

3685_Ru_Əyani_Yekun imtahan testinin sualları

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

1 Что такое металл?

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

2 Металлы на какие основные группы разделяются?

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

3 На какие группы подразделяются черные металлы?

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

4 На какие группы подразделяются цветные металлы?

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

5 Какие металлы считают тугоплавкими металлами?

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

6 По каким признакам отличают металлы от неметаллических материалов?

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

7 Какие металлические сплавы нашли широкое применение в технике?

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

8 К чему равны предел прочности технического железа?

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

9 Какой металлической группы относится алюминий?

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

10 Какая температура является температурой плавления?

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

11 При какой температуре происходит плавления железа?

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

12 Что такое анизотропия?

- различия свойства в зависимости от химического состава
- стабильность свойства независимо от направления
- различие свойства в зависимости от направления
- изменения свойства в зависимости от температуры
- различие свойства в зависимости от условия работы

13 Плотность кристаллической решетки характеризуется

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

14 Как называется существование одного металла в нескольких кристаллических формах?

- кристаллизация
- полиморфизм
- модификация
- анизотропия
- квазиизотропия

15 Размеры металлических зерен определяются по методу.

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

16 Основными кристаллическими решетками металлов являются.....

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

17 Из приведенных определите легкоплавкий металл?

- медь
- свинец
- ванадием
- никель
- алюминий

18 Определите механические свойства металлов и сплавов?

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

19 Из ниже приведенных физическими свойствами являются?

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

20 Какие свойства являются технологические?

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

21 Из приведенных не являются технологическими свойствами

- свариваемость
- твердость
- обрабатываемость
- жидкотекучесть
- ковкость

22 Из приведенных не является физическими свойствами

- электропроводность
- линейные
- магнитопроницаемость
- плотность
- теплопроводность

23 К линейным свойствам относятся:

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

24 К механическим свойствам не относится

- прочность
- ковкость
- твердость
- ударная вязкость
- пластичность

25 Параметры характеризующие пластический металлов

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

26 Под сплавами подразумевается.....

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

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

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

28 Для построения диаграмм состояния пользуются результатами

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

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

- степени свободы
- компонент
- фаза
- систем
- концентрация

30 Определите структурные составляющие железоуглеродистых сплавов.

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

31 Определите температура плавления железа

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

32 Что такое аустенит?

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

33 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

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

34 Что такое феррит?

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

- химическое соединение

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

- статический
 опытно-статистический
 расчётно-аналитический
 табличный
 аналитический

36 Что такое цементит?

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

37 Принцип совмещения баз предусматривает совмещение

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

38 Что такое перлит ?

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

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

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

40 Что такое ледебурит?

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

41 По методу Бринелли определяется:

- вязкость
 твердость
 прочность

- пластичность
- хрупкость

42 Коэффициент использования материала определяется как отношение

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

43 По методу Роквеллу определяется:

- вязкость
- твердость
- прочность
- износостойкость
- хрупкость

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

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

45 По методу Виккеру определяется:

- вязкость
- твердость
- прочность
- пластичность
- хрупкость

46 В Ледебурите содержание углерода составляет:

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

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

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

48 Предельная растворимость углерода в феррите составляет:

- 6,67%

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

49 Предельная растворимость углерода в перлите составляет:

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

50 Предельная растворимость углерода в аустените составляет:

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

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

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

52 Содержания углерода в цементите составляет:

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

53 При какой температуре происходит эвтектоидное превращение?

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

54 Какой из методов нормирования предусматривает выполнение расчётов по соответствующим нормативам

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

55 При какой температуре протекает эвтектическое превращение?

- 1250°C
- 1147°C
- 911°C
- 727°C
- 1539°C

56 Сталью называют

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

57 Чугуном называют.....

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

58 Доэвтектоидные стали содержатуглерода

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

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

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

60 Эвтектоидные стали содержатуглерода

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

61 Заэвтектоидные стали содержатуглерода

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

62 Структура эвтектоидной стали состоит из.....

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

63 Структура доэвтектоидной стали состоит из.....

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

64 Структура за эвтектоидной стали состоит из.....

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

65 Припуски на механическую обработку расчётно-аналитическим методом

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

66 Чугуны содержат до углерода

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

67 Как называется твердый раствор углерода в α - железе?

- мартенсит
- аустенита
- феррит
- перлит
- цементита

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

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

69 Как называется твердый раствор углерода в γ - железе?

- мартенсит
- аустенита
- феррит
- перлит
- цементита

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

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

71 При какой температуре протекает перитектические превращение?

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

72 Время на обслуживание рабочего места определяется как процент от

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

73 Какие элементы считаются вредными примесями в составе сталей?

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

74 Наименование технологической операции присваивается в зависимости от

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

75 Какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности

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

- в кокиль, в песчаные формы

76 резец для обработки наружных поверхностей это:

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

77 резец для обработки поверхностей сложной формы это:

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

78 резец для разделения заготовок это:

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

79 резец для обработки закругленных канавок это:

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

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

- зенкер
 цековка
 зензубель
 токарный резец
 фрезерный резец

81 стружка сливная , скалывания и надлома может образоваться при:

- шлифовальной обработке
 фрезерной обработке
 слесарной обработке
 токарной обработке
 хонинговальной обработке

82 из какого материала изготавливают стержни резцов ?

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

- из высокопрочного чугуна

83 величина перемещения резца за один оборот детали это:

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

84 расстояние между обработанной и обрабатываемой поверхностями , это :

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

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

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

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

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

87 буквой ϕ обозначается :

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

88 буквой ϕ_1 обозначается :

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

89 Производственный процесс –это

- совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изделий
 действия по изменению формы детали

- изготовление деталей на машиностроительном заводе
- изготовление и ремонт изделий
- действие на сверление детали

90 . Технологический переход-это

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

91 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

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

92 какие работы выполняются при среднем ремонте ?

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

93 какие работы выполняют металлизационная мастерская ?

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

94 какие работы выполняют гальваническая мастерская ?

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

95 Изделием машиностроительного производства называется:

- продукция предназначенная для доставки заказчиком или для реализации торговым организациям
- предмет, являющийся продуктом конечной стадии производства(завода, цеха, участка, линии)

- 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

96 Ремонтпригодностью называется:

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

97 Основы критериями работоспособности передач трением являются

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

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

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

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

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

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

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

101 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

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

102 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

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

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

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

104 какие работы выполняют сварочная мастерская ?

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

105 какие работы выполняют мастерская пластического литья ?

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

106 какие работы выполняют жестяная мастерская ?

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

107 какие работы выполняют трубопроводная мастерская ?

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

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

108 какие работы выполняют электроремонтная мастерская ?

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

109 какие работы выполняют навалочная мастерская ?

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

110 Достоинством сварного шва является...

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

111 Перечислите показатели ремонтпригодности:

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

112 Назовите основные причины возникновения дефектов деталей:

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

113 Назовите один из основных показателей смазочного масла:

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

114 Назовите основную задачу диагностики

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

115 Основными исходными материалами для производства чугуна являются...

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

116 Технологический переход-это

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

117 Производственный процесс –это

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

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

- просверление
- шлифование
- волочение
- шлихтование
- прокат

119 В каком из вариантов указаны основные процессы производственного цикла?

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

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

- прокат
- шлихтование
- просверление

- шлифование
- волочение

121 . Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

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

122 Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

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

123 Какой из показателей характеризует серийное производство

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

124 Фотография рабочего времени и хронометраж используются для установления норм времени

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

125 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

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

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

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

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

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

128 Сколько режущих инструментов может применяться на одной технологической операции

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

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

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

130 . Каким символом на карте эскизов обозначают люнет

- \emptyset
- \exists
- Δ
- ∇
- ∞

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

- конусообразность, овальность
- бочкообразность, овальность
- овальность
- бочкообразность
- конусообразность

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

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

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

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

- экономичность
- технологичность

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

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

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

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

136 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

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

137 Что означает $Ti-1$ в формуле для определения минимального припуска на механическую обработку деталей

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

138 Символ, проставляемый на карте эскизов, расшифровывается как

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

139 При каком методе обработки достигается наибольшая точность

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

140 Время на обслуживание рабочего места определяется как процент от

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

141 Выбери правильный порядок нумерации последовательности выполнения технологических операций

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

142 . Коэффициент использования материала определяется как отношение

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

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

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

144 Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

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

145 Какой из показателей характеризует массовое производство

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

146 какие работы выполняются при среднем ремонте ?

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

147 какие работы выполняют слесарные – механические мастерская?

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

148 какие работы выполняют кузнечной – термическая мастерская ?

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

149 какие работы выполняют термическая мастерская ?

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

150 какие работы выполняют инструментальная мастерская ?

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

151 какие работы выполняют сварочная мастерская ?

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

152 какие работы выполняют мастерская пластического литья ?

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

153 какие работы выполняют валочная мастерская ?

- ремонтирует натяжные валики прядильных , ленточных и ровничных машин
- обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей , трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные
- хромат материалы , восстановление деталей

154 Перечислите показатели ремонтпригодности:

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

155 Назовите основные причины возникновения дефектов деталей

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

156 Какие используются основные способы смазывания трущихся поверхностей:

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

157 Физический срок службы технологического оборудования главным образом определяется:

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

158 Планово-предупредительный ремонт проводится:

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

159 При дефектовке деталей устанавливают

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

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

- чугун
- алюминий;

- бронза;
- латунь;
- мед

161 Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля отверстия $\varnothing 20 H7$ в условиях среднесерийного производства

- расчётное – аналитическим методом, исследовательски – аналитическим методом
- штангенциркуль ШЦ I-125-0,1
- калибр – пробку $\varnothing 20 H7$
- микрометр МК- 50
- микрометр МК- 40

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

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

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

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

164 какие работы выполняют гальваническая мастерская ?

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

165 какие работы выполняют металлизационная мастерская ?

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

166 какие работы выполняют термическая мастерская ?

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

167 Принцип совмещения баз предусматривает совмещение

- все ответы верны
- установочной и направляющей базы
- измерительной и установочной базы
- направляющей и измерительной базы
- нет верного ответа

168 Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает

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

169 Расчёт на прочность осуществляют в число этапов

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

170 Вал ротора электродвигателя является...

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

171 Какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности

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

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

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

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

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

174 что входит в задачу ЦРМ ?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

179 от чего зависит состав и объем производственной предприятия ЦРМ ?

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

180 в ремонтных мастерских текстильного предприятия имеются какие категории работающих ?

- производственные рабочие
- инженерное – технические рабочие
- младший обслуживающий персонал
- все выше указанные
- вспомогательные рабочие

181 кто не относится к производственной категории ?

- кузнец
- главный экономист
- револьверщик
- токарь
- слесарь

182 кто не относится к вспомогательных категории ?

- уборщики
- контролеры
- транспортные рабочие занятые не вспомогательных работ
- токарь
- смазчики

183 Какой из показателей характеризует массовое производство

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

184 Цепная муфта рассчитывается по...

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

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

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

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

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

187 Касательные напряжения во фланговом шве...

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

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

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

189 У жестких валов число оборотов...

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

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

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

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

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

192 У гибких валов число оборотов...

- нет верного ответа
- больше критического
- равно критическому

- меньше критического
- больше и равно критическому

193 В чем сущность нарезания зубчатых колес методом копирования?

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

194 технологическая инструкция содержит

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

195 по формуле $T_o = (L \cdot i) / nS$ определяется

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

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

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

197 какие работы выполняются при текущем ремонте ?

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

198 по формуле $M_k = (P_z D_{заг}) / 2$ определяется :

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

199 какие работы выполняют участок механизации трудоемких процессов ?

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

200 какие работы выполняют местное – дефективное отделение?

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

201 какие работы выполняют инструментально – раздаточная кладовая ?

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

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

- 0 мм
- 4мм
- 6мм
- 5 мм
- 2 мм;

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

- 2δ
- δ
- $2,5\delta$
- 4δ
- 3δ

204 Форма разделки кромок шва зависит от...

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

205 Косой шов применяется...

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

- для экономии электродов

206 Муфта с торцевой оболочкой рассчитывается по напряжениям...

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

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

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

208 Качество продукции предприятия может быть улучшено в следствие:

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

209 Определение источников шума проводится следующими способами:

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

210 Техническая система может быть в исправном и неисправном состояниях:

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

211 какие работы выполняют трубопроводная мастерская ?

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

212 какие работы выполняют электроремонтная мастерская ?

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

213 При выборе параметров машин главными факторами являются:

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

214 Условное обозначение допуска формы /O/ расшифровывается как

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

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

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

216 Наименование технологической операции присваивается в зависимости от

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

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

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

218 Как недостаточная жёсткость системы СПИД влияет на качество обрабатываемой поверхности

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

219 Чему равен коэффициент закрепления операций для среднесерийного производства

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

220 Какой из методов нормирования даёт наиболее точный результат

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

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

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

222 Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше

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

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

- опытно-статистический
- расчётно-аналитический
- опытно-статистический ,табличный
- нет правильного ответа
- табличный

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

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

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

- овальность
- конусообразность

- огранка и конусообразность
- овальность и огранка
- огранка

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

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

227 . Коэффициент использования материала определяется как отношение

- нет правильного ответа
- массы детали к массе стружки
- массы заготовки к массе детали
- массы детали к массе заготовки
- все ответы верны

228 Режимы работы механизмов машин при их диагностировании назначаются:

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

229 Назовите основные назначения оборудования пищевой промышленности:

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

230 Монтаж технологического оборудования начинается:

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

231 При испытаниях машин под нагрузкой учитывается:

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

232 Назовите основную задачу диагностики:

- надежность машины и красота машины

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

233 При монтаже валов машины наилучшая компенсация их несносности достигается:

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

234 сколько металл расходуется на ремонт оборудования отделочных фабрик выпускаемый товар на 1 млн. ман. ?

- 1200 кг
- 1000 кг
- 1100 кг
- 1250 кг
- 1300 кг

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

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

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

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

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

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

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

- развертка
- зенкер
- калёвка
- зензубель

сверло

239 для образования отверстий в сплошном материале используется

- калёвка
- зенкер
- развертка
- сверло
- зензубель

240 какой инструмент используется для образования отверстий в сплошном материале:

- калёвка
- сверло
- зенкер
- развертка
- зензубель

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

- зенкер
- развертка
- сверло
- калёвка
- зензубель

242 резец для обработки внутренних поверхностей , это :

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

243 какой резец предназначен для обработки внутренних поверхностей ?

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

244 резец для обработки торцовых поверхностей , это :

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

245 какой резец предназначен для обработки торцовых поверхностей ?

- подрезной
- проходной токарный резец
- отрезной токарный резец

- расточный токарный резец
- фасонный токарный резец

246 Валы подвергаются действию моментов...

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

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

- усталостного разрушения;
- изгиба
- сжатия
- растяжения
- кручения.

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

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

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

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

250 Основным критерием расчёта подшипников скольжения является...

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

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

- наиболее технологичны
- имеют наименьшие напряжения при изгибе
- соответствуют балкам равного сопротивления растяжению
- имеют наименьшие напряжения при кручении.
- соответствуют балкам равного сопротивления изгибу;

252 токарные станки относятся :

- ко второй группе
- к третьей группе

- к седьмой группе
- к шестой группе
- к первой группе

253 к какой группе относятся токарные станки

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

254 сверлильные станки относятся

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

255 к какой группе относятся сверлильные станки:

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

256 шлифовальные станки относятся

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

257 к какой группе относятся шлифовальные станки

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

258 фрезерные станки относятся

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

259 к какой группе относятся фрезерные станки:

- к седьмой группе
- к третьей группе

- ко второй группе
- к первой группе
- к шестой группе

260 строгальные станки относятся

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

261 к какой группе относятся строгальные станки:

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

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

- зенкер
- калёвка
- зензубель
- сверло
- развертка

263 буквой R обозначается

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

264 какое название соответствует обозначению P_z

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

265 буквой P_z обозначается :

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

266 буквой P_u обозначается

- угловая составляющая сила резания
- главная составляющая сила резания

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

267 буквой R_x обозначается

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

268 Максимальное передаточное отношение клиноременной передачи равно...

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

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

- 40
- 50
- 10;
- 20
- 30

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

- 120
- 135
- 145
- 130
- 150

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

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

272 при единичном производстве

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

273 при массовом производстве

- нет механизации и автоматизации технического контроля

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

274 при среднесерийном производстве:

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

275 Исключить проскальзывание в ременной передаче можно используя...

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

276 Вращающий момент на выходе редуктора...

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

277 Частота вращения на выходе редуктора...

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

278 Передаваемая мощность на выходе редуктора...

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

279 Общее передаточное отношение многоступенчатого последовательного привода равно...

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

280 Поэлементно с использованием индикаторных головок и проверочных линеек осуществляется :

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

281 какие работы выполняют участок механизации трудоемких процессов ?

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

282 какие работы выполняют инструментально – раздаточная кладовая ?

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

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

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

284 При частоте вращения меньше 1 мин-1 подшипники качения подбирают по . . .

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

285 Грузоподъёмность роликовых подшипников по сравнению с шариковыми . . .

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

286 Шариковые радиальные подшипники осевую нагрузку . . .

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

287 При частоте вращения больше 1 мин⁻¹ подшипники качения подбирают по...

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

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

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

289 базирование – это :

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

290 массовое производство – это:

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

291 серийное производство – это:

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

292 установка – это:

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

293 позиция – это:

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

- производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре

294 технологический операция – это :

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

295 изделие – это :

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

296 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

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

297 общий припуск – это

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

298 дайте определение термину – симметричный припуск

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

299 дефектный слой – это :

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

300 минимальный припуск – это

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

301 дайте определение термину –операционный припуск

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

302 исходная заготовка – это :

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

303 промежуточная заготовка – это :

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

304 какие задачи выполняют ремонтные службы текстильного предприятия ?

- все выше указанные
- монтаж оборудования
- изготовление новых деталей
- модернизация оборудования
- ремонт технологического оборудования

305 какие работы выполняются при капитальном ремонте ?

- замена неисправных деталей
- полная разборка машин
- все выше указанные
- наладка всех узлов
- сборка всех узлов

306 какие работы выполняются при среднем ремонте ?

- все выше указанные

- разборку машины с заменой Износящихся деталей
- проверку всех деталей
- регулировка всех узлов
- наладка всех узлов

307 какие работы выполняются при текущем ремонте ?

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

308 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

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

309 Процесс разрушения поверхностных слоёв при трении;

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

310 какие рабкакые работы выполняют жестяная мастерская ?

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

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

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

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

- кулиса.
-) ползун;
-) шатун;
- кривошип

- коромысло;

313 Не металлическим материалом применяемая в машиностроении является

- фарфор
 пластмассы
 кирпич
 глина
 бумага

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- шатун
 кулиса.
 кривошип;
 коромысло
 ползун

319 . Какой метод относится механическому статическому испытанию?

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

320 Какой метод относится к механическому статическому испытанию ?

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

321 Какой метод относится к динамическому испытанию?

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

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

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

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

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

324 буквой α_1 обозначается

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

325 буквой β обозначается

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

- вспомогательный задний угол резца
- угол заострения резца
- главный угол резца в плане

326 буквой λ Обозначается :

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

327 буквой δ Обозначается

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

328 какой угол обозначается буквой α ?

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

329 буквой λ обозначается

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

330 Основным критерием расчёта подшипников скольжения является...

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

331 по формуле $V = \frac{P D n}{1000}$ определяется

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

332 какой параметр режима резания определяется по формуле $V = \frac{P D n}{1000}$?

- крутящий момент при фрезеровании
- крутящий момент резания при точении

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

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

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

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

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

335 Материал ремней выбирают в зависимости от...

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

336 Коэффициент использования материала определяется как отношение ;

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

337 какой из методов определения припусков на механическую обработку дает более объективный результат ?

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

338 . какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов

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

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

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

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

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

341 осевой режущий инструмент для образования отверстия в сплошном материале и увеличения диаметра имеющегося отверстия называется ;

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

342 осевой режущий инструмент для повышения точности формы отверстия и увеличения его диаметра называется ;

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

343 осевой режущий инструмент для повышения точности формы отверстия и размеров отверстия и уменьшения шероховатости поверхности называется ;

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

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

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

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

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

346 улучшенная структура металла получается в заготовках полученных :

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

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

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

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

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

349 легирующие элементы как влияют на обрабатываемость стали ?

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

350 для улучшения механической обработки углеродистой стали необходимо :

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

351 контроль качества шероховатости осуществляется ;

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

352 . контроль твёрдости обработанной поверхности осуществляется ;

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

353 выявление микротрещин обработанной поверхности осуществляется ;

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

354 проверка отклонений формы обработанной поверхности осуществляется ;

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

355 совокупность неровностей , образующих микрорельеф поверхности это :

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

356 предмет , являющийся продуктом конечной стадии производства , это :

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

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

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

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

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

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

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

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

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

361 Слой металла , предназначенный для снятия на одной операции , это ;

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

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

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

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

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

364 припуск для обработки поверхностей тел вращения , это :

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

365 Какой параметр является базовым для расчёта цепной передачи?

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

- Ширина цепи;
- Длина цепи

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

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

367 К каким передачам относятся вариаторы?

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

368 Как повысить КПД цепной передачи?

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

369 Что называется шагом резьбы?

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

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

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

371 Назовите компенсирующие муфты.

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

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

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

373 метод сравнения с другой подобной работой это :

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

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

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

375 погрешность изготовления режущего инструмента выявляют :

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

376 погрешность настройки станка выявляют :

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

377 сборка это

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

378 неподвижное разъемное соединение это

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

379 неподвижное неразъемное соединение это :

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

380 подвижное разъемное соединение это :

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

381 подвижное неразъемное соединение это :

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

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

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

383 03соединение, которое нельзя разъединить без повреждения деталей . это :

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

384 соединение с подвижной посадкой, это :

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

385 подшипники качения, это :

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

386 завершающая стадия производства машины , это :

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

387 процесс сборки состоит из:

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

388 общая сборка , это :

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

389 узловая сборка , это

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

390 сборка элементов машины , это

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

391 сборка машины это :

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

392 подготовка деталей к сборке и сборочные операции, это:

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

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

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

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

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

395 Основным критерием расчёта подшипников скольжения является...

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

396 Цапфа это...

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

397 Шип это часть вала...

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

398 К достоинствам подшипников скольжения относятся...

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

399 К недостаткам подшипников скольжения относятся...

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

- опасность охлаждения

400 К достоинствам подшипников скольжения относятся...

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

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

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

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

- спрессованной берёзы
 бронзу;
 дерево
 полиамиды
 чугун

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

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

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

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

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

- чугун;
 чугун;
 бронзу
 баббит.
 резин
 металлокерамические

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

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

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

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

408 На износ подшипники работающие в режиме «полужидкостного» и «сухого» трения рассчитывают по допускаемым...

- прочность
- произведению давления на скорость
- скорости;
- давлению.
- жесткость

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

- 8
- 3 раза
- 5 раз;
- 10 раз
- 6

410 Вкладыши механизма подъема груза с ручным приводом целесообразно изготавливать из...

- резины
- капрона
- чугуна
- бронзы
- баббит

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

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

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

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

413 рабочий ход это :

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

414 квалитет это

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

415 Втулочная и фланцевая муфты относятся к...

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

416 Зубчатые и цепные муфты относятся к...

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

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

- глухим и упругим
- жёстким;
- глухим
- упругим.
- жестким,глухим

418 Зубчатая муфта рассчитывается по условию...

- жёсткости и износостойкости
- жёсткости;
- износостойкости;
- прочности.
- жёсткости и прочности

419 . Основной характеристикой муфты является величина...

- несносности соединяемых валов и диаметра соединяемых валов
- вращающего момента
- несносности соединяемых валов
- диаметра соединяемых валов;
- вращающего момента и диаметра соединяемых валов

420 Кулачковые и фрикционные муфты относятся к...

- управляемым;
- неуправляемым;
- самоуправляемым.
- управляемыми неуправляемым
- нет правильного ответа

421 Сколько режущих инструментов может применяться на одной технологической операции

- сколько угодно
- один
- три
- две
- в зависимости от технических возможностей станка

422 Как располагают оборудование в цехе при единичном методе производства продукции

- все ответы верны
- по ходу технологического процесса
- по типам станков
- оба варианта верны
- нет правильного ответа

423 Пальцы муфты упругой втулочно-пальцевой рассчитываются по напряжениям...

- изгиба
- смятия, среза
- изгиба, среза
- среза.
- смятия;

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

- чистовое шлифование
- чистовое точение
- все ответы верны
- нет правильного ответа
- притирка

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

- вариант б и в
- нет правильного ответа
- обдирочное

- черновое
- чистовое

426 . Какие из видов обработки применяют при обработке плоских поверхностей

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

427 Деталь – это

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

428 Сборочная единица – это

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

429 Монтаж – это работы

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

430 Разъемные соединения образуют с помощью

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

431 Балансировкой деталей называется операция

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

432 какие работы выполняют слесарные – механические мастерская?

- восстановление изготовленных и лепенных деталей сваркой
- станочных и слесарных операции

- отжиг и пермелизация пеквек , отливок , ремонтируемых деталей
- изготовление , восстановление и ремонт специального инструмента и приспособлений
- изготовления плавок запасных частей , инструментов и их термической обработки

433 . какие работы выполняют кузнечно – термическая мастерская ?

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

434 какие работы выполняют инструментальная мастерская ?

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

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

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

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

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

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

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

438 Чему равен угловой шаг τ зубчатых колес?

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

439 Какой геометрический параметр зубчатого колеса является основным?

- модуль;
- профильный угол
- угол зацепления
- число зубьев;
- шаг;

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

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

441 Как называется окружность зубчатого колеса, соответствующая стандартному модулю?

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

442 Чему равна высота головки зуба h_a нормального цилиндрического колеса? (m – модуль зубьев).

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

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

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

444 Чему равна полная высота зуба h нормального цилиндрического колеса? (m – модуль зубьев).

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

445 Радиус какой окружности цилиндрического зубчатого колеса определяется по формуле $r = 0,5 mz$?

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

446 Радиус какой окружности нормального цилиндрического колеса с внешними зубьями определяется по формуле $r = 0,5 m(z-2,5)$

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

447 Радиус какой окружности нормального цилиндрического колеса с внешними зубьями определяется по формуле $r = 0,5 m(z+2)$

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

448 Радиус какой окружности нормального цилиндрического колеса с внутренними зубьями определяется по формуле $r = 0,5 m(z-2)$

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

449 комплекс это

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

450 К достоинствам подшипников качения следует отнести

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

451 Коэффициент использования материала определяется как отношение

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

- нет правильного ответа
- все ответы верны

452 комплект это :

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

453 Недостатком подшипников качения является...

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

454 маршрутная карта технологической документации содержит :

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

455 операционная карта технологической документации содержит :

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

456 карта технологического процесса содержит :

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

457 карта эскизов технологической документации содержит :

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

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

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

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

459 Какие плоские ремни наиболее часто применяют в машинах?

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

460 Основным критерием работоспособности и расчёта цепи является...

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

461 Основным критерием работоспособности и расчёта цепи является...

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

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

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

463 какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше ?

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

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

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

465 при каком методе обработки достигается наименьший шероховатость ?

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

466 Основные флушерочные материалы применяемые в металлургии делятся на:

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

467 Для доменной плавки чугуна в качестве топлива применяются

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

468 Какие материалы подаются в доменный печь для производства чугуна:

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

469 Продукты доменной плавки:

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

470 Выплавляемые в доменных печах чугуны по назначению делятся на:

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

- высокопрочные, коррозионностойкие и литейные

471 Передельный чугун предназначен:

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

472 Литейный чугун применяется:

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

473 Специальные чугуны применяют:

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

474 Способы производства стали

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

475 Сущность конверторного способа производства стали.

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

476 Какие способы применяющий при разливке стали ?

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

477 В электродуговых печах в качестве источника теплоты используются:

- электроэнергии и мазут
 электрическую дугу
 мазут
 природный газ

- древесный уголь

478 В какой печи выплавляются качественные стали

- доменная
 индукционная
 мартеновская
 конвертер
 электродуговая

479 В Мартеновских печах при выплавке стали топливом служит:

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

480 Чем отличает Томасовский конвертерный процесс плавки стали от бессемерской:

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

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

- дюралюминий
 кальций
 кремний
 сталь
 чугун

482 Широко применяемый в литом виде алюминиевыми сплавами являются:

- сульфиды
 силумины
 криолиты
 бокситы
 магнезиты

483 При какой температуре плавится медь?

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

484 какие работы выполняют местное – дефективное отделение?

- ремонтирует натяжные валики прядильных, ленточных и ровничных машин
 обслуживание и ремонт вне корпусных и внутри корпусных кабинетных сетей, трансформаторных предприятий, электропроводки и аппаратур

- изготовление сварки и установки конвейеров различных конструкции в цехах
- хромат материалы , восстановление деталей
- изношенные и поломанные детали , снимаемые с машины во время ремонта, сильно загрязненные

485 В структуре белого чугуна углерод находится в форме:

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

486 В зависимости от содержания углерода стали разделяются на группы:

- легированные и коррозионностойкие
- низкоуглеродистый, среднеуглеродистый и высокоуглеродистый
- маршенистной структурой
- безуглеродистые и легированные
- феррино-аустенийной структурой

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

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

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

- износостойкости
- химическому составу
- механическим свойствам
- химическому составу и механическим свойствам
- коррозионностойкой

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

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

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

- рельс
- отливка
- поковка
- швеллер
- двухтавр

491 Разовые литейные формы изготавливают из ...

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

492 Как называется смеси применяемые при изготовлении разовых литейных форм?

- облицовочные
- формовочные
- модельные
- уплотнительные
- наполнительные

493 Для чего применяются модели при изготовлении литейной формы?

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

494 В чем заключается роль стержней при производстве отливок

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

495 Для чего применяется литниковая система

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

496 Из ниже перечисленных относятся к специальному виду литья

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

497 К специальному виду литья относится...

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

498 специальному виду литья относится...

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

499 . К специальному виду литья относится...

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

500 . К специальному виду литья относятся...

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

501 В литейном производстве отливки получают ...

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

502 К специальному виду литья не относится ...

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

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

- электролизер
- вагранка
- конвертер
- маршен
- пламенная печь

504 Для производства стального литья металл расплавляется в печах

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

505 Дефекту литья относятся

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

506 Литейным свойствам относится

- обрабатываемость
- ликвация
- твердость металла
- плотность
- свариваемость

507 В литейном производстве отливки получают ...

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

508 Как классифицируются углеродистые стали по содержания углерода?

- феррито-аустенной структурой
- малоуглеродистые, среднеуглеродистые и высокоуглеродистые
- мелкозернистый мартенситной структурой
- малолегированные и среднелегированные
- высокотвердые и безуглеродистые

509 Углеродистые стали по качеству как классифицируются?

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

510 Из приведенных не относится к обработке металлов давлением

- механическая обработка
- прокатка
- прессование
- волочение
- штамповка

511 Из приведенных относится к обработке металлов давлением

- резание
- штамповка
- сверление
- шлифовка
- фрезеровка

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

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

513 Для сварочных работ кислород получают из...

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

514 Ацетилен получают из ...

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

515 Как проводится контактная сварка ?

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

516 . Какой метод из нижеприведенных относится к контактной сварке ?

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

517 Контактной сварке относятся...

- лазерная
- роликовая
- плазменная
- электрошлаковая
- электродная

518 Какому способу относится электро-контактная сварка ?

- термохимическая
- термомеханическая
- термическая
- механическая
- химическая

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

524 Уменьшение диаметра шкива приводит к уменьшению...

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

525 Количество ремней клиноременной передачи ограничивается...

- увеличения нагружения ремней
- снижением КПД;

- увеличением размеров шкивов
- неравномерным нагружением ремней.
- увеличением окружной силы

526 Материал ремней выбирают в зависимости от...

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

527 Большую долговечность имеет передача с...

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

528 Недостатком ременной передачи является...

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

529 Достоинством ременной передачи является...

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

530 КПД ременной передачи равен...

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

531 коэффициент закрепления операции для среднесерийного производства составляет:

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

532 коэффициент закрепления операции для мелкосерийного производства составляет:

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

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

533 коэффициент закрепления операции для крупносерийного производства составляет:

- К_3.0 от 50 до 60
- К_3.0 от 20 до 40
- К_3.0 от 10 до 20
- К_3.0 от 1 до 10
- К_3.0 = 1

534 коэффициент закрепления операции для массового производства составляет:

- К_3.0 от 50 до 60
- К_3.0 от 20 до 40
- К_3.0 от 10 до 20
- К_3.0 от 1 до 10
- К_3.0 = 1

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

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

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

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

537 значение $K_{3.0}$ от 10 до 20 характерно для :

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

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

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

539 единичный технологический процесс это:

- технологический процесс , выполняемый по документации в которой содержание операции излагается с указанием переходов и режимов обработки

- технологический процесс , относящийся к группе изделиям различных наименований типоразмера или исполнения
- технологический процесс , относящийся к изделиям одного наименования типоразмера или исполнения
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков
- унифицированный технологический процесс изготовления (ремонта) группы деталей различной конфигурации в конкретных условиях на специализированных рабочих местах

540 групповой технологический процесс это :

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

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

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

542 опытно статический метод определения норм времени на операцию принимается :

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

543 определения норм времени на операцию на основе хронометража производится :

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

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

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

- опытно – статический метод определения норм времени на операцию

545 заготовки – это :

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

546 экономический расчет приспособления предусматривает :

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

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

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

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

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

549 процессы обработки металлов давлением подразделяется на сколько видов ?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

550 обработки металлов давлением основана на :

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

551 Выделяют основные виды прокатки ...

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

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

- листовой прокат
- стружка
- профиль
- поковка
- сортаментом

553 Продукцией процесса ковка как называется ?

- трубами
- отливками
- поковками
- деталями
- сортаментом

554 Из ниже приведенных операциями свободной ковки относятся

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

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

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

556 Штампы состоят изчастей

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

557 Прессование выполняют методом ...

- прямым и обратным
- нижним и верхним
- правым и левым
- горизонтальным и вертикальным

) параллельным и горизонтальным

558 Что означает "Л" в стали марки 30Л

- свариваемость
- сталь относится для изготовления литья
- жидкотекучость
- прочность
- ковкость

559 Что означает цифра в углеродистой стали марки 30Л

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

560 Сталь марки 10X18Н9ТЛ содержит...

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

561 Сталь марки 10X18Н9ТЛ содержит... процента никеля

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

562 Сталь марки 10X18Н9ТЛ содержит.... процента титана

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

563 Стали 10X18Н9ТЛ имеются Легирующие элементы

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

564 Процессы обработки металлов давлением основаны на использовании Металла

- прочности
- пластичности
- тепло проводимости
- ликвации

- твердости

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

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

566 Сущность процесса волочение

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

567 Волочение при какой температуре осуществляется?

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

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

- α
 γ
 φ
 δ
 φ_1

569 значения от 6 до 12 градусов может иметь угол

- δ
 α
 γ
 φ
 φ_1

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

- δ
 α
 γ
 φ
 φ_1

571 по формуле $M_k = P_z D \varphi_r / 2$ определяется

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

- скорость резания при сверлении , точении, фрезеровании

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

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

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

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

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

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

575 коэффициент закрепления операции для единичного производства составляет:

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

576 производственный процесс – это :

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

577 технологический процесс – это :

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

578 технологический переход – это :



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

579 принцип постоянства баз заключается

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

580 принцип совмещения баз заключается :

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

581 систематические постоянные погрешности создаются:

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

582 систематические погрешности , возникающие закономерно создаются :

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

583 случайные погрешности создаются :

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

584 грубые погрешности создаются

- недостаточной квалификацией рабочего
- погрешностями станка , приспособления инструмента
- непрерывным износом режущего инструмента или станка

- не постоянными по знаку и значению силами , причину возникновения которых установить заранее не возможно
- неправильной установки режущего или неправильного использования измерительного инструмента ;

585 высокая квалификация рабочих необходима при

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

586 высокая квалификация рабочих не требуется при :

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

587 наиболее высокая точность изготовления деталей при

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

588 наиболее высокая производительность возможна при

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

589 какой материал не используется для изготовления абразивных кругов ?

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

590 какие изделия нецелесообразно получать порошковой металлургией ?

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

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

- нет правильного ответа
- наибольший диаметр сверления

- наименьший диаметр сверления
- максимальную длину отверстия
- наибольший размер детали

592 что такое красностойкость инструментального материала ?

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

593 при каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности ?

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

594 сколько режущих инструментов может применяться на одном технологическом переходе ?

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

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

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

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

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

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

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

598 Оси подвергаются действию моментов...

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

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

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

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

- эквивалентное;
- кручения
- изгиба;
- сжатия
- растяжения

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

- сжатия
- эквивалентное;
- изгиба
- кручения
- растяжения

602 Основным критерием расчёта валов на усталость является...

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

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

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

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

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

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

- предел прочности
- величина изгибающего момента
- величина крутящего момента
- модуль упругости.
- предел выносливости;

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

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

607 Длинные составные валы называют...

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

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

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

609 Какой из методов нормирования предусматривает выполнение расчётов по соответствующим нормативам

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

610 Вал ротора электродвигателя является...

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

611 Барабанные станы служат для волочения ...

- зубчатые колеса
- проволоки
- арматура

- рельс
- швеллер

612 Для получения проволоки в качестве инструмента применяется...

- молотка
- волока-филеры
- резцы
- кусачки
- сверла

613 Волоку изготавливают из следующих материалов...

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

614 Из какой марки стали изготавливают волоку?

- СТ20
- У12А
- СТ.3
- СТ.40
- СТ15

615 По производительностью чем отличаются штамповка отливки?

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

616 В чем отличается высота электропроводимости металлов?

- меньшим количеством электронов внешних оболочках
- наличием свободно перемещающих электронов кристаллической решетке
- наличие внутренних электронов
- наличие внешних электронов
- изменением кристаллической решетки

617 Из ниже приведенных какое изделие получается методом прокатки?

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

618 Для чего применяют технологический процесс сварки ?

- для производства металлов
- для очистки из неметаллических соединений
- для получения разъемных соединений

- для получения неразъемных соединений
- для добавки неметаллических включений

619 Температура столба электрической дуги достигает ...

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

620 По способу сварки дуговая сварка относится ...

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

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

- ломоносов
- эйлер
- иванов
- петров
- лахтин

622 Кто впервые использовал дугу для сварки металлов?

- ньютон
- гербачев
- курбанов
- ломоносов
- бенардос

623 Бенардос при сварке использовал электрод

- угольный
- металлический
- керамический
- стальной
- чугунный

624 В чем состоит новшество Славянова при ручной дуговой сварке?

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

625 Сварочные электроды изготавливают из....

- вала
- арматуры

- швеллера
- проволоки
- трубы

626 характеризуйте сварочный электрод

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

627 При сварке стальных изделий применяются ...

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

628 волнистость это :

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

629 шероховатость это :

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

630 допуск это:

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

631 размерная точность это :

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

- точность размеров

632 измерительная база – это :

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

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

- радиальная сила
 осевая сила;
 усилие, возникающее в самом подшипнике
 все осевые усилия, кроме того, что действует на подшипник
 окружная сила

634 основная конструкторская база – это :

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

635 технологическая материалоемкость – это :

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

636 конструктивная материалоемкость – это :

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

637 стандартизация – это :

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

638 единичное производство – это:

- производства изделий одной номенклатуры в течение длительного времени
 Фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента
 часть технологической операции , выполняемая при неизменном закреплении заготовки

- производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре
- производства большого количества изделий ограниченной номенклатуре

639 выберите углеродистые инструментальные стали :

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

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

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

641 Основным критерием работоспособности крепёжных резьб является...

- долговечность
- жёсткость;
- износостойкость;
- прочность
- теплоемкость

642 совокупность различных профилей разных размеров как называется ?

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

643 какие элементы в составе железоуглеродистых сплавов считается вредными :

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

644 каким процессом получается качественные стали ?

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

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

- Ремни
- Валы;

- Подшипники;
- Шпонки
- резьбы

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

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

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

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

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

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

649 Сколько режущих инструментов может применяться на одном технологическом переходе

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 85 %
- 50 %

- 60 %
- 75 %
- 80 %

659 сколько % составить чугуны от общего расхода металла в ткацком производстве ?

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

660 сколько % составить чугуны от общего расхода металла в отделочном производстве ?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

671 при уменьшении линейной плотности пряжи на каждые 2.5 текса сколько увеличивается

количество расходуемого металла в штапельной промышленности ?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

676 каким показателям влияет ремонтная служба текстильного предприятия

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

677 серебрянка – это :

- круглая и калиброванная сталь повышенной точности с улучшенной отделкой поверхности
- отрезок из конструктивного материала подготовленный к механической обработке

- отрезки проката , поковки , штамповки , отливки из конструкционного материала , предназначенные для изготовления деталей механической обработкой
- отрезок конструкционного материала , обработанный несколькими операциями и подлежащий дальнейшей обработке
- круглый прокат обычной и повышенной точности

678 наиболее низкая производительность возможна при :

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

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

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

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

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

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

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

682 Точностью обработки называют

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

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

- нет правильного ответа

- грубая
- систематическая
- случайная

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

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

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

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

686 Установите последовательность сборки зубчатых передач

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

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

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

688 Технологические процессы в стиральных машинах барабанного типа основаны на

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

689 Тепловая нагрузка компрессора холодильного агрегата

- зависит от удельной производительности компрессора;
- не зависит от количества тепла, передаваемого кожухом компрессора;
- не зависит от мощности электродвигателя компрессора

- зависит от количества тепла, отводимого хладагентом от охлаждаемой среды;
- не зависит от удельной производительности компрессора

690 Причинами отказа могут быть...

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 6 мм
- 0 мм
- 2 мм
- 5 мм.
- 4 мм

696 Сварное соединение «внахлест» выполняют с помощью швов...

- нет правильного ответа
- угловых;

- стыковых;
- любых.
- угловых,стыковых

697 Достоинством сварного шва является...

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

698 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

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

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

- через некоторое время после напоя сварки
- в любое время
- после сварки;
- до сварки.
- во время сварки

700 Процесс разрушения соединения проще контролировать в...

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

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

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

702 Коническая резьба обладает лучшей...

- долговечности
- уплотнением;
- жёсткостью;
- прочностью.
- надёжность

703 Недостатки резьбовых деталей

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