

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

Варіант 1

№ з/п	Текст завдання	Варіанти відповідей
121.	Яка відповідь невірна в класифікації промислових роботів по типу компоновки, які працюють в системі координат?	А. сферичній системі координат Б. циліндричній системі координат В. прямокутній системі координат Г. горизонтальній системі координат Д. комбінованій системі координат
133.	До деталей і заготовок, призначених до обробки в роботизованих технологічних комплексах (РТК), висуваються наступні конструкторські і технологічні вимоги:	А. наявність чітко виражених баз і ознак орієнтації у заготовок, які дозволяють організовувати їх транспортування і складування в орієнтованому виді Б. чітко виражені бази для налаштування верстата з ЧПК В. чітко виражені бази для настроювання інструменту Г. чітко виражені бази для обробки деталі Д. немає правильної відповіді
145.	Яка відповідь невірна в переліку складових частин сучасної контрольно-виміральної машини?	А. механічна частина Б. комплект вимірювальних інструментів (мікрометри, лінійки, штангенциркулі, нутроміри та інші) В. система вимірювання Г. система приводів і переміщення механічних частин машини Д. система обробки результатів вимірів
157.	Яка відповідь невірна в переліку типів компонувань гнучких виробничих систем?	А. довільна Б. функціональна В. модульна Г. групова Д. одноступенева
169.	Яка відповідь невірна в переліку етапів технологічної підготовки виробництва для обробки деталей типу тіл обертання на гнучкій автоматизованій лінії?	А. обґрунтування номенклатури оброблюваних деталей і їх конструкторсько-технологічний аналіз Б. розрахунок собівартості технологічної підготовки виробництва В. вибір обладнання для кожної

		<p>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</p>
181.	Яка відповідь невірна в переліку факторів, які обмежують можливість гнучкої автоматизації складання виробів?	<p>А. складність і різноманітність об'єктів складання Б. складність складального оснащення В. незначний склад специфічних складальних функціональних пристроїв, які взаємодіють з промисловим роботом Г. різна тривалість циклів складальних операцій Д. необхідність проведення пригонювальних, регулювальних і налагоджувальних робіт</p>
193.	При складанні простих виробів з невеликим числом компонентів, що з'єднують, застосовують структуру складальної гнучкої виробничої системи, яка називається	<p>А. послідовна лінійна Б. послідовна кругова В. гілкова Г. із зворотнім зв'язком Д. послідовна зигзагоподібна</p>
205.	Яка відповідь невірна в переліку вимог до конструкції деталі з точки зору зручності підготовки її до приєднання при складанні виробу?	<p>А. деталі не повинні при бункеруванні яким-небудь чином з'єднуватися одна з одною Б. форма деталі повинна бути зручною для переміщення в лотках В. деталь повинна мати поверхні, що полегшують її захват промисловим роботом Г. деталь повинна мати ярко виражені базові поверхні для орієнтування Д. блоковість конструкції</p>
217.	Яка відповідь невірна в переліку вимог, які висувають до промислових роботів для складання виробів роботів?	<p>А. висока точність позиціонування Б. естетичне оформлення В. модульний принцип побудови Г. прийнятна вартість Д. висока швидкодія</p>
229.	При виконанні операцій III класу другого типу кожний	<p>А. один інструмент, що робить самостійний рух, і один виконавчий</p>

	робочий орган технологічного ротора має	орган, який передає інструменту рух Б. два інструменти, які роблять самостійний рух, і два виконавчі органи, які передають їм ці рухи В. три інструменти, які роблять самостійний рух, і три виконавчі органи, які передають їм ці рухи Г. чотири інструменти, які роблять самостійний рух, і чотири виконавчі органи, які передають їм ці рухи Д. п'ять інструментів, які роблять самостійний рух, і п'ять виконавчих органів, які передають їм ці рухи
--	---	--