

**КОНТРОЛЬНА РОБОТА №1**  
з навчальної дисципліни  
**«ТЕХНОЛОГІЯ АВТОМАТИЗОВАНОГО ВИРОБНИЦТВА»**

**Варіант 2**

№ з/п	Текст завдання	Варіанти відповідей
2.	Пристосування виробничої системи до динамічних і стохастичних змін, пов'язаних з виробничою програмою, називають	А. структурно-організаційною гнучкістю Б. технологічною гнучкістю В. параметричною гнучкістю Г. гнучкістю Д. динамічною гнучкістю
14.	До контролю 1 виду за ходом технологічного процесу відносяться:	А. перевірка геометричних розмірів заготовок і внесення корективів або видалення негодної заготовки Б. перевірка стану різальних крайок по фактичним навантаженням і порівняння їх з еталонними В. захист інструменту від перевантажень Г. оптимізація режиму різання шляхом адаптації його до фактичної оброблюваної заготовки Д. захист інструменту від поломок
26.	До складу гнучкої автоматизованої виробничої системи входять підсистеми:	А. технологічна, міжопераційна, керування, технологічної підготовки виробництва, сервісу Б. технологічна, керування, технологічної підготовки виробництва, сервісу В. міжопераційна, керування, технологічної підготовки виробництва, сервісу Г. технологічна, міжопераційна, керування, технологічної підготовки виробництва Д. технологічна, міжопераційна, керування, сервісу
38.	Оснащення верстатів інструментальними магазинами з пристроями автоматичної заміни	А. в двох перпендикулярних площинах Б. в часі В. в просторі Г. в трьох паралельних площинах

	інструмента вирішує задачу концентрації операцій	Д. в трьох перпендикулярних площинах
50.	Спеціальна геометрія інструмента, накладки, передача супорту вібрацій, подача змащувально-охолоджувальної рідини і повітря під великим тиском, перервна подача і інші заходи – це	А. шлях підвищення універсальності обладнання в гнучкій виробничій системі (ГВС) Б. вимоги до компоновки верстата для ГВС В. вимога модернізації обладнання в створених ГВС Г. вимога до надійності обладнання ГВС Д. способи і пристрої подрібнення і відводу стружки
62.	Крупногабаритне оснащення (лещата, патрони для свердлувальних і фрезерних верстатів) зберігається	А. на робочому місці Б. в транспортно-накопичувальній системі В. в секції підготовки інструмента та оснащення Г. на складі Д. немає правильної відповіді
74.	Виконавчими механізмами транспортно-накопичувальної системи керує	А. головний рівень системи керування транспортно-накопичувальною системою (СК ТНС) Б. верхній рівень СК ТНС В. нижній рівень СК ТНС Г. допоміжний рівень СК ТНС Д. автономний рівень СК ТНС
86.	Орган робота, призначений для безпосереднього виконання технологічних операцій, називається	А. механічною рукою Б. робочим інструментом маніпулятора В. захоплювальним пристроєм Г. виконавчим пристроєм Д. робочим органом маніпулятора
98.	Керування, коли рух виконавчого пристрою промислового робота (ПР) програмується в формі траєкторії в робочому просторі з контролем по швидкості, називається	А. контурним керуванням ПР Б. програмним керуванням ПР В. позиційним керуванням ПР Г. цикловим керуванням ПР Д. адаптивним керуванням ПР
110.	По класу складності задач виконання промислової роботи (ПР) поділяють на	А. виробничі або операційні ПР Б. адаптивні (ПР II покоління) В. спеціальні ПР Г. стаціонарні ПР

