

**Тест по 1-дисциплине**

1. В системе допусков и посадок в формуле допуска  $IT=k \cdot i$ , величина  $i$  зависит от

- A) размера
- B) интервала
- C) класса
- D) качества
- E) точности

2. Кольцо подшипника, воспринимающее постоянную по направлению результирующую радиальную нагрузку ограниченным участком окружности дорожки качения, соответствует виду нагружения:

- A) колебательному
- B) циркуляционному
- C) местному
- D) комбинированному
- E) смешанному

3. При передаче больших крутящих моментов, знакопеременных нагрузках и реверсивном движении рекомендуется в шлицевых соединениях применять центрирование по

- A) боковым сторонам зубьев
- B) внутреннему диаметру
- C) наружному диаметру
- D) ширине и длине шлицев
- E) ширине зубьев на втулке

4. Мера точности геометрического размера детали является

- A) допуск размера
- B) номинальный размер
- C) предельное отклонение
- D) поле допуска
- E) действительный размер

5. Независимо от показателей точности зубчатых передач стандартом установлены следующие виды сопряжения по боковому зазору

- A) A,B,C,D,E,H
- B) a,b,c,D,E,H
- C) a,b,c,d,e,h
- D) a,b,c,d,E,H
- E) A,B,C,d,e,h

6. Уровень взаимозаменяемости производства характеризуется коэффициентом взаимозаменяемости  $K_B$ , который определяется отношением трудоемкости изготовления \_\_\_\_\_

- А) взаимозаменяемых деталей к общей трудоемкости изготовления всех деталей изделия
- В) взаимозаменяемых деталей и узлов к общей трудоемкости изготовления изделия
- С) взаимозаменяемых узлов к общей трудоемкости изготовления всех узлов изделия
- Д) нестандартных деталей и узлов к общей трудоемкости изготовления изделий
- Е) нестандартных деталей и узлов к общей трудоемкости изготовления деталей

7. В соответствии с установленными классами отклонений межосевого расстояния гарантированный боковой зазор представлен следующими сопряжениями

- А) H, E –h; D–d; C–c; B–b; A–a
- В) H; E–h, x, y, z; D–d; C–c; B–b; A–a
- С) H–x, y, z; E–h; D–d; C–c; B–b; A–a
- Д) A–x, y, z; B–a; D–d; C–c; B–b; A–a
- Е) H–h; E–e; D–d; C–c; B–b; A–a

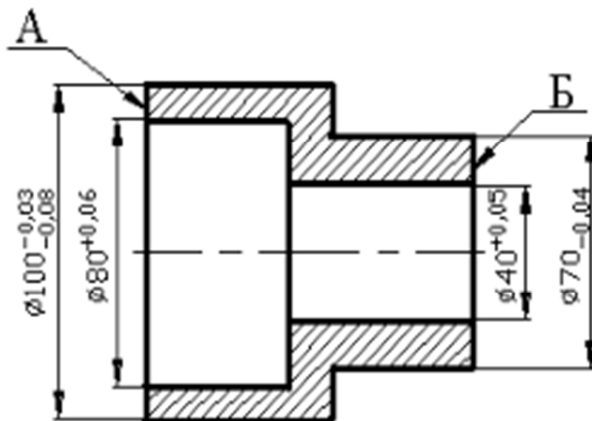
8. Стандартами установлено для высоты шпонки поле допуска

- А) h9
- В) h7
- С) h14
- Д) h11
- Е) h12

9. Размер, относительно которого определяются предельные размеры соединения

- А) средний
- В) действительный
- С) наибольший
- Д) наименьший
- Е) номинальный

10. Максимальные размеры диаметров 100 и 40 детали, представленной на рисунке, равны величинам, соответственно



- A) 99,97; 40,05
- B) 100,0; 40,0
- C) 99,92; 40,05
- D) 99,97; 40,0
- E) 100; 39,95