

3664_Ru_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları**Fənn : 3664 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, БСт3
- 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 стружик 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

- переко

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 внутривзаводских 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 Скольких 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 Скольких 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 Скольких 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, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей
- предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства
- совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
- действие по изменению формы , размеров и качества предметов производства

105 технологический процесс-это?..

- совокупность всех действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
- 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 действия людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделий
- 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 металла 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:

- изделия
- технологическая операция
- технологический переход
- производственный процесс

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 метала для выполнения операции
- слой металла , предназначенный для снятия , при выполнении всех операции
- 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:

- .
- $K_{з.о}$ от 20 до 40
- 22
- $K_{з.о}$ от 50 до 60
- 11
- $K_{з.о} = 1$
- fff
- $K_{з.о}$ от 1 до 10
- aa
- $K_{з.о}$ от 10 до 20

165 коэффициент закрепления операции для массового производства составляет

- scsc
- $K_{з.о}$ от 10 до 20
- dvdb
- $K_{з.о}$ от 50 до 60
- vdvd
- $K_{з.о} = 1$
- cscsc
- $K_{з.о}$ от 1 до 10
- d

К_{3.0} от 20 до 40

166

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

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

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

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

192 операционная карта технологической документации содержит :

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

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 :

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

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

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

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

198 строгальные станки относятся

- к третьей группе
- ко второй группе
- к шестой группе
- к седьмой 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 - производственный
- 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
- φ_1

212 значения от 6 до 12 градусов может иметь угол:

- α

- δ
- $\phi 1$
- ϕ
- γ

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

- δ
- α
- γ
- ϕ
- $\phi 1$

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 $\phi 1$ 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 ???

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

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 операции
- изделия , не соединённые на предприятии - изготовителе , но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функции
- изделия , не подлежащее соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера

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

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 выполняются 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 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

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 резьба 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 степенью 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

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

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

460 ad

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

- 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
- $K_{3.0}$ от 20 до 40
- ffb
- $K_{3.0}$ от 1 до 10
- fbfb
- $K_{3.0} = 1$
- df
- $K_{3.0}$ от 50 до 60
- b
- $K_{3.0}$ от 10 до 20

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
- $K_{3.0} = 1$
- ad
- $K_{3.0}$ от 10 до 20
- a
- $K_{3.0}$ от 20 до 40
- sadasd
- $K_{3.0}$ от 1 до 10
- sc

К_{з.о} от 50 до 60

465 ax

Sual: по формуле $M_K = P_Z D_{ФР} / 2$

- 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

Sual: по формуле $V = \frac{PD_n}{1000}$ определяется

- 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

Sual: по формуле $P_Z = C_{pt} X S^y$ определяется ???

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

468 wfd

Sual: по формуле $t = \frac{v}{\omega}$ определяется

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

469 sc

Sual: по формуле: $N_э = \frac{N_q}{\omega}$ определяется

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

470 sdfs

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

471 sdfsdf

Sual: по формуле $t = \frac{v}{n}$ определяется

- 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

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

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

473 wefw

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

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

474 сплав ХВГ имеет следующий состав

- 8% К_с; 92% WC
- 1% С, 1% Cr, 1% W, 1% Mn = 96% Fe
- 18% W, 72% инструментальная сталь
- 6% К_с, 5 14% (Ti С+Та С) 5 80% WC
- 6% К_с : 15% TiC ,79% WC

475 определите химический состав сплава ХВГ:

- 8% К_с; 92% WC
- 6% К_с, 15% TiC ,79% WC
- 6% К_с о 14% (Ti С+Та С), 80% WC
- 1% С, 1% Cr, 1% W, 1% Mn , 96% FE
- 18% W, 72% инструментальная сталь

476 определите химический состав сплава P18:

- 6% К_с, 14% (Ti С+Та Q, 80% WC
- 1% С, 1% Cr, 1% W, 1% Mn , 96% FE
- 8% К_с . 92% WC
- 18% W, 72% инструментальная сталь
- 6% К_с, 15% TiC ,79% WC

477 сплав P18 имеет следующий химический состав???

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

478 оперативное время определяется по формуле

a

$$t_{cn} = t_0 + t_B$$

 c

$$t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{оп}$$

 d

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

 sa

$$Q_r = 60/t_{ш}$$

 b

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

479 норма выработки в час определяется по формуле

 dsf

$$Q_r = 60/t_{ш}$$

 dfed

$$t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{оп}$$

 sdfs

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

 df

$$t_{cn} = t_0 + t_B$$

 efe

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

480 дополнительное время определяется по формуле

 sac

$$t_{cn} = t_0 + t_B$$

 svcf

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

 fddsf

$$t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{оп}$$

 sdv

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

481 штучно - калькуляционное время определяется по формуле

 b

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

 dsf

$$Q_r = 60/t_{ш}$$

 a

$$t_{cn} = t_0 + t_B$$

 safasf

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

 cas

$$t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{оп}$$

482 технологическая себестоимость определяется по формуле

 dd

$$M_K = M_U/N$$

 b

$$K_{v.e} = C_T/C_{бТ}$$

 a

$$C_T = C_M + C_3 + C_{ЦР}$$

 sc

$$K_{v.e} = T_H / T_{\delta H}$$

 sacasf

$$K_m = m\delta / M_3$$

483 минимальный операционный припуск для тел вращения определяется по формуле

 dcs

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta$$

 a

$$Z_i \text{ min.} = 2(R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z)$$

 axa

$$Z_i \text{ min.} = R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z$$

 asc

$$K_{30} = O/P$$

 wdaq

$$\tau = 60F_d/N$$

484 такт выпуска определяется по формуле

 dsf

$$\tau = 60F_d/N$$

 хаха

$$Z_i \text{ min.} = 2(R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z)$$

 sdfs

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta$$

 aa

$$Z_i \text{ min.} = R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z$$

 as

$$K_{30} = O/P$$

485 общая длина хода инструмента определяется по формуле

 fdsg

нет правильного ответа

 aas

$$L_p = \ell + \ell_1 + \ell_2$$

 sad

$$100(h_{\text{доп.}} + h_H) \ell_n / V_U$$

 ascs

$$N = L / L_g$$

 gvdf

$$T_o = L_{zi} / ns$$

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

 awda

$$L_p = L + L_1 + L_2$$

 dsa

$$1000(h_{\text{доп.}} + h_h) V_h + L_h$$

 as

$$L / \ell \delta$$

 asfd

$$T_o = L_{vi} / ns$$

vds

$$L_1 = Vt (2R - t)$$

487 при ковке крупных поковок вес заготовок выбирают

ewf

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} - Q_{\text{об.}}$$

awd

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} - Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} - Q_{\text{об.}}$$

dsf

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} + Q_{\text{об.}}$$

efw

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} - Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} + Q_{\text{об.}}$$

488 as

по формуле $T_o = Li/nS$ определяется?

- 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

по формуле $M_K = P_Z D_{\text{заг.}}/2$ определяется??

- 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

по формуле $t = \frac{v}{n}$ определяется:

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

491 dfdf

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

- 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

по формуле $\tau = 60Fd/W$ определяется???

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

493 sddsv

по формуле $t = \frac{v}{a}$ определяется?.

- величина врезания резца при точении
- глубина резания при точения
- мощность электродвигателя станка
- величина врезания фрезы при фрезеровании торцевой 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 $KЗ.0 = ЧТО/ЧРМ$?

- 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
- $Q_r = 60/t_{ш}$
- asc
- $t_{ш} = t_o + t_b + t_{сб} + t_{оп}$
- efe
- $t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$
- asdf
- $t_{cn} = t_o + t_b$
- sc
- $t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$

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

- wef
- $t_{cn} = t_o + t_b$
- erg
- $t_{ш} = t_o + t_b + t_{сб} + t_{оп}$
- ergreg

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

 wefw

$$Q_r = 60/t_{ш}$$

 er

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

500 Какое время используется при оплате за изделия при единичном производстве

 ewf

$$Q_r = 60/t_{ш}$$

 dsv

$$t_{ш} = t_0 + t_в + t_{сб} + t_{оп}$$

 rfg

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

 as

$$t_{сн} = t_0 + t_в$$

 df

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

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

 df

$$t_{сн} = t_0 + t_в$$

 erg

$$t_{ш} = t_0 + t_в + t_{сб} + t_{оп}$$

 gg

$$t_{шк} = t_{ш} + t_{из}/N$$

 ergrg

$$Q_r = 60/t_{ш}$$

 rg

$$t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$$

502 Каким отношением определяется технологическая материалоемкость ?

 eada

$$M_K = M_U/N$$

 re

$$K_{v.e} = T_{и}/T_{би}$$

 ewf

$$K_m = m\delta/M_3$$

 fg

$$C_T = C_M + C_3 + C_{цр}$$

 bbr

$$K_{v.e} = C_T/C_{бт}$$

503 симметричный минимальный операционный припуск определяется по формуле

 dfb

$$K_{30} = O/P$$

 dvsd

$$Z_i \text{ min.} = 2(R_{zi-1} + Vt_{i-1}^2 + \Delta_{v,i}^2)$$

 b

$$Z_i \text{ min.} = R_{zi-1} + Vt_{i-1}^2 + \Delta_{v,i}^2$$

 sdv

$$\tau = 60F_d/N$$

 sdvdvb

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta$$

504 отношением числа операции к числу рабочих мест определяется

sdvsdvdvs

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta$$

sdvsd

$$Z_i \text{ min.} = R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z$$

fd

$$Z_i \text{ min.} = 2(R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z)$$

sdv

$$K_{30} = O/P$$

sdvdvs

$$\tau = 60F_d/N$$

505 отношение фонда времени к заданному количеству изделий определяется

gvrdfb

$$\Delta_o = \Delta_c \pm \Delta$$

rbf

$$K_{30} = O/P$$

asdv

$$Z_i \text{ min.} = R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z$$

zx

$$Z_i \text{ min.} = 2(R_{zi-1} + Vt_{i-1}^z + \Delta_v^z)$$

rsgb

$$\tau = 60F_d/N$$

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 исключющие 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 исключющих 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 конструкторских 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 внутривзаводским 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, превышавшим длину участка измерения шероховатости, это

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

549 Однократное перемещение 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 термостатных цехах

564 Температурные деформации детали уменьшаются вследствие:

- изготовление деталей в термостатных 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 Бриннеля 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 термokonстантных цехах

567 По какой причине возникает погрешность приспособления

- предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
 остаточных напряжений внутри заготовки
 изготовление деталей в термokonстантных 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 термokonстантных 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 Скольких 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:

- двух степеней свободы
- трех степеней свободы
- четырех степеней свободы
- пяти степеней свободы
- одной 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
- 19,962
- 19,998
- 20
- 19,985

579 ...

Какой из действительных размеров является негодным для размера

$\Phi 80_{-0,022}^{-0,102}$?

- 79,950
- 79,902
- 79,898

- 79,876
 79,978

580 ..

Какой из действительных размеров является негодным для размера $\Phi 36^{+0,066}_{-0,018}$?

- 36,066
 35,972
 35,998
 36
 36,055

581 .

Какой из действительных размеров является негодным для размера $\Phi 45^{-0,015}_{-0,067}$?

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

582 .

Какой из действительных размеров является негодным для размера $\Phi 98^{+0,102}_{+0,036}$?

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

583 .

Чему равен допуск размера $\phi 28 \pm 0,24$?

- 48 мкм
 24 мкм
 36 мкм
 42 мкм
 12 мкм

584 ..

Чему равен допуск размера $\phi 15^{-0,006}_{-0,046}$?

- 50 мкм
 40 мкм
 38 мкм
 46 мкм
 52 мкм

585 .

Чему равен допуск размера $\phi 30^{+0,0,32}_{+0,002}$?

- 30МКМ
- 32МКМ
- 2 МКМ
- 34 МКМ
- 66МКМ

586 .

Чему равен допуск размера $\phi 60_{-0,056}$?

- 28МКМ
- 26МКМ
- 112МКМ
- 42МКМ
- 56 МКМ

587 .

Чему равен допуск размера $\phi 75^{+0,048}$? $\phi 75^{+0,048}$

- 40МКМ
- 24МКМ
- 48 МКМ
- 96МКМ
- 8МКМ

588 ..

Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 42 \pm 0,032$?

-
- $\phi 41,970$
- ..
- $\phi 42$
- ...
- $\phi 41,968$
- .
- $\phi 42,005$
-
- $\phi 42,044$

589 .

Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 42 \pm 0,032$?

-
- $\phi 42$
- ...
- $\phi 41,982$
- ..

$\phi 42,048$.. $\phi 42,020$.. $\phi 41,999$

590 .
Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 42 \pm 0,032$?

 .. $\phi 41,980$.. $\phi 41,962$.. $\phi 42$.. $\phi 41,972$.. $\phi 42,30$

591 .
Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 20 \begin{matrix} -0,008 \\ -0,028 \end{matrix}$?

 .. $\phi 19,992$.. $\phi 19,985$.. $\phi 19,975$.. $\phi 19,998$.. $\phi 19,980$

592 .
Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 20 \begin{matrix} -0,008 \\ -0,028 \end{matrix}$?

 .. $\phi 20$

- .
 $\phi 19,992$
-
 $\phi 19,975$
- ..
 $\phi 19,976$
- ...
 $\phi 19,972$

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 преде 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 изготавлиются 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 .

- 48мкм
- 28мкм
- 0
- 96 мкм
- 24мкм

611 .

Чему равен допуск размера $\Phi 15^{+0,044}_{-0,002}$?

- 44мкм
- 40мкм
- 46 мкм
- 2мкм
- 42мкм

612 .

- 30мкм
- 5мкм
- 70мкм
- 60 мкм
- 65мкм

613 .

- 125мкм
- 100 мкм
- 50мкм
- 25мкм
- 75мкм

614 .

Для размера $\Phi 18^{+0,028}_{-0,004}$ какой из действительных размеров годный?

- 18,022 мм

- 17,995мм
- 18,032мм
- 17,982мм
- 18,040мм

615 .

Для размера $\Phi 98_{-0,080}^{-0,032}$ какой из действительных размеров годный?

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

616 .

- 84,096мм
- 84,012 мм
- 84,002мм
- 83,992мм
- 84мм

617 .

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

618 .

Какой из размеров является наибольшим предельным размером для размера $\Phi 16_{-0,028}^{+0,028}$?

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

619 .

Какой из размеров является наибольшим предельным размером для размера $\Phi 110_{-0,152}^{-0,038}$?

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

620 .

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

621 .

- ..
- $\phi 65,015$
- .
- $\phi 65$
-
- $\phi 65,020$
-
- $\phi 65,040$
- ...
- $\phi 65,050$

622 .

Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 65 \begin{smallmatrix} +0,057 \\ +0,015 \end{smallmatrix}$?

-
- $\phi 65,035$
- .
- $\phi 65,020$
- ..
- $\phi 65,052$
- ...
- $\phi 65,060$
-

623 .

Какой из приведенных действительных размеров является негодным для размера $\phi 20 \begin{smallmatrix} -0,008 \\ -0,028 \end{smallmatrix}$?

- ..
- $\phi 19,978$
- .
- $\phi 19,990$
-
- $\phi 19,980$
-
- $\phi 19,970$
- ...
- $\phi 19,991$

624 Какой из размеров самый точный?

- ...
- $\phi 82 \begin{matrix} +0,104 \\ -0,035 \end{matrix}$
- .
- $\phi 85 \begin{matrix} -0,022 \\ -0,108 \end{matrix}$
- ..
- $\phi 112 \begin{matrix} +0,102 \\ -0,035 \end{matrix}$
- ...
- $\phi 90 \pm 0,048$
-
- $\phi 102 \begin{matrix} +0,102 \\ -0,088 \end{matrix}$

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

- ...
- S
- ..
- S_m
- .
- R_z
- ...
- R_a
-
- t_p

626 .

Отношением опорной длины к чему является показатель шероховатости t_p ?

- 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?

-
- R_z
- ...
- R_a
- ..
- S_m
- .

t_p S

628 Какой из показателей шероховатости поверхности является среднеарифметическим отклонением профиля?

 R_a .. S .. R_z t_p R_{max}

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

 R_z .. R_a .. S t_p S_m

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

 S_m .. R_a t_p .. R_z R_{max}

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

-
 S
 ...
 t_p
 ..
 R_z
 .
 R_a

 R_{max}

632 При каком типе производства наибольшие погрешности измерений:

- мелкосерийном производстве
 единичном производстве
 массовом производстве
 крупносерийном производстве
 средне серийном производстве

633 Погрешность формы заготовки увеличивается вследствие:

- предельного положения заготовки, вызываемого действием зажимных сил
 не совмещение 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 .

при каких режимах определяется основное время по формуле

$$T_o = Li/nS \text{ ? (} \zeta_{\text{эки}}: 1 \text{)}$$

- 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 .

при каких режимах определяется определяется основное время по формуле

$$T_o = L/nS ? (G\text{э}ki: 1)$$

- 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 .

при каких режимах определяется основное время по формуле $T_o = Li/S ?$

$$(C\text{э}ki: 1)$$

- 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 .

по формуле формуле $T_o = Li/Sn_{\text{ДВ.Х}}$? 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

640 Какое время составляет сумма основного и вспомогательного времени ?

-
 $Q_r = 60/t_{\text{ш}}$
-
 $t_{cn} = t_o + t_b$
- ..
 $t_{\text{доп}} = t_{cb} + t_{от}$
- ...
 $t_{\text{ш}} = t_o + t_b + t_{cb} + t_{от}$
-
 $t_{\text{шк}} = t_{\text{ш}} + t_{\text{нз}}/N$

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

- ..
 $t_{cn} = t_o + t_b$
-
 $t_{\text{шк}} = t_{\text{ш}} + t_{\text{нз}}/N$
-
 $Q_r = 60/t_{\text{ш}}$
- ...
 $t_{\text{ш}} = t_o + t_b + t_{cb} + t_{от}$
- ..
 $t_{\text{доп}} = t_{cb} + t_{от}$

642 Какое время составляет сумма времени на времени обслуживание и отдых

- ...
 $t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{от}$
- .
 $t_{сн} = t_0 + t_B$
-
 $Q_r = 60/t_{ш}$
-
 $t_{шк} = t_{ш} + t_{нз}/N$
- ..
 $t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$

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

-
 $t_{шк} = t_{ш} + t_{нз}/N$
- ..
 $t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$
- .
 $t_{сн} = t_0 + t_B$
-
 $t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{от}$
-
 $Q_r = 60/t_{ш}$

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

-
 $Q_r = 60/t_{ш}$
- .
 $t_{сн} = t_0 + t_B$
-
 $t_{ш} = t_0 + t_B + t_{сб} + t_{от}$
- ..
 $t_{доп} = t_{сб} + t_{оп}$
-
 $t_{шк} = t_{ш} + t_{нз}/N$

645 .

какое значение $K_{3.0}$ характерно для среднесерийного производства ?

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

646 .

отсутствие $K_{3,0}$ характерно для :

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

647 .

для какого типа производства соответствует значение $K_{3,0}$ от 20 до 40. ?

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

648 .

для какого типа производства соответствует значение $K_{3,0} = 1$?

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

649 .

для какого типа производства соответствует значение $K_{3,0}$ от 10 до 20??

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

650 ..

для какого типа производства соответствует значение $K_{3,0}$ от 1 до 10

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

651 ..

сплав ХВГ имеет следующий состав :

- ..
8% $K_{3,0}$, 92% WC
- ..
6% $K_{3,0}$; 15% TiC , 79% WC
-
1% C, 1% C_{Γ} , 1% W, 1% M_n = 96% Fe
-
18% W, 72% инструментальная сталь

...

6% K_{3,0}, 14% (Ti C+Ta C)₅ 80% WC

652 ...

K_{3,0} от 10 до 20 характерно для :

- крупносерийного производства
 массового производства
 единичного производства
 мелкосерийного производства
 среднесерийного производства

653

значение K_{3,0} = 1 характерно для?

- единичного производства
 среднесерийного производства
 крупносерийного производства
 массового производства
 мелкосерийного производства

654 при ковке крупных поковок вес заготовок выбирают ;

.

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} + Q_{\text{об.}}$$

.....

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} - Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} + Q_{\text{об.}}$$

.....

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} + Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} - Q_{\text{об.}}$$

..

$$Q_{\text{заг.}} = Q_{\text{пок.}} + Q_{\text{пр.}} - Q_{\text{дн.}} + Q_{\text{вг.}} - Q_{\text{об.}}$$

655 ...

какое значение K_{3,0} характерно для крупносерийного производства?

...

K_{3,0} от 10 до 20

.....

K_{3,0} от 50 до 60

.

K_{3,0} от 20 до 40

....

K_{3,0} от 1 до 10

...

K_{3,0} = 1

656 Заэвтектическими чугунами называют???

- нет верного ответа
 сплавы железа с углеродом, содержащие до 2,14% C
 сплавы железа с углеродом, содержащие от 2,14 до 4,3% C.
 сплавы железа с углеродом, содержащие 4,3% C
 сплавы железа с углеродом, содержащие от 4,3 до 6,67% C

657 Какие примеси в железистых 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:

- 200
- 600
- 150
- 60;
- 2500

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 аустенитом состоянии, закалка низкий отпуск
- осуществляется закалка деформированный 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 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 штамбовых 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 (P18);
- штамповых сталей горячего деформирования умеренной тепло-стойкости и повышенной ударной вязкости (5XHM)
- штамповых сталей горячего деформирования повышенной тепло-стойкости и ударной вязкости (4X5MФС).
- нет верного ответа

693 Какие из инструментальных материалов работоспособны при температурах 800–1000 °С?

- T15K6
- P18
- BK8;
- У10– У13;
- Нет верного ответа

694 Какие из инструментальных материалов работоспособны при температурах 500–600 °С?

- P18
- У10– У13;
- Нет верного ответа
- T15K6
- BK8

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 удельная прочность и коррозионная стойкость.
- хорошая обрабатываемость резанием,
- высокая жаростойкость, хорошие литейные свойства,
- высокая хладостойкость, хорошие антифрикционные свойства,
- Основные преимущества титановых сплавов,