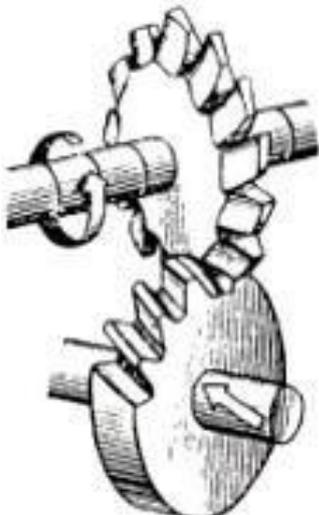


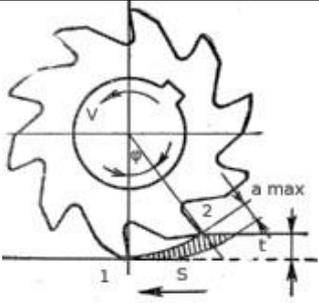
ТЕСТОВІ ЗАВДАННЯ варіант \_\_\_\_\_

№ п/п	Текст завдання	Варіанти відповідей
1.	Для досягнення високої точності шліфування використовують круги:	А. більшої зернистості; Б. великої твердості; В. із наждаку; Г. м'які; Д. правильної відповіді немає.
2.	Головним рухом при свердлінні при обробці на свердлильних верстатах є:	А. поступальний рух свердла; Б. обертальний рух свердла; В. поступальний рух заготовки; Г. обертальний рух заготовки; Д. правильної відповіді немає.
3.	Свердлінням можна обробляти отвори:	А. глухі; Б. фасонні; В. з криволінійною віссю; Г. різеві; Д. правильної відповіді немає.
4.	Для зменшення відводу свердла виконують попереднє:	А. фрезерування Б. шліфування; В. центрування; Г. кування; Д. правильної відповіді немає.
5.	Для підвищення точності отворів використовують:	А. фрези; Б. зенківки; В. зенкери; Г. мітчики; Д. правильної відповіді немає.
6.	Для обробки отворів 5-6 квалітетів точності використовують:	А. розгортки; Б. зенківки; В. зенкери; Г. мітчики; Д. правильної відповіді немає.
7.	Для закріплення свердла у шпинделі верстата використовується:	А. шийка; Б. робоча частина; В. стрічки; Г. хвостовик; Д. правильної відповіді немає.
8.	Циліндричні фрези використовують для обробки поверхонь:	А. циліндричних; Б. гвинтових; В. плоских;

		Г. отворів; Д. правильної відповіді немає.
9.	Дискові фрези призначені для обробки поверхонь:	А. пазів та вузьких плоских; Б. гвинтових; В. плоских; Г. отворів; Д. правильної відповіді немає.
10.	Кінцеві фрези призначені для обробки	А. отворів; Б. зубчастих коліс; В. циліндричних поверхонь; Г. різі; Д. правильної відповіді немає.
11.	Базою для закріплення циліндричних фрез є:	А. центральний отвір; Б. хвостовик; В. різальна частина; Г. стружкові канавки; Д. правильної відповіді немає.
12.	На вертикально-фрезерних верстатах горизонтальні площини оброблюють:	А. кінцевими фрезами; Б. циліндричними фрезами; В. торцевими фрезами; Г. модульними фрезами; Д. правильної відповіді немає.
13.	Широкі площини доцільно обробляти:	А. кінцевими фрезами; Б. циліндричними фрезами; В. торцевими фрезами; Г. модульними фрезами; Д. правильної відповіді немає.
14.	Вертикальні площини на вертикально-фрезерних верстатах доцільно обробляти:	А. кінцевими фрезами; Б. циліндричними фрезами; В. торцевими фрезами; Г. модульними фрезами; Д. правильної відповіді немає.
15.	В якості допоміжного інструмента для закріплення фрез у верстатах використовують:	А. мікрометри; Б. наплавки; В. оправки; Г. калібри; Д. правильної відповіді немає.
16.	Стійкість фрез при попутному фрезеруванні по відношенню до зустрічного:	А. вища; Б. менша; В. не змінюється; Г. значно менша; Д. правильної відповіді немає.

17.	Для плоского шліфування торцем круга, заточування різців використовується зернистість:	А. 200-80; Б. 80-50; В. 63-25; Г. 40-5; Д. правильної відповіді немає.
18.	Для фінішного шліфування використовується зернистість:	А. 12-6; Б. 80-50; В. 63-25; Г. 32-16; Д. правильної відповіді немає.
19.	Для круглого зовнішнього шліфування сталі та чавунів використовується твердість кругів:	А. М3-СМ2; Б. СТ2-Т2; В. С2-СТ1; Г. СМ1-С2; Д. правильної відповіді немає.
20.	Для обдирного шліфування використовують круги на зв'язці:	А. бакелітовій; Б. вулканітовій; В. керамічній; Г. глифталевій; Д. правильної відповіді немає.
21.	Глибина різання при розсвердлюванні визначається:	А. $t = \frac{D}{2}$ Б. $t = D \cdot \sin \varphi$ В. $t = \frac{D-d}{2}$ Г. $t = \frac{D-d \cdot \sin \varphi}{2}$ Д. $t = \frac{d}{2} + 1$
22.	Для одержання отворів 5-7 класів точності використовують:	А. свердління; Б. зенкерування; В. розгортання; Г. дорнування; Д. правильної відповіді немає.
23.	Для нарізання зубів зубчастого колеса методом копіювання використовують:	А. черв'ячне фрезерування; Б. довбання; В. шевінгування; Г. обробку модульними фрезами; Д. правильної відповіді немає.
24.	Виготовленням партій виробів через певні проміжки часу характеризується:	А. масове виробництво; Б. разове виробництво; В. серійне виробництво; Г. одиничне виробництво; Д. правильної відповіді немає.
25.	Встановлення міри витрат праці у	А. нормуванням праці;

	<p>вигляді норм праці на виготовлення певних операцій (одиниць продукції) або виконання певного обсягу робіт у найбільш раціональних організаційно-технічних умовах називається:</p>	<p>Б. розрахунком режимів різання;  В. раціоналізацією;  Г. техніко-економічним розрахунком;  Д. правильної відповіді немає.</p>
<p>26.</p>	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p> 	<p>А. фасонна фреза;  Б. відрізна фреза;  В. пальцева модульна фреза;  Г. черв'ячна фреза;  Д. дискова модульна фреза.</p>
<p>27.</p>	<p>Який процес зображено на схемі?</p> 	<p>А. фрезерування пазів;  Б. фрезерування уступів;  В. фрезерування прямих зубців зубчастого колеса;  Г. фрезерування косих зубців зубчастого колеса;  Д. шліфування косих зубців зубчастого колеса.</p>
<p>28.</p>	<p>Яка схема фрезерування наведена на рисунку?</p>	<p>А. зустрічна;  Б. попутна;  В. симетрична;</p>

		<p>Г. рівномірна; Д. нерівномірна.</p>
29.	<p>Який пристрій зображений на рисунку?</p> 	<p>А. оправка; Б. патрон; В. перехідна втулка; Г. лещата; Д. різцетримач.</p>
30.	<p>Внутрішні поверхні обертання оброблюють:</p>	<p>А. свердлінням; Б. фрезеруванням; В. круглим шліфуванням; Г. зубофрезеруванням; Д. правильної відповіді немає.</p>
31.	<p>Головним рухом під час токарної обробки є:</p>	<p>А. поступальний рух різця; Б. рух за гвинтовою траєкторією спеціального пристосування; В. обертальний рух деталі; Г. радіальний рух різця; Д. правильної відповіді немає</p>
32.	<p>Фрезерування поверхонь здійснюється на верстатах:</p>	<p>А. револьверних; Б. гідрокопіювальних; В. токарно-карусельних; Г. токарно-гвинторізних; Д. правильної відповіді немає.</p>
33.	<p>При чорновому точінні досягається шорсткість обробки, <math>R_z</math>, мкм:</p>	<p>А. 5; Б. 3; В. 1,25; Г. 40; Д. правильної відповіді немає.</p>
34.	<p>При тонкому точінні досягається квалітет точності:</p>	<p>А. 12-14; Б. 11-13; В. 6-7; Г. 4-5; Д. правильної відповіді немає</p>

35.	При тонкому точінні досягається шорсткість обробки, Ra, мкм:	А. 0,25; Б. 3; В. 1,25; Г. 40; Д. правильної відповіді немає.
36.	За напрямом подачі різці діляться на:	А. прямі та відігнуті; Б. розточні та прохідні; В. косокутні та прямокутні; Г. ліві та праві; Д. правильної відповіді немає.
37.	Обробка зовнішніх циліндричних поверхонь на токарному верстаті виконується різцями:	А. відрізними; Б. розточними; В. прорізними; Г. фасонними; Д. правильної відповіді немає.
38.	Обробка отворів на токарному верстаті виконується різцями:	А. прохідними; Б. розточними; В. прорізними; Г. фасонними; Д. правильної відповіді немає.
39.	Зовнішні циліндричні поверхні обробляють на верстатах:	А. внутрішньошліфувальних; Б. зубошліфувальних; В. плоскошліфувальних; Г. різешліфувальних; Д. правильної відповіді немає.
40.	Чистова обробка отворів виконується на верстатах:	А. внутрішньошліфувальних; Б. зубошліфувальних; В. плоскошліфувальних; Г. різешліфувальних; Д. правильної відповіді немає.
41.	На безцентровошліфувальних верстатах обробляють поверхні:	А. циліндричні; Б. фасонні; В. отворів; Г. торцеві; Д. правильної відповіді немає.
42.	На плоскошліфувальних верстатах обробляють поверхні:	А. циліндричні; Б. фасонні; В. отворів; Г. торцеві; Д. правильної відповіді немає.
43.	До природних абразивних матеріалів належить:	А. наждак; Б. електрокорунд; В. карбід бору; Г. карборунд;

		Д. правильної відповіді немає.
44.	Твердість шліфувального круга залежить від:	А. твердості абразивних зерен; Б. зернистості; В. міцності зв'язки; Г. структури; Д. правильної відповіді немає.
45.	Процес виготовлення виробів відповідно до вимог технологічної документації називають:	А. кінцевим технологічним процесом; Б. проміжним технологічним процесом; В. робочим технологічним процесом; Г. чистовим технологічним процесом; Д. правильної відповіді немає.
46.	При токарній обробці деталей:	А. обертається деталь та прямолінійно рухається різець; Б. обертається і деталь і різець; В. прямолінійно рухається деталь і обертається різець; Г. прямолінійно рухається і деталь і різець; Д. правильної відповіді немає.
47.	Глибина різання це:	А. максимальна величина діаметра деталі; Б. величина подачі; В. швидкість обертання деталі; Г. шар металу, що зрізується за один прохід; Д. правильної відповіді немає.
48.	При токарній обробці величина подачі визначається:	А. на один оберт заднього центру верстата; Б. на один метр довжини ходу різця; В. на одну одиницю швидкості різання; Г. на одиницю часу роботи верстата; Д. правильної відповіді немає.
49.	Максимальна величина подачі при чистовій токарній обробці визначається у залежності від:	А. жорсткості і міцності технологічної системи; Б. розмірів деталі; В. матеріалу деталі; Г. від вимог до точності та шорсткості обробки;

		Д. правильної відповіді немає.
50.	Швидкість різання розраховується за формулою :	А. $V = \frac{\pi n}{30}$ Б. $V = \omega \cdot r$ В. $V = \frac{\pi d n}{1000}$ Г. $V = S_z \cdot z \cdot n$ Д. $V = S_{OB} \cdot n$