



Основы технологии машиностроения.

- 1 ... – это изделие, которое изготовлено из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций
- 2 ... изделия – это совокупность свойств изделия, обуславливающих его пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии со своим назначением
- 3 ... конструкций изделий оценивают качественно и количественно
- 4 ... – это средство технологического оснащения (СТО), которое дополняет технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса
- 5 ... – это часть технологической операции, которая выполняется при неизменном закреплении обрабатываемой заготовки или собираемой сборочной единицы
- 6 Переход, при котором обрабатывается одна поверхность одним инструментом, называют ...
- 7 ... – это законченная часть технологического перехода, которая состоит из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, качества поверхностного слоя и свойств заготовки
- 8 ... время – это интервал времени, который равен отношению цикла технологической операции к числу одновременно изготавливаемых или ремонтируемых изделий либо равен календарному времени сборки операции
- 9 Время ... включает в себя затраты времени на подготовку рабочего места к началу работы, его уборку и смазку станка в конце смены и другие аналогичные действия в течение смены
- 10 Продукцией ... производства являются машины установленного типа, которые выпускаются в значительных количествах
- 11 ... – это придание заготовке или изделию требуемого положения относительно выбранной системы координат
- 12 ... база – это база, которая используется для определения положения детали или сборочной единицы в изделии





- 13 ... база – это база, которая используется для определения положения заготовки или изделия в процессе изготовления или ремонта
- 14 ... база лишает заготовку или изделие трех степеней свободы – перемещения вдоль одной координатной оси и вращения вокруг двух других осей
- 15 ... – это совокупность размеров, которые непосредственно участвуют в решении поставленной задачи и образуют замкнутый контур
- 16 ... размерные цепи используются на этапе изготовления изделий
- 17 Преимуществом метода ... взаимозаменяемости является возможность широкого кооперирования различных цехов и заводов при изготовлении отдельных деталей и сборочных единиц изделий
- 18 При методе ... взаимозаменяемости расчет допусков составляющих звеньев ведется с использованием уравнения, которое получено на основе положений теории вероятностей
- 19 Достоинством метода ... является возможность достижения любой степени точности замыкающего звена при достаточно широких допусках составляющих звеньев
- 20 Задачей технологической подготовки производства (ТПП) является формирование ... решений по производству изделия
- 21 ... оформляет определяющие технологические и организационные решения по производству изделия в виде самостоятельных документов или разделов пояснительных записок документации технического предложения, эскизного или технического проектов
- 22 Задачей технологической подготовки производства (ТПП) серийных изделий является ...
- 23 При необходимости в целях сокращения сроков технологической подготовки производства (ТПП) разработчик на договорной основе передает изготовителю серийных изделий ...
- 24 В ... дается полное описание технологического процесса, включая все технологические операции, а также контроль и перемещение детали в технологической последовательности ее изготовления
- 25 Вместо маршрутной карты в условиях серийного массового производства используются соответствующие ...
- 26 ... технологический процесс обладает гибкостью, позволяя в определенных границах изменять маршрут





- 27) В системе «...» под производственным процессом понимается непрерывное поточное многопредметное производство, в котором «перемешиваются» разные изделия
- 28) При ... проектировании разработка технологических процессов осуществляется в результате взаимодействия человека и электронно-вычислительной машины (ЭВМ)
- 29) ... обеспечение – это совокупность языков программирования, включая термины и определения, правила формализации естественного языка
- 30) Поверхности валов нормальной точности выполняют по ... качеству точности
- 31) ... наружных поверхностей вращения осуществляется мелкозернистыми абразивными или алмазными брусками за счет их осциллирующего движения в сочетании с вращением и продольной подачей детали или брусков
- 32) ... наружных поверхностей вращения производится шариком или алмазом
- 33) ... наружных поверхностей вращения проводится набором фасонных резцов, которые собраны в головке, и применяется в крупносерийном и массовом производствах
- 34) При изготовлении отверстий по восьмому, девятому или десятому качеству точности и $Ra = 1,2-3,0$ мкм после сверления применяют ...
- 35) ... зубьев необходимо производить у зубчатых колес, которые переключаются на ходу, для облегчения их включения
- 36) Нарезание ... производится на универсально-фрезерном станке с использованием делительной головки дисковыми модульными фрезами
- 37) ... операция – это технологическая операция установки и образования соединений составных частей заготовки или изделия
- 38) ... выполняется для придания требуемого взаимного положения соединяемых ею составных частей изделия, которые устанавливают и закрепляют в специальных приспособлениях
- 39) ... работы – это работы, которые выполняются в процессе сборки и после ее окончания с целью проверки соответствия сборочных единиц и изделий параметрам, установленным чертежом и техническими условиями на сборку





- 40 ... сборка отличается тем, что собираемое изделие периодически перемещается от одного рабочего места к другому
- 41 ... соединения в машинах составляют от 15 до 25 % от общего количества соединений
- 42 ... соединения применяют в тех случаях, когда требуется неподвижно соединить детали из плохо свариваемых материалов и когда экономически нецелесообразно использовать резьбовые соединения
- 43 ... соединения получают за счет пластического расширения охватываемой или сжатия охватывающей детали

