

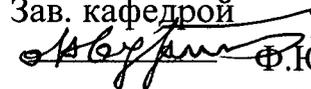
Государственное образовательное учреждение  
«Приднестровский государственный университет им. Т. Г. Шевченко»

Физико-технический институт

Кафедра машиноведения и технологического оборудования

УТВЕРЖДАЮ

Зав. кафедрой

 Ф.Ю. Бурменко

« 20 » 28 2024г.

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ

**Б1.В.01.04 Современные системы технического обслуживания и ремонта  
оборудования отрасли**

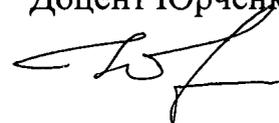
Направление подготовки

**23.04.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и  
комплексов**

Квалификация

магистр

Разработал:  
Доцент Юрченко Е.В.



г. Тирасполь, 2024 г.

**Государственное образовательное учреждение**  
*«Приднестровский государственный университет им. Т. Г. Шевченко»*

**Физико-технический институт**

**Кафедра машиноведения и технологического оборудования**

Итоговый тест к экзамену

**1. Ремонтный размер — это :**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Ближайший от номинального размер, который при обработке детали обеспечивает требуемую геометрическую форму и шероховатость поверхности
2. Заводской номинальный размер изношенной детали
3. Минимальный размер, в который можно обработать изношенную поверхность без учета обеспечения геометрической формы детали
4. Минимальный размер, в который можно обработать изношенную поверхность без учета шероховатость поверхности детали

**2. Различают следующие виды ремонтных размеров**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Минимальные
2. Регламентированные,
3. Номинальные
4. Размеры в натяг.

**3. Стандартные ремонтные размеры это:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Размеры, которые устанавливаются техническими условиями на ремонт ряда деталей, например на диаметры шеек кулачковых валов и их втулок, клапанов и их направляющих, шкворней и других деталей,
2. Ремонтные размеры используемые промышленностью по производству запасных частей,
3. Размеры предусматривающие обработку до получения правильной геометрической формы и нужной шероховатости поверхности детали.

**4. Пластинирование это способ ремонта деталей :**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Методом постановки ввертыша
2. Методом облицовки рабочих поверхностей тонкими износостойкими легкоменяемыми пластинами
3. Методом установки спиральной вставки
4. Методом приварки дополнительной ремонтной детали

**5. Пластинирование бывает**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Напряженным,
2. Номинальным,

3. Завязанным,
4. Комплексным

**6.Связанное пластинирование это :**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Когда пластина удерживается на детали благодаря конструкции детали и формы пластины
2. Предусматривает применение дополнительных средств крепления пластин,
3. Пластины перед установкой на поверхность обжимают и устанавливают на деталь в напряженном состоянии
4. Пластины приваривают к детали

**7. В последнее время в развитии технологии финишной обработки деталей наметились направления:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Использование теории взрыва для финишной обработки поверхностей
2. Усовершенствование процессов протяжки при обработке деталей типа «вал»;
3. Замена резания химическими, электрохимическими процессами и обработка в магнитном поле ферромагнитными порошками
4. Использование электромагнитного наплавления для финишной обработки поверхностей

**8.Недостатки механической обработки деталей резанием:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Низкая производительность и высокая трудоемкость при обработке деталей из мягких, вязких и труднообрабатываемых металлов;
2. Высокая шероховатость обработанных поверхностей;
3. Высокая стоимость обработки деталей резанием;
4. Низкая точность обработанных деталей;

**9.Наиболее перспективным с точки зрения техникоэкономических показателей является следующее направление обработки деталей:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Использование теории взрыва для финишной обработки поверхностей усовершенствование чистовых процессов резания лезвийным и абразивным инструментом;
2. Замена резания процессами тонкого пластического деформирования;
3. Использование электромагнитного наплавления для финишной обработки поверхностей
4. Замена резания химическими, электрохимическими процессами и обработка в магнитном поле ферромагнитными порошками

**10.Пластическое деформирование металла в холодном состоянии вызывает следующие явления:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Повышаются ударная вязкость
2. Повышаются твердость,
3. Снижается предел пропорциональности,
4. Повышается значение относительного сужения

**11.Характерным отличием чистовой обработки от черновой формообразующей обработки металлов давлением в холодном состоянии является:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. В два раза более высокая скорость воздействия на деталь;
2. Вибрационное воздействие при пластической деформации
3. Сравнительно малая глубина воздействия на поверхностные слои металла.
4. Принудительный прогрев верхних слоев детали

**12. Пластическое деформирование предварительно наклепанного металла требует**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Приложения более высокой нагрузки, чем это необходимо при деформировании этого же металла с отожженной структурой
2. Приложения более низкой нагрузки, чем это необходимо при деформировании этого же металла с отожженной структурой
3. Одинаковой нагрузки для металла как с наклепанной, так и с отожженной структурой

**13. Выберите свойства которыми обладает наклеп:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Вызывая значительное снижение плотности дислокаций, сопровождается снижением плотности металла
2. Вызывая значительный рост плотности дислокаций, сопровождается снижением плотности металла
3. Вызывая значительное снижение плотности дислокаций, сопровождается повышением плотности металла
4. Вызывая значительный рост плотности дислокаций, сопровождается повышением плотности металла

**14. Статикоимпульсная обработка это:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Вид алмазного выглаживания;
2. Вид дробеструйной обработки;
3. Процесс ударной чеканки, упорядоченного ударного воздействия на упрочняемую поверхность
4. Подвид ультразвукового упрочнения;

**15. В зависимости от твердости обрабатываемой поверхности при соударении с деталью частицы дроби создают :**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Шероховатость Rz 40 ÷ 160 мкм .
2. Шероховатость Rz 20 ÷ 50 мкм
3. Шероховатость Rz 40 ÷ 160 мкм
4. Шероховатость Rz 140 ÷ 190 мкм

**16. Плакирование это:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Наплавка износостойкого металла для повышения механической стойкости основного металла.
2. Наплавка слоя металлом, аналогичным основному металлу детали
3. Наплавка коррозионностойкого или жаростойкого металла для защиты основного металла от химического или термического воздействия.
4. Наплавка слоя антифрикционным металлом

**17. Действие инертных газов используемых для сварки:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Не вступают в химическое взаимодействие с металлами и практически не растворяются в металлах
2. Защищают зону сварки от воздуха, но сами растворяются в жидком металле либо вступают с ним в химическое взаимодействие
3. Вступают в химическое взаимодействие с кислородом воздуха, поглощают его и тем самым защищают свариваемые поверхности от окисления
4. Вступают в химическое взаимодействие с металлами, растворяются в них, создавая на поверхности пленку нитридов

**18.К инертным газам относятся следующие газы:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Кислород,
2. Азот,
3. Углекислый газ,
4. Водород

**19.Ацителенкислородное пламя горелки бывает:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Окислительное
2. Нейтрализующее
- 3.Обезуглераживающее
4. Восстановительное

**20.Для сварки закрытой сжатой дугой источником теплоты является:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

- 1.Ацителенкислородное пламя в специальном устройстве
- 2.Электрическая дуга, возбуждаемая в специальном устройстве между вольфрамовым электродом и изделием.
- 3.Пропанокислородное пламя в специальном устройстве
- 4.Пропанбутанокислородное пламя в специальном устройстве