

### Раздел 3. Металлообрабатывающие станки. Назначение, кинематика, устройство, наладка

#### 1. Основные размеры, характеризующие токарный станок:

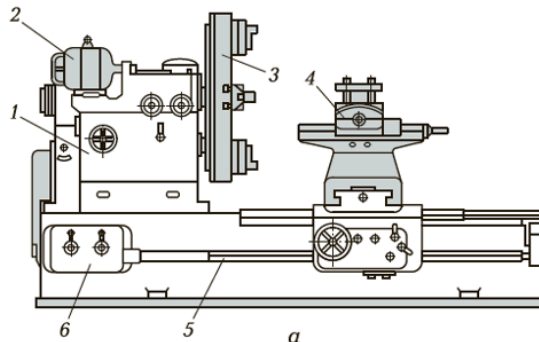
- а) габаритные размеры и масса
- б) наибольший диаметр и вес заготовки
- в) наибольший диаметр заготовки, высота центров и расстояние между ними
- г) мощность и скоростные характеристики станка

#### 2. Каких основных типов токарных станков не бывает:

- а) токарные станки без ходового винта
- б) лоботокарные станки
- в) токарно-револьверные станки
- г) револьверно-лобовые токарные станки

#### 3. Что указано под цифрой 3 в компоновке лоботокарного станка?:

- а) патрон
- б) планшайба
- в) кулачковый узел
- г) закрепляющее устройство



#### 4. По расположению оси револьверной головки, станки бывают:

- а) параллельные и вертикальные
- б) перпендикулярные и горизонтальные
- в) горизонтальные и вертикальные
- д) радиально и аксиально осевые

#### 5. Классификация токарно-револьверных станков по роду обрабатываемой заготовки:

- а) лёгкие, средние, тяжёлые
- б) малые, средние, объёмные
- в) до 100 кг, от 100 до 1000 кг, более 1000 кг
- г) легко обрабатываемые, средне обрабатываемые, трудно обрабатываемые

**6. Каждая последующая модель токарно-карусельных станков позволяет обрабатывать заготовки:**

- а) в 1,15 раза
- б) в 1,25 раза
- в) в 1,5 раза
- г) в 2 раза

**7. По какому циклу работают токарные многолезцовые станки:**

- а) последовательный
- б) ручной
- в) полуавтоматический
- г) автоматический

**8. Каких токарных автоматов не бывает?**

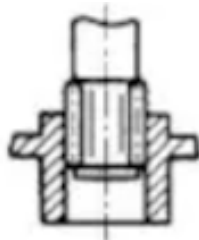
- а) одношпиндельные фасонно-отрезные
- б) одношпиндельные продольного точения
- в) одношпиндельные поперечного точения
- г) многошпиндельные

**9. Токарно-винторезные станки с ЧПУ по расположению шпинделя классифицируют:**

- а) с внутренним и внешним расположением
- б) с горизонтальным и вертикальным расположением
- в) с правым и левым расположением
- г) с верхним и нижним расположением

**10. Какой вид работы сверлильного станка изображён на рисунке?**

- а) выглаживание
- б) рассверливание
- в) зенкерование
- г) развёртывание



**11. Основной параметр сверлильного станка – это:**

- а) наибольший диаметр заготовки
- б) наименьший диаметр сверления
- в) наибольший диаметр сверления
- г) габаритный размер стола

**12. Если в маркировке станка на втором месте указана буква, то она означает:**

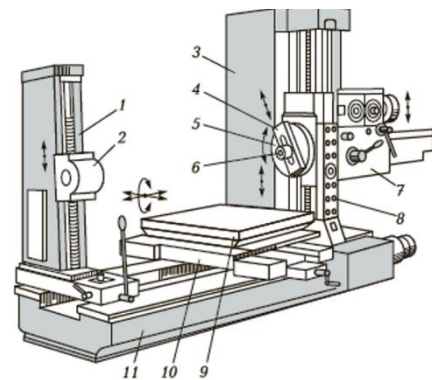
- а) точность станка
- б) тип оборудования
- в) модернизацию базовой модели
- г) габаритные характеристики

**13. Что не входит в основные параметры при выборе сверлильного станка?**

- а) максимальный диаметр сверления
- б) габаритный размер стола
- в) частота вращения шпинделя
- г) мощность привода главного движения

**14. Что изображено на рисунке под цифрой 7?**

- а) коробка скоростей
- б) коробка подач
- в) шпиндельная бабка
- г) траверса с планшайбой



**15. Какое максимальное значение отклонения от цилиндричности отверстия диаметром  $\varnothing 150$  мм, на длине 300 мм у горизонтально-расточного станка модели 2620В?**

- а) 0,01 мм
- б) 0,02 мм
- в) 0,03 мм
- г) 0,05 мм

**16. Какие конструктивные виды расточных станков с ЧПУ изготавливают?**

- а) горизонтально-расточные и координатно-расточные
- б) горизонтально-расточные и вертикально-расточные
- в) универсально-расточные и фасонно-расточные
- г) координатно-расточные и автоматнo-расточные

**17. Главное движение в расточном станке это:**

- а) вращение шпинделя с инструментом
- б) перемещение стола с заготовкой
- в) поперечное перемещение салазок
- г) поворот револьверной головки

**18. Какой тип станков не относится к фрезерным станкам общего назначения?**

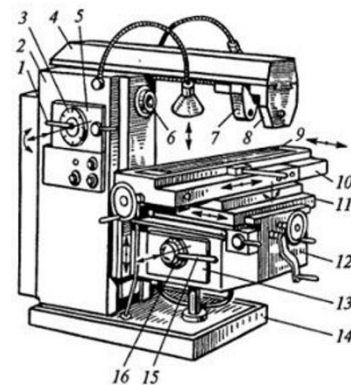
- а) консольные
- б) бесконсольные
- в) продольного фрезерования
- г) прерывного фрезерования

**19. Какой размер стола соответствует второй подгруппе градации фрезерных станков?**

- а) 250x1000
- б) 500x2000
- в) 320x1250
- г) 200x800

**20. Что изображено на рисунке под цифрой 7?**

- а) шпиндель
- б) опора шпинделя
- в) подвеска
- г) консоль хобота

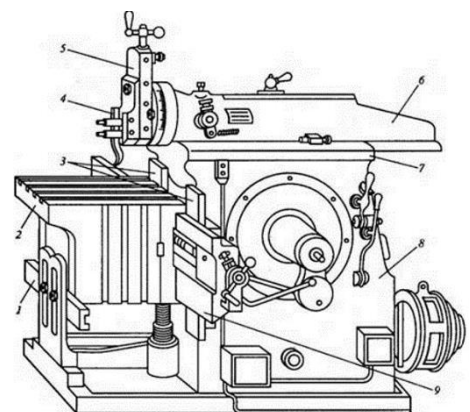


**21. Что рекомендуется выбирать пятым пунктом расчёта режимов резания при фрезеровании?**

- а) назначение подачи
- б) определение стойкости инструмента
- в) расчёт скорости резания
- г) расчёт частоты вращения шпинделя

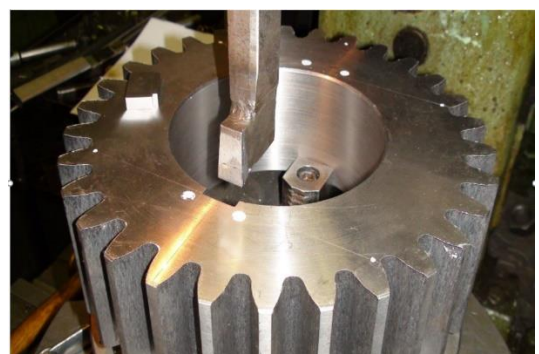
**22. Что изображено на рисунке под цифрой 9?**

- а) станина
- б) горизонтальные направляющие
- в) поперечина
- г) ползун



**23. Какой вид операции изображён на изображении?**

- а) долбление паза
- б) строгание паза
- в) протягивание паза
- д) нарезка зубчатой поверхности



**24. Основные параметры характеризующие протяжные станки:**

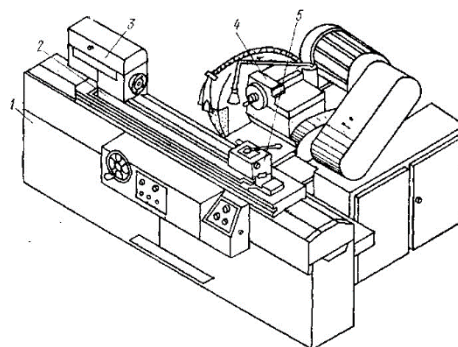
- а) максимальный диаметр отверстия или размер обрабатываемой плоскости
- б) максимальное количество двойных ходов протяжки в минуту
- в) наибольшая сила протягивания и длина хода протяжки
- г) мощность привода оборудования

**25. Главное движение протяжных станков это:**

- а) движение инструмента
- б) движение заготовки
- в) продольное перемещение стола
- г) движение подачи

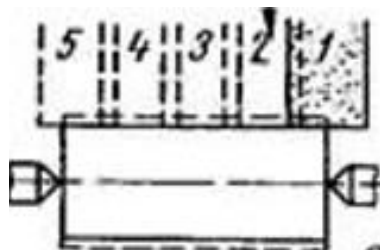
**26. Что изображено на рисунке под цифрой 2?**

- а) станина
- б) стол
- в) направляющая
- г) опора передней и задней бабки



**27. Какой способ шлифования указан на рисунке?**

- а) с поперечной подачей
- б) с заглаблением
- в) комбинированный
- г) с последовательным врезанием



**28. Задняя бабка круглошлифовального полуавтомата модели 3М151Ф2 снабжена механизмом, который позволяет:**

- а) устранять отклонение от цилиндричности
- б) устранять отклонение от соосности
- в) устранять отклонение от конусности
- г) устранять отклонение от параллельности

**29. Что не устраняется правкой шлифовального круга?**

- а) отклонение геометрии шлифовального круга
- б) засаливаемость шлифовального круга (забивание абразивной поверхности металлом)
- в) ухудшение работоспособности шлифовальной поверхности
- г) внутренние напряжения шлифовального круга

**30. Какой подгруппы плоскошлифовальных станков по степени подвижности нет?**

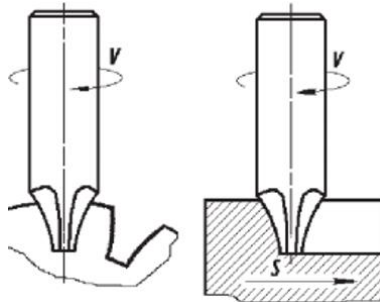
- а) с подвижной шпиндельной бабкой
- б) с подвижным столом
- в) с подвижным суппортом
- г) с подвижным столом и суппортом

**31. Какие методы получения зубчатой поверхности резанием существуют?**

- а) копирования и обката
- б) строгания и фрезерования
- в) фрезерования и шлифования
- г) штампования и литья

**32. Каким инструментом выполняется фрезерование зубчатой поверхности на указанном рисунке?**

- а) дисковой модульной фрезой
- б) концевой модульной фрезой
- в) червячной модульной фрезой
- г) зубчатой рейкой

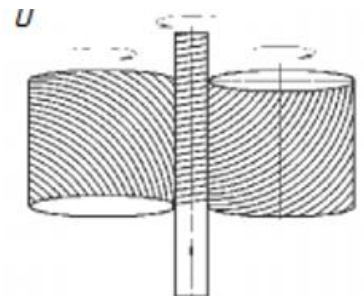


**33. Главное движение при долблении зубчатой поверхности это:**

- а) вращение долбяка и стола с заготовкой
- б) возвратно-поступательное движение долбяка
- в) радиальная подача стола
- г) отвод долбяка при обратном ходе

**34. Какой вид получения резьбовой поверхности указан на рисунке?**

- а) накатывание с осевой подачей двумя роликами с параллельными осями и винтовой нарезкой
- б) поперечно-винтовое накатывание
- в) накатывание с осевой подачей двумя роликами с пересекающимися осями и кольцевой нарезкой
- г) накатывание наружных резьб двумя плоскими плашками

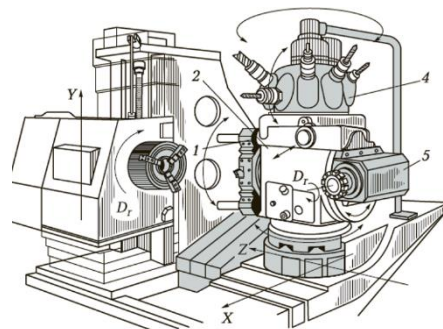


**35. По назначению многоцелевые станки подразделяются на две группы:**

- а) по обработке корпусных и плоских деталей
- б) по обработке простых и сложных поверхностей
- в) по обработке плоских деталей и деталей тел вращения
- г) по обработке прямых и фасонных поверхностей

**36. Что изображено на рисунке под цифрой 4?**

- а) вертикальная револьверная головка
- б) приводной блок инструмента
- в) инструментальный магазин
- г) горизонтальная револьверная головка



**37. По компоновке многоцелевые станки, в зависимости от расположения шпинделя, подразделяют на:**

- а) вертикальные и горизонтальные
- б) правые и левые
- в) центральные и радиальные
- г) верхние и нижние

**38. Что не относится к достоинствам многоцелевых станков?**

- а) стабильность обрабатываемых деталей
- б) значительное повышение режимов резания
- в) сокращение вспомогательного времени
- г) сокращение потребления электроэнергии

**39. Какой классификационной группы агрегатных станков нет?**

- а) группа малогабаритных станков
- б) группа больших станков
- в) группа тяжёлых станков
- г) группа средних станков

**40. Какой конструкции стола и передвижения заготовки на агрегатных станках нет?**

- а) станки с опорной плитой вместо стола
- б) станки с неподвижным столом
- в) станки с поворотным столом
- г) станки с возможностью перемещения стола в 3-х направлениях