

3682_Ru_Əyani_Yekun imtahan testinin sualları

Фənn : 3682 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidmətinin texnoloji maşınları və avadanlıqları

1 В каком из вариантов указаны основные процессы производственного цикла?

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

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

- волочение
- просверление
- шлихтование
- шлифование
- прокат

3 Изделием машиностроительного производства называется:

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

4 Производственный процесс –это

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

5 Технологический переход-это

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

6 Базирование –это

- определенное положение заготовки относительно инструмента
- закрепление заготовки в приспособлении

- лишение заготовки шести степеней свободы
- придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка
- закрепление приспособление в станке

7 Технологической называется база,

- используемая для определения положения детали в изделии
- используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки или ремонта
- от которой ведется отсчет выполняемых размеров
- которая используется при выполнении первой технологической операции
- от которой ведется отчет измерения

8 Точностью обработки называют

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

9 По предложенному описанию определите тип производства: Выпуск изделий в больших количествах ограниченной номенклатуры. Оборудование устанавливается в последовательности выполнения операций технологического процесса, широкое применение станков автоматов.

- массовое
- нет правильного ответа
- вариант б и в
- единичное
- серийное

10 Дополните определение. Конструкторскими называют базы, которые используют:

- при проектировании изделия
- при изготовления изделия
- для определения относительного положения заготовки или изделия в процессе изготовления
- для определения положения детали или сборочной единицы в изделии
- нет правильного ответа

11 В чем отличие литья в кокиль от литья в землю?

- вариант а и б
- нет правильного ответа
- способом заливки металла
- материалом из которого выполнена форма
- металл заливается в постоянную металлическую форму

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

- вариант а и в
- грубая
- случайная

- систематическая
 нет правильного ответа

13 По следующему описанию определите способ литья. Металл при выпуске из литейной машины заполняет полость формы под большим удельным давлением и при высокой скорости. Этот метод применяется в основном для литья цветных сплавов и отличается высокой точностью.

- литье под давлением
 литье по выплавляемым моделям
 литье в землю
 литье в оболочковые формы
 нет правильного ответа

14 Из предложенных вариантов выберите способ получения металлокерамических заготовок (подшипники скольжения, самосмазывающиеся втулки, детали электро- и радиопромышленности)

- порошковая металлургия
 прокат
 литье
 сварка
 штамповка

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

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

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

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

17 Как называется инструмент для получения отверстия?

- пила
 фреза
 сверло
 надфиль
 зубило

18 Основным приспособлением для крепления валов на токарных станках является:

- патрон
- магнитная плита
- вариант б и в
- нет правильного ответа
- тиски

19 Укажите угол профиля метрической резьбы

- 45°
- 60°
- 35°
- 90°
- 55°

20 Какое из видов шлифования применяют для предварительной или окончательной обработки если не требуется большой точности и малой шероховатости?

- чистовое
- нет правильного ответа
- вариант б и в
- обдирочное
- черновое

21 Основными методами нарезания зубчатых колес являются:

- метод копирования и метод обкатки (огибания)
- метод обкатки
- вариант а и б
- нет правильного ответа
- метод копирования

22 Подготовка отверстий под протягивание осуществляется:

- нет правильного ответа
- растачиванием
- сверлением, зенкерованием или растачиванием
- шлифованием
- сверлением

23 Какие из предложенных методов пластического деформирования можно использовать для обработки наружных поверхностей?

- прессование
- раскатывание
- обкатывание
- ковка
- штамповка

24 Продолжите утверждение: при круглом внутреннем шлифовании режимы резания

- как и при наружном
- в 3 раза больше чем при наружном
- в 1,5 – 2 раза меньше чем при наружном
- в 2,5- 3 раза больше чем при наружном
- в 1,5 – 2 раза больше чем при наружном

25 Дополните утверждение: Шлифование резьбы применяют в основном для обработки точных __1__, оно выполняется на __2__ станках __3__ шлифовальным кругом

- 1 деталей, 2 - круглошлифовальных , 3 - профильным
- 1- заготовок, 2 - внутришлифовальных , 3- тарельчатым
- все варианты правильны
- нет правильного ответа
- 1- режущих и измерительных инструментов, 2 - резьбошлифовальных, 3- одно- или многониточным

26 Какие из видов обработки применяют при обработке плоских поверхностей

- строгание, долбление, фрезерование, протягивание
- сверление, растачивание, шлифование, долбление
- сверление, строгание
- шлифование, точение
- притирка, хонингование, шлифование, точение

27 В чем сущность нарезания зубчатых колес методом копирования?

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

28 Определите правильную строку

- нет правильного ответа
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает производительность в 10..30 раз, увеличивает износостойкость и прочность, значительно уменьшает отходы металла
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает точность обработки, уменьшает шероховатость,
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: значительно уменьшает отходы металла, повышает твердость и износостойкость поверхностного слоя
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает эксплуатационные свойства изделия

29 По предложенному описанию определите метод обработки фасонной поверхности: при обработке поверхностей инструментом сообщается криволинейное движение относительно обрабатываемой заготовки вручную или с помощью специальных устройств

- совмещение двух подач
- метод обкатки
- обработка фасонным инструментом
- метод копирования
- обработка прямой линией

30 Деталь – это

- вид изделия, полученный из одного куска однородного материала без применения сборки
- нет правильного ответа
- составная часть изделия, которая может быть собрана самостоятельно
- вид изделия, выпускаемый на предприятии
- предмет, изготавливаемый на предприятии

31 Сборочная единица – это

- предмет производства, подлежащий изготовлению на предприятии
- состоящая часть механизма
- несколько специфированных изделий, служащих для выполнения основных функций
- изделие, состоящие из двух или более частей, соединенных между собой на предприятии изготовителе
- составная часть изделия

32 Монтаж – это работы

- по соединению отдельных механизмов
- по соединению отдельных деталей
- связанные со сборкой и установкой машин и конструкций
- связанные с полной или частичной разборкой машин
- связанные с изготовлением и соединением сборочных единиц

33 Разъемные соединения образуют с помощью

- клепки
- шпилек , штифтов
- нет правильного ответа
- пайки
- сварки

34 Балансировкой деталей называется операция

- по устранению биения соединений
- пригонки деталей и сборочных единиц
- пригонки сборочных единиц
- пригонки и регулирования сопрягаемых поверхностей
- по устранению неуравновешенности деталей и сборочных единиц

35 Под общей сборкой понимают:

- получение готового изделия
- законченную часть технологического процесса сборки
- получение готового механизма
- сборку готовых изделий из сборочных единиц и деталей
- соединение составных частей изделия

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

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

37 Дополните утверждение: целью механических испытаний является

- нет правильного ответа
- установление правильности взаимодействия движущихся частей и их приработка
- установление правильности расположения узлов механизма
- повышение надежности работы узла

- дать заключение о годности механизма

38 Каким методом может производиться нагрев охватывающих деталей при получении прессового соединения

- в электрических и газовых нагревателях
 газовых нагревателях
 все указанные варианты ответов правильные
 электрическим током
 в нагретом масле

39 Каким методом контролируют правильность зацепления зубчатых колес?

- прокатыванием между зубьями свинцовой проволоки
 с помощью щупа по окраске
 с помощью щупа
 приработкой зубчатой пары
 по окраске

40 По заданному описанию определите метод сборки. После изготовления деталей производится их сортировка по размерам в группы, в процессе сборки сборочной единицы в нее входят детали одной группы, что обеспечивает необходимую посадку

- сборка с пригонкой
 метод полной взаимозаменяемости и групповой взаимозаменяемости
 метод групповой взаимозаменяемости
 метод полной взаимозаменяемости
 метод неполной взаимозаменяемости

41 Установите последовательность сборки зубчатых передач

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

42 Определите правильную строчку

- методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в производстве любого типа
 методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в мелкосерийном производстве
 методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в крупносерийном производстве
 методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в массовом производстве
 методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в массовом производстве точных деталей

43 Чего характеризует параметр ϑ в формуле $L = v \cdot \tau_{\text{H}}$ написанной для определение длину обрабатывающей части конструкции по известной скорости потока

- вязкость
 время технологической операции
 скорость потока
 плотность
 температура

44 Чего характеризует параметр τ_{H} в формуле $L = v \cdot \tau_{\text{H}}$ написанной для определение длину

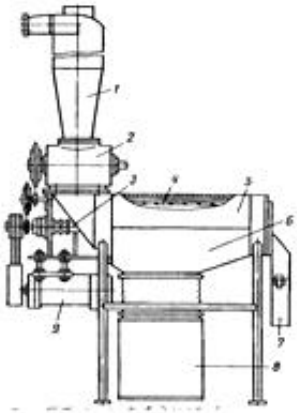
обрабатывающей части конструкции по известной скорости потока

- температура
- скорость потока
- время технологической операции
- плотность
- вязкость

45 При компоновке конструкции какие данные учитывают

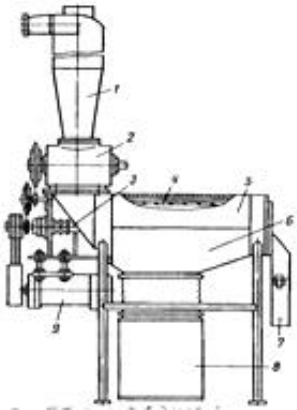
- Все выше указанные
- Энергопотребление
- Размеры
- Производительность
- Доставки сырья

46 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 1



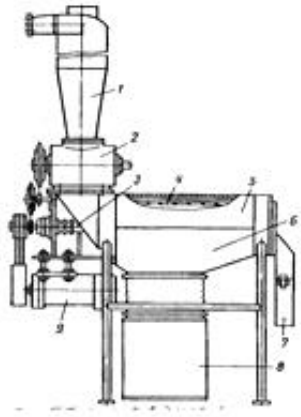
- корпус
- приводный вал
- шлюзовой затвор
- разгрузитель
- ситовой барабан

47 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 2



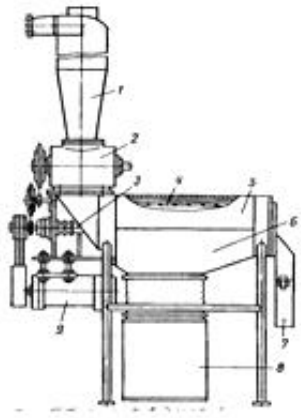
- ситовой барабан
- разгрузитель
- шлюзовой затвор
- приводный вал
- корпус

48 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 3



- ситовой барабан
- приводный вал
- разгрузитель
- шлюзовой затвор
- корпус

49 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 4



- корпус
- разгрузитель
- приводный вал
- шлюзовой затвор
- ситовой барабан

50 В какой отрасли производства применяется игловарсвальная машина ВУ-186.

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

51 В какой отрасли производства применяются стригальные машины CD -110.

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- отделочной
- ткацкой

52 В какой отрасли производства применяются машины МС- 5

- ткацкой
- швейной
- трикотажной
- отделочной
- прядильной

53 В какой отрасли производства применяются машины КЛ-4

- ткацкой
- отделочной
- трикотажной
- швейной
- прядильной

54 Как определяется класс трикотажных машин.

- шириной фантауры.
- по толщине крючка иглы
- по толщине платины
- числом игл приходящегося на единицу длины
- диаметром цилиндра

55 Каким механизмом передается движение иглам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом.
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноременной передачей
- кулачковым механизмом

56 Каким механизмом передается движение к прессам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом.
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноременной передачей
- кулачковым механизмом

57 Каким механизмом передается движение ушкавинам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом.
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноременной передачей
- кулачковым механизмом

58 Каким механизмом передается движение иглам в трикотажной машине ОВ-8.

- рычажном механизмом.
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноременной передачей
- кулачковым механизмом

59 Каким механизмом передается движение ушкавинам в трикотажной машине ОВ-8.

- клиноременной передачей
- зубчатый
- цепной передачей
- кулачковым механизмом
- рычажном механизмом

60 Каким механизмом передается движение прессам в трикотажной машине ОВ-8

- зубчатый
- кулачковым механизмом
- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей

61 Каким механизмом передается движение платинам в трикотажной машине ОВ-8

- рычажном механизмом.
- цепной передачей
- зубчатый
- клиноременной передачей
- кулачковым механизмом

62 Сколько фантуры имеет трикотажная машина МС-5.

- один
- два
- пять
- четыре
- три

63 Сколько фантуры имеет трикотажная машина КЛ-4.

- пять
- один
- два
- три
- четыре

64 В какой отрасли производства применяется трикотажная машина ОВ-8.

- ткацкой
- прядильной
- швейной
- трикотажной
- отделочной

65 . В какой отрасли производства применяется трикотажная машина МСП-10.

- ткацкой
- прядильной
- швейной
- трикотажной
- отделочной

66 Какой механизм применяется для передачи движения к иглам в швейной машине 97 класса.

- зубчатым
- кривошипным шатуном
- зубчатым рычажном
- четырехзвенным
- кулачковым

67 Как располагается челнок на швейной машины 1022 класса.

- горизонтально
- вертикально наклонный
- отсутствует челнок
- наклонный
- вертикально

68 Какой тип механизм нитипротягивателя применяется в швейной машине 97 класса.

- зубчатый
- клачково- рычажной
- кулачковый
- зубчатый- рычажный
- рычажный

69 Характеристика внешнего вида текстильных изделий к какому показателю относятся?

- базовый показатель
- комплексный показатель
- эстетический показатель
- качественный показатель
- показатель строения

70 В какой отрасли производства применяется автоматический АПК 250-3.

- швейной
- отделочной
- трикотажной
- прядильной
- ткацкой

71 В какой отрасли производства применяется чиститель- разрыхлитель ЧР.

- прядильной
- швейной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

72 В какой отрасли производства применяется симиститель непрерывного действия СН-1.

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

73 Из скольких секций состоит трепальная машина Т-16

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

74 В какой отрасли производства применяется трепальная машина Т-16.

- трикотажной
- ткацкой
- швейной
- отделочной
- прядильной

75 В какой отрасли производства применяется безхолостовая машина ТБ-2.

- ткацкой
- отделочной
- швейной
- трикотажной
- прядильной

76 В какой отрасли производства применяется шляпочная чесальная машина ЧМ 450-

- ткацкой
- прядильной
- трикотажной
- отделочной
- швейной

77 Какое устройства установлено в конце трепальной машины Т-16.

- навивание холоста
- лентоукладчик
- ножовой барабан
- пильчатое трепало
- игольчатое трепало

78 Как называется основной механизм регулирующий ровноты в трепальных машинах.

- съемный барабан
- лентоукладчик
- запасный бункер
- дифференциальный механизм
- педальный регулятор

79 Чем питается шляпочная чесальная машина ЧМ -450-7.

- нитью
- волокном
- ровницей
- холостом
- лентой

80 Каким рабочим органом обтянутый главный барабан чесальной машины ЧМ- 450-7.

- колколами
- пильчатой лентой
- игольчатой лентой
- цельнометаллической пильчатой лентой
- ножами

81 Каким рабочим органом обтянутый приемный барабан чесальной машины ЧМ- 450-7.

- цельнометаллической пильчатой лентой
- ножами
- колколами
- пильчатой лентой
- игольчатой лентой

82 Каким рабочим органом обтянутый поверхности шляпы чесальной машины ЧМ- 450-7.

- колколами
- пильчатой лентой
- цельнометаллической пильчатой лентой
- игольчатой лентой
- ножами

83 Чем питается чесальная машина ЧМБХ

- ровницей
- лентой
- волокном
- холостом
- пряжей

84 В какой отрасли производства применяется ленточная машина L-35.

- трикотажной
- обувной
- ткацкой
- прядильной
- отделочной

85 Сколько вытяжных цилиндров имеется на вытяжном приборе установленный на ленточной машине L -35.

- четыре
- пять
- один
- два
- три

86 Что является конечным продуктом чесальной машины ЧМ-50.

- крученая нить
- пряжа
- ровница
- холост
- лента

87 Что является конечным продуктом чесальной машины ЧММ - 14.

- ровница
- крученая нить
- лента
- холост
- пряжа

88 Каким рабочим органом обтянутая поверхность съемного барабана чесальной машины для тонко волокнистого хлопка.

- игольчатой лентой
- пильчатой лентой
- колоколами
- ножами
- цельнометаллической пильчатой лентой

89 С чего состоит сущность технологического процесса выполняемых на ровничных машинах.

- получение рыхленного хлопка.
- получение холоста
- получение ленты
- получение крученныи нити
- получение в требуемой толщины ровности

90 В какой отрасли производства применяются каландры КВ-110.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

91 В какой отрасли производства применяются каландры КВМ-110.

- ткацкой
- отделочной
- прядильной
- швейной
- трикотажной

92 В какой отрасли производства применяются каландры КО-3/110.

- прядильной
- трикотажной
- швейной
- отделочной
- ткацкой

93 В какой отрасли производства применяется каландры КО-3/ 186.

- отделочной
- прядильной
- трикотажной
- швейной

ткацкой

94 В какой отрасли производства применяется каландры КО-4/110

- отделочной
- прядильной
- трикотажной
- швейной
- ткацкой

95 В какой отрасли производства применяется каландры КО-4/120

- швейной
- прядильной
- отделочной
- ткацкой
- трикотажной

96 В какой отрасли производства применяется стригальная машина УСД.

- прядильной
- отделочной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой

97 В какой отрасли производства стригательная машина СВ-230.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

98 Сколько этапов развития имеет конструкции ткацких машин.

- три
- два
- пять
- четыре
- шесть

99 Сколько основных механизмов имеет ткацкие машины.

- три
- пять
- два
- четыре
- шесть

100 Каким механизмом передается движения подножкам в зевобразовательном механизме зависимом движении установленный на ткацких машинах типа АТ .

- ременной передачей.
- зубчатыми
- цепной передачей

- кулачковыми
- червячной передачей

101 Каким механизмом передается движения подножкам в зевобразовательном механизме зависимом движении установленный на ткацких машинах типа АТ .

- кулачковыми
- цепной передачей
- червячной передачей
- ременной передачей
- зубчатыми

102 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа АТ.

- гибкий рапирой
- жесткими рапирами
- водой
- воздухом
- челноком

103 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа СТБ.

- микрочелноком
- жесткими рапирами
- водой
- воздухом
- челноком

104 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа П-105.

- гибкий рапирой
- жесткими рапирами
- водой
- сжатым воздухом
- челноком

105 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа АТПР.

- гибкий рапирой
- жесткими рапирами и воздухом
- водой
- воздухом
- челноком

106 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа ТММ.

- гибкий рапирой
- жесткими рапирами
- водой
- воздухом
- микрочелноком

107 Каким механизмом передается движение на веретено механизме среднего боя.

- ременной передачей.
- зубчатыми
- кулачковыми
- цепной передачей
- червячной передачей

108 Какой основной технологический процесс выполняет батанный механизм ткацких машин.

- перемешивает основные нити.
- прибивает уточной нити к опушке ткани
- создает натяжения основных нитей
- удерживает початку на челноке
- регулирует натяжение уточных нитей

109 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа АТ.

- кулачковый- рычажный
- зубчатый
- кулачковый
- зубчатый- рычажный
- рычажный

110 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа СТБ

- кулачковый- рычажный
- зубчатый
- кулачковый
- зубчатый- рычажный
- рычажный

111 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа АТПР.

- зубчатый- рычажный
- рычажный
- кулачковый- рычажный
- зубчатый
- кулачковый

112 Какой рабочий орган применяется для прибива уточной нити к опушке ткани на ткацких машинах типа ТММ.

- зубчатый колесо
- иглы
- крючки
- пластины
- ушкавины

113 Какой механизм применяется для регулирования плотности ткани по утку на ткацкой машине типа АТ.

- рычажные.
- зубчатый
- кулачковые

- хроповые
- кулачковые – рычажные

114 Какой механизм применяется для регулирования натяжение основных нитей на ткацких машинах типа СТБ.

- типа ропер
- тормоз
- дифференциальный тормоз
- регулятор фирмы Хант
-)) типа зултсер

115 Какой механизм контролирует обрывность основных нитей на ткацких машинах.

- товарный регулятор.
- уточная вилочка
- батанный
- боевой
- ламельный

116 Какой тип механизм примешение материала применяется на швейный машине 97- А класс.

- плоскоременный передачи
- зубчатый
- кулачковый
- рычажный
- цепной

117 Для ворсовании ткани выработанный из какого волокна применяется ворсовальная машина ВUA- 186.

- хлопкового волокна
- шерстяной
- шелковый
- лень
- искусственного волокна

118 Что является конечном продуктом чесальной машины ЧМД- 4.

- холост
- лента
- пряжа
- ровница
- крюченая нить

119 Сколько составляет производительность двухбарабанный чесальной машины ЧМД-4.

- 40 кг/час
- 10 кг/час
- 20 кг/час
- 30 кг/час
- 50 кг/час.

120 В каких пределах изменяется производительность чесальной машины ЧМ-50.

- 30-50 кг/час

- 15-25 кг/час
- 10-20 кг/час
- 20-30 кг/час
- 20-40 кг/час

121 В каких пределах изменяется производительность чесальной машины ЧМ-14.

- 20-40 кг/час
- 10-30 кг/час
- 20-30 кг/час
- 15-25 кг/час
- 30-50 кг/час

122 Что является конечным продуктом ленточной машины L- 35.

- лента
- ровница
- крюченая нить
- холост
- пряжа

123 В каких пределах изменяется производительность ленточных имеющих четырехцилиндровых вытяжных приборах.

- 6-8 кг/час
- 3-4 кг/час
- 2-3 кг/час
- 4-5кг/час
- 5-6 кг/час

124 В какой отрасли производства применяется ленточная машина ЛНС- 51.

- прядильной
- обувной
- ткацкой
- швейной
- отделочной

125 Что является конечным продуктом ленточной машины ЛНС-51.

- лент
- пряжа
- холост
- крюченая нить
- ровница

126 Какие технологические процессы выполняют лентосоединительные машины.

- соединяет и дает крутку
- вытягивает и соединяет
- дает крутку ленту
- вытягивает ленты
- вытягивает и расчесывает

127 Чем питается лентосоединительная машина ЛС-235-3

- крюченный нитью
- пряжей
- ровницей
- холостом
- лентой

128 Чем питается ленточная машина ЛВ.

- лентой
- холостом
- ровницей
- пряжей
- крюченный нитью

129 Что является конечном продуктом ленточной машины ЛВ.

- лента
- ровница
- холост
- пряжа
- крюченный нить

130 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ленточной машине ЛВ.

- шесть
- два
- четыре
- три
- пять

131 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине РТ- 132-2.

- три
- два
- шесть
- пять
- четыре

132 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине Р-192-U.

- три
- два
- шесть
- пять
- четыре

133 В какой отрасли производства применяется ровничная машина Р-260-3

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной
- отделочной

134 В какой отрасли производства применяется ровничная машина РТ- 132- 2.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной
- отделочной

135 В какой отрасли производства применяется ровничная машина Р-192 - U

- ткацкой
- прядильной
- трикотажной
- отделочной
- швейной

136 Как осуществляется нагужении валику вытяжного прибора установленный на ровничный машине Р- 192-U.

- электромагнитом
- рычажный
- отдельными грузами
- пружиной
- магнитом

137 Сколько ремней имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине Р -192 –U

- один
- четыре
- три
- два
- нет ремня

138 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор системы Шоу фирмы Сако Лоуэлла.

- четыре
- шесть
- два
- три
- пять

139 Сколько ремней имеет вытяжной прибор системы Шоу фирмы Сока Лоуэлла

- один
- три
- четыре
- два
- нет ремня

140 В какой отрасли производства применяется ворсовальный агрегат ВUA-186

- трикотажной
- швейной.
- ткацкой
- прядильной

отделочной

141 При производстве пневматическим способом пряжи прядельные машины какими полуфабрикатами заправляются ?

- лентами
- ровницами
- пряжами
- холстами
- волокнами

142 Ровничные машины какими полуфабрикатами питаются?

- холстами
- пряжами
- лентами
- ровницами
- волокнами

143 Сколко процесс производится на ровничной машине?

- 3
- 2
- 4
- 6
- 5

144 Цель кручения ровницы?

- Очистка волокон
- Разрыхления волокон
- Параллелизации волокон
- выпрямления волокон
- Увеличения прочности

145 Для портальной транспортировки ровницы какие процессы проводятся?

- Чистит
- Парализация волокон
- Выкручивающий
- Вытягивающие
- Наматывают

146 Цель вытягивания ровницы?

- выделения влажности
- трения
- чистка
- утонение
- наматывание

147 Цель наматывания ровницы на початку?

- Для разрыхления
- Для увеличения прочности
- Для текстильной транспортировки

- Для сушения
- Для смазывания

148 Для вытягивания пряжи какими приборами пользуются?

- специальные механизмы
- Вытяжными приборами
- плющельные валики
- выпускные пары
- отделительные механизмы

149 На какие виды делятся текстильные волокна?

- на короткие
- на тяжелые и легкие
- на толстые и тонкие
- на длинные
- на натуральные и химические

150 Какая длина волокон хлопкового среднего типа?

- от 26-35 мм
- от 20-24 мм
- от 3-13 мм
- от 10-12 мм
- от 46-60 мм

151 Какая длина волокон тонковолокнистого сорта?

- от 20-35 мм
- от 35-45 мм
- от 27-32 мм
- от 18-22 мм
- от 10-20 мм

152 В каких измерениях измеряется толщина волокна?

- в тексах
- в мм
- в метрах
- в сантиметрах
- в граммах

153 Что такое текс?

- удельный объем
- это длина волокна
- вес волокна
- толщина волокна
- удельный вес

154 В чем измеряется относительная прочность волокна?

- в текс
- в метрах
- в сантиметр деленный на н

- в килограммах
- в сн/текс

155 В чем измеряется удлинение относительная нити, пряжи?

- в н/см
- в метрах
- в сантиметрах
- в %
- в см²

156 Каким образом получают химические волокна?

- химическим способом
- механическим способом
- физическим способом
- кружки хлопкового волокна
- из шерстяных волокон

157 Что такое натуральное волокно?

- вискоза
- ацетат
- нитрон
- капрон
- хлопок, шелк, шерсть

158 Какая длина шелковой нити натурального происхождения?

- от 300-400 мм
- от 40-80 мм
- 500-800 мм
- от 100-120 мм
- 120-200 мм

159 В каких единицах измеряется прочность текстильных волокон?

- в
- в сН
- в см
- в кг
- в тоннах

160 Что называется крутка пряжи?

- число кручений на 100
- сложение несколько волокон
- уплотнение волокон
- число кручений на 3
- число кручений на 1 м

161 Сколько видов используют систем прядения

- четыре
- два
- три

- один
- пять

162 Какой интервал средней линейной плотности пряжи можно вырабатывать при кардной системе прядения

- от 240 до 140 текс
- от 13 до 6 текс
- от 10 до 40 текс
- от 100 до 12 текс
- от 16 до 14 текс

163 Какой интервал средней линейной плотности пряжи можно вырабатывать при гребенной системе

- от 4 до 2 текс
- от 40 до 10 текс
- от 20 до 16 текс
- от 12 до 4 текс
- от 100 до 80 текс

164 Какие разновидности или сорта хлопка используются при гребенной системе

- все типы и сорта хлопка
- I сорт V тип
- V и VI сорт IV тип
- тонко волокнистое II и III типа
- IV сорт V тип

165 Какие разновидности или сорта хлопка используются при кардной системе чесания?

- I тип I, II, III сорт
- IV, V, VI тип все сорта
- II тип I и IV сорт
- II тип V, VI сорт
- II тип I сорт

166 После какой машины в технологическом процессе получается холст?

- после аппарата
- после ровничной машины
- после ленточных машин
- разрыхлительно-трепальных аппаратов
- после лентосоединительных машин

167 После какого агрегата в системе получается лента?

- разрыхлительного аппарата
- кардочесальной машины
- кольцепрядильной машины
- ровничной машины
- гребнечесальной машины

168 После какого агрегата системе получается ровница?

- ленточной машины

- кальцо- машины
- кардочесальной машины
- ровничная машина
- разрыхлительной машины

169 В какой системе применяется шипально-смешивающая машина?

- аппаратная система
- гребенная система
- гребенная и аппаратная система
- кардная система
- меланжевая система

170 Какие технологические процессы происходят на трепальных машинах?

- получение ровницы
- разрыхление и очистка волокна
- получение ленты
- параллелизация волокна
- получение пряжи

171 Какой процент достигает очистительная способность современных разрыхлительно-трепальных агрегатов?

- до 10%
- до 25%
- до 5%
- до 75%
- до 30%

172 Какому технологическому процессу относятся способы – партионное, ленточное и секционное?

- к отделочной работе
- к мотальному процессу
- к прядению
- к снованию
- к шлихтованию

173 Какую функцию выполняют шлихтовальные машины?

- для нанесения шлихту на нить
- для получения одиночных нитей
- для параллельной намотки
- для повышения жесткости нити
- для крестовой намотки

174 В каком производстве используется машина марки ПК-100?

- в отделочном
- в ткацком
- в чесальном
- в прядильном
- в подготовительном

175 В каком технологическом процессе используют машины ЧММ-450-МЗ, ЧММ-450-4, ЧММ-14 и т.д.?

- для кручения пряжи
- в прядение пряжи
- для прочесывания волокон
- для получения ровницы
- для получения высокой жесткости нити

176 Чем покрыт главный барабан шляпочной чесальной машины?

- цельнометаллическим
- колколами
- пильчатой лентой
- ножами
- игольчатой лентой

177 В каком технологическом процессе используются машины БД-200-М69?

- в подготовительном процессе
- в пневмомеханическом прядении
- в кольцепрядильном прядении
- в ткачестве
- в отделочном процессе

178 Чем отличается хлопчатобумажные ткани и пряжи изготовленные на меланжевом производстве?

- использованием коротких волокон
- использованием длинных волокон
- волокна различных цветов
- фасонными нитями
- круженной пряжей

179 В какой технологической операции используют машины типа СП-140, СПМ-180, СЛ-250-Ш?

- для кручения
- для ткачества
- для трощения
- для шлихтования
- для снования

180 Для чего применяют стационарные и передвижные машины УП-125-2М, УП-175-2М, УП-200-2М, УП-250-2М?

- для отбеливания нитей
- для получения тканей
- для привязания новых основ к старым
- для шлихтования основных нитей
- для кручения основных нитей

181 С какой целью применяют машины типа УА-300-4, УА-300-3М, УА-300-6Б?

- для кручения уточных нитей

- для ликвидации обрыва на станке
- для окраски уточных нитей
- для перемотки уточных нитей
- для шлихтования основных нитей

182 В каком производстве используются станки типа АТ-100, АТ-100-5М, АТ-100-2Ш?

- в прядильном
- в отделочном
- в очистительном
- в ткацком
- в подготовительном

183 В каком производстве используются станки типа СТБ-180, СТБ-250, СТБ-330?

- в ткацком
- в прядильном
- трикотажном
- в крутильном
- в отделочном

184 Назовите марку станка, где уточная нить прокладывается струей сжатого воздуха?

- АТ
- АТ-100-Ш
- П-105
- АТПР
- СТБ

185 Назовите марку станка, где прокладывание уточной нити в зев осуществляется рапирами?

- АТПР-120
- П-105
- АТ-100-Ш
- АТ-100
- СТБ-2-330

186 Назовите механизм станка, который наматывает готовую ткань?

- батожный механизм
- основонаблюдатель
- боевой механизм
- основной регулятор
- товарный механизм

187 Назовите механизм станка, который регулирует натяжение основных нитей?

- основной регулятор
- боевой механизм
- батожный механизм
- ремизоподъемный механизм
- товарный механизм

188 Какую функцию выполняет батанный механизм станка?

- регулирует натяжение

- наматывает готовую ткань на вал
- контролирует обрывность основных нитей
- прибавляет уточной нити к опушке ткани
- контролирует обрывность уточной нити

189 Как расположены в ткацком переплетении основные и уточные нити?

- расположены в двух плоскостях
- друг-другу перпендикулярны
- друг-другу параллельны
- расположены под углом
- меняют направление

190 В каком отделе суровая ткань взвешивают, забраковывают, промеряют, чистят, маркируют и упаковывают?

- в меланжевом производстве
- в прядильном цехе
- в учетно-контрольном отделе
- в чесальном цехе
- в гребнечесальном цехе

191 Какие отделы включают красильно-отделочное производство?

- чесальные и лентосоединительные
- крашение, печатания и заключительная отделка
- ткацкое и учетно-контрольное
- гребнечесальный и печатное отделение
- шлихтовальный, очистительный

192 Для какой цели используют браковочно-мерильные машины?

- для шлихтования основы
- для кручения уточных нитей
- для получения ровницу
- для перемотки ткани в рулоны
- для контроля качества ткани

193 В какую линию состав машин в ходит материальная машина ММ-200?

- в технологическую линию ткацких
- в составе мотальных станков
- в технологические линии подготовки ленты
- в состав сновальных машин
- подготовка тканей по щелочно-перекисному способу линии ЛЖО-2

194 Какую технологическую функцию выполняет линия ЛОД-120, ЛОР-140?

- подготовка холста
- в получение суровой ткани
- шлихтовка основных нитей
- очистка волокон от сорных примесей
- отбелка ткани под давлением

195 Какой формы ткани вырабатываются на трикотажных машинах МС-5, МСН-2, МС-6 и т.д.?

- полотно трубчатой формы
- двухслойные трикотажные полотна
- ткацкие полотна
- чулочные изделия
- плоские полотна

196 Чем отличаются ткани, полученные трикотажным и ткацким способом?

- различными толщинами нити
- различными цветами ниток в ткани
- соответственно плотностями тканей
- соответственно толщиной тканей
- способом получения переплетения

197 Сколько операций выполняется в процессе петлеобразования на кругловязальных машинах?

- до 15
- до 4
- до 3
- до 20
- до 10

198 Где используются технологические машины, выпускаемые фирмой «Коггет»?

- в прядильном производстве
- в меланжевом производстве
- в хлопко-очистительном производстве
- в ткацком производстве
- в трикотажном производстве

199 В каких натканых текстильных материалах используются механические процессы?

- ткацким способом
- вязально-прошивной способ
- пропиткой материалов
- горячим прессованием
- бумажным методом

200 Каким способом получают клеевые группы натканые текстильные материалы?

- петельно-прошивным способом
- игольчато-пробивным способом
- вязально-прошивным способом
- валяльно-войлочным способом
- пропиткой или горячим прессованием

201 При каком способе получения нетканых текстильных материалов используются машины «Малимо», «Малиполь», «АЧВ-Ш-250», «ВП-180»?

- при иглопробивном способе
- при валяльно-войлочном
- при вязально-прошивной
- при горячим прессовании
- при бумажном методе

202 В получение каких тканей применяются машины «Малимо», «Малиполь»?

- сорочные ткани
- шелковых тканей
- ткацкие полотна
- нетканые текстильные материалы
- трикотажные ткани

203 Что является главным рабочим органом в иглопробивной машине в производстве нетканых текстильных материалов?

- колковый диск
- круглый диск
- рифленый вал
- игла
- барабан

204 На каких машинах пуговицы и другой фурнитуры осуществляется автоматически?

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

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

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

206 По каким особенностям отличаются швейные машины одночелночные и многочелночные?

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

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

- швейной
- прядильном
- ткацком
- чесальном
- ровничной

208 Сколько ниток применяются при получении двухниточной челночной строчке?

- четыре
- одна
- трех

- двух
- шесть

209 В какой производстве применяется гладильные прессы.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- чесальной
- ровночной

210 От чего зависит нормальная работа швейных машин?

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

211 Что можно получить из асбестового минерала?

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

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

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

213 В чем измеряется производительность ткацких станков?

- выработанной ткани в час
- количеством расходуемой основной нити
- количеством расходуемой уточной нити
- весом полученной ткани
- плотности утка в ткани

214 Каких единицах измеряется трикотажное полотно?

- в тоннах
- в метрах
- килограмм в м²
- количеством узлов по горизонтали
- количеством узлов по вертикали

215 Что такое угары производства?

- ткани со знаком качества
- продукты производства
- суровая ткань

- продукт высшего качества
- отходы получаемые в технологическом процессе

216 В каких машинах применяется уточная вилочка.

- отделочный
- ткацких
- прядильной
- трикотажный
- швейный

217 В какой технологический процесс включает в себя печатание?

- в ткачество
- в гребенную систему прядения
- в систему прядения
- в крашение и отделку
- в отдел подготовки пряжи

218 Что понимается заключительной отделкой ткани и из каких операций состоит.

- крашения
- беления и крашения
- беления
- печатания
- беления , крашения и печатания

219 В каких станках используются основные и уточные нити?

- в ровничных машинах
- в сновальных машинах
- в чесальных машинах
- в ткацких станках
- в прядильных машинах

220 Процессы прядения хлопка с какими процессами заключается?

- Прядильными процессами
- чистильными процессами
- натяжными процессами
- трепальными процессами
- кордочесаниями

221 Цель разрыхления хлопка?

- Чистка волокон от сорных примесей
- Выпрямления волокон
- отделения уплотнения волокон
- Крутка волокон
- Параллелизация волокон

222 Для шерстяных волокон сколько прядильных систем существует?

- 1
- 4
- 5

- 3
- 2

223 Цель смешивания хлопковых волокон?

- Создания неалкогольных масс волокон
- Выделение посторонних примесей
- Параллелизация волокон
- Выпрямления волокон
- создания однородных масс волокон

224 Цель процесса трения хлопка?

- Выпрямления волокон
- Выделения воздуха от волокон
- Выделения посторонних примесей
- Параллелизация волокон
- Создания однородных масс волокон

225 Для чего производится сложения и вытяжения ленты?

- Для выделения воздуха от волокон
- Для разрыхления ленты
- Для крутка ленты
- Для выпрямления ленты
- Для смешивания ленты

226 Вытягивания ленты с какими приводами ведётся?

- крутильными
- пытающими валиками
- верёвками
- плющильными валами
- вытяжными приводами

227 Ленточные машины с какими соотношениями питаются ?

- 1-3-5
- 4-6-8
- 2-3-4
- 3-5-7
- 3-8-10

228 Ленточные машины какими полуфабрикатами питаются?

- ровницами
- пряжами
- волокнами
- лентами
- холстами

229 Сколько бывает головок у ленточных машин?

- 1-2
- 9-10
- 7-8

- 5-6
- 3-4

230 Для параллелизации и выпрямления ленты какие процессы производятся ?

- разрыхляет
- выкручивает
- наматывает
- вытягивает
- слаживает и вытягивает

231 Какие технологические процессы выполняет автоматический питатель АПК- 250-3

- трепание
- разрыхление волокна из кип и смешивание
- чесание
- для получения ленты
- для производства ровницы

232 Какие технологические процессы выполняет чиститель разрыхлитель ЧР.

- получение пряжи
- производства ровницы
- трепание
- интенсивные очищение от примеси и соров.
- чесание

233 Какие технологические процессы выполняет горизонтальный разрыхлитель ГР- 7.

- чесание
- для получения холоста
- для получения ленты
- для получения ровницы
- для интенсивного рыхление

234 Какие технологические процессы выполняет непрерывный сместитель СН-1.

- для получения ленты
- для интенсивного рыхление
- чесание
- соединение ленты
- смешивание разрыхленного хлопка путем образования многослойной пастели с горизонтальном расположением слоев

235 Какие технологические процессы выполняет пневматический распределитель волокна РВП.

- трепание
- разрыхление
- навивает холост
- равномерные распределение хлопка между двумя трепальными машинами
- чесание

236 Какие технологические процессы выполняет однопросесные трепальные машины.

- навивает холост

- производит соединение ленты
- равномерные распределение хлопка между двумя трепальными машинами
- чесание
- разрыхление и очищение

237 Для какой цели назначены наклонные очистители ОН-6-3, ОН-6-4, ВР-1?

- для подачи к чесанию
- для прессования волокон
- для транспортирования волокон
- для разрыхления и очистки волокон
- для только разрыхления

238 Число оборотов игольчатого трепало в механизмах трепальной машины колеблется?

- от 700 до 920
- от 10 до 100
- от 200 до 250
- от 40 до 200
- от 400 до 600

239 В какой последовательности осуществляется технологический процесс в чесальной машине?

- удаление сорных примесей и формирование ленты и укладки ее в таз
- разделение , удаление сорных примесей, слоя и формирование ленты и укладки ее таз
- формирование ленты, удаление сорных примесей, слоя и очистка от сорных примесей
- очистка от сорных примесей, укладка ленты в таз, слоя волокна
- слоя волокон, разрыхление комочков волокон, удаление сорных примесей

240 Какую нагрузку испытывает питающий цилиндр чесальных агрегатов?

- до 4000 Н
- до 10 Н
- до 750 Н
- до 2000 Н
- до 5 Н

241 Для получения высокого качества чесальной ленты, какие качественные показатели контролируются в лаборатории фабрики?

- линейную плотность и неравноту ленты
- только неравноту и толщину ленты
- только состав угаров в ленте
- цвет и длину волокон в ленте
- линейную плотность волокон и вес ленты

242 Какие процессы осуществляются на ровничной машине?

- укрепление мычки и наматывание на катушки
- вытягивание, скручивание и наматывание ровницу на катушки
- скручивание вытянутой ленты
- только вытягивание и наматывание на катушки
- только и наматывание на катушки

243 В каких условиях переходит холст с приемного барабана на главный барабан чесальной машины?

- холст увеличивается между двумя барабанами
- окружная скорость обоих барабанов была одинаковым
- при больших скоростях обоих барабан
- барабаны вращаются друг-другу в обратном направлении
- окружная скорость главного барабана была выше чем приемная на 15-20%

244 Чему равняется вытяжка на ленточных машинах?

- скорости вытяжных цилиндров
- от разности скорости вытяжных роликов
- от толщины ленты
- числа сложения ленты
- скорости вытяжных роликов

245 На сколько вид разделяют прядильные машины?

- механические и пневматические
- на кольцевые безвзретенные
- на безвзретенные
- на кольцевые
- только электромеханические

246 Какие из нижеуказанных не рассматривается при техническом проектирование

- Разработка методов контроля качество промежуточных продуктов
- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка конструктивного устройство линии
- Выполнение силовых расчётов
- Разработка принципиальных схем устройство линии

247 Какие из нижеуказанных не выполняются при техническом проектирование

- Выполнение силовых расчётов
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка конструктивного устройство линии
- Разработка принципиальных схем устройство линии

248 Какие из нижеуказанных не выполняются при техническом проектирование

- Разработка принципиальных схем устройство линии
- Выполнение прочностных расчётов
- Выполнение силовых расчётов
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка конструктивного устройство линии

249 Какие из нижеуказанных не относится техническое практирование

- Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
- Выполнение прочностных расчётов
- Выполнение силовых расчётов
- Разработка принципиальных схем устройство линии

- Разработка конструктивного устройство линии

250 Какие из нижеуказанных не относится задачам технологического практирование

- Разработка методов контроля качества исходного сырья
 Разработка методов контроля качества готовой продукции
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
 Выполнение кинематической расчётов

251 Какие из нижеуказанных не относится технологического практирование

- Выполнение силовых расчётов
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Разработка методов контроля качества исходного сырья
 Разработка методов контроля качества готовой продукции
 Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса

252 Какие из нижеуказанных не относится задачам технологического практирование

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
 Разработка методов контроля качества исходного сырья
 Разработка методов контроля качества готовой продукции
 Выполнение прочностных расчётов

253 Какие из нижеуказанных не относится задачам технологического практирование

- Разработка методов контроля качества исходного сырья
 Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Разработка принципиальных схем устройство линии
 Разработка методов контроля качества готовой продукции

254 Какие из нижеуказанных не относится задачам технологического практирование

- Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Выполнение прочностных расчётов
 Разработка методов контроля качества готовой продукции
 Разработка принципиальных схем конструктивного устройство

255 Какие из нижеуказанных не относится разделам технологического задания

- Наименование и область применения линии
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Правила контроля и приёмы линии
 Технические требования и экономические показатели
 Схемы назначение разработки

256 Какие из нижеуказанных не относится разделам технологического задания

- Правила контроля и приёмы линии
 Наименование и область применения линии
 Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
 Схемы назначение разработки

- Технические требования и экономические показатели

257 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Технические требования и экономические показатели
 Правила контроля и приёмы линии
 Разработка методов контроля качества исходного сырья
 Наименование и область применения линии

258 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Наименование и область применения линии
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Правила контроля и приёмы линии
 Разработка методов контроля качества промежуточных продуктов
 Схемы назначения разработки

259 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Разработка методов контроля качества готовой продукции
 Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Наименование и область применения линии
 Схемы назначения разработки
 Технические требования и экономические показатели

260 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
 Эргономический
 Безопасность
 Эстетический
 Долговечность

261 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
 Долговечность
 Безопасность
 Эргономический
 Эстетический

262 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
 Долговечность
 Эстетический
 Разработка методов контроля качества исходного сырья
 Эргономический

263 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
 Технической обоснование структуры технологических процессов
 Безопасность
 Эргономический

- Эстетический

264 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Эстетический
- Эргономический
- Безопасность
- Технической обоснование параметров технологических процессов

265 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Экспериментальное обоснование структуры технологического процесса
- Долговечность
- Эстетический
- Эргономический
- Безопасность

266 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Разработка методов контроля качества промежуток продукции
- Эстетический
- Эргономический
- Безопасность

267 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Эргономический
- Долговечность
- Эстетический
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Безопасность

268 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Анализ решение при рассмотрении всех видов проектной документации
- Долговечность
- Эстетический
- Эргономический
- Безопасность

269 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Эстетический
- Долговечность
- Эргономический
- Анализ разделов предпроектных изысканий

270 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Эстетический
- Анализ разделов опытно-промышленных испытаний
- Безопасность
- Эргономический

- Долговечность

271 Какие работы выполняются в этапе технической продукции

- Анализ стоимости
 Анализ исходного технического задания
 Все выше указанные
 Анализ компоновочных характеристик
 Анализ производительности

272 Какие из нижеуказанных, не относится этому технического продукции

- Долговечность
 Анализ исходного технического задания
 Анализ компоновочных характеристик
 Анализ производительности
 Анализ стоимости

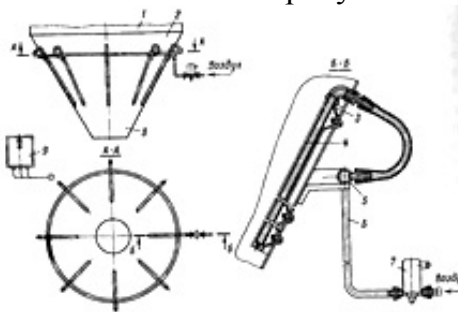
273 Какие из нижеуказанных, не относится задачам предложении

- Анализ компоновочных характеристик
 Долговечность
 Ремонтпригодность
 Анализ производительности
 Анализ исходного технического задания

274 Какие из нижеуказанных не относится задачам технической продукции

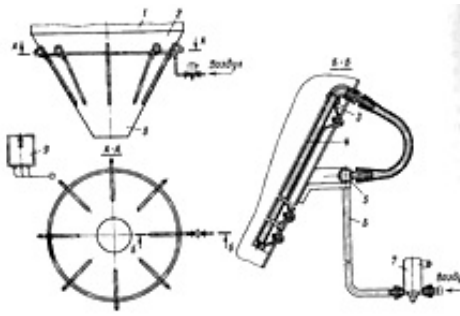
- Анализ компоновочных характеристик
 Анализ производительности
 Долговечность
)) Безотказность
 Анализ исходного технического задания

275 Что показан на рисунке пневматический устройство А2-ХРС цифрой 1



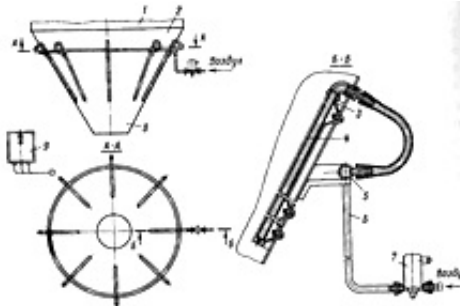
- дальные элементы
 коллектор
 покрытие
 корпус
 конусный часть

276 Что показан на рисунке пневматический устройство А2-ХРС цифрой 2



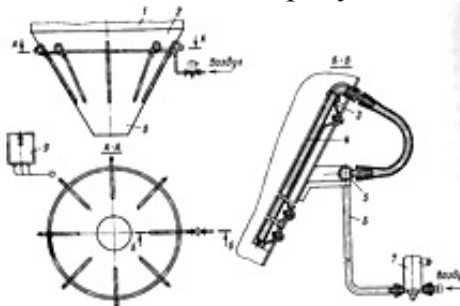
- конусный часть
- корпус
- покрытие
- коллектор
- дальные элементы

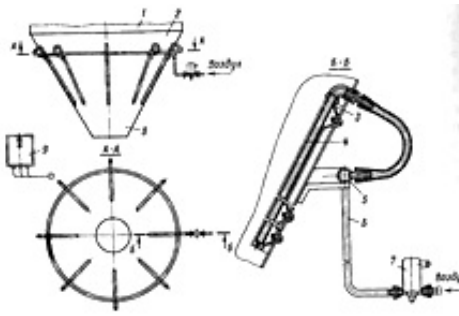
277 Что показан на рисунке пневматический устройство А2-ХРС цифрой 3



- корпус
- конусный часть
- покрытие
- дальные элементы
- коллектор

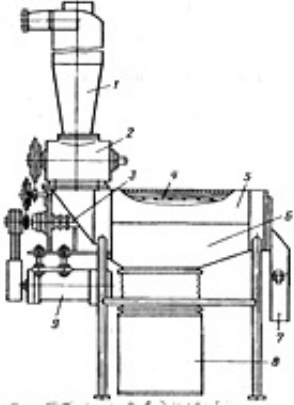
278 Что показан на рисунке пневматический устройство А2-ХРС цифрой 4





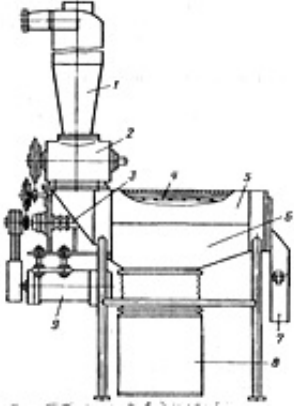
- коллектор
- конусный часть
- покрытие
- дальние элементы
- корпус

280 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 1



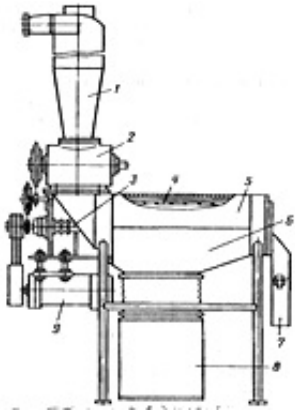
- приводный вал
- разгрузитель
- шлюзовой затвор
- корпус
- ситовой барабан

281 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 2



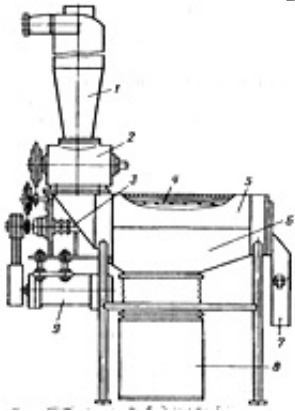
- разгрузитель
- корпус
- ситовой барабан
- приводный вал
- шлюзовой затвор

282 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 3



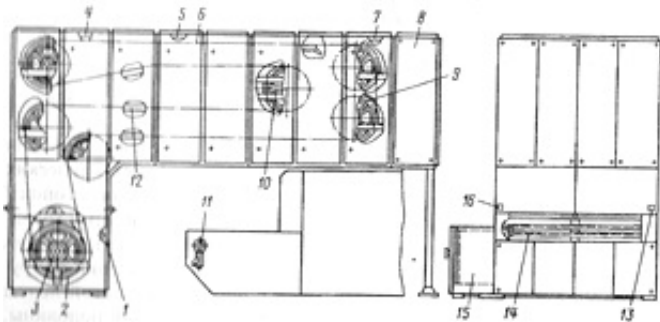
- разгрузитель
- ситовой барабан
- шлюзовой затвор
- приводный вал
- корпус

283 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 4



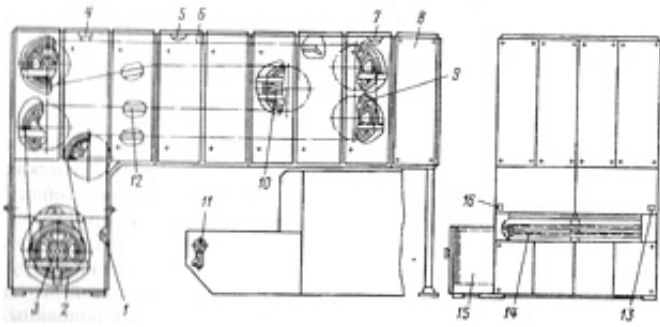
- корпус
- шлюзовой затвор
- разгрузитель
- приводный вал
- ситовой барабан

284 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 1



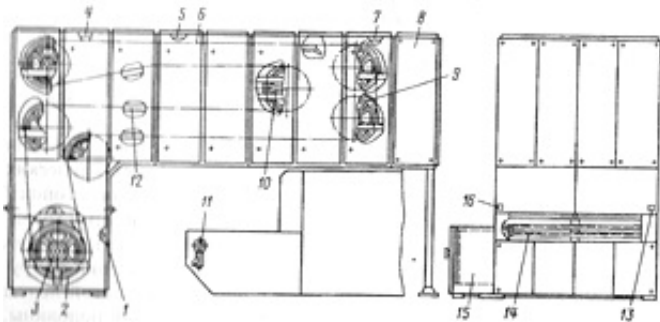
- ведущие звездочки
- приводный вал
- лобовая секция
- промежуточная секция
- вертикальная секция

285 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 2



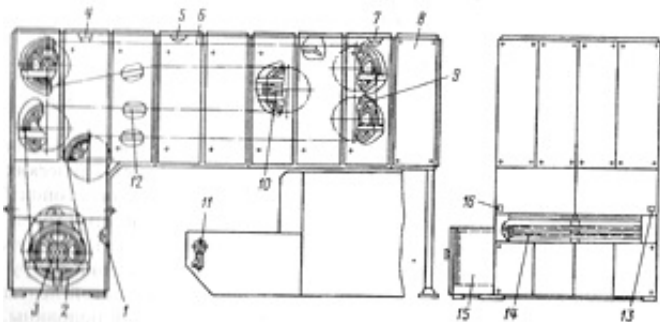
- промежуточная секция
- приводный вал
- ведущие звездочки
- вертикальная секция
- лобовая секция

286 Что показан на рисунке универсальный агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 3



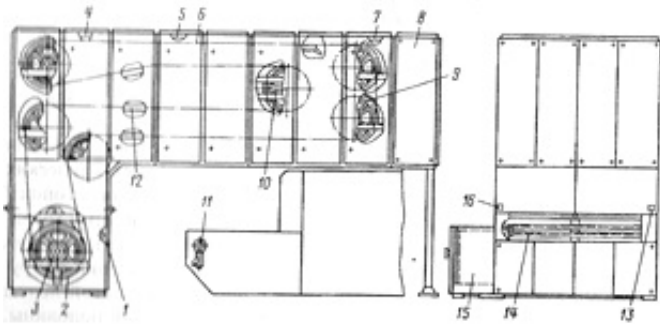
- лобовая секция
- вертикальная секция
- ведущие звездочки
- приводный вал
- промежуточная секция

287 Что показан на рисунке универсальный агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 4



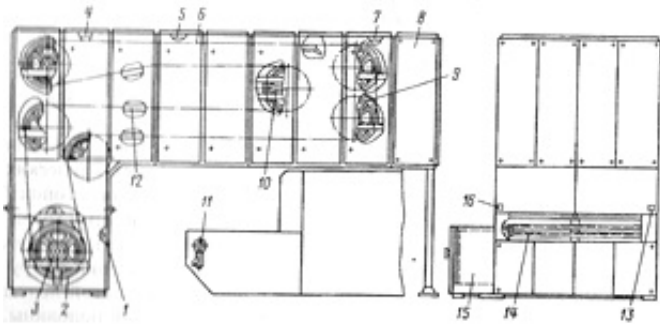
- лобовая секция
- ведущие звездочки
- вертикальная секция
- приводный вал
- промежуточная секция

288 Что показан на рисунке универсальный агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 5



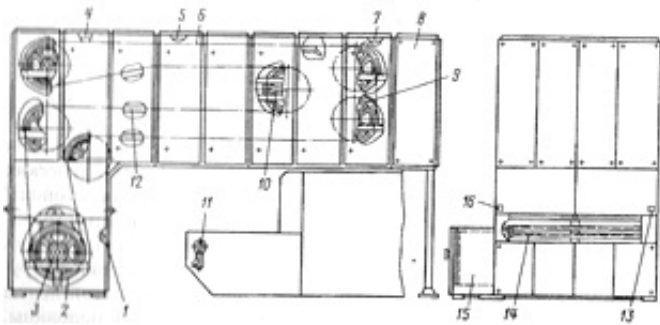
- промежуточная секция
- вертикальная секция
- приводный вал
- ведущие звездочки
- лобовая секция

289 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 6



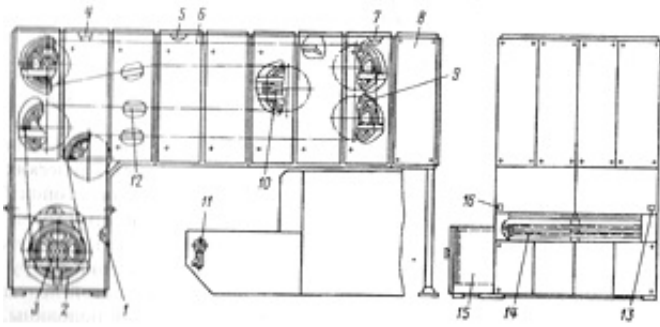
- тяговый цеп
- концевая секция
- кондиционер
- поворотная звездочка
- натяжная стация

290 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 7



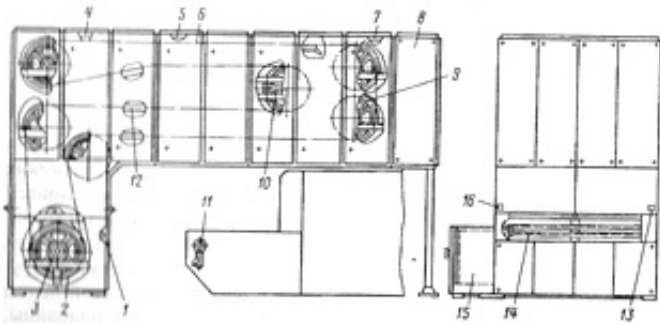
- кондиционер
- натяжная стация
- тяговый цеп
- концевая секция
- поворотная звездочка

291 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 8



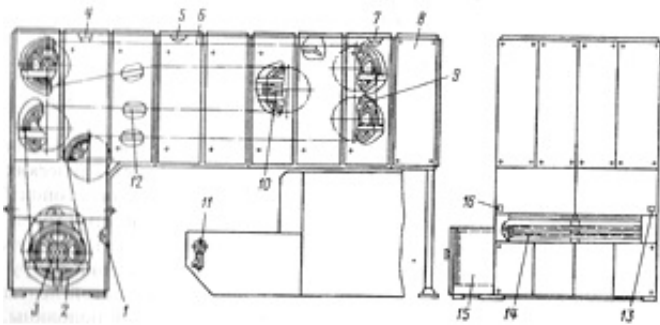
- концевая секция
- поворотная звездочка
- натяжная стация
- кондиционер
- тяговый цеп

292 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 9



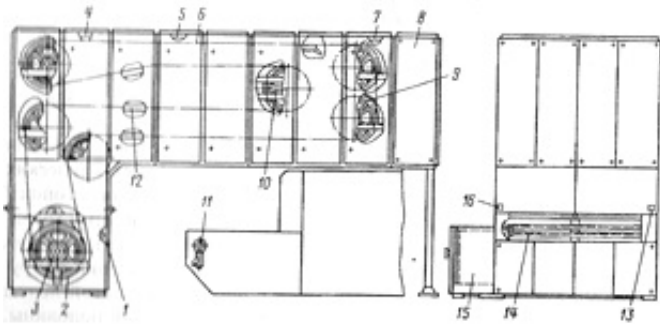
- поворотная звездочка
- натяжная стация
- концевая секция
- тяговый цеп
- кондиционер

293 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 10



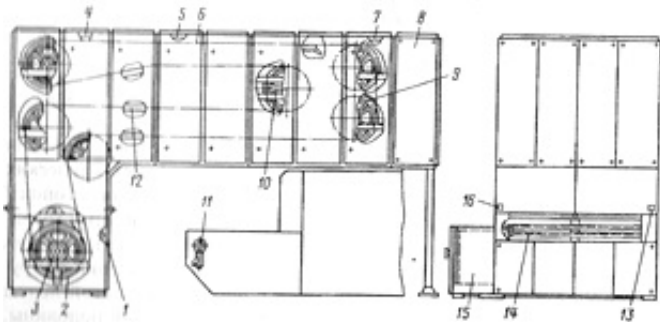
- натяжная стация
- кондиционер
- концевая секция
- тяговый цеп
- поворотная звездочка

294 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 11



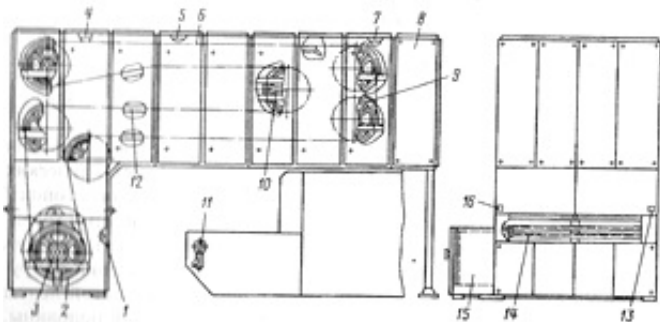
- электронный привод
- люлька
- механизм включения
- направитель
- точка управления

295 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 12



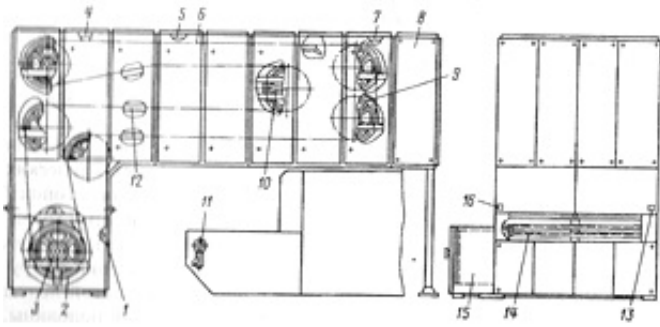
- электронный привод
- направитель
- механизм включения
- точка управления
- люлька

296 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 13



- электронный привод
- механизм включения
- люлька
- направитель
- точка управления

297 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 14

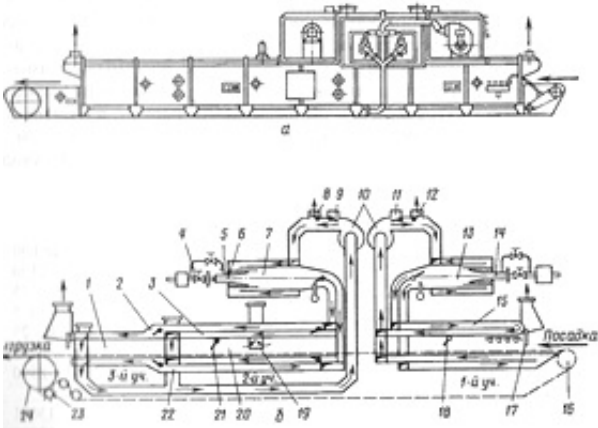


- электронный привод
- направлятель
- механизм включения
- точка управления
- люлька

298 Что показан на рисунке универсальный агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 15

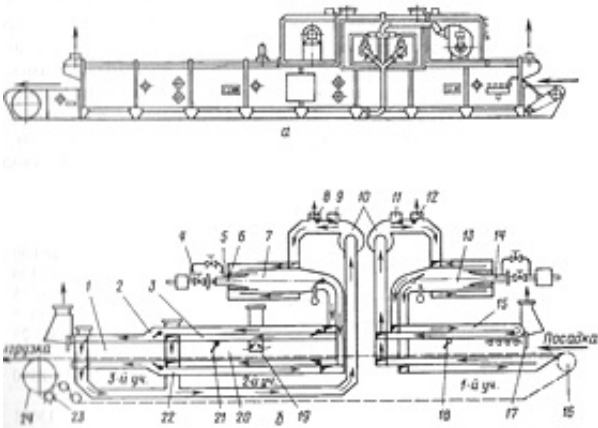
- электронный привод
- механизм включения
- направлятель
- точка управления
- люлька

299 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 1



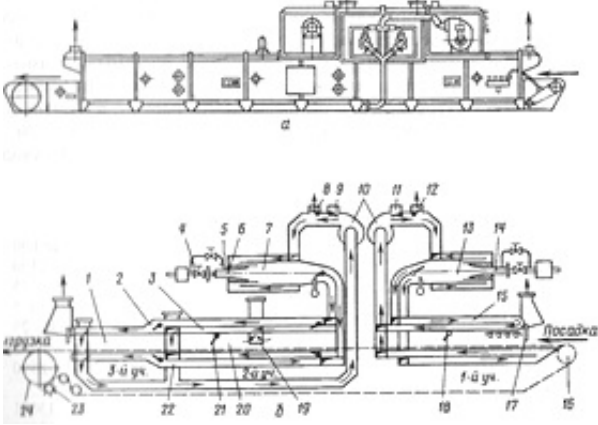
- металлический канал
- покорная камера
- металтческий верхний канал
- зопольник
- регулирующий кран

300 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 2



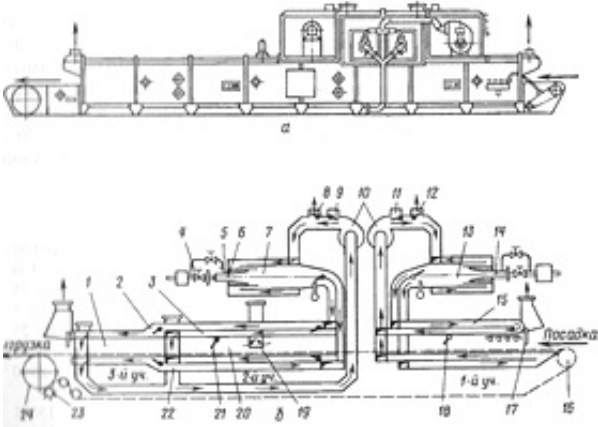
- покорная камера
- металгческий верхний канал
- зопольник
- регулирующий кран
- металлический канал

301 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 3



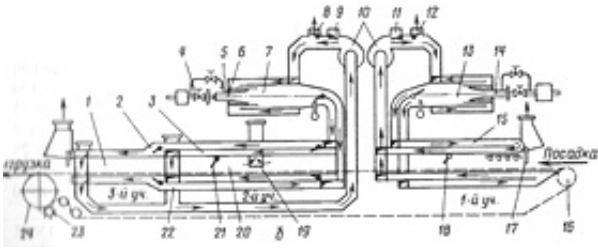
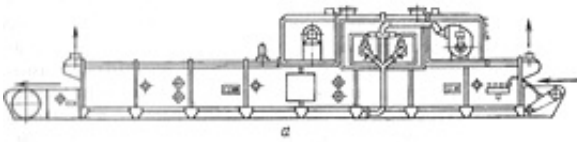
- регулирующий кран
- покорная камера
- металгческий верхний канал
- металлический канал
- зопольник

302 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 4



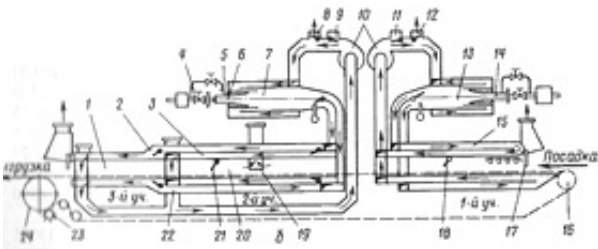
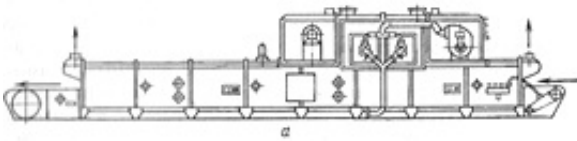
- зопольник
- покорная камера
- металлический верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

303 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 5



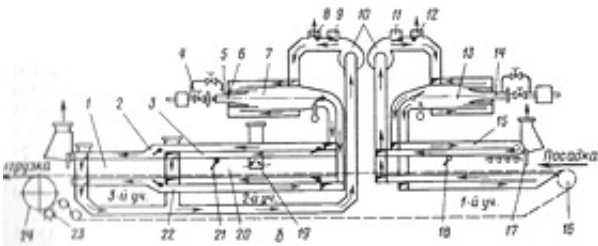
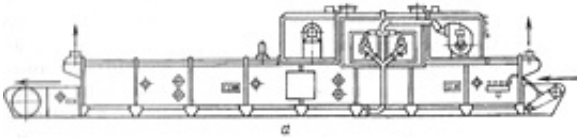
- регулирующий кран
- металлический верхний канал
- покорная камера
- металлический канал
- зопольник

304 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 6



- металлический канал
- горелка
- топке
- клапан
- дымасос

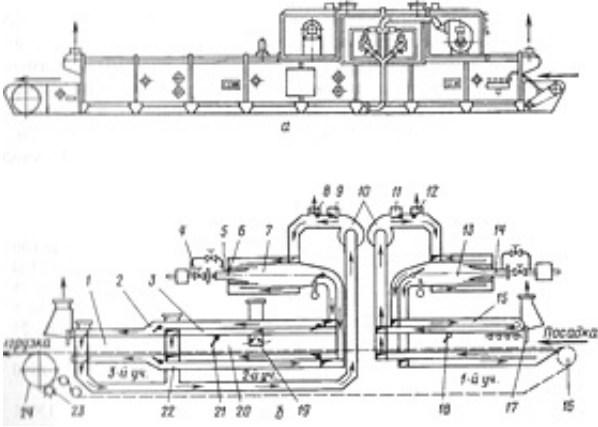
305 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 7



- металлический канал
- горелка
- клапан
- топке

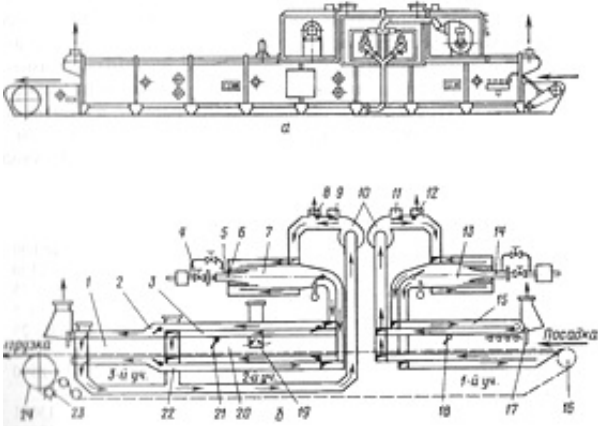
дымасос

306 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 8



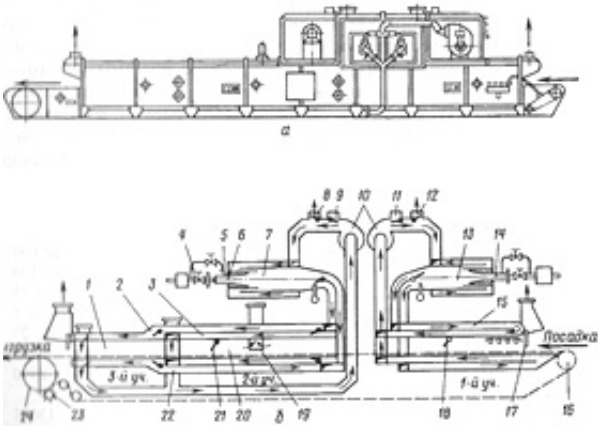
- металлический канал
- горелка
- топке
- клапан
- дымасос

307 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 10



- дымасос
- топке
- горелка
- клапан
- металлический канал

308 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 15



горелка

- металлический канал
- клапан
- дымасос
- топке

309 Какой тип хлопок выращивается в Азербайджане.

- четвертый
- второй
- первый
- третий
- пятый

310 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор фирмы Platt .

- пять
- шесть
- три
- четыре
- два

311 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор ровничной машины Р-260-3

- три
- пять
- два
- четыре
- шесть

312 В какой отрасли производства применяется мотальная машина М- 150-2

- обувной
- отделочной
- трикотажной
- прядильной
- ткацкой

313 Какую технологическую функцию выполняют вытяжные приборы на ленточных машинах?

- для по толщине ленты
- для рапрямления и параллелизации волокон
- для только параллелизации волокон
- для уменьшения толщины ленты
- для перемещения и сложения волокон

314 В чем заключается сущность процесса прядения?

- только полуфабриката
- наматывание ленты на патрон или шпулю
- только кручение ленты-мычки и наматывание на шпулю
- вытягивание и параллелизация волокон
- упрочнение вытянутой ленты

315 Какой полуфабрикат поступает на прядельную машину?

- вытяжная лента

- только ровница
- только лента
- холст
- лента и ровница

316 В сколько раз скорость выпуска пряжи на машинах БД выше, чем при кольцевом прядении?

- в 8-10 раз
- в 10 раз
- в 5-6 раз
- в 2-3 раза
- в 10-15 раз

317 Каким образом расположены нити основы и утки в тканях ткацкого переплетения?

- горизонтально
- под углом
- перпендикулярно
- вертикально
- параллельно

318 Какую технологическую операцию выполняют при подготовке уточной нити для ткачества?

- шлихтование или перегонка
- перематывание и снование
- снование
- проборка или привязывание
- перематывание и увлажнение

319 Какая технологическая операция выполняется при подготовке основных нитей, поступающих из прядильного производства?

- шлихтование, снование, проборка
- перемотка, снование, шлихтование и проборка
- шлихтование, снование, перемотка
- снование и шлихтование
- проборка, шлихтование, перематывание

320 С какой целью перематываются основные нити при подготовке для ткачеству?

- для очистки от
- для удаления порока пряжи
- для получения нити большой длины на новой
- для удаления шликта
- для очистки от сори

321 С какой целью подвергается увлажнению и эмульгированию уточная пряжа?

- уменьшения обрывности
- для получения поковки малого веса
- уменьшения пороков нити
- увеличения поперечного давления
- повышения относительной деформации пряжи

322 От чего зависит длина намотки нити на бобине?

- от скорости намотки
- от ее размеров
- только формы намотки
- от вида намотки
- от массы и ее линейной плотности

323 Какие формы намотки существуют при намотке нити на бобину?

- только параллельная
- одиночная намотка
- рядовая намотка
- параллельная и крестовая
- только крестовая

324 На каких машинах осуществляется перемотка крученной хлопчатобумажной пряжи с початков в конические бобины?

- на шлифовальных машинах
- на прядильных машинах
- на крутильных машинах
- на мотальных машинах
- на ровничных машинах

325 Во сколько раз работница тратит время ликвидации обрыва нити на мотальных автоматах по сравнению мотальными машинами?

- в 6-10 раз
- в 6-7 раз
- в 20-30 раз
- в 10-15 раз
- в 2-2,5 раз

326 Сколько способов снования применяется в производственных условиях?

- шесть
- три
- четыре
- два
- один

327 Какую цель процесс снования основных нитей?

- увеличить жесткость нити
- получить несколько паковок
- увеличить длину нити
- получить одну паковку с определением количества нитей
- получить удобную паковку

328 При механическом способе производства пряжи машины какими полуфабрикатами заправляются ?

- холстами
- лентами

- ровницами
- прятаны
- волокнами

329 В прядильной машине сколько процессов выполняются?

- 3
- 7
- 6
- 5
- 4

330 При производстве пряжи цель его кручения?

- Для выделения влажности
- Для параллелизации волокон
- Для чистки пряжи
- Для обрезки
- Для укорачивания пряжи

331 При производстве пряжи как утоняется продукт?

- Вытягиванием
- Трепанием
- Прядениями
- Чистками
- Наматыванием

332 При прядении хлопка сколько прядильных систем производит пряжа ?

- 2
- 3
- 5
- 7
- 8

333 Какие свойства относятся к гидроскопичной текстильной нити?

- физические
- химические
- геометрические
- химико-механические
- механические

334 Яркости текстильных изделий какие свойства относятся?

- химико-механические
- химические
- механические
- геометрические
- физические

335 Ширина ткани от какой рабочей ширины станков зависит ?

- ткацкой
- ровничной

- ленточной
- текстильной
- прядильной

336 В кардную систему прядения с какими сырьём вырабатывается пряжа?

- штабель
- хлопок
- шерсть
- шелк
- луб

337 В гребенную систему прядения с каким сырьём вырабатывается пряжа?

- хлопковое волокно
- шелковая нить
- лубянное волокно
- штабельное волокно
- азбестовое волокно

338 Для выработки из средневолокнистого хлопка пряжи средних толщин (номеров) от 83,3 (№12) до 11,8 текс (№85) какую систему прядения применяется?

- отдельную систему
- кордонную систему
- гребенную систему
- аппаратную систему
- смещенную систему

339 Для выработки из тонковолокнистого хлопка более равномерной, гладкой, тонкой пряжи толщиной от 11,8 (№85) до 5,88 текс (№170) какая система прядения изменяется?

- Отдельная система
- Кордонная система
- Гребенная система
- Аппаратная система
- Смешанная система

340 Для выработки пряжи толщиной до 33,3 текс (№30) из хлопчатобумажных угаров и хлопка низких номеров какие система прядения применяются?

- отдельную систему
- кордонную систему
- гребенную систему
- аппаратную систему
- смешанную систему

341 Для переработки хлопка в пряжу сколько систем применяются ?

- 6
- 2
- 4
- 5
- 3

342 Какие полуфабрикаты получаются от чесальной машины?

- пряжа
- лента
- холст
- ровница
- холстик

343 Опорная поверхность текстильных изделий к каким показателям относятся ?

- показатель строения
- комплексный показатель
- базовый показатель
- эстетический показатель
- качественный показатель

344 Общее заполнение текстильного изделий к каким показателям относятся?

- базовый показатель
- эстетический показатель
- комплексный показатель
- качественный показатель
- показатель строения

345 К какому свойству относится толщина текстильного изделия линейной плотности?

- физико-химическое
- геометрическое
- физическое
- химическое
- оптическое

346 К какому свойству относится утонение текстильного изделия?

- физическое
- химическое
- оптическое
- физико-химическое
- геометрическое

347 К какому свойству относится поперечное сечение текстильного изделия?

- оптическое
- физическое
- геометрическое
- химическое
- техническое

348 К какому свойству относится длина текстильного изделия ?

- геометрическое
- оптическое
- химическое
- физико-химическое
- физическое

349 К какому свойству относится прочность текстильной нити ?

- оптическое
- физико-химическое
- химическое
- физическое
- механическое

350 К какому свойству относится натяжение швейных изделий ?

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

351 К какому свойству относится укорачивание линейных изделий?

- геометрическое
- физическое
- химическое
- оптическое
- механическое

352 К какому свойству относится эластичность и пластичность линейных изделий ?

- физико-механическое
- химическое
- механическое
- физическое
- механико-химическое

353 К какому свойству относится износ линейных изделий?

- физико-химическое
- химическое
- механическое
- физическое
- механико-химическое

354 К какому свойству относится яркость линейных изделий?

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

355 К какому свойству относится воздухопроводности швейных изделий?

- геометрическое
- оптическое
- физическое
- механическое
- химическое

356 Адсорбция швейных изделий по какому свойству относится?

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

357 К какому свойству относится ускорение воды швейных изделий?

- физико-механическое
- оптическое
- физическое
- химическое
- механическое

358 Как называются соотетные зубчатые механизмы с одной степени свободы.

- зубчатый рычажный механизм
- коробка скоростей.
- планетарный
- дифференциальный
- зубчатый механизм неподвижными осями

359 Как называются соотетные зубчатые механизмы с двумя и более степенями свободы.

- планетарный
- коробка скоростей.
- зубчатый рычажный механизм
- зубчатый механизм неподвижными осями
- дифференциальный

360 Как называется ведомое звено кулачкового механизма совершающий возвратно поступательное движение.

- ползун
- коромысло
- толкатель
- кривошип
- шатун

361 Как называется ведомое звено кулачкового механизма совершающий вращательное движение.

- толкатель
- коромысло
- ползун
- шатун
- кривошип

362 Какое из формул написано правильно для определения диаметр вершин червяка.

- $d_{a1} = m \cdot (q - 2)$
- $d_{a1} = m \cdot (q^2 + 2)$
- $d_{a1} = m^2 \cdot (q + 2)$

$d_{a1} = m \cdot (q + 2)$

$d_{a1} = m \cdot (q + 2)$

$$2\pi = \varphi_1^2 + \varphi_2 + \varphi_3 + \varphi_4$$

363 Какое из формул написано правильно для определения длительный диаметр червяка.

$d_1 = m \cdot q$

$d_1 = m \cdot 2 \cdot q^2$

$d_1 = m : q$

$d_1 = m \cdot q^2$

$d_1 = m^2 \cdot q$

364 Какой часть валов называется сапфой.

 часть где имеется буртик для ограничение перемещение детали на осевом направлении.

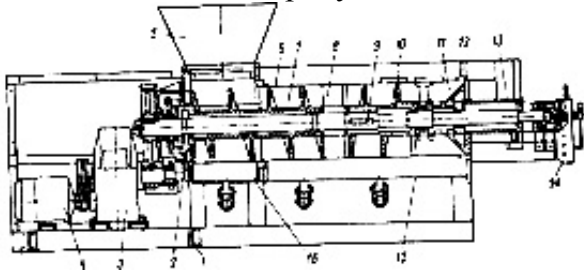
 где посажен подшипник

 где посажен зубчатое колесо

 где посажен муфта

 где вырезан шпоночная канавка

365 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 1


 бункер

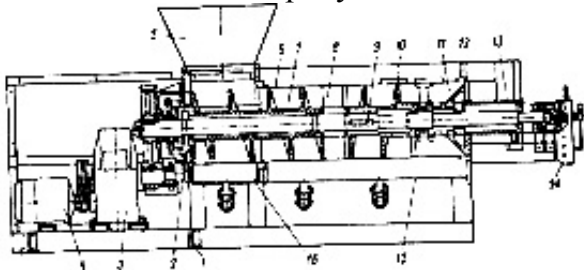
 рамка

 корпус

 привод

 электродвигатель

366 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 2


 бункер

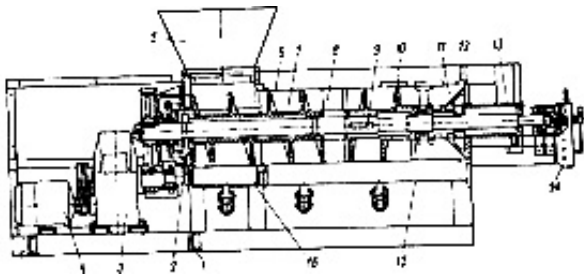
 рамка

 корпус

 привод

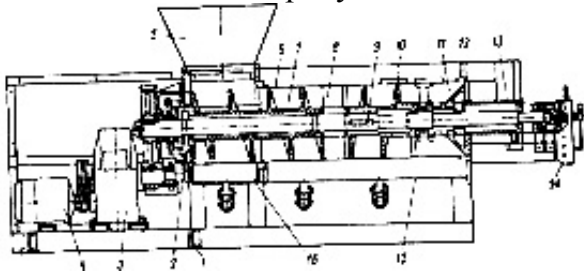
 электродвигатель

367 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 3



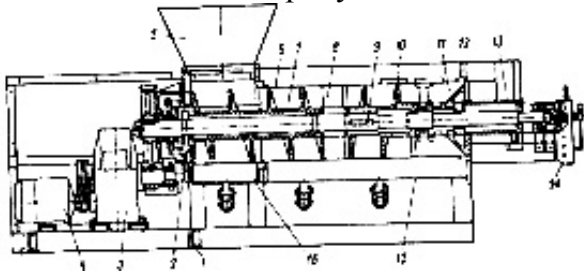
- корпус
- привод
- электродвигатель
- бункер
- рамка

368 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 4



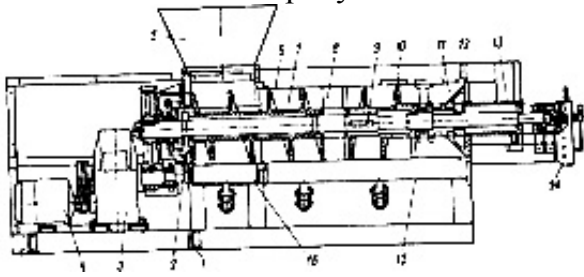
- бункер
- рамка
- корпус
- привод
- электродвигатель

369 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 5



- бункер
- рамка
- корпус
- привод
- электродвигатель

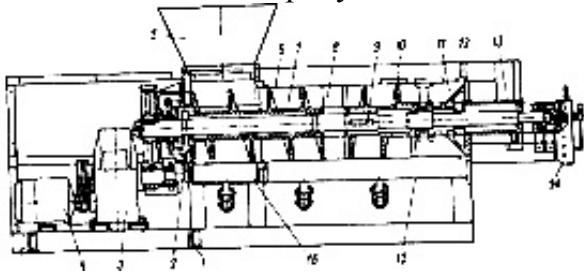
370 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 6



- пресующий шнек
- барабан

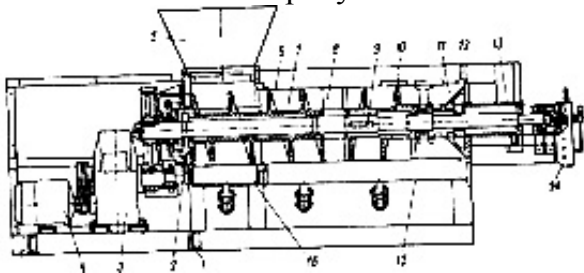
- транспортирующий шнек
- разделительная камера
- приводный вал

371 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 7



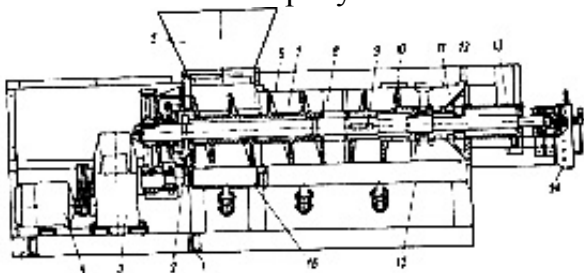
- пресующий шнек
- барабан
- транспортирующий шнек
- разделительная камера
- приводный вал

372 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 8



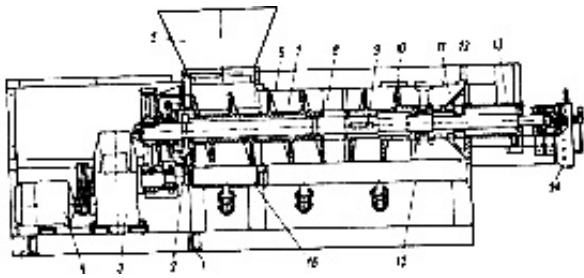
- пресующий шнек
- барабан
- транспортирующий шнек
- приводный вал
- разделительная камера

373 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 9



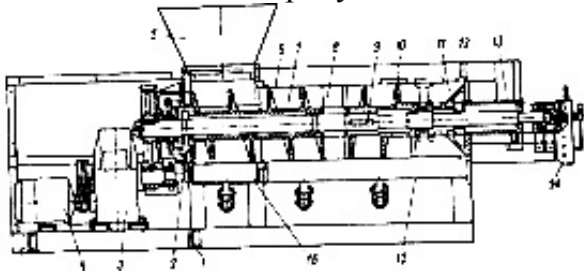
- пресующий шнек
- барабан
- транспортирующий шнек
- разделительная камера
- приводный вал

374 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 10



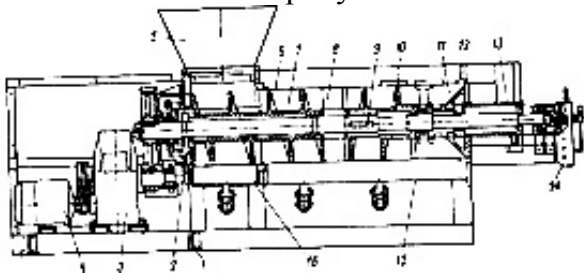
- пресующий шнек
- барабан
- транспортирующий шнек
- разделительная камера
- приводный вал

375 Что показан на рисунке шнекового прессы К1-ВПС-20 цифрой 11



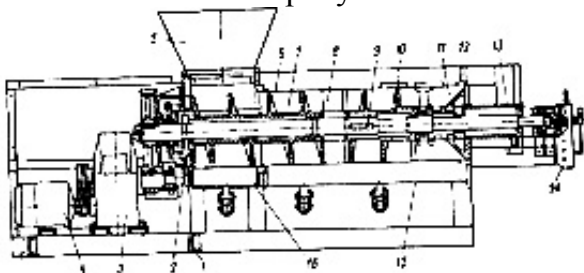
- камера давления
- запорный корпус
- цилиндр
- гидросистема
- поддон

376 Что показан на рисунке шнекового прессы К1-ВПС-20 цифрой 12



- поддон
- камера давления
- запорный корпус
- цилиндр
- гидросистема

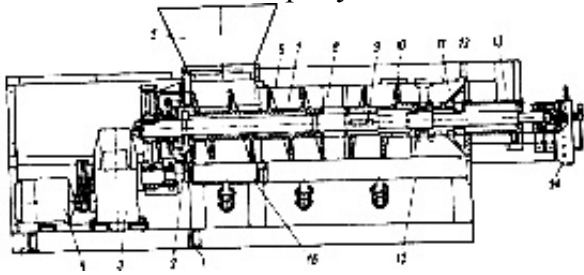
377 Что показан на рисунке шнекового прессы К1-ВПС-20 цифрой 13



- поддон
- камера давления

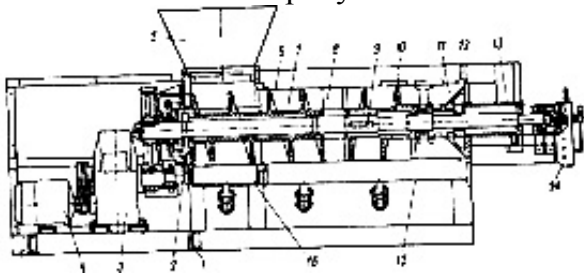
- запорный корпус
- цилиндр
- гидросистема

378 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 14



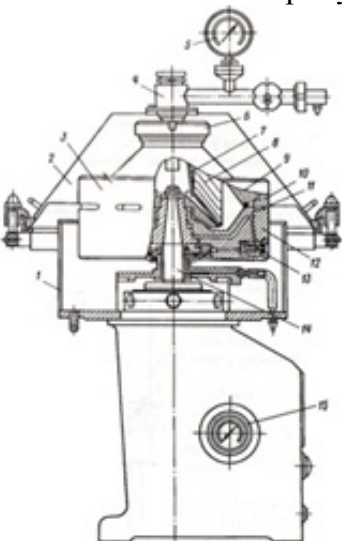
- поддон
- камера давления
- запорный корпус
- цилиндр
- гидросистема

379 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 15



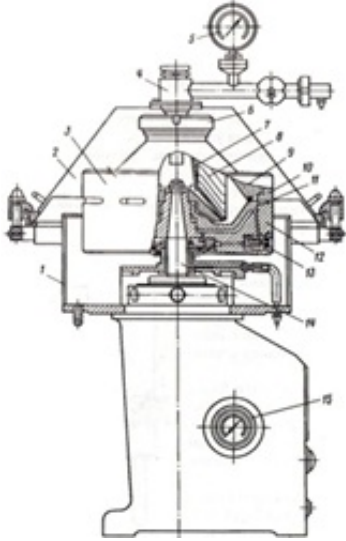
- поддон
- камера давления
- запорный корпус
- цилиндр
- гидросистема

380 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 1



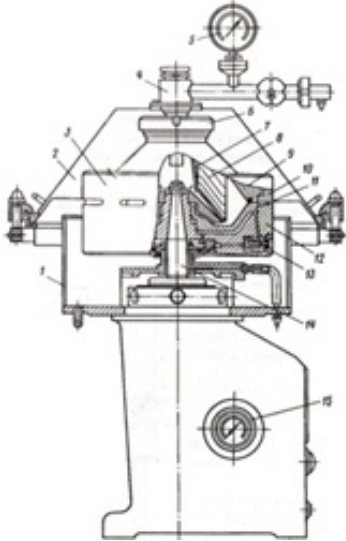
- манометр
- неподвижный корпус
- крышка
- вращательный барабан
- приемное устройство

381 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 2



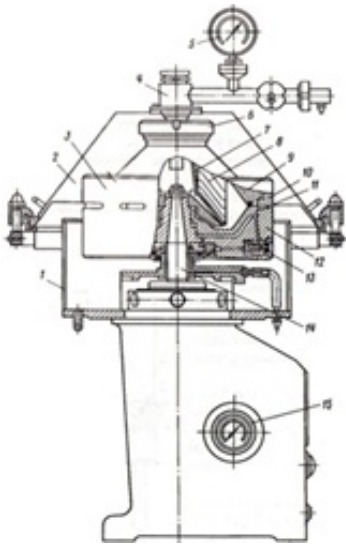
- манометр
- неподвижный корпус
- крышка
- вращательный барабан
- приемное устройство

382 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 3



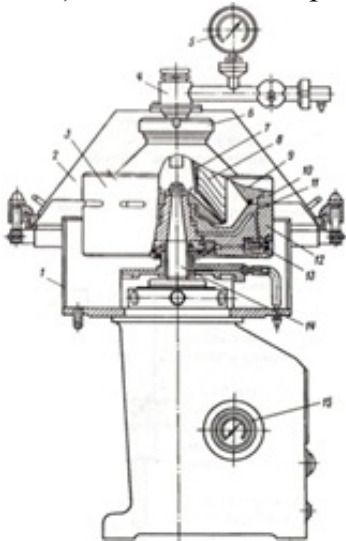
- манометр
- неподвижный корпус
- крышка
- вращательный барабан
- приемное устройство

383 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 4



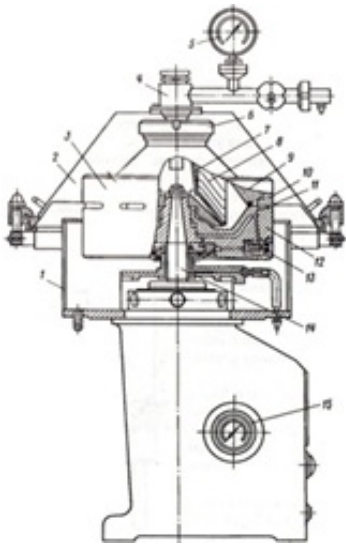
- манометр
- неподвижный корпус
- крышка
- вращательный барабан
- приемное устройство

384) Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 5



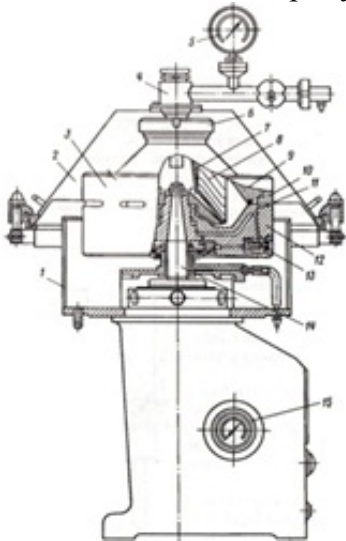
- манометр
- неподвижный корпус
- крышка
- вращательный барабан
- приемное устройство

385 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 6



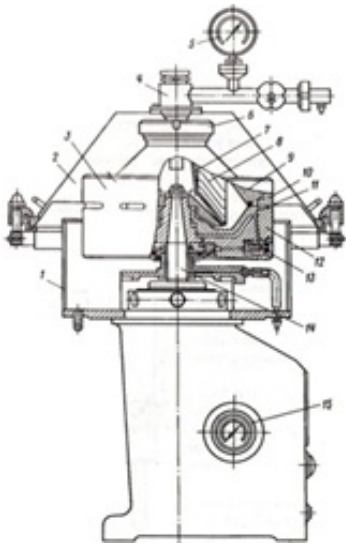
- тарелка держатель
- пакет тарелок
- крышка
- большие затяжные кольца
- малые затяжные кольца

386 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 7



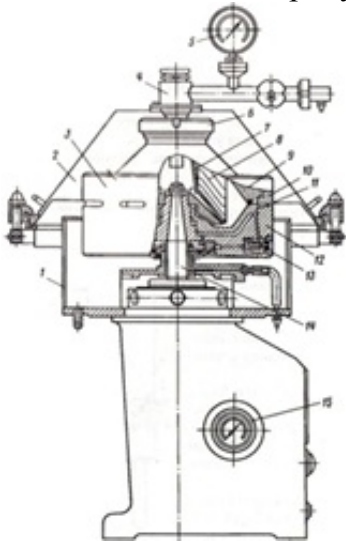
- крышка
- тарелко держатель
- малые затяжные кольца
- пакет тарелок
- большие затяжные кольца

387 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 8



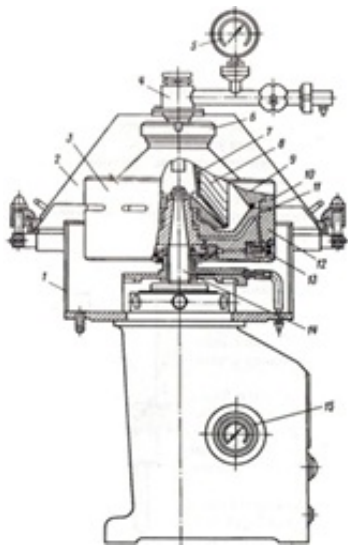
- большие затяжные кольца
- тарелко держатель
- малые затяжные кольца
- крышка
- пакет тарелок

388 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 9



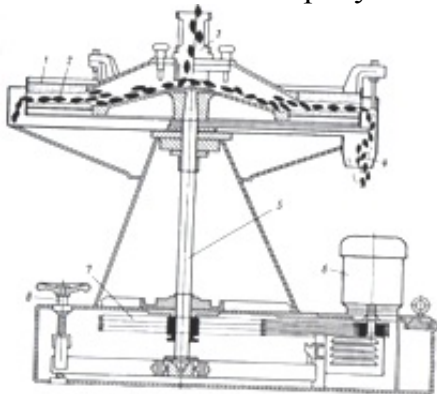
- большие затяжные кольца
- малые затяжные кольца
- пакет тарелок
- тарелка держатель
- крышка

389 Что показан на рисунке сепаратор – молоко питатель А1-ОЦМ-10 цифрой 10



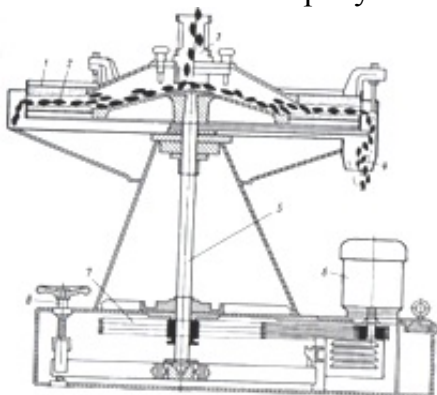
- крышка
- малые затяжные кольца
- тарелка держатель
- пакет тарелок
- большие затяжные кольца

390 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 1



- выходное потрубке
- подвижный диск
- неподвижный диск
- питающее устройство
- приводной вал

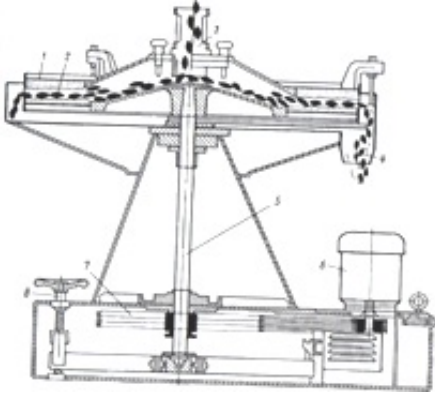
391 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 2



- приводной вал
- неподвижный диск
- питающее устройство

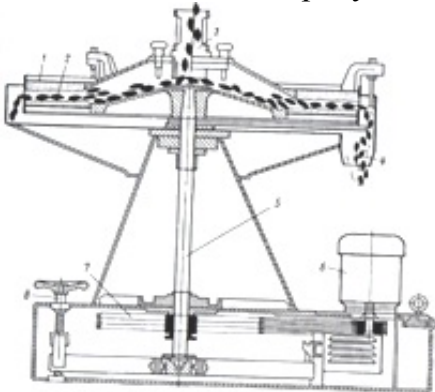
- подвижный диск
- выходное потрубке

392 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 3



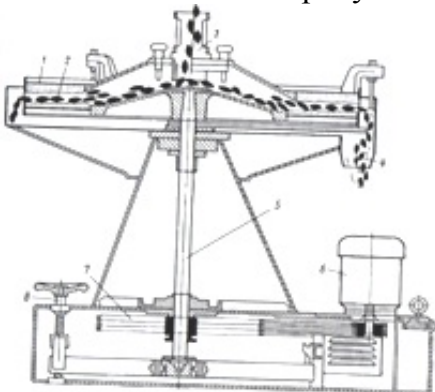
- питающее устройство
- выходное потрубке
- приводной вал
- неподвижный диск
- подвижный диск

393 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 4



- приводной вал
- неподвижный диск
- подвижный диск
- питающее устройство
- выходное потрубке

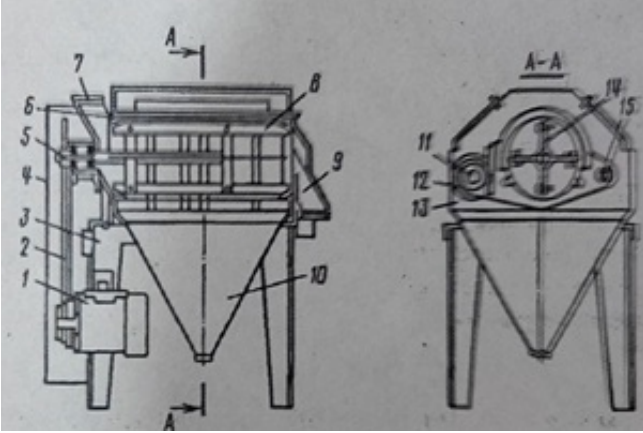
394 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 5



- приводной вал
- неподвижный диск
- подвижный диск

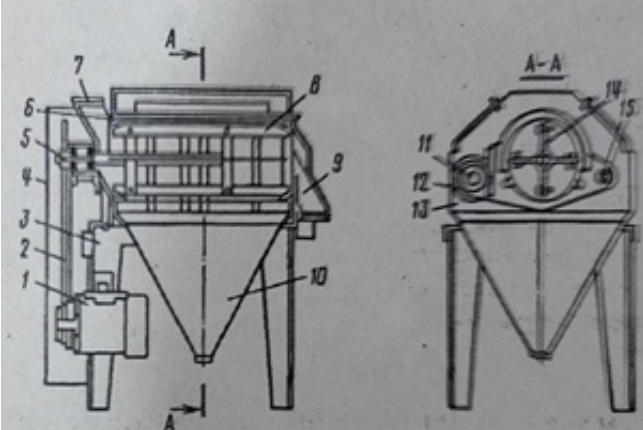
- питающее устройство
- выходное потрубке

395 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 1



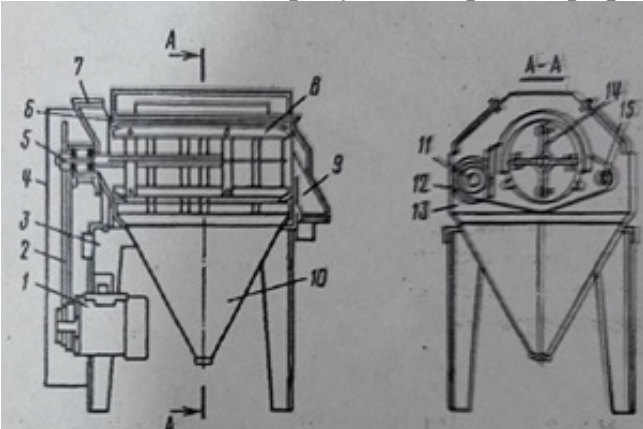
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

396 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 2



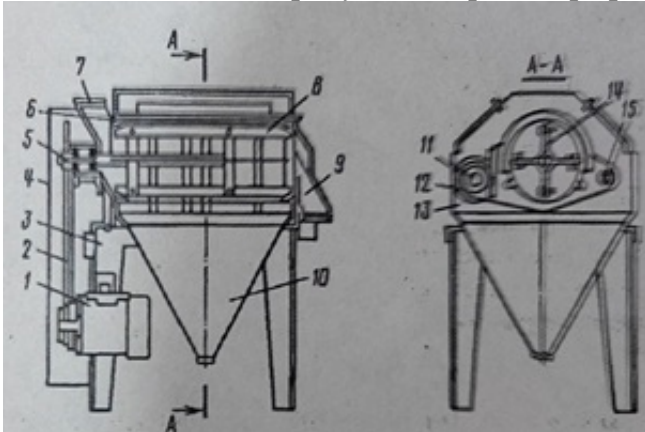
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

397 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 3



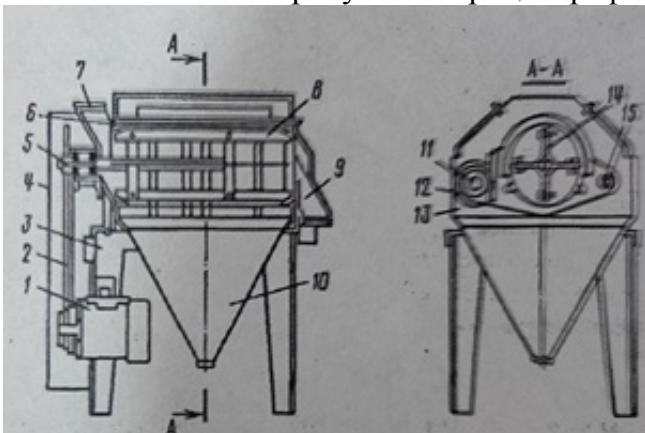
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

398 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 4



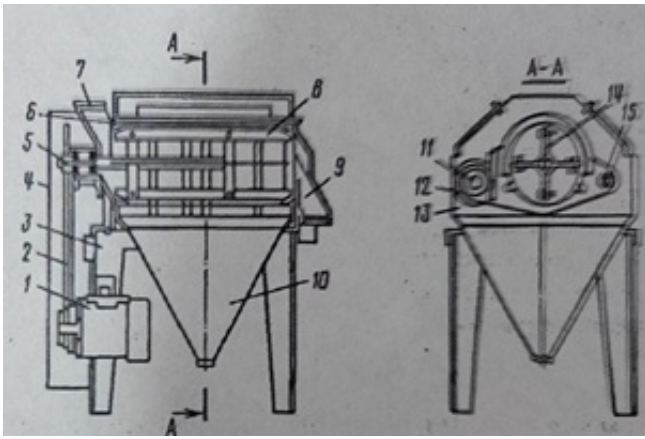
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

399 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 5



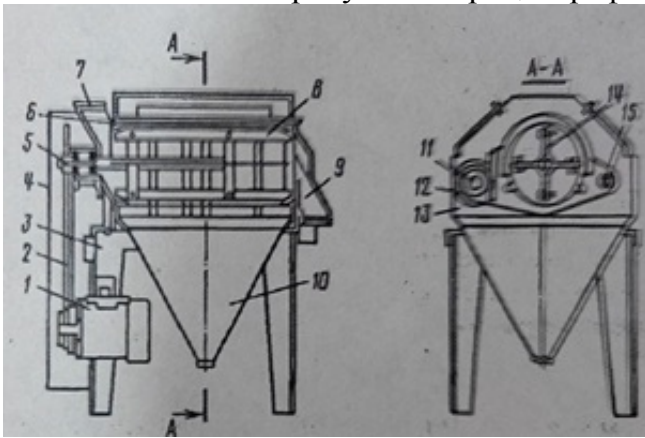
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

400 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 6



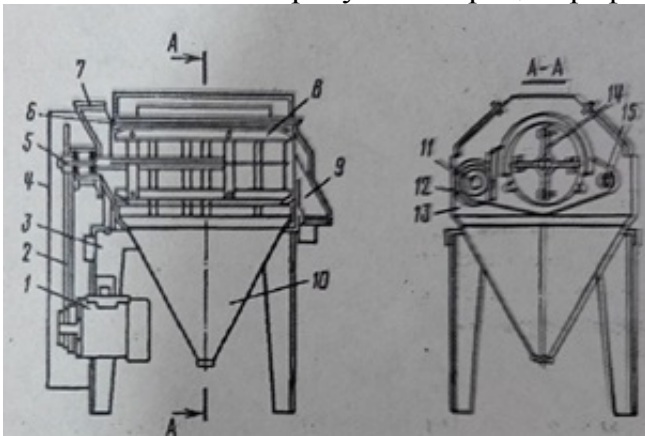
- 7 выпускающий потрубок
- 8 ситовой цилиндр
- 9 потрубка приемный
- 10 продольный биг
- 11 потрубок продольный фракции

401 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 7



- 7 выпускающий потрубок
- 8 ситовой цилиндр
- 9 потрубка приемный
- 10 продольный биг
- 11 потрубок продольный фракции

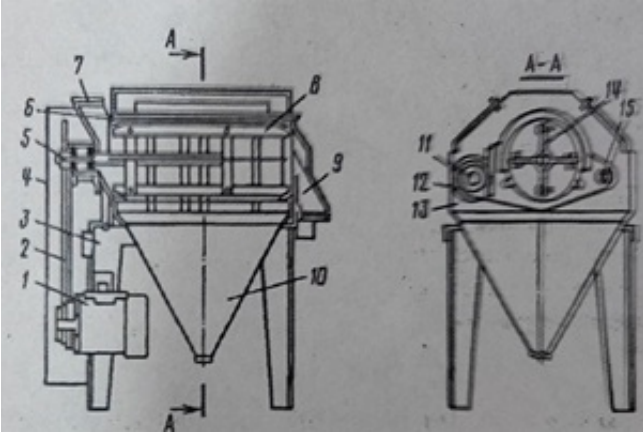
402 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 8



- 7 выпускающий потрубок
- 8 ситовой цилиндр
- 9 потрубка приемный
- 10 продольный биг

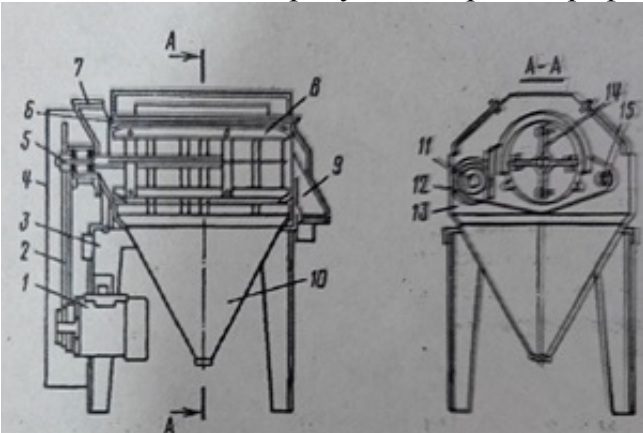
- потрубок продольный фракции

403 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 9



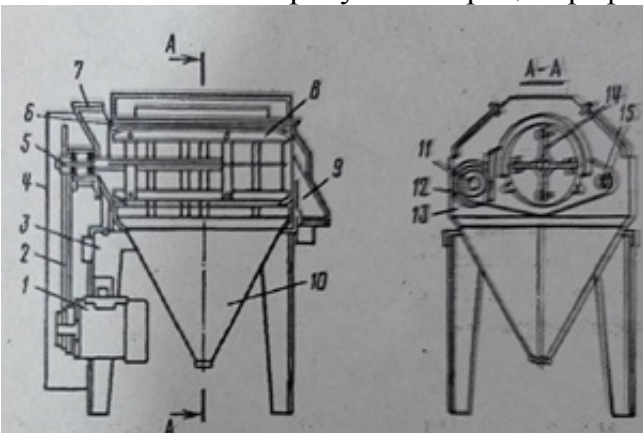
- выпускающий потрубок
- ситовой цилиндр
- потрубка приемный
- продольный биг
- потрубок продольный фракции

404 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 10



- выпускающий потрубок
- ситовой цилиндр
- потрубка приемный
- продольный биг
- потрубок продольный фракции

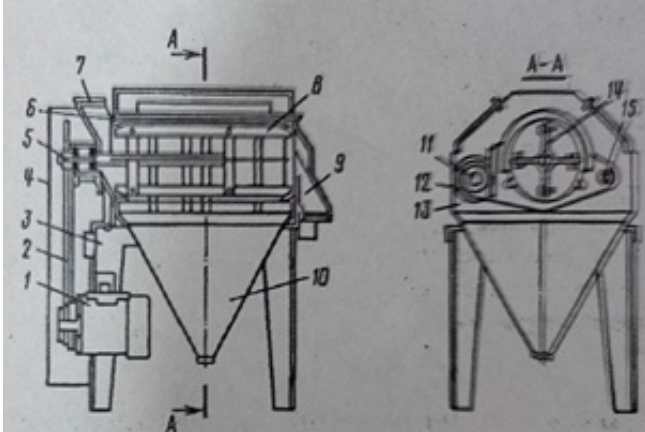
405 Что показан на рисунке виброцентрафюге РЗ-БЦА цифрой 11



- ось

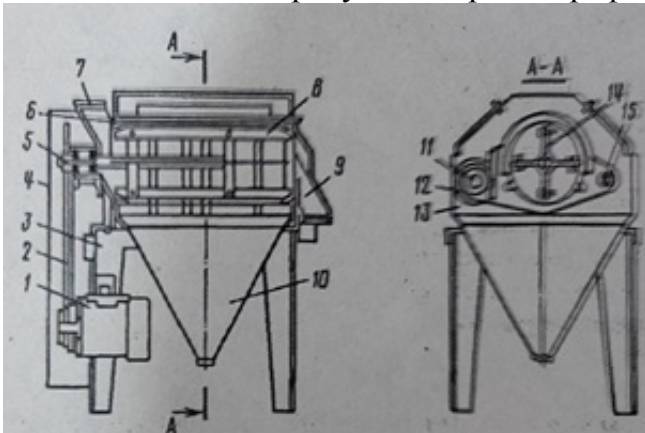
- вибратор
- гильза
- крышка
- крестовина

406 Что показан на рисунке виброцентрифуге РЗ-БЦА цифрой 12



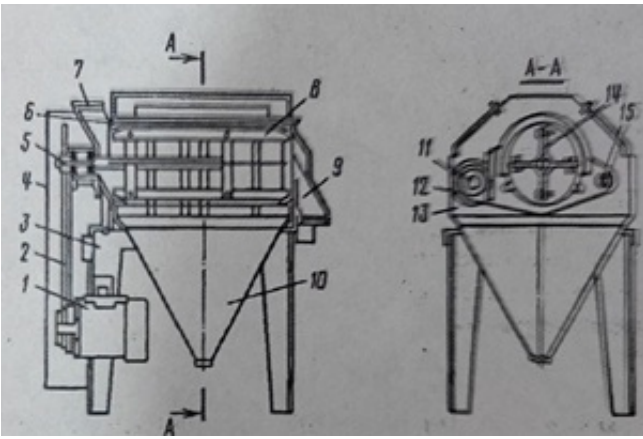
- ось
- вибратор
- гильза
- крышка
- крестовина

407 Что показан на рисунке виброцентрифуге РЗ-БЦА цифрой 13



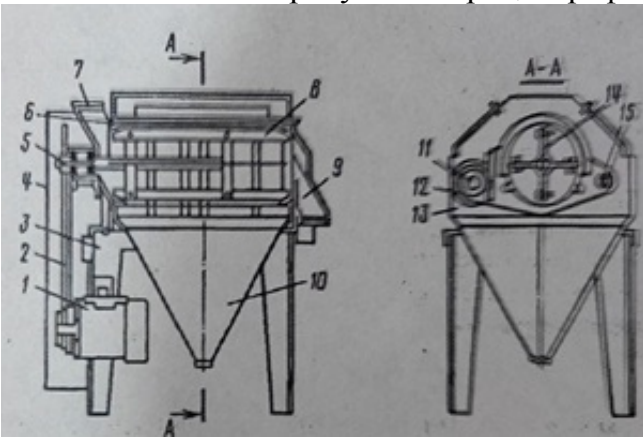
- ось
- вибратор
- гильза
- крышка
- крестовина

408 Что показан на рисунке виброцентрифуге РЗ-БЦА цифрой 14



- ось
- вибратор
- гильза
- крышка
- крестовина

409 Что показан на рисунке виброцентрифуге РЗ-БЦА цифрой 15



- ось
- вибратор
- гильза
- крышка
- крестовина

410 Какое из формул написано правильно для определения диаметр окружности вершин зубьев.

$da1 = m(z1 + 2)$

$$z = \frac{P}{\frac{\pi^2 d}{4} [\tau]_{исс}}$$

$da1 = m2 (z12 + 2)$

$da1 = m(z12 + 2)$

$da1 = m3(z1 + 2)$

$da1 = m2(z1 + 2)$

411 Какое из формул написано правильно для определения диаметр окружности впадин.

$d_{fi} = m2 (z1 - 2is)$

$d_{fi} = m2 (z12 - 2is)$

$d_{fi} = m (z12 - 2is)$

- $dfi = m3 (z1-2is)$
 $dfi = m (z1-2is)$

412 Какое из указанных параметров является основной для определения диаметрических размеров зубчатых колес.

- шаг зуба
 модуль
 высота зуба
 толщина зуба
 межосевое расстояние

413 Какое из формул написано правильно для определения времени для одного полного цикла когда полный кинематический цикл состоит из четырех фаз.

- $T_{ts} = t_1 + t_2 + t_3 + t_4$
 $T_{ts} = t_1 + t_2 + t_3 - t_4$
 $T_{ts} = t_1 - t_2 + t_3 - t_4$
 $T_{ts} = t_1 + t_2 - t_3 + t_4$
 $T_{ts} = t_1 - t_2 + t_3 + t_4$

414 Какое из формул написано правильно для определения радиальной силы на цилиндрической косозубый передаче.

-
 $F_r = F_n^2 \operatorname{tg} \alpha$
 .
 $F_r = F_n \operatorname{tg} \alpha$
 ..
 $F_r = F_t \operatorname{tg} \alpha$
 ...
 $F_r = F_n \operatorname{tg}^2 \alpha$

 $F_r = F_n \operatorname{tg}^2 \alpha$

415 Какое из формул написано правильно для определения требуемое число заклепок при односрезном заклепочном соединении.

-
 $z = \frac{P}{\frac{\pi^2 d}{4} [\tau]_{\text{кзз}}}$
 .
 $z = \frac{P}{\frac{\pi d^2}{4} [\tau]_{\text{кзз}}}$
 ..
 $z = \frac{P^2}{\frac{\pi d^2}{4} [\tau]_{\text{кзз}}}$
 ...

$$z = \frac{P}{\frac{\pi d}{4} [\tau]_{\text{квз}}}$$

....

$$z = \frac{P}{\frac{\pi^2 d^2}{4} [\tau]_{\text{квз}}}$$

416 Какое из формул написано правильно для определения осевой силы на цилиндрической косозубый передаче.

.

$$F_a = F_t \operatorname{tg} \beta$$

..

$$F_a = F_n \operatorname{tg} \beta$$

...

$$F_a = F_t^2 \operatorname{tg} \beta$$

....

$$F_a = F_t \operatorname{tg}^2 \beta$$

.....

$$F_a = F_t^2 \operatorname{tg}^2 \beta$$

417 Какое из формул написано правильно для определения коэффициента перекрытия косозубых зубчатых передач.

.....

$$\varepsilon' = \varepsilon^2 + \frac{b^2}{t} \operatorname{tg} \beta$$

.

$$\varepsilon' = \varepsilon + \frac{b}{t} \operatorname{tg} \beta$$

..

$$\varepsilon' = \varepsilon^2 + \frac{b}{t} \operatorname{tg} \beta$$

...

$$\varepsilon' = \varepsilon + \frac{b^2}{t} \operatorname{tg} \beta$$

.....

$$\varepsilon' = \varepsilon + \frac{b}{t^2} \operatorname{tg} \beta$$

418 Какое из формул написано правильно для определения коэффициента общего передаточного отношения многоступенчатый передачи.

....

$$i_{in} = i_{12} \cdot i_{23} \cdot i_{34}^2 \cdot i_{4n}$$

 ..

$$i_{in} = i_{12}^2 \cdot i_{23} \cdot i_{34} \cdot i_{4n}$$

 .

$$i_{in} = i_{12} \cdot i_{23} \cdot i_{34} \cdot i_{4n}$$

 ...

$$i_{in} = i_{12} \cdot i_{23}^2 \cdot i_{34} \cdot i_{4n}$$

$$i_{in} = i_{12} \cdot i_{23} \cdot i_{34} \cdot i_{4n}^2$$

419 Какое из формул написано правильно для определения величину угла в одном полном цикле когда полный кинематический цикл состоит из четырех фаз.

$$2\pi = \varphi_1 + \varphi_2 + \varphi_3 - \varphi_4$$

 .

$$2\pi = \varphi_1 + \varphi_2 + \varphi_3 + \varphi_4$$

 ...

$$2\pi = \varphi_1 - \varphi_2 + \varphi_3 + \varphi_4$$

 ..

$$2\pi = \varphi_1^2 - \varphi_2 + \varphi_3 - \varphi_4$$

$$2\pi = \varphi_1 + \varphi_2 - \varphi_3 + \varphi_4$$

420 Какое из формул написано правильно для определения допускаемый силы на одной заклепку при односрезном заклепочном соединении.

$$P_1 = \frac{\pi d}{4} [\tau] \text{ кэс}$$

 ..

$$P_1 = \frac{\pi^2 d^2}{4} [\tau] \text{ кэс}$$

 .

$$P_1 = \frac{\pi d^2}{4} [\tau] \text{ кэс}$$

 ...

$$P_1 = \frac{\pi^2 d}{4} [\tau] \text{ кэс}$$

$$P_1 = \frac{\pi d^2}{4} [\tau]^2 \text{ кэс}$$

421 Какое из формул написано правильно для определения требуемое число заклепок при односрезном заклепочном соединении.

$$z = \frac{P}{\frac{\pi^2 d^2}{4} [\tau]_{\text{kes}}}$$

 .

$$z = \frac{P}{\frac{\pi d^2}{4} [\tau]_{\text{kes}}}$$

 ..

$$z = \frac{P^2}{\frac{\pi d^2}{4} [\tau]_{\text{kes}}}$$

 ...

$$z = \frac{P}{\frac{\pi d}{4} [\tau]_{\text{kes}}}$$

$$z = \frac{P}{\frac{\pi^2 d}{4} [\tau]_{\text{kes}}}$$

422 Какое из формул написано правильно для определения передаточного отношения фрикционных передач с гладкими цилиндрическими катками.

$$u = \frac{D_2^2}{D_1^2(1-\varepsilon)}$$

 ..

$$u = \frac{D_2^2}{D_1(1-\varepsilon)}$$

 .

$$u = \frac{D_2}{D_1(1-\varepsilon)}$$

 ...

$$u = \frac{D_2}{D_1^2(1-\varepsilon)}$$

$$u = \frac{D_2}{D_1(1-\varepsilon^2)}$$

423 Какое из формул написано правильно для определения ведущего катка фрикционной передач при известном межосевом расстоянии и передаточном числе.

$$D_1 = \frac{a}{1+u}$$

 .

$$D_1 = \frac{2a}{1+u}$$

 ..

$$D_1 = \frac{2a^2}{1+u}$$

 ...

$$D_1 = \frac{2a}{1+u^2}$$

$$D_1 = \frac{2a^2}{1+u^2}$$

424 Какое из формул написано правильно для приведение расчета на прочность по контактным напряжением цилиндрической фрикционной передачи.

 ...

$$\tau = \frac{1}{\sqrt{2\pi(1-\nu^2)^2}} \sqrt{\frac{q^2 E_\xi}{\nu_\xi}}$$

 .

$$\tau = \frac{1}{\sqrt{2\pi(1-\nu^2)}} \sqrt{\frac{qE_\xi}{\nu_\xi}}$$

$$\tau = \frac{1}{\sqrt{2\pi(1-\nu^2)}} \sqrt{\frac{qE_\xi}{\nu_\xi^2}}$$

$$\tau = \frac{1}{\sqrt{2\pi(1-\nu^2)}} \sqrt{\frac{qE_\xi^2}{\nu_\xi}}$$

 ..

$$\tau = \frac{1}{\sqrt{2\pi(1-\nu^2)}} \sqrt{\frac{q^2 E_\xi}{\nu_\xi}}$$

425 Какое из формул написано правильно для приведение расчета на прочность по контактным напряжением цилиндрической фрикционной передачи.

$$u = \frac{D^2_2}{D^2_1(1-\varepsilon)}$$

 ..

$$u = \frac{D_2^2}{D_1(1-\varepsilon)}$$



$$u = \frac{D_2}{D_1(1-\varepsilon)}$$



$$u = \frac{D_2}{D_1(1-\varepsilon^2)}$$



$$u = \frac{D_2}{D_1^2(1-\varepsilon)}$$

426 Какое из формул написано правильно для определения диаметр ведущего шкифа ременной передачи.



$$D_1 = (520 \div 600) \sqrt{\frac{P_1}{\omega_1}}$$



$$D_1 = (520 \div 600) \sqrt[3]{\frac{P_1}{\omega_1}}$$



$$D_1 = (520 \div 600) \sqrt[3]{\frac{P_1^2}{\omega_1^2}}$$



$$D_1 = (520 \div 600) \sqrt[3]{\frac{P_1^2}{\omega_1^2}}$$



$$D_1 = (520 \div 600) \sqrt[3]{\frac{P_1^2}{\omega_1}}$$

427 Какое из формул написано правильно для определения диаметр длительной окружности цилиндрического зубчатого колеса.



$$d_W = m^2 z$$



$$d_W = mz$$



$$d_W = m^2 z^2$$



$$d_W = m : z$$



$$d_W = m \cdot z^2$$

428 Какое из формул написано правильно для определения радиус кривизны эвольвентзубьев в точке контакта цилиндрической зубчатый передачей.

..

$$\frac{1}{\rho_\varepsilon} = \frac{1}{\rho_1^2} \pm \frac{1}{\rho_2}$$

.

$$\frac{1}{\rho_\varepsilon} = \frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2}$$

.....

$$\frac{1}{\rho_\varepsilon^2} = \frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2}$$

....

$$\frac{1}{\rho_\varepsilon} = \frac{1}{\rho_1^2} \pm \frac{1}{\rho_2^2}$$

...

$$\frac{1}{\rho_\varepsilon} = \frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2^2}$$

429 Какой из формул написано правильно для определения диаметр длительной окружности звездочки.

..

$$d_1 = \frac{P^2}{\sin \frac{\pi}{z_1}}$$

.

$$d_1 = \frac{P}{\sin \frac{\pi}{z_1}}$$

.....

$$d_1 = \frac{P}{\sin \frac{\pi}{z_1^2}}$$

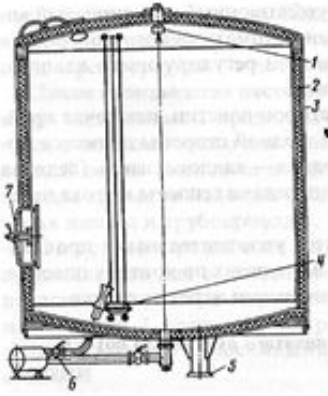
....

$$d_1 = \frac{P}{\sin \frac{\pi^2}{z_1}}$$

...

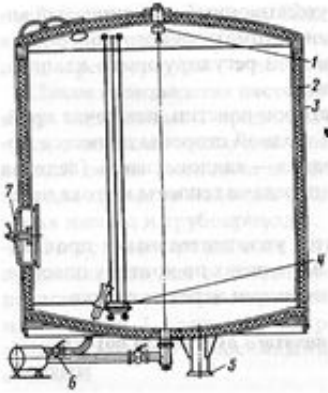
$$d_1 = \frac{P}{\sin \frac{\pi^2}{z_1}}$$

430 Что показан на рисунке резервирует для хранение молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 1



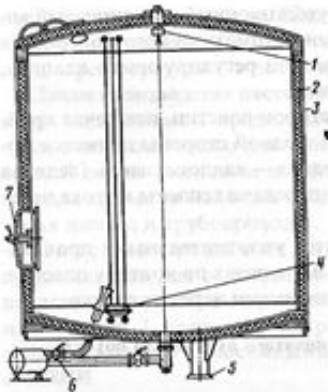
- опоры
- моющее устройство
- термоизоляционный материал
- вертикальный посуд
- для постоянного контроля уровня молока

431 Что показан на рисунке резервирует для хранение молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 2



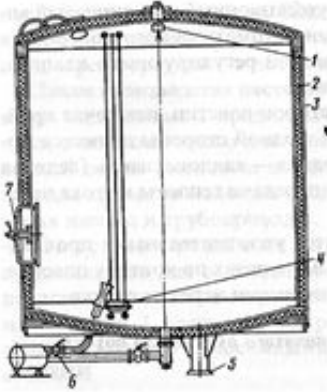
- опоры
- моющее устройство
- термоизоляционный материал
- вертикальный посуд
- для постоянного контроля уровня молока

432 Что показан на рисунке резервирует для хранение молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 3



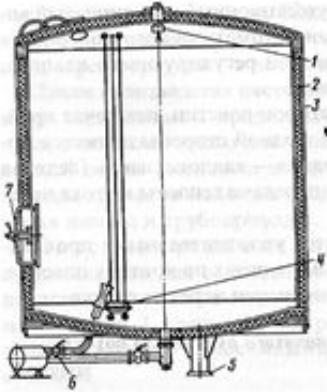
- опоры
- вертикальный посуд
- термоизоляционный материал
- моющее устройство
- для постоянного контроля уровня молока

433 Что показан на рисунке резервирует для хранение молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 4



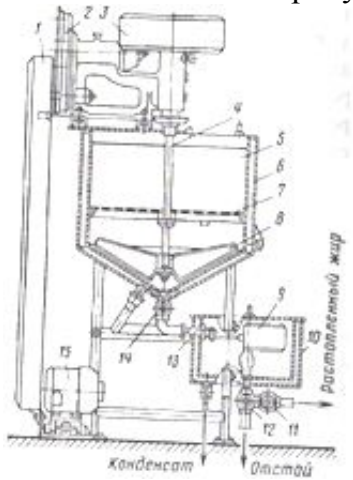
- вертикальный посуд
- моющее устройство
- опоры
- для постоянного контроля уровня молока
- термоизоляционный материал

434 Что показан на рисунке резервирует для хранение молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 5



- опоры
- вертикальный посуд
- термоизоляционный материал
- моющее устройство
- для постоянного контроля уровня молока

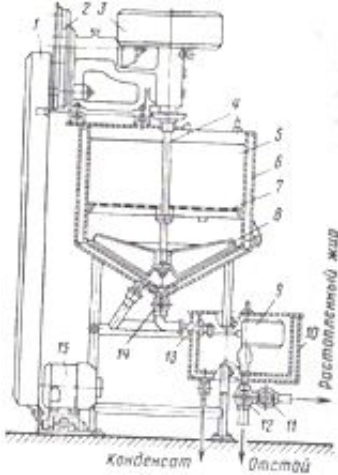
435 Что показан на рисунке жиро растворителя Х-15 цифрой 1



- цилиндрические зубчатой передачи
- ременная передача
- бак

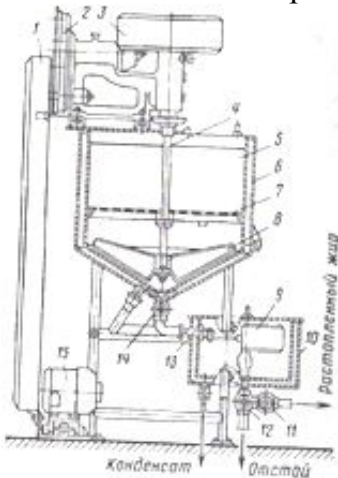
- вертикальный вал
- конические фрикции

436 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 2



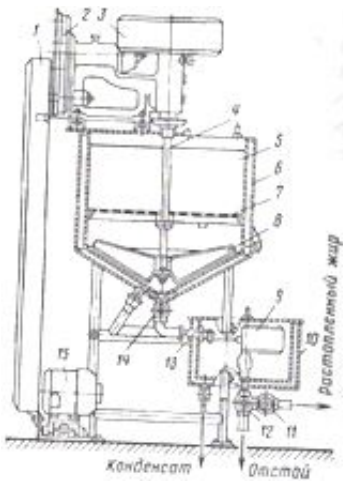
- цилиндрические зубчатой передачи
- ременная передача
- бак
- вертикальный вал
- конические фрикции

437 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 3



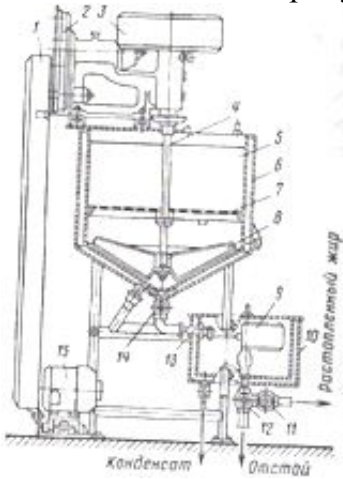
- бак
- ременная передача
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции
- вертикальный вал

438 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 4



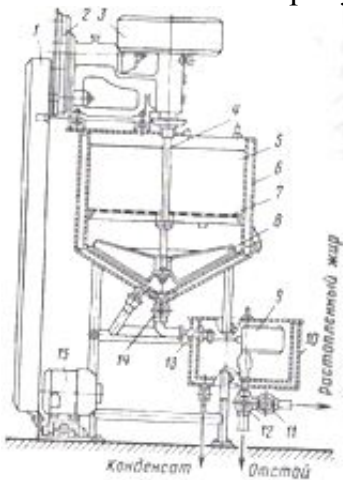
- вертикальный вал
- ременная передача
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции
- бак

439 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 5



- бак
- ременная передача
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции
- вертикальный вал

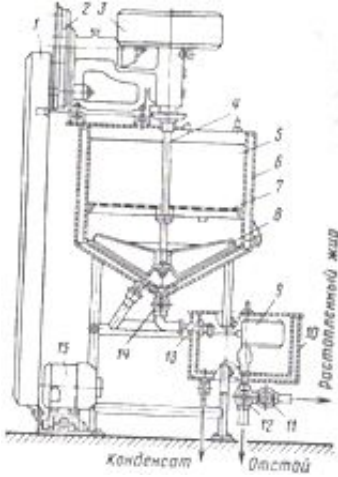
440 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 6



- водяная рубашка

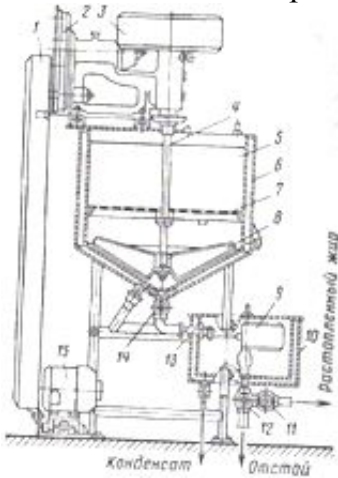
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

441 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 7



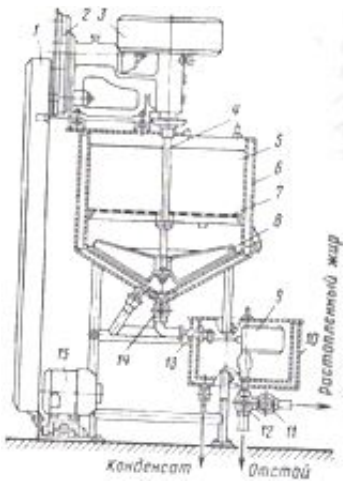
- водяная рубашка
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

442 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 8



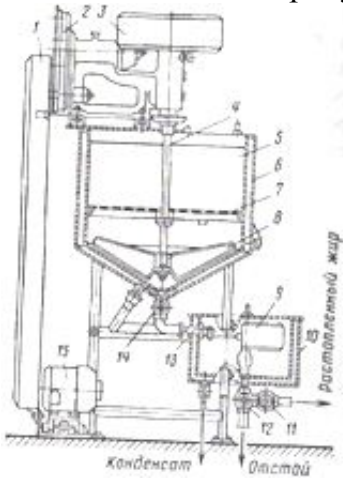
- водяная рубашка
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

443 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 9



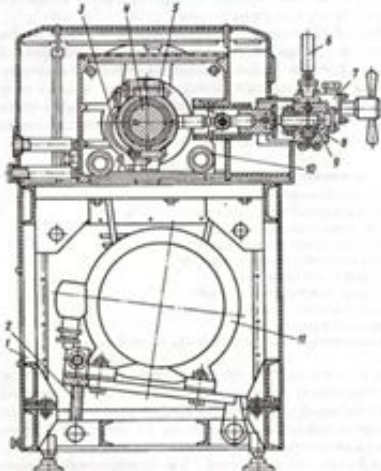
- водяная рубашка
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

444 Что показан на рисунке жиро растворителя X-15 цифрой 10



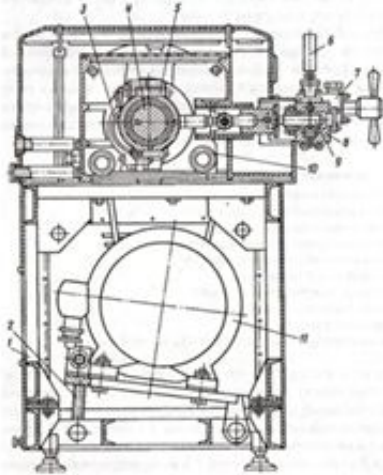
- водяная рубашка
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

445 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 1



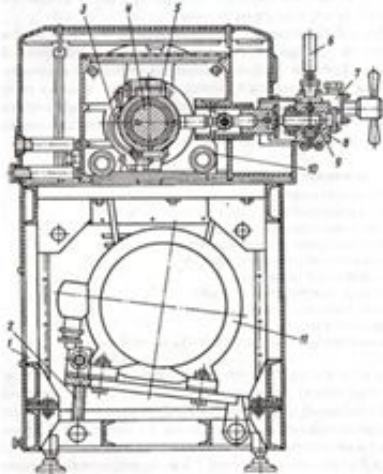
- шатун
- стоникс
- привод
- кривошинно шатунный механизм
- коленчатый вал

446 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 2



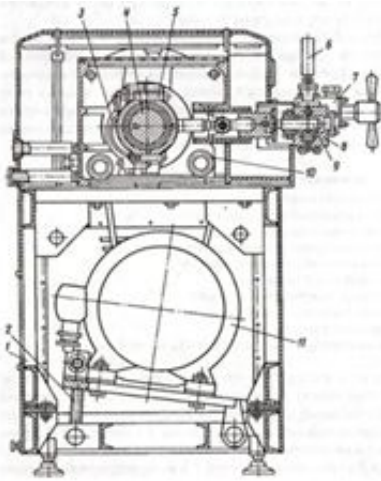
- шатун
- стоникс
- привод
- кривошинно шатунный механизм
- коленчатый вал

447 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 3



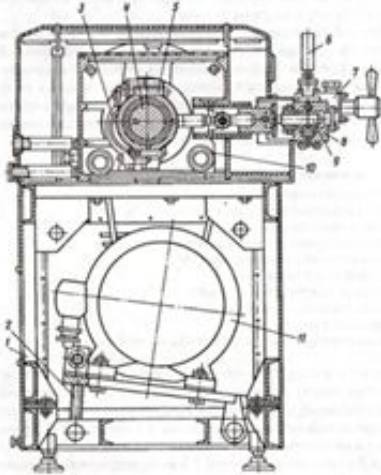
- привод
- кривошинно шатунный механизм
- коленчатый вал
- шатун
- стоникс

448 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 4



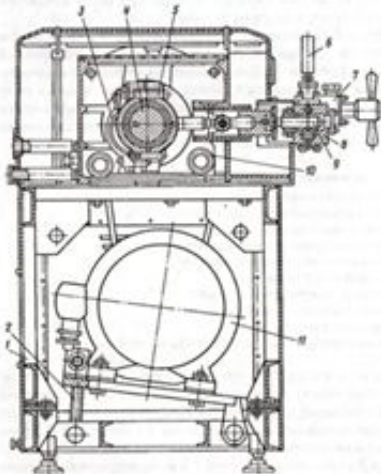
- шатун
- стоникс
- привод
- кривошинно шатунный механизм
- коленчатый вал

449 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 5



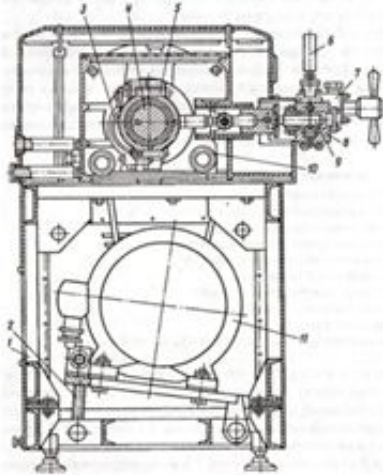
- шатун
- стоникс
- привод
- кривошинно шатунный механизм
- коленчатый вал

450 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 6



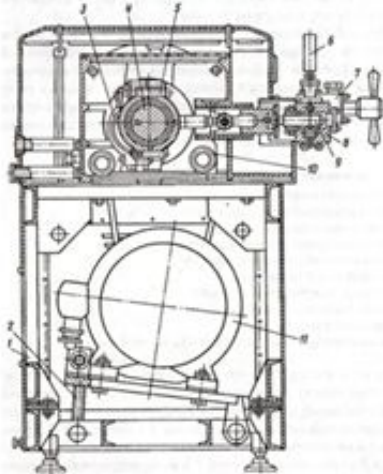
- змеевик
- манометр головками
- гомогенизатор
- прунжерный блок
- плунжер

451 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 7



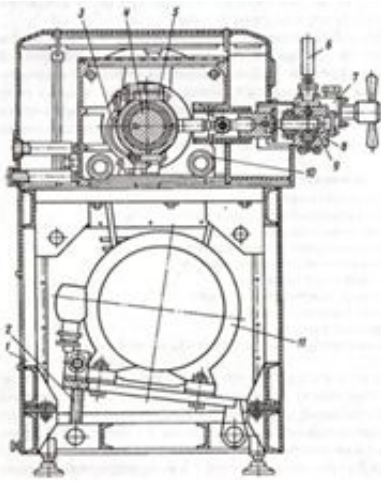
- змеевик
- манометр головками
- гомогенизатор
- прунжерный блок
- плунжер

452 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 8



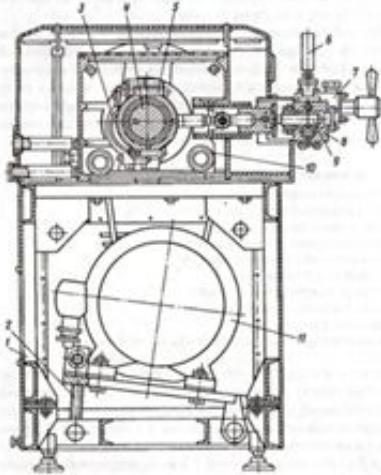
- змеевик
- манометр головками
- гомогенизатор
- прунжерный блок
- плунжер

453 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 9



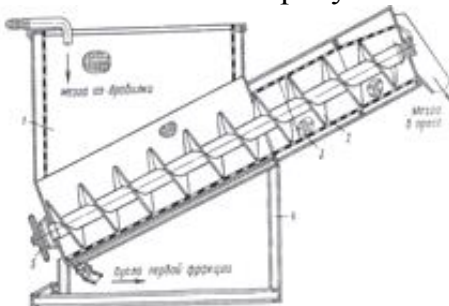
- змеевик
- манометр головками
- гомогенизатор
- прунжерный блок
- плунжер

454 Что показан на рисунке гомогенизатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 10



- змеевик
- манометр головками
- гомогенизатор
- прунжерный блок
- плунжер

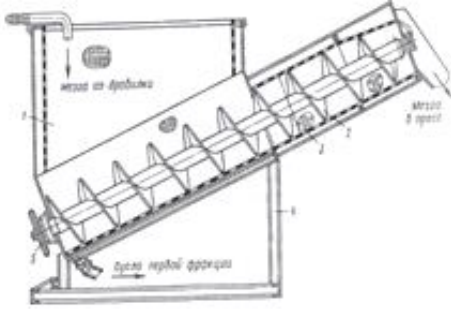
455 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 1



- привод
- Бункер
- шнек
- барабан

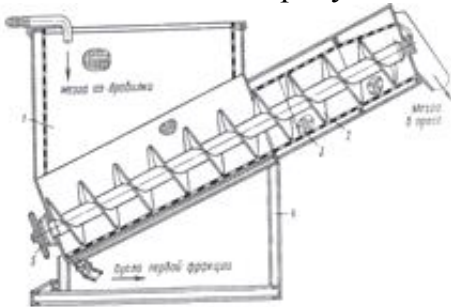
- рамка

456 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 2



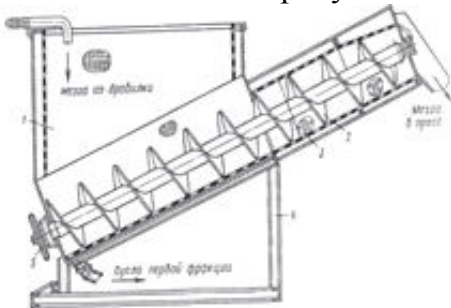
- привод
- бункер
- шнек
- барабан
- рамка

457 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 3



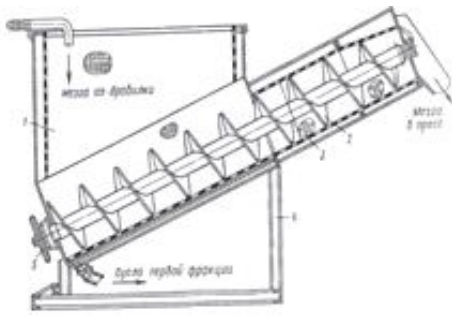
- привод
- бункер
- шнек
- барабан
- рамка

458 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 4



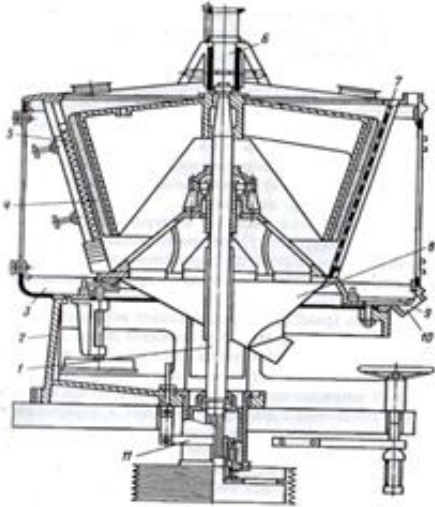
- привод
- бункер
- шнек
- барабан
- рамка

459 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 5



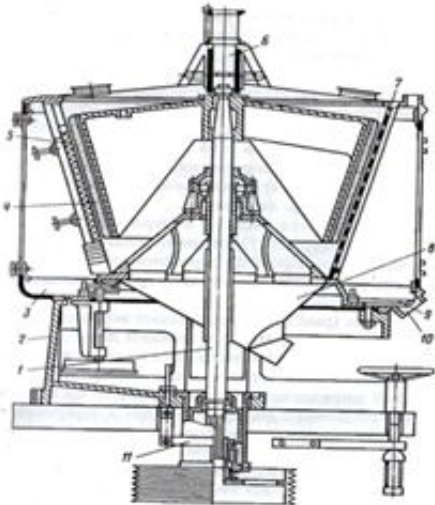
- привод
- бункер
- шнек
- барабан
- рамка

460 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 1



- корпус
- вертикальный вал
- тормоз
- конусной ротор
- тарелки

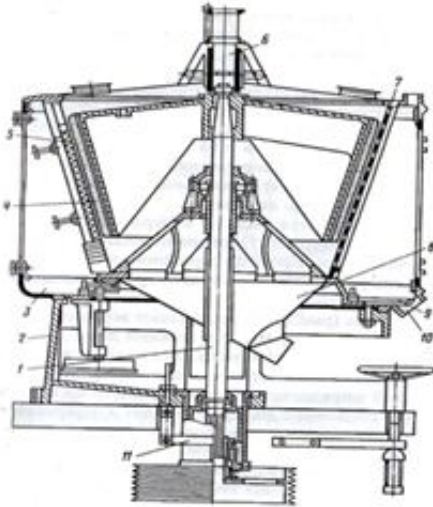
461 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 2



- тормоз
- вертикальный вал

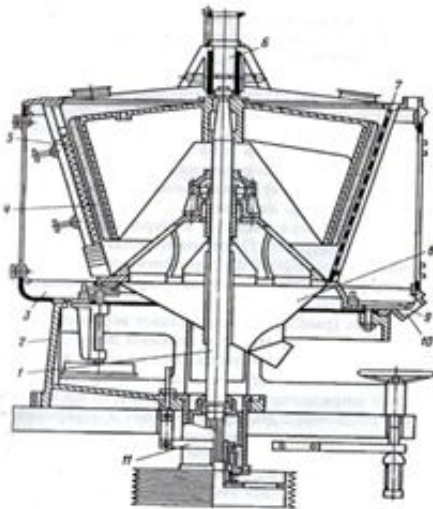
- корпус
- тарелки
- конусной ротор

462 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 3



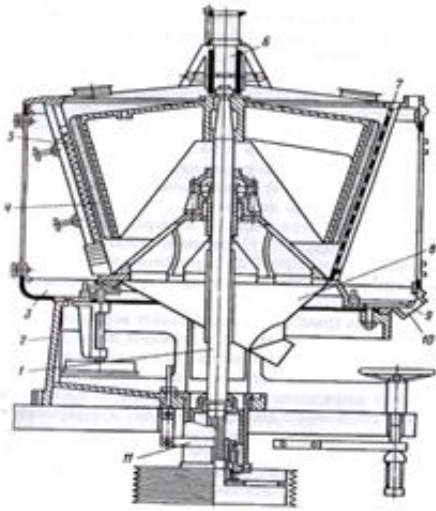
- корпус
- вертикальный вал
- тормоз
- конусной ротор
- тарелки

463 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 4



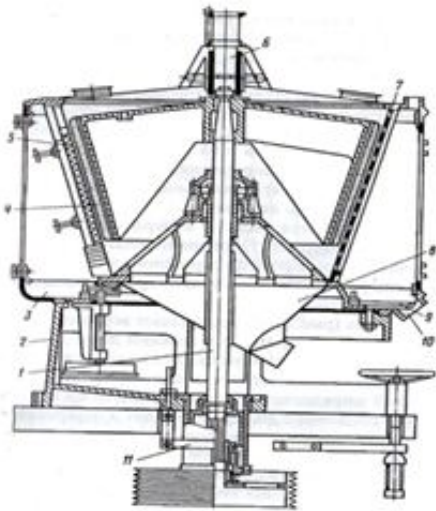
- конусной ротор
- вертикальный вал
- корпус
- тарелки
- тормоз

464 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 5



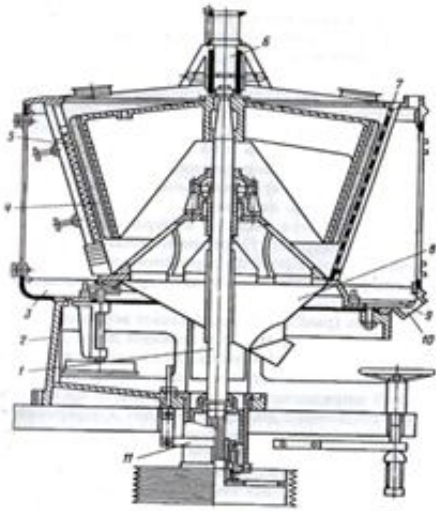
- конусной ротор
- корпус
- вертикальный вал
- тарелки
- тормоз

465 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 6



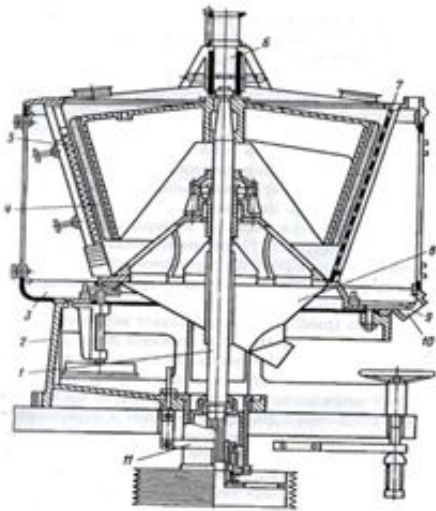
- механизм для регулированный зазор
- потрубок
- сборный конус
- сетявой оболочка
- скрупковый механизм

466 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 7



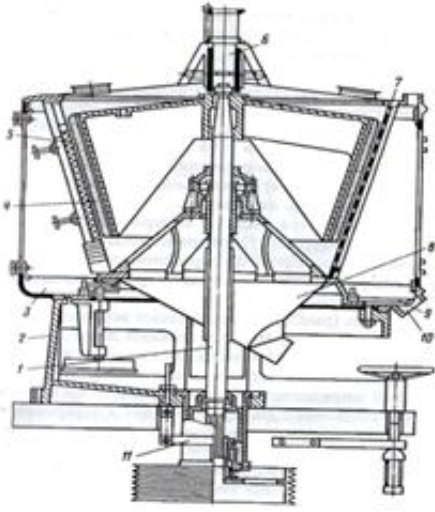
- механизм для регулировки зазора
- сборный конус
- сетевой оболочка
- патрубок
- скрупочный механизм

467 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 8



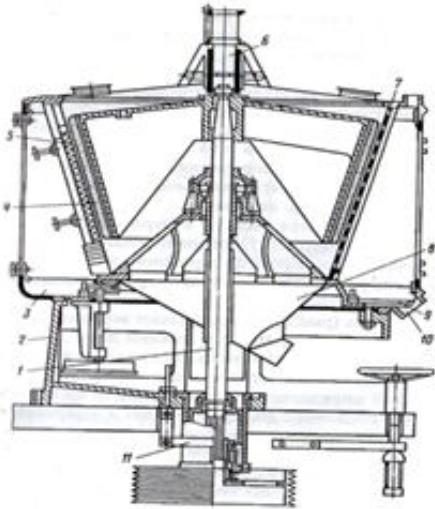
- механизм для регулировки зазора
- патрубок
- сетевой оболочка
- сборный конус
- скрупочный механизм

468 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 9



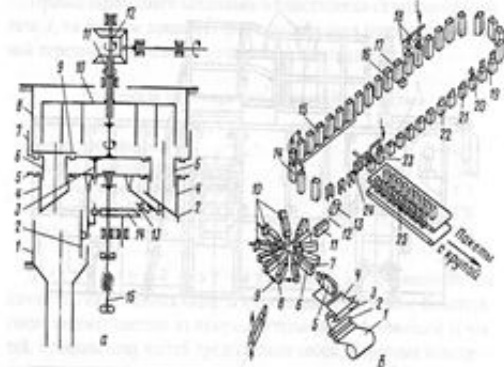
- патрубок
- механизм для регулировки зазора
- скрупковый механизм
- сборный конус
- сетявой оболочка

469 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 11



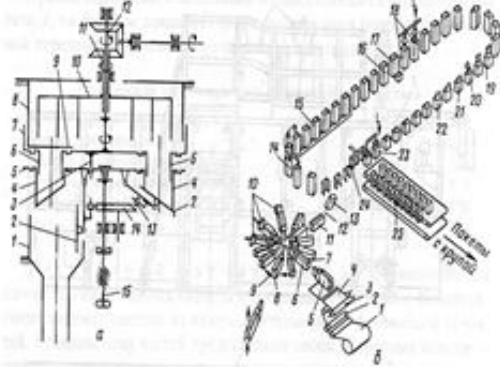
- сетявой оболочка
- патрубок
- механизм для регулировки зазора
- скрупковый механизм
- сборный конус

470 Что показан на рисунке дозатора цифрой 1



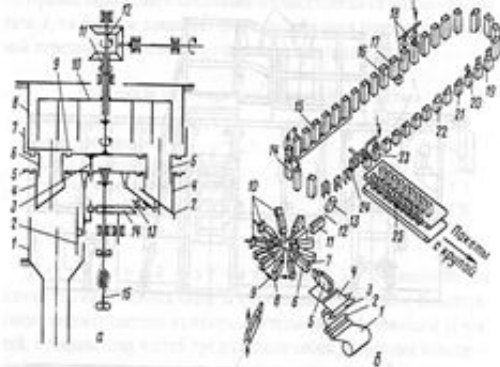
- воронке
- доня
- палец
- цилиндр
- нижний диск

471 Что показан на рисунке дозатора цифрой 2



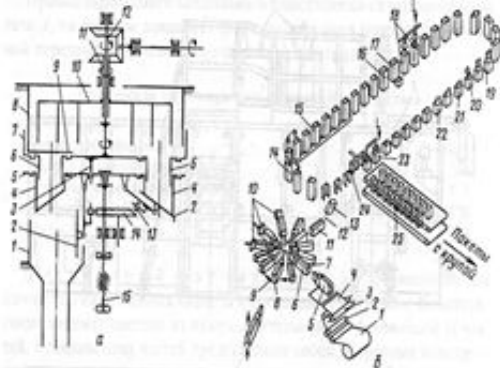
- нижний диск
- воронке
- доня
- палец
- цилиндр

472 Что показан на рисунке дозатора цифрой 3



- нижний диск
- воронке
- доня
- палец
- цилиндр

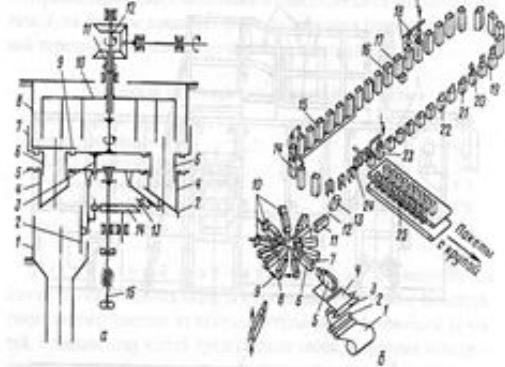
473 Что показан на рисунке дозатора цифрой 4



- нижний диск

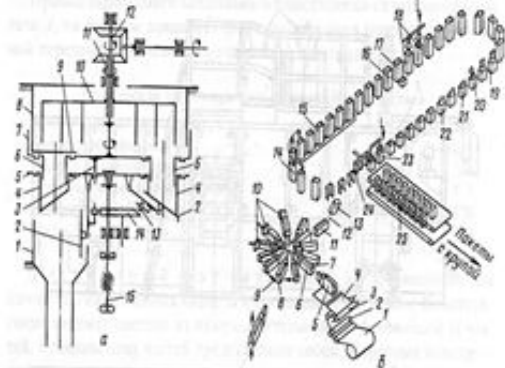
- воронке
- доня
- палец
- цилиндр

474 Что показан на рисунке дозатора цифрой 5



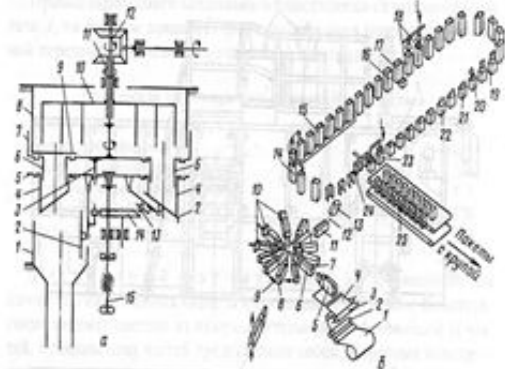
- нижний диск
- воронке
- доня
- палец
- цилиндр

475 Что показан на рисунке дозатора цифрой 6



- ворошитель
- цилиндр
- верхний диск
- бункер
- отсекатель

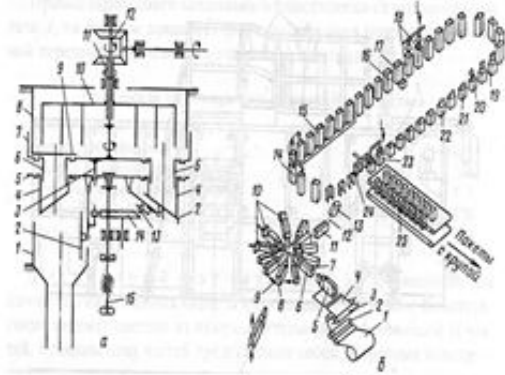
476 Что показан на рисунке дозатора цифрой 7



- ворошитель
- цилиндр

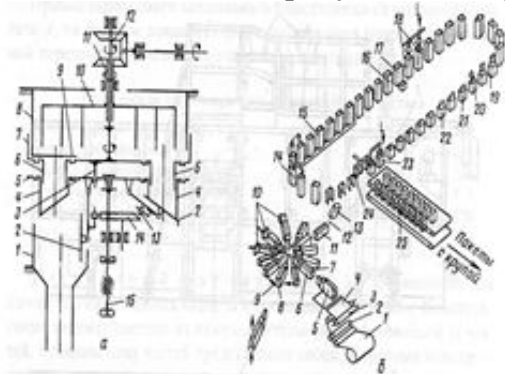
- верхний диск
- бункер
- отсекаТЕЛЬ

477 Что показан на рисунке дозатора цифрой 8



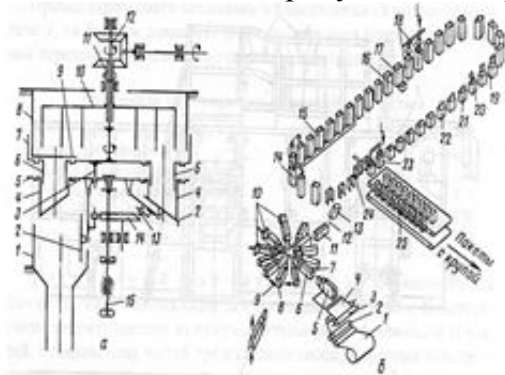
- ворошитель
- цилиндр
- верхний диск
- бункер
- отсекаТЕЛЬ

478 Что показан на рисунке дозатора цифрой 9



- ворошитель
- цилиндр
- верхний диск
- бункер
- отсекаТЕЛЬ

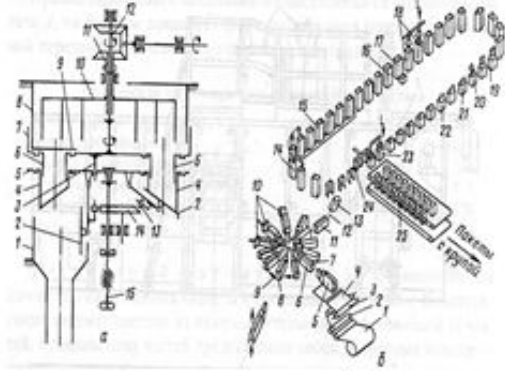
479 Что показан на рисунке дозатора цифрой 10



- ворошитель
- цилиндр
- верхний диск

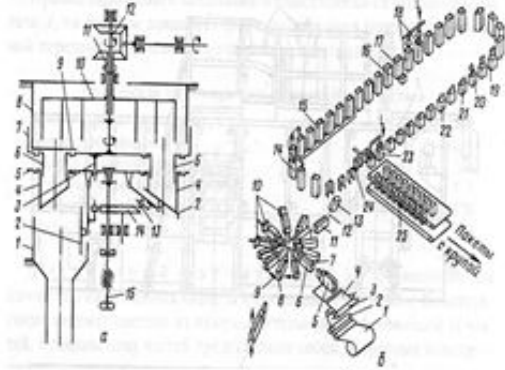
- бункер
- отсекаТЕЛЬ

480 Что показан на рисунке дозатора цифрой 11



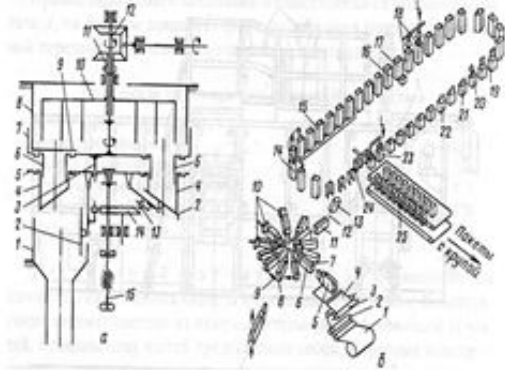
- винт
- пустотельный вал
- вертикальный вал
- ролики
- копир

481 Что показан на рисунке дозатора цифрой 12



- винт
- пустотельный вал
- вертикальный вал
- ролики
- копир

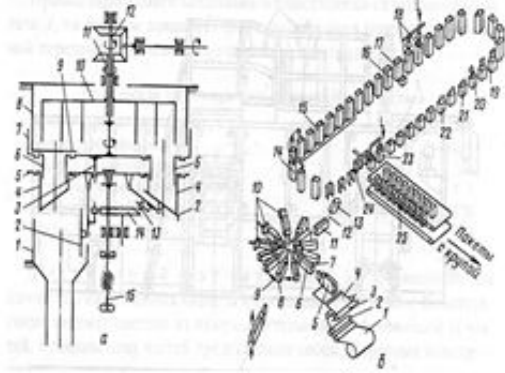
482 Что показан на рисунке дозатора цифрой 13



- винт
- пустотельный вал
- вертикальный вал
- ролики

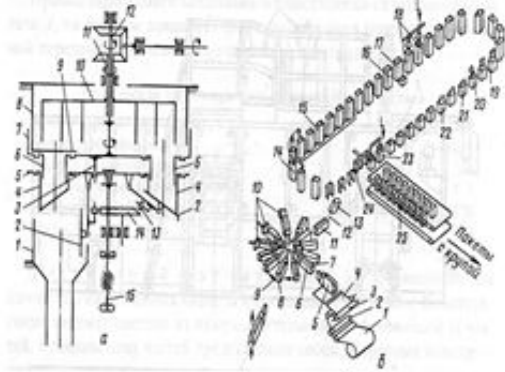
копир

483 Что показан на рисунке дозатора цифрой 14



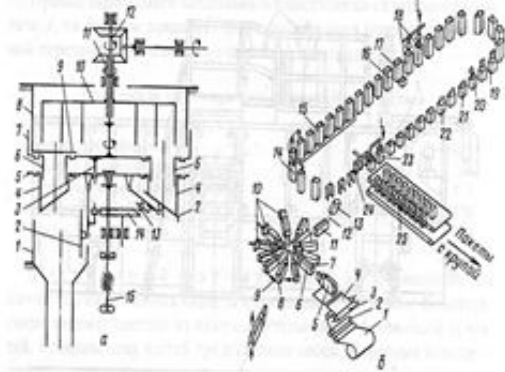
- копир
- пустотелый вал
- вертикальный вал
- ролики
- винт

484 Что показан на рисунке дозатора цифрой 15



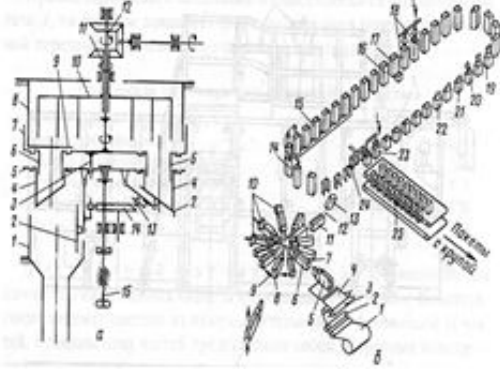
- винт
- пустотелый вал
- вертикальный вал
- ролики
- копир

485 Что показан на рисунке дозатора цифрой 16



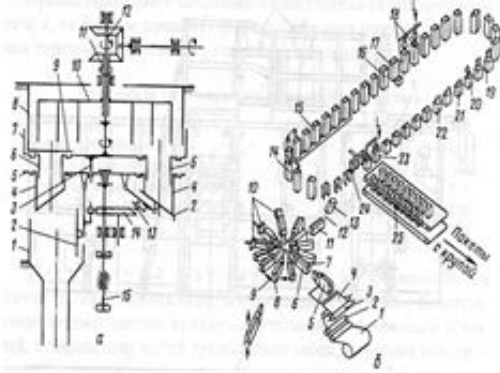
- обрезка
- взвешивание пакете с продуктом
- выталкивание брокованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- следивание верх пакета

486 Что показан на рисунке дозатора цифрой 17



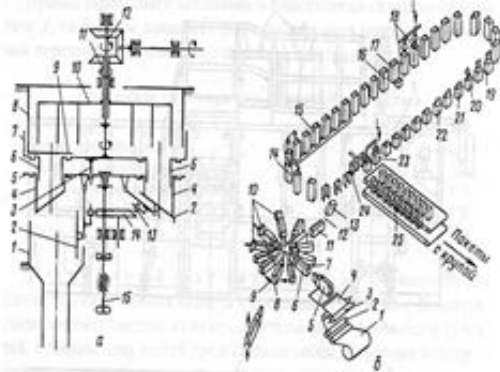
- обрезка
- взвешивание пакете с продуктом
- выталкивание бракованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- следование верх пакета

487 Что показан на рисунке дозатора цифрой 18



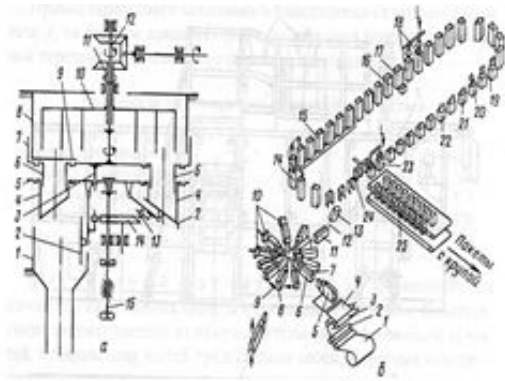
- обрезка
- взвешивание пакете с продуктом
- выталкивание бракованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- следование верх пакета

488 Что показан на рисунке дозатора цифрой 19



- обрезка
- взвешивание пакете с продуктом
- выталкивание бракованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- следование верх пакета

489 Что показан на рисунке дозатора цифрой 20



- обрезка
- взвешивание пакете с продуктом
- выталкивание бракованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- следование верх пакета

490 Какой формулой рассчитывается общая вытяжка на четырехцилиндровым вытяжном приборе установленной на ленточных машинах.

-
 $E = \frac{V_1}{V_4}$
- .
 $E = \frac{V_1}{V_2}$
- ..
 $E = \frac{V_1}{V_3}$
- ...
 $E = \frac{V_2}{V_3}$
-
 $E = \frac{V_3}{V_2}$

491 Для измерения линейной плотности Т(текс) волокна можно принять формулу

-
 $T = Q/l$
- .
 $T = 1/l$ l - длина
- ..
 $T = l \cdot Q$ Q - вес
- ...
 $T = l/Q$
-
 $T = 1/Q$

492 Какой процент сорных примесей и остается в хлопковом волокне поступающей на чесальные машины?

- до 85%
- до 25%
- до 4%
- до 40%
- до 70%

493 Напишите правильную формулу определяющую толщину ленты по количеству машинах с учетом неравноты складываемых продуктов?

- .
- $C = C_0 / \sqrt{m}$
-
- $C = m / C_0$
- ..
- $C = m / \sqrt{C_0}$
-
- $C = C_0^m$
- ...
- $C = C_0 \cdot m$

494 .

В чем выражается относительная прочность L_b текстильных волокон?

- ...
- $L_b = 1 / P_b$
- .
- $L_b = 1 / T_b$ T_b - линейная плотность
- ..
- $L_b = T_b \cdot P_b$ P_b - прочность волокна с Н
-
- $L_b = 2T_b \cdot P_b$
-
- $L_b = P_b / T_b$

495 Если известны: линейная плотность (Т) и коэффициент кружка (α_T), то по какой формуле можно определить кружку продукта?

- .
- $K = \alpha_T / T$
-
- $K = 100\alpha / \sqrt{T}$
-
- $K = \sqrt{T} / \alpha_T$
- ...
- $K = 100 \cdot \sqrt{T} / \alpha_T$
- ..
- $K = 100 - T / \alpha_T$

496 При подвижной шарнирной опоры какие элементы силы реакции является неизвестными.

- точка приложения сила реакции
- значение силы реакции
- направление силы реакции
- точка приложения и направления силы реакции
- значение и направление силы реакции

497 При неподвижной шарнирной опоры какие элементы силы реакции является неизвестными.

- значение и направление силы реакции
- значение силы реакции
- точка приложения сила реакции
- направление и точка приложения силы реакции
- точка приложения и значение силы реакции

498 При неподвижной защемленной опоры какие элементы силы реакции является неизвестными.

- значение и направление силы реакции
- значение, направление , точка приложения
- значение силы реакции
- направление и точка приложения силы реакции
- значение и точка приложения сила реакции

499 Какие внутренних силовых факторов возникают в поперечном сечении растяжимого бруса.

- нормальная сила
- поперечные и нормальные силы
- крутящий момент
- изгибающий момент
- поперечная сила

500 Какие внутренних силовых факторов возникают в поперечном сечении сжимаемого бруса.

- изгибающий момент
- нормальная сила
- поперечная сила
- поперечные и нормальные силы
- крутящий момент

501 Какое из формул написано правильно для определения нормальных напряжений в поперечном сечении растяжимого бруса.

.

$\sigma = \frac{P}{F}$

.....

$\sigma = \frac{P^2}{F}$

....

$\sigma = \frac{P^2}{F^2}$

...

$$\sigma = \frac{P}{F^2}$$

..

$$\sigma = P \cdot F$$

502 Какое из формул написано правильно для определения нормальных напряжений в поперечном сечении сжатого бруса.

.....

$$\sigma = \frac{P^2}{F^2}$$

..

$$\sigma = P \cdot F$$

.

$$\sigma = \frac{P}{F}$$

...

$$\sigma = \frac{P^2}{F}$$

.....

$$\sigma = \frac{P}{F^2}$$

503 Какое из формул вращающий закон Гука при растяжение бруса написано правильно.

.

$$\sigma = \varepsilon E$$

..

$$\sigma = \varepsilon^2 E$$

.....

$$\sigma = \varepsilon^2 E^2$$

...

$$\sigma = \varepsilon^3 E$$

...

$$\sigma = \varepsilon E^2$$

504 Какое из формул вращающий закон Гука при сжатие бруса написано правильно.

.....

$$\sigma = \varepsilon^3 E$$

.

$$\sigma = \varepsilon E$$

..

$$\sigma = \varepsilon^2 E$$

...

$$\sigma = \varepsilon E^2$$

.....

$$\sigma = \varepsilon^2 E^2$$

505 Из каких разделов состоит техническое задание для практикование линии

- Все выше указанные
- Наименование и область применения
- Цель и назначение разработки
- Техническое требование и экономические показатели
- Порядок контроля и приёмных линии

506 Какие требования указывают разделы технического требования

- Эстетическая и эргономическая требования
- Требования к надёжности
- Основные технические параметры линии
- Наименование количество и назначение основных составных частей
- Все выше указанные

507 Какие окончательные решения принимаются в эскизном проекте

- Принцип действия устройств линии
- Описание устройств линии
- Конкретного варианта компоновки оборудования линии
- О выборе оптимального технологического процесса
- Все выше указанные

508 Какое из формул написано правильно для поперечной деформации в зависимости от продольной деформации.

-
- $\varepsilon_0 = -\mu^2 \varepsilon^2$
- .
- $\varepsilon_0 = -\mu \varepsilon$
- ..
- $\varepsilon_0 = \mu^2 \varepsilon$
-
- $\varepsilon_0 = -\mu \varepsilon^2$
- ...
- $\varepsilon_0 = -\mu^2 \varepsilon$

509 Какое из соотношений выражающий основной теоремы зацепления написано правильно.

- .
- $i_{12} = \frac{\omega_1}{\omega_2} = \frac{R_2}{R_1}$
-
- $i_{12} = \frac{\omega_1}{\omega_2} = \frac{R_2^2}{R_1}$
-
- $i_{12} = \frac{\omega_1^2}{\omega_2^2} = \frac{R_2}{R_1}$
- ...
- $i_{12} = \frac{\omega_1}{\omega_2^2} = \frac{R_2}{R_1}$
- ..

$$i_{12} = \frac{\omega_1^2}{\omega_2} = \frac{R_2}{R_1}$$

510 Какое из формул написано правильно для определения межосевого расстояния зубчатого зацепления.

- a= 0,5 m (z12+z22)
- a= 0,5 m (z1+z2)
- a= m (z1+z2)
- a= 0,5 m2 (z1+z2)
- a= 0,5 m (z12+z2)

511 Какое из формул написано правильно для определения диаметр длительной окружности

- d1= mz1
- d1= m2 z1
- d1= mz12
- d1= m2 z12
- d1= m : z1

512 Из скольких этапов состоит синтез механизмов.

- два
- один
- пять
- четыре
- три

513 При компоновке конструкции какие данные учитывают

- Производительность
- Все выше указанные
- Доставки сырья
- Энергопотребление
- Размеры

514 Какие особенности имеет конструкция линии

- Различия сложности составных частей
- Большое число машин
- Все выше указанные
- Многообразие видов и номенклатуры материалов
- Разнообразии функциональное назначение

515 Какие операции выполняются при монтаже оборудование

- Проверяют правильность распределение оборудование
- Установленные оборудование на фундаментом
- Все выше указанные
- Собирают элементы конструкции
- Крепят оборудование к фундаментом

516 Какие работы выполняются при подготовке оборудование к монтажу

- Все выше указанные

- Ознакомление с технической документацией
- Проверку номенклатуры
- Промежуточные ревизию
- Соответствия оборудования монтажно-техническим требованиям

517 Покажите причины вибрации оборудование

- Все выше указанные
- Неуравновешенность отдельных деталей
- Неуравновешенность механизмов
- Неточность изготовленных деталей
- Износ узлов машины

518 Какой из формул написано правильно для определение общей направленной отношении

-
- $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^2 \cdot n_{i\ddot{u}}^2$
- ..
- $U_{\ddot{u}m} = n_{ee} \cdot n_{i\ddot{u}}$
- ..
- $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^2 \cdot n_{i\ddot{u}}$
- ...
- $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^{\square} \cdot n_{i\ddot{u}}^2$
-
- $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}/n_{i\ddot{u}}$

519 .

Чего характеризует параметр n_{ee} в формуле $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}/n_{i\ddot{u}}$ написанной для определение общего направленной отношении

- частота вращения работника
- промежуточный вал вращения редуктор скорости
- частота вращения двигателя электрического
- частота входного вала редуктора вращаются
- выходной вал уменьшения крутящего момента редуктора

520 .

Чего характеризует параметр $n_{i\ddot{u}}$ в формуле $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}/n_{i\ddot{u}}$ написанной для определение общего направленной отношении

- частота входного вала редуктора вращаются
- частота вращения работника
- частота вращения двигателя электрического
- промежуточный вал вращения редуктор скорости
- выходной вал уменьшения крутящего момента редуктора

521 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения плоско ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- $u=D2 \cdot D1$
- $u=D2^2/D1^2$
- $u=D2/D1$
- $u=D2/D1^2$

$u=D1/D2$

522 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения зубчатой ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- $u=D1/D2$
 $u=D2/D1$
 $u=D2/D12$
 $u=D22/D12$
 $u=D2*D1$

523 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения цепной ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- $u=D1/D2$
 $u=D2/D12$
 $u=D22/D12$
 $u=D2/D1$
 $u=D2*D1$

524 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения клино ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- $u=D1/D2$
 $u=D2/D12$
 $u=D22/D12$
 $u=D2/D1$
 $u=D2*D1$

525 Линейные заполнения текстильных материалов по основе какими формулами определяются ?

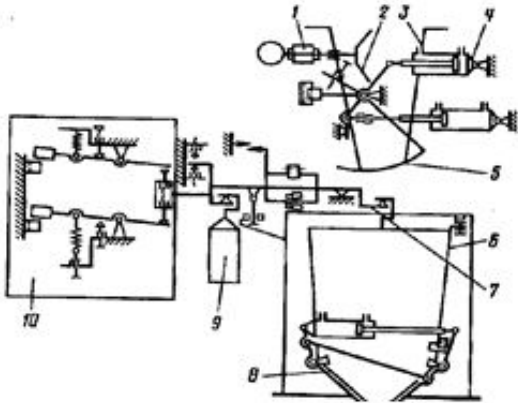
-
- $E_0 = \frac{d_a}{d_o}$
- $E_0 = \frac{d_o}{a}$
- ..
- $E_0 = \frac{d_a}{a}$
- ...
- $E_0 = \frac{a}{d_o}$
-
- $E_0 = \frac{d_a}{a}$

526 Плотности ткани по основе каких формул определяется ?

- ..
- $A = \frac{S_o}{S_q}$
-

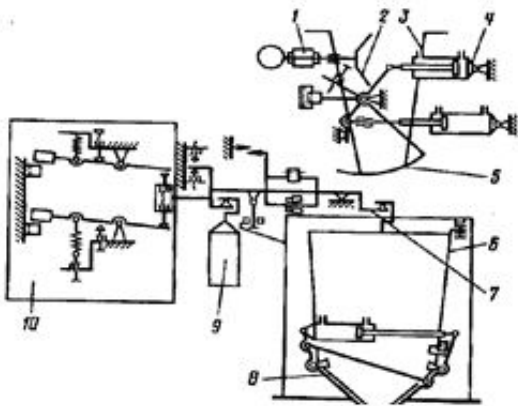
- $A = \frac{S_q}{S_0}$
- ...
- $A = \frac{S_0}{S_B}$
- ...
- $A = \frac{S_r}{S_0}$
- .
- $A = \frac{S_0}{S_r}$

527 Что показано на рисунке весового дозатора АД-50-3Э цифрой 1



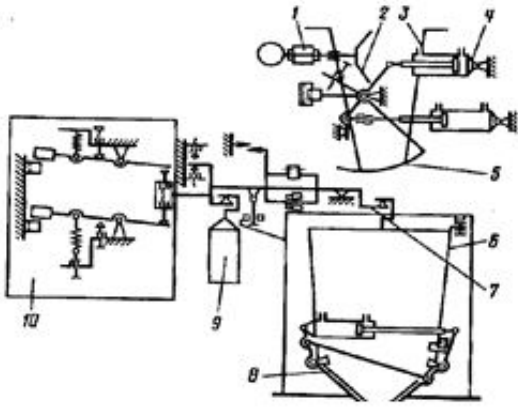
- мотор редуктор
- крышка
- пневматический цилиндр
- питатель
- вращатель

528 Что показана на рисунке емового дозаторе АД-50-3Э цифрой 8



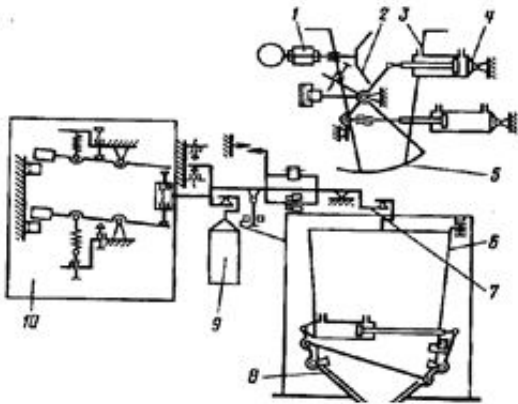
- уравновешительные устройство
- грузоприемного устройство
- коромысле
- продвижение створки
- регулятор

529 Что показана на рисунке емового дозаторе АД-50-3Э цифрой 9



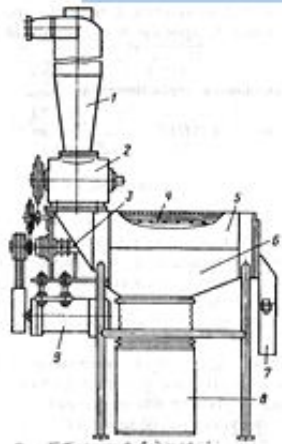
- уравновешительные устройство
- коромысле
- грузоприемного устройство
- подвижение створки
- регулятор

530 Что показана на рисунке емового дозатора АД-50-3Э цифрой 10



- регулятор
- грузоприемного устройство
- подвижение створки
- коромысле
- уравновешительные устройство

531 Что показан на рисунке просителя муки Ш2-ХМВ-50 цифрой 5



- корпус
- приводной вал
- шлюзовой затвор
- разгрузитель

- сетевой барабан

532 Какие оборудование входит в состав комплекс оборудование систем с предназначением для получения очищение зерно овца

- все выше указанные
 бункер для хранения зерне
 весовой дозатор и сепаратор
 крупа сортированные машины, триер
 система пневматического транспортировка зерна и примесей

533 Какие цифры написаны правильно для предела дозирование дозаторе 6.142 AD-50-3Э

- 20÷50
 20÷25
 25÷30
 30÷35
 35÷40

534 Какие цифры написаны правильно для предела производительность дозирование дозаторе 6.142 AD-50-3Э

- 10÷15
 6÷15
 6÷10
 8÷12
 10÷12

535 Какие цифры написаны правильно для производительность зерно очистительного сепаратора А1-БСМ-6

- 7
 3
 6
 5
 4

536 Какие цифры написаны правильно для частоты колебания сетевого корзины зерно очистительного сепаратора

- 330÷340
 335÷340
 330÷335
 340÷350
 310÷330

537 Какая цифра написано правильно для определение производительность крупосортировочной машины А1-БКГ-1

- 7
 5
 4
 3
 6

538 Какая цифра написано правильно для определение производительность частота колебания крупосортировочной машины А1-БКГ-1

- 360
- 390
- 380
- 350
- 370

539 Какие оборудование входит в состав комплекс оборудование подсистемы с предназначенных для получения белых столовых вин

- сульфито дозированную установку
- приёмный бункер питания
- все выше указанные
- бункеры и гребнеотделитель
- валковая дробилка гребнеотделитель

540 Какие цифры написан правильно для определение производительности бункера-питания Т1-ВБШ

- 25
- 15
- 10
- 20
- 30

541 Из каких частей состоит бункер-питатель применяемых в производител белых столовых вин

- все выше указанные
- железобетонного бункера
- мотор-редуктора
- снекдан
- железобетонного бункера и снекдан

542 Какие цифры написан правильно для определение производительности дробилки ВДГ-20

- 15
- 10
- 30
- 25
- 20

543 Какие оборудование входит в состав комплексного оборудование подсистемы С для получение охладительного молока

- все выше указанные
- пластиковый охладитель
- резервировать для хранение молока
- система для транспортировки молока
- пластиковый охладитель и резервировать для хранение молока

544 Какие цифры написаны правильно для определение производительность пластиковый охладителя 001-У10

- 30000
- 10000
- 20000
- 15000
- 25000

545 Какая цифра написаны правильно для температуры молоко поступающего в аппарат

- 10
- 25
- 30
- 20
- 15

546 Для чего предназначена резервуар для хранение молока

- для смешивание молока
- для хранение охладительного молока
- для охлаждения молока
- для нагревание и смешивание
- для нагревание молока

547 Сколько подсистем С входит в состав комплекс оборудование для производительность хлеба из пшеничной муки

- 4
- 5
- 6
- 7
- 3

548 Какие цифры написаны правильно для определение расходов воздуха превморазгрузного устройства входящий в состав подсистемы С

- $6 \div 7$
- $5 \div 6$
- $10 \div 12$
- $9 \div 10$
- $7 \div 9$

549 Из каких частей состоит привод шлюзового роторного питания подсистемы С

- электродвигателя и червячного двигателя
- электродвигателя и ценной передачи
- все выше указанные
- из двух шкифе и ценной передачи
- червячного редуктора и двух шкифе

550 Какие цифры написаны правильно для определение производительности шлюзного питание входенный в состав С1 производительности хлеба.

- $1,5/7$
- $1/2$
- $2/3$
- $4/8$

5/10

551 Какие цифры написаны правильно для определение производительности просветание муки входенный в состав С1 производительности хлеба.

- 1000
 5000
 4000
 3000
 2000

552 Для чего предназначен процветание муки

- очистка от механических примесей
 смешивание муки
 транспортировки муки
 контрольного просеивание муки и очистки её от механики чистых примесей
 смешивание и транспортировки муки

553 Для чего предназначен магнитные усилители

- смешивание муки
 транспортировки муки
 контрольного просеивание муки и очистки её от механики чистых примесей
 очистка от механических примесей
 для удаление из муки случайной поповных в неё механических ферромагнитных частей

554 Для чего предназначен производительной сила в производстве хлеба

- очистка от механических примесей
 транспортировки муки
 смешивание муки
 контрольного просеивание муки и очистки её от механики чистых примесей
 для накопление смешанной и просеянной муки

555 Производстве хлеба в какой подшестеми комплексов оборудование входит установке Т1-ХСП для приготвление растворов

- С2 и С3
 С3
 С4
 С2
 С1

556 Для чего предназначены установке Т1-ХСП применяемых в производстве хлеба

- нагревание воды
 производство раствора сахара и соли
 прошивание муки
 охлаждение воды
 для проготовление раствора соли

557 Какой из цифры написан правильно для определение производительности установки Т1-ХСП применяемые в производстве хлеба

- 500

- 800
- 700
- 900
- 600

558 Для чего предназначен дрожжерастворитель X-14 в производстве хлеба входит в состав комплексов оборудования С4

- охлаждение сухих дрожжей
- растворение сухих дрожжей
- транспортировки сухих дрожжей
- растворение масла
- измельчение сухих дрожжей

559 Какой из цифры написан правильно для определение вместимости бокс дрожжерастворителей X-14 применяемые в комплексов оборудование С4

- 1
- 0,34
- 0,4
- 0,5
- 0,6

560 Для чего предназначен установка жирорастворитель X-15 в комплексов оборудование С5

- дозирование жира
- замораживание жира
- сливка жира
- приготовление расплавление жира перед заливке его в тесто
- кипение жира и ремень

561 Какой из цифры написан правильно для определение вместимости бокс жирорастворителей X-15 в комплексов оборудование С5

- 0,15
- 0,19
- 1
- 1,2
- 1,1

562 Для чего предназначена комплект оборудование подшествие В в производстве овсяной крупы

- нагревание овес
- очищение овсяной крупы от различных материалов
- шелушения овса
- измельчение овес
- улучшение потребительных свойств зерна

563 Какое оборудование входит в состав комплексов оборудование поденственны В для производстве овсянойкрупы

- все выше указанные
- пропариватель
- сушилка

- охладительная колонка
- воздушно-сетевой сепаратор

564 Для чего предназначены шнековый пронариватель входящий в состав оборудования под действием В производств овсяной крупы

- измельчение
- сушка
- охлаждение
- прошевание
- гидро-технической обработки

565 Из каких передач состоит привод приготовителя входящий в состав комплекс оборудование В в производстве явленной крупы

- комозубья зубчатой и ремень передачи
- редуктор-мотор, цепная передача
- цепная передача, ременная передача
- бесконечная винт, цепная передача
- ремень, бесконечная винт передача

566 Какой из цифры написан правильно для определение производительности шнекового преперивание входящий в состав комплексов оборудование поддействиями в производстве овсяной крупы

- 4000
- 5000
- 6000
- 7000
- 3000

567 Для чего предназначена вертикального сушилка входящий в состав комплексов оборудование под действием В производстве овсяной крупы

- охлаждение овес
- очищение овсяной крупы от различных материалов
- шелушённый овес
- сушка овес
- измельчение овес

568 Какой из цифр написан правильно для определение число секции вертикальной сушилки ВС-10-49М

- 9
- 5
- 6
- 7
- 8

569 В каких пределах измельчения производительности часть вертикальной сушилки ВС-10-49М

- 600-800
- 600-700
- 500-600
- 400-500

700-800

570 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращения шнека вертикальной сушилки ВС-10-49М

- 14
 18
 17
 16
 15

571 Для чего предназначена охлаждающая колонка входящей в состав комплекс оборудования подсистемами В в производительности овсяной крупы

- увлажнение овса
 уравнивания материальной металлов
 охлаждение овса
 месутения овса
 нагревание овса

572 Для чего предназначена воздушный сетевой сепаратор входящий в состав комплексов оборудование подсистемой В в производстве овсяной крупы

- измельчение овес
 охлаждение овес
 нагревание овес
 для разделение зерна после гидро термического обработки
 шелушивание овес

573 Какие операции выполняет зерно очистительный сепаратор А1-БМС-6 в производстве овсяной крупы

- охлаждение овес
 нагревание овес
 для разделение зерна после гидро термического обработки
 шелушивание овес
 измельчение овес

574 Для чего предназначена телутильный постов входящей в состав комплекс оборудование подсистемами В в производительности овсяной крупы

- разрушение оболочки зерна и отделение её от ядра
 охлаждение овес
 нагревание овес
 уравнивания материальной металлов
 прошеивание овес

575 Какие цифры написаны правильно для определение производительность шелушительного поста входящий в состав комплексов оборудование подсистемой В в производстве овсяной крупы

- 1400
 1200
 1100
 1000

1300

576 Какие цифры написаны правильно для определение частоты вращения шелушительного поставе входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В в производстве овсяной крупы

- 250
 260
 280
 270
 290

577 Какие цифры написаны правильно для определение диаметр дисков шелушительного поставе входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В в производстве овсяной крупы

- 1050
 800
 900
 1000
 1100

578 Для чего предназначен оборудование подсоставом В комплексов оборудование производство белых столовых вин

- получения консервированного виноградных сока
 проивание винограда
 очищение гребной виноград
 смячивание винограда
 транспортировки винограда

579 Для чего предназначен шпекový стекотель входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В производство белых столовых вин

- измельчивание виноград
 отборе самотечного сушка первой фракции из виноградных мезин
 промывание винограда
 для очистки виноградных от грибной
 взвешивание виноград

580 Для чего предназначены шнековый стекстель ВССШ-20Д производство белых столовых вин

- измельчивание виноград
 отборе самотечного сушка первой фракции из виноградных мезин
 промывание винограда
 для очистки виноградных от грибной
 взвешивание виноград

581 Какой из цифр написано правильно для определение производительность шпикологостектоля ВССШ-20Д

- 25
 10
 15
 16

20

582 Какой из цифр написано правильно для определение диаметрического шпикологостектоля ВССШ-20Д

- 634
 600
 400
 550
 450

583 Для чего предназначена шпеквий при входящей в состав комплекс оборудовании параметр В в производительность белых сталовых вин

- измельчение виноград
 отборе сусле прессовых фракции из виноградной мезгы
 мойки виноград
 отдельное гребной виноград
 взвешивание виноград

584 Для чего предназначение шпековой пресс К1-ВПС-20 входящий в состав комплекс оборудовании параметров В в производстве белых сталовых вин

- измельчение виноград
 отборе сусле прессовых фракции из виноградной мезгы
 мойки виноград
 отдельное гребной виноград
 взвешивание виноград

585 Какой из цифр написано правильно для определение производительность шпиколого пресса ВССШ-20Д

- 20
 18
 15
 30
 25

586 Какой из цифр написано правильно для определение шага шнеке, шнекового пресс К1-ВПС-20

- 300
 250
 200
 350
 400

587 Какой из цифр написано правильно для определение частоты вращения транспортировки шнеке, шнекового пресс К1-ВПС-20

- 6,5
 4
 5
 4,5
 6,8

588 Какой из цифр написано правильно для определение шага пресующего шнеке, шнекового пресс К1-ВПС-20

- 400
- 200
- 250
- 350
- 300

589 Для чего предназначен оборудование подсистем В комплексов оборудование производство белых столовых вин

- транспортировки винограда
- получения консервированного виноградного сока
- проивание винограда
- очищение гребной виноград
- смячивание винограда

590 Для чего предназначена пастеризационно охладительное установке входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризовенного солога

- только для охлаждение молока
- для быстрого нагрева молока в тонком слое закрытом потоке постеризации и охлаждение
- нагревание молока
- транспартировки молока
- хранение молока

591 Для чего предназначена пастеризованный-охладительный установке А1-ОКЛ-10 в производительного молока

- только для охлаждение молока
- для быстрого нагрева молока в тонком слое закрытом потоке постеризации и охлаждение
- смешивание молока
- транспартировки молока
- хранение молока

592 Какой из цифр написано правильно для определение производительности пастеризованный-охладительный установке А1-ОКЛ-10

- 20000
- 50000
- 40000
- 10000
- 30000

593 Для чего предназначена уравнильный бах входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризовенного молока

- охлаждение молока
- обеспечения постоянного гидросатического потока
- нагревание молока
- взвешивание молока
- хранение молока

594 Какой из цифр написано правильно для определение геометрического вместимость

уравнительного бака применяемых в производстве пастеризованного молока

- 140
- 150
- 160
- 165
- 155

595 Для чего предназначена уравнительный бойлер входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в производстве пастеризованного молока

- охлаждение молока
- смешивание молока
- нагревание молока
- взвешивание молока
- хранение молока

596 Какой из цифр написаны правильно для определение геометрического вместимости бойлера применяемых в пастеризации молока

- 90
- 50
- 60
- 70
- 100

597 Для чего предназначена сепаратор-молокоочистителя входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в производстве пастеризованного молока

- для очистки молока от механической примеси и слизи
- охлаждение молока
- нагревание молока
- охлаждение воды
- нагревание воды

598 Для чего предназначена сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10 входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в производстве пастеризованного молока

- для очистки молока от механической примеси и слизи
- охлаждение молока
- нагревание молока
- охлаждение воды
- нагревание воды

599 Какой из цифр написано правильно для определение производительности сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10 входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в производстве пастеризованного молока

- 16500
- 15000
- 16000
- 15500
- 10000

600 Какой из цифр написано правильно для определение частоты вращения

барабаносепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10

- 6500
- 5000
- 4000
- 6000
- 5500

601 Какой из цифр написано правильно для определение максимального диаметр барабана сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10

- 415
- 300
- 310
- 410
- 405

602 Какой из цифр написан правильно для определения производительности поден-машин при сортированиекрупителутение в производстве овсяной крупы

- 2500
- 1000
- 4000
- 1500
- 2000

603 Для чего предназначены янгенных машин в производстве овсяной крупы

- для транспортировки телутеных и не телутеных зерна вместе
- для разделение смеси ядре с нетелутеными зернами овес
- для смешивание смеси ядре с нетелутеными зернами овес
- для транспортировки телутеных зерне
- для транспортировки нетелутеных зерне

604 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращение ротора вентилятора воздушного сепаратора А1-БДК-2,5

- 500
- 750
- 700
- 650
- 600

605 Какой из цифр написан правильно для определение диаметр ротора вентилятора воздушного сепаратора А1-БДК-2,5

- 200
- 50
- 100
- 150
- 300

606 Какой из цифр написан правильно для определение производительность крупы овес в машине А1-БДК -2,5 применяемых для производстве овсяной крупы

- 2500
- 3000
- 2000
- 1000
- 1500

607 Какой из цифр написан правильно для определение производительность разделение продуктов шелужения овес в машине А1-БДК -2,5 применяемых для производстве овсяной крупы

- 3000
- 2000
- 1000
- 1500
- 2500

608 Для чего предназначена универсальнйсепараторор А1-БДК -2,5 для производстве овсяной крупы

- для разделения продуктов шелужения
- для транспортировки зерна
- для транспортировки оболочка
- для увлажнения зерна
- для сушки зерна

609 Какой из цифр написан правильно для определение длина сотового цилиндра виброцентрифуголе РЗ-БЦА

- 200
- 300
- 400
- 500
- 100

610 Какой из цифр написан правильно для определение диаметр сотового цилиндра виброцентрифуголе РЗ-БЦА

- 200
- 300
- 400
- 500
- 100

611 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращение ретцеввиброцентрифуголе РЗ-БЦА

- 2500
- 3000
- 2000
- 3500
- 4000

612 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращение ротора виброцентрифуголе РЗ-БЦА

- 400
- 300
- 200
- 100
- 500

613 В каких пределах изменение производительности виброцентрифуге РЗ-БЦА

- 0.5÷0.2
- 0.5÷0.7
- 0.5÷1.0
- 0.6÷1.0
- 0.6÷50.8

614 Для чего предназначены виброцентрифуге РЗ-БЦА входящей состав подсистем А ав предназначены овсяной крупья сушки крупья

- для увлажнения крупья
- для сушки крупья
- для измельчение крупья
- для отделение продуктов шелуделия
- для транспортировки крупья

615 В каких пределах изменяется масса выработки смесь заготовки в тестокришечной машине А2 – ХТН

- 0.25÷1.11
- 0.2÷1.1
- 0.4÷0.35
- 0.35÷0.25
- 0.3÷0.2

616 Для чего предназначен комплекс оборудование подсистем А в производстве овсяной крупы

- для положения целой шлифование овснойкрупья и её упаковки
- для сушки крупья
- для увлажнения крупья
- для измельчение крупья
- для отделение ядра

617 Для чего предназначено виброцентрифуге входящей в состав комплекс оборудование подсистем А в производящей овсяной крупья

- для отделение продуктов шелуделия
- для сушки крупья
- для увлажнения крупья
- для измельчение крупья
- для транспортировки крупья

618 Какой цифр написано правильно для определения производительности тестокругольной машины А2-ХТН

- 55
- 63
- 60

- 58
- 50

619 Для чего предназначена тестокруглительная машины А2-ХТН применяемых в производстве хлеба

- для тесто на заготовке
- добавление муки
- скотивание тесте
- для окружного тестовых заготовок
- для выделение соли

620 Для чего предназначена тестокрутящая машина входящий в состав комплекс оборудование подсистем В в производстве хлеба

- для тесто на заготовке
- скотивание тесте
- добавление муки
- для окружного тестовых заготовок
- для выделение соли

621 В каких пределах измеряется массе вырабатываемые заготовке тестодельное машины А2-ХТН в производстве хлеба

- 0,4/0,45
- 0,2/1,1
- 0,25/1,12
- 0,3/0,2
- 0,35/0,25

622 В каких пределах изменяется производительности тестодельное машины А2-ХТН в производстве хлеба

- 20-30
- 10-20
- 20-80
- 60-70
- 30-50

623 Для чего предназначена тестодельное машины А2-ХТН в производстве хлеба

- Для добавление муки
- для приготовление теста
- для приготовления опоры
- для теста на заготовок
- для добавление воды

624 Для чего предназначена тестодельное машины входящий в состав комплексного оборудование подсистем в производстве хлеба

- Для добавление муки
- для приготовления опоры
- для приготовление теста
- для теста на заготовок
- для добавление воды

625 Какие из цифры написан правильно для определение частоты вращения лопатных видов машин И8-ХТА/1

- 60
- 50
- 55
- 56,3
- 65

626 Какие из цифры написан правильно для определение массы заметпаемого тесто тестомешанных машин И8-ХТА/1

- 100
- 180
- 170
- 160
- 150

627 Какие из цифры написан правильно для определение производительности тестомешанных машин И8-ХТА/1

- 1200
- 1250
- 1310
- 1400
- 1300

628 Для дозирование каких компонентов предназначена дозированы стенциз

- воды
- жидких дрожей
- все выше указаны
- растворы соли
- растворимый жир

629 Для чего предназначена агрегат И8-ХГА-12 в производстве хлеба

- для зохватаметаллических материалов
- просеивание муки
- измельчение муки
- транспортировки муки
- для приготовление пшеничного тесто песперерывным способом

630 Для чего предназначена тесто приготовление агрегат входящий в состав комплексного оборудование подсистем производство подового хлебе из пшеничного муки

- транспортировки муки
- измельчение муки
- просеивание муки
- для приготовление пшеничного тесто песперерывным способом
- для зохватаметаллических материалов

631 Для чего предназначена подсистема В в комплексе оборудование в производстве подового хлеба из пшеничной муки

- для захвата металлических материалов
- просеивание муки
- транспортировки муки
- измельчение муки
- для получения тестовых заготовок круглого подового хлеба массой 0,7/10 кг

632 В каких процессах изменяется температуры продукции поступающей гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризовенного молока

- 35/45
- 40/85
- 45/85
- 45/95
- 55/75

633 Какой из цифр написано правильно для определение частоты вращения гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризовенного молока

- 6500
- 5000
- 4000
- 6000
- 5500

634 Какой из цифр написано правильно для определение производительности гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризовенного молока

- 10500
- 11000
- 11500
- 10000
- 950

635 Для чего предназначена гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производстве пастеризованного молока

- нагревание молока
- охлаждение молока
- для измельчение жирового фазы молока
- нагревание воды
- охлаждение воды

636 Для чего предназначена гомогенизатор входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризовенного молока

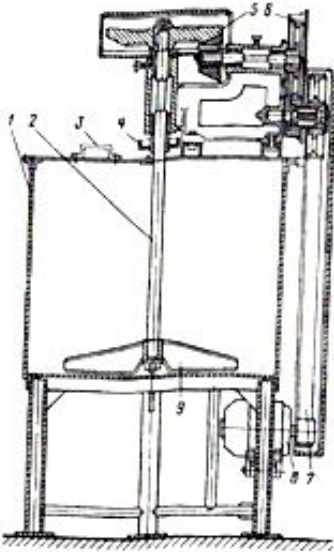
- нагревание молока
- нагревание воды
- для измельчение жирового фазы молока
- охлаждение молока
- охлаждение воды

637 Какой из цифр написан правильно для определения частоты колебания кузлеподди машины

- 50
- 250

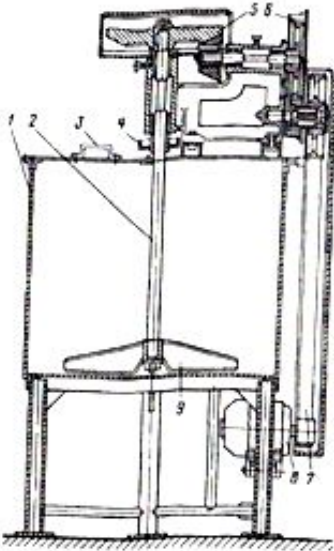
- 200
- 150
- 100

638 Что показан на рисунке джожа растворителя X-14 цифрой 1



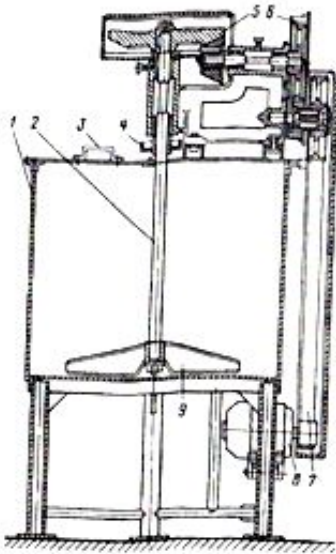
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка
- конический фрикцион

639 Что показан на рисунке джожа растворителя X-14 цифрой 2



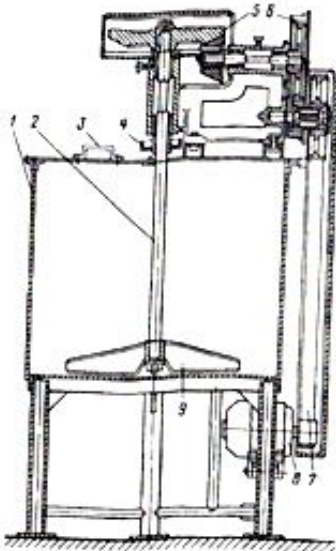
- конический фрикцион
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка

640 Что показан на рисунке джожа растворителя X-14 цифрой 3



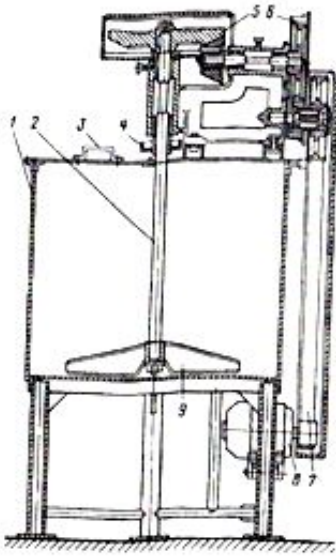
- конический фрикцион
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка

641 Что показан на рисунке дрожя растворителя X-14 цифрой 4



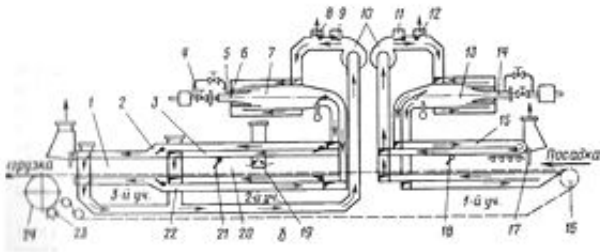
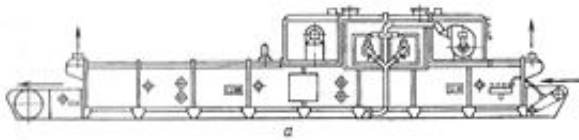
- конический фрикцион
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка

642 Что показан на рисунке дрожя растворителя X-14 цифрой 5



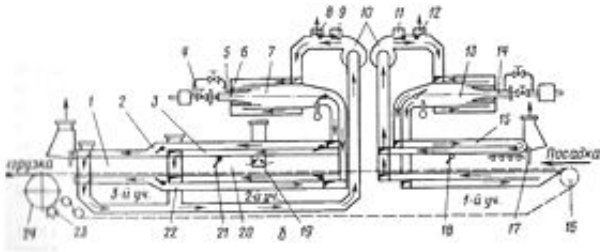
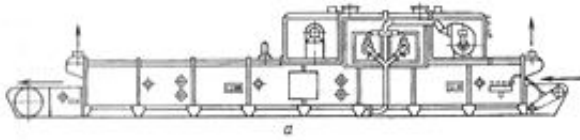
- конический фрикцион
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка

643 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 1



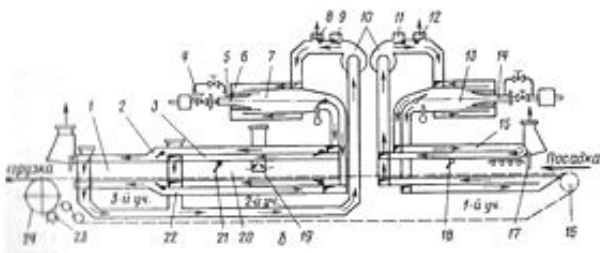
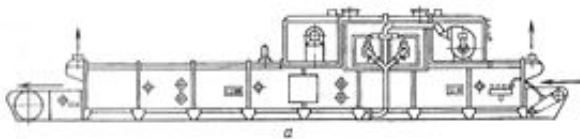
- запальник
- покорная камера
- металлический верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

644 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 2



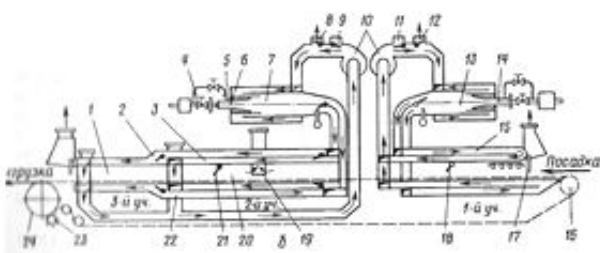
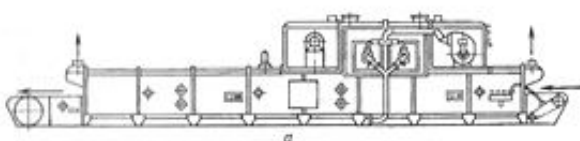
- запальник
- покорная камера
- металлический верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

645 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 3



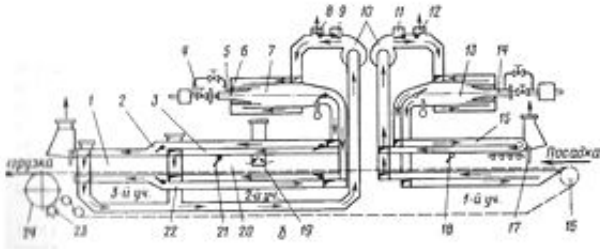
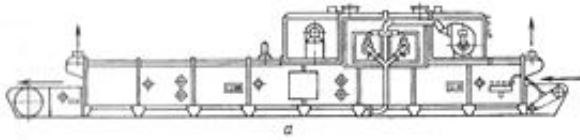
- запальник
- покорная камера
- металлический верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

646 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 4



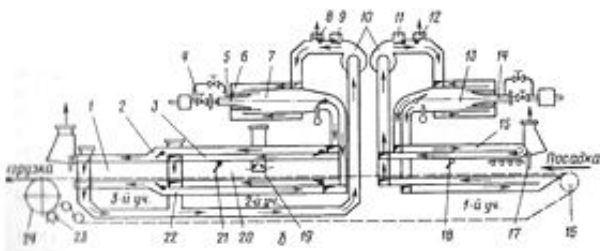
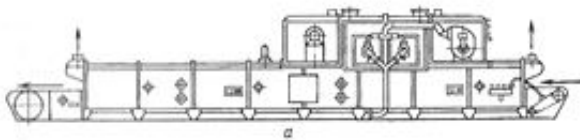
- запальник
- покорная камера
- металлический верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

647 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 5



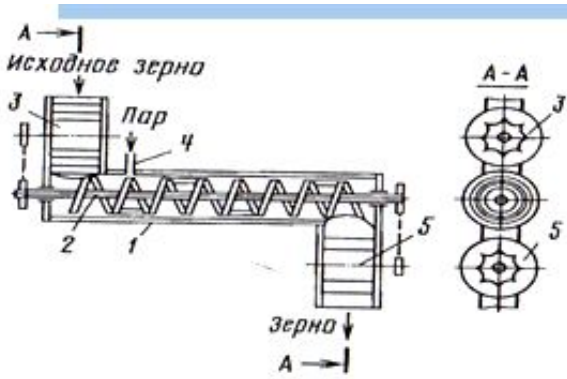
- запальник
- покорная камера
- металлический верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

648 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 6



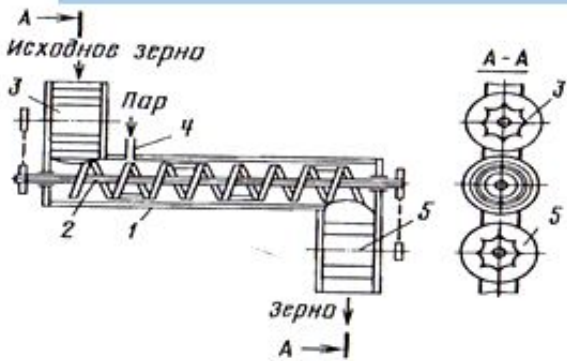
- металлический канал
- горелка
- топке
- клапан
- дымосос

649 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 1



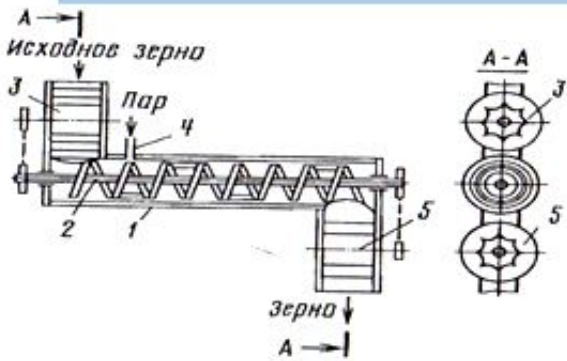
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

650 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 2



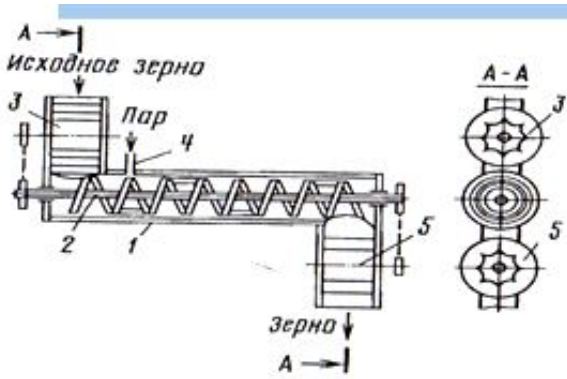
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

651 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 3



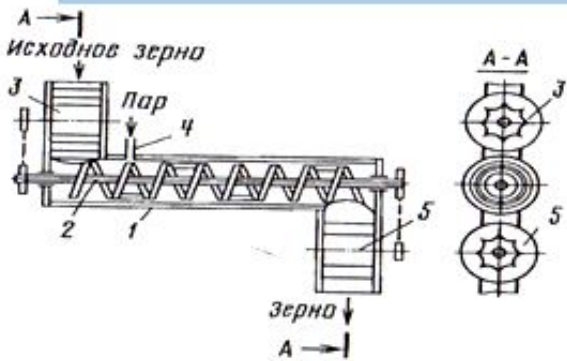
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

652 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 4



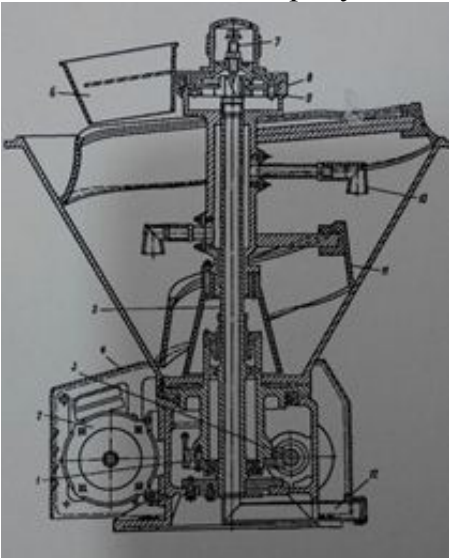
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

653 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 5



- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

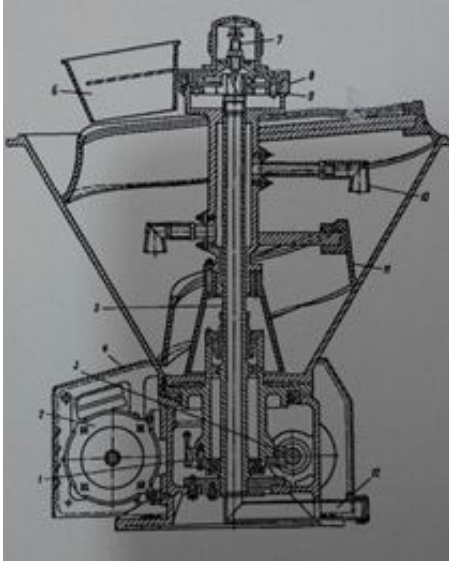
654 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 1



- пустотелый вал
- электродвигатель
- бесконечный винт колесо

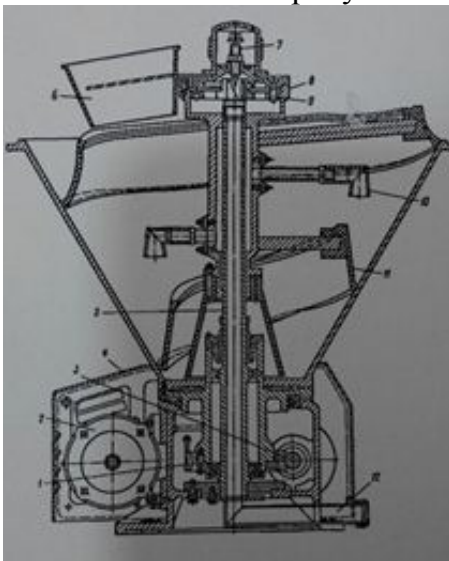
- бесконечный винт двигатель
- корпус

655 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 2



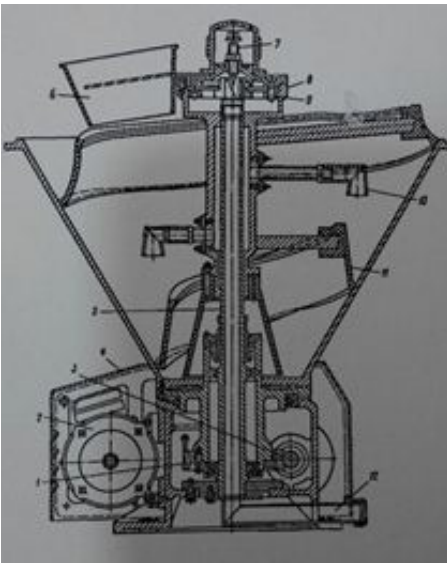
- бесконечный винт колесо
- пустотелый вал
- электродвигатель
- бесконечный винт двигатель
- корпус

656 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 3



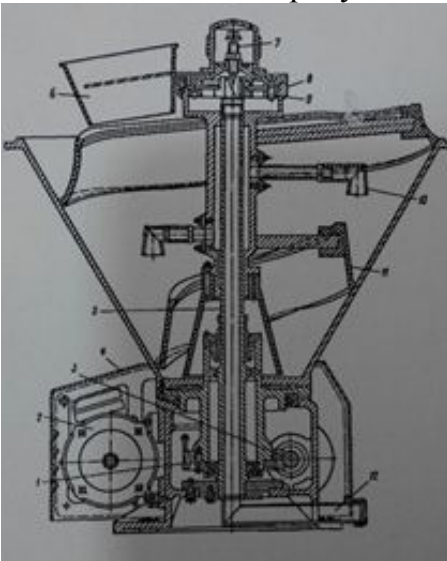
- бесконечный винт двигатель
- бесконечный винт колесо
- электродвигатель
- пустотелый вал
- корпус

657 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 4



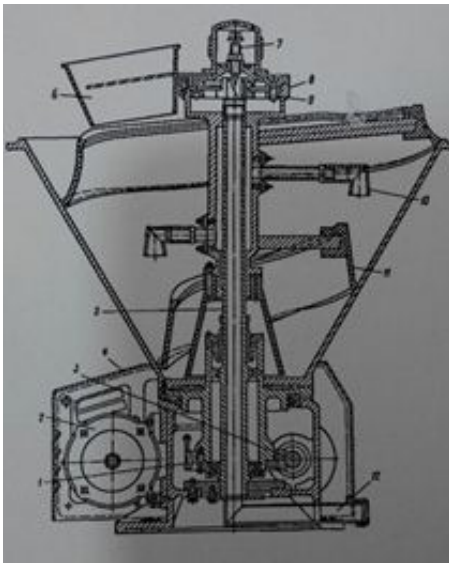
- корпус
- бесконечный винт колесо
- электродвигатель
- бесконечный винт двигатель
- пустотелый вал

658 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 5



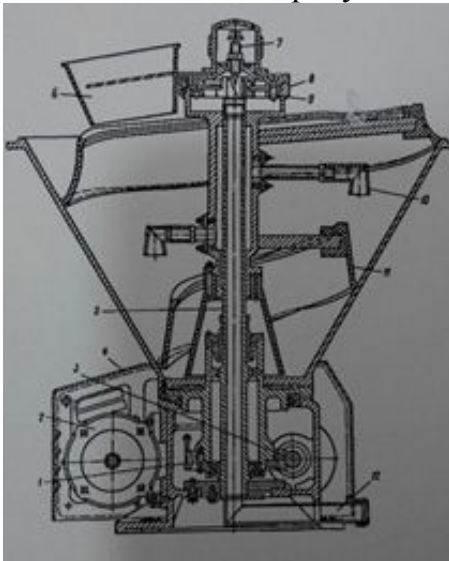
- корпус
- электродвигатель
- бесконечный винт колесо
- бесконечный винт двигатель
- пустотелый вал

659 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 6



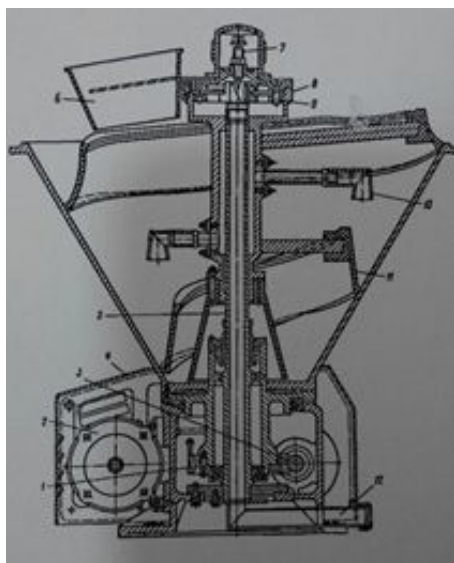
- потрубке
- воренкс
- диск
- винт
- палец

660 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 7



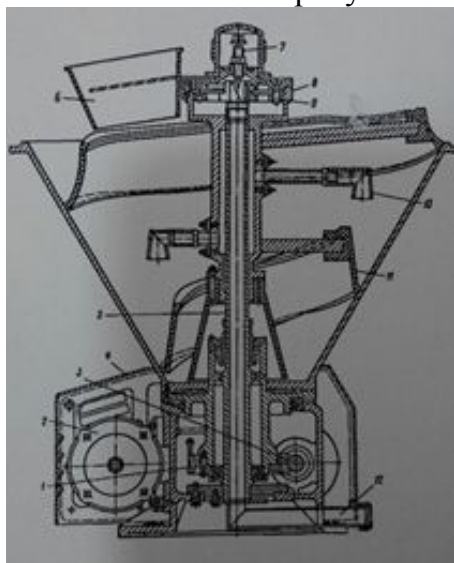
- потрубке
- воренкс
- винт
- диск
- палец

661 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 8



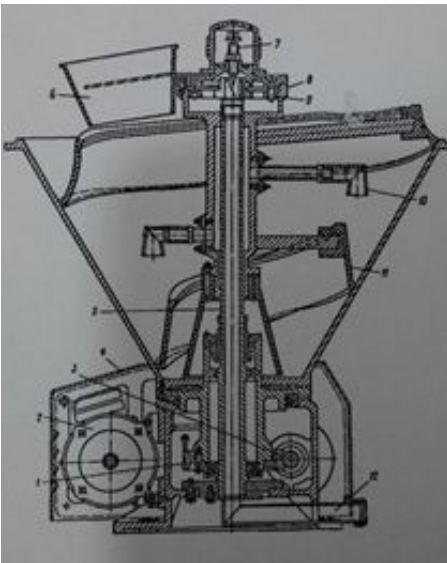
- воренкс
- потрубке
- палец
- диск
- винт

662 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 9



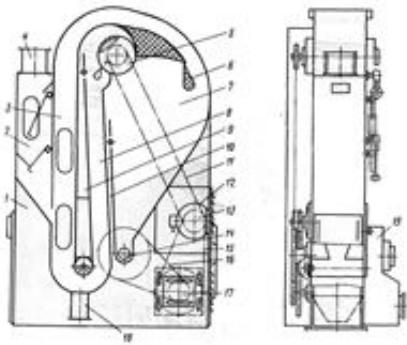
- винт
- потрубке
- палец
- диск
- воренкс

663 Что показан на рисунке тестоприготовительной машине А2-ХТН цифрой 10



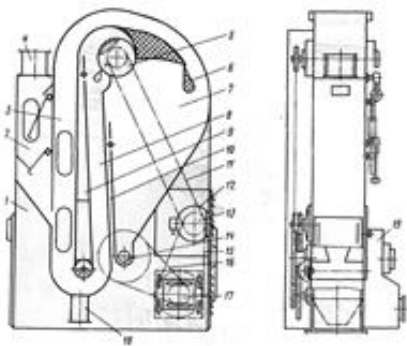
- винт
- воронкс
- потрубке
- палец
- диск

664 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 1



- канал
- корпус
- приемный камера
- вентилятор
- патрубке

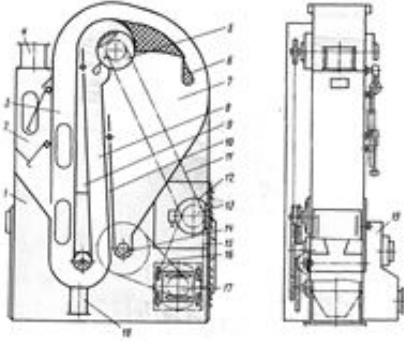
665 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 2



- вентилятор
- корпус

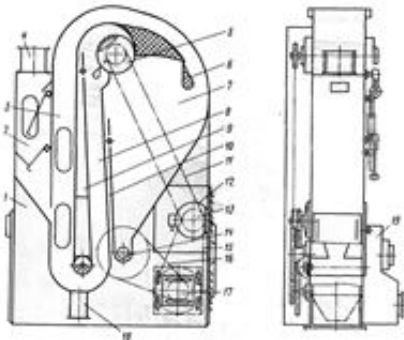
- приемный камера
- канал
- патрубке

666 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 3



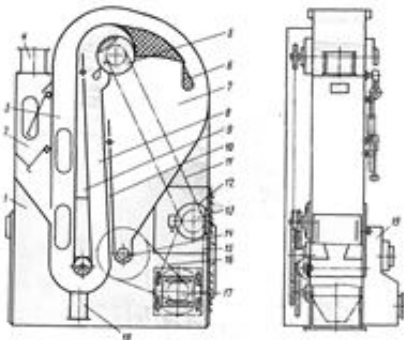
- вентилятор
- канал
- приемный камера
- корпус
- патрубке

667 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 4



- вентилятор
- канал
- приемная камера
- корпус
- патрубке

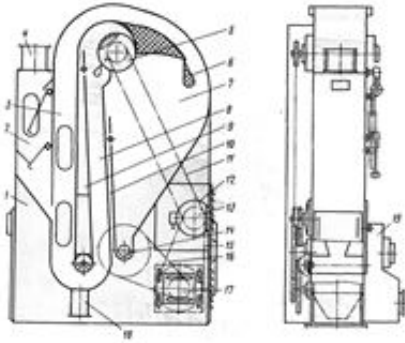
668 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 5



- вентилятор
- корпус

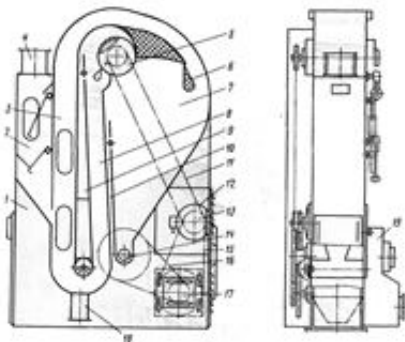
- приемная камера
- канал
- патрубке

669 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 6



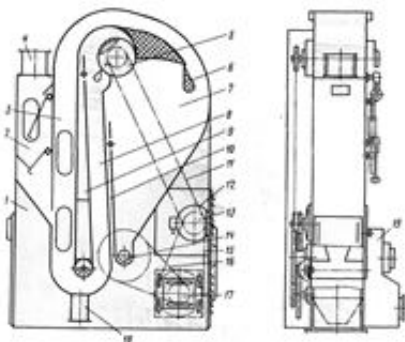
- заслонке
- канал
- для отводе загрязнённого воздуха
- канал для подвочечстоно воздуха
- камера

670 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 7



- заслонке
- канал для подвочечстоно воздуха
- для отводе загрязнённого воздуха
- канал
- камера

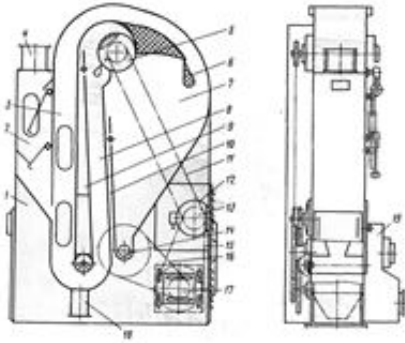
671 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 8



- заслонке
- для отводе загрязненного воздуха

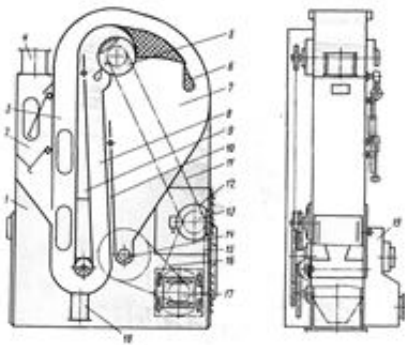
- канал
- канал для подводчестоно воздуха
- камера

672 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 9



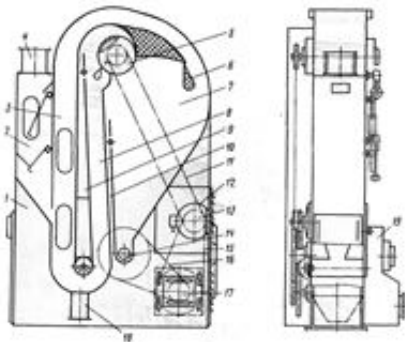
- заслонке
- для отводе загрязненного воздуха
- канал для подводчестоно воздуха
- канал
- камера

673 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 10



- заслонке
- канал
- для отводе загрязненного воздуха
- канал для подводчестоно воздуха
- камера

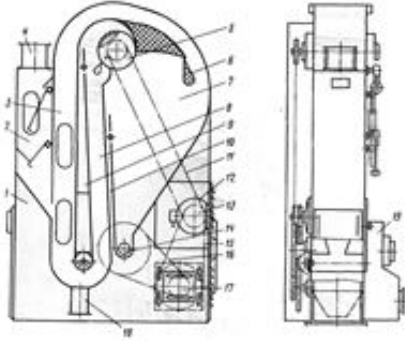
674 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 11



- клиноремная передача
- цепная передача

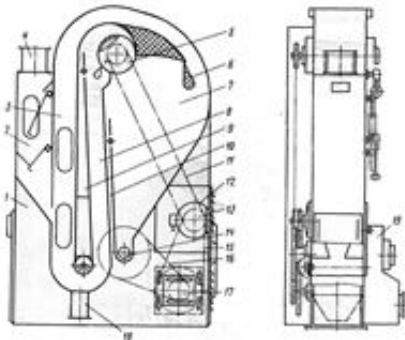
- шнек
- электродвигатель
- привод

675 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 12



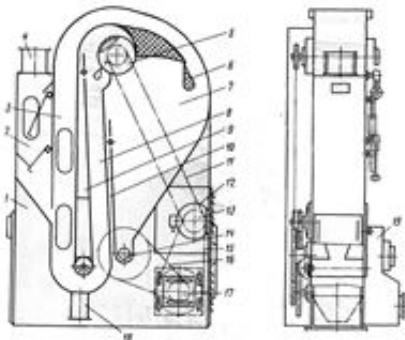
- клиноременная передача
- электродвигатель
- шнек
- цепная передача
- привод

676 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 13



- клиноременная передача
- цепная передача
- шнек
- электродвигатель
- привод

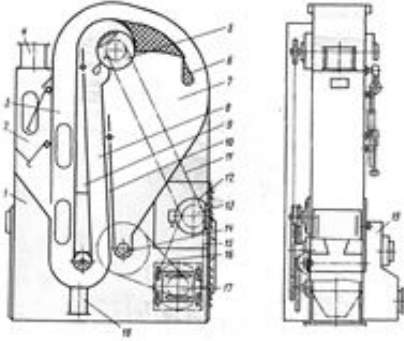
677 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 14



- клиноременная передача
- электродвигатель

- шнек
- цепная передача
- привод

678 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 15



- привод
- клиноременная передача
- цепная передача
- шнек
- электродвигатель

679 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения шевронной передачи (число звеньев Z_1 ведущий, Z_2 ведомый)

- ..
- $U = Z_2^2 / Z_1^2$
- .
- $U = Z_2^2 / Z_1$
-
- $U = Z_1^2 \cdot Z_2$
-
- $U = Z_1^2 / Z_2$
- ...
- $U = Z_2^2 / Z_1$

680 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения конической зубчатой (число зубьев Z_1 ведущий, Z_2 ведомый)

- ..
- $U = Z_2^2 / Z_1^2$
- .
- $U = Z_2^2 / Z_1$
-

$$U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$$

....

$$U = Z_1^{\square} / Z_2$$

...

$$U = Z_2^{\square} / Z_1$$

681 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения винтовой (Число записей винт Z1, Z2 означает количество зубьев в червяка колесо)

.....

$$U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$$

.

$$U = Z_2^2 / Z_1$$

..

$$U = Z_2^2 / Z_1^2$$

...

$$U = Z_2^{\square} / Z_1$$

.....

$$U = Z_1^{\square} / Z_2$$

682 Какой из формул написан правильно для определение мощности на ведущем валу привода. N1 мощность на ведущей вале

.....

$$N_1 = \zeta / N_2^{\square}$$

.

$$N_1 = N_2 / \zeta$$

..

$$N_1 = N_2^2 / \zeta$$

...

$$N_1 = N_2^{\square} / \zeta^2$$

.....

$$N_1 = N_2^{\square} / \zeta$$

Чего характеризует параметр N_2 в формуле $N_1 = N_2/\zeta$ написанной для определения мощности на ведущей вале привод

- мощность потребительной рабочий органов
- мощность на ведущем вале
- мощность электродвигателя
- мощность на выходной валу
- мощность потребительного вала

684 /

Чего характеризует параметр ζ в формуле $N_1 = N_2/\zeta$ написанной для определения мощности на ведущей вале привод

- мощность на ведущем вале
- мощность электродвигателя
- мощность на выходной валу
- мощность потребительного вала
- мощность потребительной рабочий органов

685 Какой из формул написан правильно для определения мощности, рабочий органов который совершает вращательные движения

.....

$$N_1 = p^2 \omega^2 R \cdot 10^{-3}$$

.

$$N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$$

..

$$N_1 = p^2 \omega R \cdot 10^{-3}$$

...

$$N_1 = p \omega^2 R \cdot 10^{-3}$$

.....

$$N_1 = p \omega R^2 \cdot 10^{-3}$$

686 /

Чего характеризует параметр P в формуле $N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочий органов который совершает вращательные движения

- момент инструмента
- окружная сила
- целевой скорость
- радиус приложенная сила
- масса

687 /

Чего характеризует параметр ω в формуле $N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочий органов который совершает вращательные движения

- целевой скорость
- окружная сила
- масса
- момент инструмента
- радиус приложенная сила

688 /

Чего характеризует периметр R в формуле $N_1 = p\omega R \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочий органов который совершает вращательные движения

- целевой скорость
- окружная сила
- масса
- момент инструмента
- радиус приложенная сила

689 Какой из формул написан правильно для определения мощности, рабочий органов который совершает поступательные движения

-
- $N_1 = p^2 v^2 \cdot 10^{-3}$
- .
- $N_1 = p v^2 \cdot 10^{-3}$
- ..
- $N_1 = p^2 v \cdot 10^{-3}$
- ...
- $N_1 = p/v^2 \cdot 10^{-3}$
-
- $N_1 = p v \cdot 10^{-3}$

690 /

Чего характеризует периметр P в формуле $N_1 = p v \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочий органов который совершает поступательные движения

- окружная сила
- масса
- момент инструмента
- радиус приложенная сила
- целевой скорость

691 /

Чего характеризует периметр P в формуле $N_1 = p v \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочий органов который совершает поступательные движения

- окружная сила
- момент инструмента

- масса
- радиус приложенная сила
- целевой скорость

692 Какой из формул написан правильно для определения мощности передаваемый валами

-
- $N_1 = M_1^2 \omega^2 \cdot 10^{-3}$
- .
- $N_1 = M_1^2 \omega \cdot 10^{-3}$
- ..
- $N_1 = M_1^{\square} \omega^2 \cdot 10^{-3}$
- ...
- $N_1 = M_1^{\square} \omega \cdot 10^{-3}$
-
- $N_1 = M_1^{\square} / \omega \cdot 10^{-3}$

693 /

Чего характеризует параметр ω в формуле $N_1 = M_1^{\square} \omega \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности передаваемый валами

- целевой скорость
- окружная сила
- масса
- момент инструмента
- радиус приложенная сила

694 Какой из формул написан правильно для определения мощности переданной валами

-
- $N_{\square} = M_1^{\square} \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
-
- $N_{\square} = M_1^2 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
- .
- $N_{\square} = M_1^2 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
- ..
- $N_{\square} = M_1^{\square} \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
- ...
- $N_{\square} = M_1^{\square} \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$

695 /

Чего характеризует параметр M_1 в формуле $N_{\square} = M_1^{\square} \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности переданной валами

- перерезывающая сила
- изгибающий момент
- масса
- момент инструмента
- крутящий момент

696 /

Чего характеризует параметр n в формуле $N_{\square} = M_1^{\square} \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности переданной валами

- крутящий момент
- перерезывающая сила
- масса
- момент инструмента
- изгибающий момент

697 Какой из формул написано правильно для определение передаточного определения (Z_1 -много, Z_2 является число зубьев шестерен $\text{carx}d_{ak1}$ передач carxlardak1) о правильно для определение

-
- $U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$
- ..
- $U = Z_2^2 / Z_1^2$
- .
- $U = Z_2^2 / Z_1$
- ...
- $U = Z_2^{\square} / Z_1$
-
- $U = Z_1^{\square} / Z_2$

698 Какой из формул написано правильно для определения цилиндрических зубьев (Z_1 -много, то Z_2 -зубчатые шестерни carxlardak1 carxdak1 количество зубьев)

-
- $U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$
- ..
- $U = Z_2^2 / Z_1^2$
-
- $U = Z_1^{\square} / Z_2$
- ...
- $U = Z_2^{\square} / Z_1$
- .

$$U = Z_2^2 / Z_1$$

699 Какой формулой определяется скорость верхней каретки ровничных машин.

.....

$$v = v_1 h_o / \sqrt{\pi d + h_o^2}$$

...

$$v = v_1 h_o^2 / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$$

..

$$v = v_1^2 h_o / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$$

.

$$v = v_1 h_o / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$$

.....

$$v = v_1 h_o / \sqrt{\pi d^2 + h_o^2}$$

700 Какой формулой определяется натяжения ровницы после гребного натяжного устройства установленных на мотальных машинах если начальной ровницы будет k_0

.....

$$k = \ell^{f\alpha} / k_o$$

.....

$$k = k_o / \ell^{f\alpha}$$

.

$$k = k_o \cdot \ell^{f\alpha}$$

..

$$k = k_o \cdot \ell^{\sum_{i=1}^n f\alpha_i}$$

...

$$k = k_o \ell^{f \sum_{i=1}^n \alpha_i}$$