

1 Производство, которое характеризуется изготовлением партии деталей, повторяющиеся через определенный промежуток времени (например, станкостроение) это

- A) единичное
- B) серийное
- C) массовое прямоточное
- D) поточно-массовое
- E) поточно-предметная

2 Производство, при котором изготовление однотипных деталей, изделий ведется непрерывно и в большом количестве в течение длительного времени (автомобилестроение) это

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) массовое
- D) мелкосерийное
- E) крупносерийное

3 Производство характеризующиеся изготовлением небольшой партии изделий, применением универсального оборудования, высокой квалификацией рабочих, высокой себестоимостью продукции (самолетостроение) это

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) массовое прямоточное
- D) поточно-массовое
- E) крупносерийное

4 Виды специализации автостроительного производства

- A) предметная, поддетальная, агрегатная, технологическая
- B) предметная, поддетальная, агрегатная, узловая
- C) поддетальная, агрегатная, технологическая, узловая
- D) поддетальная, технологическая, узловая, предметная
- E) узловая, технологическая, предметная, агрегатная

5 Технологическая специализация авторемонтного производства характеризуется ограничением профиля и программы предприятия

- A) в рамках восстановления деталей близких по конструктивному принципу
- B) в рамках одного технологического процесса
- C) в рамках ремонта полнокомплектного грузового автомобиля одной марки
- D) в рамках одного силового агрегата не зависимо от модели автомобиля
- E) в рамках ремонта приборов электрооборудования не зависимо от марки автомобиля

6 Поддетальная специализация авторемонтного производства характеризуется ограничением профиля и программы предприятия

- A) в рамках восстановления деталей близких по конструктивному принципу
- B) в рамках одного технологического процесса
- C) в рамках ремонта полнокомплектного грузового автомобиля одной марки
- D) в рамках одного силового агрегата не зависимо от модели автомобиля
- E) в рамках ремонта приборов электрооборудования не зависимо от марки автомобиля

7 Интервал времени, через который периодически производится выпуск изделий или заготовок определенного наименования, типоразмера это

- A) такт выпуска
- B) ритм выпуска
- C) производственная партия
- D) программа выпуска изделий
- E) серия выпуска

8 Количество изделий определенного наименования, типоразмера и исполнения, выпускаемых в единицу времени это

- A) такт выпуска
- B) ритм выпуска
- C) производственная партия
- D) программа выпуска изделий
- E) серия выпуска

9 Предметы труда одного наименования, поступающие в обработку в течение определенного интервала времени, при одном и том же подготовительно-заключительном времени на операцию это

- A) такт выпуска
- B) ритм выпуска
- C) производственная партия

- D) программа выпуска изделий
- E) серия выпуска

10 Перечень наименований изделий, подлежащих изготовлению с указанием объема выпуска и срока выполнения по каждому наименованию на планируемый период времени это

- A) такт выпуска
- B) ритм выпуска
- C) производственная партия
- D) программа выпуска изделий
- E) серия выпуска

11 Организация производства, при которой осуществляется непрерывность движения деталей по рабочим, местам, расположенным в порядке последовательности технологических операций, закрепленным за определенными рабочими местами и выполняемых примерно в одинаковый (или кратный) промежуток времени, соответствующий такту выпуска деталей это форма

- A) единичная
- B) по видам оборудования
- C) массовая прямоточная
- D) поточно-массовая
- E) предметная

12 Организация производства, при которой технологические операции выполняются на определенных рабочих местах, расположенных в порядке операций, время на выполнение отдельных операций не всегда одинаково (или кратно такту), вследствие чего у некоторых станков образуются заделы это форма

- A) единичная
- B) по видам оборудования
- C) массовая прямоточная
- D) поточно-массовая
- E) предметная

13 Организация производства, при которой станки располагают по признаку однородности обработки, т. е. создают участки станков, предназначенных для одного вида обработки - токарных, строгальных, фрезерных и др. это форма

- A) единичная
- B) по видам оборудования
- C) массовая прямоточная
- D) поточно-массовая
- E) предметная

14 Организация производства, при которой станки располагают в последовательности технологических операций для одной или нескольких деталей, требующих одинакового порядка обработки, детали обрабатывают на станках партиями; при этом время выполнения операции на отдельных станках может быть не согласовано с другими станками это форма

- A) единичная
- B) по видам оборудования
- C) массовая прямоточная
- D) поточно-массовая
- E) предметная

15 Значение коэффициента закрепления операций имеет значение в интервале 20...40 и характеризует производство

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) крупносерийное
- D) мелкосерийное
- E) массовое

16 Значение коэффициента закрепления операций имеет значение более 40 и характеризует производство

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) крупносерийное
- D) мелкосерийное
- E) массовое

17 Значение коэффициента закрепления операций имеет значение в интервале 10...20 и характеризует производство

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) крупносерийное

- D) мелкосерийное
- E) массовое

18 Значение коэффициента закрепления операций имеет значение в менее 10 и характеризует производство

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) крупносерийное
- D) мелкосерийное
- E) массовое

19 Значение коэффициента закрепления операций имеет значение 1 и характеризует производство

- A) единичное
- B) среднесерийное
- C) крупносерийное
- D) мелкосерийное
- E) массовое

20 Предприятия капитального ремонта, какого типа не предусматривают нормы технологического проектирования

- A) силовых агрегатов автобусов и грузовых автомобилей
- B) полнокомплектного ремонта грузовых автомобилей
- C) полнокомплектного ремонта мотоциклетной техники
- D) полнокомплектного ремонта автобусов
- E) полнокомплектного ремонта легковых автомобилей

21 Единица промышленной продукции конечной стадии данного производства это

- A) изделие
- B) комплектующее изделие
- C) сборочная единица
- D) агрегат
- E) деталь

22 Изделие предприятия-поставщика, которое применяется как составная часть изделия, выпускаемого данным предприятием

- A) узел
- B) комплектующее изделие
- C) сборочная единица
- D) агрегат
- E) деталь

23 Изделие, составные части которого соединены между собой с помощью сборочных операций: свинчиванием, запрессовкой, клепкой, пайкой, сваркой и т.п., не выполняющие самостоятельной функции.

- A) механизм
- B) комплектующее изделие
- C) сборочная единица
- D) агрегат
- E) деталь

24 Часть изделия, которая может быть собрана отдельно и способна выполнять свои функции как в изделии, так и самостоятельно (двигатель, коробка передач, задний мост, передний мост, рулевое управление и т.д.) это

- A) узел
- B) комплектующее изделие
- C) сборочная единица
- D) агрегат
- E) деталь

25 Изделие, изготовленное из однородного металла без применения сборочных операций

- A) узел
- B) комплектующее изделие
- C) сборочная единица
- D) агрегат
- E) деталь

26 Технологическая операция - это:

- A) операция, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
- B) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте

- С) операция, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемое изменением формы, размеров, чистоты поверхности
- Д) операция, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке
- Е) операция, состоящая из действий человека или оборудования, которое не сопровождается изменением формы, размеров и чистоты поверхности

27 Технологический переход - это:

- А) операция, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке
- В) операция, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
- С) операция, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемое изменением формы, размеров, чистоты поверхности
- Д) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте
- Е) операция, состоящая из действий человека или оборудования, которое не сопровождается изменением формы, размеров и чистоты поверхности

28 Рабочий ход - это:

- А) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте
- В) операция, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
- С) операция, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемое изменением формы, размеров, чистоты поверхности
- Д) операция, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке
- Е) операция, состоящая из действий человека или оборудования, которое не сопровождается изменением формы, размеров и чистоты поверхности

29 Вспомогательный ход - это:

- А) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте
- В) операция, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
- С) операция, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемое изменением формы, размеров, чистоты поверхности
- Д) операция, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке
- Е) законченная часть технологического процесса, состоящая из однократного действия человека или оборудования, которое не сопровождается изменением формы, размеров и чистоты поверхности

30 Установ - это:

- А) операция, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке
- В) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте
- С) операция, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемое изменением формы, размеров, чистоты поверхности
- Д) операция, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
- Е) операция, состоящая из действий человека или оборудования, которое не сопровождается изменением формы, размеров и чистоты поверхности

31 Технологическая операция обработки детали характеризуется постоянством:

- А) закреплении детали
- В) рабочего места
- С) обрабатываемой поверхности
- Д) режущего инструмента
- Е) режима резания

32 Вспомогательный переход-это:

- А) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте
- В) операция, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
- С) операция, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемое изменением формы, размеров, чистоты поверхности
- Д) операция, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке

Е) операция, состоящая из действий человека или оборудования, которое не сопровождается изменением формы, размеров и чистоты поверхности

33 Основной задачей технологии восстановления деталей является:

- А) обеспечение посадок в сопряжении, восстановление эксплуатационных свойств деталей
- В) обеспечение зазоров в сопряжении, восстановление номинальных размеров деталей
- С) восстановление износостойкости, восстановления твердости поверхности
- Д) обеспечение натягов в сопряжении, восстановление номинальных размеров деталей
- Е) обеспечение посадок в сопряжении, восстановление номинальных размеров деталей, восстановления закаленного слоя

34 Целью авторемонтного производства является:

- А) обеспечение безотказности работы автомобилей
- В) обеспечение безопасности работы автомобилей
- С) повышение надежности работы автомобилей
- Д) реализация остаточной долговечности деталей автомобилей
- Е) удлинение амортизационного срока службы автомобилей

35 Третий принцип при определении маршрутов восстановления деталей гласит:

- А) восстановление по данному маршруту должно быть экономически целесообразным
- В) количество маршрутов восстановления каждой детали должно быть минимальным
- С) сочетание дефектов в каждом маршруте должно быть реально существующим
- Д) необходимо учитывать применяемый способ восстановления
- Е) количество маршрутов должно быть не более 2

36 Четвертый принцип при определении маршрутов восстановления деталей гласит:

- А) восстановление по данному маршруту должно быть экономически целесообразным
- В) количество маршрутов восстановления каждой детали должно быть минимальным
- С) необходимо учитывать применяемый способ восстановления
- Д) сочетание дефектов в каждом маршруте должно быть реально существующим
- Е) количество маршрутов должно быть не более 3

37 Первый принцип при определении маршрутов восстановления деталей гласит:

- А) необходимо учитывать применяемый способ восстановления
- В) количество маршрутов восстановления каждой детали должно быть минимальным
- С) сочетание дефектов в каждом маршруте должно быть реально существующим
- Д) восстановление по данному маршруту должно быть экономически целесообразным
- Е) количество маршрутов должно быть не более 3

38 Второй принцип при определении маршрутов восстановления деталей гласит:

- А) необходимо учитывать применяемый способ восстановления
- В) сочетание дефектов в каждом маршруте должно быть реально существующим
- С) количество маршрутов восстановления каждой детали должно быть минимальным
- Д) восстановление по данному маршруту должно быть экономически целесообразным
- Е) количество маршрутов должно быть не более 3

39 Схема технологического процесса авторемонтного производства начинается:

- А) Контроль – сортировка – восстановление и т.д
- В) Ремфонд – мойка – разборка и т.д
- С) Комплектовка – сборка и т.д
- Д) Восстановление деталей – комплектовка и т.д
- Е) Разборка – сборка и т.д

40 Схема технологического процесса авторемонтного производства завершается

- А) Сборкой
- В) Приработкой
- С) Испытанием
- Д) Комплектованием
- Е) Разборкой

41 Расчетная величина припуска в общем случае не учитывает

- А) расчетную высоту микронеровностей
- В) расчетную глубину дефектной поверхности
- С) расчетную величину погрешности формы
- Д) расчетную величину погрешности установки
- Е) расчетную глубину резания

42 Расчетная величина припуска в общем случае не учитывает

- A) расчетную высоту микронеровностей
- B) расчетную глубину дефектной поверхности
- C) расчетную величину погрешности формы
- D) расчетную глубину резания
- E) расчетную величину погрешности относительных поворотов

43 Расчетная величина припуска в общем случае не учитывает

- A) расчетную высоту микронеровностей
- B) расчетную глубину дефектной поверхности
- C) расчетную величину погрешности формы детали
- D) расчетную погрешность формы режущего инструмента
- E) расчетную величину погрешности относительных поворотов

44 Слой металла, снимаемый с заготовки в процессе обработки для получения готовой детали это

- A) расчетный припуск
- B) измеренный припуск
- C) действительный припуск
- D) действительный допуск
- E) расчетный допуск

45 Слой металла, снимаемый с заготовки для получения готовой детали за один переход это

- A) расчетный припуск
- B) измеренный припуск
- C) общий припуск
- D) действительный допуск
- E) межпереходный припуск

46 Слой металла, снимаемый с заготовки для получения готовой детали за весь процесс обработки это

- A) расчетный припуск
- B) измеренный припуск
- C) общий припуск
- D) действительный допуск
- E) межпереходный припуск

47 Слой металла, снимаемый с заготовки, устанавливаемый расчетом для получения готовой детали это

- A) расчетный припуск
- B) измеренный припуск
- C) общий припуск
- D) действительный допуск
- E) межпереходный припуск

48 Припуском на обработку детали называется слой металла на ... поверхности заготовки

- A) всей
- B) обрабатываемой
- C) необрабатываемой
- D) базовой
- E) принимающей усилие закрепления

49 Заготовка от детали отличается

- A) размерами
- B) формой
- C) наличием припуска на базовой поверхности
- D) наличием припуска на обрабатываемой поверхности
- E) наличием припуска на необрабатываемой поверхности

50 Заготовки для крупных корпусных деталей наиболее часто получают

- A) литье, штамповка, штампо-сварка, литье-сварка
- B) литье, штамповка, прокат, сварка
- C) прокат, штамповка, штампо-сварка, литье-сварка
- D) прокат, литье, штампо-сварка, литье-сварка
- E) прокат, резка, штампо-сварка, литье-сварка

51 Заготовки для гладких валов, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки

- D) прокаткой
- E) центробежным литьем

52 Заготовки для ступенчатых валов, с небольшой разницей в диаметрах шеек, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) прокаткой
- E) центробежным литьем

53 Заготовки для гильз цилиндра, отличающиеся высокой точностью, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) прокаткой
- E) центробежным литьем

54 Заготовки для мелких корпусных деталей, отличающиеся высокой точностью, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) литьем в выплавляемые формы
- E) центробежным литьем

55 Заготовки для мелких крепежных деталей, в условиях массового производства, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) профильной прокаткой
- E) центробежным литьем

56 Заготовки для шатунов, в условиях массового производства, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) профильной прокаткой
- E) центробежным литьем

57 Заготовки для зубчатых колес маленького диаметра менее 80 мм, в условиях массового производства, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) профильной прокаткой
- E) центробежным литьем

58 Заготовки для больших зубчатых колес более 80 мм, в условиях единичного производства, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) свободной ковкой или штамповкой
- E) центробежным литьем

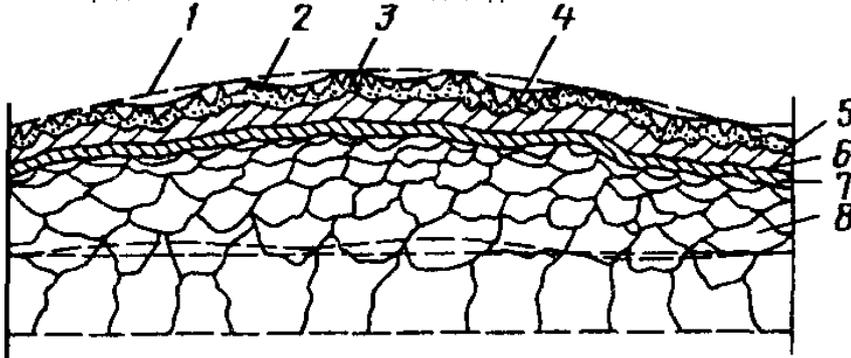
59 Заготовки для вилок переключения передач, в условиях массового производства, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем в опоки
- D) прокаткой
- E) центробежным литьем

60 Заготовки для мелких рычагов, собачек, балочек, лопаток роторов газовых турбин, в условиях массового производства, наиболее часто получают

- A) литьем в кокиль
- B) литьем под давлением 10 МПа
- C) литьем по выплавляемым моделям
- D) прокаткой
- E) центробежным литьем

61 На представленной ниже схеме под цифрой 3 понимается



- A) макроотклонение
- B) волнистость
- C) шероховатость
- D) адсорбированный слой молекул веществ, содержащихся в окружающей среде
- E) слой продуктов окисления металлов

62 На представленной ниже схеме под цифрой 2 понимается

63 На представленной ниже схеме под цифрой 1 понимается

64 На представленной ниже схеме под цифрой 4 понимается

65 На представленной ниже схеме под цифрой 5 понимается

66 На представленной ниже схеме под цифрой 6 понимается

67 На представленной ниже схеме под цифрой 8 понимается

68 На представленной ниже схеме под цифрой 7 понимается

69 Периодические неровности поверхности детали, встречающиеся на участках протяженностью от 1 до 10 мм это

- A) корсетность
- B) волнистость
- C) бочкообразность
- D) шероховатость
- E) субшероховатость

70 Качество обработанной поверхности детали характеризуется признаками:

- A) - физико механическими свойствами поверхностного слоя, макрогеометрией, микрогеометрией, твердостью
- B) макрогеометрией, пределом прочности, микрогеометрией, твердостью
- C) микрогеометрией, физико механическими свойствами поверхностного слоя, макрогеометрией, пределом прочности
- D) твердостью, физико механическими свойствами поверхностного слоя, микрогеометрией, пределом прочности
- E) предел прочности, физико механическими свойствами поверхностного слоя, макрогеометрией, пределом прочности

71 Чем характеризуется микрогеометрия поверхности детали?

- A) бочкообразностью
- B) шероховатостью
- C) конусностью
- D) овальностью
- E) корсетностью

72 Для каких классов шероховатости основным является среднее арифметическое отклонение?

- A) 6...14
- B) 1...12
- C) 6...12
- D) 1...5, 13, 14
- E) 1...5

73 Для каких классов шероховатости основным является высота поверхностей по 10 точкам?

- A) 6...14
- B) 1...12
- C) 6...12
- D) 1...5, 13,14
- E) 1...5

74 Шероховатости поверхности детали оценивается методами:

- A) аналитическим, измерением приборами
- B) статистическим, измерением приборами
- C) эталонированием, статистическим
- D) аналитическим, эталонированием
- E) эталонированием, измерением приборами

75 В соответствии ГОСТ 2789-73 в машиностроении установлены классов шероховатости:

- A) 8
- B) 12
- C) 14
- D) 20
- E) 25

76 Шероховатость поверхности не зависит от

- A) вида обработки (точение, шлифование)
- B) режима обработки
- C) вида материала
- D) микроструктуры обрабатываемого материала
- E) размера детали

77 При изменении подачи шероховатость поверхности

- A) не изменится
- B) тем больше, чем больше подача при любом виде обработки
- C) тем меньше, чем больше подача при любом виде обработки
- D) при точении увеличивается, при шлифовании уменьшается, при возрастании подачи
- E) при точении увеличивается, при шлифовании уменьшается, при уменьшении подачи

78 При изменении глубины резания шероховатость поверхности

- A) не изменится
- B) тем больше, чем больше подача при любом виде обработки
- C) тем меньше, чем больше подача при любом виде обработки
- D) при точении не изменится, при шлифовании уменьшается, при возрастании глубины резания
- E) при точении не изменяется, при шлифовании уменьшается, при уменьшении глубины резания

79 Шероховатость поверхности увеличивается при

- A) уменьшении жесткости системы СПИД
- B) увеличении жесткости системы СПИД
- C) уменьшении подачи
- D) уменьшении глубины резания
- E) использовании смазочно-охлаждающей жидкости

80 При изменении шероховатость поверхности усталостная прочность детали

- A) не изменится
- B) снижается, с увеличением шероховатости при любом виде нагрузки
- C) увеличивается, с увеличением шероховатости при любом виде нагрузки
- D) увеличивается, с увеличением шероховатости при постоянной нагрузке
- E) увеличивается, с увеличением шероховатости при знакопеременной нагрузке

81 Какой из этих факторов создает систематические постоянные погрешности при обработке детали?

- A) износ режущего инструмента
- B) неточность станка, настройки на размер
- C) деформация упругой системы СПИД, размера заготовки
- D) установка детали, тепловая деформация
- E) износ приспособления, износ режущего инструмента

82 Какой из этих факторов создает систематические переменные погрешности при обработке детали?

- A) износ режущего инструмента
- B) неточность станка
- C) деформация упругой системы СПИД
- D) тепловая деформация
- E) неточность настройки

83 Точность детали определяется отклонениями:

- A) формы, линейных размеров, твердости
- B) линейных размеров, твердости, взаимного расположения
- C) взаимного расположения поверхности, линейных размеров, формы
- D) твердости детали, взаимного расположения поверхности, линейных размеров, формы

Е) твердости детали, взаимного расположения поверхности, формы

84 Какой из этих факторов создает случайные погрешности при обработке детали?

- А) износ режущего инструмента
- В) неточность станка
- С) деформация упругой системы СПИД
- Д) неисправность станка
- Е) неточность настройки

85 В массовом производстве точность детали при обработке обеспечивается:

- А) отделочными операциями
- В) настройкой режущего инструмента на размер
- С) пробным ходом
- Д) квалификацией оператора
- Е) точностью измерения

86 В единичном производстве точность детали при обработке обеспечивается:

- А) отделочными операциями
- В) настройкой режущего инструмента на размер
- С) пробным ходом
- Д) черновой операцией
- Е) точностью измерительного инструмента

87 Наибольшая шероховатость соответствуетклассу

- А) 14
- В) 1
- С) 12
- Д) 5
- Е) 9

88 Для уменьшения влияния системы СПИД на точность обрабатываемой детали нужно

- А) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- В) увеличить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- С) увеличить частоту вращения детали
- Д) увеличить точность измерительного инструмента
- Е) уменьшить класс точности режущего инструмента

89 Для уменьшения влияния системы СПИД на точность обрабатываемой детали нужно

- А) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- В) увеличить частоту вращения детали
- С) изменить режимы резания до исчезновения резонансных колебаний
- Д) увеличить точность измерительного инструмента
- Е) уменьшить класс точности режущего инструмента

90 Для уменьшения влияния системы СПИД на точность обрабатываемой детали нужно

- А) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- В) увеличить частоту вращения детали
- С) увеличить точность измерительного инструмента
- Д) установить оборудование вдали от источника вибрации
- Е) уменьшить класс точности режущего инструмента

91 Для уменьшения влияния системы СПИД на точность обрабатываемой детали нужно

- А) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- В) увеличить частоту вращения детали
- С) увеличить точность измерительного инструмента
- Д) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- Е) уменьшить класс точности режущего инструмента

92 Для уменьшения погрешности установки на точность обрабатываемой детали нужно

- А) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- В) выбрать приспособления по точности изготовления в 2 раза больше точности детали
- С) увеличить точность измерительного инструмента
- Д) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- Е) уменьшить класс точности режущего инструмента

93 Для уменьшения погрешности установки на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) уменьшить класс точность режущего инструмента
- E) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке

94 Для уменьшения неточности станка в ненагруженном состоянии на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) регулярно проводить техническое обслуживание и ремонт оборудования
- E) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке

95 Для уменьшения неточности станка в ненагруженном состоянии на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) выбирать характеристики станка с наилучшими характеристиками (биение шпинделя, непрямолинейность и т.д.)
- E) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке

96 Для уменьшения износа режущего инструмента на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) применять смазочно-охлаждающую жидкость
- E) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке

97 Для уменьшения температурных деформаций на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) применять смазочно-охлаждающую жидкость
- E) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке

98 Для уменьшения температурных деформаций инструмента на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) работать на высоких скоростях и высоких подачах
- E) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке

99 Для уменьшения температурных деформаций инструмента на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) увеличить точностью измерительного инструмента
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке
- E) уменьшить глубину резания

100 Для уменьшения температурных деформаций инструмента на точность обрабатываемой детали нужно

- A) уменьшить жесткость системы СПИД с помощью дополнительных приспособлений
- B) не совмещать черновую и чистовую обработку
- C) установить оборудование на пневмоподушки, виброгасители ит.д.
- D) увеличить силы и моменты, прикладываемые к закрепляемой заготовке
- E) увеличить глубину резания

101 Базу, используемую для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их двух степеней свободы- перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) двойной опорной
- E) двойной направляющей

102 Базу, используемую для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их трех степеней свободы - перемещения вдоль одной координатной оси и поворотов вокруг двух других осей называют

- A) установочной
- B) опорной

- C) направляющей
- D) двойной опорной
- E) двойной направляющей

103 Базу, используемую для наложения на заготовку или изделие связи, лишаящей их одной степени свободы перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг координатной оси называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) двойной опорной
- E) двойной направляющей

104 Базу, используемую для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их четырех степеней свободы - перемещений вдоль двух координатных осей и поворотов вокруг этих осей, называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) двойной опорной
- E) двойной направляющей

105 Базу, используемую для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их двух степеней свободы — перемещений вдоль двух координатных осей, называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) двойной опорной
- E) двойной направляющей

106 Комплектом баз называется - следующие сочетание баз

- A) установочной, опорной, направляющей
- B) установочной, двойной опорной, направляющей
- C) установочной, двойной направляющей, направляющей
- D) двойной опорной, двойной направляющей, опорной
- E) двойной опорной, двойной направляющей, опорной

107 Комплектом баз называется - следующие сочетание баз

- A) установочной, двойной опорной, двойной направляющей
- B) установочной, двойной опорной, направляющей
- C) установочной, двойной направляющей, направляющей
- D) двойной опорной, двойной направляющей
- E) двойной опорной, двойной направляющей, опорной

108 Комплектом баз называется - следующие сочетание баз

- A) установочной, двойной опорной, двойной направляющей
- B) установочной, двойной опорной, опорная
- C) установочной, двойной направляющей, направляющей
- D) двойной опорной, двойной направляющей, направляющая
- E) двойной опорной, двойной направляющей, опорной

109 Комплектом баз называется - следующие сочетание баз

- A) установочной, двойной опорной, двойной направляющей
- B) установочной, двойной опорной, направляющей
- C) установочной, двойной направляющей, направляющей
- D) двойной направляющей, опорной, опорной
- E) двойной опорной, двойной направляющей, опорной

110 Базу, материализованную в виде реальной поверхности, разметочной риски или точки пересечения рисков, называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) явной
- E) скрытой

111 Базу, в виде воображаемой плоскости, оси или точки называют

- A) установочной
- B) опорной

- C) направляющей
- D) явной
- E) скрытой

112 Конструкторскую базу, принадлежащую детали или сборочной единице и используемую для определения их положения в изделии называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) вспомогательной
- E) основной

113 Конструкторскую базу, принадлежащую детали или сборочной единице и используемую для определения положения присоединяемой к ним детали или сборочной единицы называют

- A) установочной
- B) опорной
- C) направляющей
- D) вспомогательной
- E) основной

114 Базу, используемую для определения положения заготовки, детали или изделия в процессе изготовления, сборки или ремонта называют

- A) установочной
- B) технологической
- C) направляющей
- D) вспомогательной
- E) основной

115 Базу, используемую для определения положения заготовки, детали или изделия и средств измерения называют

- A) измерительной
- B) технологической
- C) направляющей
- D) вспомогательной
- E) основной

116 Принципы совмещения и постоянства баз обеспечивают:

- A) удобства обработки детали
- B) сокращает операционное время
- C) точность обработки детали
- D) снижение себестоимости изготовления
- E) безопасности работы

117 Принцип совмещения баз при обработке заготовки заключается в единстве баз:

- A) технологической и сборочной
- B) технологической и проектной
- C) установочной и измерительной
- D) технологической и установочной
- E) основной и вспомогательной

118 Принцип постоянства баз при обработке заготовки заключается в неизменности:

- A) рабочего места
- B) оператора
- C) установочной базы при выполнении данной операции
- D) установочной базы при всех операциях
- E) режима обработки

119 Принцип единства баз при обработке заготовки заключается в том,

- A) что обрабатываемую поверхность и поверхность являющуюся по отношению к ней конструкторской базой обрабатывают за одну установку
- B) что установочной базой при выполнении данной операции может быть любая удобная поверхность
- C) что установочная база при всех операциях остается постоянной
- D) что измерительную и установочную базу совмещают
- E) что совмещают основную и вспомогательные базы

120 Для уменьшения погрешности установки не обязательно

- A) соблюдать принцип совмещения, единства и постоянства баз
- B) выполнять правила выбора баз

- C) выбирать направление действия силы зажима против опоры
- D) заменять точечные опоры на опорную поверхность
- E) повышать точность и жесткость приспособления

121 Технологический процесс изготовления или ремонта оригинального изделия, не имеющего общих конструктивных и технологических признаков с изделиями, ранее изготовленными на предприятии это

- A) единичный
- B) групповой
- C) модульный
- D) унифицированный
- E) серийный

122 Технологический процесс, относящийся к группе изделий, характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков это

- A) единичный
- B) унифицированный
- C) модельный
- D) массовый
- E) серийный

123 Технологический процесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками это

- A) единичный
- B) типовой
- C) модельный
- D) массовый
- E) серийный

124 Технологический процесс изготовления группы изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками это

- A) единичный
- B) групповой
- C) модельный
- D) массовый
- E) серийный

125 Технологический процесс изготовления, состоящий из типовых блоков изготовления модулей поверхностей, из которых состоит деталь это

- A) единичный
- B) групповой
- C) модульный
- D) массовый
- E) серийный

126 Технологический процесс соответствующий современным достижениям науки и техники, методы и средства осуществления которого, предстоит освоить на предприятии это

- A) перспективный
- B) рабочий
- C) стандартный
- D) массовый
- E) серийный

127 Технологический процесс, выполняемый по предварительному проекту технологической документации это

- A) проектный
- B) рабочий
- C) стандартный
- D) массовый
- E) серийный

128 Технологический процесс, применяемый на предприятии в течение ограниченного периода времени, это

- A) стандартный
- B) временный
- C) рабочий
- D) массовый
- E) серийный

129 Технологический процесс, установленный нормативной документацией это

- A) стандартный
- B) временный
- C) рабочий
- D) массовый
- E) серийный

130 Технологический процесс, выполняемый по рабочей документации, разрабатывается только на уровне предприятия для изготовления конкретного изделия, это

- A) стандартный
- B) временный
- C) рабочий
- D) массовый
- E) серийный

131 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко II классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали
- D) диски
- E) круглые стержни (валы)

132 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко I классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали
- D) диски
- E) круглые стержни (валы)

133 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко III классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали
- D) диски
- E) круглые стержни (валы)

134 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко IV классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали
- D) диски
- E) круглые стержни (валы)

135 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко V классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали
- D) диски
- E) круглые стержни (валы)

136 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко VI классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали
- D) не большие детали сложной формы
- E) круглые стержни (валы)

137 При типизации технологических процессов (классификация Демьянюка Ф.С.) ко VII классу отнесены следующие детали:

- A) некруглые стержни (рычаги)
- B) полые цилиндры (втулки)
- C) корпусные детали

- D) крепежные детали
- E) круглые стержни (валы)

138 Групповая обработка не способствует:

- A) снижению трудоемкости и себестоимости изготовления деталей
- B) улучшению использования оборудования и оснастки
- C) применению более прогрессивных методов обработки деталей
- D) уменьшению числа деталей в партии
- E) ускорению технологической подготовки производства

139 Типизация технологических процессов не способствует:

- A) внедрению на предприятиях передового опыта науки и техники
- B) упрощению и ускорению разработки технологических процессов
- C) увеличению цикла производства
- D) повышению квалификации технологов и конструкторов
- E) достижению лучшей технологичности конструкций

140 Типизация технологических процессов способствует:

- A) внедрению на предприятиях передового опыта науки и техники
- B) упрощению и ускорению разработки технологических процессов
- C) сокращению цикла подготовки производства
- D) снижению квалификации технологов и конструкторов
- E) выявлению потребности в новых видах оборудования и оснастки; » оценке уровня технологии, применяемой на заводе

141 Техническое устройство, присоединяемое к машине или используемое самостоятельно для установки, базирования, закрепления предметов производства или инструмента при выполнении технологических операций

- A) станок
- B) приспособление
- C) режущий инструмент
- D) измерительный инструмент
- E) оборудование

142 При классификации станочных приспособлений к признакам по целевому назначению

- A) для закрепления обрабатывающих инструментов
- B) полуавтоматические
- C) ручные
- D) универсальные
- E) сборно-разборная

143 При классификации станочных приспособлений по степени использования неживой природы

- A) для закрепления обрабатывающих инструментов
- B) полуавтоматические
- C) пневматические
- D) универсальные
- E) сборно-разборная

144 При классификации станочных приспособлений по источнику энергии привода

- A) для закрепления обрабатывающих инструментов
- B) гидравлические
- C) ручные
- D) универсальные
- E) сборно-разборная

145 При классификации станочных приспособлений по степени специализации

- A) для закрепления обрабатывающих инструментов
- B) полуавтоматические
- C) ручные
- D) универсальные
- E) сборно-разборная

146 При классификации станочных приспособлений в зависимости от конкретных организационно-технических условий

- A) для закрепления обрабатывающих инструментов
- B) полуавтоматические
- C) ручные
- D) универсальные

Е) сборно-разборная

147 К каким элементам станочных приспособлений относится подводимая вспомогательная опора

- A) установочные
- B) зажимные
- C) корпус
- D) делительные
- E) направляющие

148 К каким элементам станочных приспособлений относится опорный штырь с плоской головкой

- A) корпус
- B) зажимные
- C) установочные
- D) делительные
- E) направляющие

149 К каким элементам станочных приспособлений относится цанговый патрон

- A) корпус
- B) зажимные
- C) установочные
- D) делительные
- E) направляющие

150 К каким элементам станочных приспособлений относятся кондукторные втулки

- A) корпус
- B) зажимные
- C) установочные
- D) делительные
- E) направляющие

151 К каким элементам станочных приспособлений относится гидроцилиндр

- A) привод
- B) зажимные
- C) установочные
- D) делительные
- E) направляющие

152 К каким элементам станочных приспособлений относится устройство поворота

- A) привод
- B) зажимные
- C) установочные
- D) делительные
- E) направляющие

153 Укажите правильную последовательность этапов разработки технологической операции

1-расчет припусков; 2- выбор рациональной последовательности обработки; 3-выбор оборудования, оснастки, режущего инструмента;

- A) 3-2-1
- B) 1-2-3
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3
- E) 2-3-1

154 Укажите правильную последовательность этапов разработки технологической операции

1-расчет припусков ; 2-расчет режимов резания; 3-выбор оборудования, оснастки, режущего инструмента;

- A) 3-2-1
- B) 1-2-3
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3
- E) 2-3-1

155 Укажите правильную последовательность этапов разработки технологической операции

1-расчет припусков ; 2-расчет режимов резания; 3-расчет норм времени;

- A) 3-2-1
- B) 1-2-3
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3

Е) 2-3-1

156 Укажите правильную последовательность этапов разработки технологической операции

1-определение разряда работ; 2-расчет режимов резания; 3-расчет норм времени;

- A) 3-2-1
- B) 1-2-3
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3
- E) 2-3-1

157 Укажите правильную последовательность при расчете режимов токарной операции

1- глубина резания; 2 - сила резания; 3- скорость резания; 4- подача;

- A) 3-2-1-4
- B) 1-4-3-2
- C) 3-1-2-4
- D) 2-1-3-4
- E) 4-2-3-1

158 Укажите правильную последовательность при расчете режимов токарной операции

2 - сила резания; 1- скорость резания; 3- подача;

- A) 3-2-1
- B) 1-3-2
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3
- E) 2-3-1

159 Укажите правильную последовательность при расчете режимов токарной операции

1- скорость резания; 2 - сила резания; 3-мощность резания;

- A) 3-2-1
- B) 1-2-3
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3
- E) 2-3-1

160 Укажите правильную последовательность при расчете режимов токарной операции

1-мощность станка; 2 - сила резания; 3-мощность резания;

- A) 3-2-1
- B) 1-2-3
- C) 3-1-2
- D) 2-1-3
- E) 2-3-1

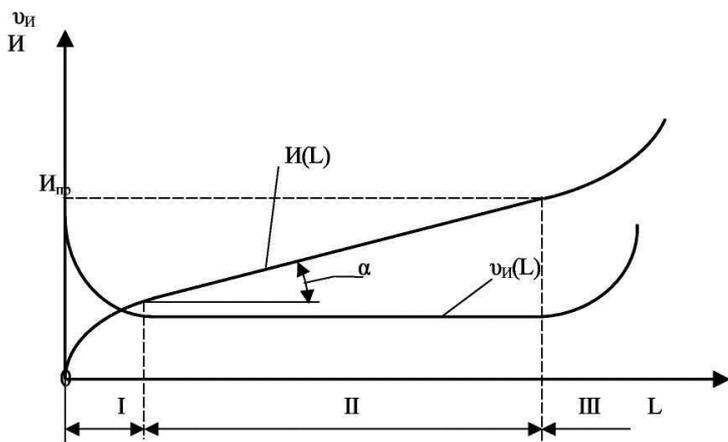
161 Интенсивность механического износа деталей автомобиля определяется

- A) абсолютной величиной изменения размеров деталей
- B) отношением значения износа к общему пробегу автомобиля
- C) отношением износа к времени работы детали
- D) отношением износа к номинальному размеру детали
- E) отношением износа к пробегу автомобиля с грузом

162 Механический износ деталей автомобиля определяется

- A) абсолютной величиной изменения размеров деталей
- B) отношением значения износа к пробегу автомобиля
- C) отношением износа к объему транспортной работы
- D) отношением износа к номинальному размеру детали
- E) отношением износа к пробегу автомобиля с грузом

163 Согласно приведенному графику, в период приработки интенсивность изнашивания ...



- A) остается постоянной
- B) уменьшается
- C) увеличивается
- D) может уменьшаться или увеличиваться в зависимости от режимов эксплуатации
- E) может уменьшаться или увеличиваться в зависимости от скорости движения

164 Согласно приведенному графику, в период установившегося изнашивания интенсивность изнашивания ...

165 Согласно приведенному графику, в период аварийного изнашивания интенсивность изнашивания ...

166 Согласно приведенному графику, интенсивность изнашивания ...

- A) имеет наибольшее значение в период проведения обкатки
- B) имеет наименьшее значение в период проведения обкатки
- C) увеличивается на протяжении всего периода
- D) имеет наибольшее значение в период установившегося изнашивания
- E) имеет наименьшее значение в период установившегося изнашивания

167 Вид изнашивания, заключающийся в сцеплении материалов трущихся поверхностей это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) абразивное изнашивание
- C) коррозионное изнашивание
- D) усталостное разрушение
- E) коррозионно-механическое изнашивание

168 Вид изнашивания, протекающий под действием циклических нагрузок, величина которых превышает предел выносливости материала деталей это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) абразивное изнашивание
- C) коррозионное изнашивание
- D) усталостное разрушение
- E) коррозионно-механическое изнашивание

169 Вид изнашивания, протекающий под действием только действия агрессивной среды с образованием оксидов металлов это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) абразивное изнашивание
- C) коррозионное изнашивание
- D) усталостное разрушение
- E) старение

170 Интенсивность изнашивания деталей автомобиля определяется

- A) абсолютной величиной изменения размеров деталей
- B) отношением значения износа ко времени, в течении которого он возникает
- C) отношением износа к объему транспортной работы
- D) отношением износа к номинальному размеру детали
- E) отношением износа к пробегу автомобиля с грузом

171 Вид изнашивания, происходящие вследствие режущего действия твердых частиц это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) абразивное изнашивание
- C) коррозионное изнашивание
- D) усталостное разрушение
- E) коррозионно-механическое изнашивание

172 Вид разрушения, связанный с воздействием знакопеременных нагрузок в присутствии агрессивной среды - это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) изнашивание при хрупком разрушении
- C) коррозионно-усталостное разрушение
- D) усталостное разрушение
- E) коррозионно-механическое изнашивание

173 Вид разрушения, заключающийся в отделении частиц металла с поверхности тела под действием движущихся относительно тела жидкости или газа это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) изнашивание при хрупком разрушении
- C) пластические деформации и разрушения
- D) эрозия
- E) коррозионно-механическое изнашивание

174 Вид разрушения связанный с многократными гидравлическими ударами при захлопывании пузырьков воздуха образующегося в жидкости это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) изнашивание при хрупком разрушении
- C) пластические деформации и разрушения
- D) усталостное разрушение
- E) кавитационное разрушение

175 Вид разрушения, происходящий под действием нагрузок превышающих пределы прочности или текучести - это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) кавитационное разрушение
- C) пластические деформации и разрушения
- D) абразивное изнашивание
- E) коррозионно-механическое изнашивание

176 Вид изнашивания, заключающийся в том, что поверхностный слой материала одной из сопряженных деталей в результате трения и наклепа становится хрупкой и выкрашивается это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) абразивное изнашивание
- C) старение
- D) усталостное разрушение
- E) изнашивание при хрупком разрушении

177 Вид изнашивания, происходящий под действием значительных нагрузок на детали и заключается в перемещении поверхностных слоев в направления скользящего это

- A) молекулярно-механическое изнашивание
- B) абразивное изнашивание
- C) изнашивание вследствие пластических деформаций
- D) усталостное разрушение
- E) коррозионно-механическое изнашивание

178 Факторы, обуславливающие износ и неисправность большинства металлических деталей автомобиля - это

- A) разрушение в результате химического воздействия, нагрев, вызывающий ухудшение механических свойств и старение
- B) разрушение в результате химического воздействия, воздействие на детали переменных нагрузок и старение
- C) разрушение поверхностного слоя в результате коррозии, нагрев, вызывающий ухудшение механических свойств и старение
- D) воздействие на детали переменных нагрузок, разрушение поверхностного слоя в результате коррозии и старение
- E) разрушение в результате химического воздействия, коррозии, нагрев, вызывающий ухудшение механических свойств, воздействие на детали переменных нагрузок

179 Скорость изнашивания деталей автомобиля определяется

- A) абсолютной величиной изменения размеров деталей
- B) отношением значения износа ко времени, в течении которого он возникает
- C) отношением износа к объему транспортной работы
- D) отношением износа к номинальному размеру детали
- E) отношением износа к пробегу автомобиля с грузом

180 Вид изнашивания, заключающийся в изменении физико-химических свойств материалов под действием факторов окружающей среды это

- A) молекулярно-механическое изнашивание

- B) абразивное изнашивание
- C) старение
- D) усталостное разрушение
- E) коррозионно-механическое изнашивание

181 По условиям приема для проведения капитального ремонта на АРП не могут быть приняты

- A) грузовые автомобили, если их рама или кабина подлежит списанию
- B) легковые автомобили, достигшие предельного состояния
- C) автобусы, достигшие предельного состояния
- D) грузовые автомобили, достигшие предельного состояния
- E) специальные автомобили, достигшие предельного состояния

182 По условиям приема для проведения капитального ремонта на АРП не могут быть приняты

- A) легковые автомобили, достигшие предельного состояния
- B) автобусы, достигшие предельного состояния
- C) грузовые автомобили, достигшие предельного состояния
- D) специальные автомобили, достигшие предельного состояния
- E) легковые автомобили, если их кузов подлежит списанию

183 По условиям приема для проведения капитального ремонта на АРП не могут быть приняты

- A) легковые автомобили, достигшие предельного состояния
- B) автобусы, достигшие предельного состояния
- C) грузовые автомобили, достигшие предельного состояния
- D) автобусы, если их кузов подлежит списанию
- E) специальные автомобили, достигшие предельного состояния

184 По условиям приема для проведения капитального ремонта на АРП не могут быть приняты

- A) легковые автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- B) автобусы, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- C) грузовые автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- D) специальные автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- E) автобусы, выработавшие ресурс и не достигшие предельного состояния

185 По условиям приема для проведения капитального ремонта на АРП не могут быть приняты

- A) агрегаты, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- B) автобусы, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- C) грузовые автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- D) легковые автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- E) агрегаты, выработавшие ресурс и не достигшие предельного состояния

186 По условиям приема для проведения капитального ремонта на АРП не могут быть приняты

- A) агрегаты, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- B) автобусы, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- C) агрегаты, выработавшие ресурс и их основные и базовые детали подлежат списанию
- D) грузовые автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния
- E) легковые автомобили, выработавшие ресурс и достигшие предельного состояния

187 Сдаваемый в капитальный ремонт автомобиль должен сопровождаться

- A) актом комплектности, актом списания
- B) актом комплектности, актом технического состояния
- C) актом технического состояния, актом списания
- D) талоном прохождения технического осмотра, актом списания
- E) актом комплектности, талоном прохождения технического осмотра

188 В капитальный ремонт на АРП не принимаются автомобили

- A) грузовые первой комплектности
- B) легковые первой комплектности
- C) автобусы первой комплектности
- D) грузовые второй комплектности
- E) легковые второй комплектности

189 В капитальный ремонт на АРП не принимаются автомобили

- A) грузовые первой комплектности
- B) легковые первой комплектности
- C) автобусы первой комплектности
- D) автобусы второй комплектности
- E) грузовые второй комплектности

190 В капитальный ремонт на АРП не принимаются

- A) двигатель дизельный первой комплектности
- B) коробка передач первой комплектности
- C) двигатель карбюраторный первой комплектности
- D) двигатель дизельный второй комплектности
- E) двигатель карбюраторный второй комплектности

191 Основным признаком индивидуального метода ремонта является:

- A) закрепление за объектом исполнителя
- B) закрепление за объектом рабочего места
- C) отсутствие раскомплектования деталей объекта
- D) изношенные детали заменяются только новыми
- E) изношенные детали только восстанавливаются

192 Основные требования, предъявляемые к ремфонду при сдаче его на ремонт?

- A) комплектность, естественный износ, отсутствие дефектов на базовых деталях
- B) комплектность, естественный износ детали
- C) наличие наряда на сдачу в ремонт, комплектность
- D) платежеспособность заказчика, отсутствие дефектов на базовых деталях
- E) наличие наряда на сдачу в ремонт, комплектность, отсутствие дефектов на базовых деталях

193 Низкая стоимость восстановления деталей по сравнению с производством новой связано:

- A) отсутствием заготовительных операций, отсутствуют отделочные операции, незначительны расходы на материалы
- B) восстанавливаются только дефектные поверхности, отсутствием заготовительных операций, незначительны расходы на материалы
- C) незначительны расходы на материалы, , отсутствуют отделочные операции, восстанавливаются только дефектные поверхности
- D) отсутствуют отделочные операции, отсутствием затрат на оборудование, восстанавливаются только дефектные поверхности
- E) отсутствием затрат на оборудование, восстанавливаются только дефектные поверхности, незначительны расходы на материалы

194 Метод промышленного ремонта заключается в ...

- A) процессы разборки и мойки чередуются, детали подлежат к сплошному контролю, сборка производится из деталей без учета их принадлежности к объекту, сборка производится по принципу взаимозаменяемости
- B) процессы разборки и мойки чередуются, детали подлежат выборочному контролю, сборка производится из деталей без учета их принадлежности к объекту, сборка производится по принципу взаимозаменяемости
- C) процессы разборки и мойки чередуются, детали подлежат к сплошному контролю, сборка производится из деталей без их раскомплектования, сборка производится по принципу взаимозаменяемости
- D) процессы разборки и мойки чередуются, детали подлежат к сплошному контролю, сборка производится из деталей без учета их принадлежности к объекту, сборка производится по принципу пригонки
- E) процессы разборки и мойки чередуются, детали подлежат выборочному контролю, сборка производится из деталей без учета их принадлежности к объекту, сборка производится по принципу пригонки

195 Основной задачей технологии восстановления деталей является:

- A) обеспечение посадок в сопряжении и восстановление эксплуатационных свойств деталей
- B) обеспечение посадок в сопряжении и восстановление только до номинальных размеров деталей
- C) восстановление только до номинальных размеров деталей и восстановление эксплуатационных свойств деталей
- D) восстановление износостойкости и восстановление эксплуатационных свойств деталей
- E) восстановление номинальных размеров деталей и твердости поверхности

196 Целью авторемонтного производства является:

- A) обеспечение безотказности работы автомобилей
- B) обеспечение безопасности работы автомобилей
- C) повышение надежности работы автомобилей
- D) реализация остаточной долговечности деталей автомобилей
- E) удлинение амортизационного срока службы автомобилей

197 Основными резервами технико-экономической эффективности авторемонтного производства является:

- A) использование остаточного ресурса деталей годных к эксплуатации, использование ресурса деталей после восстановления
- B) использование ресурса деталей после восстановления, совершенствование конструкции автомобилей
- C) совершенствование конструкции автомобилей, использование остаточного ресурса деталей годных к эксплуатации
- D) совершенствование конструкции автомобилей, замена изношенных деталей новыми

Е) замена изношенных деталей новыми, использование ресурса деталей после восстановления

198 Предельное состояние детали в авторемонтном производстве в основном определяется

- A) величиной деформации
- B) предельным износом
- C) наличием механических повреждений
- D) коррозией
- E) допустимым износом

199 Технологические способы восстановления деталей в авторемонтном производстве классифицируются в зависимости от:

- A) вида детали
- B) материала детали
- C) размера детали
- D) характера дефекта
- E) формы детали

200 Затраты на восстановление деталей в авторемонтном производстве не превышает % от стоимости новой:

- A) 5
- B) 15
- C) 30
- D) 50
- E) 115

201 На повышение очистительной способности струи не влияет

- A) форма струи
- B) расход воды
- C) давление, развиваемое насосом
- D) расстояние от насадки до очищаемой поверхности
- E) состав струи

202 В качестве абразива при гидроабразивной очистке не используют

- A) косточковую крошку
- B) кварцевый песок
- C) оксид алюминия
- D) карбид бора
- E) хлорид кальция

203 В авторемонтном производстве принято стадийная мойка деталей

- A) 2
- B) 3
- C) 4
- D) 5
- E) 15

204 Основным условием качественного обезжиривания деталей является:

- A) высокая температура моющего раствора, давление потока моющей жидкости, состав моющего раствора
- B) высокая температура моющего раствора, давление потока моющей жидкости, вибрирование деталей
- C) состав моющего раствора, давление потока моющей жидкости, вибрирование деталей
- D) высокая температура моющего раствора, состав моющего раствора, вибрирование деталей
- E) высокая температура моющего раствора, давление потока моющей жидкости, пульсация потока моющей жидкости

205 Для предохранения деталей от коррозии к моющим растворам добавляют:

- A) жидкое стекло
- B) хромпик
- C) кальцинированную соду
- D) хозяйственное мыло
- E) воду

206 Этапы технологического процесса камерной машины мойки детали выполняется в последовательности

- A) выпаривание – мойка
- B) выпаривание – ополаскивание
- C) мойка – ополаскивание
- D) выпаривание – мойка – ополаскивание
- E) ополаскивание – мойка - выпаривание

207 Рекомендуемая температура моющего раствора для обезжиривания детали:

- A) 20...35
- B) 40...55
- C) 60...75
- D) 80...95
- E) 100...150

208 Для удаления накипи детали из черных металлов используют растворы:

- A) серной кислоты
- B) соляной кислоты
- C) фосфорной кислоты
- D) азотной кислоты
- E) щавелевой кислоты

209 Для удаления накипи деталей двигателя из алюминиевых сплавов применяются растворы:

- A) серной кислоты
- B) соляной кислоты
- C) фосфорной кислоты
- D) азотной кислоты
- E) щавелевой кислоты

210 К основным показателям характеризующим процесс проведения моечно-очистительных работ не относят:

- A) динамическое давление струи воды (сила удара)
- B) расход воды
- C) температуру воды
- D) применяемое моющее средство
- E) частоту вибрации деталей

211 Для повышения качества очистки и облегчения труда используются

- A) турбонасадка, пульсатор, турболазер
- B) насадки высокого давления, турболазер, пульсатор
- C) насадки высокого давления, турболазер, турбонасадки
- D) насадки высокого давления, турболазер, гидронасадки
- E) турболазер, гидронасадки, пульсаторы

212 Шламы откладываются на:

- A) рубашке блока, патрубках радиаторов
- B) стенках камеры сгорания, днище поршня, выпускных клапанах, свечах
- C) фильтрах, маслопроводах, маслобаках
- D) юбке поршня, шатунах, на поршне в зоне расположения колец
- E) топливных фильтрах, топливопроводах, топливной аппаратуре

213 Смолы откладываются на:

- A) рубашке блока, патрубках радиаторов
- B) стенках камеры сгорания, днище поршня, выпускных клапанах, свечах
- C) фильтрах, маслопроводах, маслобаках
- D) юбке поршня, шатунах, на поршне в зоне расположения колец
- E) топливных фильтрах, топливопроводах, топливной аппаратуре

214 Нагары откладываются на:

- A) рубашке блока, патрубках радиаторов
- B) стенках камеры сгорания, днище поршня, выпускных клапанах, свечах
- C) фильтрах, маслопроводах, маслобаках
- D) юбке поршня, шатунах, на поршне в зоне расположения колец
- E) топливных фильтрах, топливопроводах

215 При ультразвуковой очистке деталей разрушение жировых пленок происходит за счет:

- A) температуры раствора
- B) состава моющих средств
- C) механического воздействия
- D) кавитационных явлениях в жидкости
- E) частоты колебаний жидкости

216 Лаковые отложения откладываются на:

- A) рубашке блока, патрубках радиаторов
- B) стенках камеры сгорания, днище поршня, выпускных клапанах, свечах

- C) фильтрах, маслопроводах, маслобаках
- D) юбке поршня, шатунах, на поршне в зоне расположения колец
- E) топливных фильтрах, топливопроводах

217 Накипь откладывается на:

- A) рубашке блока, патрубках радиаторов
- B) юбке поршня, шатунах, на поршне в зоне расположения колец
- C) фильтрах, маслопроводах, маслобаках
- D) стенках камеры сгорания, днище поршня, выпускных клапанах, свечах
- E) топливных фильтрах, топливопроводах

218 Эффект захлопывания кавитационных пузырьков и возникающие при этом ударные волны используются при:

- A) виброабразивной очистке
- B) ультразвуковой очистке
- C) механической очистке
- D) электрогидравлической очистке
- E) термохимической очистке

219 Гидропескоструйная обработка и очистка металлическим песком относятся к:

- A) ультразвуковой очистке
- B) виброабразивной очистке
- C) механической очистке
- D) электрогидравлической очистке
- E) термохимической очистке

220 Поверхностно-активные вещества с добавлением щелочных соединений составляет основу:

- A) растворителей
- B) водно-щелочных растворов
- C) синтетических моющих средств
- D) растворяющее - эмульгирующих средств
- E) ингибиторов коррозии

221 Дефектоскопией называется процесс оценки состояния деталей на наличие дефектов, их величин, месторасположения и т.д.

- A) взвешиванием
- B) наружным осмотром
- C) просвечиванием
- D) простукиванием
- E) без нарушения целостности

222 Из этих дефектов к скрытым относится:

- A) износ
- B) деформация
- C) свищи
- D) поры внутренние
- E) отколы

Для обнаружения скрытых дефектов деталей из цветных металлов не применяется метод:

- A) магнитный
- B) люменесцентный
- C) опрессовка
- D) ультразвуковой
- E) простукивание

Величина износа детали непосредственно (активно) определяется методом:

- A) радиоактивных изотопов
- B) микрометрированием
- C) железо в масле
- D) весовым
- E) искусственных баз

Величина износа деталей без разборки агрегата определяется методами:

- A) радиоактивный, железо в масле
- B) радиоактивный, весовой
- C) микрометрирование, весовой
- D) весовой, искусственных баз
- E) искусственных баз, микрометрирование

Смесь из 50% керосина, 25% бензина и 25% трансформаторного масла с добавкой дефектоля или эмульгатора используют для обнаружения дефектов при:

- A) ультразвуковой дефектоскопии
- B) методе опрессовки
- C) магнитной дефектоскопии
- D) люминесцентном методе
- E) методе красок

Для обнаружения скрытого дефекта детали обливают суспензией, состоящей из 50% раствора керосина и трансформаторного масла, в котором находится во взвешенном состоянии мельчайший железный порошок. Как называется данный метод:

- A) магнитный метод
- B) люминесцентный метод
- C) метод опрессовки
- D) ультразвуковой метод
- E) метод красок

Трещины на деталях в большинстве случаев возникают при:

- A) неравномерном износе рабочих поверхностей
- B) усталости материала детали, работающего в условиях циклических знакопеременных нагрузок
- C) внутренних напряжениях, возникающих при изготовлении
- D) нагреве до температуры, влияющей на термообработку
- E) электрохимическом воздействии

Наличие внутреннего дефекта и глубину его залегания можно определить при:

- A) люминесцентном методе
- B) ультразвуковом методе
- C) магнитной дефектоскопии
- D) методе опрессовки
- E) методе красок

С помощью ультразвука можно просвечивать стальные детали на глубину до:

- A) 1,8 м
- B) 2,2 м
- C) 1,5 м
- D) 0,9 м
- E) 2,6 м

По величине давления и подтеканию воды определяют дефекты при методе:

- A) опрессовки
- B) люминесцентном методе
- C) магнитной дефектоскопии
- D) ультразвуковой дефектоскопии
- E) красок

Явление диффузии используют при:

- A) магнитной дефектоскопии
- B) люминесцентном методе
- C) методе красок
- D) ультразвуковой дефектоскопии
- E) методе опрессовки

Для обнаружения скрытых дефектов не применим метод:

- A) магнитный
- B) люменецентный
- C) опрессовка
- D) микрометрирование
- E) ультразвуковой

На сколько группы делятся детали при дефектовке?

- A) 2
- B) 3
- C) 4
- D) 10
- E) 25

Целью контроля – сортировка (дефектации) является оценка:

- A) формы детали, шероховатости поверхности, загрязнения
- B) размера детали, шероховатости поверхности, загрязнения
- C) физико-механических свойств, шероховатости поверхности, загрязнения
- D) размера детали, формы детали, физико-механических свойств
- E) шероховатости поверхности, размера детали, формы детали

Какой вид соединения деталей чаще всего встречается при разборке автомобилей?

- A) сварное
- B) резьбовые
- C) гарантийный натяг
- D) клепанные
- E) клееные

При разборке нельзя разуконплектовать сопряженные пары деталей

- A) поршень-шатунь
- B) поршень-гильза
- C) клапан-направляющая втулка
- D) шатун-крышка шатуна
- E) вал-подшипник качения

Ремфондом в авторемонтном производстве является агрегаты, поступающие из эксплуатации:

- A) с наличием дефекта детали
- B) в предельном состоянии
- C) с разрегулировкой в узлах
- D) с отказом детали
- E) после аварии

Поточный метод разборки не позволяет:

- A) сконцентрировать одноименные операции на специализированных постах
- B) снизить количество одноименных инструментов на 30 %
- C) увеличить интенсивность применения технологической оснастки на 50 %
- D) увеличить производительность труда рабочих на 20 %
- E) повысить квалификацию рабочих на постах разборки

В состав технологического потолка для разборочных работ не входят:

- A) несущая конструкция, траверса
- B) приспособление для транспортировки разбираемого изделия
- C) однорельсовый или двухрельсовый подвесной путь с электроталью или кран-балка
- D) разводка гидро-, пневмоприводов и электрокабелей
- E) подвески для механизированного инструмента

Пластическая деформация возникает при

- A) нагреве металла детали
- B) напряжениях, равных пределу упругости
- C) напряжениях, меньших пределу упругости
- D) остаточных деформациях
- E) напряжениях, выше предела упругости

Какой из этих видов пластической деформации не применим для восстановления внутреннего диаметра полых деталей?

- A) осадка
- B) раздача
- C) обжатие
- D) вытяжка
- E) накатка

Для стабилизации формы детали при правке статическим нагружением применяет технологические приемы:

- A) двойная правка, последующая термическая обработка, естественное старение
- B) последующая термическая обработка, предварительная термическая обработка, двойная правка
- C) естественное старение (длительное хранение), предварительная термическая обработка, двойная правка
- D) предварительная правка, чеканка, естественное старение
- E) естественное старение, предварительная термическая обработка

При холодной правке деталей снижение усталостной прочности деталей составляет

- A) 5%
- B) 5-10%
- C) 15-40%

- D) 30-60%
- E) 40-70%

Какой из этих видов пластической деформации не применим для восстановления наружного диаметра детали?

- A) осадка
- B) раздача
- C) обжатие
- D) накатка
- E) вытяжка

При восстановлении размера детали накаткой должны быть соблюдены условия:

- A) не нарушение структуры металла, шаг наплавки должен быть кратным к диаметру детали
- B) шаг наплавки должен быть кратным к диаметру детали, потеря площади опорной поверхности должны быть не более 0,5
- C) потеря площади опорной поверхности должны быть не более 0,5, не нарушение структуры металла
- D) шаг наплавки должен быть кратным к диаметру детали, материал должен быть мягким
- E) потеря площади опорной поверхности должны быть не более 0,5, материал должен быть мягким

Основным недостатком правки детали статическим нагружением (под прессом) является:

- A) изменение структуры материала
- B) снижение прочности детали
- C) возникновение внутренних напряжений
- D) нестабильности правки
- E) снижение твердости

Правку в холодном состоянии осуществляют у валов диаметром

- A) до 50 мм в том случае, если величина (стрела) прогиба не превышает 0,1 мм на 1 м длины вала
- B) до 100 мм в том случае, если величина (стрела) прогиба не превышает 0,5 мм на 1 м длины вала
- C) до 200 мм в том случае, если величина (стрела) прогиба не превышает 1 мм на 1 м длины вала
- D) до 300 мм в том случае, если величина (стрела) прогиба не превышает 0,1 мм на 1 м длины вала
- E) до 150 мм в том случае, если величина (стрела) прогиба не превышает 1,5 мм на 1 м длины вала

Горячую правку осуществляют при нагреве температуре

- A) до 300°C
- B) до 200°C
- C) до 800°C
- D) до 400°C
- E) до 100°C

Для увеличения длины деталей за счет местного обжатия применяют

- A) осадку
- B) раздачу
- C) обжатие
- D) накатку
- E) вытяжку

Предварительный нагрев при восстановлении размера детали пластическим деформированием имеет целью:

- A) улучшение структуры материала
- B) повышение прочности детали
- C) снижение сопротивления деформированию
- D) для придания материалу детали пластическое состояние
- E) для придания материалу детали хрупкое состояние

Какими видами пластической деформации упрочняется поверхностный слой детали?

- A) осадка, наклеп, дробеструйная обработка
- B) наклеп, дробеструйная обработка, выглаживание
- C) раздача, накатка, наклеп
- D) обкатка деталей роликами, обжатие
- E) наклеп, накатка, вдавливание

Формы деталей восстанавливаются видами пластической деформации:

- A) правкой статическим нагружением, чеканкой
- B) осадкой, вытяжкой
- C) раздачей, обжатием
- D) накаткой, вдавливанием
- E) раздачей, вытяжкой

Наружные диаметры сплошных деталей восстанавливаются видами пластической деформации:

- A) осадкой, раздачей
- B) осадкой, накаткой
- C) накаткой, обжатием
- D) раздачей, накаткой
- E) вытяжкой, накаткой

Преимуществом правки наклепом является:

- A) стабильность правки во времени, высокая точность, высокая производительность, отсутствие снижения усталостной прочности
- B) высокая точность, низкая производительность, отсутствие снижения усталостной прочности
- C) высокая производительность, стабильность правки, снижение твердости
- D) отсутствие снижения усталостной прочности, высокая точность, стабильность правки во времени
- E) не стабильность правки, высокая точность, высокая производительность, отсутствие снижения усталостной прочности

Для снятия внутренних напряжений после правки применяют

- A) закалку, отжиг
- B) нормализацию, отжиг
- C) отпуск, закалку
- D) ТВЧ, отпуск
- E) отпуск, закалку

Для восстановления наружных размеров полых деталей за счет увеличения их внутренних размеров применяют:

- A) раздачу
- B) осадку
- C) обжатие
- D) накатку
- E) вытяжку

К числу распространенных способов упрочнения деталей поверхностным пластическим деформированием не относится:

- A) обкатка роликами и шариками
- B) обжатие
- C) чеканка
- D) алмазное выглаживание
- E) дробеструйная обработка

При наклепе поверхностного слоя усталостная прочность детали повышается за счет:

- A) повышение твердости
- B) создания напряжений сжатия
- C) повышение шероховатости обработки
- D) повышение точности обработки
- E) изменение структуры материала

Нкаткой можно восстанавливать детали с твердостью не более HRC

- A) 15-20
- B) 30-35
- C) 25-30
- D) 20-25
- E) 35-40

К преимуществам процесса металлизации по сравнению с наплавкой не относятся:

- A) получение толщины покрытия $0,1 \div 10$ мм
- B) небольшой нагрев детали
- C) отсутствие деформации детали
- D) высокая производительность
- E) получение покрытия толщиной до 50 мм

Основным недостатком процесса металлизации является:

- A) высокая пористость покрытия
- B) плохая обрабатываемость
- C) неоднородность структуры
- D) неравномерность твердости
- E) низкая сцепляемость покрытия с основой

Сцепляемость металлизационного покрытия с основой обусловлено:

- A) химической связью
- B) механико-молекулярной связью
- C) местным сплавлением
- D) молекулярной связью
- E) усадкой при охлаждении

Специальная подготовка поверхности детали перед собственно металлизацией (например, дробеструйная обработка) имеет целью:

- A) очистка от окислов
- B) очистка от жировых плёнок
- C) создание развитой шероховатости
- D) активация поверхностного слоя
- E) получение форм детали

Металлизационное покрытие, как правило, обрабатывается:

- A) токарным точением
- B) шлифованием
- C) фрезерованием
- D) строганием
- E) протяжкой

Наименьшую пористость имеют покрытия, напыленные:

- A) высокочастотной металлизацией
- B) газопламенной металлизацией
- C) плазменной металлизацией
- D) электродуговой металлизацией
- E) детонационной металлизацией

Наибольшую механическую прочность имеют покрытия, полученные:

- A) высокочастотной металлизацией
- B) газопламенной металлизацией
- C) плазменной металлизацией
- D) электродуговой металлизацией
- E) детонационной металлизацией

Пористость металлизационного покрытия при всех способах напыления возрастает:

- A) с увеличением дистанции напыления
- B) с повышением температуры нагрева
- C) с повышением скорости полета частиц металла
- D) с уменьшением степени окисления частиц
- E) с повышением шероховатости поверхности детали

Основным недостатком детонационной металлизации является:

- A) низкая производительность
- B) дороговизна и прочность применяемого оборудования
- C) дороговизна технологического процесса
- D) большой нагрев детали
- E) высокий уровень шума технологического процесса

Какой метод не относится к металлизации:

- A) лазерный
- B) плазменный
- C) газопламенный
- D) электродуговой
- E) детонационный

При плазменной металлизации в качестве плазмообразующего газа применяют:

- A) угарный газ
- B) неон
- C) углекислый газ
- D) кислород
- E) азот

Самую высокую производительность имеет способ металлизации :

- A) лазерный
- B) плазменный

- С) газопламенный
- Д) электродуговой
- Е) детонационный

Самое высокое окисление напыляемого слоя имеет способ металлизации :

- А) лазерный
- В) плазменный
- С) газопламенный
- Д) электродуговой
- Е) детонационный

Чем регламентируется количество ремонтных размеров для коленчатых валов?

- А) удельным давлением на шейки
- В) экономической целесообразностью
- С) шероховатостью обработки
- Д) прочностью и глубиной закаленного слоя
- Е) размерами вкладышей

Чем регламентируется количество ремонтных размеров для гильзы цилиндров?

- А) экономической целесообразностью
- В) удельным давлением на стенки
- С) шероховатостью обработки
- Д) прочностью стенок
- Е) размерами поршней

Ремонтный размер детали отличается от предшествующего на величину:

- А) удвоенного максимального износа
- В) удвоенного максимального износа и припуска на обработку
- С) усредненного износа
- Д) усредненного износа и припуска на обработку
- Е) припуска на обработку

Укажите вид ремонтного размера детали, выпускаемые промышленностью:

- А) свободный
- В) зависимый
- С) независимый
- Д) стандартный
- Е) полузависимый

Величина ремонтного интервала складывается из:

- А) толщины дефектного слоя, максимального износа, припуска на обработку
- В) максимального износа, толщины слоя нагара, припуска на обработку
- С) припуска на обработку, усредненного износа, толщины дефектного слоя
- Д) усредненного износа, толщины слоя нагара, припуска на обработку
- Е) усредненного износа, толщины дефектного слоя, допуска на размер

Какой основной недостаток способа восстановления деталей под ремонтный размер:

- А) необходимо предварительное комплектование деталей
- В) усложнение контроль-сортировки при большом числе ремонтных размеров
- С) необходимо иметь большой набор мерительных инструментов
- Д) взаимозаменяемость деталей сохраняется лишь в пределах данного ремонтного размера
- Е) увеличение складских запасов деталей

Минимальный диаметр вала и максимальный диаметр для последнего ремонтного размера отверстия определяют по:

- А) неравномерности износа детали
- В) допусками размеров и качеству поверхностного слоя
- С) искаженности формы и массе детали
- Д) наличию дефектов на рабочей поверхности детали
- Е) условиям прочности, допустимой толщине слоя химико-термической обработки поверхности детали

При электролизе на растворимом аноде происходит процесс:

- А) только растворение металла
- В) выделение водорода, растворение металла
- С) осаждение металла, выделение кислорода
- Д) выделение водорода, осаждение металла
- Е) растворение металла, выделение кислорода

Основными компонентами электролита при хромировании являются:

- A) окись хрома – CrO_3 , дистиллированная вода – H_2O , серная кислота – H_2SO_4
- B) окись хрома – CrO_3 , дистиллированная вода – H_2O , соляная кислота – HCl
- C) окись хрома – CrO_3 , соляная кислота – HCl , серная кислота – H_2SO_4
- D) окись хрома – CrO_3 , дистиллированная вода – H_2O , фосфорная кислота – H_3PO_4
- E) окись хрома – CrO_3 , соляная кислота – HCl , фосфорная кислота – H_3PO_4

При электролизе на катоде (деталь) происходит процесс:

- A) растворение металла
- B) выделение кислорода
- C) осаждение металла
- D) выделение углекислого газа
- E) выделение азота

В качестве электролита при хромировании применяют:

- A) $\text{Cr}_2\text{O}_3, \text{H}_2\text{SO}_4$
- B) CrO_3, HCl
- C) $\text{Cr}_2\text{O}_3, \text{HCl}$
- D) $\text{Cr}_2\text{O}_3, \text{H}_3\text{PO}_4$
- E) $\text{CrO}_3, \text{H}_2\text{SO}_4$

Наибольшая твердость покрытия при железнении получается из электролита:

- A) высокой концентрации
- B) средней концентрации
- C) малой концентрации
- D) концентрация не влияет
- E) влияние концентрации не установлено

Плотностью тока при электролизе называется величина тока (а), отнесенный к единице:

- A) площади анода $\text{a}/\text{дм}^2$
- B) площади катода (детали) $\text{a}/\text{дм}^2$
- C) объема электролита $\text{a}/\text{см}^3$
- D) веса катода – детали $\text{a}/\text{г}$
- E) веса анода $\text{a}/\text{г}$

Режимами процесса электролитического осаждения является

- A) температура электролита, плотность тока, концентрация электролита
- B) температура электролита, плотность тока, сила тока
- C) температура электролита, плотность тока, напряжение
- D) концентрация электролита, сила тока, напряжение
- E) концентрация электролита, сила тока, температура электролита

Сцепляемость гальванопокрытия с основой (деталью) обусловлено:

- A) механической связью
- B) межатомарного взаимодействия
- C) взаимной диффузии
- D) сплавлением
- E) адгезией

Электролит твердого железнения (осталивания) состоит из компонентов:

- A) хлористого закиса железа – FeCl_2 , дистиллированная вода – H_2O , серная кислота – H_2SO_4
- B) хлористого закиса железа – FeCl_2 , дистиллированная вода – H_2O , соляная кислота – HCl
- C) хлористого закиса железа – FeCl_2 , соляная кислота – HCl , серная кислота – H_2SO_4
- D) хлористого закиса железа – FeCl_2 , дистиллированная вода – H_2O , фосфорная кислота – H_3PO_4
- E) хлористого закиса железа – FeCl_2 , соляная кислота – HCl , фосфорная кислота – H_3PO_4

При хромировании в качестве анода применяется:

- A) свинец
- B) свинец с сурьмой
- C) медь
- D) малоуглеродистая сталь
- E) сталь легированная

При железнении в качестве анода применяется:

- A) свинец
- B) свинец с сурьмой
- C) малоуглеродистая сталь
- D) пластмасса
- E) сталь легированная

Способность обеспечивать получение равномерных по толщине покрытий на деталях при гальваническом покрытии называется:

- A) кроющей способностью
- B) разглаживающей способностью
- C) распределяющей способностью
- D) рассеивающей способностью
- E) рассасывающей способностью

Свойство электролита обеспечивать получение покрытия на труднодоступных частях детали независимо от его толщины называется:

- A) рассеивающей способностью
- B) разглаживающей способностью
- C) кроющей способностью
- D) распределяющей способностью
- E) рассасывающей способностью

При электролитическом наращивании равномерность слоя не зависит:

- A) от введения в него специальных добавок — декстрин спирта
- B) от уменьшения плотности тока
- C) от состава электролита
- D) от применения фигурных анодов
- E) от уменьшения расстояния между деталью и анодом

Толщина осаждаемого металла при гальваническом покрытии будет наибольшей там, где:

- A) плотность тока будет выше
- B) плотность тока будет ниже
- C) силовые линии в объеме электролита распределяются неравномерно
- D) напряжение тока будет ниже
- E) сила тока будет меньше

При электролитическом наращивании равномерность слоя не зависит:

- A) от введения в него специальных добавок — декстрин спирта
- B) от уменьшения плотности тока
- C) от концентрации электролита
- D) от применения фигурных анодов
- E) от уменьшения расстояния между деталью и анодом

При прохождении постоянного тока через электролит на катоде выделяется:

- A) кислород
- B) углекислый газ
- C) азот
- D) водород
- E) метан

Выход металла по току при осталивании составляет:

- A) 50 - 60 %
- B) 80 - 85 %
- C) 70 - 80 %
- D) 65 - 70 %
- E) 85 - 90 %

Широкое применение хромирования объясняется:

- A) высокой пористостью
- B) высокой твердостью
- C) высокой износостойкостью
- D) высокой кислотостойкостью
- E) высокой теплостойкостью

При осталивании прочность сцепления составляет:

- A) 310 - 350 МПа

- В) 500 - 550 МПа
- С) 240 - 280 МПа
- Д) 400 - 450 МПа
- Е) 350 - 400 МПа

Выход по току (в %) при электролитическом хромировании составляет:

- А) 1...5
- В) 5...10
- С) 13...18
- Д) 25...40
- Е) 80...90

Выход металла по току (в %)

- А) при железнении больше, чем при хромировании
- В) при железнении меньше, чем при хромировании
- С) при железнении и хромировании равны
- Д) при холодном железнении меньше, чем при хромировании
- Е) при горячем железнении меньше, чем при хромировании

Подготовка детали к электролитическому наращиванию производится в последовательности:

- А) мехобработка – изоляция- обезжиривание – декопирование
- В) обезжиривание – мехобработка – изоляция – декопирование
- С) обезжиривание – изоляция – мехобработка – декопирование
- Д) изоляция - мехобработка – декопирование – травление
- Е) декопирование – изоляция – обезжиривание – мехобработка

Режимами декапирования при железнении являются:

- А) температура электролита 20-26°C, плотность тока 5 А/дм², длительность процесса 1 мин
- В) температура электролита 50 - 60 °С, плотность тока 2-3 А/дм², длительность процесса 0.5 - 0.8 мин
- С) температура электролита 60 - 65 °С, плотность тока 13-50 А/дм², длительность процесса 0.8 - 1.0 мин
- Д) температура электролита 65 - 70 °С, плотность тока 30-40 А/дм², длительность процесса 2-3 мин
- Е) температура электролита 70 - 80 °С, плотность тока 40-100 А/дм², длительность процесса - 2 -5мин

Режимами декапирования при хромировании являются:

- А) температура электролита 20-26°C, плотность тока 5 А/дм², длительность процесса 1 мин
- В) температура электролита 50 - 60 °С, плотность тока 2-3 А/дм², длительность процесса 0.5 - 0.8 мин
- С) температура электролита 60 - 65 °С, плотность тока 3-5 А/дм², длительность процесса 0.8 - 1.0 мин
- Д) температура электролита 65 - 70 °С, плотность тока 12 - 14 А/дм², длительность процесса 2-3 мин
- Е) температура электролита 70 - 80 °С, плотность тока 5-10 А/дм², длительность процесса - 2 мин

Режимами электрохимического обезжиривания при гальванопокрытии являются:

- А) температура щелочного раствора 85 - 95 °С, плотность тока 3-5 А/дм², длительность процесса 2-3 мин
- В) температура щелочного раствора 50 - 60 °С, плотность тока 2-3 А/дм², длительность процесса 0.5 - 0.8 мин
- С) температура щелочного раствора 60 - 65 °С, плотность тока 3-5 А/дм², длительность процесса 0.8 - 1.0 мин
- Д) температура щелочного раствора 65 - 70 °С, плотность тока 12 - 14 А/дм², длительность процесса 2-3 мин
- Е) температура щелочного раствора 70 - 80 °С, плотность тока 5-10 А/дм², 1 длительность процесса - 2 мин

Для удаления тончайших окисных пленок с поверхности детали применяют:

- А) катодную обработку
- В) активацию
- С) электролиз
- Д) декапирование
- Е) обработку ТВЧ

Основные назначения легированного флюса при сварке (наплавке) под слоем флюса

- А) формирование химического состава шва, защита металла шва от окисления
- В) защита металла шва от окисления, обеспечение стабильности горения дуги
- С) обеспечение стабильности горения дуги, улучшение условий работы сварщика
- Д) защита металла шва от окисления, улучшение условий работы сварщика
- Е) обеспечение стабильности горения дуги, увеличение времени охлаждения сварочной ванны

Основным недостатком вибродуговой наплавки является:

- А) переменная твердость наплавленного слоя
- В) снижение усталостной прочности детали
- С) возникновение внутреннего напряжения в наплавленном слое.

- D) неоднородность структуры наплавленного слоя
- E) незначительный нагрев материала детали

Какую функцию не выполняет флюс при автоматической электродуговой наплавке:

- A) способствует полному протеканию диффузионных процессов
- B) препятствует доступу воздуха к расплавленному металлу
- C) способствует медленному охлаждению ванны
- D) снижает разбрызгивание металла
- E) способствует быстрому охлаждению ванны

Сущность автоматической вибродуговой наплавки заключается в последовательном протекании следующих процессов:

- A) отрыв электрода от детали - электрический разряд - короткое замыкание - холостой ход
- B) отрыв электрода от детали - короткое замыкание - электрический разряд - холостой ход
- C) короткое замыкание - отрыв электрода от детали - электрический разряд - холостой ход
- D) отрыв электрода от детали - холостой ход - короткое замыкание - электрический разряд
- E) электрический разряд - отрыв электрода от детали - короткое замыкание - холостой ход

Основной трудностью сварки алюминиевых деталей является:

- A) небольшая температура плавления сплавов алюминия
- B) тугоплавкость оксидной пленки
- C) низкий коэффициент линейного расширения
- D) усадка металла при остывании
- E) трудность определения начала плавления алюминия

Основной трудностью сварки чугуна является:

- A) необходимость нагрева деталей до 1500 °С
- B) невозможность применения стальных электродов
- C) невозможность применения электродов из цветных металлов
- D) отбеливание чугуна
- E) большая стоимость процесса

Наплавка отличается от сварки тем, что ее применяют для:

- A) устранения отколов
- B) устранения трещин
- C) компенсации износа
- D) устранения пробоин
- E) устранения раковин

Смещение электрода с зенита для деталей диаметром 60 - 80 мм составляет:

- A) 6 - 8 мм
- B) 10-12 мм
- C) 12-14 мм
- D) 8-10 мм
- E) 14-18 мм

Какие процессы не происходят в наплавленном металле:

- A) окисление
- B) выгорание легирующих элементов
- C) насыщение наплавленного металла азотом и водородом
- D) разбрызгивание металла
- E) испарение металла

Наибольшим содержанием по массе во флюсах для наплавки углеродистых и низкоуглеродистых сталей является:

- A) Al_2O_3
- B) CaO
- C) MgO
- D) MnO
- E) CaF_2

Разбрызгивание металла при сварке и наплавке происходит из-за:

- A) выделения углекислого и угарного газов
- B) азота
- C) водорода
- D) инертных газов
- E) азота

Режим наплавки при автоматической наплавке под слоем флюса не характеризуется следующими параметрами:

- A) массой и длиной электродной проволоки
- B) диаметром и вылетом электрода
- C) напряжением и силой тока
- D) скоростью наплавки и подачи проволоки, шагом наплавки
- E) смещением электрода с зенита

К преимуществам наплавки под слоем флюса не относят:

- A) возможность получения покрытия заданного состава
- B) высокий нагрев детали
- C) медленная кристаллизация металла под флюсом
- D) отсутствие ультрафиолетового излучения
- E) отсутствие разбрызгивания металла

Целью наплавки при ремонте детали является:

- A) восстановление размера, получение износостойкого покрытия
- B) повышение прочности детали, восстановление размера
- C) повышение прочности детали, восстановление формы детали
- D) восстановление размера, восстановление формы детали
- E) получение износостойкого покрытия, восстановление формы детали

Диаметр электрода при электродуговой сварке принимает в зависимости:

- A) материала детали
- B) размера (толщины) детали
- C) формы детали
- D) условия работы детали
- E) принимается произвольно

При аргоно-дуговой сварке деталей алюминиевых сплавов аргон:

- A) разрушает окисную пленку
- B) защищает металл шва от окисления
- C) раскисляет металл шва
- D) стабилизирует температуру охлаждения шва
- E) снижает температуру расплавления металла шва

При наплавке (сварке) под слоем флюса состав, структура и физико-механические свойства наплавленного металла зависят от:

- A) режима наплавки
- B) химического состава электродной проволоки
- C) химического состава детали
- D) состава флюса
- E) времени наплавки

При электродуговой сварке дуга устойчиво горит при напряжении, В:

- A) 6...12
- B) 12...20
- C) 20...36
- D) 220
- E) 380

Основным назначением обмазки электрода является:

- A) раскисление металла шва
- B) защита металла шва от окисления
- C) ускорение охлаждения шва
- D) уменьшение зоны термического влияния
- E) снижение температуру расплавления шва

При сварке (наплавке) под слоем флюса дуга горит:

- A) на открытом воздухе
- B) в толще гранулированного флюса
- C) в пространстве, ограниченным расплавленным флюсом
- D) под гранулированным флюсом
- E) рядом с гранулированным флюсом

Самое маленькое термическое влияние на деталь оказывает наплавка

- A) в среде CO_2
- B) лазерная

- C) плазменная
- D) электродуговая
- E) вибродуговая

Технологический процесс электродуговой сварки трещин деталей выполняется в последовательности:

- A) разделка кромок- рассверловка концов трещин – сварка
- B) рассверловка концов трещин – сварка – обработка
- C) рассверловка концов трещин –разделка кромок – сварка – обработка
- D) разделка кромок – обработка – рассверловка концов трещин- сварка
- E) сварка – обработка

Режимом ацетилено–кислородной сварки является:

- A) мощность горелки, состав сварочного пламени, состав присадочного материала
- B) угол наклона горелки, скорость перемещения горелки, состав присадочного материала
- C) состав присадочного материала, состав сварочного пламени, угол наклона горелки
- D) скорость перемещения горелки, угол наклона горелки, мощность горелки
- E) состав присадочного материала, угол наклона горелки

Флюсы плавненные и керамические различаются по:

- A) химическому составу
- B) способу изготовления
- C) способу применения
- D) температуру плавления
- E) температуре применения

При вибродуговой наплавке малый нагрев детали обеспечивается:

- A) обратной полярностью точка
- B) капельным переносом расставленного металла электрода
- C) частотой вибраций электрода
- D) амплитудой колебания электрода
- E) размерами детали

Режимами электродуговой сварки являются:

- A) тип и марка электрода, сила тока, полярность, род тока
- B) полярность, род тока, напряжение дуги, марка свариваемой детали
- C) напряжение дуги, тип и марка электрода, марка свариваемой детали
- D) сила тока, полярность, род тока, напряжение дуги, марка свариваемой детали
- E) сила тока, полярность, напряжение дуги, марка свариваемой детали

Основными компонентами электрода из монель – металла, применяемые при сварке чугуна без нагрева являются:

- A) железо, медь, бор
- B) железо, медь, никель
- C) железо, никель, молибден
- D) железо, медь, молибден
- E) железо, углерод, молибден

При плазменной наплавке напряжение дуги

- A) 20-30 В
- B) 6-12 В
- C) 12-24 В
- D) 220 В
- E) 80-100 В

Чем обусловлено защита расплавленного металла от окисления при сварке (наплавке) в среде углекислого газа – CO₂?

- A) инертностью CO₂ к расплавленному металлу, избыточным давлением подачи CO₂, характером истечения CO₂
- B) инертностью CO₂ к расплавленному металлу, избыточным давлением подачи CO₂, составом электрода
- C) составом металла детали, инертностью CO₂ к расплавленному металлу, характером истечения CO₂
- D) составом металла детали, избыточным давлением подачи CO₂, характером истечения CO₂
- E) составом металла детали, инертностью CO₂ к расплавленному металлу, избыточным давлением подачи CO₂

Вибродуговую наплавку детали нельзя вести в среде:

- A) окружающего воздуха
- B) защитных газов
- C) жидкости
- D) под флюсом
- E) аргона

Сваркой называется процесс получения неразъемных соединений частей детали:

- A) местным сплавлением
- B) диффузией
- C) абсорбцией
- D) адгезией
- E) склеиванием

Марку и тип электрода при электродуговой сварке принимает в зависимости:

- A) материала детали
- B) размера детали
- C) формы детали
- D) условия работы детали
- E) твердости (вязкости) шва

Ацетилено–кислородная сварка трещин деталей из чугуна с нагревом производится при температуре °С.

- A) 150...200
- B) 250...400
- C) 550...600
- D) 850...1000
- E) Свыше 1270

Основными компонентами твердого припоя (температура плавления 500...900°С) являются:

- A) медь – олово
- B) медь – цинк
- C) медь – свинец
- D) медь – алюминий
- E) медь – железо

Основное назначение флюса при пайке детали:

- A) удаление окисных плёнок
- B) повышения однородности сплавленного слоя
- C) повышения текучести припоя
- D) снижение температуры плавления припоя
- E) стабилизация температуры кристаллизации припоя

Сила сцепления припоя с основой основана на:

- A) местной сплавлении
- B) адгезии
- C) диффузии
- D) растворении
- E) склеивании

Пайкой называется технологический процесс получения неразъемных соединений частей детали путем:

- A) местного сплавления
- B) заливкой между ними жидкого металла
- C) пластическим деформированием
- D) диффузией
- E) склеиванием

Основными компонентами мягкого припоя (с температурой плавления 300°С и менее) являются:

- A) олово – цинк – свинец
- B) олово – сурьма – свинец
- C) олово – медь – свинец
- D) олово – железо – свинец
- E) только олово

К низкотемпературным относятся припой с температурой плавления ниже:

- A) 450 °С
- B) 400 °С
- C) 350 °С
- D) 300 °С
- E) 250 °С

Цифра в обозначении припоя ПМЦ-36 показывает % содержание:

- A) цинка
- B) меди

- С) олова
- Д) сурьмы
- Е) свинца

В тех случаях, когда шов должен обладать большой механической прочностью, повышенной стойкостью к коррозии и когда место пайки не должно снижать электропроводность детали, применяют:

- А) медно-цинковые припои
- В) серебряные припои
- С) оловянно-свинцовые припои
- Д) припои на основе меди
- Е) припои на основе олова

Чем больше в составе припоя меди, тем он прочнее, но более тугоплавок. Это характерно для припоев:

- А) Врб
- В) ПОС
- С) ПСр
- Д) ПМЦ
- Е) 34А

Припой ПСр - 3 - это:

- А) припой на основе олова
- В) припой на основе серебра
- С) припой на основе свинца
- Д) припой на основе меди
- Е) медно-цинковый припой

Прочность пайки не зависит от:

- А) времени охлаждения после пайки
- В) свойств припоя
- С) чистоты поверхностей
- Д) температуры пайки
- Е) времени выдержки при определенной температуре во время пайки

Эпоксидную смолу готовят смешиванием компонентов в последовательности:

- А) смола – наполнители– пластификаторы – отвердители
- В) смола – пластификаторы - наполнители – отвердители
- С) смола – пластификаторы – отвердители – наполнители
- Д) смола - отвердители – наполнители – пластификаторы
- Е) смола – наполнители - отвердители – пластификаторы

Состав эпоксидных смол (кроме собственно самих смол) состоит из компонентов:

- А) пластификаторы, наполнители, отвердители
- В) наполнители, растворители, пластификаторы
- С) отвердители, растворители, пластификаторы
- Д) отвердители, растворители, красители
- Е) красители, отвердители, пластификаторы

Цифра в обозначении припоя ПОС-61 показывает % содержание:

- А) меди
- В) сурьмы
- С) свинца
- Д) олова
- Е) никеля

Эпоксидные смолы - это:

- А) пластификаторы
- В) термопласты
- С) реактопласты
- Д) сиккативы
- Е) полипропилены

Качество пайки контролируется испытанием

- А) на разрыв
- В) на герметичность
- С) на прочность
- Д) на изгиб
- Е) на срыв

Синтетические материалы, которые при нормальной температуре могут находиться в жидком или твердом состоянии, но при нагреве переходят в вязкотекучее состояние, а при дальнейшем нагреве затвердевают и остаются в таком состоянии независимо от температуры называются:

- A) термопластами
- B) реактопластами
- C) пластификаторами
- D) синтетическими смолами
- E) полипропиленами

Синтетические материалы, при нормальной температуре находятся в твердом состоянии, а при нагреве размягчаются, называются:

- A) термопластами
- B) реактопластами
- C) пластификаторами
- D) синтетическими смолами
- E) полипропиленами

При пайки высокотемпературными припоями нет способа нагрева деталей

- A) электрического
- B) газопламенного
- C) в печах
- D) в ваннах
- E) плазменного

Припой в состав которого входит алюминий

- A) 34А
- B) ПМЦ-54
- C) ВПр-9
- D) ПООСу-18-2
- E) ПО-10

Базовая деталь агрегата- коробки передач это

- A) первичный вал
- B) картер коробки передач
- C) шестерни
- D) крышка картера верхняя
- E) вторичный и промежуточный валы

Базовая деталь заднего моста это

- A) кожух полуоси
- B) картер заднего моста
- C) чашка дифференциала
- D) ступица
- E) тормозной барабан

Базовая деталь двигателя это

- A) головка цилиндров
- B) коленчатый вал
- C) распределительный вал
- D) маховик
- E) блок цилиндров

Базовая деталь переднего моста это

- A) балка передней оси
- B) поворотная цапфа
- C) ступица
- D) тормозной барабан
- E) шкворень

Базовая деталь одного из агрегатов рулевого управления это

- A) картер рулевого механизма
- B) вал сошки
- C) червяк
- D) крышка корпуса насоса гидроусилителя
- E) ротор насоса гидроусилителя

Схема технологического процесса сборки начинается с выбора

- A) деталей
- B) базовой детали
- C) сборочной единицы
- D) изделия
- E) оператора

Базовая деталь одного из агрегатов рулевого управления это

- A) вал сошки
- B) червяк
- C) крышка корпуса насоса гидроусилителя
- D) ротор насоса гидроусилителя
- E) картер золотника гидроусилителя

Посадка, при которой всегда наименьший предельный размер отверстия больше наибольшего предельного размера вала или равен ему

- A) посадка с зазором
- B) посадка с натягом
- C) посадка переходная
- D) посадка назначенная
- E) посадка гарантированная

Базовая деталь карданная передача это

- A) вилка скользящая
- B) подшипник
- C) поперечина
- D) труба карданного вала
- E) фланец вилка

Базовая деталь гидромеханической передачи это

- A) картер механического редуктора
- B) первичный вал
- C) вторичный вал
- D) насосное колесо
- E) турбинное колесо

При сборке узла, допуск посадки сопряжения обеспечивается высоким допуском изготовления входящих в него деталей, это метод:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) частичной взаимозаменяемости
- C) групповой взаимозаменяемости
- D) пригонки
- E) компенсационного звена

При сборке узла допуск посадки сопряжения обеспечивается подбором деталей при сборке из числа входящих в него деталей, это метод:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) частичной взаимозаменяемости
- C) групповой взаимозаменяемости
- D) пригонки
- E) компенсационного звена

Посадка, при которой всегда наибольший предельный размер отверстия меньше наименьшего предельного размера вала или равен ему

- A) посадка с зазором
- B) посадка с натягом
- C) посадка переходная
- D) посадка назначенная
- E) посадка гарантированная

При сборке узла допуск посадки сопряжения обеспечивается комплектованием групп из деталей с широким полем допуска входящих в него деталей, это метод:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) частичной взаимозаменяемости
- C) групповой взаимозаменяемости
- D) пригонки
- E) компенсационного звена

При сборке узла допуск посадки сопряжения обеспечивается комплектованием групп из деталей с широким полем допуска входящих в него деталей, это метод:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) частичной взаимозаменяемости
- C) групповой взаимозаменяемости
- D) пригонки
- E) компенсационного звена

Когда в сопряжениях деталей необходимо иметь узкие пределы допустимых зазоров, требующих высокую точность изготовления, применяют метод:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) пригонки
- C) регулировки
- D) групповой взаимозаменяемости
- E) неполной взаимозаменяемости

Для обеспечения точности в сопряжении «подшипник-вал» наиболее эффективным методом является:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) групповой взаимозаменяемости
- C) частичной взаимозаменяемости
- D) пригонки
- E) регулировки

Для обеспечения точности в сопряжении «поршень-гильза» наиболее эффективным методом является:

- A) полной взаимозаменяемости
- B) групповой взаимозаменяемости
- C) частичной взаимозаменяемости
- D) пригонки
- E) регулировки

Основным методом, обеспечивающий точности сборки в авторемонтном производстве является:

- A) полная взаимозаменяемость
- B) частичная взаимозаменяемость
- C) групповая взаимозаменяемость
- D) регулировка
- E) индивидуальная пригонка

Точность сопряжения деталей при сборке автомобиля может быть обеспечена методами:

- A) неполной и групповой взаимозаменяемости, пригонки, регулировки, притирки
- B) полной и групповой взаимозаменяемости, пригонки, регулировки, притирки
- C) полной, групповой и неполной взаимозаменяемости, притирки, регулировки
- D) полной, групповой и неполной взаимозаменяемости, пригонки, регулировки
- E) полной, групповой и неполной взаимозаменяемости, пригонки, притирки

При сборке соединения с большим числом резьбовых элементов (например, головки блока) для повышения качества сборки и снижения обрывов резьбы нужно

- A) смазать резьбу маслом
- B) применять исправный крепежный инструмент
- C) смазать резьбу фиксирующим клеем
- D) соблюдать определенную последовательность их заворачивания
- E) обязательно использовать контргайку

Исходными данными при разработке технологического процесса сборки являются:

- A) сборочный чертеж, ТУ на сборку, производственная программа, ГОСТы
- B) ТУ на сборку, производственная программа ГОСТы и каталоги
- C) производственная программа, ГОСТы и каталоги
- D) производственная программа, ТУ на сборку, сборочный чертеж
- E) ГОСТы, каталоги, производственная программа, сборочный чертеж

Схема технологического процесса сборки завершается:

- A) деталью
- B) базовой деталью
- C) промежуточной сборочной единицей
- D) изделием
- E) операционным контролем

Такт сборки в авторемонтном производстве зависит от:

- A) количества постов, программы выпуска
- B) количества рабочих, программы выпуска
- C) фонда рабочего времени, программы выпуска
- D) программы выпуска, продолжительности смены
- E) продолжительности смены, количества рабочих

Комплектование не выполняет следующую функцию:

- A) накопление, учет и хранение деталей, сборочных единиц и комплектующих изделий
- B) оперативное информирование необходимых служб предприятия о запасах составных частей изделий
- C) подбор составных частей сборочных единиц по номенклатуре и количеству, по ремонтным размерам, размерным и массовым группам
- D) пригонка сопрягаемых деталей в отдельных соединениях
- E) смазка сборочных узлов

В авторемонтном производстве в зависимости от программы сборки агрегатов производятся на:

- A) на постах и конвейерах непрерывного действия
- B) на конвейерах непрерывного действия и конвейерах прерывного действия
- C) на постах и конвейерах прерывного действия
- D) на постах
- E) на конвейерах прерывного действия

Для охлаждения охватываемой детали при соединении натягом используется:

- A) щавелевая кислота
- B) углекислый газ
- C) жидкий азот
- D) жидкий кислород
- E) жидкий водород

Особенностью сборки при ремонте заключается в том, что сопрягаемые детали формируются:

- A) из новых и с допустимыми износами
- B) только из восстановленных
- C) только из новых
- D) из новых, из восстановленных и с допустимым износом
- E) из восстановленных и с допустимыми износами

Дисбаланс, вызванный неуравновешенностью масс, ось вращения которых пересекается с осью вращения детали не в центре масс детали, это

- A) статический
- B) динамический
- C) реактивный
- D) моментный
- E) центробежный

Для снижения усилия запрессовки при соединении с гарантийным натягом применяет:

- A) снятие фаски, уменьшение шероховатости обработки
- B) снятие фаски, нагрев охватываемой детали
- C) нагрев охватываемой детали, охлаждение охватываемой детали
- D) нагрев охватываемой детали, уменьшение шероховатости обработки
- E) охлаждение охватываемой детали, снятие фаски

Какой вид подбора деталей в комплекты не применяется:

- A) штучный
- B) по массе
- C) групповой
- D) смешанный
- E) по способу восстановления

Для каких из этих деталей динамическая неуравновешенность имеет большее значение, чем статическая?

- A) диск сцепления
- B) маховик
- C) шкив
- D) коленчатый вал
- E) чашка дифференциала

Наилучшие результаты приработки дает добавка к маслу присадки:

- A) медосодержащие

- В) никелесодержащие
- С) серебросодержащие
- Д) оловосодержащие
- Е) дисульфат молибдена

При обкатке двигателя температура масла не должна превышать (град):

- А) 25-30
- В) 35-40
- С) 45-50
- Д) 70-80
- Е) 95-100

Целью обкатки агрегатов является:

- А) уменьшить температуру трущихся поверхностей
- В) уменьшить появление задиров и заеданий
- С) уменьшить удельное давление деталей
- Д) создать оптимальную микрогеометрию поверхности детали
- Е) уменьшить шум

Дисбаланс, вызванный неуравновешенностью масс, ось вращения которых пересекается с осью вращения детали в центре масс детали, это

- А) статический
- В) динамический
- С) реактивный
- Д) моментный
- Е) центробежный

Какую максимальную нагрузку следует устанавливать при обкатке двигателя (в % от максимальной по характеристике)?

- А) 55
- В) 65
- С) 75
- Д) 85
- Е) 100

Какие виды неуравновешенности различают у вращающихся деталей?

- А) статическую, центробежную, моментную
- В) статическую, динамическую, моментную
- С) динамическую, реактивную, моментную
- Д) статическую, реактивную, моментную
- Е) центробежную, реактивную, моментную

Дисбаланс, вызванный неуравновешенностью масс ось вращения которых параллельна оси вращения деталей, это

- А) статический
- В) динамический
- С) реактивный
- Д) моментный
- Е) центробежный

Численное значение допустимого дисбаланса будет иметь наибольшее значения для

- А) колеса
- В) коленчатого вала
- С) коленчатого вала в сборе с маховиком
- Д) маховика
- Е) карданного вала