**Уважаемые обучающиеся группы МТЭ-17. Выполните итоговое тестовое задание по предмету «МДК02.01» по вариантам, согласно списка, и вышлите на эл.почту:** [**osn.npet@mail.ru**](mailto:osn.npet@mail.ru) **, до 24.05.2020 в виде скана или фото.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Ф.И. студента | № варианта теста |
| 1 | Безматерных Евгений Васильевич | 1 |
| 2 | Быков Родион Дмитриевич | 2 |
| 3 | Власов Денис Евгеньевич | 3 |
| 4 | Вопилов Семен Александрович | 1 |
| 5 | Зеленин Иван Евгеньевич | 2 |
| 6 | Иванов Данила Александрович | 3 |
| 7 | Иванов Ян Вадимович | 1 |
| 8 | Ипатов Артем Александрович | 2 |
| 9 | Калугин Виталий Павлович | 3 |
| 10 | Костарев Данил Константинович | 1 |
| 11 | Красильников Дмитрий Олегович | 2 |
| 12 | Назаренко Владимир Александрович | 3 |
| 13 | Неганов Матвей Александрович | 1 |
| 14 | Окутин Максим Андреевич | 2 |
| 15 | Паньков Владимир Андреевич | 3 |
| 16 | Пономарёв Андрей Евгеньевич | 1 |
| 17 | Раков Антон Алексеевич | 2 |
| 18 | Сергеев Никита Алексеевич | 3 |
| 19 | Тоначев Денис Вячеславович | 1 |
| 20 | Чудинов Антон Константинович | 2 |
| 21 | Шилов Валентин Сергеевич | 3 |
| 22 | Каменских Андрей Константинович | 1 |

**ИТОГОВЫЙ ТЕСТ**

**по предмету МДК.02.01 «Эксплуатация промышленного оборудования»**

**Вариант** **1**

**Выберите единственный правильный ответ…**

**1. Совместить пиноли задней бабки и шпинделя при отказе токарного станка, означает…**

а) конусность б) овальность в) бочкообразность

**2. Чтобы исправить седлообразность обработанной поверхности, необходимо …**

а) расточить кулачки патрона б) уменьшить глубину резания в) уменьшить вылет пиноли

**3. При обработке торцов на токарном станке, для избежания неудовлетворительной шероховатости, нужно …**

а) закрепить каретку на станине

б) уменьшить поперечную подачу

в) переустановить заготовку в патроне

**4. Тип наладки, применяемый для каждой новой детали отдельно…**

а) по пробным деталям б) по первой готовой детали в) по пробному проходу

**5. При перекосе профиля резьбы необходимо…**

а) установить резец относительно детали по шаблону

б) заменить резец

в) настроить шаг по таблице коробки подач

**6. Для выполнения операций соединения ПР используют:**

а) захваты б) запрессовщик в) накопители

**7. По виду автоматизируемого технологического процесса различают РТК:**

а) роботизированные технологические ячейки

б) холодной штамповки

в) линейно-круговой

**8. В зависимости от компоновки различают РТК с компоновкой:**

а) роботизированной ячейки б) сварки в) объемной

**9. Виды испытаний РТК по месту и условиям проведения:**

а) контрольные б) стендовые в) расширенные

**10. К этапам сборочных операций РТК относятся…**

а) ориентирование б) сварка в) разгрузка и загрузка станков

**11. По степени значимости различают критерии:**

а) критические б) скрытые с) явные

**12. В зависимости от наличия методов и средств обнаружения дефекты подразделяются на:**

а) малозначительные б)критические в) явные

**13.** **Исследование искажений магнитного поля, возникающих в местах дефектов в изделиях из ферромагнитных материалов относится к дефектоскопии:**

а)электроиндуктивной б)магнитной в) электростатической

**14**. **Дефектоскопия**, основанная на возбуждении вихревых токов переменным магнитным полем датчика дефектоскопа:

а)электроиндуктивная б)магнитная в) электростатическая

**15. Типовые элементы приспособлений,** **служащие для базирования заготовок и деталей называют…**

а)настроечныеб)установочные в) направляющие

**16. Резцы, предназначенные для обточки и проточка торцов, выточка, снятие фасок…**

а) контурные, с параллелограммными пластинами

б) проходные отогнутые, правые

в) расточные

г) контурные, с пластиной трехгранной формы

**17. Способ** **режима резания для станков с ЧПУс использованием нормативов…**

а) графический б) расчетныйв) табличный

**18. Графы РТК для записи включают…**

а) номер УП б) подача в) шифр г) координаты

**19. В карту наладки станка…**

а) частота вращения шпинделя б) порядковый номер

в) технологические команды г) модель системы ЧПУ

**20. Максимальное число управляемых координат для токарных станков составляет…**

а) 6 б) 4 в) 2 г) 8

**\*ИТОГОВЫЙ ТЕСТ**

**по предмету МДК.02.01 «Эксплуатация промышленного оборудования»**

**Вариант** **2**

**Выберите единственный правильный ответ…**

**1. Если в процессе фрезерования прямоугольных и фасонных пазов и канавок выявляется несоответствие ширины паза по размеру, то нужно…**

а) изменить режимы фрезерования б) применить СОЖ в) заменить фрезу

**2. При выполнении процесса сверления, диаметр обработанного отверстия больше требуемого, чтобы это исправить нужно, выполнить следующее действие…**

а) уменьшить режимы резания б) отрегулировать биение шпинделя в) правильно разметить заготовку

**3. Если при выполнении процесса развертывания отверстия появилась конусообразность, то необходимо…**

а) применить плавающий патрон для закрепления развертки б) заменить развертку

в) проверить шпиндельный узел

**4. При отклонении профиля резьбы необходимо…**

а) установить резец относительно детали по шаблону б) заменить резец

в) настроить шаг по таблице коробки подач

**5. Что необходимо предпринять, если в процессе шлифования детали появились прижоги и трещины на обработанной поверхности…**

а) отбалансировать круг б) заменить фланец в) увеличить частоту вращения

**6. В состав набора сборочных инструментов входит…**

а) датчик б) магазин накопителя в) пневматический вакуумный захват

**7. По организационному признаку РТК делятся на …**

а) роботизированные технологические участки б) механообработки в) транспортировки

**8. Требования к деталям, предназначенных для автоматической сборки…**

а) накопление собираемых деталей б) захватывание объекта сборки ПР

в) наличие сопрягаемых поверхностей

**9. В загрузочно-установочные технологические процессы включают…**

а) запрессовку резиновых манжет в корпус и крышку

б)установку корпуса и крышки в сборочные приспособления

в) установку и завинчивание болтов

**10*.Требования к РТК…***

а) РТК должен обеспечивать беспрепятственное перемещение оператора

б) проверка технической документации; в) проверка исходного состояния комплекса

**11. По степени значимости различают критерии:**

1. критические б) скрытые с) явные

**12. В зависимости от наличия методов и средств обнаружения дефекты подразделяются на:**

а) малозначительные б) критические в) явные

**13.** **Исследование искажений магнитного поля, возникающих в местах дефектов в изделиях из ферромагнитных материалов относится к дефектоскопии:**

а)электроиндуктивной б)магнитной в) электростатической

**14. По виду автоматизируемого технологического процесса различают РТК:**

1. роботизированные технологические ячейки б) термической обработки в) линейно-круговой

**15. Какие нужно принять меры, если в процессе зенкерования часть поверхности отверстия осталась не отработанной …**

а) заменить зенкер б) проверить шпиндельный узел в) проверить правильность установки заготовки в патроне

**16. Если в процессе точения цилиндрических поверхностей образовалась чернота на обрабатываемой поверхности, то необходимо…**

а) расточить кулачки патрона б) устранить смещение центровых отверстий

в) отрегулировать зазоры направляющего суппорта

**17. Расчетно-технологическую карту составляют на основе…**

а) последовательности работы инструментов при обработке циклов обработки

б) схем движения характеристических точек режущих инструментов

в) координат исходных положений исполнительных органов станка

**18. Способ** **режима резания для станков с ЧПУс помощью номограмм…**

а) графический б) расчетныйв) табличный

**19. Максимальное число управляемых координат для станков не токарной группы, составляет…**

а) 2 б) 4 в) 6 г) 8

**20.** **Технологические команды на станках с УЧПУ включают в …**

а) формы РТК б) карту наладки станка в) графы записи для РТК

**ИТОГОВЫЙ ТЕСТ**

**по предмету МДК.02.01 «Эксплуатация промышленного оборудования»**

**Вариант** **3**

**Выберите единственный правильный ответ…**

**1. Текущая наладка станка осуществляется…**

а) при изготовлении станка б) в процессе эксплуатации в) перед эксплуатацией

**2. Чтобы исправить овальность обработанной поверхности, необходимо …**

а) расточить кулачки патрона б) уменьшить глубину резания в) заменить передний подшипник шпинделя

**3. При обработке торцов на токарном станке, для избежания проблемы, когда торец неперпендикулярен оси детали, нужно …**

а) закрепить каретку на станине б) уменьшить поперечную подачу в) переустановить заготовку в патроне

**4. Тип наладки, применяемый при установке на неработающем станке инструментом, соприкасаемым с деталью…**

а) по пробным деталям б) по первой готовой детали в) по пробному проходу

**5. При неполной высоте профиля резьбы необходимо…**

а) подобрать заготовку нужного диаметра б) заменить резец в) настроить шаг по таблице коробки подач

**6. К этапам сборочных операций РТК относятся…**

а) транспортирование с помощью ПРб) литье в) разгрузка и загрузка станков

**7. Виды испытаний РТК по цели:**

а) расширенные  б) ускоренные в) контрольные

**8. По организационному признаку РТК делятся на …**

а) роботизированные технологические линии б) механообработки в) термической обработки

**9. В зависимости от компоновки различают РТК с компоновкой:**

а) роботизированной ячейки б) сварки в) круговой

**10. В сборочные технологические процессы включают…**

а) запрессовку резиновых манжет в корпус и крышку

б)установку корпуса и крышки в сборочные приспособления

в) загрузку выходного магазина-накопителя собранными узлами

**11. Резцы, предназначенные для обточки и проточка торцов, выточка, снятие фасок…**

а) контурные, с параллелограммными пластинами б) расточные

в) контурные, с пластиной трехгранной формы г) проходные отогнутые, правые

**12. Максимальное число управляемых координат для станков не токарной группы, составляет…**

а) 2 б) 4 в) 6 г) 8

**13. Способ** **режима резания для станков с ЧПУс использованием нормативов…**

а) расчетный б) табличный в) графический

**14. Графы РТК для записи включают…**

а) номер УП б) шифр в) координаты г) подача

**15.** **Резцы, предназначенные для** **протачивания ступенчатых поверхностей, фасок, торцов…**

а) контурные, с пластиной трехгранной правильной формы

б) проходные упорные с трехгранной пластиной неправильной формы

в) контурные, с пластиной трехгранной формы

г) резьбовые, с ромбическими пластинами

**16. В карту наладки станка…**

а) частота вращения шпинделя б) технологические команды

в) номер УП г) координаты опорных точек

**17. Для выполнения операций соединения ПР используют:**

а) накопители б) приспособления в) запрессовщик

**18. В состав набора сборочных инструментов входит…**

а) датчик б) магазин накопителя в) гайковерт с пневматическим приводом

**19.Требования безопасности при монтаже и эксплуатации РТК…**

а) РТК должен обеспечивать беспрепятственное перемещение оператора

б) проверка технической документации;

в) предусмотрены системы аварийного отключения комплекса в случае нештатных ситуаций

**20. Требования к деталям, предназначенных для автоматической сборки…**

а) наличие унификации и стандартизации

б) ориентирование при предварительной подготовке объекта

в) накопление собираемых деталей