

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 1 |

ТЕСТОВІ ЗАВДАННЯ
НАЗВА НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ
«АВТОМАТИЗАЦІЯ В МАШИНОБУДУВАННІ»

| № з/п | Текст завдання |
|-------|---|
| 1. | Напрямок у розвитку виробництва, який характеризується використанням у виробничому процесі машин та механізмів, що замінюють фізичну працю робітника, називається |
| 2. | Напрямок у розвитку виробництва, який характеризується звільненням людини не тільки від фізичної праці, але і від оперативного керування механізмами, що забезпечують виробничий процес, називається |
| 3. | Механізація частини рухів, необхідних для виконання виробничого процесу (головного руху, або допоміжних рухів, або рухів пов'язаних з переміщенням виробів) називається |
| 4. | Механізація всіх рухів, необхідних для виконання виробничого процесу (головного руху та допоміжних, транспортних) називається |
| 5. | Автоматизація частини операцій по керуванню виробничим процесом при умові, що залишкова частина всіх операцій виконується робітником називається |
| 6. | Автоматичне виконання всіх функцій для реалізації виробничого процесу без посереднього втручання людини в роботу обладнання називається |
| 7. | Якої складової з наведених немає у позитивних впливах автоматизації виробництва? |
| 8. | Одиниця обладнання, на якій без безпосередньої участі людини (автоматично) відбувається один цикл виконання усіх операцій обробки заготовки (повтор операцій вимагає втручання людини – встановлення, зняття заготовки), називається |
| 9. | Одиниця обладнання, на якій без участі людини, автоматично виконуються всі роботи, для яких вона призначена (людина виконує завантажувальні операції, контроль роботи, заміну інструменту), називається |
| 10. | Виробнича ділянка, на якій постійно виготовляється один або декілька видів виробів, робочі місця (верстати, машини, стенди), спеціалізовані на виконанні однієї або декількох однотипних операцій, розміщених по ходу технологічного процесу (в лінію), називається |
| 11. | Група верстатів-автоматів, об'єднаних загальними транспортними пристроями з єдиним темпом і загальною системою керування, які реалізують без участі людини у визначеній технологічній послідовності комплекс операцій частини виробничого процесу, називається |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 2 |

| | |
|-----|--|
| 12. | Виробнича дільниця, на якій всі технологічні процеси основного і допоміжного виробництва; транспортні і складські роботи; видалення відходів виробництва; прибирання приміщень і території; підготовка і управління виробництвом виконують працівники заводу з використанням машин, механізмів, приладів і інших засобів механізації, називається |
| 13. | Завод, на якому всі технологічні процеси основного і допоміжного виробництва; транспортні і складські роботи; видалення відходів виробництва; прибирання приміщень і території; підготовка і управління виробництвом виконують працівники заводу з використанням машин, механізмів, приладів і інших засобів механізації, називається |
| 14. | Цех, на якому всі технологічні процеси основного і допоміжного виробництва; транспортні і складські роботи; видалення відходів виробництва; прибирання приміщень і території; підготовка і управління виробництвом виконують працівники заводу з використанням машин, механізмів, приладів і інших засобів механізації, називається |
| 15. | Виробнича дільниця, на якій технологічні процеси основного виробництва реалізуються за допомогою автоматів, автоматичних ліній і інших засобів автоматизації, а допоміжні роботи і процеси; прибирання приміщень і територій; підготовку і управління виробництвом виконують працівники різних служб за допомогою машин і механізмів з елементами автоматизації робіт, називається |
| 16. | Завод, на якому технологічні процеси основного виробництва реалізуються за допомогою автоматів, автоматичних ліній і інших засобів автоматизації, а допоміжні роботи і процеси; прибирання приміщень і територій; підготовку і управління виробництвом виконують працівники різних служб за допомогою машин і механізмів з елементами автоматизації робіт, називається |
| 17. | Цех, на якому технологічні процеси основного виробництва реалізуються за допомогою автоматів, автоматичних ліній і інших засобів автоматизації, а допоміжні роботи і процеси; прибирання приміщень і територій; підготовку і управління виробництвом виконують працівники різних служб за допомогою машин і механізмів з елементами автоматизації робіт, називається |
| 18. | Виробнича дільниця, на якій виконання всіх технологічних процесів основного і допоміжного виробництва реалізовано за допомогою автоматичного обладнання і пристроїв, а людина виконує тільки функції централізованого спостереження, регулювання і керування ходом заданого технологічного процесу, називається |
| 19. | Завод, на якому виконання всіх технологічних процесів основного і |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 3 |

| | |
|-----|---|
| | допоміжного виробництва реалізовано за допомогою автоматичного обладнання і пристроїв, а людина виконує тільки функції централізованого спостереження, регулювання і керування ходом заданого технологічного процесу, називається |
| 20. | Цех, на якому виконання всіх технологічних процесів основного і допоміжного виробництва реалізовано за допомогою автоматичного обладнання і пристроїв, а людина виконує тільки функції централізованого спостереження, регулювання і керування ходом заданого технологічного процесу, називається |
| 21. | Яка складова собівартості продукції з наведених не зростає при підвищенні рівня автоматизації виробництва? |
| 22. | Процеси, які не вимагають орієнтації заготовки (деталі) і замість інструмента в них використовують робоче середовище (термообробка, миття, галтування, сушіння) відносяться до |
| 23. | Процеси, які вимагають орієнтації заготовки (деталі) і характеризуються наявністю інструмента: обробка різанням, тиском, складання, контроль відносяться до |
| 24. | Процеси, які вимагають орієнтації заготовки (деталі) але інструмент відсутній (його роль виконує робоче середовище (нанесення місцевих покриттів, контроль твердості магнітними полями) відносяться до |
| 25. | Процеси, які не вимагають орієнтації заготовки, но в них приймає участь інструмент (виробництво деталей з преспорошків, керамічних виробів). |
| 26. | При виконанні кожної операції технологічні процеси періодично перериваються для виконання допоміжних рухів та холостих ходів. Вони характеризуються чіткою циклічністю виконання елементів операції, що виконується і відносяться до |
| 27. | З точки зору неперервності технологічні процеси автоматизованого виробництва поділяються на |
| 28. | Технологічні процеси, що відбуваються на машинах роторного типу, які характеризуються безперервним переміщенням виробів під час обробки (складання) відносяться до |
| 29. | Технологічні процеси, які характеризуються безперервним виробництвом виробів штучного та нештучного характеру, відбувається без періодичної зупинки обладнання для установки і зняття заготовок, деталей і відносяться |
| 30. | По ступеню участі людини автоматичні робочі машини можуть бути поділені на |
| 31. | Виконують жорстко задану програму виробничого циклу без контролю в процесі її виконання: |
| 32. | Управління і контроль за ходом виробничого процесу реалізують у відповідності з заданою постійною програмою: |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 4 |

| | |
|-----|---|
| 33. | По заданим кінцевим параметрам виробничого процесу і в залежності від сукупності умов автоматично відшукується і виробляється необхідне (або також оптимальне) управління процесом, а саме людина звільняється і від програмування в |
| 34. | У класифікації по кількості та структурі потоків інформації серед систем автоматичного управління немає систем |
| 35. | У поділі систем управління загальним циклом обладнання в залежності від степені централізації та виду синхронізації немає систем |
| 36. | У поділі систем автоматичного регулювання немає систем |
| 37. | Серед джерел інформації систем управління немає |
| 38. | До систем нечислового програмного керування відносяться |
| 39. | До систем нечислового програмного керування відносяться |
| 40. | У поділі кулачкових систем управління (від розподільного валу) в залежності від схеми компоновки немає систем з |
| 41. | Різновидом яких систем управління є системи управління від розподільного валу? |
| 42. | Системи управління, що виконують управління роботою всіх приводів від єдиної програми називаються |
| 43. | Системи управління, що є комбінацією централізованих і децентралізованих систем (єдина програма, але і можливість автономного управління окремими циклами) називаються |
| 44. | Набір систем управління окремими циклами, які мають свої блоки управління і свої програми називаються |
| 45. | Системи автоматичного управління, в яких інформація, що задається виражена послідовністю цифр, зафіксованих на швидкозмінних носіях (магнітних стрічках, дисках і т.п.) називаються |
| 46. | У поділі кулачкових систем управління (від розподільного валу) в залежності від схеми компоновки найбільш неефективно використовується час при тривалих робочих ходах у системах з |
| 47. | До позиційних систем програмного керування (СПК) (координатних) відносяться: |
| 48. | До функціональних систем програмного керування (СПК) (контурних) відносяться: |
| 49. | 47. Які системи програмного управління характеризуються наявністю кодового датчика зворотного зв'язку і принципу порівняння шифрів значень координат? |
| 50. | Системи програмного управління, які управляють положенням робочого органу і виводять його в задану координату (програма для них вміщує інформацію про значення довжини шляху до заданого положення по кожній з координат) називаються |
| 51. | Які системи програмного управління характеризуються наявністю |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 5 |

| | |
|-----|--|
| | ЦАП для перетворення числового значення координати в неперервний сигнал? |
| 52. | Які системи програмного управління працюють по принципу порівняння сигналу, що задається, вираженого в аналоговій формі, з таким самим сигналом зворотного зв'язку? |
| 53. | До задач програмного управління відносяться |
| 54. | До задач програмного управління відносяться |
| 55. | До задач програмного управління відносяться |
| 56. | До задач програмного управління відносяться |
| 57. | До задач програмного управління відносяться |
| 58. | Яка задача ЧПУ виникла першою і на початку була єдиною (основною) задачею? |
| 59. | Серед задач числового програмного управління немає задач |
| 60. | Серед задач числового програмного управління немає задач |
| 61. | Серед задач числового програмного управління немає задач |
| 62. | Серед задач числового програмного управління немає задач |
| 63. | Які системи програмного управління характеризуються наявністю пристроїв рахування імпульсів. Координата фіксується їх числом, а при переміщенні робочого органу датчик зворотного зв'язку подає послідовність відрахувань в пристрій рахування |
| 64. | Які системи програмного управління забезпечують рух робочого органу за складною траєкторією |
| 65. | Яка задача числового програмного управління забезпечує управління робочим процесом верстата? |
| 66. | Яка задача числового програмного управління забезпечує управління формоутворенням деталі? |
| 67. | Вирішення якої задачі ЧПУ полягає в досягненні необхідної якості деталей з найменшими витратами? |
| 68. | Яка задача числового програмного управління забезпечує управління дискретною автоматикою верстата? |
| 69. | Сукупність пристроїв, що виконують автоматичне підтримання заданого параметра, який прямо або опосередковано визначає технологічний процес на встановленому рівні або змінюючи його за заданим законом називаються |
| 70. | Яка задача ЧПУ присутня тільки у випадках, коли основний робочий процес сам є об'єктом управління? |
| 71. | Діалог з оператором та обмін з вищою ЕОМ забезпечує синхронізацію роботи об'єкта з іншими елементами виробництва у складі єдиної системи (гнучкої виробничої системи) і відповідно забезпечує виконання задачі ЧПУ |
| 72. | Яка задача ЧПУ підтримується тільки пристроєм ЧПУ з можливостями ПЕОМ? |

| | |
|-----|--|
| 73. | Ланка, яка служить для підсилення і перетворення сигналу в зручний для керування, називається |
| 74. | Ланка, яка являє собою різного типу датчики, що сигналізують про досягнення заданого значення параметра, що контролюють, називається |
| 75. | У будь-якій системі автоматичного керування немає такої ланки |
| 76. | Ланка, яка являє собою комплекс механізмів, які безпосередньо приймають керування, називається |
| 77. | На рисунку показана структурна схема системи автоматичного керування, яка побудована по принципу дії: <div style="text-align: center;"> </div> |
| 78. | На рисунку показана структурна схема системи автоматичного керування, яка побудована по принципу дії: <div style="text-align: center;"> </div> |
| 79. | На рисунку показана структурна схема системи автоматичного керування, яка побудована по принципу дії: <div style="text-align: center;"> </div> |
| 80. | На рисунку показана схема з'єднань ланок системи автоматичного керування (САК). <div style="text-align: center;"> </div> <p>Визначити передаточну функцію САК.</p> |
| 81. | На рисунку показана схема з'єднань ланок системи автоматичного керування (САК). <div style="text-align: center;"> </div> <p>Визначити передаточну функцію САК.</p> |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 7 |

| | |
|-----|---|
| 82. | <p>На рисунку показана схема з'єднань ланок системи автоматичного керування (САК).</p> <p>Визначити передаточну функцію САК.</p> |
| 83. | Характеристичне рівняння САК – це: |
| 84. | Передаточна функція ланки це: |
| 85. | Перехідна характеристика – це: |
| 86. | Перерегулювання – це: |
| 87. | Розімкнуті системи керування використовують |
| 88. | Необхідна та достатня умова стійкості лінійної САК |
| 89. | <p>87. Система автоматичного керування задана функцією:</p> $W(p) = \frac{b}{a_2 p^2 + a_1 p + a_0},$ <p>де p – оператор Лапласа. Як називається функція $W(p)$?</p> |
| 90. | <p>Система автоматичного керування задана функцією:</p> $W(j\omega) = \frac{b}{a_2 (j\omega)^2 + a_1 j\omega + a_0},$ <p>де ω – частота вхідного сигналу; $j^2 = -1$. Як називається функція $W(j\omega)$?</p> |
| 91. | <p>Система автоматичного керування задана функцією:</p> $W(\omega) = \sqrt{P^2(\omega) + Q^2(\omega)},$ <p>де ω – частота вхідного сигналу; $P(\omega)$, $Q(\omega)$ – дійсна та уявна частини комплексної функції $W(j\omega)$. Як називається функція $W(\omega)$?</p> |
| 92. | <p>Система автоматичного керування задана функцією:</p> $\varphi(\omega) = \arctg \frac{Q(\omega)}{P(\omega)},$ <p>де ω – частота вхідного сигналу; $P(\omega)$, $Q(\omega)$ – дійсна та уявна частини комплексної функції $W(j\omega)$. Як називається функція $\varphi(\omega)$?</p> |
| 93. | <p>91. Система автоматичного керування задана функцією:</p> $L(\omega) = 20 \lg W(\omega),$ <p>де $W(\omega) = \sqrt{P^2(\omega) + Q^2(\omega)}$; ω – частота вхідного сигналу; $P(\omega)$, $Q(\omega)$ – дійсна та уявна частини комплексної функції $W(j\omega)$. Як називається функція $L(\omega)$?</p> |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 8 |

| | |
|------|--|
| 94. | Корені рівняння $B(p) = 0$ називаються |
| 95. | Корені рівняння $A(p) = 0$ називаються |
| 96. | Якщо всі корені λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ на площині комплексної змінної розміщені зліва від уявної осі, то система: |
| 97. | Якщо дійсні частини коренів λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ від'ємні, то система: |
| 98. | Якщо корені λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ на площині комплексної змінної розміщені справа від уявної осі, то система: |
| 99. | Якщо дійсні частини коренів λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ додатні, то система: |
| 100. | Якщо корені λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ на площині комплексної змінної розміщені зліва від уявної осі, а один корінь розміщений справа від уявної осі, то система: |
| 101. | Якщо дійсні частини коренів λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ від'ємні, а один корінь додатній, то система: |
| 102. | Якщо корені λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ на площині комплексної змінної розміщені зліва від уявної осі, а один корінь розміщений на уявній осі, то система: |
| 103. | Якщо дійсні частини коренів λ_i характеристичного рівняння $A(p)$ від'ємні, а один корінь дорівнює нулю, то система: |
| 104. | Якщо всі коефіцієнти характеристичного рівняння $a_i > 0$, то система: |
| 105. | Якщо всі коефіцієнти характеристичного рівняння додатні, то система: |
| 106. | Якщо один коефіцієнт характеристичного рівняння дорівнює нулю, а інші – $a_i > 0$, то система: |
| 107. | Якщо один коефіцієнт характеристичного рівняння дорівнює нулю, а інші додатні, то система: |
| 108. | Якщо коефіцієнти характеристичного рівняння $a_i < 0$, то система: |
| 109. | Якщо коефіцієнти характеристичного рівняння від'ємні, то система: |
| 110. | Визначено діагональні (мінорні) визначники головного визначника Гурвіца. Якщо $\Delta_1 < 0$; $\Delta_2 < 0$; $\Delta_3 < 0$, то система автоматичного керування: |
| 111. | Визначено діагональні (мінорні) визначники головного визначника Гурвіца. Якщо $\Delta_1 > 0$; $\Delta_2 < 0$; $\Delta_3 > 0$, то система автоматичного керування: |
| 112. | Визначено діагональні (мінорні) визначники головного визначника Гурвіца. Якщо $\Delta_1 > 0$; $\Delta_2 = 0$; $\Delta_3 > 0$, то система автоматичного керування: |
| 113. | Визначено діагональні (мінорні) визначники головного визначника Гурвіца. Якщо $\Delta_1 > 0$; $\Delta_2 > 0$; $\Delta_3 > 0$, то система автоматичного керування: |
| 114. | . Визначено діагональні (мінорні) визначники головного визначника |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 9 |

| | |
|------|---|
| | Гурвіца. Якщо $\Delta_1 = 0$; $\Delta_2 = 0$; $\Delta_3 = 0$, то система автоматичного керування: |
| 115. | Оцінка стійкості по логарифмічній частотній характеристиці (ЛЧХ). Частота $\omega_{зр} < \omega_{кр}$. Замкнута система автоматичного керування: |
| 116. | Оцінка стійкості по логарифмічній частотній характеристиці (ЛЧХ). Частота $\omega_{зр} = \omega_{кр}$. Замкнута система автоматичного керування: |
| 117. | Оцінка стійкості по логарифмічній частотній характеристиці (ЛЧХ). Частота $\omega_{зр} > \omega_{кр}$. Замкнута система автоматичного керування: |
| 118. | По своєму призначенню датчики поділяють на: |
| 119. | По характеру створених сигналів датчики поділяють на: |
| 120. | По характеру створених сигналів датчики поділяють на: |
| 121. | Плунжерні датчики використовуються для вимірювання |
| 122. | Для вимірювання яких величин використовуються термопари? |
| 123. | Для вимірювання яких величин використовується тахогенератор? |
| 124. | Для вимірювання яких величин використовуються потенціометричні датчики? |
| 125. | Пристрій, призначений для перетворення контрольованих і керованих величин або вимірюваних збудуючи діянь у сигнал, зручний для передачі і подальшого використання в системах автоматики називається |
| 126. | Вихідною величиною датчика не може бути |
| 127. | Які датчики самі є джерелами енергії (потужність вихідного сигналу повністю формується можливостями датчика?) |
| 128. | До датчиків швидкості обертання не відносяться |
| 129. | Серед елементів автоматики (у класифікації за призначенням) немає |
| 130. | Пристрій, який збільшує потужність сигналу за рахунок енергії допоміжного джерела, називається: |
| 131. | Залежно від типу енергії підсилювачі бувають: |
| 132. | Пристрої автоматики, в яких вихідна величина стрибкоподібно переходить в інше положення при досягненні відповідного значення вхідної величини називається |
| 133. | Пристрій, який реалізує потрібні математичні операції з сигналами від найпростіших до складних алгоритмів, називається |
| 134. | Пристрій, який виробляє задане значення регульованої величини, називається |
| 135. | Пристрій, що встановлюється на вході регульованого об'єкта для виведення діяння на вихідну (регульовану) величину, називається |
| 136. | 134. Пристрій, призначений для переміщення регульовального органа відповідно до керуючого сигналу, називається |
| 137. | По виду енергії, що використовують, приводи бувають |
| 138. | По виду енергії, що використовують, приводи бувають |
| 139. | До електричних пускорегульовальних пристроїв автоматики |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 10 |

| | |
|------|--|
| | відносяться: |
| 140. | Електромеханічний пристрій, який перетворює дискретні електричні сигнали, що подаються на обмотку керування, в дискретні кутові переміщення ротора з можливою його фіксацією в потрібному положенні, називається: |
| 141. | Електричні апарати, принцип дії яких базується на використанні тягового зусилля електромагніту для замикання силових контактів, які комутують досить великі струми, називаються: |
| 142. | За принципом дії електромагнітні муфти поділяються на: |
| 143. | Автоматизовані завантажувально-розвантажувальні пристрої поділяють на: |
| 144. | Автоматичної лінії, між окремими верстатами якої відсутні міжопераційні заділи, називаються: |
| 145. | Автоматичної лінії, в яких завдяки між операційним заділам всі верстати працюють незалежно з самостійним робочим циклом, називаються: |
| 146. | Цільові механізми робочих ходів ліній з жорстким зв'язком забезпечують безпосередню обробку заготовки, приймають участь в формоутворенні і контролі оброблюваної деталі і несуть відповідний інструмент, поділяють на: |
| 147. | Цільові механізми холостих ходів ліній з жорстким зв'язком забезпечують підготовку і виконання робочих ходів поділяють на: |
| 148. | На лінії з жорстким зв'язком безпосередню обробку заготовки, формоутворення і контроль оброблюваної деталі забезпечують: |
| 149. | На лінії з жорстким зв'язком підготовку і виконання робочих ходів (виконують різні функції: транспортування, затискування, фіксації або поворот оброблювальної заготовки, видалення відходів, стружки) забезпечують: |
| 150. | На лінії з жорстким зв'язком для реалізації заданої послідовності обробки заготовки на автоматичній лінії забезпечують: |
| 151. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |
| 152. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |
| 153. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |
| 154. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |
| 155. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |
| 156. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 11 |

| | |
|------|--|
| 157. | До транспортних механізмів автоматичних ліній з жорстким зв'язком відносяться: |
| 158. | До транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 159. | До транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 160. | До транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 161. | До транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 162. | До транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 163. | До транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 164. | До підйомників транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 165. | До підйомників транспортних систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 166. | До транспортерів-розподілювачів автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 167. | До транспортерів-розподілювачів автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 168. | До механізмів прийому-видачі автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 169. | До механізмів прийому-видачі автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 170. | До лоткових систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 171. | До лоткових систем автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 172. | До транспортерів відведення автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 173. | До транспортерів відведення автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 174. | До міжопераційних накопичувачів автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 175. | До між операційних накопичувачів автоматичних ліній з гнучким зв'язком відносяться: |
| 176. | Здатні пристосовуватися до навколишньої обстановки (адаптивні роботи) |
| 177. | Здатні сприймати навколишню обстановку і самостійно вибирати напрям руху для досягнення кінцевої мети (розумні роботи) |

| | | |
|-------------------------|---|--|
| Житомирська політехніка | МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015 | Ф-20.05/05.01/ 131.00.1/ Б/ВК1.8- 2018 |
| | Екземпляр № 1 | Арк 1 / 12 |

| | |
|------|---|
| 178. | Працюють по жорсткій програмі і вимагають точного позиціювання деталі |
| 179. | Програма робота задається: |
| 180. | Програма робота задається: |
| 181. | Програма робота задається: |
| 182. | Програма робота задається: |
| 183. | Програма робота задається: |
| 184. | Програма робота задається: |
| 185. | В конструкції роботів застосовують датчики |
| 186. | В конструкції роботів застосовують датчики |
| 187. | В конструкції роботів застосовують датчики |
| 188. | В конструкції роботів застосовують датчики |
| 189. | В конструкції роботів застосовують датчики |
| 190. | В конструкції роботів застосовують датчики |
| 191. | По формі повздовжнього профілю лотки бувають: |
| 192. | По формі повздовжнього профілю лотки бувають: |
| 193. | По формі повздовжнього профілю лотки бувають: |
| 194. | По формі повздовжнього профілю лотки бувають: |
| 195. | По формі повздовжнього профілю лотки бувають: |
| 196. | По формі повздовжнього профілю лотки бувають: |
| 197. | Обумовлене складання реалізується методами: |
| 198. | Обумовлене складання реалізується методами: |
| 199. | Обумовлене складання реалізується методами: |
| 200. | Обумовлене складання реалізується методами: |
| 201. | Обумовлене складання реалізується методами: |
| 202. | Обумовлене складання реалізується методами: |