

ЗАДАНИЕ 2.

Тест по дисциплине «Технологическое оборудование»
для специальности «Технология машиностроения»

Тест охватывает все основные понятия дисциплины, изученные на период проведения, вопросы теста позволяют проверить усвоение студентами основных понятий, профессиональной терминологии, умение анализировать и использовать при ответах изученный материал

1. В какой группе станков главным движением резания является вращение заготовки?
а) 1; б) 2; в) 4.
2. Как на токарно-карусельном станке крепится заготовка?
а) в суппорте;
б) на планшайбе;
в) в патроне.
3. Вместо чего в токарно-револьверном станке стоит револьверная головка?
а) суппорта;
б) фартука;
в) задней бабки.
4. Движением резания у сверлильных станков является..
а) вращательное движение инструмента;
б) вертикальное движение инструмента;
в) горизонтальное движение инструмента.
5. У станков 6 группы движением подачи является.
а) движение стола с заготовкой;
б) вращение фрезы;
в) перемещение шпиндельной бабки.
6. У каких станков самая маленькая глубина резания?
а) токарных;
б) фрезерных;
в) шлифовальных.
7. Крепление заготовки на бесцентрово-шлифовальном станке происходит при помощи:
а) патрона;
б) упора;
в) ножа.

8. Возвратно- поступательное движение присутствует у:
- а) внутришлифовальных станков;
 - б) круглошлифовальных станков;
 - в) плоскошлифовальных станков.
9. Механизм подачи отсутствует у:
- а) шлифовальных станков;
 - б) долбежных станков;
 - в) протяжных станков.
10. Что из перечисленных устройств отсутствует у долбежных станков?
- а) шпиндель;
 - б) резцедержатель;
 - в) стол.
11. Сокращение машинного времени за счет одновременной обработки нескольких поверхностей имеется у:
- а) токарно-револьверных станков;
 - б) сверлильных станков;
 - в) расточных станков.
12. Какие станки предназначены для обработки заготовок большого диаметра?
- а) токарно-револьверные;
 - б) токарно-карусельные;
 - в) вертикально - сверлильные.
13. У какой группы станков главным движением является вращательное и поступательное движение инструмента?
- а) токарной;
 - б) сверлильной;
 - в) строгальной;
14. Приставной стол имеется у:
- а) координатно-расточного станка;
 - б) вертикально - сверлильного станка;
 - в) радиально - сверлильного станка;
15. Какие движения имеет стол у радиально- сверлильного станка?
- а) не имеет движения;
 - б) продольное и поперечное;
 - в) поворачивается на 45 градусов.
16. Какие станки являются низкопроизводительными?
- а) протяжные;
 - б) фрезерные;

в) строгальные.

17. Возвратно - поступательное движение отсутствует у:

- а) продольно - строгальных станков;
- б) плоскошлифовальных станков;
- в) бесцентрово - шлифовальных станков.

18. У шлифовальных станков инструмент крепится:

- а) в патроне;
- б) на оправке;
- в) в тисках;

19. Движение инструмента осуществляется с помощью гидропривода у:

- а) продольно - строгальных станков;
- б) протяжных станков;
- в) долбежных станков.

20. Какая из перечисленных составляющих отсутствует у протяжных станков?

- а) станина;
- б) планшайба;
- в) силовой цилиндр.

21. Чем отличаются токарно-револьверные станки от токарно-винторезных?

- а) наличием планшайбы;
- б) отсутствием суппорта;
- в) наличием револьверной головки;

22. У каких станков движением подачи является поступательное перемещение вращающегося инструмента?

- а) токарных;
- б) сверлильных;
- в) долбежных.

23. При помощи чего в прутковых токарно-револьверных станках крепится заготовка ?

- а) упоров;
- б) державок;
- в) цанг.

24. Какие движения имеет сверлильная головка у радиально - сверлильного станка?

- а) вертикальное;
- б) вертикальное, горизонтальное, радиальное;
- в) неподвижна.

25. Какое движение является главным движением резания у фрезерных стан-

ков?

- а) вертикальное перемещение фрезы;
- б) перемещение заготовки со столом;
- в) вращательное движение фрезы.

26. У круглошлифовальных станков заготовка крепится в:

- а) тисках;
- б) призмах;
- в) поводковом патроне и центрах.

27. Вращательное движение заготовки отсутствует у:

- а) круглошлифовальных станков;
- б) внутришлифовальных станков;
- в) плоскошлифовальных станков.

28. Механизм подачи отсутствует у:

- а) строгальных станков;
- б) долбежных станков;
- в) протяжных станков.

29. Станки, предназначенные для обработки корпусных деталей большой массы:

- а) радиально - сверлильные;
- б) круглошлифовальные;
- в) горизонтально – расточные.

30. Инструмент крепится в суппорте у:

- а) протяжных станков;
- б) сверлильных станков;
- в) строгальных станков.