

1. Что входит в программу управления станком?

Варианты ответов: 1) Последовательность команд, обеспечивающих заданное функционирование рабочих органов станка; 2) Подготовка станка и технической оснастки к выполнению технологической операции; 3) Технологическая последовательность обработки заготовки

Ваш ответ: _____

2. Долговечность характеризуется

Варианты ответов: 1) способностью выпускать годную продукцию с заданной производительностью длительное время; 2) временем работы станка до возникновения отказа; 3) стабильностью протекания технологического процесса.

Ваш ответ: _____

3. В обозначении модели станка 16К20ФЗ первая цифра означает

Варианты ответов: 1) токарно-винторезный станок; 2) одношпиндельный станок; 3) технологическую группу - токарные станки; 4) станок с ЧПУ

Ваш ответ: _____

4. Если у многоцелевого станка 12 исполнительных движений, то сколько источников движения потребуется?

Варианты ответов: 1) 6; 2) 12; 3) 1

Ваш ответ: _____

5. Сплавом на основе меди является

Варианты ответов: 1) МА5; 2) БрА5; 3) МЛ5; 4) Х12М

Ваш ответ: _____

6. Режущая часть резца имеет

Варианты ответов: 1) форму прямоугольника, заточенного под определенным углом; 2) форму ромба, заточенного под определенным углом; 3) форму треугольника, заточенного под определенным углом; 4) форму клина, заточенного на плоскошлифовальном станке; 5) форму клина, заточенного под определенным углом

Ваш ответ: _____

7. Что необходимо предпринять, если установленный режим сварки не обеспечивает заданную глубину проплавления?

Варианты ответов: 1) Увеличить длину дуги при сварке.; 2) Увеличить силу тока.; 3) Уменьшить скорость подачи электродной проволоки.; 4) Увеличить скорость сварки.

Ваш ответ: _____

8. Выберите правильное утверждение. При крутопадающей внешней характеристике источника питания увеличение длины дуги приводит

Варианты ответов: 1) Величина тока не зависит от длины дуги.; 2) к уменьшению силы сварочного тока и уменьшению скорости плавления электрода.; 3) к увеличению силы сварочного тока.; 4) к увеличению скорости плавления электрода.

Ваш ответ: _____

9. Из перечисленных типов производств какое определение является неправильным и недопустимым в употреблении

Варианты ответов: 1) Серийное; 2) Крупносерийное; 3) Массовое; 4) Индивидуальное

Ваш ответ: _____

10. Какое оборудование рекомендуется использовать в массовом производстве

Варианты ответов: 1) Универсальное оборудование; 2) Специальное оборудование, автоматы, полуавтоматы; 3) Станки с ЧПУ

Ваш ответ: _____

11. Тип производства можно определить

Варианты ответов: 1) По составу участка; 2) По типу применяемого оборудования; 3) По массе детали и годовой программе выпуска

Ваш ответ: _____

12. Назовите наиболее распространенный метод получения заготовок корпусных деталей

Варианты ответов: 1) гибка; 2) прокат; 3) сварка; 4) литье; 5) штамповка

Ваш ответ: _____

13. Набор отдельных деталей, служащее для совершения таких операции как сборка, сверление, фрезерование или для ремонта определенных узлов машин называется

Варианты ответов: 1) КОМПЛЕКС (ремкомплекс); 2) ЯЩИК С ИНСТРУМЕНТОМ; 3) НАБОРОМ; 4) КОМПЛЕКТ (ремкомплект); 5) ШКАФ С ИНСТРУМЕНТОМ

Ваш ответ: _____

14. Что обозначает цифра 7 в обозначении посадки H7/f6?

Варианты ответов: 1) Качество точности вала; 2) Допуск отверстия; 3) Качество точности отверстия; 4) Основное отклонение вала; 5) Основное отклонение отверстия

Ваш ответ: _____

15. Переходные посадки обеспечивают

Варианты ответов: 1) не гарантирующие натяг до сборки узла; 2) не гарантирующие зазор или натяг до сборки узла; 3) гарантирующие натяг до сборки узла; 4) не гарантирующие зазор до сборки узла; 5) гарантирующие зазор или натяг до сборки узла

Ваш ответ: _____