

1. Дайте определение:

Базирование – это ...

2. Дайте определение:

Технологическая оснастка – это...

3. Дайте определение:

Станочное приспособление – это...

4. Дайте определение:

Измерительные средства – это ...

5. Дайте определение:

Схема базирования – это...

6. Дайте определение:

Погрешность установки – это ...

7. Когда возникает погрешность базирования?

при не совмещении конструкторской и технологической базы

при не совмещении технологической и измерительной базы

при не совмещении конструкторской и измерительной базы

8. При установке валика на призму погрешность базирования зависит от...

1) угла призмы

2) шероховатости поверхности валика

3) диаметра валика

4) способа закрепления валика на призме

9. Большое влияние на погрешность закрепления влияет...

геометрическая неточность станка

износ режущего инструмента

форма и размеры заготовки

схема базирования

10. Максимальное число основных опор при установке и закреплении заготовки ...

1) четыре

2) пять

3) шесть

4) семь

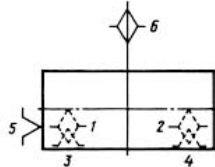
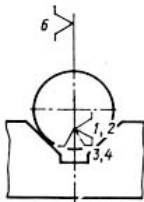
11. Постоянными по величине называются ...

- 1) систематические погрешности
- 2) случайные погрешности
- 3) промахи

12. Систематическими называются погрешности

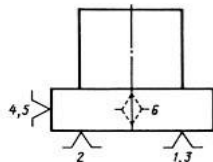
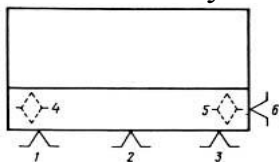
- 1) постоянные по величине
- 2) прогнозируемые
- 3) изменяющиеся

13. Укажите направляющие базы



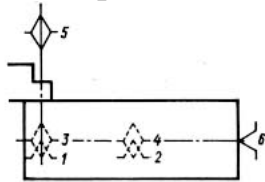
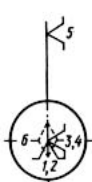
- 1) 1, 2, 3, 4, 5
- 3) 5, 6
- 2) 5, 6, 1, 2
- 4) 1, 2, 3, 4

14. Укажите установочные базы



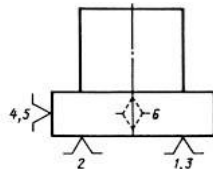
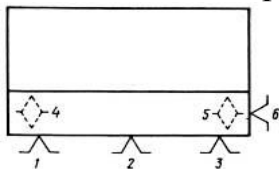
- 1) 1, 2, 3
- 2) 4, 5, 6
- 3) 4, 5

15. Укажите опорные базы



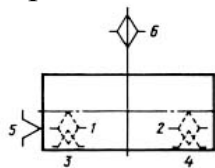
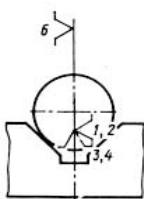
- 1) 1, 2, 3
- 2) 4, 5, 6
- 3) 4, 5

16. Укажите направляющие базы



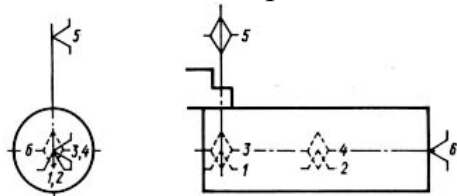
- 4) 1, 2, 3
- 5) 4, 5, 6
- 6) 4, 5

17. Укажите опорные базы



- 1) 1, 2, 3, 4, 5
- 2) 5, 6
- 3) 5, 1, 2
- 4) 1, 2, 3, 4

18. Укажите направляющие базы



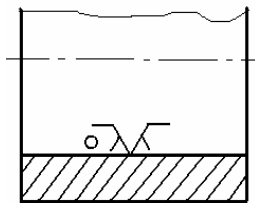
- 1) 1, 3
- 2) 2, 4
- 3) 5, 6
- 4) 1, 2, 3, 4

19. Условное обозначение



центр вращающийся
центр неподвижный
центр плавающий

20. Условное обозначение



- 1) Оправка роликовая
- 2) Оправка резьбовая цилиндрическая
- 3) Оправка шлицевая
- 4) Оправка цилиндрическая

21. Условное обозначение



- 1) Регулируемая опора
- 2) Одиночный зажим
- 3) Подводимая опора

22. Обозначение трехлапчатого токарного патрона



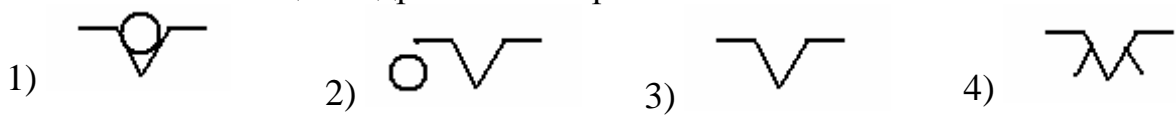
- 1) [Symbol 1]
- 2) [Symbol 2]
- 3) [Symbol 3]
- 4) [Symbol 4]

23. Обозначение плавающего центра



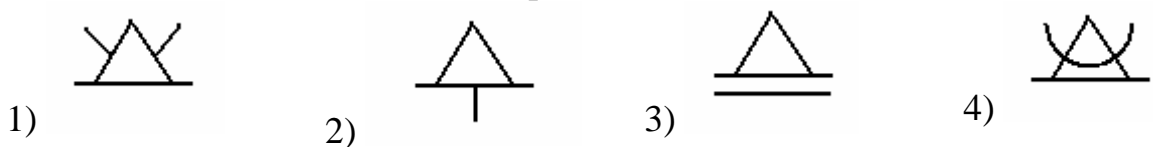
- 1) [Symbol 1]
- 2) [Symbol 2]
- 3) [Symbol 3]
- 4) [Symbol 4]

24. Обозначение цилиндрической оправки



- 1) [Symbol 1]
- 2) [Symbol 2]
- 3) [Symbol 3]
- 4) [Symbol 4]

25. Обозначение плавающей опоры



- 1) [Symbol 1]
- 2) [Symbol 2]
- 3) [Symbol 3]
- 4) [Symbol 4]

25. Максимальное число дополнительных опор при установке и закреплении заготовок...

- 1) максимально возможное
- 2) не больше шести
- 3) неограниченное число
- 4) неограниченное, но минимальное

27. Для установки и базирования заготовок на токарных станках применяют

- 1) люнет
- 2) револьверную головку
- 3) двухкулачковый патрон
- 4) поворотный стол

28. Для установки и базирования заготовок на токарных станках применяют

- 1) люнет
- 2) револьверную головку
- 3) двухкулачковый патрон
- 4) поворотный стол

29. Условное обозначение



центр вращающийся
центр неподвижный
центр плавающий

30. К установочным элементам относятся

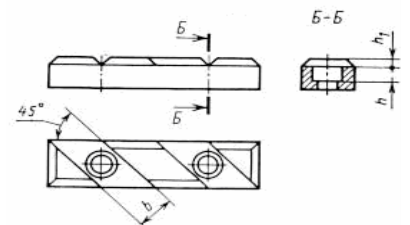
- 1) штоки
- 2) пальцы
- 3) призмы
- 4) клины

31. Приспособления для установки и закрепления инструмента

- 1) люнет
- 2) токарный патрон
- 3) револьверная головка
- 4) поворотный стол

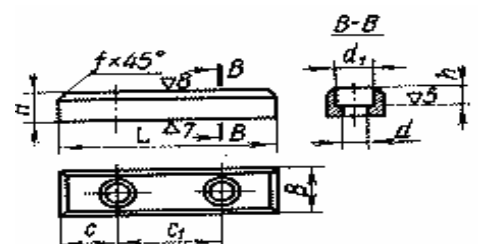
32. Данная опорная пластина закрепляется...

- 1) на вертикальной поверхности приспособления
- 2) на горизонтальной поверхности приспособления
- 3) на наклонной поверхности приспособления



33. Данная опорная пластина закрепляется...

- 1) на вертикальной поверхности приспособления
- 2) на горизонтальной поверхности приспособления
- 3) на наклонной поверхности приспособления



34. Для установки заготовки на черновые базовые поверхности применяют установочные штыри...

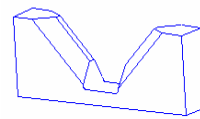
- 1) с насечной головкой
- 2) с плоской головкой
- 3) со сферической головкой

35. Для установки заготовки на на обработанные базовые поверхности применяют установочные штыри ...

- 1) с насечной головкой
- 2) с плоской головкой
- 3) со сферической головкой

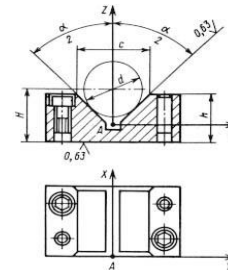
36. Опорная призма данной формы применяется ...

- 1) для базирования коротких заготовок типа диска
- 2) для базирования необработанных заготовок



37. Опорная призма данной формы применяется ...

- для базирования длинных заготовок
- для базирования необработанных заготовок
- для базирования коротких обработанных заготовок



38. Для закрепления деталей из тонкостенного или мягкого материала применяется зажим...

- 1) резьбовой со сферическим торцом;
- 2) винтовой с плоским торцом;
- 3) резьбовой со сферическим торцом, упирающимся в конусное гнездо зажимного башмака

39. Для закрепления деталей с предварительно обработанной поверхностью применяется зажим...

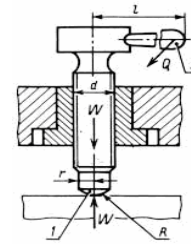
- 1) резьбовой со сферическим торцом;
- 2) винтовой с плоским торцом;
- 3) резьбовой со сферическим торцом, упирающимся в конусное гнездо зажимного башмака

40. Для закрепления деталей из твердого материала с необработанной поверхностью применяется зажим...

- 1) резьбовой со сферическим торцом;
- 2) винтовой с плоским торцом;
- 3) резьбовой со сферическим торцом, упирающимся в конусное гнездо зажимного башмака

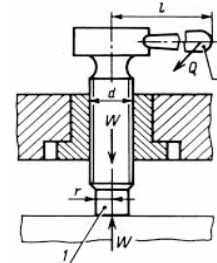
41. Этот зажим применяется для закрепления заготовки...

- из мягкого материала
- с необработанной поверхностью
- с обработанной поверхностью



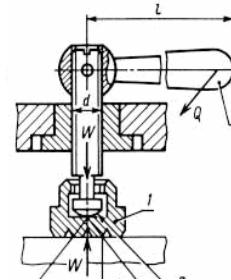
42. Этот зажим применяется для закрепления заготовки...

- из мягкого материала
- с необработанной поверхностью
- с обработанной поверхностью



43. Этот зажим применяется для закрепления заготовки...

1. из мягкого материала
2. с необработанной поверхностью
3. с обработанной поверхностью



44. Механизированные зажимные механизмы работают...

- 1) От привода
- 2) От движущихся узлов станка

45. В каком случае заготовка может не закрепляться?

- 1) Если имеет большие габаритные размеры
- 2) Если имеет большой вес
- 3) Если лишена в приспособлении всех степеней свободы

46. Перечислите конструктивные варианты клина в зажимных механизмах.

- 1) ...
- 2) ...
- 3) ...
- 4) ...
- 5) ...

47. Для закрепления тонкостенной цилиндрической заготовки (трубы) используется...

- 1) Трехкулачковый самоцентрирующийся патрон
- 2) Оправка с гидропластом
- 3) Цанговая оправка
- 4) Жесткая рифленая оправка

48. К быстродействующим зажимным механизмам можно отнести ...

- 1) Винтовые зажимы
- 2) Эксцентриковые зажимы
- 3) Клиновые зажимы
- 4) Цепные зажимы

49. Меньшую силу зажима при всех других одинаковых условиях развивают

- 1) Винтовые зажимы
- 2) Эксцентриковые зажимы
- 3) Клиновые зажимы
- 4) Цепные зажимы

50. В пневматическом поршневом приводе одностороннего действия создание исходной тяги происходит за счет

- 1) Давления поршня
- 2) Давления воздуха
- 3) Давления штока
- 4) Давления пружины

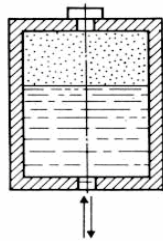
51. В пневматическом поршневом приводе двухстороннего действия создание исходной тяги происходит за счет

- 1) Давления поршня
- 2) Давления воздуха
- 3) Давления штока
- 4) Давления пружины

52. Стационарный пневмоцилиндр закрепляется непосредственно

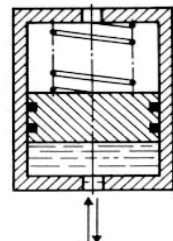
- 1) На станке
- 2) На приспособлении
- 3) На заготовке
- 4) На отдельной подставке

53. Назовите гидроаккумулятор



- 1) грузовой;
- 2) пружинный;
- 3) с упругим корпусом;
- 4) пневмогидроаккумулятор

54. Назовите гидроаккумулятор



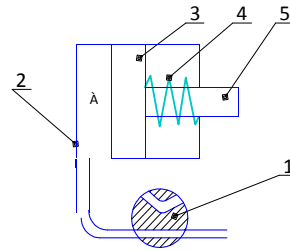
- 1) грузовой;
- 2) пружинный;
- 3) с упругим корпусом;
- 4) пневмогидроаккумулятор

55. Подберите правильное выражение

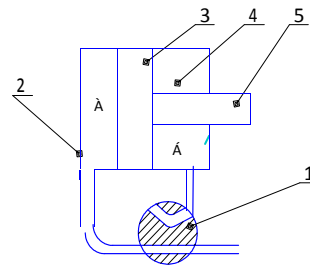
Гидропривод работает

- 1) плавно, бесшумно
- 2) имеет большие габариты
- 3) шумит при работе

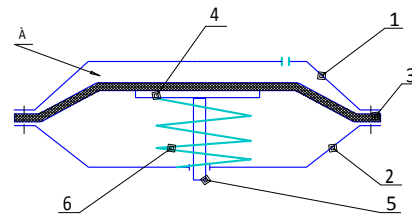
56. Назовите устройство и его составные части



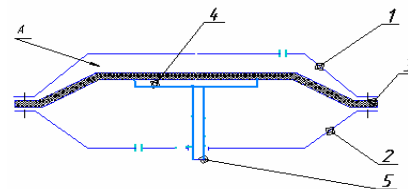
57. Назовите устройство и его составные части



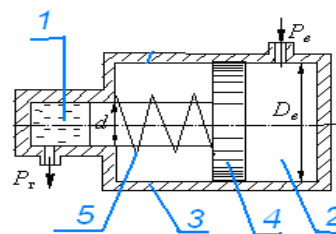
58. Назовите устройство и его составные части



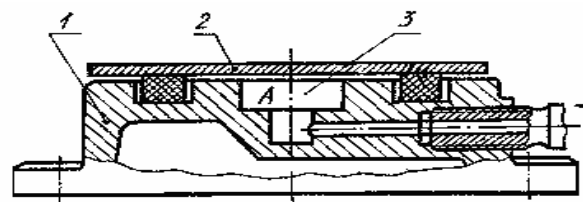
59. Назовите устройство и его составные части



60. Назовите устройство и его составные части



61. Назовите устройство и его составные части



62. Назначение делительных и поворотных устройств.

63. Перечислить вспомогательные устройства приспособлений

64. Назначение кондукторных втулок

65. Назначение шаблонов и установов, область применения.

66. Назначение копиров.

67. Разновидности конструкции поворотных устройств.

68. Для обработки фасонных поверхностей на универсальных станках используются:

- | | |
|------------|------------------------|
| 1) копии | 3) установы |
| 2) шаблоны | 4) кондукторные втулки |

69. Для направления режущего инструмента на сверлильных станках используются:

- | | |
|------------|------------------------|
| 1) копии | 3) установы |
| 2) шаблоны | 4) кондукторные втулки |

70. Для обеспечения заданного закона движения инструмента на универсальных станках используются:

- | | |
|------------|------------------------|
| 1) копии | 3) установы |
| 2) шаблоны | 4) кондукторные втулки |

71. Использование каких элементов типично для настройки режущего инструмента при работе на фрезерных станках?

- | | |
|------------|------------------------|
| 1) копии | 3) установы |
| 2) шаблоны | 4) кондукторные втулки |

72. Для повышения точности обработки отверстий по параметрам отклонений диаметрального размера используются:

- | | |
|------------|------------------------|
| 1) копии | 3) установы |
| 2) шаблоны | 4) кондукторные втулки |

73. При последовательной обработке отверстия различными инструментами используются кондукторные втулки ...

- | | |
|------------------|----------------|
| 1) постоянные | 3) сменные |
| 2) быстросменные | 4) вращающиеся |

74. Корпус приспособления – это ...

75. Направляющие элементы приспособления – это ...

76. Зажимные элементы приспособлений - это ...

77. Делительные устройства приспособлений - это ...

78. Установочные элементы приспособлений – это ...

79. Силовые приводы приспособлений – это ...

80. При обработке мелких заготовок в приспособлении применяется корпус

- | | |
|------------|-------------|
| 1) литой | 3) сборный |
| 2) сварной | 4) кованный |

81. При обработке крупных заготовок в приспособлении применяется корпус

- | | |
|------------|-------------|
| 1) литой | 3) сборный |
| 2) сварной | 4) кованный |

82. При обработке заготовок простой формы применяется в приспособлении корпус

- | | |
|------------|-------------|
| 1) литой | 3) сборный |
| 2) сварной | 4) кованный |

83. Чтобы предупредить коробление сварного корпуса его необходимо

- | | |
|----------------|---|
| 1) отрихтовать | 3) приварить дополнительные ребра жесткости |
| 2) отжечь | |

84. Наименее трудоемкий в изготовлении корпус

- | | |
|------------|-------------|
| 1) литой | 3) сборный |
| 2) сварной | 4) кованный |

85. В чем преимущество чугунных корпусов перед стальными?

- | | |
|------------------------|---------------------------------|
| 1) более сложная форма | 3) меньшая масса |
| 2) более легкий вес | 4) менее сложный в изготовлении |

86. Найдите соответствие

<i>Вид привода</i>	<i>Рабочая среда</i>
пневматические	минеральное масло
гидравлические	электричество
магнитные	воздух
пружинные	Атмосферное давление
электромеханические	электромагнитное поле
вакуумные	энергия пружины

87. Найдите соответствие

<i>Серийность производства</i>	<i>Вид приспособления</i>
Единичное	Универсально-безналадочное (УБП)
Мелкосерийное	Универсально-наладочное (УНП)
Серийное	Специальное (СП)
Массовое	Сборно-разборное (СРП)

88. Найдите соответствие

<i>Вид работ</i>	<i>Приспособление</i>
Токарные	Скальчатый кондуктор
Фрезерные	Магнитная плита
Сверлильные	Машинные тиски
Шлифовальные	Поводковый патрон

89. Найдите соответствие

Элементы приспособлений

Токарная оправка
Прихват
Кондукторная втулка

Тип заготовки

Корпус
кольцо
Прокладка

90. Найдите соответствие

Тип токарного центра

Задний вращающийся
С рифленой рабочей поверхностью
Со сферической рабочей частью
Срезанный
Обратный

Назначение

Заготовки диаметром меньше 4 мм
Обработка с большими скоростями
Необходимость подрезки торцов
Заготовка с большим центровым отверстием
Ось заготовки не совпадает с осью вращения шпинделя станка

91. В каких случаях на станках применяются люнеты?

- | | |
|---|--|
| 1) в качестве дополнительной опоры | 3) для закрепления заготовки в центрах |
| 2) зажима заготовок по предварительно обработанным поверхностям | 4) для обработки заготовок с высокой точностью центрирования |

92. В каких случаях на станках применяются центры?

- | | |
|---|--|
| 1) в качестве дополнительной опоры | 3) для закрепления длинной заготовки на токарном станке |
| 2) зажима заготовок по предварительно обработанным поверхностям | 4) для обработки заготовок с высокой точностью центрирования |

93. В каких случаях на станках применяются мембранные патроны?

- | | |
|---|--|
| 1) в качестве дополнительной опоры | 3) для закрепления заготовки в центрах |
| 2) зажима заготовок по предварительно обработанным поверхностям | 4) для обработки заготовок с высокой точностью центрирования |

94. В каких случаях на станках применяются цанговые патроны?

- | | |
|---|--|
| 1) в качестве дополнительной опоры | 3) для закрепления заготовки в центрах |
| 2) зажима заготовок по предварительно обработанным поверхностям | 4) для обработки заготовок с высокой точностью центрирования |

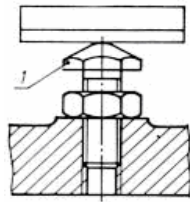
95. В каких случаях на станках применяются поводковые патроны?

- | | |
|---|--|
| 1) в качестве дополнительной опоры | 3) для закрепления заготовки в центрах |
| 2) зажима заготовок по предварительно обработанным поверхностям | 4) для обработки заготовок с высокой точностью центрирования |

96. В каких случаях на станках применяются токарные оправки?

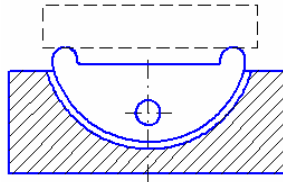
- | | |
|---|--|
| 1) для закрепления заготовок типа зубчатого колеса. | 3) для закрепления заготовки в центрах |
| 2) для закрепления заготовок типа вала | 4) для закрепления заготовок типа корпус |

97. Определите вид опоры



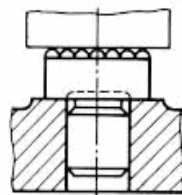
1. подводимая
2. Самоустанавливающаяся
3. постоянная
4. срезанная

98. Определите вид опоры



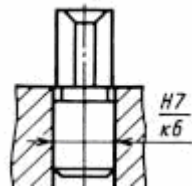
1. подводимая
2. Самоустанавливающаяся
3. постоянная
4. срезанная

99. Определите вид опоры



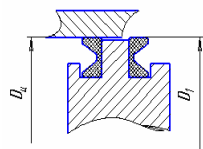
1. подводимая
2. Самоустанавливающаяся
3. постоянная
4. срезанная

100. Определите вид опоры



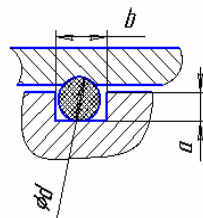
1. подводимая
2. Самоустанавливающаяся
3. постоянная
4. срезанная

101. Уплотнительные элементы данной формы применяются



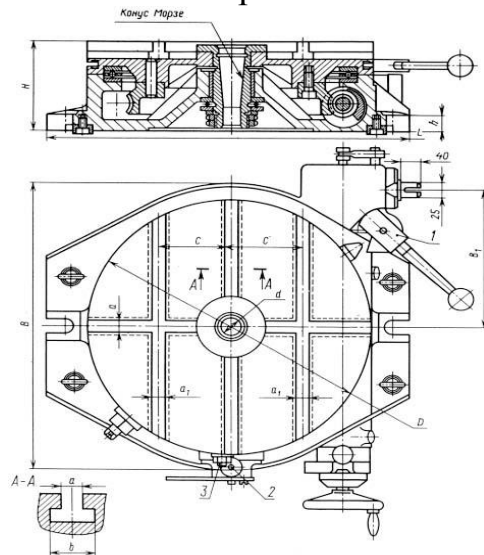
1. для уплотнения штоков пневмоцилиндра
2. для уплотнения корпуса пневмоцилиндра

102. Уплотнительные элементы данной формы применяются

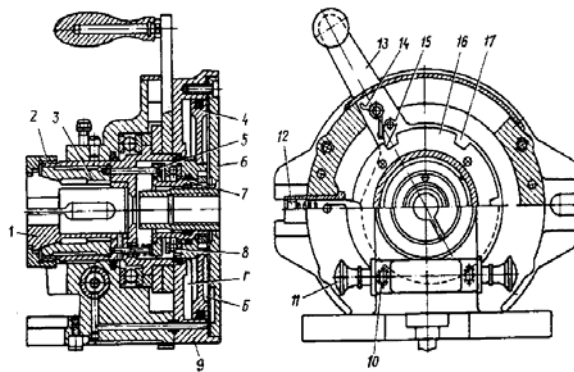


1. для уплотнения штоков пневмоцилиндра
2. для уплотнения корпуса пневмоцилиндра

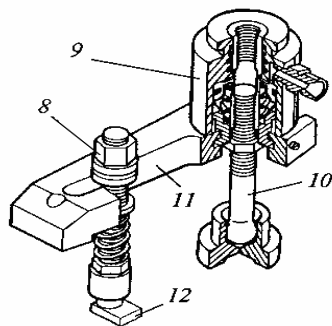
103. Назвать приспособление



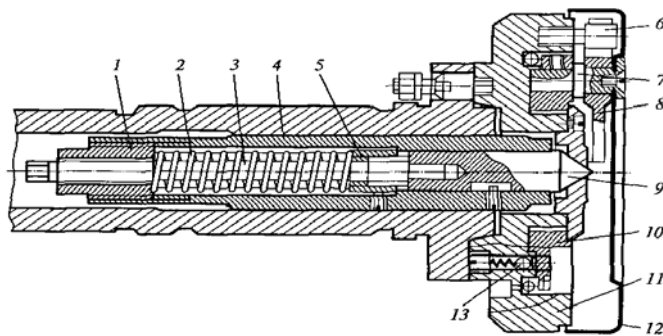
104. Назвать приспособление



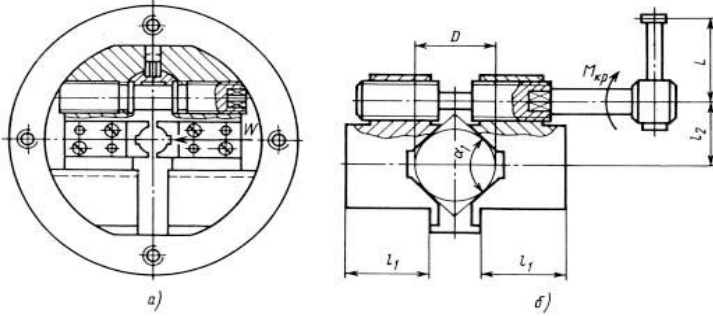
105. Назвать приспособление



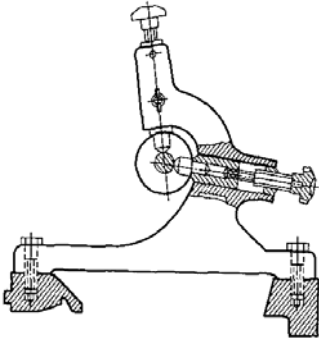
106. Назвать приспособление



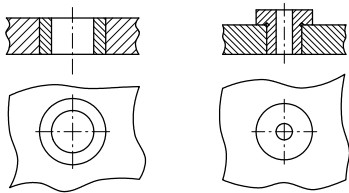
107. Назвать приспособление



108. Назвать приспособление

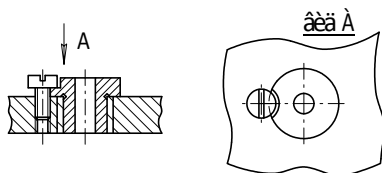


109. Определить вид кондукторной втулки



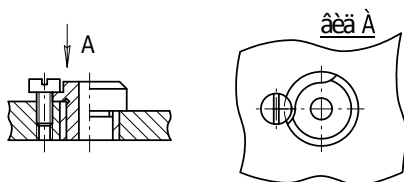
1. Постоянная КВ
2. Сменная КВ
3. Быстросменная КВ
4. Специальная КВ

110. Определить вид кондукторной втулки



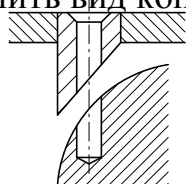
1. Постоянная КВ
2. Сменная КВ
3. Быстросменная КВ
4. Специальная КВ

111. Определить вид кондукторной втулки



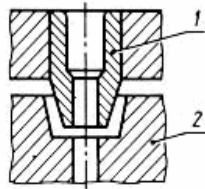
- Постоянная КВ
- Сменная КВ
- Быстросменная КВ
- Специальная КВ

112. Определить вид кондукторной втулки



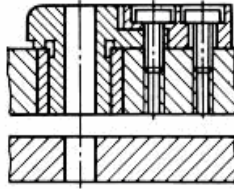
1. Постоянная КВ
2. Сменная КВ
3. Быстросменная КВ
4. Специальная КВ

113. Определить вид кондукторной втулки



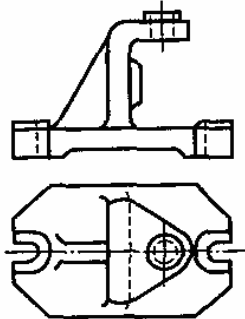
1. Постоянная КВ
2. Сменная КВ
3. Быстросменная КВ
4. Специальная КВ

114. Определить вид кондукторной втулки



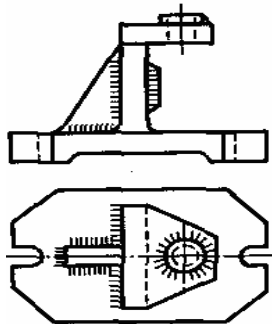
1. Постоянная КВ
2. Сменная КВ
3. Быстросменная КВ
4. Специальная КВ

115. Определить вид корпуса



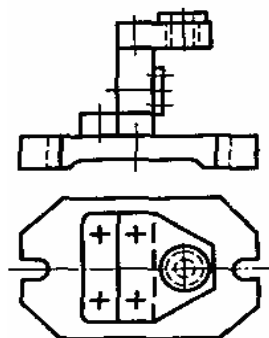
- Литой
- Сварной
- Сборный
- Кованный

116. Определить вид корпуса приспособления



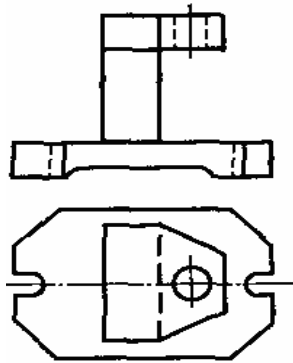
1. Литой
2. Сварной
3. Сборный
4. Кованный

117. Определить вид корпуса приспособления



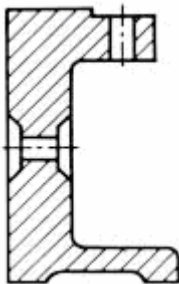
1. Литой
2. Сварной
3. Сборный
4. Кованный

118. Определить вид корпуса приспособления



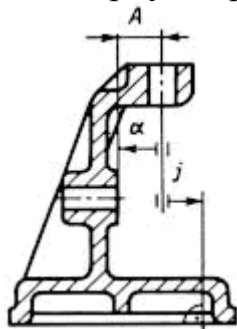
1. Литой
2. Сварной
3. Сборный
4. Кованный

119. Определить вид корпуса приспособления



1. Литой
2. Сварной
3. Сборный
4. Кованный

120. Определить вид корпуса приспособления



- Литой
Сварной
Сборный
Кованный

121. Приспособления для установки и закрепления инструмента

- 1) люнет
- 2) токарный патрон
- 3) револьверная головка
- 4) поворотный стол

122. Центр с рифленой рабочей поверхностью применяется для

- 1) подрезания торца заготовки
- 2) обработки заготовок с большим центровым отверстием без поводкового патрона
- 3) обработки заготовки, ось которой не совпадает с осью вращения шпинделя станка
- 4) обработки заготовок с большими скоростями и нагрузками

123. Какие приспособления применяются на фрезерных станках?

- 1) делительные столы
- 2) оправки
- 3) цанговые патроны
- 4) планшайбы

124. Зачем применяются делительные головки на фрезерных станках?

- 1) для закрепления режущего инструмента
- 2) для фрезерования ступенчатых поверхностей
- 3) для фрезерования реек
- 4) для установки заготовки под требуемым углом относительно стола и поворота на определенные углы

125. Какого типа зажимные приспособления применяют в станках с ЧПУ

- | | |
|---------------------|--------------------------------|
| 1) специальные | 3) многократного использования |
| 2) переналаживаемые | 4) универсальные |

126. Какими данными необходимо располагать для проектирования специального приспособления?

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| 1) кинематическая схема станка | 3) тип производства |
| 2) чертеж детали | 4) технологический процесс |

127. Расположите в правильном порядке этапы конструирования приспособления.

- 1) Конструирование зажимных элементов
- 2) Конструирование корпуса
- 3) Конструирование установочных элементов
- 4) Конструирование направляющих элементов

128. Расположите в правильном порядке этапы расчета зажимного усилия.

- 1) Выбор коэффициента трения f заготовки с опорными и зажимными элементами.
- 2) Определение сил и моментов резания.
- 3) Расчет диаметров силовых цилиндров пневмо- и гидроприводов.
- 4) Составление расчетной схемы и исходного уравнения для расчета исходного усилия $P_и$.
- 5) Расчет коэффициента надежности закрепления K .
- 6) Составление расчетной схемы и исходного уравнения для расчета зажимного усилия $P_з$

129. Выберите утверждения относящиеся к работе технолога при проектировании приспособлений.

- определение величины необходимой силы зажима;
- выбор заготовки и технологических баз;
- уточнение содержания технологических операций с разработкой эскиза обработки, дающих представление об установке и закреплении заготовки;
- установление режимов резания;
- выбор типа, модели станка.
- конкретизация схемы установки;
- уточнение схемы и размеров зажимного устройства;
- определение промежуточных размеров по всем операциями допусков на них;

130. Выберите утверждения относящиеся к работе конструктора при проектировании приспособлений.

- определение штучного времени на операцию по элементам;
- установление маршрута обработки;
- определение промежуточных размеров по всем операциями допусков на них;
- выбор конструкции и размеров установочных элементов приспособления;
- определение размеров направляющих деталей приспособления;
- общая компоновка приспособления с установлением допусков на изготовление деталей и сборку приспособления
- определение величины необходимой силы зажима;
- выбор типа, модели станка.

131. Выберите правильные утверждения

Базирование заготовок в приспособлениях- спутниках может выполняться:

- 1) Только по плоскости
- 2) В самоцентрирующих патронах
- 3) По плоскости и двум отверстиям
- 4) По двум отверстиям

132. Выберите названия токарных станочных приспособлений
- 1) Люнет
 - 2) Делительная головка
 - 3) Револьверная головка
 - 4) Машинные тиски
 - 5) Поворотный стол
 - 6) Поводковый патрон
 - 7) Центр вращающийся
 - 8) Кондуктор
 - 9) Резцедержатель
 - 10) Суппорт
133. Накладной кондуктор устанавливается непосредственно на
- 1) Станок
 - 2) Заготовку
 - 3) Корпус приспособления
134. Скалка в кондукторе необходима для закрепления
- 1) заготовки
 - 2) инструмента
 - 3) кондуктора
 - 4) кондукторной втулки
135. Выберите названия фрезерных станочных приспособлений
- 1) Люнет
 - 2) Делительная головка
 - 3) Револьверная головка
 - 4) Машинные тиски
 - 5) Поворотный стол
 - 6) Поводковый патрон
 - 7) Центр вращающийся
 - 8) Кондуктор
 - 9) Резцедержатель
 - 10) Суппорт
136. Выберите названия сверлильных станочных приспособлений
- 1) Люнет
 - 2) Делительная головка
 - 3) Револьверная головка
 - 4) Машинные тиски
 - 5) Поворотный стол
 - 6) Поводковый патрон
 - 7) Центр вращающийся
 - 8) Кондуктор
 - 9) Резцедержатель
 - 10) Суппорт
137. Накладные кондукторы используются для сверления отверстий в
- крупногабаритных заготовках
 - мелких заготовках
 - средних заготовках сложной формы
138. К сменным узлам скальчатого кондуктора относятся
- Скалки
 - Кондукторная плита
 - Корпус
 - Механизм перемещения скалок
139. К постоянным узлам скальчатого кондуктора относятся