

Задание олимпиады «Линия знаний: Технологии машиностроения»

Инструкция по выполнению задания:

I. Внимательно прочтите инструкцию к разделу

II. Внимательно прочтите вопрос

III. Вариант правильного ответа (только цифры) запишите в универсальную заявку. Ответ запишите без пробелов, скобок и иных знаков.

IV. Комментарии, пояснения и прочий текст записываются после таблицы!!! (ПО ЖЕЛАНИЮ)

№ п/п	Задание (вопрос)
<i>Инструкция по выполнению заданий №№ 1-7: Определите правильность или ошибочность утверждений. Напишите в лист ответов, если вы согласны с утверждением 1, если не согласны 2.</i>	
1.	Технология машиностроения – наука об изготовлении машин требуемого качества, в установленном количестве, в заданные сроки, при наименьшей себестоимости. 1) ДА; 2) НЕТ.
2.	Изделия, изготовленные для поставки (реализации), относятся к изделиям вспомогательного производства. 1) ДА; 2) НЕТ.
3.	Технологический процесс – часть производственного процесса, непосредственно связанная с последовательным изменением состояния объекта производства. 1) ДА; 2) НЕТ.
4.	Позиция – это каждое из различных фиксированных положений, занимаемых неизменно закрепленной заготовкой относительно неподвижной части станка. 1) ДА; 2) НЕТ.
5.	Программа выпуска – общее число машин, подлежащих изготовлению по неизменяемым чертежам. 1) ДА; 2) НЕТ.
6.	Наладка – дополнительная регулировка технологического оборудования или оснастки в процессе работы. 1) ДА; 2) НЕТ.

7.	<p>В поточном производстве заготовку после завершения первой технологической операции без задержки передают на вторую операцию, затем – на третью и т.д., а изготовленную деталь сразу подают на сборку.</p> <p>1) ДА; 2) НЕТ.</p>
<p><i>Инструкция по выполнению заданий №№ 8-20: выберите цифру, соответствующую правильному варианту ответа.</i></p>	
8.	<p>Как называются два и более изделия, не соединенных на предприятии - изготовителе сборочными операциями, но предназначенных для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций?</p> <p>1) комплексы; 2) комплекты; 3) сборочные единицы.</p>
9.	<p>Как называется процесс изготовления группы изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками?</p> <p>1) групповой; 2) единичный; 3) типовой.</p>
10.	<p>Масса детали...</p> <p>1) больше массы заготовки; 2) меньше массы заготовки; 3) равна массе заготовки.</p>
11.	<p>Придание заготовке или изделию требуемого положения относительно выбранной системы координат – это...</p> <p>1) базирование; 2) закрепление; 3) конструирование.</p>
12.	<p>Установочная база лишает заготовку...</p> <p>1) 1-ой степени свободы; 2) 2-х степеней свободы; 3) 3-х степеней свободы.</p>
13.	<p>Истинный размер – это...</p> <p>1) размер, полученный в результате выполнения технологического процесса; 2) размер, относительно которого определяются предельные размеры и который служит также началом отсчета отклонений; 3) два предельно допустимых размера, между которыми должен находиться или которым может быть равен действительный размер.</p>

14.	Как называются периодические неровности поверхности, встречающиеся на участках протяженностью от 1 до 10 мм? 1) волнистость; 2) макрогеометрические отклонения; 3) шероховатость.
15.	Какой параметр заготовки остается неизменным при обработке давлением? 1) линейные размеры; 2) объем; 3) форма.
16.	Образование волнистости при обработке резанием происходит... 1) из-за колебаний в технологической системе станок-приспособление-инструмент-заготовка; 2) вследствие переноса на обработанную поверхность волнистости технологических баз и режущих кромок инструмент; 3) оба ответа верны.
17.	К виду (способу) термообработки стальных заготовок относят... 1) отпуск; 2) цементация; 3) нитроцементация.
18.	По сохранению целостности при разборке соединения делят на... 1) разъемные и неразъемные; 2) подвижные и неподвижные; 3) резьбовое и фланцевое.
19.	Что такое стойкость режущего инструмента? 1) время непрерывной работы до первой переточки; 2) время непрерывной работы между переточками; 3) время эксплуатации до полного износа.
20.	Как называется износ режущего инструмента, который происходит в результате взаимного растворения металлов инструмента и детали при высоких температурах? 1) адгезионный; 2) абразивный; 3) диффузионный.