

«Смоленский промышленно-экономический колледж»

Тесты по дисциплине

«Технологическая оснастка»

специальность 151901 Технология машиностроения

Смоленск

Уровень А

1. Установка заготовки с выверкой её положения по разметочным рискам производится
 - А. С высокой точностью в массовом производстве
 - В. С высокой точностью в серийном производстве
 - С. С низкой точностью в единичном производстве
2. В машиностроении технологической оснасткой принято называть различные _____ для работы с заготовками
 - А. Аппараты
 - В. Станки
 - С. Приспособления
3. В зависимости от типа производства определяется
 - А. Степень универсальности используемого приспособления
 - В. Конструктивный вид используемого приспособления
 - С. Степень специализации используемого приспособления
4. Под базированием понимается
 - А. Лишение заготовки степеней свободы
 - В. Придание заготовке требуемого положения в пространстве относительно выбранной системы координат при выполнении процесса
 - С. Установка заготовки на столе станка
5. База—это:
 - А. Линия, поверхность, определяющая положение заготовки(детали) или поверхностей при выполнении операции
 - В. Точка, ось, линия, поверхность(или их совокупность), определяющая положение заготовки(детали) или поверхностей
 - С. Точка, ось, линия, поверхность(или их совокупность), определяющая положение заготовки(детали) или поверхностей при выполнении процесса
6. Погрешность базирования равна нулю если:
 - А. Деталь на операции установлена в универсальном приспособлении
 - В. Совпадают конструкторская и технологическая базы
 - С. Погрешность установки равна нулю
7. Неподвижные опоры, координирующие обрабатываемую деталь в 3-х взаимноперпендикулярных плоскостях, называют опорами:
 - А. Стационарными
 - В. Главными
 - С. Основными
 - Д. Вспомогательными
8. Опорные штыри для установки заготовок относят к _____, основным опорами:

- A. Постоянным
 - B. Подвижным
 - C. Регулируемым
 - D. Плавающим
9. Установочные элементы станочных приспособлений для установки обрабатываемых заготовок делят на
- A. Основные
 - B. Измерительные
 - C. Вспомогательные
 - D. Контролирующие
10. Заготовки с наружной цилиндрической поверхностью закрепляют в:
- A. Установочных пальцах
 - B. Втулках
 - C. Оправках
 - D. Призмах
 - E. Кольцах
11. Заготовки с внутренней цилиндрической поверхностью закрепляют при помощи:
- A. Установочных пальцев
 - B. Втулок
 - C. Оправок
 - D. Призм
 - E. Колец
12. Станочные приспособления для установки и закрепления обрабатываемых заготовок подразделяются на
- A. Термические
 - B. Токарные
 - C. Сверлильные
 - D. сборочные
13. По степени специализации станочные приспособления подразделяются на
- A. Специальные
 - B. Специализированные
 - C. Серийные
 - D. Универсальные
 - E. Типовые
14. При обработке группы деталей, сходных по размерам, конструкции и технологии изготовления, применяют станочные приспособления
- A. Универсальные
 - B. Индивидуальные
 - C. Специальные
 - D. Специализированные

Е. Типовые

15. При обработке определенных деталей или выполнении определенной операции применяют станочные приспособления
- А. Универсальные
 - В. Специальные
 - С. Индивидуальные
 - Д. Специализированные
 - Е. Типовые
16. К вспомогательным инструментам относятся станочные приспособления для установки и закрепления
- А. Корпуса станка
 - В. Рабочего инструмента
 - С. Обрабатываемых заготовок
 - Д. Готовых деталей
17. К станочным приспособлениям для установки и закрепления рабочего инструмента относятся
- А. Молотки
 - В. Ножницы
 - С. Патроны для сверл
 - Д. Многошпиндельные сверлильные головки
18. Универсальные приспособления используют в производстве
- А. Единичном
 - В. Массовом
 - С. Мелкосерийном
 - Д. Крупносерийном
19. К универсальным сборочным приспособлениям относятся
- А. Домкраты
 - В. Калибры
 - С. Призмы
 - Д. Шаблоны
 - Е. Плиты

Уровень В

1. Приведите в соответствие виды сборочных приспособлений и их назначение и их условное обозначение :

1. Плиты и балки	А. Для выверки и поддержки тяжелых деталей и узлов Б. Для установки и закрепления базовых деталей В. Для установки, выверки и закрепления собираемых машин или узлов
2. Призмы и угольники	
3. Домкраты	

2. Приведите в соответствие виды устройств контрольных приспособлений и их разновидности:

1. Установочные элементы	А. Индикаторы, пневматические микрометры Б. Поворотные устройства, подъемные устройства, выталкиватели В. Постоянные опоры, опорные пластины, призмы, пальцы
2. Измерительные устройства	
3. Вспомогательные устройства	

3. Приведите в соответствие группу зажимных устройств станочных приспособлений и их разновидности:

1. 1-ая	А. Зажимные устройства, имеющие в своем составе силовой механизм и привод, который обеспечивает перемещение контактного элемента и создает исходное усилие., преобразуемое силовым механизмом в зажимное усилие Б. Зажимные устройства, не имеющие в своем составе силовой механизм и привод, создают зажимное усилие, которое является равнодействующей равномерно распределенной нагрузки, создаваемой либо в результате атмосферного давления, либо посредством магнитного силового потока В. Зажимные устройства, состоящие лишь из силового механизма, который приводится в действие непосредственно рабочим, прилагающим исходное усилие
2. 2-ая	
3. 3-ья	

4. Приведите в соответствие системы унифицированной оснастки и область их применения:

1. Универсальная безналадочная оснастка	А. Для деталей близких по конструктивно-технологическим признакам
2. Неразборная специальная оснастка	Б. Для долгосрочного применения для одной детали операции в крупносерийном и массовом производстве
3. Специализированная наладочная оснастка	В. Для многократной и долговременной установки различных заготовок, обрабатываемых на универсальных станках

5. Приведите в соответствие понятия технологической оснастки и их определения:

1. Инструмент	А. Технологическая оснастка, используемая при определении величин параметров и имеющая нормированные метрологические характеристики
2. Станочные приспособления	Б. Технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда с целью изменения его состояния В. Технологическая оснастка, предназначенная для установки предмета труда
3. Средства измерения и контроля	при выполнении технологической операции

6. Соотнесите принцип базирования и условие его выполнения

1. Принцип постоянства баз	А. Конструкторская база совпадает с технологической базой Б. Использование одной и той же поверхности в качестве базы на большинстве операций механической обработки детали
2. Принцип совмещения баз	