормальная работа швейных машин?

- от толщины швейных ниток
- от толщины швейных полотен
- от скорости образования петли
- от толщины иглы
- ✓ от правильного подбора ниток и иглы

304. Сколько ниток применяются при получении двухниточной челночной строчке?

- четыре
- шесть
- ✓ двух
- трех
- одна

305. В какой производстве применяются рабочие органы как челнок – игла.

- ✓ швейной
- прядильном
- ткацком
- ровничной
- чесальном

306. По каким особенностям отличаются швейные машины одночелночные и многочелночные?

- количеством цветных нитей
- количеством строчек
- количеством коротких швов
- количеством двигателей
- ✓ количеством челночного устройства

307. С помощью каких машин выполняются технологические операции как прямо и зигзагообразные строчки на текстильных материалах?

- на ровничных
- на прядильных
- на чесальных
- на трикотажных
- ✓ на швейных

308. На каких машинах пуговицы и другой фурнитуры осуществляется автоматически?

- на чесальных машинах
- на ткацких станках
- на трикотажной машине
- ✓ швейные полуавтоматы
- на сновальном агрегате

309. Какую функцию не выполняют механизмы остановов?

- остановку работы машины
- отключение машины от привода
- поглощение кинетической энергии
- фиксацию рабочих органов в заданном положении
- ✓ процесс образования стежков

310. Чем объясняется различие в механизмах перемещения материала в различных машинах-полуавтоматах?

- различными условиями работы
- ✓ различными условиями работы, длиной и видом строчки
- видом строчки
- назначением выработываемого изделия
- длиной строчки

311. Каким образом определяется конструкция механизмов перемещения материала и отклонения иглы?

- ✓ технологическим назначением машины
- технологическими параметрами иглы
- определяется назначением изделия
- зависит группы машины
- зависит от группы машины

312. Из какого числа стежков состоят строчки выполненные на машинах –полуавтоматах 3 группы

- 4000-5000
- ✓ 1000-15000
- 1000-2000
- 2000-3000
- 3000-4000

313. Какие машины-полуавтоматы относятся к третьей группе ?

- закрепочные машины
- ✓ для выполнения отделочных строчек по заложенному контуру на деталях и узлах одежды
- машины для пришивания петель, талонов
- машины для пришивания крючков
- машины для пришивания пуговиц

314. Какие машины-полуавтоматы относятся к первой группе ?

- закрепочные машины
- ✓ все перечисленные
- машины для пришивания петель, талонов

- машины для пришивания крючков
- машины для пришивания пуговиц

315. Какие технологические характеристики относятся ко второй группе относятся машины-полуавтоматы?

- продолжительность кинематического цикла постоянная, а следовательно, передаточное отношение от главного вала к распределительному также постоянное
- предназначенные для выполнения строчек, состоящих из малого числа стежков
- ✓ которых продолжительность кинематического цикла не является постоянной
- предназначенные для выполнения строчек, состоящих из очень большого числа стежков
- предназначенные для пришивания пуговиц

316. На сколько групп делятся машины-полуавтоматы по характеру работы распределительных устройств?

- 2
- 1
- 6
- 4
- ✓ 3

317. Колеблющийся челнок в зависимости от направления подхода носика челнока может быть ?

- с наклонной осью вращения
- с горизонтальной осью вращения
- ✓ право- и левоходным
- правоходным
- с вертикальной осью вращения

318. Сколько % работ выполняется цепным стежком с одновременным обметыванием?

- 10
- 25
- ✓ 8
- 20
- 15

319. Кривошипно-шатунный механизм иглы, который может быть:

- центральным
- все варианты верны
- аксиальным
- нецентральным

320. Сколько % работ выполняется цепным однострочным стежком ?

- ✓ 9
- 20
- 25
- 10
- 30

321. Сколько % работ выполняется челночным стежком?

- 50
- 60
- 80
- ✓ 76
- 70

322. С помощью чего образуется переплетение ниток челночного стежка?

- с помощью вращающегося челнока
- с помощью колеблющегося челнока
- наличие шпульки в челночном
- механизма перемещения материала
- ✓ с помощью колеблющегося или вращающегося челнока.

323. От чего зависит коэффициент уработки?

- ✓ от степени натяжения ниток, толщины стачиваемых материалов, длины стежка
- от степени натяжения ниток
- толщины стачиваемых материалов
- толщины стачиваемых материалов, длины стежка
- от степени натяжения ниток, длины стежка

324. Для выполнения челночной строчки какие имеются рабочие органы в швейной машине ?

- ✓ игла, нитепритягиватель, челнок, лапка
- нитепритягиватель, челнок, лапка
- шпулька, челнок, маховик
- шпулька, пружина, маховик
- игла, нитепритягиватель, челнок

325. Чем снабжены машины, имитирующие ручной стежок?

- ✓ иглой с двумя остриями и с ушком в середине
- петлители, которые двигаются вдоль направления подачи материала
- качающимися челноками или челноками с вертикальной осью вращения
- имеют вертикальную ось вращения челнока
- дифференциальным нижним реечным двигателем

326. По виду образуемых строчек машины краеобметочные и стачивающее-обметочные делятся на : ?

- пятиниточные стачивающее-обметочные (двухигольные);
- ✓ все варианты верны
- трехниточные краеобметочные;
- двухниточные краеобметочные;
- четырехниточные с усилительной строчкой (двухигольные);

327. Косновным недостаткам многониточного цепного стежка относят: ?

- различие стачивающих строчек с лицевой и изнаночной сторон
- ✓ повышенный расход ниток и различие стачивающих строчек с лицевой и изнаночной сторон
- низкое качество выпускаемой продукции
- повышенный расход ниток
- высокая трудоемкость

328. Машина класса 0810 -3 и 0810-4 предназначена для?

- ✓ предназначены для сшивания одежды и головных уборов из натуральных и искусственных мехов в цеховых мастерских, ателье и фермерских хозяйствах
- работ в скорняжно-пошивочном производстве при изготовлении меховых и шубных изделий из натурального меха с толстой кожаной тканью
- стачивания натуральных мехов с тонкой кожаной тканью на предприятиях легкой промышленности
- стачивания деталей одежды из материалов, состоящих только из натуральных, а также смеси натуральных и синтетических волокон
- предназначена для пошива меховых изделий из натурального меха, имеющих среднюю толщину кожаной ткани

329. Машина класса 0810 -1 предназначена для?

- стачивания деталей одежды из материалов, состоящих только из натуральных, а также смеси натуральных и синтетических волокон
- ✓ предназначена для пошива меховых изделий из натурального меха, имеющих среднюю толщину коржевой ткани
- работ в скорняжно-пошивочном производстве при изготовлении меховых и шубных изделий из натурального меха с толстой кожаной тканью
- предназначены для сшивания одежды и головных уборов из натуральных и искусственных мехов в цеховых мастерских, ателье и фермерских хозяйствах
- стачивания изделий из сорочечных, плательных, костюмных, шинельных и пальтовых материалов из натуральных и искусственных волокон

330. Машина класса 0810 предназначена для?

- предназначена для пошива меховых изделий из натурального меха, имеющих среднюю толщину коржевой ткани
- ✓ работ в скорняжно-пошивочном производстве при изготовлении меховых и шубных изделий из натурального меха с толстой кожаной тканью
- стачивания деталей одежды из материалов, состоящих только из натуральных, а также смеси натуральных и синтетических волокон
- стачивания изделий из сорочечных, плательных, костюмных, шинельных и пальтовых материалов из натуральных и искусственных волокон
- предназначены для сшивания одежды и головных уборов из натуральных и искусственных мехов в цеховых мастерских, ателье и фермерских хозяйствах

331. В закрепочном п/а 220М класса челнок совершает движения

- равномерные вращательные
- неравномерные вращательные
- поступательные
- ✓ колебательные
- вращательные

332. В шв. машине 302 класса применен механизм нитепритягивателя

- стержневой
- вращающийся
- кулачковый
- ✓ кулисный
- шарнирно-стержневой

333. Общее передаточное отношение от главного вала к валу челнока в шв. машине 97А класса составляет

- 1:7
- 1:5
- ✓ 1:2
- 1:1
- 1:3

334. В шв. машине 26 класса шаг строчки, мм,

- 6
- ✓ 5
- 7
- 8
- 4

335. В шв. машине 26 класса ширина зигзага, мм, до

- ✓ 9
- 7
- 6
- 5
- 8

336. Фигурные петли обметываются на изделиях
- мужские брюки
 - женские брюки
 - √ зимние пальто, плащи
 - мужская сорочка
 - мужская сорочка, блузы
337. Настилание, раскрой материалов, контроль качества кроя, комплектование деталей кроя, печатание ярлыков, отправка в швейный цех производится в цехе
- экспериментальном
 - транспортном
 - подготовительном
 - швейном
 - √ раскройном
338. Тип машинной иглы определяется по
- по стране производителю
 - √ паспорту швейной машины
 - типу ткани
 - номеру иглы
 - номеру нити
339. Комбинированные строчки относятся к классу
- 500
 - √ 800
 - 700
 - 100
 - 300
340. Максимальная величина посадки в шв. машине 302 класса составляет %
- √ 25
 - 30
 - 10
 - 20
 - 40
341. В шв. машине 85 класса толщина обрабатываемых материалов, мм, до
- 5
 - 2
 - 3
 - 4
 - √ 0,8
342. На шв. машине 85 класса обрабатываются ткани
- √ шелковые, капроновые
 - бельевые
 - пальтовые
 - костюмные
 - шерстяные
343. Шв. машина 397М класса является вариантом машины
- 1022М

- 85P
- 597M
- 97A
- √ 97

344. Сферические пуговицы на стойке пришиваются на изделия

- мужские брюки
- детская одежда
- зимнее пальто
- мужская сорочка
- √ женское платье, блузы

345. В петельном п/а 25-1 класса при обрыве ниток следует

- нажать на левую педаль
- отключить нож
- включит машину
- √ выключить машину или отключить нож
- нажать на правую педаль

346. Подбор материалов (основного, подкладочного, прикладного, фурнитуры, отделки) для каждой модели изделий называются

- расчетов кусков
- √ качественной проверки ткани
- распределением
- конфекционированием
- комплектованием

347. Номер машинной иглы определяется в зависимости от

- √ обрабатываемого материала и применяемых ниток
- применяемых ниток
- формы заточки острия ниток
- типа иглы
- крутки ниток

348. К комбинированным строчкам относятся

- √ 401+504
- 301
- 606
- 503
- 304

349. В пуговичном полуавтомате 1095 класса тип стежка

- 304
- 403
- √ 101
- 402
- 303

350. В полуавтомате 1095 класса диаметр пришиваемых пуговиц, мм

- 15...30
- 15...20
- 15...25
- 15...35

√ 11...36

351. Шв. машина 697 класса имеет механизм двигателя ткани

- √ дифференциальный
- дисковый
- роликовый
- ременной
- зубчато-ременной

352. Электропривод в швейной машине необходим для

- √ включения, выключения машины и плавного изменения частоты вращения главного вала
- регулирования скорости
- включения машины
- выключения машины
- плавного изменения частоты вращения главного вала

353. Пуговицы с 2мя отверстиями на мужские сорочки прошиваются на п/а классов

- 1095
- 1234
- √ 1295, 1095, 827
- 1495
- 1595

354. Давление лапки на материал в петельном п/а 25-1 класса регулируется с помощью

- винта
- рейки
- шайбы
- √ гайки
- шарнирного винта

355. Лекала деталей швейных изделий изготавливаются в цехе

- раскройном
- транспортном
- швейном
- √ экспериментальном
- подготовительном

356. Для захватывания петельки напуск иглы, расширения ее, введение в предыдущую петлю, осуществляя переплетение ниток служит

- нитепритягиватель
- рейка
- игла
- челнок
- √ петлитель

357. В шв. машине 85 класса номер ниток

- х/б № 60
- х/б № 70
- х/б № 80
- шелк № 65
- √ х/б № 60, 100; шелк № 65

358. В шв. машине 85 класса тип и номер игл

- 0029 № 75...145
- √ 0873 № 60...75
- 0029 № 60...95
- 0029 № 90...100
- 0029 № 75...110

359. При неисправности швейной машины необходимо

- самостоятельно производить ремонт
- вызвать мастера и начальника цеха
- вызвать слесаря
- √ выключит машину, вызвать ремонтника
- отключить машину

360. В петельном полуавтомате 25-1 класса нож для прорубания входа в петлю срабатывает от

- рейки
- √ кулачка
- рычага
- диска
- шатуна

361. Спецприспособления для сборки съемных поясов, погон, хлястиков предназначены для?

- √ сдвухигольных швейных машин
- челночных машин
- зигзагообразных машин
- с четырехигольных машин цепного стежка
- стрехигольных машин цепного стежка

362. Что относится к 5 -группе средств малой механизации?

- спецприспособления для подгибания среза полуфабриката
- √ Спецприспособления для обметывания петель, пришивания пуговиц, крючков и другой фурнитуры
- спецприспособления для соединения нескольких деталей с одновременным подгибанием срезов
- Спецприспособления для соединения деталей и выполнения отделочных строчек
- спецприспособления для окантовывания срезов

363. Что относится к 3-группе средств малой механизации?

- спецприспособления для подгибания среза полуфабриката
- спецприспособления для обметывания петель, пришивания пуговиц, крючков и другой фурнитуры
- √ Спецприспособления для соединения нескольких деталей с одновременным подгибанием срезов
- Спецприспособления для соединения деталей и выполнения отделочных строчек
- спецприспособления для окантовывания срезов

364. Что относится ко 2-группе средств малой механизации?

- √ Спецприспособления для подгибания среза полуфабриката
- спецприспособления для обметывания петель, пришивания пуговиц, крючков и другой фурнитуры
- спецприспособления для соединения нескольких деталей с одновременным подгибанием срезов
- спецприспособления для соединения деталей и выполнения отделочных строчек
- спецприспособления для окантовывания срезов

365. На сколько групп делится все средства малой механизации?

- √ 6
- 8
- 1

- 3
- 5

366. Как в общем называют : максимальную скорость стачивания материала, мощность электродвигателя, размеры машины, тип и номер игл, уровень шума, наличие дополнительных приспособлений

- √ Техническая характеристика
- производительностью оборудования
- технико-экономических показателей
- Технологическая характеристика
- надежность и долговечность

367. При изготовлении прорезных карманов в автоматическом режиме выполняются операции:

- сгибание обтачки
- позиционирование деталей кармана на основной детали
- √ все варианты верны
- разрезание входа в карман, в том числе и уголков.
- притачивание деталей кармана двумя параллельными строчками с выполнением закрепки

368. К цепным строчкам, применяемым при изготовлении одежды не относятся?

- зигзагообразная строчка с двухниточным цепным переплетением
- √ все варианты относятся
- однолинейные строчки с однониточным цепным и двухниточным цепным переплетениями
- подшивочная строчка с одно- ниточным цепным переплетением
- обметочные строчки с двухниточным и трехниточным цепным переплетениями

369. Нитепритягиватели машин челночного стежка бывают?

- вращающийся
- шарнирно-стержневой
- неподвижные
- √ шарнирно-стержневой; кулисный; вращающийся
- кулисный

370. Какие иглы, используются при обработке изделий из различных материалов?

- круглую, овальную, лопаткой, ромбовидную, трехгранную
- круглую, овальную, лопаткой, трехгранную и квадратную
- круглую, лопаткой, ромбовидную, трехгранную и квадратную
- овальную, лопаткой, ромбовидную, трехгранную и квадратную
- √ круглую, овальную, лопаткой, ромбовидную, трехгранную и квадратную

371. Как передается движение от главного вала к II типа каретке РК-12.

- √ зубчатым механизмом
- механизмом с гибкой связью
- кулачковым механизмом
- рычажным механизмом
- планетарным механизмом

372. Перемещение материала рейкой при образовании двухниточной челночной строчки происходит в тот момент, когда:

- игла внизу
- нитепритягиватель внизу
- нитепритягиватель наверху
- лапка поднята
- √ игла вверху

373. Применение в швейном производстве стачивающе – обметочных машин позволяет

- увеличить расход ниток
- увеличить срок службы машины
- понизить производительность труда
- ✓ повысить производительность труда
- уменьшить расход ниток

374. При образовании двухниточной челночной строчки челнок совершает холостой ход для того, чтобы

- произошла смазка механизмов
- игла закончила работу
- произошло затягивание стежка
- нитепритягиватель закончили свою работу
- ✓ игла, челнок, нитепритягиватель закончили свою работу

375. Для выполнения отделочных операций (вышивки) применяется строчка

- 1 ниточный челночный
- 2-х ниточная челночная
- ✓ однопниточная цепная тамбурная
- 3-х ниточная цепная плоская
- 2-х ниточная цепная

376. Петелька-напуск иглы образуется при подъеме ее из крайнего нижнего положения на

- 5 мм
- ✓ 2... 3 мм
- 3 мм
- 1,5 мм
- 4 мм

377. Равномерное увлажнение ткани, равномерный нагрев гладильной поверхности ткани являются

- недостатком парового обогрева
- свойством материала
- недостатком эл. обогрева
- ✓ преимуществом парового обогрева
- преимуществом эл. обогрева

378. Равномерное увлажнение ткани, равномерный нагрев гладильной поверхности ткани являются

- свойством материала
- преимуществом эл. обогрева
- ✓ преимуществом парового обогрева
- недостатком эл. обогрева
- недостатком парового обогрева

379. При неправильной заправке ниток в шв. машине 51А класса произойдет

- поломка иглы
- порча материала
- плохое перемещение ткани
- пропуски стежков
- ✓ обрыв ниток

380. Для обметывания срезов костюмных и пальтовых тканей применяется строчка

- 2-х ниточная цепная (401)
- зигзагообразной

- √ 2-х ниточная цепная краеобметочная (504)
- одониточная цепная краеобметочная (501)
- 3-х ниточная цепная краеобметочная (503)

381. Двухниточная челночная строчка предназначена для операций

- подшивочных
- обметочных
- стачивающе – обметочных
- √ стачивающих
- краеобметочных

382. Неравномерное увлажнение ткани, неравномерный нагрев гладильной поверхности являются

- преимуществом парового обогрева
- свойством материала
- недостатком парового обогрева
- преимуществом эл. обогрева
- √ недостатком эл. обогрева

383. В машине шв. машине 302 класса применен механизм иглы

- √ кривошипно-шатунный
- поступательный
- колебательный
- шатунный
- эксцентриковый

384. В механизме челнока в шв. машине 97А класса применяются виды передач

- зубчато-ременные
- цилиндрические
- конические, реечные
- √ зубчато-ременные, цилиндрические с внутренним зацеплением
- червячные

385. В шв. машине 26 класса толщина стачиваемых тканей, мм, до

- 4
- √ 3
- 1
- 6
- 9

386. Шв. машина 26 класса предназначена для стачивания зигзагообразной строчкой тканей

- шелковых
- шерстяных
- √ хлопчатобумажных, шерстяных
- плательных
- сорочечных

387. Для обметывания срезов костюмных и пальтовых тканей применяется строчка

- 1 ниточная челночная
- 3-х ниточная цепная краеобметочная (503)
- 2-х ниточная цепная (401)
- √ 2-х ниточная цепная краеобметочная (504)
- одониточная цепная краеобметочная (501)

- 388.** Игла, челнок, нитепротягиватель, рейка, лапка участвуют в образовании строчки
- однониточной цепной (102 кл.)
 - зигзагообразной
 - √ двухниточной челночной (301 кл.)
 - трехниточной цепной (406 кл.)
 - двухниточной цепной (402 кл.)
- 389.** Разъемные соединения деталей обеспечиваются
- осями
 - √ винтами, болтами, гайками, осями
 - зубчатыми передачами
 - пайкой, клепкой
 - подшипниками
- 390.** Игла, челнок, нитепротягиватель, пуговицедержатель, планка перемещения участвуют в образовании стежка на п/а класса
- √ 827
 - 25-1
 - 35-1
 - 1095 М
 - 220М
- 391.** В шв. машине 26 класса частота вращения главного вала, мин-1, до
- 3500
 - 4500
 - 3000
 - 4000
 - √ 2500
- 392.** Для стачивания меховых шкурок применяется строчка
- зигзагообразная
 - однониточная цепная (104)
 - 2х ниточная цепная (404)
 - √ однониточная цепная краеобметочная (501)
 - 3х ниточная цепная краеобметочная (504)
- 393.** К группе соединительных деталей относятся
- гайки, шпильки
 - √ винты, гайки, шпильки, болты, оси
 - кривошипы, шатуны, эксцентрики
 - червячные передачи
 - корпус машины
- 394.** Высокая t нагрева горизонтальной поверхности, возможность регулирования t являются
- поломкой машины
 - √ преимуществом эл. обогрева
 - недостатком эл. обогрева
 - преимуществом парового обогрева
 - недостатком парового обогрева
- 395.** В процессе образования стежка в пуговичном п/а 1095 класса петлитель совершает движение
- вращательные
 - равномерные вращательные

- колебательные
- √ неравномерные вращательные
- поступательные

396. В шв. машине 97А класса при неправильной регулировке нитепритягивателя произойдет

- пропуск стежков
- поломка иглы
- обрыв нижней нити
- √ обрыв верхней нити
- обрыв нити

397. Для стачивания боковых срезов и срезов рукавов мужской сорочки, средних швов брюк трикотажных изделий применяется строчка

- 1 ниточная челночная (301)
- 1 ниточная цепная
- 3х ниточная цепная (406)
- однониточная цепная (101)
- √ 2х ниточная цепная (401)

398. От длины стежка, толщины и свойств стачиваемых тканей, степени натяжения ниток зависит?

- √ коэффициент уработки
- длина строчки
- прочность строчки
- эластичность строчки
- крутка ниток

399. К деталям рабочих органов машины относятся?

- ременные передачи
- челноки
- √ иглы, челноки, рейки, нитепритягиватели
- винты, шпильки
- зубчатые колеса

400. Полуавтомат 827 класса предназначен для

- пришивание обычных пуговиц
- пришивания крючков
- √ пришивания плоских пуговиц
- обметывания петель
- пришивания сферических пуговиц

401. В шв. машине 97А класса перемещение материала происходит

- √ рейкой
- верхней рейкой
- верхней и нижней рейками
- рейкой и отклоняющийся иглой
- отклоняющийся иглой

402. Сферическая пуговица с ушком пришивается за ___ проколов иглы

- 11
- 17
- 15
- 21
- √ 14

403. Прессы, работающие на сжатом воздухе, относятся к
- √ пневматическом
 - гидравлическим
 - электромеханическим
 - механическая
 - электрическим
404. При образовании двухниточной челночной строчки нитепритягиватель вместе с рейкой
- Расширяет петельку-напуск иглы
 - Подает нить игле
 - Сматывает нить с бобины
 - Расширяет петельку
 - √ Затягивает стежок
405. Для настрачивания аппликаций, кружев, соединения деталей встык, обметывания петель применяется строчка
- 1 ниточная челночная (301)
 - 2-х ниточная цепная (401)
 - зигзагообразная 304
 - однониточная цепная (101)
 - √ 2-х ниточная челночная
406. В шв. машине 302 класса величина посадки максимально, %
- 20
 - 50
 - 30
 - √ 25
 - 40
407. Для предохранения верхней нити от перетирания служит
- короткий желобок
 - √ длинный желобок
 - острие
 - стержень
 - средний желобок
408. Цепные стачивающие строчки, образованные 2мя или более верхними и нижними нитками относятся к классу
- √ 400
 - 900
 - 300
 - 500
 - 100
409. Строчка с посадкой верхнего слоя ткани применяется для
- стачивания боковых срезов
 - √ втачивания рукавов в пройму
 - пришивания пуговиц
 - втачивания воротника в горловину
 - подшивания низа изделия
410. В стачивающих шв. машинах при подъеме лапки происходит
- изменения подачи ниток

- увеличение длины стежка
- √ ослабления натяжения нити
- уменьшение длины стежка
- увеличение натяжения нити

411. Челнок крепится на челночном валу

- √ двумя винтами
- двумя гайками
- болтами
- одним винтом
- гайкой

412. При изготовления прямых петель применяется тип стежка

- √ 2-х ниточный челночный,однониточный цепной
- зигзагообразной
- 2-х ниточный цепной
- однониточный цепной
- 2-х ниточный челночный

413. В петельном п/а 25-1 класса игловодитель движется в

- в рейке
- √ подшипниках
- втулках корпуса
- одной втулки корпуса
- в шарнирах

414. Для направления проколов материалов служит

- короткий желобок
- √ стержень
- острие
- длинный желобок
- колба

415. Краеобметочные строчки относятся к классу

- 200
- 800
- 400
- 600
- √ 500

416. Шв. машина МО 2516 класса «Джуки» расстояние между иглами, мм

- 6
- 8
- √ 5
- 4
- 2

417. Смазка механизмов в швейных машинах необходимо для

- увеличение натяжения ниток
- улучшения внешнего вида машины
- регулировки механизмов
- уменьшения расхода ниток
- √ уменьшения износа деталей

418. Установочный палец (пластина) в челночном комплекте

- регулирует работу иглы
- удерживает челнок
- удерживает шпульку
- крепит шпульку
- √ удерживает шпуледержатель в неподвижном состоянии

419. При изготовления фигурных петель применяется тип стежка

- зигзагообразный
- 3х ниточный челночный
- √ 2х ниточный цепной
- однопниточный цепной
- 3х ниточный цепная

420. Включение прессов производится с помощью

- 2 кнопок
- педали
- рычага
- √ одной кнопки
- 2х ниток

421. Кинематические схемы швейных машин в пространстве вычерчиваются в осях координат

- квадратной изометрии
- √ прямоугольной диметрии
- прямоугольной изометрии
- косоугольной изометрии
- косоугольной диметрии

422. Цепные плоские строчки с покровной нитью относятся к классу

- 500
- 700
- 300
- √ 600
- 100

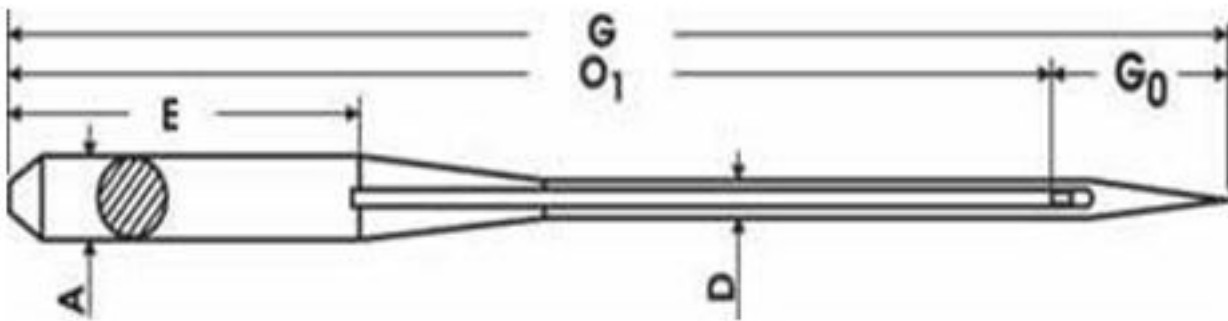
423. Для втачивания рукавов в пройму в изделиях из ткани костюмной группы применяется машина

- √ 302-1
- 852-3
- 852-4
- 852-2
- 852-5

424. В шв. машине МО 2516 класса «Джуки» частота вращения главного вала, мин-1

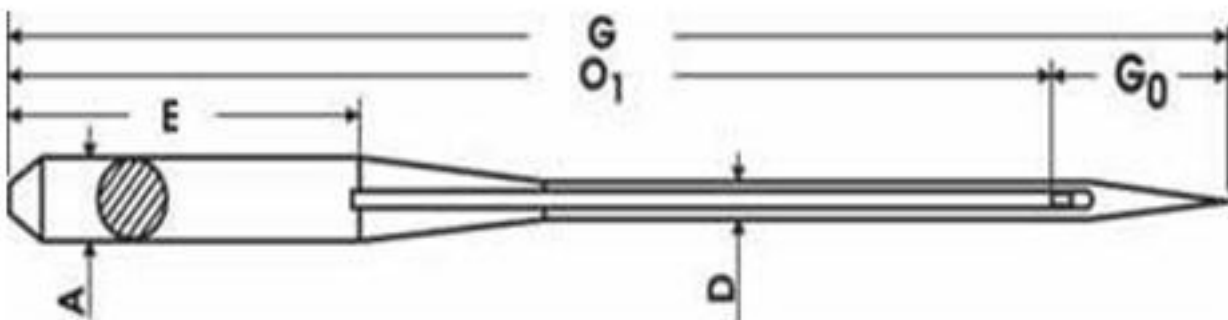
- 4000
- 3000
- 6000
- √ 7500
- 5000

425. Что подразумевается на данном рисунке под G0 ?



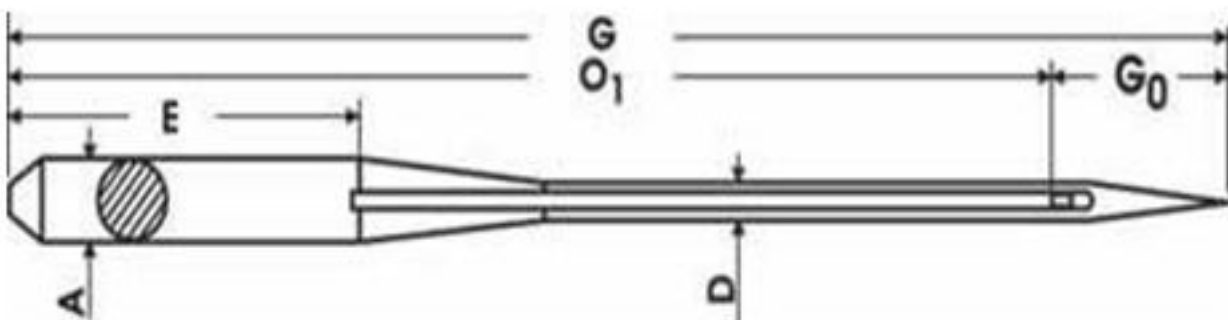
- диаметр колбы
- ✓ длина острия
- длина иглы
- длина колбы
- диаметр стержня

426. Что подразумевается на данном рисунке под G ?



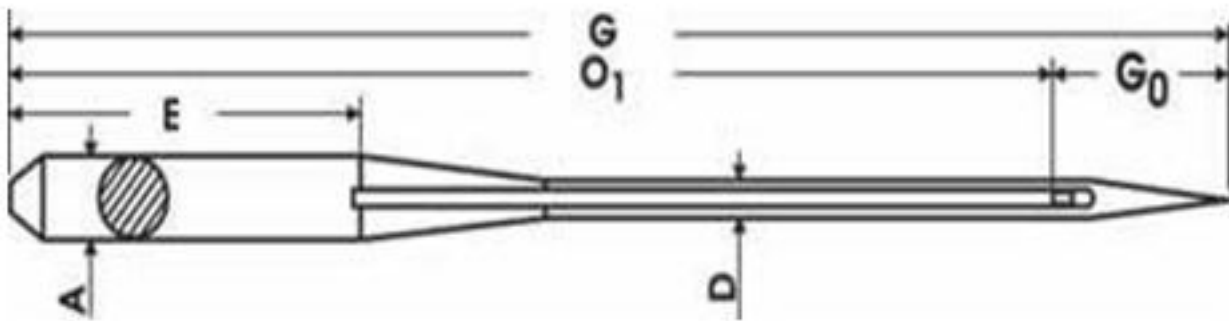
- диаметр колбы
- длина острия
- ✓ длина иглы
- длина колбы
- диаметр стержня

427. Что подразумевается на данном рисунке под E ?



- длина иглы
- длина острия
- диаметр колбы
- диаметр стержня
- ✓ длина колбы

428. Что подразумевается на данном рисунке под A ?



- длина иглы
- длина острия
- √ диаметр колбы
- диаметр стержня
- длина колбы

429. Для отделочных операций при ВТО плечевых бельевых, трикотажных изделий, женского демисезонного пальто, брюк применяется

- √ паровоздушный манекен
- ручной пресс
- утюг
- пресс
- отпарочный аппарат

430. Для закрепления иглы в игловодителе или иглодержателе служат

- лезвие
- пружина
- стержень
- ушко
- √ колба

431. Для временного соединения деталей, выметочных операций пришивания пуговиц, обметывания петель применяется строчка

- втачивающая (702)
- 2х ниточная челночная (301)
- √ однострочная цепная 101
- стачивающее – обметочная (401)
- краеобметочная (503)

432. В п/а 25-1 класса расстояние между кромками, мм

- 1...4
- 1...3
- 1...2
- 1...6
- √ 0,5...1

433. В шв. машине 1022М класса длина стежка регулируется

- винтом
- пружиной
- √ гайкой
- кнопкой
- болтом

434. Для измерения длины, ширины ткани, определения дефектов применяется машина

- браковочно-промерочная

- для перемотки ткани
- раскройная
- швейная
- ✓ браковочно-промерочная

435. В подготовительном цехе запрещается использовать

- электропогрузчики
- тележки
- электротали
- ✓ передвижные средства с двигателями внутреннего сгорания
- краны- штабелеры

436. расход ниток в однониточной цепной строчке по сравнению с 2х ниточной челночной больше на

- 50%
- 70%
- 10%
- ✓ 60%
- 30%

437. Ширина и шаг строчки являются параметрами строчки

- ✓ зигзагообразной (304)
- 2х ниточной челночной (301)
- 2х ниточной цепной (401)
- однониточной челночной (101)
- однониточной цепной (101)

438. Чистка и смазка швейной машины производится

- 2 раза в неделю
- 1 раз в месяц
- 1 раз в неделю
- ✓ Ежедневно
- 2 раза в месяц

439. В шв. машине 97А класса маховое колесо крепится на валу

- распределительном
- продвигания
- платинном
- ✓ челночном
- главном

440. Гладьевое и биссерное переплетение ниток при обметывании петель обеспечивается

- перемещением ткани
- ✓ натяжением ниток
- перемещением иглы
- работой рейки
- перемещением петлителей

441. Длина промерочного стола равна, метров

- ✓ 3
- 8
- 6
- 4
- 2

442. Для изоляции работающего на раскройной машине от движущихся частей машины служат

- выключатели
- предохранители
- кожухи
- √ ограничительные устройства, кожухи
- лентоулавливатели

443. Подготовительный этап включает в себя?

- разработка конструкции
- экономический анализ
- выявление условий эксплуатации
- конструктивное решение отдельных элементов
- √ сбор информации, выявление условий эксплуатации

444. Подготовка к внедрению конструкции или модели включает в себя?

- выявление условий эксплуатации
- √ экономический анализ, градация
- разработка конструкции
- сбор информации, выявление условий эксплуатации
- конструктивное решение отдельных элементов

445. 2 этап конструирования не включает в себя?

- √ сбор информации
- создание конструкции верха обуви
- подбор колодок, каблуков, материалов верха, подкладки и межподкладки, фурнитуры
- конструирование промежуточных деталей
- создание конструкции низа обуви

446. 3 этап конструирования не включает в себя?

- изготовление рабочих шаблонов
- оформление технической документации
- серийное размножение
- экономический анализ
- √ сбор информации

447. Что является основой конструирования изделия ?

- √ целевое назначение изделия
- оснащенность обувных фабрик
- класс оборудования
- качество готовой продукции
- качество сырья

448. Где устанавливают припуск ?

- √ в носочной части, в пучковой, геленочной и пяточной частях
- геленочной и пяточной
- в носочной и пяточной части
- в носочной части, в пучковой
- в пучковой, геленочной и пяточной

449. Припуск в носочной части устанавливают по

- длине

- периметру
- ширине
- √ длине, ширине
- диагонали

450. Припуск в пучковой части устанавливается по

- диагонали
- периметру
- длине, ширине
- √ ширине
- длине

451. Припуск в геленочной части устанавливается по

- длине
- диагонали
- длине, ширине
- √ ширине
- периметру

452. Припуск в пяточной части устанавливается по

- длине
- √ ширине
- периметру
- диагонали
- длине, ширине

453. Метод крепления ботинок с резинками бывает

- ручной
- √ рантовый ручной, гвоздевой
- рантовый механический
- Прошивной и гвоздевой
- клеевой

454. Метод крепления сапог с резинками бывает

- рантовый механический
- √ рантовый ручной, гвоздевой
- рантовый ручной, гвоздевой
- ручной
- Прошивной гвоздевой

455. Получение плавной линии при вырезании деталей зависит от

- заточки лезвия ножа
- от качества материала
- техники резания
- от качества бумаги и картона
- √ заточки лезвия ножа и техники резания

456. Величина припуска зависит от

- назначения
- √ все варианты верны
- вида шва
- вида применяемых материалов
- количества строчек

457. Подкладку обуви разрабатывают в соответствии

- с особенностями материала
- с особенностями назначения обуви
- с особенностями конструкции
- с особенностями модели обуви
- ✓ с особенностями конструкции или модели обуви

458. Для чего служит межподкладка?

- сохранения приданной им формы при эксплуатации
- ✓ увеличения толщины деталей, получения необходимой стойкости и сохранения приданной им формы при эксплуатации
- получения необходимой стойкости
- для прочности
- увеличения толщины деталей

459. Заготовка верха обуви включает следующие операции

- детали верха
- ✓ все варианты верны
- детали подкладки
- фурнитура
- декоративные элементы

460. К промежуточным деталям не относится

- задник
- подносок
- геленок
- простилка
- ✓ детали подкладки

461. Детали низа обуви состоят

- стелька основная
- ✓ все варианты верны
- каблук
- подошва
- рант

462. Художественные формы делят на

- ✓ линейные, плоскостные и объемные
- сверхсовременные
- объемные
- плоскостные
- линейные

463. Прессы, привод которых работает на жидкости (масле), относятся к

- ✓ гидравлическим
- механическим
- электромеханическим
- электрическим
- пневматическим

464. Для передачи вращательного движения между пересекающимися валами применяются передачи

- Ременные

- зубчатые
- √ Конические, зубчатые
- Цепные

465. При образовании двухниточной челночной строчки лапка прижимает ткань к игольной пластине в тот момент, когда

- √ Рейка находится внизу
- Рейка находится сверху
- Рейка перемещает материал
- Игла находится сверху
- игла находится внизу

466. Программирующим элементом для образования сложной зигзагообразной строчки является

- кривошип
- челнок
- √ трехцентровый кулачок
- эксцентрик
- копирный диск

467. Шв. машина 51 класса предназначена для

- выметывания
- обметывания
- √ обметывания срезов бельевых, х/б тканей
- стачивания костюмных тканей
- стачивания

468. В шв. машине 51 класса тип стежка

- 504
- 502
- 501
- √ 503, 504
- 503

469. В основе работы двигателя ткани в шв. машине 97А класса может работа механизма

- √ эксцентрикового
- распределительного вала
- рейки
- кривошипа
- кривошипно - шатунного

470. Величина продольного перемещения ткани в пуговичный п/а осуществляется с помощью перемещения вдоль стержня

- эксцентрикового пальца
- ремня
- планки
- √ камня
- шарнирного пальца

471. Большая закрепка на п/а 220М класса изготавливается за ____ проходов иглы

- 25
- 21
- √ 42
- 23
- 41

472. В пуговичном п/а 1095 класса перемещения ткани осуществляется с помощью
- лапки
 - роликов
 - нитеводителя
 - ✓ планки перемещения
 - рейки
473. Прессы, привод которых работает на жидкости (масле), относятся к
- механическим
 - пневматическим
 - ✓ гидравлическим
 - электромеханическим
 - электрическим
474. При образовании двухниточной челночной строчки лапка прижимает ткань к игольной пластине в тот момент, когда
- ✓ Рейка находится внизу
 - игла находится внизу
 - Игла находится сверху
 - Рейка находится сверху
 - Рейка перемещает материал
475. Программирующим элементом для образования сложной зигзагообразной строчки является
- ✓ трехцентровый кулачок
 - кривошип
 - эксцентрик
 - челнок
 - копирный диск
476. В шв. машине 26 класса челночный комплект
- как в машине 97А классе
 - уменьшен в диаметре по сравнению с 97А классом
 - ✓ увеличен в диаметре по сравнению с 97А классом
 - как в машине 302 классе
 - меньше чем в машине 302 класса
477. Величина продольного перемещения ткани в пуговичный п/а осуществляется с помощью перемещения вдоль стержня
- ✓ камня
 - ремня
 - планки
 - эксцентрикового пальца
 - шарнирного пальца
478. Для закрепления иглы в игловодителе или иглодержателе служат
- стержень
 - ✓ колба
 - лезвие
 - пружина
 - ушко
479. При перемещении ткани отклоняющийся иглой и рейкой образуется строчка
- цепной
 - ✓ беспосадочная

- с посадкой верхнего слоя
- с посадкой нижнего слоя
- с посадкой

480. В п/а 827 классе расстояние между отверстиями в пуговице

- √ 3...5
- 2...8
- 2...1
- 2...4
- 2...6

481. При несовершенном перемещении материала произойдет

- обрыв ниток
- обрыв верхней нити
- обрыв нижней нити
- √ поломка иглы
- пропуски стежков

482. Челнок в процессе работы шв. машины 97А класса совершает движение

- прямолинейные
- колебательные
- неподвижен
- подвижен
- √ вращательные

483. По форме петли бывают

- √ прямые, фигурные
- фигурные
- с глазком
- круглые
- прямоугольные

484. Двигатель ткани – планка перемещения в закрепочном п/а 220М класса совершает движения в направлениях

- поперечном
- поперечном и продольном
- вертикальном
- горизонтальном
- продольном

485. Для проколов материалов служит

- стержень
- стопа
- лезвие
- √ колба
- ушко

486. Однониточные ручные (машинные) строчки, образованные одной верхней ниткой, относятся к классу

- 100
- 450
- 400
- 150
- √ 200

487. Шв. машина 597М класса отличается от 97 класса конструкцией механизма
- челнока
 - двигателя ткани
 - рейки
 - нитепритягивателя
 - √ иглы
488. В шв. машине 51 класса длина стежка, мм, до
- 3
 - 6
 - 5
 - 2
 - √ 1,5...4
489. Положение рейки и лапки по высоте регулируются в зависимости от
- √ толщины стачиваемых материалов
 - длины стачиваемых материалов
 - длины стежка
 - применяемых игл
 - применяемых ниток
490. Шпуледержатель предназначен для
- удержания шпульки
 - √ удержания шпульного колпачка
 - продвижению материала
 - передачи движения шпульки
 - передачи движения челноку
491. Параметрами прямой петли являются
- √ длина, ширина петли, ширина кромки, закрепки
 - ширина кромки
 - число проколов иглы
 - диаметр глазка
 - длина петли
492. Величина хода челнока в п/а 220М класса регулируется в пределах
- 200...2060
 - 100...300
 - 200...220
 - √ 206...2100
 - 100...2000
493. Для образования петельки – напуск иглы служит
- колба
 - острие
 - √ короткий желобок
 - стержень
 - пятка
494. Челночные стачивающие строчки, образованные 2-мя или более верхними и нижними нитками относятся к классу
- 400
 - 100

- 200
- √ 300
- 600

495. Строчка с посадкой ткани

- растягиванием ткани
- √ присбариванием ткани
- присбариванием верхнего слоя ткани
- присбариванием верхнего и нижнего слоя ткани
- обычным стачиванием

496. В шв. машине 51 класса номер применяемых ниток

- √ х/б 50, 60, 80
- х/б 30
- х/б 60
- х/б 50
- х/б 40

497. Давление лапки на ткань зависит от

- √ толщины стачиваемых тканей
- от сырья стачиваемых тканей
- длины стежка
- номера иглы
- номера ниток

498. В петельных п/а длина закрепки равна

- ширина закрепки
- длина закрепки
- шагу обметывания
- √ ширине петли
- длине петли

499. В петельном п/а 25-1 класса из узлов вертикальных движений, отклонения поперек строчки, перехода с одной кромки на другую закрепки состоит механизм

- √ иглы
- рейки
- двигателя ткани
- нитепритягивателя
- челнока

500. Прессы, имеющие усиление прессования свыше 20 кН относятся

- легким
- √ тяжелым
- тугим
- средним
- полулегким