

3626y_Ru_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3626y Maşınların istehsal texnologiyası

1 коэффициент закрепления операции для единичного производства составляет:(

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

2 структура эвтектоидной стали состоит из

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

3 сколько процента углерода содержит эвтектоидные стали ?

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

4 обыкновенными качественными сталями является

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

5 : каким процессом получается качественные стали

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

6 какие элементы в составе железоуглеродистых сплавов считаются вредными

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

7 совокупность различных профилей разных размеров как называется?

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

8 обработки металлов давлением основана на

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

9 процессы обработки металлов давлением подразделяется на сколько видов ?

- 4
- 5
- 6
- 2
- 3

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

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

11 для улучшения механической обработки углеродистой стали необходимо

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

12 легирующие элементы как влияют на обрабатываемость стали ?

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

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

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

14 железоуглеродистый сплав с содержанием углерода до 2,14% называется?.

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

15 улучшенная структура металла получается в заготовках полученных. ?

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

16 коэффициент использования материала определяется как отношение???

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

17 какие изделия нецелесообразно получать порошковой металлургией??

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

18 что остается неизменным при обработке заготовки давлением?.

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

19 какой материал , при холодной объемной штамповке подвергается наименьшему давлению прессования??

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

20 холодной называется штамповка?.

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

21 как называется неоднородность строения различных частях отливки

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

22 как называется свойство линейных сплавов уменьшат объем при затвердевании и охлаждении ?

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

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

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

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

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

25 какой из методов литья позволяет получать заготовки простой формы с плоской поверхностью?.

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

26 какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности

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

27 каким из методов можно получать заготовки?.

- литье

- ковка.
- нет правильного ответа
- штамповка
- прокат.

28 каким из методов можно получать заготовки?.

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

29 как называется способ получения заготовки при котором металл пропускается между вращающимися валами?..

- волочение
- прокат
- штамповка
- ковка
- прессование

30 круглая калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности , это

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

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

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

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

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

33 отрезок из конструкционного материала подготовленный к механической обработке , это?.

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

- заготовка

34 припуск для обработки поверхностей тел вращения , это

- минимальный припуск
 симметричный припуск
 дефектный слой
 операционный припуск
 общий припуск

35 слой металла, предназначенный для снятия , при выполнении всех операции , это?.

- общий припуск
 операционный припуск
 минимальный припуск
 дефектный слой
 симметричный припуск

36 поверхность , с которой снимается слой металла , это

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

37 поверхность , полученная после снятия слоя металла , это???

- нет верного ответа
 поверхность резания
 обработанная поверхность
 основная плоскость
 плоскость резания

38 поверхность , полученная после снятия слоя металла , это???

- обработанная поверхность
 поверхность резания
 нет верного ответа
 плоскость резания
 основная плоскость

39 поверхность .касательная к поверхности резания и проходящая через главную режущую кромку резца , это

- плоскость резания
 обрабатываемая поверхность
 поверхность резания
 обработанная поверхность
 основная плоскость

40 поверхность.параллельная продольному и поперечному движениям резца,это?..

- обработанная поверхность
 поверхность резания
 основная плоскость

- плоскость резания
- обрабатываемая поверхность

41 поверхность.параллельная продольному и поперечному движениям резца,это

- нет правильного ответа
- поверхность резания
- обрабатываемая поверхность
- основная плоскость
- плоскость резания

42 поверхность.параллельная продольному и поперечному движениям резца,это?..

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

43 комплект это??

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

44 изделие , составные части которого подлежат соединению на предприятии – изготовителе.
?

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

45 комплекс это???

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

46 рабочий ход это. ?

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

- изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции

47 квалитет - это???

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

48 допуск - это. ?

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

49 технологическая материалоемкость - это?..

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

50 конструктивная материалоемкость - это?.

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

51 единичное производство - это?.

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

52 коэффициент закрепления операции для мелкосерийного производства составляет:

- КЗ. О от 50 до 60
- КЗ. О от 1 до 10
- КЗ. О от 10 до 20
- КЗ.О от 20 до 40
- КЗ. О = 1

53 Чем регламентируется точность размера?

- действительным размером
- наибольшим предельным размером
- наименьшим предельным размером
- допуском, заданным на размер
- номинальным размером

54 Что такое допуск на размер?

- разность наименьшего предельного и действительного размеров
- разность наибольшего и наименьшего предельных размеров
- разность наибольшего предельного и номинального размеров
- разность наименьшего предельного и номинального размеров
- разность наибольшего предельного и действительного размеров

55 От чего зависит величина допуска на размер для гладких цилиндрических соединений?

- от качества поверхности
- от наибольшего предельного размера
- от наименьшего предельного размера
- от интервала диаметров, в который входит номинальный размер, и от качества точности
- от формы поверхности

56 Как рассчитывается верхнее отклонение размера?

- как разность наибольшего предельного и действительного размеров
- как алгебраическая разность наибольшего предельного и номинального размеров
- как алгебраическая разность наименьшего предельного и номинального размеров
- как разность наибольшего и наименьшего предельных размеров
- как сумма наибольшего и наименьшего предельных размеров

57 Как рассчитывается нижнее отклонение размера?

- как разность наибольшего предельного и действительного размеров.
- как алгебраическая разность наибольшего предельного и номинального размеров
- как алгебраическая разность наименьшего предельного и номинального размеров
- как разность наибольшего и наименьшего предельных размеров
- как сумма наибольшего и наименьшего предельных размеров

58 В каком случае одно из отклонений размера на чертеже не указывается?

- если оба отклонения отрицательны.
- если отклонение положительно
- если отклонение отрицательно
- если отклонение равно нулю
- если оба отклонения положительны

59 Какое отклонение является основным отклонением?

- ближе к нулевой линии отклонение
- верхнее
- нижнее
- сумма верхнего и нижнего отклонений
- разность верхнего и нижнего отклонений

60 Какому размеру на схеме расположения полей допусков соответствует нулевая линия?

- действительному размеру.
- наибольшему предельному размеру
- наименьшему предельному размеру
- номинальному размеру
- среднему размеру

61 Сколько квалитетов точности установлено для гладких цилиндрических соединений?

- 16
- 17
- 18
- 20
- 19

62 Чем характеризуются посадки с зазором?

- образованием в соединениях маленьких зазоров.
- образованием в соединениях только зазоров
- образованием в соединениях только натягов
- образованием в соединениях и зазоров и натягов
- образованием в соединениях больших зазоров

63 Чем характеризуются посадки с натягом?

- образованием в соединениях только зазоров
- образованием в соединениях только натягов
- образованием в соединениях и зазоров и натягов
- образованием в соединениях больших зазоров
- образованием в соединениях больших натягов.

64 С какой целью используют переходные посадки?

- для создания возможности относительного вращения в соединениях.
- для обеспечения в соединениях относительных движений
- для предотвращения в соединениях относительных движений
- для обеспечения центрирования сопрягаемых поверхностей соединений
- для создания возможности перемещений в соединениях

65 Какой буквой обозначается поле допуска основного отверстия?

- A
- h
- N
- f
- H

66 Какой буквой обозначается поле допуска основного вала?

- A
- h
- N
- f
- H

67 Какой размер является действительным размером

- размер, полученный расчетом на прочность, жесткость
- номинальный размер
- наибольший предельный размер
- размер, установленный измерением
- наименьший предельный размер

68 Чему равный действительный размер считается годным?

- меньший наибольшего предельного размера
- равный номинальному размеру
- находящийся между предельными размерами
- больший наименьшего предельного размера
- больший наибольшего предельного размера

69 Какая посадка считается комбинированной?

- если посадка с натягом
- если посадка переходная
- если сопрягаемые поверхности изготавливаются по системе вала
- если сопрягаемые поверхности изготавливаются по системе отверстия
- если сопрягаемые поверхности изготавливаются по различным системам

70 Сколько вариантов полей допусков предусмотрено для отверстий и валов в Международной системе допусков и посадок (ISO)?

- 14
- 18
- 30
- 28
- 17

71 Какое звено размерной цепи называют уменьшающим?

- уменьшение которого увеличивает замыкающее звено
- уменьшение которого уменьшает замыкающее звено
- изменение которого уменьшает замыкающее звено
- увеличение которого уменьшает замыкающее звено
- увеличение которого увеличивает замыкающее звено

72 Чему равно верхнее отклонение замыкающего звена размерной цепи?

- разности сумм верхних отклонений уменьшающих и нижних отклонений увеличивающих звеньев
- разности верхнего отклонения наибольшего и нижнего отклонений наименьшего из составляющих звеньев
- разности сумм нижних отклонений уменьшающих и верхних отклонений увеличивающих звеньев
- разности сумм верхних отклонений увеличивающих и нижних отклонений уменьшающих звеньев
- разности сумм нижних отклонений увеличивающих и верхних отклонений уменьшающих звеньев

73 Чему равно нижнее отклонение замыкающего звена размерной цепи?

- разности сумм верхних отклонений увеличивающих и нижних отклонений уменьшающих звеньев
- разности сумм нижних отклонений увеличивающих и верхних отклонений уменьшающих звеньев
- разности сумм нижних отклонений уменьшающих и верхних отклонений увеличивающих звеньев
- разности верхнего отклонения наибольшего и нижнего отклонения наименьшего из составляющих звеньев
- разности сумм верхних отклонений уменьшающих и нижних отклонений увеличивающих звеньев

74 Какое из утверждений всегда верно для посадок с зазором?

- поле допуска отверстия больше поля допуска вала
- размер отверстия меньше размера вала
- поля допусков отверстия и вала располагаются на схеме выше нулевой линии
- размер вала меньше размера отверстия
- поля допусков отверстия и вала располагаются на схеме ниже нулевой линии

75 Для какого вида посадки верно утверждение :»Размер вала всегда меньше размера отверстия»?

- для посадки с зазором
- для посадки зазором и переходной посадки
- для переходной посадки
- для посадки с натягом и переходной посадки
- для посадки с натягом

76 Для какого вида посадки верно утверждение :»Размер вала всегда больше размера отверстия»?

- для переходной посадки
- для посадки с зазором
- для посадки с натягом и переходной посадки
- для посадки зазором и переходной посадки
- для посадки с натягом

77 Для какой посадки рассчитываются максимальные значения зазора и натяга?

- для посадки с натягом
- для посадки с зазором
- для посадок с натягом и переходной
- для переходной посадки
- для посадки с зазором и переходной посадки

78 Что понимается под качеством поверхности?

- твердость поверхностного слоя материала поверхности
- микронеровности поверхности
- шероховатость поверхности и состояние поверхностного слоя ее материала
- величина допуска, заданного на размер поверхности
- глубина наклепа, образованного в поверхностном слое материала поверхности

79 Как влияет шероховатость поверхности на ее износ при сухом трении в процессе эксплуатации?

- при очень большой шероховатости поверхности не изнашиваются
- с увеличением шероховатости износ уменьшается
- с увеличением шероховатости износ не меняется
- с увеличением шероховатости износ увеличивается
- при очень малой шероховатости поверхности не изнашиваются

80 Где на чертеже указывается знак шероховатости, если для всех поверхностей детали она одинакова?

- в технических условиях

- на каждой из поверхностей
- на одной из наружных поверхностей
- на поверхности, имеющей наибольшую длину
- в правом верхнем углу чертежа

81 Где на чертеже указывается одинаковый для наибольшего числа поверхностей знак шероховатости?

- в верхнем правом углу чертежа
- на соответствующих поверхностях
- на той из соответствующих поверхностей, которая имеет наибольшую длину
- в технических условиях
- на одной из соответствующих поверхностей

82 В каком случае в знаке шероховатости указывается базовая длина?

- когда она равна стандартной базовой длине
- когда она отлична от стандартной базовой длины
- когда она меньше стандартной базовой длины
- когда она равна половине стандартной базовой длине
- когда она больше стандартной базовой длины

83 При какой сборке производят расширение допусков на размеры деталей, составляющих размерную цепь:

- сборке методом полной взаимозаменяемости
- сборке методом неполной взаимозаменяемости:
- сборке методом пригонки
- сборке методом регулировки
- сборке методом групповой взаимозаменяемости

84 Снимают слой материала пред сборкой для достижения заданной точности, при:

- сборке методом пригонки
- сборке методом неполной взаимозаменяемости:
- сборке методом полной взаимозаменяемости
- сборке методом групповой взаимозаменяемости
- сборке методом регулировки

85 Что понимается под шероховатостью поверхности?

- образованные на поверхности неповторяющиеся макронеровности
- образованные на поверхности неровности с малой высотой и малым шагом
- изменения, образованные в поверхностном слое материала детали
- образованные на поверхности микротрещины
- образованные на поверхности неровности с малой высотой и большим шагом

86 Сколько имеется условных обозначений направления шероховатости?

- 5
- 8
- 4
- 7
- 6

87 Какое звено размерной цепи называют увеличивающим?

- увеличение которого уменьшает замыкающее звено
- уменьшение которого увеличивает замыкающее звено
- увеличение которого увеличивает замыкающее звено
- уменьшение которого уменьшает замыкающее звено
- изменение которого уменьшает замыкающее звено

88 Как в условиях полной взаимозаменяемости выражается зависимость допуска замыкающего звена от допусков составляющих звеньев размерной цепи?

- допуск замыкающего звена равен разности допусков наибольшего и наименьшего из составляющих звеньев
- допуск замыкающего звена равен сумме допусков составляющих звеньев
- допуск замыкающего звена равен разности сумм допусков увеличивающих и уменьшающих звеньев
- допуск замыкающего звена равен допуску наибольшего из составляющих звеньев
- допуск замыкающего звена равен допуску наименьшего из составляющих звеньев

89 Контроль диаметров валов выполняется с помощью:

- предельных проходных и непроходных резьбовых колец
- предельных скоб, микрометра, штангенциркуля
- предельных шаблонов, линейных скоб
- приборов индикаторного типа
- проходного комплексного шлицевого кольца

90 Какими инструментами выполняется контроль диаметров валов:

- приборами индикаторного типа
- предельных проходных и непроходных резьбовых кольцами
- проходного комплексного шлицевого кольцами
- предельными шаблонами, линейными скобами
- предельными скобами, микрометра, штангенциркулями

91 Контроль длин участков валов выполняется с помощью:

- предельных шаблонов, линейных скою
- предельных скоб, микрометра, штангенциркуля
- предельных проходных и непроходных резьбовых колец
- проходного комплексного шлицевого кольца
- приборов индикаторного типа

92 Какими инструментами выполняется контроль длин участков валов:

- предельными шаблонами, линейными скобами
- проходного комплексного шлицевого кольцами
- предельных проходных и непроходных резьбовых кольцами
- предельными скобами, микрометра, штангенциркулями
- приборами индикаторного типа

93 Контроль биения поверхности валов относительно оси выполняется с помощью:

- предельных скоб, микрометра, штангенциркуля
- предельных проходных и непроходных резьбовых колец
- проходного комплексного шлицевого кольца
- приборов индикаторного типа

- предельных шаблонов, линейных скою

94 Сколько степеней свободы лишает заготовку установочная технологическая база:

- трех степеней свободы
 четырех степеней свободы
 пяти степеней свободы
 одной степеней свободы
 двух степеней свободы

95 Направляющая технологическая база лишает заготовку:

- двух степеней свободы
 четырех степеней свободы
 пяти степеней свободы
 одной степеней свободы
 трех степеней свободы

96 Сколько степеней свободы лишает заготовку направляющая технологическая база:

- трех степеней свободы
 четырех степеней свободы
 пяти степеней свободы
 одной степеней свободы
 двух степеней свободы

97 Опорная технологическая база лишает заготовку:

- двух степеней свободы
 четырех степеней свободы
 пяти степеней свободы
 одной степеней свободы
 трех степеней свободы

98 Сколько степеней свободы лишает заготовку опорная технологическая база:

- четырех степеней свободы
 трех степеней свободы
 двух степеней свободы
 одной степеней свободы
 пяти степеней свободы

99 единичное производство - это?.

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

100 массовое производство - это. ?

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

- производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени

101 серийное производство - это

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

102 установка - это:

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

103 позиция-это:

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

104 производственный процесс-это??

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

105 технологический процесс-это?..

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

106 технологический переход - это :

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

107 технологический операция - это

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

108 изделие - это?

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

109 дайте определение термину - симметричный припуск

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

110 дефектный слой - это

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

111 минимальный припуск-это. ?

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

112 дайте определение термину -операционный припуск

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

113 исходная заготовка - это???

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

114 промежуточная заготовка - это :

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

115 серебрянка - это :

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

116 заготовки - это?.

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

117 высокая квалификация рабочих необходима при?..

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

118 высокая квалификация рабочих не требуется при?.

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

119 наиболее высокая точность изготовления деталей при

- крупносерийном производстве

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

120 минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции , это

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

121 Слой металла , предназначенный для снятия на одной операции ,это

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

122 наиболее высокая производительность возможна при?.

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

123 совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия , это???

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

124 предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства, это:

- производственный процесс
- изделия
- технологическая операция
- технологический переход

125 точностью обработки называют???

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

126 геометрическими неточностями станка,неравномерным по длине обработки упругим отжатием создаются???

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

127 в результате неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента создаются?

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

128 волнистость это. ?

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

129 шероховатость это?.

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

130 измерительная база - это :

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

131 принцип совмещения баз заключается???

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

132 принцип постоянства баз заключается??

- в использовании центральных гнезд в качестве баз
- в использовании необработанных поверхностей в качестве баз
- в использовании конструкторских и измерительных баз в качестве технологических

- в использовании одной базы при возможно большом числе операции
- в использовании обработанных поверхностей в качестве баз

133 технологическая база - это :

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

134 систематические постоянные погрешности создаются:

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

135 систематические погрешности , возникающие закономерно создаются. ?

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

136 случайные погрешности создаются

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

137 грубые погрешности создаются??

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

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

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

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

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

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

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

141 сколько режущих инструментов может применяться на одном технологическом переходе ?

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

142 что такое красностойкость инструментального материала ?

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

143 какой материал не используется для изготовления абразивных кругов ?

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

144 что такое стойкость режущего инструмента ?

- способность сопротивления истиранию
- нет правильного ответа
- время непрерывной работы до первой переточки
- время непрерывной работы между переточками
- время эксплуатации до полного износа

145 на сколько составляющую принято раскладывать силу резания ?

- 5
- 2
- 1

- 3
 4

146 величина перемещения резца за один оборот детали это:

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

147 расстояние между обработанной и обрабатываемой поверхностями , это :

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

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

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

149 сравниваем наощупь с образцами или при помощи профилометра осуществляется:

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

150 не постоянные по знаку и значению погрешности , причину возникновения которых установить заранее не возможно это

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

151 общий припуск-это

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

152 размерная точность это :

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

153 при каком методе обработки достигается наименьший шероховатость?

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

154 маршрутная карта технологической документации содержит :

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

155 погрешностями станка , приспособления инструмента создаются ;

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

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

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

157 однолезвийный инструмент для обработки с поступательным или вращательным главным движением резания и возможностью подачи в нескольких направлениях называется ;

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

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

- опытно - статистический
- нет правильного ответа

- опытно - роизводственный
- табличный
- расчётно – аналитический

159 какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов?

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

160 на сколько твердость режущего инструмента должна быть больше твердости обрабатываемого материала ?

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

161 в чём измеряется скорость резания ?

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

162 в чём измеряется сила резания ?

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

163 магнитной или люминесцентной дефектоскопией осуществляется

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

164 коэффициент закрепления операции для крупносерийного производства составляет:

- .
- 22
- 11
- 1/11



aa



165 коэффициент закрепления операции для массового производства составляет

 scsc

 dvdb

 vdvd

 cscsc

 d


166 ...



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

167 не постоянные по знаку и значению погрешности , причину возникновения которых установить заранее не возможно это

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

168 общий припуск-это

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

169 размерная точность это :

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

170 при каком методе обработки достигается наименьший шероховатость?

- чистовое шлифование

- нет правильного ответа
- приточении
- притирка
- чистовое точения

171 маршрутная карта технологической документации содержит :

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

172 погрешностями станка , приспособления инструмента создаются ;

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

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

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

174 магнитной или люминесцентной дефектоскопией осуществляется

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

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

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

176 единичный технологический процесс это:

- технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки
- технологический процесс , относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения
- технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения

- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах

177 типовой технологический процесс это :

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

178 групповой технологический процесс это

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

179 операционный технологический процесс это :

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

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

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

181 технологический процесс, относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения, это :

- единичный технологический процесс
- операционный технологический процесс
- типовой технологический процесс

- групповой технологический процесс
- унифицированный технологический процесс

182 между передней и главной задней поверхностями находится :

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

183 между передней поверхностью и нормалью к плоскости резания находится:

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

184 между главной задней поверхностью и плоскостью резания находится : между главной задней поверхностью и плоскостью резания находится :

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

185 между вспомогательной задней поверхностью и вспомогательной плоскостью резания находится :

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

186 между передней поверхностью и плоскостью резания находится

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

187 между главной режущей кромкой и линией проведенной через вершину резца параллельно основной плоскости находится :

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

188 маршрутная карта технологической документации содержит :

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

189 карта технологического процесса содержит :

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

190 технологическая инструкция содержит :

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

191 поверхность резца , обращенная к поверхности резания на детали , это:

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

192 операционная карта технологической документации содержит :

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

193 карта эскизов технологической документации содержит :

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

194 между вспомогательной режущей кромкой и направлением обратной продольной подачи находится :

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

195 между главной режущей кромкой и направлением продольной подачи находится?.

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

196 поверхность резца , по которой сходит стружка, это?.

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

197 плоскость , перпендикулярная к проекции вспомогательной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости, это???

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

198 строгальные станки относятся

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

199 к какой группе относятся строгальные станки:

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

200 однолезвийный инструмент для обработки с поступательным или вращательным главным движением резания и возможностью подачи в нескольких направлениях называется?.

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

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

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

202 какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов?.

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

203 пересечение передней поверхности и вспомогательной задней поверхности , это:

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

204 пересечение главной и вспомогательной режущих кромок резца, это:

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

205 проверка отклонений формы обработанной поверхности осуществляется;

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

206 наиболее низкая производительность возможна при :

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

207 выявление микротрещин обработанной поверхности осуществляется ;

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

208 контроль качества шероховатости осуществляется

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

209 контроль твёрдости обработанной поверхности осуществляется?..

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

210 совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхности это :

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

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

- δ
- α
- γ
- φ
- $\varphi 1$

212 значения от 6 до 12 градусов может иметь угол:

- α
- δ
- $\varphi 1$
- φ
- γ

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

- δ
- α
- γ
- φ
- $\varphi 1$

214 По элементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек осуществляется :

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

- проверка отклонений формы обработанной поверхности

215 в чём измеряется мощность резания ?

- мм/об
 Н
 Вт
 м/(мин.)
 мм/об

216 в чём измеряется подача при продольном точении ?

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

217 буквой ϕ обозначается:

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

218 буквой ϕ_1 обозначается:

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

219 буквой β обозначается :

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

220 резец для обработки наружных поверхностей это:

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

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

- зензубель
 токарный резец
 Цековка
 фрезерный резец

зенкер

222 из какого материала изготавливают стержни резцов ?

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

223 стружка сливная , скалывания и надлома может образоваться при:

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

224 резец для разделения заготовок это:

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

225 резец для обработки поверхностей сложной формы это:

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

226 резец для обработки закругленных канавок это:

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

227 резец для обработки торцовых поверхностей , это :

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

228 резец для обработки внутренних поверхностей , это :

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

- подрезной токарный резец

229 какой резец предназначен для обработки торцовых поверхностей ?

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

230 обозначении ХВГ соответствует

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

231 какой инструмент используется для образования отверстий в сплошном материале:

- зенкер
 калёвка
 зензубель
 сверло
 развертка

232 к какой группе относятся сверлильные станки:

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

233 фрезерные станки относятся :

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

234 общая сборка , это :

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

235 подготовка деталей к сборке и сборочные операции, это:

- образования неразъемного соединения
 процесс сборки
 узловая сборка
 образования разъемного соединения

- общая сборка

236 подшипники качения , это :

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

237 соединение с подвижной посадкой , это :

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

238 соединение, которое нельзя разъединить без повреждения деталей . это :

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

239 завершающая стадия производства машины , это

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

240 какой угол находится между передней и главной задней поверхностями ?

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

241 какой угол находится между передней поверхностью и нормалью к плоскости резания. ?

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

242 как называется плоскость , перпендикулярная к проекции главной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости ?

- вспомогательная задняя поверхность.
 вспомогательная задняя поверхность
 передняя поверхность резца

- главная задняя поверхность

243 какой угол находится между главной задней поверхностью и плоскостью резания??

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

244 как называется поверхность резца , по которой сходит стружка ?

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

245 какой угол находится между вспомогательной задней поверхностью и вспомогательной плоскостью резания ?

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

246 как называется поверхность резца , обращенная к обработанной поверхности на детали ???

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

247 как называется плоскость , перпендикулярная к проекции вспомогательной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости ???

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

248 какую информацию содержит маршрутная карта технологической документации ?

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

249 какую информацию содержит карта эскизов технологической документации содержит :

- содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса
 описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям :

- содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции
- содержит эскизы , схемы , таблицы , необходимые для выполнения технологического процесса , операции перехода
- содержит описание процесса обработки детали по всем операциям

250 какую информацию содержит карта технологического процесса ?

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

251 изготовленная продукция , это?.

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

252 все действия людей и орудий производства направленных на превращения полуфабрикатов в изделия , это???

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

253 конструкционный материал предназначенный для изготовления детали,это;

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

254 как называется круглая калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности , это?..

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

255 как называется поверхность , с которой снимается слой металла???

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

256 как называется поверхность, образуемая непосредственно режущей кромкой. ?

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

257 заготовка, обработанная несколькими операциями и подлежащая дальнейшей обработке, это??

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

258 как называется поверхность, полученная после снятия слоя металла ?

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

259 конструкционный материал предназначенный для изготовления деталей механической обработкой, это. ?

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

260 при каком типе производства наиболее высокая производительность ?

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

261 при какой проверке выявляют погрешность настройки станка ?

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

262 при каком типе производства наиболее высокая точность изготовления деталей?..

- массовом производстве
- единичном производстве
- среднесерийном производстве

- мелкосерийном производстве
- крупносерийном производстве

263 при каком типе производства наиболее низкая производительность?..

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

264 при каком типе производства высокая квалификация рабочих не требуется ?

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

265 при каком типе производства необходима высокая квалификация рабочих?..

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

266 как называется плоскость .касательная к поверхности резания и проходящая через главную режущую кромку резца?.

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

267 как называется плоскость , параллельная продольному и поперечному движениям резца?..

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

268 какую информацию содержит технологическая инструкция??

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

269 как называется часть резца , за которую его крепят ?

- режущая часть резца

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

270 как называется часть резца , которая осуществляется резание ?

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

271 какое название соответствует обозначению P_x ?

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

272 какое название соответствует обозначению P_y ???

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

273 какое название соответствует обозначению R ?

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

274 чем создаются систематические закономерные погрешности ?

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

275 чем создаются грубые погрешности

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

276 чем создаются случайные погрешности ?

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

277 выберите углеродистые инструментальные стали

- X12, X12M, X12Ф1
- P9, P18, P6M5
- У7, У8, У13
- 40Х, 3
- ХН, 20Г

278 при каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности?

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

279 в чем обозначаются (в конце цифровой части) станки особо высокой точности ?

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

280 какое из видов шлифования применяют для предварительной или окончательной обработки если не требуется большой точности малой шероховатости ?

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

281 основная конструкторская база –это

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

282 базирование - это :

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

283 сборочная единица это :

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

284 при мелкосерийном производстве

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

285 при среднесерийном производстве:

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

286 при массовом производстве:

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

287 погрешность изготовления режущего инструмента выявляют :

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

288 сборка это :

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

289 погрешность настройки станка выявляют :

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

- при проверке применяемого режущего инструмента

290 при единичном производстве:

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

291 при единичном производстве возможна :

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

292 опытно статический метод определения норм времени на операцию принимается

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

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

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

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

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

295 метод сравнения с другой подобной работой это :

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

296 определения норм времени на операцию на основе хронометража производится :

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

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

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

298 неподвижное разъемное соединение это :

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

299 неподвижное неразъемное соединение это :

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

300 подвижное разъемное соединение это

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

301 подвижное неразъемное соединение это :

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

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

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

303 Основными кристаллическими решетками металлов являются???

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

304 По каким признакам отличают металлы от неметаллических материалов???

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

305 сборка машины это :

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

306 сборка элементов машины , это

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

307 узловая сборка , это :

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

308 часть резца , за которую его крепят , это

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

309 токарные станки относятся

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

310 сверлильные станки относятся

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

311 шлифовальные станки относятся

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

312 к какой группе относятся шлифовальные станки:

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

313 процесс сборки состоит из:

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

314 часть резца , которая осуществляется резание , это. ?

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

315 к какой группе относятся токарные станки:

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

316 к какой группе относятся фрезерные станки:

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

317 какую проверку осуществляют поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек ?

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

318 какую проверку осуществляют с помощью призм , центров , контрольных оправок и скалок ?

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

319 каким методом осуществляется выявление микротрещин на обработанной поверхности ?

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

320 каким методом осуществляется контроль качества шероховатости ?

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

321 обработка с постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей , это :

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

322 какое определение характеризует единичный технологический процессэто:

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

323 какое определение характеризует операционный технологический процесс?

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

324 какое определение характеризует единичный технологический процесс ?

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

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

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

326 как называется технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения. ?

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

327 как называется технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения. ?

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

328 на какой основе базируется опытно статический метод определения норм времени на операцию. ?

- исследованием продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении

- на основе расчетных данных основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени
- на основе опыта выполнения аналитических работ
- на основе данных хронометража и фотографии
- путем сравнения с другой подобной работой

329 на какой основе базируется определение норм времени на операцию на основе хронометража. ?

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

330 как называется метод определения основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени на основе расчетных данных??

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

331 как называется метод на основе данных хронометража и фотографии рабочего дня?

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

332 как называется метод сравнения с другой подобной работой ?

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

333 как называется метод на основе опыта выполнения аналогичных работ?

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

334 как называется метод на основе исследования продолжительности отдельных элементов производства рабочего времени на операцию для работ выполняемых вручную ?

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

- метод сравнения для определения норм времени на операцию
- опытно - статический метод определения норм времени на операцию

335 при какой проверке выявляют погрешность изготовления режущего инструмента ?

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

336 как называется пересечение передней поверхности и главной задней поверхности?

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

337 как называется пересечение главной и вспомогательной режущих кромок резца?

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

338 какой угол находится между передней поверхностью и плоскостью резания?

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

339 какой угол находится между вспомогательной режущей кромкой и направлением обратной продольной подачи ?

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

340 какой угол находится между главной режущей кромкой и направлением продольной подачи?.

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

341 какой угол находится между главной режущей кромкой и линией проведенной через вершину резца параллельно основной плоскости ???

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

342 чем создаются систематические постоянные погрешности. ?

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

343 какие погрешности создаются геометрическими неточностями станка,неравномер- ным по длине обработки упругим отжатием ?

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

344 какие погрешности создаются в результате неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента?.

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

345 чем заключается принцип постоянства баз ?

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

346 чем заключается принцип совмещения баз ?

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

347 какие погрешности создаются непрерывном износом режущего инструмента или станка?

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

348 какие погрешности не постоянные по знаку и значению, причину возникновения которых установить заранее не возможно ?

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

349 как называется поверхность резца , обращенная к поверхности резания на детали ?

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

350 по формуле $T_0 = L \cdot i / S$ определяется :

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

351 буквой P_z обозначается??

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

352 какое название соответствует обозначению P_z ??

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

353 по формуле $T_0 = L / nS$ определяет ся ??

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

354 какой параметр определяется выражением $T = 60Fd/N$?

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

355 какие погрешности создаются погрешностями станка , приспособления инструмента ?

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

356 какой документ содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса ?

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

357 какой документ содержит описание процесса обработки детали по всем операциям?

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

358 какой документ содержит эскизы , схемы , таблицы необходимые для выполнения технологического процесса , операции , перехода ?

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

359 какой документ содержит все данные , необходимые для выполнения работ на данной операции ?

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

360 какой документ содержит описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям ?

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

361 совокупность действий направленных на изменение формы , размеров и качества предметов производства , это :

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

362 законченная обработка , выполняемая на одном рабочем месте , это :

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

363 какое определение поясняет термин - подвижное неразъемное соединение?

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

364 какое определение поясняет термин-неподвижное неразъемное соединение?

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

365 какое определение поясняет термин - подвижное разъемное соединение ?

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

366 как называется соединение,которое можно разобрать без повреждения деталей?

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

367 какое определение соответствует термину- сборка элементов машины ?

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

368 увеличение размера заготовки , предназначенного для снятия на одной операции , это ;

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

369 минимальное увеличение размера заготовки для выполнения операции :

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

370 увеличение размера заготовки , предназначенного для снятия при выполнении всех операции , это ;

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

371 припуск , равномерно расположенный относительно оси симметрии , это :

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

372 слой металла, у которого имеются дефекты структуры , химического состава , механических свойств , это :

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

373 как называется соединение , которое нельзя разъединить без повреждения деталей ?

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

374 как называется соединение с подвижной посадкой ?

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

375 какое определение поясняет термин - подшипники качения ?

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

376 из каких действия состоит процесс сборки ?

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

377 какое определение соответствует термину- общая сборка ?

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

378 какое определение соответствует термину- условная сборка ?

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

379 какое определение соответствует термину -сборка машины ?

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

380 какое определение соответствует термину- сборка элементов машины ?

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

381 какое определение поясняет термин - сборка ?

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

382 какое определение поясняет термин -неподвижное разъемное соединение?

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

383 дайте определение термину - допуск :

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

384 дайте определение термину - размерная точность :

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

385 дайте определение термину - точность :

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

386 дайте определение термину - измерительная база:

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

387 дайте определение термину - технологическая база :

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

388 дайте определение термину - основная конструкторская база :

- база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета Размеров
- база , используемая для определения положения детали в изделии
- придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка

- база для определения положения присоединяемого изделия
- база , используемая для определения положения заготовки в процесс ее обработки

389 дайте определение термину - базирование :

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

390 какой резец предназначен для разделения заготовок?

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

391 какой резец предназначен для обработки закругленных канавок?

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

392 резец для нарезания резьб , это :

- фасонный токарный резец
- проходной токарный резец
- отрезной токарный резец
- резбовой токарный резец
- подрезной токарный резец

393 какой резец предназначен для нарезания резьб ?

- фасонный токарный резец
- проходной токарный резец
- отрезной токарный резец
- резбовой токарный резец
- подрезной токарный резец

394 какой резец состоит из режущей части и стержня ?

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

395 при какой обработке может образоваться стружка сливная, скалывания и надлома ?

- фрезерной обработке
- токарной обработке
- хонинговальной обработке

- шлифовальной обработке
- слесарной обработке

396 обрабатываемая поверхность , обработанная поверхность и поверхность резания образуется при :

- обработке резанием
- дефектоскопии деталей
- дефектации деталей
- проверке пространственной точности
- проверке геометрической точности

397 при какой обработке образуется обрабатываемая поверхность,поверхность резания?

- при обработке резанием
- при дефектоскопии деталей
- при дефектации деталей
- при проверке пространственной точности
- при проверке геометрической точности

398 стержни резцов изготавливают из :

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

399 каким параметром определяется величина перемещения резца за один оборот детали ?

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

400 каким параметром определяется расстояние между обработанной и обрабатываемой поверхностями ?

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

401 каким параметром определяется скорость перемещения обрабатываемой поверхности детали относительно резца в направлении главного движения?

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

402 какой угол обозначается буквой β ?

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

403 какой угол обозначается буквой λ ?

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

404 какой угол обозначается буквой δ ?

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

405 буквой α обозначается :

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

406 какие требования обязательно при единичном производстве ?

- механизация и автоматизация технического контроля
- требуется высокая квалификация рабочих
- не требуется высокая квалификация рабочих
- наиболее высокая точность изготовления деталей

407 какое требование выполняется при массовом производстве ?

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

408 какое требование достаточно для среднесерийного производства?

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

409 какое требование обязательно при мелкосерийного производства?

- механизация и автоматизация технического контроля

- требуется высокая квалификация рабочих
- не требуется высокая квалификация рабочих
- наиболее высокая точность изготовления деталей
- высокая степень автоматизации технологических процессов

410 какое определение характерно для единичного производства ?

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

411 какой контроль осуществляется сравниваем наощупь с образцами или при помощи профилометра

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

412 какой контроль осуществляется приборами ТШ и ТК по методу Бринелля и Роквелла ?

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

413 какой контроль осуществляется магнитной или люминесцентной дефектоскопией ?

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

414 какому материалу соответствует обозначению У12А ?

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

415 углы α_1 , β_1 , γ_1 , δ_1 рассматриваются в :

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

416 буквой λ обозначается :

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

417 Расширение допусков на размеры деталей, составляющих размерную цепь осуществляют, при:

- сборке методом групповой взаимозаменяемости
- сборке методом неполной взаимозаменяемости:
- сборке методом полной взаимозаменяемости
- сборке методом пригонки
- сборке методом регулировки

418 Методом пригонки осуществляется, когда:

- снимают слой материала перед сборкой для достижения заданной точности
- расширяют допуски на размеры деталей, составляющих размерную цепь
- расчет допуска замыкающего звена производят по предельным значениям допусков на размеры
- точность размера замыкающего звена производят за счет компенсирующего звена
- сортируют детали перед сборкой по размерным группам

419 Сборка методом пригонки осуществляется, если:

- точность размера замыкающего звена производят за счет компенсирующего звена
- расширяют допуски на размеры деталей, составляющих размерную цепь
- сортируют детали перед сборкой по размерным группам
- расчет допуска замыкающего звена производят по предельным значениям допусков на размеры
- снимают слой материала перед сборкой для достижения заданной точности

420 Какое определение соответствует термину- подготовка деталей к сборке и сборочные операции:

- образование неразъемного соединения
- общая сборка
- процесс сборки
- сборка элементов машины
- образование разъемного соединения

421 Метод сравнения для определения норм времени на операцию применяется:

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

422 На какой основе базируется исследовательский метод определения норм времени на операцию для работ выполняемых в ручную:

- на основе опыта выполнения аналитических работ
- на основе расчетных данных основного технологического времени с учетом обоснованных норм вспомогательного времени:

- путем сравнения с другой подобной работой
- на основе данных хронометража и фотографий рабочего дня
- исследованием продолжительности отдельных элементов производства и рабочего времени при многократном их выполнении

423 Исследовательский метод определения норм времени на операцию для работы выполняемых в ручную применяется:

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

424 На какой основе базируется расчетно-аналитический метод определения норм времени на операцию:

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

425 Расчетно-аналитический метод определения норм времени на операцию применяется:

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

426 Как называется технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание операций излагается с указанием переходов и режимов обработки:

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

427 технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание операций излагается с указанием переходов и режимов обработки, это:

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

428 Как называется Унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях производства на

специализированных рабочих местах:

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

429 Унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях производства на специализированных рабочих местах, это:

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

430 Как называется технологический процесс, относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения:

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

431 Остаточные напряжения внутри заготовки возникает вследствие:

- температурных деформаций заготовки
- погрешности базирования заготовки на станке
- погрешности закрепления заготовки на станке
- погрешности приспособления
- погрешностей формы заготовки

432 Вследствие неточности изготовления приспособления и его износ при эксплуатации образует:

- погрешности закрепления заготовки на станке
- погрешностей формы заготовки
- температурных деформаций заготовки
- погрешности приспособления
- погрешности базирования заготовки на станке

433 Неточность изготовления приспособления и его износ при эксплуатации образует:

- температурных деформаций заготовки
- погрешности закрепления заготовки на станке
- погрешности базирования заготовки на станке
- погрешности приспособления
- погрешностей формы заготовки

434 Вследствие чего возникает не совмещение технологической и измерительной баз:

- погрешности базирования заготовки на станке

- температурных деформаций заготовки
- погрешностей формы заготовки
- погрешности приспособления
- погрешности закрепления заготовки на станке

435 Предельные положения заготовки, вызываемые действием зажимных сил возникают вследствие:

- температурных деформаций заготовки
- погрешности базирования заготовки на станке
- погрешности закрепления заготовки на станке
- погрешности приспособления
- погрешностей формы заготовки

436 Вследствие чего возникает не совмещение технологической и измерительной баз:

- погрешности базирования заготовки на станке
- погрешности закрепления заготовки на станке
- погрешности приспособления
- температурных деформаций заготовки
- погрешностей формы заготовки

437 Не совмещение технологической и измерительной баз возникает вследствие:

- погрешности базирования заготовки на станке
- погрешности закрепления заготовки на станке
- температурных деформаций заготовки
- погрешностей формы заготовки
- погрешности приспособления

438 Какое определение характерно для массового производства??

- невысокая точность изготовления
- максимальная погрешность базирования
- высокая точность измерений
- высокая производительность рабочих
- низкая точность изготовления

439 Какое определение характерно для крупносерийного производства?..

- низкая точность изготовления
- самая высокая точность изготовления
- максимальная погрешность базирования
- высокая точность измерений
- невысокая производительность рабочих

440 При крупносерийном производстве возможна:

- низкая точность изготовления
- самая высокая точность изготовления
- максимальная погрешность базирования
- высокая точность измерений
- невысокая производительность рабочих

441 Какое определение характерно для среднесерийного производства??

- максимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- невысокая точность изготовления
- невысокая производительность рабочих
- высокая точность измерений

442 При среднесерийном производстве возможна??

- максимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- невысокая точность изготовления
- невысокая производительность рабочих
- высокая точность измерений

443 Какое определение характерно для мелкосерийного производства?..

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

444 При проверке кинематической точности станка выявляют:

- упругие деформации технологической системы
- точность, нарезания резьба станке
- погрешности настройки станка
- конусность, биение износ станка
- погрешность изготовления режущего инструмента

445 Какие параметры выявляют при проверке применяемого режущего инструмента???

- конусность, биение износ станка
- погрешности настройки станка
- погрешность изготовления режущего инструмента
- упругие деформации технологической системы
- точность, нарезания резьбна станке

446 При проверке применяемого режущего инструмента выявляют???

- точность, нарезания резьба станке
- конусность, биение износ станка
- погрешности настройки станка
- погрешность изготовления режущего инструмента
- упругие деформации технологической системы

447 Какая база лишает заготовку двух степеней свободы:

- принцип постоянства баз
- направляющая технологическая база
- установочная технологическая база
- опорная технологическая база
- принцип совмещения баз

448 Одной степеней свободы лишает заготовку:

- направляющая технологическая база
- установочная технологическая база
- принцип совмещения баз
- принцип постоянства баз
- опорная технологическая база

449 Какая база лишает заготовку двух степеней свободы:

- направляющая технологическая база
- установочная технологическая база
- принцип совмещения баз
- принцип постоянства баз
- опорная технологическая база

450 Двух степеней свободы лишает заготовку:

- принцип совмещения баз
- установочная технологическая база
- направляющая технологическая база
- опорная технологическая база
- принцип постоянства баз

451 Какая база лишает заготовку трех степеней свободы:

- принцип совмещения баз
- установочная технологическая база
- опорная технологическая база
- направляющая технологическая база
- принцип постоянства баз

452 Трех степеней свободы лишает заготовку:

- направляющая технологическая база
- установочная технологическая база
- принцип совмещения баз
- принцип постоянства баз
- опорная технологическая база

453 Контроль, каких параметров осуществляют Приборами индикаторного типа

- контроль резьбы на валах
- контроль диаметр валов
- контроль длин участков валов
- контроль биения поверхности валов относительно оси
- контрольных шлицевых участков валов

454 Приборами индикаторного типа осуществляют:

- контроль резьб на валах
- контроль длин участков валов
- контроль диаметр валов
- контроль биения поверхности валов относительно оси
- контрольных шлицевых участков валов

455 Контроль, каких параметров осуществляют предельными линейными шаблонами

линейными скобами:

- контроль биения поверхности валов относительно оси
- контроль диаметр валов
- контроль длин участков валов
- контроль резьбы на валах
- контрольных шлицевых участков валов

456 Предельными линейными шаблонами,линейными скобами осуществляют:

- контроль диаметр валов
- контрольных шлицевых участков валов
- контроль резьбы на валах
- контроль биения поверхности валов относительно оси
- контроль длин участков валов

457 Контроль, каких параметров осуществляют предельными скобами, микрометрами, штангенциркулями

- контроль длин участков валов
- контроль диаметр валов
- контроль резьб на валах
- контрольных шлицевых участков валов
- контроль биения поверхности валов относительно оси

458 Предельными скобами, микрометрами, штангенциркулями осуществляют:

- контроль резьб на валах
- контроль диаметр валов
- контроль длин участков валов
- контроль биения поверхности валов относительно оси
- контрольных шлицевых участков валов

459 1223



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

460 ad



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

461 Каким расчетом проверяют целесообразность изготовления приспособления и его использование ???

- экономическим расчетом приспособления

- геометрическим расчетом
- силовым расчетом
- расчетом приспособления на точность
- расчетом приспособления на прочность




462 коэффициент закрепления операции для мелкосерийного производства составляет

- fb
-  ffb
- fbfb
-  df
- b
- 

463 Выявление целесообразности изготовления приспособления и его использование производят:

- расчетом приспособления на точность
- геометрическим расчетом
- экономическим расчетом приспособления
- расчетом приспособления на прочность
- силовым расчетом

464 коэффициент закрепления операции для массового производства составляет

- asdasfa
-  ad
- a
-  sadasd
- sc
- 

465 ax



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

466 as



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

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

467 assf



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

468 wfd



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

469 sc



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

470 sfdsf

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

471 sdfsd



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

472 sad



- крупносерийного роизводства
- массового производства

- единичного производства
- мелкосерийного производства
- среднесерийного производства

473 wefw



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

474 сплав ХВГ имеет следующий состав

- 8% К_с, 92% WC
- 1% C, 1% Cr, 1% W, 1% Mn = 96% Fe
- 18% W, 72% инструментальная сталь
- 6% К_с, 14% (Ti C+Ta C), 80% WC
- 6% К_с : 15% TiC, 79% WC

475 определите химический состав сплава ХВГ:

- 8% К_о, 92% WC
- 6% К_о, 15% TiC, 79% WC
- 6% К_в о 14% (Ti C+Ta C), 80% WC
- 1% C, 1% Cr, 1% W, 1% Mn, 96% FE
- 18% W, 72% инструментальная сталь

476 определите химический состав сплава P18:

- 6% К_в, 14% (Ti C+Ta Q), 80% WC
- 1% C, 1% Cr, 1% W, 1% Mn, 96% FE
- 8% К_в, 92% WC
- 18% W, 72% инструментальная сталь
- 6% К_о, 15% TiC, 79% WC

477 сплав P18 имеет следующий химический состав???

- 1% C, 1% Cr, 1% W, 1% Mn, 96% FE
- 8% К_о, 92% WC
- 6% К_о, 15% TiC, 79% WC
- 6% К_о, 14% (Ti C+Ta C), 80% WC
- 18% W, 72% инструментальная сталь

478 оперативное время определяется по формуле

- a
- c
- d
- sa

b


479 норма выработки в час определяется по формуле

dsf

 dfed


 sdfs

 df

 efe


480 дополнительное время определяется по формуле

sac

 svcf

 fddsdf

 sdv


481 штучно - калькуляционное время определяется по формуле

b






 dsf

 a






 safasf

 cas


482 технологическая себестоимость определяется по формуле

dd

 b

 a

 sc

 sacasf


483 минимальный операционный припуск для тел вращения определяется по формуле

- dcs
-  a
- a
-  axa
- asc
-  wdqw
- 
- 

484 такт выпуска определяется по формуле

- dsf
-  xaxa
- sdfs
-  aa
-  as
- 
- 

485 общая длина хода инструмента определяется по формуле

- fdsg
-  aas
- aas
-  sad
- ascs
-  gvdf
- 

486 длина пути резания до допускаемого износа инструмента определяется???

- awda
-  dsa
- dsa
-  as
- asfd
-  vds
- 

487 при ковке крупных поковок вес заготовок выбирают

- ewf
-  awd
- awd



dsf



efw



488 as



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

489 fd



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

490 t4gf



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

491 ddfd



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

492 vd



- такт выпуска
- минимальный операционный припуск для тел вращения O
- минимальный операционный припуск для плоских тел
- коэффициент закрепления операции

493 sddsv



- величина врезания резца при точении
- глубина резания при точения

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

494 какое значение КЗ.О характерно для единичного производства ?

- КЗ.О от 1 до 10
- КЗ.О от 50 до 60
- КЗ.О = 1
- КЗ.О от 20 до 40
- КЗ.О от 10 до 20

495 какой параметр определяется выражением $K_{3.0} = \frac{ЧТО}{ЧРМ}$?

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

496 по формуле $\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta$ определяется

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

497 какое значение КЗ.О характерно для мелкосерийного производства




- КЗ.О от 20 до 40
- КЗ.О от 1 до 10
- КЗ.О = 1
- КЗ.О от 50 до 60
- КЗ.О от 10 до 20

498 Какое время составляет сумма основного и вспомогательного времени ?

- sdf
- asc
- efe
- asdf
- sc

499 Количество изделий, изготавливаемых за один час, определяется по формуле

- wef
- erg

- ergreg
- 
- wefw
- 
- er
- 

500 Какое время используется при оплате за изделия при единичном производстве

- ewf
- 
- dsv
- 
- rfg
- 
- as
- 
- df
- 

501 Время,необходимое для изготовления одного изделия при массовом производстве определяется по формуле



- df
- 
- erg
- 
- gg
- 
- ergrg
- 
- rg
- 

502 Каким отношением определяется технологическая материалоемкость ?





- eada
- 
- re
- 
- ewf
- 
- fg
- 
- bbr
- 

503 симметричный минимальный операционный припуск определяется по формуле





- dfb
- 
- dvsd
- 
- b
- 

- sdv
-  sdvdvb
- 

504 отношением числа операции к числу рабочих мест определяется

- sdvsdvdvs
-  sdvsd
-  fd
- sdv
-  sdvdvs
- 

505 отношение фонда времени к заданному количеству изделий определяется

- gvrdfb
-  rfbf
-  asdv
-  zx
- rsgb
- 

506 Каким расчетом проверяют размеры и расположение базирующих устройств приспособления:

- расчетом приспособления на прочность
- геометрическим расчетом
- силовым расчетом
- расчетом приспособления на точность
- экономическим расчетом приспособления

507 Уточнение размеров и расположение базирующих устройств приспособления производят. ?

- экономическим расчетом приспособления
- геометрическим расчетом
- силовым расчетом
- расчетом приспособления на точность
- расчетом приспособления на прочность

508 Каким расчетом проверяют размеры исключаящие поломку деталей приспособления под действием сил зажима и резания??

- расчетом приспособления на прочность
- силовым расчетом
- геометрическим расчетом
- расчетом приспособления на точность

- экономическим расчетом приспособления

509 Проверку размеров исключаящих поломку деталей приспособления под действием сил зажима и резания производят:

- экономическим расчетом приспособления
- геометрическим расчетом
- силовым расчетом
- расчетом приспособления на точность
- расчетом приспособления на прочность

510 Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента, это:

- позиция
- единичное производство
- серийное производство
- массовое производство
- установка

511 Расположение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента, это:

- позиция
- единичное производство
- массовое производство
- серийное производство
- установка

512 Каким термином характеризуется затраты конструкционных материалов на единицу мощности:

- конструктивная материалоемкость
- унификация
- нормализация
- технологическая материалоемкость
- стандартизация

513 Степень использования материала заготовки при изготовлении детали, это:

- стандартизация
- нормализация
- технологическая материалоемкость
- унификация
- конструктивная материалоемкость

514 Каким термином характеризуется количество использования материала заготовки при изготовлении детали, это:

- конструктивная материалоемкость
- унификация
- нормализация
- технологическая материалоемкость
- стандартизация

515 Затраты конструкционных материалов на единицу мощности, это:

- конструктивная материалоемкость
- нормализация
- унификация
- технологическая материалоемкость
- стандартизация

516 Каким термином характеризуется обработка выполняемая при неизменном закреплении заготовки:

- установка
- массовое производство
- единичное производство
- серийное производство
- позиция

517 Часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки, это:

- позиция
- единичное производство
- массовое производство
- серийное производство
- установка

518 Конструктивные решения, используемые без оформления специальной документации, это:

- технологическая материалоемкость
- конструктивная материалоемкость
- стандартизация
- нормализация
- унификация

519 Производство одинаковых изделий в течение длительного времени, это:

- массовое производство
- единичное производство
- позиция
- установка
- серийное производство

520 Производство изделий одной номенклатуры в течение длительного времени, это. ?

- установка
- позиция
- единичное производство
- массовое производство
- серийное производство

521 Производство изделий, повторяющимися партиями ограниченной номенклатуры, это??

- массовое производство
- позиция
- установка
- серийное производство
- единичное производство

522 Производство большого количества повторяющихся изделий ограниченной номенклатуры, это:

- единичное производство
- позиция
- установка
- серийное производство
- массовое производство

523 Производство постоянно меняющихся изделий, это???

- массовое производство
- позиция
- установка
- серийное производство
- единичное производство

524 Производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре, это???

- позиция
- единичное производство
- массовое производство
- серийное производство
- установка

525 Обобщение конструктивных решений без оформления специальной документации, это:

- стандартизация
- нормализация
- технологическая материалоемкость
- унификация
- конструктивная материалоемкость

526 Конструктивные решения соответствующие внутризаводским нормам, это:

- унификация
- нормализация
- технологическая материалоемкость
- стандартизация
- конструктивная материалоемкость

527 Конструктивные решения, зафиксированные в государственных стандартах, это. ?

- конструктивная материалоемкость
- стандартизация
- технологическая материалоемкость
- унификация
- нормализация

528 Обобщение конструктивных решений, зафиксированных в государственных стандартах, это. ?

- унификация
- стандартизация
- конструктивная материалоемкость

- технологическая материалоемкость
- нормализация

529 Что такое поверхность, для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров?..

- измерительная база
- вспомогательная конструкторская база
- основная конструкторская база
- базирование
- технологическая база

530 База, для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров, это:

- базирование
- измерительная база
- технологическая база
- вспомогательная конструкторская база
- основная конструкторская база

531 Поверхность, используемая для определения положения заготовки только в процессе ее обработки, это:

- основная конструкторская база
- технологическая база
- измерительная база
- вспомогательная конструкторская база
- базирование

532 База, используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки, это:

- базирование
- измерительная база
- вспомогательная конструкторская база
- технологическая база
- основная конструкторская база

533 Расположение заготовки относительно системы координат станка, это:

- основная конструкторская база
- технологическая база
- измерительная база
- вспомогательная конструкторская база
- базирование

534 Придание заготовке требуемого положения относительно координат станка, это:

- основная конструкторская база
- измерительная база
- технологическая база
- вспомогательная конструкторская база
- базирование

535 Относительно,какой базы определяют положение детали в изделии:

- основная конструкторская база
- технологическая база
- измерительная база
- вспомогательная конструкторская база
- базирование

536 База,используемая определения положения детали в изделии, это:

- базирование
- измерительная база
- технологическая база
- вспомогательная конструкторская база
- основная конструкторская база

537 расположение поверхностей без отклонений, это

- пространственная точность
- допуск
- размерная точность
- погрешность
- точность

538 Точность взаимного расположения поверхностей, это:

- пространственная точность
- размерная точность
- допуск
- погрешность
- Точность

539 Каким термином определяется точное изготовление размеров??

- точность
- допуск
- погрешность
- размерная точность
- пространственная точность

540 Что такое точность размеров??

- погрешность
- пространственная точность
- точность
- допуск
- размерная точность

541 Разрешенное отклонение от номинальных размеров,это:

- точность
- допуск
- размерная точность
- погрешность
- пространственная точность

542 разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами,это:

- пространственная точность
- погрешность
- размерная точность
- точность
- допуск

543 Полное соответствие действительных размеров и геометрических параметров номинальным значениям на чертежах, это:

- допуск
- пространственная точность
- точность
- размерная точность
- погрешность

544 Степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах, это:

- допуск
- точность
- пространственная точность
- погрешность
- размерная точность

545 Допуски, способствующие одинаковой степени точности для всех номинальных размеров, это:

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

546 Совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров, это:

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

547 Каким термином определяются периодически повторяющиеся возвышения с шагом, превышающим длину участка измерения шероховатости:

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

548 Периодически повторяющиеся возвышения с шагом, превышающим длину участка измерения шероховатости, это

- жесткость системы СПИД

- квалитет
- волнистость
- податливость
- шероховатость

549 Однократное перемещении инструмента относительно заготовки сопровождающееся обработкой, это:

- комплекс
- сборочная единица
- деталь
- комплект
- рабочий ход

550 Часть перехода, заключающаяся в однократном перемещении инструмента относительно заготовки сопровождающееся обработкой, это??

- сборочная единица
- деталь
- рабочий ход
- комплекс
- комплект

551 Предметы конечной стадии производства, не подлежащие соединению и представляющие собой набор изделий вспомогательного характера, это?..

- сборочная единица
- рабочий ход
- комплекс
- комплект.
- деталь

552 Изделия, не подлежащие соединению и представляющие собой набор изделий вспомогательного характера, это:

- сборочная единица
- деталь
- комплекс
- рабочий ход
- комплект

553 Предметы конечной стадии производства, не соединенные на предприятии-изготовителе, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций, это:

- сборочная единица
- деталь
- рабочий ход
- комплекс
- комплект

554 Изделия, не соединенные на предприятии-изготовителе, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций, это:

- комплекс
- рабочий ход

- деталь
- сборочная единица
- комплект

555 Предмет конечной стадии производства, изготовленный из однородного материала без применения сборочных операций, это?.

- комплекс
- рабочий ход
- деталь
- сборочная единица
- комплект

556 Упругие деформации технологической системы выявляют:

- конусность, биение износ станка
- погрешности настройки станка
- погрешность изготовления режущего инструмента
- усилия резания на станке
- геометрическую точность станка

557 Какие параметры станка и инструмента выявляет упругие деформации технологической системы :

- погрешности настройки станка
- геометрическую точность станка
- конусность, биение износ станка
- усилия резания на станке
- погрешность изготовления режущего инструмента

558 Изделие, составные части которого подлежат соединению на предприятии- изготовителе, это:

- деталь
- рабочий ход
- комплекс
- комплект
- сборочная единица

559 Изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций, это

- комплекс
- деталь
- сборочная единица
- комплект
- рабочий ход

560 Предмет конечной стадии производства, составные части которого подлежат соединению на предприятии- изготовителе, Это???

- рабочий ход
- деталь
- сборочная единица
- комплект

- комплекс

561 Каким методом осуществляется проверка отклонения расположения поверхности:

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

562 Проверка отклонения расположения поверхности осуществляется:

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

563 По какой причине температурные деформации детали уменьшаются:

- остаточных напряжений внутри заготовки
 предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
 не совмещение технологической и измерительной баз
 неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации
 изготовление деталей в термоконстантных цехах

564 Температурные деформации детали уменьшаются вследствие:

- изготовление деталей в термоконстантных цехах
 не совмещение технологической и измерительной баз
 предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
 неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации
 остаточных напряжений внутри заготовки

565 Каким методом осуществляется проверка отклонений формы обработанной поверхности:

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

566 По какой причине погрешность формы заготовки увеличивается:

- не совмещение технологической и измерительной баз
 предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
 неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации
 остаточных напряжений внутри заготовки
 изготовление деталей в термоконстантных цехах

567 По какой причине возникает погрешность приспособления

- предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
 остаточных напряжений внутри заготовки
 изготовление деталей в термоконстантных цехах
 не совмещение технологической и измерительной баз

- предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
- неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации
- не совмещение технологической и измерительной баз
- неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации

568 Погрешность приспособления возникает вследствие:

- изготовление деталей в термостантантных цехах
- неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации
- не совмещение технологической и измерительной баз
- остаточных напряжений внутри заготовки
- предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил

569 Сколько степеней свободы лишает заготовку опорная технологическая база??

- четырех степеней свободы
- двух степеней свободы
- одной степеней свободы
- пяти степеней свободы
- трех степеней свободы

570 Опорная технологическая база лишает заготовку:

- двух степеней свободы
- четырех степеней свободы
- пяти степеней свободы
- одной степеней свободы
- трех степеней свободы

571 Сколько степеней свободы лишает заготовку направляющая технологическая база:

- трех степеней свободы
- четырех степеней свободы
- пяти степеней свободы
- одной степеней свободы
- двух степеней свободы

572 При каком типе производства наивысшая точность измерений?..

- массовом производстве
- крупносерийном производстве
- средне серийном производстве
- мелкосерийным производстве
- единичном производстве

573 Наибольшие погрешности измерений возможны при:

- единичном производстве
- крупносерийном производстве
- массовом производстве
- средне серийном производстве
- мелкосерийным производстве

574 Сколько степеней свободы лишает заготовку установочная технологическая база:

- крупносерийном производстве

- пяти степеней свободы
- мелкосерийным производстве
- единичном производстве
- четырех степеней свободы
- средне серийном производстве
- одной степеней свободы
- двух степеней свободы
- трех степеней свободы

575 Направляющая технологическая база лишает заготовку:

- одной степеней свободы
- трех степеней свободы
- двух степеней свободы
- четырех степеней свободы
- пяти степеней свободы

576 Какими инструментами выполняется контроль биения поверхности валов относительно оси:

- предельными шаблонами,линейными скобами
- предельными скобами,микрометра,штангенциркулями
- предельных проходных и непроходных резьбовых кольцами
- приборами индикаторного типа
- проходного комплексного шлицевого кольцами

577 Контроль биения поверхности валов относительно оси выполняется с помощью:

- предельных проходных и непроходных резьбовых колец
- проходного комплексного шлицевого кольца
- предельных шаблонов, линейных скою
- предельных скоб,микрометра,штангенциркуля
- приборов индикаторного типа

578 .

- 19,954
- 19,985
- 19,962
- 19,998
- 20

579 ...



- 79,902
- 79,898
- 79,978
- 79,876
- 79,950

580 ..



- 36,066

- 35,972
- 35,998
- 36
- 36,055

581 .



- 44,985
- 44,931
- 44,948
- 44,934
- 44,962

582 .



- 98,086
- 98,046
- 98,092
- 98
- 98,052

583 .



- 48 MKM
- 24MKM
- 36MKM
- 42MKM
- 12MKM

584 ..



- 50MKM
- 40 MKM
- 38MKM
- 46MKM
- 52MKM

585 .



- 30MKM
- 32MKM
- 2 MKM
- 34 MKM
- 66MKM

586 .



- 28MKM
- 26MKM

- 112MKM
- 42MKM
- 56 MKM

587 .



- 40MKM
- 24MKM
- 48 MKM
- 96MKM
- 8MKM

588 ..



-
-
- ..
-
- ...
-
- .
-
-
-

589 .



-
-
- ...
-
- ..
-
- .
-
-
-

590 .



-
-
- .
-
- ..
-
- ...
-
-
-

591 .



-
-
- .
-
-
-
- ..
-
- ...
-

592 .



-
-
- .
-
-
-
- ..
-
- ...
-

593 Какими инструментами выполняется контроль длин участков валов:

- предельных проходных и непроходных резьбовых кольцами
- предельными скобами, микрометра, штангенциркулями
- проходного комплексного шлицевого кольцами
- предельными шаблонами, линейными скобами
- приборами индикаторного типа

594 Контроль длин участков валов выполняется с помощью:

- предельных проходных и непроходных резьбовых колец
- предельных скоб, микрометра, штангенциркуля
- проходного комплексного шлицевого кольца
- предельных шаблонов, линейных скою
- приборов индикаторного типа

595 Какими инструментами выполняется контроль диаметров валов:

- предельных проходных и непроходных резьбовых кольцами
- предельными скобами, микрометра, штангенциркулями
- проходного комплексного шлицевого кольцами
- предельными шаблонами, линейными скобами
- приборами индикаторного типа

596 Контроль диаметров валов выполняется с помощью:

- предельных проходных и непроходных резьбовых колец

- предельных скоб, микрометра, штангенциркуля
- проходного комплексного шлицевого кольца
- предельных шаблонов, линейных скоб
- приборов индикаторного типа

597 Как в условиях полной взаимозаменяемости выражается зависимость допуска замыкающего звена от допусков составляющих звеньев размерной цепи?

- допуск замыкающего звена равен разности допусков наибольшего и наименьшего из составляющих звеньев
- допуск замыкающего звена равен разности сумм допусков увеличивающих и уменьшающих звеньев
- допуск замыкающего звена равен допуску наибольшего из составляющих звеньев
- допуск замыкающего звена равен допуску наименьшего из составляющих звеньев
- допуск замыкающего звена равен сумме допусков составляющих звеньев

598 Какое звено размерной цепи называют уменьшающим?

- уменьшение которого увеличивает замыкающее звено
- изменение которого уменьшает замыкающее звено
- увеличение которого уменьшает замыкающее звено
- уменьшение которого уменьшает замыкающее звено
- увеличение которого увеличивает замыкающее звено

599 Сколько имеется условных обозначений направления шероховатости?

- 7
- 8
- 4
- 6
- 5

600 Что понимается под шероховатостью поверхности?

- образованные на поверхности микротрещины
- изменения, образованные в поверхностном слое материала детали
- образованные на поверхности неровности с малой высотой и малым шагом
- образованные на поверхности неповторяющиеся макронеровности
- образованные на поверхности неровности с малой высотой и большим шагом

601 Сортируют детали перед сборкой по размерным группам, при:

- сборке методом регулировки
- сборке методом пригонки
- сборке методом неполной взаимозаменяемости
- сборке методом полной взаимозаменяемости
- сборке методом групповой взаимозаменяемости

602 При какой сборке производят расширение допусков на размеры деталей, составляющих размерную цепь:

- сборке методом неполной взаимозаменяемости
- сборке методом пригонки
- сборке методом регулировки
- сборке методом групповой взаимозаменяемости
- сборке методом полной взаимозаменяемости

603 В каком случае в знаке шероховатости указывается базовая длина?

- когда она равна половине стандартной базовой длине
- когда она отлична от стандартной базовой длины
- когда она меньше стандартной базовой длины
- когда она больше стандартной базовой длины
- когда она равна стандартной базовой длине

604 Как влияет величина подачи при обработке на шероховатость обработанной поверхности?

- с увеличением подачи шероховатость уменьшается
- при подаче, большей 1 мм/об, шероховатость велика
- при подаче, большей 1 мм/об, шероховатость незначительна
- с увеличением подачи шероховатость увеличивается
- величина подачи на шероховатость не влияет

605 Для какой посадки рассчитываются максимальные значения зазора и натяга?

- для посадок с натягом и переходной
- для посадки с натягом
- для посадки с зазором
- для посадки с зазором и переходной посадки
- для переходной посадки

606 Какая посадка считается комбинированной?

- если посадка с натягом
- если сопрягаемые поверхности изготавливаются по системе отверстия
- если сопрягаемые поверхности изготавливаются по системе вала
- если посадка переходная
- если сопрягаемые поверхности изготавливаются по различным системам

607 Чем регламентируется точность размера?

- наибольшим предельным размером
- наименьшим предельным размером
- допуском, заданным на размер
- действительным размером
- номинальным размером

608 .

- 18мкм
- 12мкм
- 72мкм
- 36 мкм
- 0мкм

609 .

- 52 мкм
- 13мкм
- 0мкм
- 26мкм
- 104мкм

610 .

- 48MKM
- 28MKM
- 0
- 96 MKM
- 24MKM

611 .



- 44MKM
- 40MKM
- 46 MKM
- 2MKM
- 42MKM

612 .

- 30MKM
- 5MKM
- 70MKM
- 60 MKM
- 65MKM

613 .

- 125MKM
- 100 MKM
- 50MKM
- 25MKM
- 75MKM

614 .



- 18,022 MM
- 17,995MM
- 18,032MM
- 17,982MM
- 18,040MM

615 .



- 97,906MM
- 98MM
- 98,032MM
- 97,950 MM
- 97,915MM

616 .

- 84,096MM
- 84,012 MM

- 84,002MM
- 83,992MM
- 84MM

617 .

- 51,954 MM
- 51,962MM
- 52,028MM
- 52,038MM
- 52MM

618 .



- 15,998MM
- 16MM
- 16,038MM
- 16,028 MM
- 15,972MM

619 .



- 110 MM
- 109,848 MM
- 109,962MM
- 110,038
- 109,96 MM

620 .

- 44,956MM
- 45,004 MM
- 45,044MM
- 45MM
- 44,996MM

621 .

- ..
-
- .
-
-
-
-
-
- ...
-

622 .



-

- 
- .
- 
- ..
- 
- ...
- 
-

623 .

- 
- ..
- 
- .
- 
-
- 
- ...
- 
- ..
- 

624 Какой из размеров самый точный?

-
- 
- .
- 
- ..
- 
- ...
- 
-
- 

625 При обозначении шероховатости на чертежах какой из ее показателей указывается без символа?

-
- 
- ..
- 
- .
- 
- ...
- 
-
- 

626 .



- к шагу по вершинам профиля
- к максимальной высоте профиля

- к базовой длине профиля
- к шагу профиля по его средней линии
- к средней арифметической высоте профиля

627 Какой из показателей шероховатости поверхности является относительной опорной длиной?

-
- 
- ...
- 
- ..
- 
- .
- 
-
- 

628 Какой из показателей шероховатости поверхности является среднеарифметическим отклонением профиля?

-
- 
- .
- 
- ..
- 
- ...
- 
-
- 

629 Какой из показателей шероховатости поверхности является средним шагом неровностей профиля?

-
- 
- ..
- 
- .
- 
- ...
- 
-
- 

630 Какой из показателей шероховатости поверхности является высотой неровностей профиля по десяти точкам?

-
- 
- .
- 
- ...
- 



631 Какой из показателей шероховатости поверхности является средним шагом местных выступов профиля?



632 При каком типе производства наибольшие погрешности измерений:

- мелкосерийным производстве
- единичном производстве
- массовом производстве
- крупносерийном производстве
- средне серийном производстве

633 Погрешность формы заготовки увеличивается вследствие:

- предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
- не совмещении технологической и измерительной баз
- изготовление деталей в термоконстантных цехах
- остаточных напряжений внутри заготовки
- неточности изготовления приспособления и его износе при эксплуатации

634 Обобщение конструктивных решений в виде внутризаводских нормалей, это:

- стандартизация
- нормализация
- унификация
- технологическая материалоемкость
- конструктивная материалоемкость

635 Увеличение размера заготовки, подлежащего удалению при обработке с плоской поверхности, это:

- припуск для призматических дел
- исходная заготовка
- промежуточная заготовка
- серебрянка
- заготовки

636 .



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

637 .



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

638 .



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

639 .



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

640 Какое время составляет сумма основного и вспомогательного времени ?

-
-
- .
-
- ..
-
- ...
-
-

641 Количество изделий, изготавливаемых за один час, определяется по формуле:

- .
-
-
-
-
-
- ...



642 Какое время составляет сумма времени на обслуживание и отдых



643 Время,необходимое для изготовления одного изделия при массовом производстве определяется по формуле :



644 Какое время используется при оплате за изделия при единичном производстве:



645 .





.....

646 .



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

647 .



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

648 .



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

649 .



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

650 ..



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

651 ..



..

.



652 ...



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

653



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

654 при ковке крупных поковок вес заготовок выбирают ;



655 ...



656 Заэвтектическими чугунами называют???

- нет верного ответа
- сплавы железа с углеродом, содержащие до 2,14% С
- сплавы железа с углеродом, содержащие от 2,14 до 4,3% С.

- сплавы железа с углеродом, содержащие 4,3% С
- сплавы железа с углеродом, содержащие от 4,3 до 6,67% С

657 Какие примеси в железоуглеродистых сталях относятся к вредным???

- сера и фосфор
- кремний
- марганец
- сера
- фосфор.

658 Какие примеси в железоуглеродистых сталях относятся к полезным:

- фосфор;
- кремний и марганец
- кремний;
- марганец;
- сера;

659 Стали, характеризующиеся низким содержанием вредных примесей и неметаллических включений, называются:

- углеродистыми качественными
- малопрочными и высокопластичными
- углеродистыми сталями обыкновенного качества;
- автоматными сталями.
- Нет верного ответа

660 В каких сталях в наибольшей степени удален кислород:

- в кипящих «кп»;
- в низкоуглеродистых
- Нет верного ответа
- в полуспокойных «пс»;
- в спокойных «сп»;

661 Чугун, в котором весь углерод находится в виде химического соединения Fe_3C , называется:

- ковким
- серым
- Белым
- нет верного ответа
- высокопрочным.

662 Чугуны с пластинчатой формой графита, называются:

- серыми;
- ковкими
- белыми
- высокопрочными
- нет правильного ответа

663 Чугуны, в которых графит имеет шаровидную форму, называются:

- ковкими;
- серыми;

- высокопрочными.
- Нет верного ответа
- белыми

664 Чугуны, в которых графит имеет хлопьевидную форму называется:

- белыми
- серыми;
- ковкими;
- Нет верного ответа
- высокопрочными

665 Среднее значение предела прочности чугуна СЧ25 в МПа равно?.

- 2500
- 25
- 150
- 250
- 100

666 Среднее значение предела прочности чугуна ВЧ60 в МПа равно:

- 150
- 2500
- 600
- 60;
- 200

667 Металлы в твердом состоянии обладают рядом характерных свойств:

- высокими теплопроводностью и электрической проводимостью в твердом состоянии
- 1, 2 и 3 варианты
- внешние электроны слабо связаны с ядром
- металлическим блеском, пластичностью
- увеличивающимся электрическим сопротивлением при уменьшении температуры;

668 С уменьшением температуры электросопротивление металлов

- падает;
- изменяется по закону выпуклой кривой с максимумом
- нет правильного ответа
- остается постоянным
- повышается

669 .Какие стали можно от температуры отпуска 600 охлаждать на воздухе?

- 45, 30ХМ,
- 40ХН,40ХГ
- 40Х, 40ХГР , 30ХГС
- 30ХГС ,40Х

670 В чем сущность технологии ТМО?

- нагрев, металлизация и охлаждения
- деформированный сталь закаливается

- производится нагрев стали до аустенитного состояния, деформация стали в аустенитном состоянии, закалка низкий отпуск
- осуществляется закалка деформированной стали
- нет правильного ответа

671 За счет чего достигается высокая упругость пружин, изготовленных из серебрянки?

- за счет состава стали
- нет правильного ответа
- за счет состава стали повышение содержания углерода в стали и наклона при волочении
- за счет состава стали термообработке проволоки

672 Какие стали и в каком состоянии следует использовать для изготовления износостойких деталей

- высокоуглеродные, высоко отпущенные
- высокоуглеродные, закаленные, низко отпущенные или стали подвергнутые поверхностному упрочнению
- нет правильного ответа
- высоко марганцовистые стали после закалки
- низкоуглеродные, закаленные

673 Пластическая деформация металла прерывистым воздействием универсального инструмента для придания телу заданной формы и размера называется...

- ковка
- нет правильного ответа
- волочение
- прессование
- штамповка

674 Линейные дефекты, имеющие протяженность только в одном направлении и влияющие на формирование прочностных свойств металлов, называются...

- поверхностные дефекты кристаллической решетки,
- нет правильного ответа
- дислокациями
- винтовые дислокации
- дефектами кристаллической решетки,

675 Какие компоненты используются для легирования серых чугунов, работающих при повышенных температурах?

- алюминий
- хром и никель
- хром, никель, алюминий.
- хром, никель, молибден, алюминий
- молибден,

676 Какой графит является менее сильным концентратором напряжений?

- все виды
- шаровидный
- пластинчатый,
- хлопьевидный.
- нет варианта

677 Отличительной особенностью высокопрочного чугуна являются его высокие механические свойства, обусловленные наличием в структуре...

- нет правильного ответа
- пластинчатого графита
- шаровидного графита.
- цементита.
- хлопьевидного,

678 . Какая из сталей относится к износостойким:

- 40X
- Нет правильного ответа
- АС4
- 110Г13Л;
- 18ХГТ.

679 Какая из сталей относится к коррозионно-стойким:

- 40X;
- Нет правильного ответа;
- 40ХГ;
- 40;
- 40Х13

680 Металлические материалы, способные сопротивляться разрушению в агрессивных средах, называются:

- Нет правильного ответа:
- износостойкими:
- коррозионно-стойкими:
- жаропрочными;
- жаростойкими:

681 Металлические материалы, способные сопротивляться ползучести разрушению при высоких температурах при длительном действии нагрузки, называются:

- жаропрочными;
- жаростойкими;
- коррозионно-стойкими
- Нет правильного ответа
- износостойкими.

682 Металлические материалы, обладающие повышенным сопротивлением химическому взаимодействию с газами при высоких температурах, называются:

- жаростойкими
- жаропрочными;
- коррозионно-стойкими;
- износостойкими
- Нет правильного ответа

683 Напряжение, которое вызывается за установленное время испытания при заданной температуре, заданное удлинение образца или заданную скорость деформации, называется:

- пределом текучести
- пределом прочности
- Пределом ползучести
- нет правильного ответа
- пределом длительной прочности

684 Какая из перечисленных ниже структур имеет более высокие жаропрочные свойства:

- Нет правильного ответа;
- ферритная;
- перлитная;
- мартенситная;
- аустенитная.

685 Удовлетворительной пластической прочностью после термической обработки на твердость 45–50 HR C; высокими значениями предела текучести и твердости при повышенных температурах; длительной эксплуатацией инструментов при температурах 600–700 °C, устойчивым сопротивлением отпуску должны обладать:

- Быстрорежущие стали
- штамповые стали для горячего деформирования;
- штампованные стали для холодного деформирования;
- твердые сплавы
- нет верного ответа

686 Теплостойкостью не ниже 400–450°C, способностью противостоять воздействию удельных давлений до 2000–2200 МПа в течение длительного времени и высокой износостойкостью должны обладать

- Нет верного ответа
- быстрорежущие стали
- штамповые стали для холодного деформирования
- твердые сплавы
- штамповка стали для горячего деформирования

687 Какая из сталей относится к штамповым сталям для горячего деформирования умеренной теплостойкости и повышенной ударной вязкости:

- Нет верного ответа
- P18
- X12
- 9XC
- 5XHM.

688 Какая из сталей относится к износостойким штамповым сталям для холодного деформирования

- Нет верного ответа
- X12;
- P18
- 5XHM;
- 9XC

689 Содержание углерода в штамповых сталях для холодного деформирования находится в пределах:

- 0,8 – 2,2 %
- 0,2–0,4%
- 0,3 – 0,6%
- 1 – 2,2%
- свыше 4,3%

690 Содержание углерода в штамповых сталях для горячего деформирования находится в пределах:

- 0,8 – 2,2%
- 0,1–0,3%
- свыше 4,3%
- 0,3 – 0,6 %
- нет правильного ответа

691 Повышенное содержание (до 11–13%) хрома характерно для:

- штамповых сталей горячего деформирования умеренной тепло-стойкости и повышенной ударной вязкости
- Нет правильного ответа
- износостойких штамповых сталей для холодного деформирования
- высокопрочных штамповых сталей для холодного деформирования с повышенной ударной вязкостью
- штамповых сталей высокой теплоустойчивости для горячего деформирования

692 Оптимальные температуры закалки 750–835 гр С и отпуска 200–300 грС характерны для сталей. ?

- углеродистых инструментальных (У10– У13)
- быстрорежущих (Р18);
- штамповых сталей горячего деформирования умеренной тепло-стойкости и повышенной ударной вязкости (5ХНМ)
- штамповых сталей горячего деформирования повышенной тепло-стойкости и ударной вязкости (4Х5МФС).
- нет верного ответа

693 Какие из инструментальных материалов работоспособны при температурах 800–1000 °С?

- Т15К6
- Р18
- ВК8;
- У10– У13;
- Нет верного ответа

694 Какие из инструментальных материалов работоспособны при температурах 500–600 °С?

- Р18
- У10– У13;
- Нет верного ответа
- Т15К6
- ВК8

695 Эвтектоидной сталью называют:

- сплавы железа с углеродом, содержащие от 0,02 до 2,14% С;
- сплавы железа с углеродом, содержащие до 0,02% С;

- Нет правильного ответа
- сплавы железа с углеродом, содержащие 0,8% С.
- сплавы железа с углеродом, содержащие от 2,14 до 6,67% С;

696 Завтектоидной сталью называют:

- Нет правильного ответа
- сплав железа с углеродом, содержащий до 0,02% С;
- сплав железа с углеродом, содержащий от 0,02 до 0,8% С;
- сплав железа с углеродом, содержащий от 0,8 до 2,14% углерода
- сплав железа с углеродом, содержащий 0,8% углерода

697 Доэвтектическими чугунами называют:

- сплавы железа с углеродом, содержащие до 2,14% С
- сплавы железа с углеродом, содержащие от 2,14 до 4,3% С;
- сплавы железа с углеродом, содержащие от 4,3 до 6,67% С;
- сплавы железа с углеродом, содержащие 4,3% С.
- Нет правильного ответа

698 Способ нагрева металла при контактной сварке

- горение электрической дуги
- нет правильного ответа
- разогрев трением
- прохождение электрического тока через места контакта
- горение ацетилена в струе кислорода

699 Оптимальная температура закалки стали У13 составляет ...

- 870грС,
- 970грС,
- 770грС,
- 1000грС,
- 900 грС,

700 Основные преимущества титановых сплавов

- высокая хладостойкость, хорошие антифрикционные свойства,
- высокая удельная прочность и коррозионная стойкость.
- хорошая обрабатываемость резанием,
- высокая жаростойкость, хорошие литейные свойства,
- Основные преимущества титановых сплавов,