

Тест по 2 дисциплине

1. Законченная часть технологического процесса, выполняемая непрерывно на одном рабочем месте называется

- A) поточной линией
- B) автоматической линией
- C) рабочим местом
- D) проходной операцией
- E) технологической операцией
- F) производственным потоком

2. Фугование заготовок выполняется на станках марки

- A) СФ3-3
- B) ЦПА-40
- C) С26-2М
- D) ШС-6
- E) СФА4-1
- F) С2Ф3-3
- G) С16-1

3. Цель вторичной механической обработки брусковых деталей это получение

- A) готовых деталей
- B) чистовых заготовок
- C) шлифованных деталей
- D) деталей изделия
- E) чистовых заготовок щитов перед облицовыванием
- F) черновых заготовок

4. Предельные калибры используют для контроля

- A) точности деталей
- B) рабочих калибров
- C) калибр-скоб
- D) различных размеров
- E) размеров деталей
- F) нескольких размеров

5. По назначению использования калибры различают на

- A) контрольные
- B) рабочие
- C) универсальные
- D) нормальные
- E) предельные
- F) стационарные
- G) измерительные

6. Предельные калибры используют для контроля

- A) точности деталей
- B) рабочих калибров
- C) калибр-скоб
- D) различных размеров
- E) размеров деталей
- F) нескольких размеров

7. Ширина шлифовальной ленты у широколенточных шлифовальных станков составляет

- A) 50-100 мм
- B) менее 300 мм
- C) 200-300 мм
- D) 100-150мм
- E) более 300 мм
- F) 100-200 мм

8. Последовательность операций первой схемы раскроя пиломатериалов

- A) продольно-поперечная: раскрой досок по ширине; торцевание реек
- B) фрезерование пласти, торцевание с вырезкой дефектных мест, склеивание на зубчатый шип по длине, калибрование по толщине, раскрой на заготовки
- C) с фрезерованием верхней пласти доски: фрезерование пласти, разметка, затем операции по 1 или 2 схеме
- D) торцевание досок с вырезкой дефектных мест, разметка отрезков, выпиливание заготовок
- E) поперечно-продольная: торцевание досок; раскрой отрезков по ширине
- F) разметка пласти доски в зависимости от её качества, затем операции по 1 или 2 схеме

9. По форме шипы бывают

- А) овальные
- В) круглые
- С) треугольные
- Д) трапециевидные (ласточкин хвост)
- Е) концевые
- Ф) плоские
- Г) ящичные
- Н) срединные

10. Классы технологической точности деревообрабатывающего оборудования

- А) нормальной Н и пониженной П
- В) повышенной П и пониженной П
- С) пониженной точности П и особой точности О
- Д) нормальной Н и средней С
- Е) повышенной П и особой точности О
- Ф) особой точности О и верхней В
- Г) средней С и верхней В