

Тести до курсу ТКМ

Тест 1

Міцність - це здатність матеріалу чинити опір деформації і

Тест 2

Умовна межа текучості:

- A. $\sigma_{0,2}$;
- B. σ_B ;
- C. σ_T

Тест 3

Пружною називається деформація, яка знімається після зняття навантаження, пластичною – залишкова деформація, яка після зняття навантаження..

Тест 4

Твердість м'якої сталі вимірюють методом:

- A. Бринелля;
- B. Роквеллом за шкалою А;
- C. Роквеллом за шкалою С

Тест 5

Метод Бринелля використовує індентор:

- A. конус;
- B. кулька;
- C. піраміда

Тест 6

Твердість загартованої сталі вимірюють методом:

- A. Бринелля;
- B. Роквеллом за шкалою В;
- C. Роквеллом за шкалою С

Тест 7

Показник пластичності:

- A. НВ;
- B. $\sigma_{0,2}$;
- C. δ

Тест 8

Назва властивостей	Позначення	Розмірність
1. Пластичність	A. σ_B	a. Дж/см ²
2. Ударна в'язкість	B. δ	b. МПА
3. Границя міцності	C. $\sigma_{0,2}$	c. %
	D. КС	d. Ом·м

Тест 9

Ударна в'язкість – це робота руйнування при додатку динамічного навантаження.

Тест 10

Встановіть відповідність у вигляді цифр і букв:

Назва методу	Позначення	Вид індентора
1. Метод Роквелла	A. HB	a. алмазний конус
2. Метод Бринелля	B. HRC	в. кулька Ø5,0 мм
3. Метод Віккерса	C. HV	с. кулька Ø10 мм
	D. HШ	d. алмазна піраміда

Тест 1

Метали мають будову.

Тест 2

Дрібне зерно можна одержати:

- A. модифікуванням Mo;
- B. зменшенням швидкості охолодження;
- C. модифікуванням Cr

Тест 3

Зерно має неправильну форму і внутрішню будову.

Тест 4

Кристал має правильну форму і внутрішню будову:

Тест 5

До чорних металів відноситься:

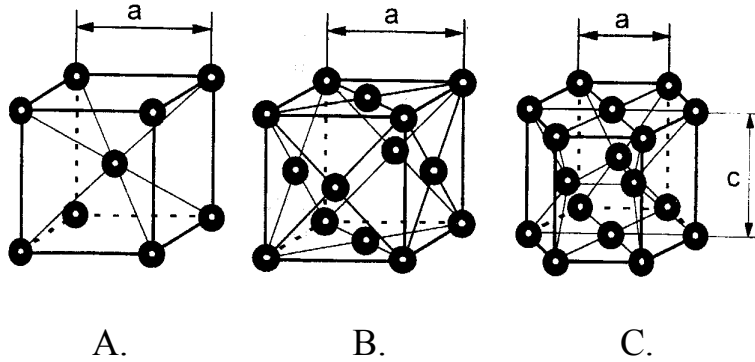
- A. Mo;
- B. Fe;
- C. Cu

Тест 6

Алотропія – це здатність змінювати свою під дією зовнішніх умов (температура, тиск).
решітку

Тест 7

Кубічна гранецентрована решітка:



Тест 8

Відмінність властивостей у різних напрямках це

Тест 9

Первинна кристалізація металів – це процес утворення кристалічних решіток в металах і сплавах з ... стану.

Тест 10

Крупні кристали в процесі кристалізації утворюються коли:

- A. велика швидкість охолодження, багато центрів кристалізації;
- B. велика швидкість охолодження, мало центрів кристалізації;
- C. невелика швидкість охолодження, мало центрів кристалізації

Тест 11

Чавун – це сплав:

- A. заліза та вуглецю ($C \leq 2,14\%$);
- B. заліза та вуглецю ($C > 2,14\%$);
- C. заліза та марганцю

Тест 12

Сталь – це сплав:

- A. заліза та вуглецю ($C \leq 2,14\%$);
- B. заліза та вуглецю ($C > 2,14\%$);
- C. заліза та марганцю

Тест 13

Чавун одержують в печі:

- A. доменній ;
- B. мартенівській;
- C. кисневому конвертері

Тест 14

Основним продуктом доменної плавки є:

- A. шлак;
- B. феросплави;
- C. переробний чавун

Тест 15

У доменній печі шихта поступає зверху,- потік гарячих газів.

Тест 16

У процесі підготовки до плавки руду піддають спеціальній обробці:

- А. окисленню;
- В. окрихчуванню;
- С. збагаченню

Тест 17

Процес отримання чавуну є:

- А. відновним;
- В. окислювальним;
- С. нейтральним

Тест 18

Флюс необхідний длятемператури плавлення порожньої породи, утворення шлаку і виведення його із зони плавки. зниження

Тест 19

Чавун отримують в печі:

- А. мартенівській;
- В. кислородно-конвертерний;
- С. доменній

Тест 20

Для отримання чавуну необхідні наступні матеріали: руда, флюс, вогнетривкі матеріали та.....

Тест 21

Економічний спосіб отримання сталі в:

- А. електричних печах;
- В. мартенівських печах;
- С. кисневих конвертерах

Тест 22

Високолеговану сталь можна отримати в:

- А. електричних печах;
- В. мартенівських печах;
- С. кисневих конвертерах

Тест 23

Процес отримання сталі в кисневому конвертері є:

- А. окислювальним;
- В. відновним;
- С. нейтральним

Тест 24

Виробництво сталі в кисневому конвертері полягає в рідкого чавуну киснем.

Тест 25

Джерелом тепла в електродуговій печі є електрична яка горить між електродами і шихтою.

Тест 26

Для отримання сталі високої якості в невеликій кількості у вакуумі можна розмістити піч:

- А. електроіндукційну;
- В. електродугову;
- С. мартенівську

Тест 27

Джерелом тепла в електроіндукційній печі є:

- А. електрична дуга;
- В. природний газ;
- С. струми Фуко

Тест 28

Найбільш однорідний за хімічним складом зливок сталі можна отримати в:

- А. кисневому конвертері;
- В. електроіндукційній печі;
- С. електродуговій печі

Тест 29

На твердій шихті не може працювати:

- А. кисневий конвертер;
- В. електроіндукційна піч;
- С. електродугова піч

Тест 30

Сталь з мінімальною кількістю шкідливих домішок отримують в:

- А. кисневому конвертері;
- В. електроіндукційній печі;
- С. мартенівській печі

Тест 31

Відливку труби отримують:

- А. литтям за моделями, що витоплюються;
- В. литтям під тиском;
- С. відцентровим литтям

Тест 32

Найменшу усадку має:

- А. сталь;
- В. сірий чавун;
- С. бронза

Тест 33

До ливарних властивостей відноситься :

- А. рідкотекучість;
- В. деформівність;
- С. пластичність

Тест 34

При підвищенні кількості вуглецю в сталі рідкотекучість:

- А. спочатку збільшується, а потім зменшується;
- В. спочатку зменшується, а потім збільшується;
- С. збільшується

Тест 35

Неоднорідність хімічного складу по перерізу відливки називається :

- А. усадкою;
- В. легуванням;
- С. ліквіацією

Тест 36

Колінчастий вал з високоміцного чавуну у масовому виробництві отримують литтям:

- А. в піщані форми;
- В. під тиском;
- С. в кокіль

Тест 37

Литтям в оболонкові форми отримують:

- А. крупні відливки з поганою якістю поверхні;
- В. дрібні відливки з хорошою якістю поверхні;
- С. середні відливки з низькою точністю розмірів

Тест 38

Кокіль – це форма з:

- А. пластмаси;
- В. дерева;
- С. металу

Тест 39

Сталевий корпус із стінкою товщиною 1 мм можна отримати литтям:

- А. в піщані форми;
- В. під тиском;
- С. за моделями, що витоплюються

Тест 40

Одну відливку масою 2т можна отримати литтям:

- А. в піщані форми;
- В. за моделями, що витоплюються;
- С. в кокіль

Тест 41

Отримання відливок із сталі характеризується:

- А. значною усадкою;
- В. низькою температурою плавлення;
- С. високою рідкотекучістю

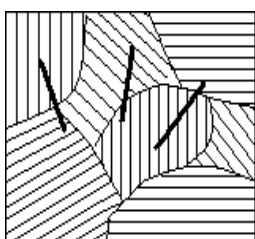
Тест 42

Колінчастий вал з високоміцного чавуну отримують литтям:

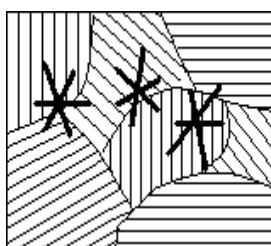
- А. в піщані форми;
- В. за моделями, що витоплюються;
- С. в кокіль

Тест 43

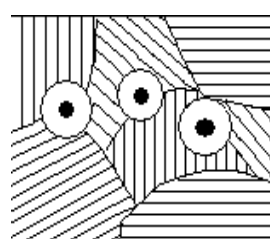
Сірий чавун має форму графіту:



А.



В.



С.

Тест 44

Цифри в марці сірого чавуну СЧ15 позначають:

- А. $\sigma_B = 150 \text{ МПа} \cdot 10^{-1}$;
- В. $\sigma_{0,2} = 150 \text{ МПа} \cdot 10^{-1}$;
- С. $\sigma_T = 150 \text{ МПа} \cdot 10^{-1}$

Тест 45

Форма графіту ковкого чавуну:

- А. пластинчаста;
- В. пластівчаста;
- С. куляста

Тест 46

Лита сталь 30ХГСЛ містить:

- А. 0,3 % С;
- В. 0,03 % С;

С. 30 % Cr

Тест 47

Механічні властивості сірого чавуну значною мірою залежать тільки від:

- А. кількості і форми графітних включень;
- В. форми графітних включень;
- С. кількості графітних включень

Тест 48

Поршневі кільця виготовляють із:

- А. сірого чавуну;
- В. із бронзи;
- С. із сталі

Тест 49

Поршень двигуна автомобіля виготовляють із:

- А. високоміцного чавуну;
- В. ковкого чавуну;
- С. силуміну

Тест 50

В марці високоміцного чавуну ВЧ350-22 останні цифри 22 позначають механічні властивості:

- А. δ ;
- В. σ_b ;
- С. КС

Тест 51

Присадний пруток використовується при:

- А. Ручному електродуговому зварюванні металевим електродом;
- В. Ручному електродуговому зварюванні вугільним електродом;
- С. Газовому зварюванні;

Тест 52

Автоматичним зварювання під флюсом можна виконувати:

- А. Нижні шви;
- В. Вертикальні шви;
- С. Стельові шви.

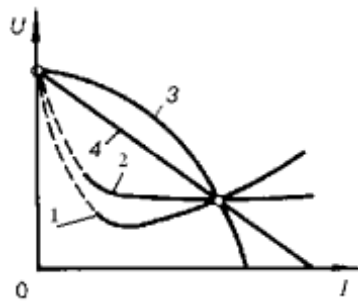
Тест 53

У позначенні типу електроду Э38 цифри указують величину:

- А. межу міцності металу зварного з'єднання;
- В. межу витривалості металу зварного з'єднання;
- С. умовну межу текучості.

Тест 54

Вкажіть крутопадаючу характеристику джерела струму.



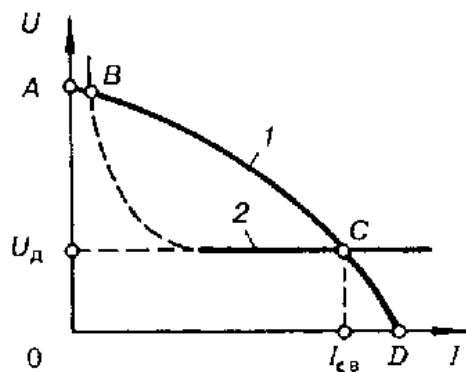
Тест 55

Встановіть відповідність у вигляді комбінації цифр і букв :

Клас зварювання	Вид зварювання
1. Термічний	А. Роликове
2. Термо-механічний	В. Електрошлакове
3. Механічний	С. Холодне

Тест 56

Вкажіть характеристику зварювальної дуги: 1 або 2.



Тест 57

Встановіть відповідність у вигляді комбінації цифр і букв:

Вид зварювання	Спосіб захисту металу зварювальної ванни
1. Автоматичне електродугове	А. Покриття електродів
2. Ручне електродугове	В. CO ₂
3. Напівавтоматичне електродугове	С. Флюс

Тест 58

Трансформатор є джерелом струму.
змінного

Тест 59

Діаметр електроду при ручному електродуговому зварюванні вибирають в залежності від:

- А. товщини виробу;
- В. хімічного складу металу виробу;
- С. напруження.

Тест 60

Для зварювання кузовів автомобілів застосовують зварювання:

- А. Автоматичне під флюсом;
- В. Ручне електродугове;
- С. Точкове.

Тест 61

В якості горючого газу при газовому зварюванні найбільш широко використовують:

- А. нафтовий газ;
- В. ацетилен;
- С. коксовий газ

Тест 62

Ацетилен отримують:

- А. в пальнику;
- В. в редукторі;
- С. газовому генераторі

Тест 63

Окислювальне полум'я використовують для зварювання:

- А. латуні;
- В. сталі;
- С. чавуну

Тест 64

Навуглецьовуюче полум'я використовують для зварювання:

- А. латуні;
- В. сталі;
- С. чавуну

Тест 65

Найбільш висока температура ацетилено-кисневого полум'я:

- А. в зоні факела;
- В. в зоні ядра;
- С. в зварювальній зоні

Тест 66

Для зварювання листів товщиною менше 5 мм використовують спосіб зварювання:

- А. правий;
- В. лівий;
- С. верхній

Тест 67

Для зварювання листів товщиною більше 5 мм використовують спосіб зварювання:

- А. правий;
- В. лівий;
- С. верхній

Тест 68

Розрідження в змішувальній камері газового пальника створюється при проходженні з великою швидкістю через отвір інжектора:

- А. кисню;
- В. ацетилену;
- С. водню

Тест 69

Для проведення кисневого різання необхідно, щоб температура горіння металу була за температуру його плавлення.

Тест 70

Для проведення кисневого різання необхідно, щоб температура плавлення оксидів металу була за температуру плавлення самого металу.
нижча

Тест 71

При зварюванні сталей з підвищеним вмістом вуглецю в зоні термічного впливу утворюються:

- А. гартівні структури;
- В. структура фериту;
- С. графіт

Тест 72

Зварюваність сталей в найбільшому ступені залежить від вмісту:

- А. легуючих елементів;
- В. кисню;
- С. вуглецю

Тест 73

Сталь, яка зварюється без обмежень:

- А. сталь 119Г13Л;

- В. сталь 40;
- С. сталь 15

Тест 74

Сталь 40Х зварюється ... ніж сталь 40.

Тест 75.

Для покращення зварюваності сталі 20 необхідно:

- А. нічого не робити;
- В. попередній нагрів до 400°C;
- С. провести відпуск після зварювання

Тест 76.

Для зварювання сталі 35ХНМ необхідний попередній нагрів до:

- А. 250°C;
- В. 100°C;
- С. 400°C

Тест 77.

Найбільш високу якість має зварне з'єднання чавунних деталей, яке виконано:

- А. гарячим зварюванням;
- В. напівгарячим зварюванням;
- С. холодним зварюванням

Тест 78

Після гарячого зварювання чавунних деталей:

- А. нічого не роблять;
- В. деталі засипають піском;
- С. деталі охолоджують у маслі

Тест 79

Холодне зварювання чавунних деталей виконують електродами:

- А. сталевими;
- В. графітовими;
- С. чавунними

Тест 80

Зона термічного впливу високовуглецевої сталі має:

- А. низьку твердість;
- В. високу твердість;
- С. середню твердість

Тест 81

При зварюванні сталей з підвищеним вмістом вуглецю в зоні термічного впливу утворюються:

- А. гартівні структури;
- В. структура фериту;
- С. графіт

Тест 82.

Зварюваність сталей в найбільшому ступені залежить від вмісту:

- А. легуючих елементів;
- В. кисню;
- С. вуглецю

Тест 83.

Сталь, яка зварюється без обмежень:

- А. сталь 119Г13Л;
- В. сталь 40;
- С. сталь 15

Тест 84.

Сталь 40Х зварюється ... ніж сталь 40.
гірше

Тест 85.

Для покращення зварюваності сталі 20 необхідно:

- А. нічого не робити;
- В. попередній нагрів до 400°C;
- С. провести відпуск після зварювання

Тест 86.

Для зварювання сталі 35ХНМ необхідний попередній нагрів до:

- А. 250°C;
- В. 100°C;
- С. 400°C

Тест 87.

Найбільш високу якість має зварне з'єднання чавунних деталей, яке виконано:

- А. гарячим зварюванням;
- В. напівгарячим зварюванням;
- С. холодним зварюванням

Тест 88.

Після гарячого зварювання чавунних деталей:

- А. нічого не роблять;
- В. деталі засипають піском;
- С. деталі охолоджують у маслі

Тест 89.

Холодне зварювання чавунних деталей виконують електродами:

- А. сталевими;
- В. графітовими;
- С. чавунними

Тест 90.

Зона термічного впливу високовуглецевої сталі має:

- А. низьку твердість;
- В. високу твердість;
- С. середню твердість

Тест 91

Волочіння проводять, в основному, при температурі:

- А. Нижче температури рекристалізації;
- В. Вище температури рекристалізації;
- С. Рівній температурі рекристалізації;

Тест 92

Дріт одержують:

- А. Гарячим об'ємним штампуванням;
- В. Волочінням;
- С. Куванням

Тест 93

Поковки масою понад 2т можна одержати тільки:

- А. Пресуванням;
- В. Свободним куванням;
- С. Волочінням.

Тест 94

Шатун в масовому виробництві одержують:

- А. Листовим штампуванням;
- В. Прокатуванням;
- С. Гарячим об'ємним штампуванням.

Тест 95

При штампуванні у відкритих штампах утворюється:

- А. Прибуток;
- В. Припій;
- С. Облой

Тест 96

Збільшення міцності і зниження пластичності деформованого металу виробу спостерігається після:

- А. прокатування;
- В. кування;
- С. волочіння

Тест 97

Якщо волочіння здійснюють в декілька переходів, то після кожного переходу для зняття наклепа проводять.....
відпал

Тест 98

Куванням отримують:

- А. Прокат; В. Поковку; А. Штамповку.

Тест 99

Калібр – це профіль перерізу, який утворений двома валками

Тест 100

Гаряче об'ємне штампування використовують в:

- А. Одиничному виробництві;
В. Дрібносерійному виробництві;
С. Масовому виробництві.

Тест 101

Переміщення різальної кромки інструмента відносно заготовки в напрямку подачі за 1 оберт заготовки чи інструмента це:

- А. подача; В. швидкість різання; С. глибина різання Д. товщина

Тест 102

За формулою $\frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000}$ визначають:

- А. подачу;
В. швидкість різання;
С. глибину різання;
D. ширину перерізу зрізу

Тест 103

Головний рух при свердлінні:

- А. продольне переміщення столу з заготовкою;
В. поперечне переміщення столу із заготовкою;
С. обертання свердла;
D. вертикальне переміщення столу з заготовкою

Тест 104

Головний рух при точінні:

- А. переміщення різця;
В. переміщення задньої бабки;
С. обертання заготовки

Тест 105

Метод отримання отвору з криволінійною віссю в сталевій деталі:

- А. електрохімічна обробка;

- В. електроерозійна обробка;
- С. протягання

Тест106

Паз в пластині із кераміки ВОК60 можна отримати:

- А. електроерозійною обробкою;
- В. ультразвуковою обробкою;
- С. фрезеруванням

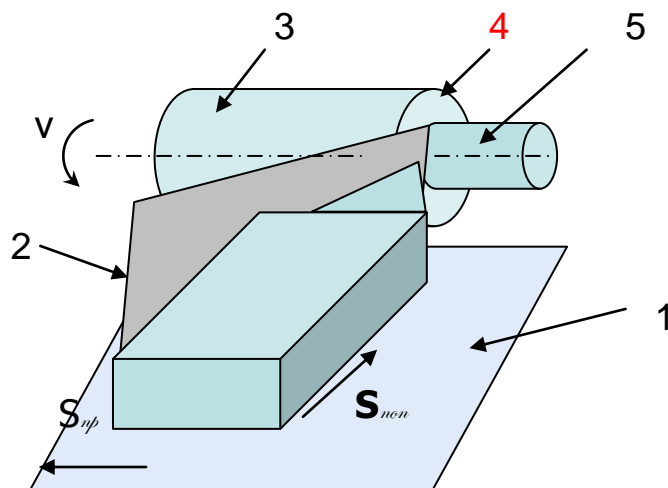
Тест 107

Чистову обробку лопаток турбін, що мають фасонний профіль, виконують:

- А. ультразвуковою обробкою;
- В. електрохімічним поліруванням;
- С. лазерною обробкою

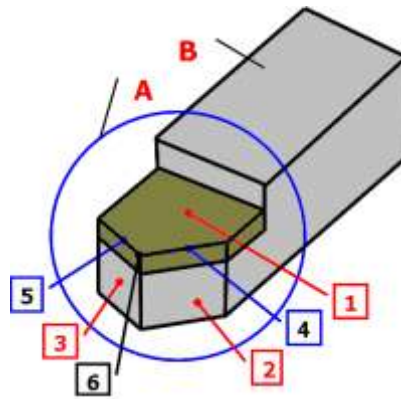
Тест 108

Вкажіть поверхню різання.



Тест 109

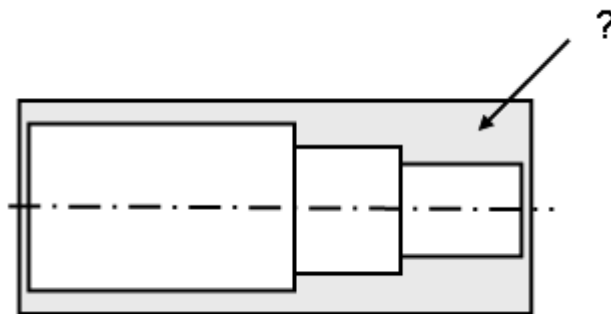
Допоміжна задня поверхня різця: 3



Тест 110

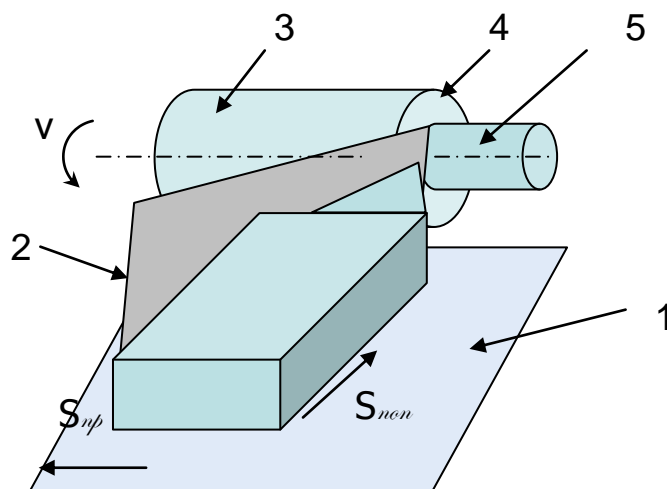
На рисунку наведено:

А. допуск; В. припуск; С. глибину різання Д. подачу



Тест 111

Вкажіть основну площину: 1



Тест 112

Передній кут впливає на:

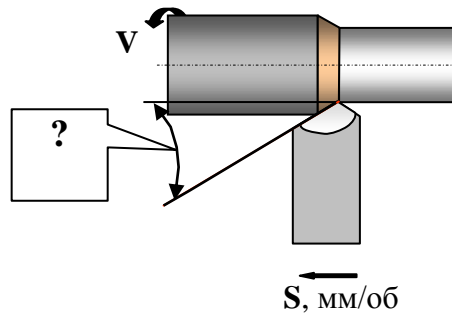
А. зменшення тертя між головною задньою поверхнею і поверхнею різання;
 В. ступінь пластичної деформації шару, що зрізається;

- C. величину перерізу зрізу;
- D. ширину перерізу зрізу.

Тест 113

На рисунку зображений:

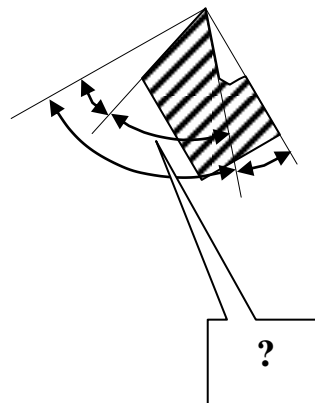
- A. головний кут в плані;
- B. головний задній кут;
- C. кут різання
- D. передній кут.



Тест 114

На рисунку зображений:

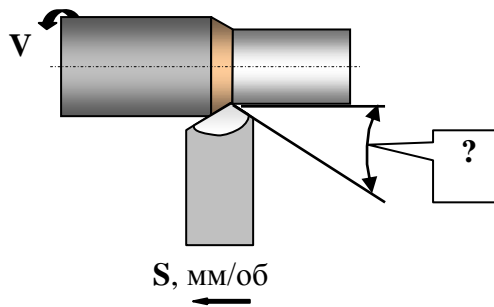
- A. допоміжний задній кут;
- B. кут загострення;
- C. допоміжний кут в плані;
- D. кут різання.



Тест 115

На рисунку зображений:

- A. головний кут в плані;
- B. головний задній кут;
- C. допоміжний кут в плані;
- D. допоміжний задній.



Тест 116

Кут нахилу головної різальної кромки впливає на:

- A. напрям сходу стружки;
- B. шорсткість обробленої поверхні;
- C. тертя між допоміжною задньою і обробленою поверхнями;
- D. ступінь деформації шару, що зрізається;

Тест 117

Головний кут в плані впливає на:

- A. шорсткість обробленої поверхні;
- B. ступінь деформації шару, що зрізається;
- C. тертя між допоміжною задньою і обробленою поверхнями;
- D. тертя між допоміжною різальною кромкою і обробленою поверхнями

Тест 118

Допоміжний кут в плані впливає на:

- A. шорсткість обробленої поверхні;
- B. тертя між допоміжною задньою і обробленою поверхнями;
- C. тертя між допоміжною різальною кромкою і обробленою поверхнею;
- D. ступінь деформації шару, що зрізається

Тест 119

Відстань між двома положеннями головної різальної кромки за час одного оберта заготовки, що виміряна в напрямку, нормальному ширині перерізу зрізу, називається:

- A. подача;
- B. товщина перерізу зрізу;
- C. ширина перерізу зрізу;
- D. глибина різання

Тест 120

Встановіть відповідність у вигляді комбінації цифр і букв:

Тест 121

Шкідлива складова сили різання:

- A. P_x ;
- B. P_y ;
- C. P_z ;
- D. R

Тест 122

Ефективну потужність при різанні розраховують по

- A. осьовій складовій сили різання;
- B. радіальній складовій сили різання;
- C. сумарній силі різання;
- D. тангенціальній складовій сили різання

Тест

Площина, в якій визначається кут	Назва кута
1. Основна площина	A. Передній кут
2. Головна січна площина	B. Допоміжний кут в плані
3. Допоміжна січна площина	C. Допоміжний задній кут

123

Джерелом тепла при різанні є:

- A. тільки пластична деформація;
- B. тільки тертя по передній поверхні;
- C. пластична деформація і тертя по задній і передній поверхням;
- D. тільки тертя по заднім поверхням

Тест 124

Температуру різання при точінні різцем із пластиною з мінералокераміки ВОК71 (не електропровідна) можна виміряти:

- A. методом напівштучної термопари;
- B. методом природної термопари;
- C. пірометричним методом;
- D. вольтметром

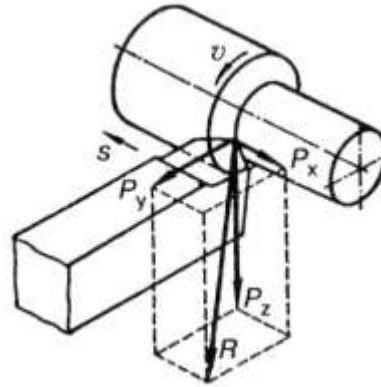
Тест 125

При чорновій обробці наріст:

- A. грає шкідливу роль;
- B. грає позитивну роль;
- C. не впливає на процес різання;
- D. спочатку позитивну роль, а потім – негативну

Тест 126

Вкажіть тангенціальну складову сили різання:



P_z

Тест 127

Найбільша сила різання при точінні з режимом:

- A. $S=0,57$ мм/об; $t=1$ мм;
- B. $S=0,48$ мм/об; $t=1$ мм;
- C. $S=0,78$ мм/об; $t=1$ мм;
- D. $S=0,71$ мм/об; $t=1$ мм

Тест 128

Встановіть відповідність у вигляді комбінації цифр і букв

Вид стружки	При обробці яких матеріалів утворюється
1.Зливна	I. Скло, чавун
2.Надлома	II. Сталі з високою швидкістю різання
3.Суглобиста	III. Сталі з середньою швидкістю різання
4. Елементна	IV. Сталі з низькою швидкістю різання

Тест 129

Складові сили різання вимірюють:

- A. амперметром;
- B. динамометром;
- C. вольтметром;
- D. омметром

Тест 130

При обробці сірого чавуну утворюється стружка:

- A. зливна;
- B. суглобиста;
- C. елементна;

D. надлому

Тест 131

Шкідлива складова сили різання:

- A. P_x ;
- B. P_y ;
- C. P_z ;
- D. R

Тест 132

Ефективну потужність при різанні розраховують по

- A. осьовій складовій сили різання;
- B. радіальній складовій сили різання;
- C. сумарній силі різання;
- D. тангенціальній складовій сили різання

Тест 133

Джерелом тепла при різанні є:

- A. тільки пластична деформація;
- B. тільки тертя по передній поверхні;
- C. пластична деформація і тертя по задній і передній поверхням;
- D. тільки тертя по заднім поверхням

Тест 134

Температуру різання при точінні різцем із пластиною з мінералокераміки ВOK71 (не електропровідна) можна виміряти:

- A. методом напівштучної термопари;
- B. методом природної термопари;
- C. пірометричним методом;
- D. вольтметром

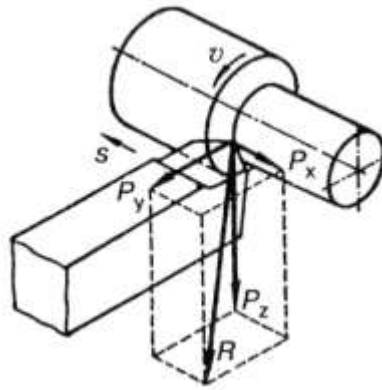
Тест 135

При чорновій обробці наріст:

- A. грає шкідливу роль;
- B. грає позитивну роль;
- C. не впливає на процес різання;
- D. спочатку позитивну роль, а потім – негативну

Тест 136

Вкажіть тангенціальну складову сили різання:



P_z

Тест 137

Найбільша сила різання при точінні з режимом:

- A. $S=0,57$ мм/об; $t=1$ мм;
- B. $S=0,48$ мм/об; $t=1$ мм;
- C. $S=0,78$ мм/об; $t=1$ мм;
- D. $S=0,71$ мм/об; $t=1$ мм

Тест 138

Встановіть відповідність у вигляді комбінації цифр і букв

Вид стружки	При обробці яких матеріалів утворюється
1.Зливна	I. Скло, чавун
2.Надлома	II. Сталі з високою швидкістю різання
3.Суглобиста	III. Сталі з середньою швидкістю різання
4. Елементна	IV. Сталі з низькою швидкістю різання

1- Тест 139

Складові сили різання вимірюють:

- A. амперметром;
- B. динамометром;
- C. вольтметром;
- D. омметром

Тест 140

При обробці сірого чавуну утворюється стружка:

- A. зливна;
- B. суглобиста;
- C. елементна;
- D. надлому

Тест 141

Встановіть відповідність у вигляді цифр та букв:

Інструментальні матеріали	Теплостійкість, °С:
1.У7...У13	А. 800–900
2.В0К71	В. 200–250
3. ВК8	С. 1100–1200

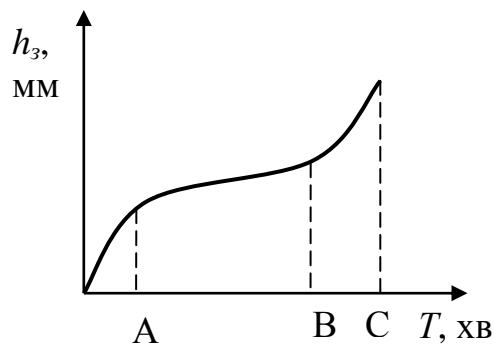
Тест 142

Здатність інструментального матеріалу зберігати свої ріжучі властивості до певної температури називається:

- А. теплопровідністю;
- В. теплостійкістю;
- С. теплоємністю,
- Д. теплопередачею

Тест 143

На кривій зносу інструменту вкажіть точку, яка відповідає критерію оптимального зносу інструменту: В



Тест 144

При чорновому точінні сірих чавунів рекомендується використовувати:

- А. твердий сплав Т5К10;
- В. вуглецеву сталь У7;
- С. твердий сплав ВК8,
- Д. леговану сталь ХВГ

Тест 145

При чистовій обробці валів із загартованих сталей рекомендується використовувати інструментальний матеріал:

- А. Р6М5;
- В. гексаніт-Р;
- С. ВК8
- Д. ВК3

Тест 146

Стійкістю називають ... роботи інструмента між переточуваннями при визначеному режимі різання.

час

Тест 147

В твердому сплаві Т5К10:

- A. 85% кобальту
- B. 85% карбиду вольфраму
- C. 85 % карбиду титану
- D. 85% карбиду танталу

Тест 148

При чистовій обробці використовують критерій спрацювання:

- A. блискучої лінії
- B. оптимального спрацювання
- C. технологічний
- D. швидкісний

Тест 149

Стійкість різців із швидкорізальної сталі:

- A. 240 хв;
- B. 180 хв;
- C. 90 хв;
- D. 60 хв

Тест 150

Розрахунок режиму різання при точінні починають із вибору :

- A. обертів шпінделя;
- B. подачі;
- C. глибини різання;
- D. потужності верстата

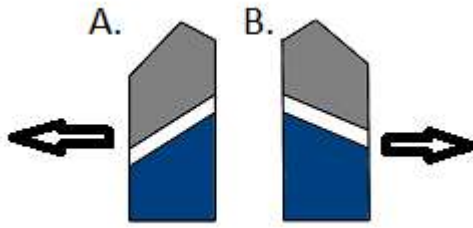
Тест 151

Ступінчасту плоску поверхню обробляють:

- A. торцевою фрезою;
- B. кутовою фрезою;
- C. фасонною фрезою;
- D. черв'ячною фрезою

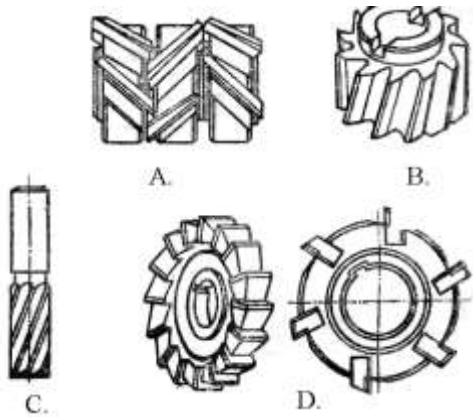
Тест 152

Укажіть правий різець. В



Тест 153

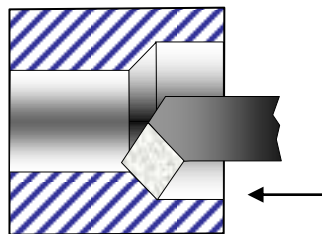
Виберіть дискову фрезу. D



Тест 154

Різець:

A. розточувальний; B. прохідний; C. канавочний; D. різбовий



Тест 155

На рисунку зображено:

A. зенкер; B. спеціальне свердло; C. розвертка; D. фреза



Тест 156

Фреза, якою можна обробити площину роз'єму блока циліндрів:

- A. дискова;
- B. кутова;
- C. торцева;
- D. кінцева

Тест 157

Чистову обробку отвору втулки діаметром 100 мм виконують:

- A. зенкером;
- B. розверткою;
- C. розточувальним різцем;
- D. свердлом

Тест 158

Напівчистому обробку отвору діаметром 15 мм виконують:

- A. свердлом;
- B. зенкером;
- C. розверткою;
- D. фрезою

Тест 159

Ступінчастий вал обробляють різцем:

- A. прохідним відігнутим;
- B. прохідним прямим;
- C. прохідним упорним;
- D. підрізним

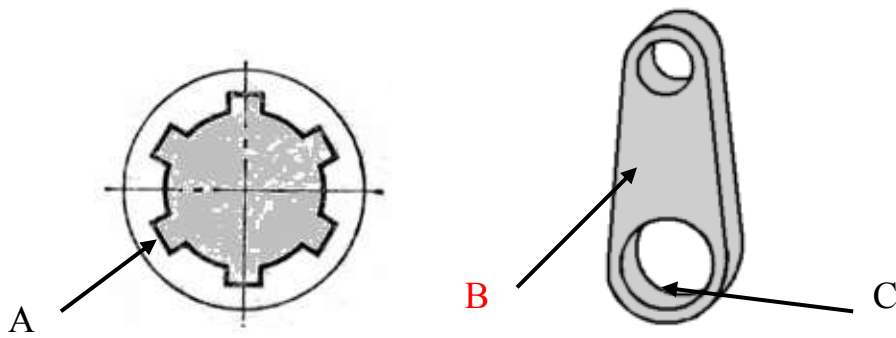
Тест 160

Для обробки отвору, глибина якого більше 10 діаметрів, використовують свердло:

- A. спіральне;
- B. гарматне;
- C. центрувальне;
- D. спеціальне

Тест 161

Укажіть поверхню, яку можна обробляти фрезеруванням:



Тест 162

Цифрою 1 показано:

А. коробку швидкостей; В. супорт; С. коробку подач; Д. фартух



Тест 163

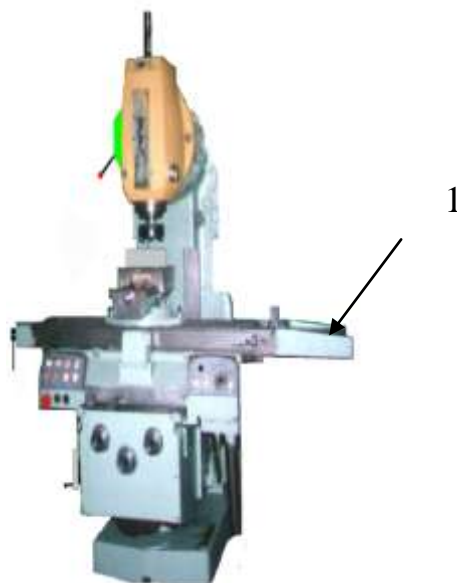
Перша цифра в моделі верстата 2A135 означає:

А. групу верстата; В. підгрупу; С. модернізацію; Д. точність

Тест 164

Цифрою 1 показано:

А. стіл; В. станина; С. шпиндельна бабка



Тест 165

Обробку внутрішніх зубців шестерен виконують:

- А. фрезою; В. розверткою; С. протяжкою; Д. зенкером

Тест 166

У ремонтному виробництві зубці шестерен нарізають:

- А. довбачем;
В. модульною дисковою фрезою;
С. черв'ячною фрезою;
Д. протяжкою

Тест 167

Конус з кутом $\alpha=30^\circ$ завдовжки 100 мм потрібно точити:

- А. широким різцем з поперечною подачею;
В. поворотом верхніх полозків супорта;
С. зсувом центру задньої бабки
Д. поворотом центру задньої бабаки

Тест 168

Третя і четверта цифри в моделі верстата 2Н135 означають:

- А. висоту центрів;
В. діаметр отвору;
С. модернізацію верстата.
Д. групу і підгрупу верстата

Тест 169

В масовому виробництві зубці шестерен нарізають:

- А. модульною дисковою фрезою
В. модульною пальцевою фрезою
С. черв'ячною фрезою
Д. кутовою фрезою

Тест 170

Конус з кутом $\alpha=3^\circ$ завдовжки 400 мм потрібно точити:

- А. широким різцем з поперечною подачею;
В. поворотом верхніх полозків супорта;
С. зсувом центру задньої бабки
Д. поворотом центру задньої бабаки