

1. В технически обоснованных случаях допускается обозначать поле допуска с основным отклонением «Н» символом
  - A) « $\pm IT/2$ »
  - B) « $-IT/2$ »
  - C) « $+IT/2$ »
  - D) « $+IT$ »
  - E) « $-IT$ »
2. Уравнение максимального зазора
  - A)  $D_{max} = N_{max} - d_{min}$
  - B)  $T_{max} = S_{max}$
  - C)  $T_N = S_{max} - S_{min}$
  - D)  $S_{max} = D_{max} - d_{min}$
  - E)  $N_{max} = d_{min}$
3. В резьбовых соединениях в отличие от гладких цилиндрических соединений цифра степени точности
  - A) не указывается
  - B) пишется на втором месте
  - C) пишется мелким шрифтом
  - D) пишется дробью
  - E) пишется на первом месте
4. Профиль
  - A) линия пересечения секущей поверхности с внешней поверхностью
  - B) линия пересечения секущей поверхности с заданной поверхностью в средней части изделия
  - C) линия пересечения секущей поверхности с заданной поверхностью
  - D) линия пересечения секущей поверхности с заданной поверхностью в самой тонкой части изделия
  - E) линия контакта секущей поверхности с поверхностным слоем
5. Нормальными называются калибры, размеры которых соответствуют
  - A) специальным размерам контролируемого изделия
  - B) номинальным размерам контролируемого изделия
  - C) расчетным размерам контролируемого изделия
  - D) идеальным размерам контролируемого изделия
  - E) средним размерам контролируемого изделия

6. Основные принципы стандартизации
- А) учет интересов главного разработчика; системность и комплексность, динамичность и опережающее развитие
  - В) превалирование интересов основного разработчика; системность, комплексность, динамичность и опережающее развитие
  - С) преобладание интересов разработчиков; системность и комплексность, динамичность и опережающее развитие
  - Д) предпочтительность; системность и комплексность, динамичность и опережающее развитие
  - Е) учет мнения только главного разработчика; системность и комплексность, динамичность и инновационное развитие
7. Количество видов призматических шпонок
- А) 1
  - В) 5
  - С) 2
  - Д) 3
  - Е) 4
8. Угол профиля резьбы  $\alpha$  – угол между боковыми сторонами профиля в
- А) шаговой плоскости
  - В) перпендикулярной оси плоскости
  - С) плоскости параллельной шагу
  - Д) осевой плоскости
  - Е) поперечной оси плоскости
9. Посадки ЕСДП в системе вала
- А) посадки с зазором и натягом, необходимые в сборке
  - В) с натягом, необходимым при обработке деталей
  - С) посадка с зазором, встречаемая в соединениях
  - Д) переходная посадка, встречаемая на производстве детали
  - Е) посадки с зазором, с натягом и переходные посадки
10. Уравнение определения допусков составляющих звеньев по допуску замыкающего звена
- А)  $T_{ac} = C + I$
  - В)  $T_{as} = S + I$
  - С)  $T_{ai} = Ac$
  - Д)  $TA_j = \frac{TA_{\Delta}}{m-1}$
  - Е)  $T_{ak} = K + I$