



Основы технологии машиностроения.oi(dor_БАК)

- 1 Техническая подготовка производства состоит из ..., технологической подготовок и календарного планирования производства.
- 2 Установите порядок этапов жизненного цикла продукции:
- 3 ... — это последовательность операций, которые необходимы для производства изделий.
- 4 Установите соответствие между этапами технологической подготовки производства и их описанием:
- 5 Технологическая подготовка производства — это ...
- 6 Неверно, что по области проявления выделяют ... вид технологичности.
- 7 ... производство отличает узкая номенклатура и большой объем выпуска изделий.
- 8 Установите видами соединений и видами изделий:
- 9 Принцип ... операций отражает расчленение технологического процесса на элементарные операции.
- 10 Неверно, что к основным количественным показателям изделия относится ...
- 11 ... — это степень соответствия производимых изделий их заранее установленным параметрам.
- 12 Неверно, что к методам обеспечения точности в технологии машиностроения относится ...
- 13 Установите соответствие между элементами структурной модели многофакторной автоматической схемы и их характеристиками:
- 14 Отклонение фактически достигнутого положения заготовки или изделия при установке от требуемого — это ...
- 15 Неверно, что по лишаемым степеням свободы выделяют ... базу.
- 16 Подготовка технологической системы для выполнения технологической операции — это ... станка.





- 17) Неверно, что к основным характеристикам геометрической точности относится ...
- 18) ... — это тепловое равновесие, когда подвод и потери тепла одинаковы.
- 19) Установите соответствие между базами и их признаками:
- 20) Неверно, что для уменьшения влияния погрешностей режущего инструмента на точность обработки необходимо ...
- 21) Установите соответствие между видами систематических погрешностей и определениями к ним:
- 22) ... — это отношение числа деталей одного размера к общему числу деталей выборки.
- 23) Показатель, который связана со стандартным отклонением и показывает, на сколько значения в распределении различны между собой — это ...
- 24) В процессе обработки детали берутся со станка малыми текущими выборками через каждые ...
- 25) Постоянством величины \bar{X}_{cp} во времени характеризуется ...
- 26) Неверно, что средства активного контроля размеров по выполняемым или функциям делятся на группу ...
- 27) Измерительные приборы, которые через цепь прямой или обратной связи изменяют поднастройку станка, когда значение контролирующего параметра выходит за допустимые границы или, отклоняются от его заданного значения — это ...
- 28) Постоянством поля рассеяния характеризуется ...
- 29) ... — это интервал значения, в котором находится истинное значение показателя с определенной вероятностью.
- 30) Отношение стандартного отклонения к среднему значению распределения — это ...
- 31) Неверно, что качество поверхностного слоя характеризуется ...
- 32) ... — это совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами на базовой длине.
- 33) Параметры шероховатости устанавливаются ... и ... (выберите 2 варианта ответа)





- 34) Совокупность периодически чередующихся неровностей с относительно большим шагом, превышающим принимаемую при измерении базовую длину — это ... поверхности.
- 35) Параметр волнистости поверхности W_z — это ...
- 36) Неверно, что физико-механические свойства поверхностного слоя характеризуются ...
- 37) Неверно, что уменьшение остаточных напряжений в поверхностном слое достигается ...
- 38) ... — это перенесение на готовое изделие в процессе его обработки погрешностей, механических и физико-химических свойств исходной заготовки или свойство погрешностей, сформировавшихся у заготовки на отдельных операциях изготовления изделия.
- 39) Установите соответствие между этапами механической обработки и проявлениями технологической наследственности:
- 40) ... — это параметр, который определяет форму и профиль поверхности детали.
- 41) Слой материала, снимаемый с поверхности детали для обеспечения заданного качества — это ...
- 42) Установите соответствие между видами припусков и определениями к ним:
- 43) ... — это дополнительная длина, которую необходимо добавить для обеспечения точности и качества при резании материалов на определенную ширину и длину.
- 44) Слой материала, который нужно удалить, но его образование связано с особенностями технологии получения заготовки — это ...
- 45) На практике для черновой обработки отводится ... суммарного припуска.
- 46) Неверно, что к методам для определения припусков относятся ... (выберите 2 варианта ответов)
- 47) Неверно, что к факторам, влияющим на величину припуска, относится ...
- 48) ... припуск удаляется при выполнении одной технологической операции.
- 49) Разница между фактической шириной фрезы и желаемой шириной паза или канавки — это ...





- 50) Расчет промежуточных припусков на обработку и предельных размеров по технологическим переходам рекомендуется оформлять в виде ...
- 51) Неверно, что к принципам проектирования технологического процесса относится ...
- 52) Установите соответствие между принципами проектирования технологического процесса и их сущностью:
- 53) Предмет производства, из которого изменением формы, взаимного расположения, размеров, шероховатости поверхностей или свойств материала изготавливают деталь или неразъемную сборную единицу — это ...
- 54) ... — это технологический процесс, который относится к группе изделий, характеризующихся общностью конструктивных и технологических признаков.
- 55) Установите соответствие между технологическими процессами и их сущностью:
- 56) ... — это необработанные поверхности заготовки, используемые при базировании.
- 57) Комплексные характеристики процесса, такие как температура, давление, время и скорость, которые необходимо контролировать и регулировать для успешного выполнения операций технологического процесса — это ...
- 58) ... — это единицы технологического процесса, состоящие из отдельных операций и процедур, целью которых является превращение сырья в конечный продукт.
- 59) Неверно, что к признакам классификации деталей в технологической классификации относится ...
- 60) Установите последовательность стадий обработки поверхностей и деталей:
- 61) В процессе проектирования технологического маршрута обработки необходимо учитывать ... аспекты и возможные негативные последствия производства на окружающую среду.
- 62) Контроль за процессом проектирования ... обработки осуществляется через систему управления качеством продукции (СУКП), что позволяет обеспечить качество и стабильность продукта и оптимизировать процесс производства.





- 63 ... технологического маршрута обработки включает в себя определение последовательности операций, определение видов оборудования, создание графика производственных операций, а также разработку технологических процессов применительно к каждому прибору и оборудованию.
- 64 Основными задачами проектирования технологического маршрута обработки являются повышение эффективности ..., снижение затрат на производство, улучшение качества продукции и повышение конкурентоспособности предприятия на рынке.
- 65 Расположите в порядке методы проектирования технологического маршрута обработки:
- 66 Что такое технологический режим обработки?
- 67 Что такое технологический процесс?
- 68 Какие параметры необходимо определить для разработки технологического маршрута обработки?
- 69 Каким образом оценивается эффективность технологического маршрута обработки?
- 70 Сопоставьте технологический маршрут обработки металлических заготовок с соответствующими операциями и оборудованием:
- 71 Сопоставьте принципы выбора технологического оборудования с их описанием:
- 72 Расположите в порядке увеличения производительности средства технологического оснащения:
- 73 Необходимо оценивать удобство ..., техническое обслуживание и ремонт оборудования.
- 74 Оптимальный выбор технологического оснащения позволяет повысить производительность и ... выпускаемой продукции.
- 75 Использование современных ... решений может существенно увеличить эффективность работы предприятия.
- 76 Необходимо учитывать потребности в ... и переобучении кадров для работы с новой техникой.
- 77 Какое технологическое оборудование наиболее эффективно для работы с пластиком?
- 78 Какое технологическое оборудование наиболее эффективно для работы с керамикой?





- 79 Какой фактор является наиболее важным при выборе технологического оборудования?
- 80 Какой тип технологического оборудования наиболее предпочтителен при работе с большим объемом материалов?
- 81 Регулярная ... между отделами продуктивна и позволяет быстро реагировать на изменения на производстве.
- 82 Уделять должное внимание ... отношениям на производстве помогает усилить связи между отделами.
- 83 Необходимо регулярно проводить ... и тренинги, чтобы повысить уровень коммуникабельности и эффективности связей на производстве.
- 84 Межотделочная ... и обмен информацией позволяют сократить время на производство и повысить качество продукции.
- 85 Какие основные функции выполняются при управлении связями в производственном процессе?
- 86 Какие задачи решаются при управлении связями с клиентами?
- 87 Какой метод позволяет улучшить связи внутри производственной системы?
- 88 Какие основные преимущества связей в производственном процессе?
- 89 Сопоставьте типы связей между производственными процессами и примерами:
- 90 Расположите в порядке выполнения этапы связей в производственном процессе:
- 91 ... подготовка обеспечивает разработку конструкции изделий с созданием сборочных чертежей изделий, чертежей сборочных единиц и деталей, запускаемых в производство, с оформлением необходимой конструкторской документации.
- 92 ... подготовка обеспечивает технологическую готовность предприятия к выпуску изделий заданного уровня качества при установленных сроках, объеме выпуска и затратах.
- 93 Календарное ... обеспечивает изготовление изделия в установленные сроки, в необходимых объемах выпуска и затратах.
- 94 ... продукции – это действие, удостоверяющее посредством сертификата, что изделие отвечает требованиям определенных стандартов или технических условий.





- 95 ... -- это производственный процесс.
- 96 Целенаправленные действия по изменению предмета труда включает в себя ...
- 97 «Норма времени» -- это ...
- 98 Вспомогательный переход – это ...
- 99 Установите соответствие между процессами и определениями к ним:
- 100 Определите порядок этапов жизненного цикла продукции:
- 101 Метод автоматического ... точности применяется для повышения точности.
- 102 ... установки – отклонение фактически достигнутого положения заготовки или изделия при установке от требуемого.
- 103 -- это придание заготовке или изделию требуемого положения относительно выбранной системы координат.
- 104 ... база -- это база заготовки или изделия в виде реальной поверхности, разметочной риски или точки пересечения рисков.
- 105 Базирование -- это ...
- 106 Технологическая база -- это...
- 107 Установочная база -- это...
- 108 Схема базирования -- это...
- 109 Установите соответствие между типами базирования соответствующим описаниям:
- 110 Определите порядок методов обеспечения точности в технологии машиностроения:
- 111 ... погрешность постоянная по значению или знаку или изменяющаяся по определенному закону.
- 112 ... погрешность не постоянная по значению и знаку.
- 113 Среднее ... отклонение -- это мера точности обработки.





- 114 Систематические, закономерно изменяющиеся, погрешности искажают ... распределения.
- 115 Определите порядок основных групп систем автоматического контроля по выполняемым ими функциям:
- 116 Стандартная ошибка среднего значения выборки -- это....
- 117 Постоянные погрешности влияют на форму кривой распределения и ...
- 118 Точечные диаграммы в процессе обработки деталей позволяют...
- 119 При следующих амплитудах колебаний x_{cp} и W процесс обработки считается устойчивым и стабильным:
- 120 Установите соответствие между видами систематических погрешностей и определениями к ним:
- 121 ... -- это совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами на базовой длине.
- 122 ... линия -- это линия заданной геометрической формы, проведенная определенным образом относительно профиля и служащая для оценки геометрических параметров поверхности.
- 123 Линия, эквидистантная средней линии и проходящая через высшую точку профиля в пределах базовой длины, называется линией ... профиля.
- 124 При шлифовании шероховатость снижается с увеличением скорости ... и уменьшением его подачи во всех трех направлениях.
- 125 Сопоставьте ухудшения эксплуатационных свойств деталей с их причинами:
- 126 На шероховатость поверхности заготовок влияют ...
- 127 Величина шероховатости поверхности при резании ...
- 128 Скорость резания влияет на величину шероховатости следующим образом:
- 129 Подача влияет на шероховатость при точении следующим образом:
- 130 Определите в порядке увеличения влияния шероховатости на эксплуатационные свойства деталей:
- 131 Припуск – это ...



- 132) Операционный припуск – это ...
- 133) Напуск – это ...
- 134) Припуски на обработку бывают ...
- 135) ... -- это слой материала, снимаемый с поверхности детали для обеспечения заданного качества.
- 136) ... припуск — это припуск, удаляемый при выполнении одного технологического переход.
- 137) ... – это слой материала, который нужно удалить, образованный из-за особенности технологии получения заготовки.
- 138) ... припуск будет в том случае, когда противоположные поверхности обрабатываются независимо одна от другой.
- 139) Установите соответствие между типами припусков и определениями к ним:
- 140) Сопоставьте принципы проектирования технологического процесса с их описанием:
- 141) Определите порядок, который устанавливается при выборе метода обработки поверхностей:
- 142) Для учета экологических факторов обязателен ... принцип технологического процесса.
- 143) Задачей технологического проектирования является ...
- 144) Исходные данные для проектирования технологического процесса – это ...
- 145) При проектировании технологического процесса для действующих предприятий учитывается ...
- 146) ... -- это предмет производства, из которого изменением формы, взаимного расположения, размеров, шероховатости поверхностей или свойств материала изготавливают деталь или неразъемную сборочную единицу.
- 147) Исходная ... -- это заготовка перед первой технологической операцией.
- 148) ... технологический процесс заключается в изготовлении группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками.





- 149 ... технологический процесс применяется на предприятии в течение ограниченного периода времени.
- 150 ... маршрут -- это последовательность прохождения заготовки, детали или сборочной единицы по подразделениям предприятия при выполнении технологического процесса изготовления или ремонта.
- 151 ... технологический процесс -- это совокупность групповых технологических операций, обеспечивающих обработку различных заготовок группы по общему технологическому маршруту.
- 152 Степень концентрации и ... операций является важнейшим принципом при построении операции технологического процесса машиностроения.
- 153 При ... операций чистовая обработка выполняется на точном оборудовании с использованием рабочих высокой квалификации.
- 154 Технологический маршрут - это ...
- 155 ... поверхность должна обрабатываться в последнюю очередь.
- 156 Производить отверстия в заготовке следует ...
- 157 Установите соответствие между видами деталей, которые проходят механическую обработку и примерами к ним:
- 158 Расположите в порядке возрастания сложности схемы станочных операций:
- 159 Отделочные операции выполняются ...
- 160 При выборе методов и средств измерений учитывается ... аспект.
- 161 При выборе методов и средств контроля ... погрешность измерения не должна превышать 20% допуска на размер
- 162 Контрольные операции по степени охвата бывают ...
- 163 Сопоставьте виды режущего инструмента и соответствующие им вспомогательные инструменты:
- 164 Установите порядок выбора вспомогательного инструмента:
- 165 Вспомогательный инструмент выбирается ...





- 166 ... оборудование -- это машины и оборудование, которые используются для обработки сырья, производства продуктов и материалов, а также для хранения и транспортировки продукции.
- 167 Технологическая ... -- это орудия производства, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса.
- 168 Станочное приспособление – это технологическая оснастка, предназначенная для ... заготовки на станке при выполнении технологической операции.
- 169 ... контрольные операции предусматриваются на месте изготовления деталей больших габаритов и массы, а также при малом числе проверяемых деталей.
- 170 ... в производственном процессе -- это средство, приводящее, поддерживающее и направляющее этот процесс.
- 171 Информационная ... -- это замкнутый контур, образуемый прямым и обратным потоками информации, охватывающий все действия над информацией, необходимые для решения производственной или технологической задачи.
- 172 ... обработки -- это затраты времени на выполнение технологического процесса изготовления единицы продукции.
- 173 ... – это количество станочного времени, затрачиваемое на выполнение ТП или его элементов.
- 174 Расположите действия в порядке выполнения при разработке конструкции машины и построении технологических и производственных процессов ее изготовления:
- 175 В норму штучного времени не включается ...
- 176 ... определяется по нормативам в процентах от оперативного времени до 8%.
- 177 Экономические связи в производственном процессе изготовления изделия изображают ...
- 178 Действия при разработке конструкции машины и построении технологического и производственного процессов ее изготовления направлены...
- 179 Установите соответствие между компонентами временных связей в технологическом процессе с их определениями:



- 180) Оцените свою удовлетворенность качеством видеолекций данной дисциплины по шкале от 1 до 10, где 1 - полностью не удовлетворен(а), а 10 - полностью удовлетворен(а).
- 181) Насколько понятным для вас языком написаны конспекты и другие текстовые материалы?
- 182) На сколько материалы курса актуальны и применимы в вашей учебе или работе?
- 183) Оцените, насколько для Вас интересны материалы курса по шкале от 1 до 10, где 1 - совсем неинтересно, а 10 - я полностью погружаюсь в изучение материалов и чувствую сильную мотивацию к обучению.
- 184) Какова ваша общая удовлетворенность контентом курса?
- 185) Что бы вы предложили улучшить в контенте курса? (Выберите один или несколько вариантов ответа)
- 186) Насколько, по вашему мнению, тестирования соответствуют изученным материалам курса?

