ОБПОУ «КЭМТ»

**Задание в тестовой форме**

**по учебной дисциплине**

**ОП.09 «Технологическая оснастка»**

**для студентов 3 курса специальности 15.02.08 Технолмашиностроенияогия**

1. Особенностью технологической подготовки производства с применением УСП заключается в том, что

 а) на предприятии, на котором используется этот вид приспособлений, повышается производительность труда за счет применения непрерывной обработки

б) из универсального набора деталей и сборочных единиц собирается приспособление для выполнения конкретной операции. После обработки заданной партии заготовок приспособление разбирают, а составляющие его элементы могут быть использованы для сборки новых приспособлений, предназначенных для обработки других заготовок.

в) расширяются технологические возможности станков

2. Применять приспособления УСП следует в тех случаях, когда

а) специальную оснастку использовать нецелесообразно в силу высокой стоимости и большого цикла проектирования и изготовления

б) требуется обеспечить высокую производительность сборки при узловой и общей сборке изделий:

в) требуется производить контроль заготовок, межоперационного и окончательного контроля обрабатываемых деталей, для проверки собранных узлов и изделий

3. К базовым деталям УСП относятся :

а) квадратные, прямоугольные, круглые и облегченные плиты и т.п., т.е. все детали, которые обычно служат основаниями

б) опоры, косынки, так называемые прокладки (прямоугольные, квадратные, Т−образные, круглые), подкладки, клинья, угольники, планки, вилки, кулачки и т.п.;

в) переходные и кондукторные втулки , валики и колонки, служащие для направления режущего инструмента и для настройки размеров приспособления.

4. К направляющим деталям УСП относятся:

а) квадратные, прямоугольные, круглые и облегченные плиты и т.п., т.е. все детали, которые обычно служат основаниями

б) опоры, косынки, так называемые прокладки (прямоугольные, квадратные, Т−образные, круглые), подкладки, клинья, угольники, планки, вилки, кулачки и т.п.;

в) переходные и кондукторные втулки , валики и колонки, служащие для направления режущего инструмента и для настройки размеров приспособления

5. К корпусным деталям УСП относятся:

а) квадратные, прямоугольные, круглые и облегченные плиты и т.п., т.е. все детали, которые обычно служат основаниями

б) опоры, косынки, так называемые прокладки (прямоугольные, квадратные, Т−образные, круглые), подкладки, клинья, угольники, планки, вилки, кулачки и т.п.;

в) переходные и кондукторные втулки , валики и колонки, служат для направления режущего инструмента и для настройки размеров приспособления

6. К установочным деталям УСП относятся:

а) прямоугольные, Т−образные и переходные шпонки, установочные штыри и диски, установочные и переходные пальцы, цилиндрические, грибковые, упорные центры, призмы

б) прихваты и планки;

в) болты, винты, шпильки, гайки, шайбы

7 К крепежным деталям УСП относятся:

 а) прямоугольные, Т−образные и переходные шпонки, установочные штыри и диски, установочные и переходные пальцы, цилиндрические, грибковые, упорные центры, призмы

б) прихваты и планки;

в) болты, винты, шпильки, гайки, шайбы

8. К прижимным деталям УСП относятся:

а) прямоугольные, Т−образные и переходные шпонки, установочные штыри и диски, установочные и переходные пальцы, цилиндрические, грибковые, упорные центры, призмы

б) прихваты и планки;

в) болты, винты, шпильки, гайки, шайбы

9. Для какого типа производства целесообразно применять УСП?

а)для крупносерийного производства;

б) для единичного и мелкосерийного производства;

в) для массового производства .

10.Приспособление для закрепления заготовок типа тел вращения

а) магнитная плита б ) кондуктор в) трехкулачковый патрон.

11. Приспособление, используемое при сверлении отверстий

а) магнитная плита б ) кондуктор в) патрон

12. Приспособление , используемое при плоском шлифовании

а) магнитная плита

б )кондуктор

в) патрон

13. При каком типе производства используются универсальные многошпиндельные головки?

а) в массовом производстве

б ) в среднесерийном производстве

в) в единичном производстве

14.Приспособление ,передающее вращение от шпинделя к обрабатываемой заготовке

а) оправка

б) трехкулачковый патрон

в) хомутик

15. Приспособление для закрепления изделий , обрабатываемых снаружи и имеющих расточенное отверстие

а) оправка

б) магнитная плита

в) хомутик

16. Как устранить остаточную намагниченность после обработки детали на электромагнитной плите?

а) переустановить деталь на другую электромагнитную плиту

б) установить демагнитезатор-устройство для размагничивания стальных заготовок.

в) произвести термообработку

17. **С**кольких степеней свободы лишают установочный элемент: короткий срезанный (ромбический) палец (D > l )

а) двух степеней свободы

б) четырех степеней свободы:

в) одной степени свободы

18. Назначение захватных устройств (схватов) промышленных роботов

а) захватные устройства ПР предназначены для обработки заготовок определенной формы

б захватные устройства ПР предназначены для установки режущего и мерительного инструмента на станках с ЧПУ

в)захватные устройства ПР предназначены для захватывания и удерживания в определенном положении объектов манипулирования.

19. **С**кольких степеней свободы лишают установочный элемент: короткая качающаяся призма

 а) двух степеней свободы

б) четырех степеней свободы:

в) одной степени свободы

20.База это-

а)- поверхность заготовки или сборочной единицы, обрабатываемая на станке.

б)- поверхность заготовки или сборочной единицы, с помощью которой ее ориентируют при установке для обработки на станке.

в)-ось заготовки или сборочной единицы, с помощью которой ее ориентируют при установке для обработки на станке.

Преподаватель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_С.И.Бартенева