

КОНТРОЛЬНА РОБОТА №2
з навчальної дисципліни
«ТЕХНОЛОГІЯ АВТОМАТИЗОВАНОГО ВИРОБНИЦТВА»**Варіант 2**

№ з/п	Текст завдання	Варіанти відповідей
122.	Яка відповідь невірна в класифікації по виду привода робочих органів?	А. електричний привод Б. гідравлічний привод В. електромеханічним привод Г. пневмопривод Д. комбінований привод
134.	Яка відповідь невірна в переліку складових системи інструментального забезпечення гнучкої виробничої системи?	А. система керування автоматичною заміною інструментів в магазині Б. автоматизований інструментальний склад В. пристрій контролю стану інструменту на верстаті Г. пристрій автоматичного заточування інструменту безпосередньо на верстаті Д. секція підготовки інструмента зі стелажми для різального і допоміжного інструментів з пристроями розмірного настроювання і автоматичного кодування інструмента
146.	Яка відповідь невірна в переліку складових частин сучасної контрольно-вимірювальної машини?	А. механічна частина Б. система оцупування В. комплект вимірювальних інструментів (мікрометри, лінійки, штангенциркулі, нутроміри та інші) Г. система приводів і переміщення механічних частин машини Д. система обробки результатів вимірів
158.	Яка відповідь невірна в переліку типів компонувань гнучких виробничих систем?	А. довільна Б. функціональна В. модульна Г. одноступенева Д. багатоступенева
170.	Яка відповідь невірна в переліку етапів технологічної підготовки виробництва для обробки деталей типу тіл обертання на гнучкій	А. розрахунок собівартості технологічної підготовки виробництва Б. формування загального для всіх деталей набору переходів, групових операцій і варіантів групового

	автоматизованій лінії?	маршруту обробки В. вибір обладнання для кожної групової операції і визначення оптимального групового маршруту Г. розробка групової технології Д. аналіз можливості роботи гнучкої автоматичної лінії в другу і третю зміни без обслуговуючого персоналу
182.	Яка відповідь невірна в переліку факторів, які обмежують можливість гнучкої автоматизації складання виробів?	А. складність і різноманітність об'єктів складання Б. складність складального оснащення В. різна тривалість циклів складальних операцій Г. невелика тривалість циклів складальних операцій Д. незначний склад специфічних складальних функціональних пристроїв, які взаємодіють з промисловим роботом
194	При складанні виробів з різною тривалістю виконання окремих операцій складання застосовують структуру складальної гнучкої виробничої системи, яка називається	А. послідовна лінійна Б. послідовна кругова В. що сходиться та гілкову Г. із зворотнім зв'язком Д. послідовна зигзагоподібна
206.	Яка відповідь невірна в переліку вимог до конструкції деталі з точки зору зручності підготовки її до приєднання при складанні виробу?	А. вид матеріалу деталі повинен відповідати методу орієнтування Б. матеріал деталі повинен мати міцність, яка унеможливило пошкодження при завантаженні і орієнтуванні В. деталь повинна мати максимальне число осей і площин симетрії Г. простота конструкції (конфігурація деталей, їх число, розміщення конструкції) Д. деталь повинна мати ярко виражені базові поверхні для орієнтування
218.	Яка відповідь невірна в переліку вимог, які висувають до промислових роботів для складання виробів роботів?	А. висока точність позиціонування Б. необхідна номінальна вантажопідйомність В. естетичне оформлення

		Г. прийнятна вартість Д. модульний принцип побудови
230.	Яка відповідь невірна в переліку типів виконавчих органів робочих роторів для операцій III класу?	А. механічні Б. електромеханічні В. гідравлічні Г. пневматичні Д. комбіновані