

Національний технічний університет «Харківський політехнічний інститут»  
Навчально-науковий інститут «Механічна інженерія і транспорт»  
Кафедра «Інтегровані технології машинобудування»

Пижов І.М.

**ЗАВДАННЯ ДЛЯ КОМПЛЕКСНОЇ КОНТРОЛЬНОЇ РОБОТИ**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

Харків-2018

Міністерство освіти і науки України  
Національний технічний університет «Харківський політехнічний інститут»  
Навчально-науковий інститут механічної інженерії і транспорту  
Кафедра «Інтегровані технології машинобудування» ім. М.Ф. Семка

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 1**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Інтервал часу, через який періодично проводиться випуск виробів певного найменування, типорозміру і виконання називається ...

1. ритм
2. такт
3. ритмічність

2. Вироби, призначені для реалізації (поставки) відносяться до виробів ... виробництва

1. основного
2. допоміжного
3. обслуговуючого
4. інструментального

3. Закінчена частина переходу, що складається з одноразового переміщення інструменту, щодо заготівлі і супроводжувана зміною форми, розмірів, властивостей заготовки це ...

1. робочий хід
2. операція
3. перехід
4. допоміжний перехід

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 2**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Доповніть визначення. Конструкторськими називають бази, які використовують:

1. при проектуванні виробу
2. для визначення положення деталі або складальної одиниці у виробі
3. для визначення відносного положення заготовки або виробу в процесі виготовлення

2. Вироби, призначені для власних потреб виготовляє їх підприємства відносяться до виробів ... виробництва

1. основного
3. обслуговуючого
2. допоміжного
4. інструментального

3. Операції в технологічній документації записуються в формі ...

1. прикметника
2. довільно
3. дієслова наказового способу

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 3**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Група складових частин виробу, які необхідно подати на робоче місце для складання виробу або його складової частини це ...

1. складальний комплект
3. комплекс
2. технологічна складальна одиниця
4. агрегат

2. Закінчена частина переходу, що складається з одноразового переміщення інструменту, щодо заготівлі і супроводжувана зміною форми, розмірів, властивостей заготовки це ...

1. робочий хід
3. перехід
2. операція
4. допоміжний перехід

3. Якого співвідношення між значеннями  $R_a$  і  $R_z$  можна очікувати в результаті вимірювання цих двох параметрів на одній поверхні в зоні грубої шорсткості ...

1.  $R_a > R_z$  в 2 рази
3.  $R_a < R_z$  в 2 рази
2.  $R_a < R_z$  в 4 рази
4.  $R_a = R_z$

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 4**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Виріб підприємства постачальника, що застосовується як складова частина виробу, що випускається підприємством виробником це ...

1. комплектуючий виріб
3. комплекс
2. комплект
4. агрегат

2. Доповніть визначення. Конструкторськими називають бази, які використовують:

1. при проектуванні виробу
2. для визначення положення деталі або складальної одиниці у виробі
3. для визначення відносного положення заготовки або виробу в процесі виготовлення

3. Частина виробничого процесу, яка містить цілеспрямовані дії по зміні предмета праці, називається ...

1. технологічною операцією
3. позицією
2. технологічним процесом
4. установом

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

### КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 5

з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Властивість зберігати в часі свою працездатність це ...

1. надійність
3. термін служби
2. відмова
4. якість

2. За запропонованим описом визначте тип виробництва:

Випуск виробів у великих кількостях обмеженою номенклатури.

Устаткування встановлюється в послідовності виконання операцій технологічного процесу, широке застосування верстатів автоматів.

1. масове
2. серійне
3. одиничне

3. Похибка розміру, при якій зберігається працездатність виробу, називається ...

1. систематичною похибкою
3. точністю
2. допуском
4. якістю

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 6**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Подія, що полягає в порушенні працездатності виробу це ...
  1. надійність
  3. термін служби
  2. відмова
  4. якість
  
2. Технологічною називається база,
  1. використовувана для визначення положення деталі у виробі
  2. використовувана для визначення положення заготовки в процесі її обробки чи ремонту
  3. від якої ведеться відлік виконуваних розмірів
  4. яка використовується при виконання першої технологічної операції
  
3. Сукупність усіх дій людей і знарядь виробництва, необхідних на даному підприємстві для ремонту або виготовлення виробів, називається ...
  1. технологічним процесом
  2. виробничим процесом
  3. технологічною операцією

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 7**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Напрацювання до досягнення граничного регламентованого стану це

...

1. надійність
3. термін служби
2. відмова
4. якість

2. Базування це:

1. певне положення заготовки щодо інструменту
2. закріплення заготовки в пристосуванні
3. позбавлення заготовки шести ступенів свободи
4. надання заготівлі необхідного положення щодо системи координат верстата

3. Предмет або набір предметів виробництва, які потребують подальшого виготовлення на підприємстві, називається ...

1. деталлю
4. комплектом
2. виробом
5. комплексом
3. складальної одиницею

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.



**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 8**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Тривалість виготовлення виробу при нормальній інтенсивності праці  
це:

1. трудомісткість
3. виробничий цикл
2. верстатомісткість
4. штучний час

2. Технологічний перехід це:

1. закінчена частина технологічної операції, яка характеризується постійністю вживаного інструменту і поверхонь, утворених обробкою
2. закінчена частина технологічної операції, що складається з дій людини і обладнання, які не супроводжуються зміною властивостей предметів праці
3. установка заготовки, зміна різального інструменту, переустановлення заготовки і т. д.

3. Частина виробничого процесу, яка містить цілеспрямовані дії по зміні предмета праці, називається ...

- 1, технологічною операцією
3. позицією
2. технологічним процесом
4. встановити

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 9**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Інтервал календарного часу від початку до закінчення процесу виготовлення або ремонту виробу це ...

1. трудомісткість
3. виробничий цикл
2. верстатомісткість
4. штучний час

2. Виробничий процес це:

1. дії зі зміни форми деталі
2. виготовлення деталей на машинобудівному заводі
3. сукупність всіх дій людей і знарядь праці, необхідних на даному підприємстві для виготовлення чи ремонту виробів, що випускаються
4. виготовлення і ремонт виробів

3. Закінчена частина технологічної операції, яка характеризується постійністю вживаного інструменту і поверхонь, утворених обробкою, називається ...

1. технологічним процесом
3. переходом
2. робочим ходом
4. похибкою

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 10**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Властивість виробу, що визначає можливість використання застосовуваних на підприємстві технологічних процесів і технологічного оснащення, це ...

1. конструктивна спадкоємність
3. верстатомісткість
2. технологічна спадкоємність
4. трудомісткість

2. Виробом машинобудівного виробництва називається:

1. предмет (набір предметів), що є продуктом кінцевої стадії виробництва (заводу, цеху, дільниці, лінії)
2. продукція, призначена для доставки замовникам або для реалізації торговельним організаціям.
3. предмет, виготовлений з однорідного по найменуванню і марці матеріалу без застосування складальних операцій.
4. це предмет, з якого зміною форми, розмірів, властивостей поверхні або матеріалу виготовляють деталь.

3. При зменшенні подачі в процесі обточування даної поверхні параметр шорсткості  $R_a$  чисто геометрично ...

1. збільшиться
3. залишиться без зміни
2. зменшиться
4. буде мінімальною

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 11**

з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Сукупність декількох рухів, виконаних без перерви це ...

1. прийом
3. трудовий рух
2. комплекс прийомів
4. дію

2. Округлення розмірів при розрахунку припусків виробляють:

1. в меншу сторону
2. в більшу сторону
3. без різниці

3. Класифікаційна категорія виробництва, яка виділяється за ознаками широти номенклатури, розмірності, стабільності і обсягу випуску продукції це ...

1. виробничий процес
3. виріб
2. тип виробництва
4. комплект

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 12**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Поєднання механізмів, здійснюваних доцільні руху для перетворення енергії і виконання робіт, називається ...

1. машиною
3. двигуном
2. виробом
4. знаряддям праці

2. При симетричній обробці розрахунок припусків ведеться:

1. для кожної поверхні
2. паралельно для двох поверхонь
3. не має значення

3. Сукупність усіх дій людей і знарядь праці, необхідних на даному підприємстві для виготовлення ними ремонту виробів, що випускаються, називають ...

1. технологічним процесом
3. технологічною операцією
2. виробничим процесом
4. складальної одиницею

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 13**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Частина виробничого процесу, яка містить цілеспрямовані дії по зміні предмета праці, називається ...

1. технологічною операцією
3. позицією
2. технологічним процесом
4. установом

2. Як правило, приблизно через три стадії обробки просторова похибка:

1. прагне до максимуму
2. прагне до нуля
3. не змінюється

3. Виробництво, що характеризується обмеженою номенклатурою виробів, виготовлених періодично повторюваними партіями і порівняно великим обсягом випуску це ...

1. масове
3. серійне
2. одиничне
4. дрібносерійне

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 14**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Похибка розміру, при якій зберігається працездатність виробу, називається ...

1. систематичною похибкою
2. допуском
3. точністю
4. якістю

2. Вихідна величина при розрахунку припусків і операційних розмірів, що представляє собою найменший шар матеріалу, що знімається при даній обробці і задовольняє умові отримання якісної поверхні без слідів чорноти з видаленням дефектних шарів є:

1. номінальний припуск
2. максимальний припуск
3. мінімальний припуск

3. Закінчена частина переходу, що складається з одноразового переміщення інструменту, щодо заготівлі і супроводжувана зміною форми, розмірів, властивостей заготовки це ...

1. робочий хід
2. операція
3. перехід
4. допоміжний перехід

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

Міністерство освіти і науки України  
Національний технічний університет «Харківський політехнічний інститут»  
Навчально-науковий інститут механічної інженерії і транспорту  
Кафедра «Інтегровані технології машинобудування» ім. М.Ф. Семка

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 15**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Сукупність усіх дій людей і знарядь виробництва, необхідних на даному підприємстві для ремонту або виготовлення виробів, називається ...

1. технологічним процесом
2. виробничим процесом
3. технологічною операцією

2. Недотримання принципу суміщення баз, як правило:

1. збільшує трудомісткість обробки
2. зменшує трудомісткість обробки
3. не впливає на трудомісткість обробки

3. Інтервал часу, через який періодично проводиться випуск виробів певного найменування, типорозміру і виконання називається ...

1. ритм
2. такт
3. ритмічність

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.



**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 16**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Предмет або набір предметів виробництва, які потребують подальшого виготовлення на підприємстві, називається ...

1. деталлю
4. комплектом
2. виробом
5. комплексом
3. складальної одиницею

2. Дотримання принципу сталості баз, як правило:

1. веде до зниження точності
2. веде до збільшення точності
3. Не впливає на точність обробки

3. Переходи в технологічній документації записуються в формі ...

1. прикметника
2. довільно
3. дієслова наказового способу

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

Міністерство освіти і науки України  
Національний технічний університет «Харківський політехнічний інститут»  
Навчально-науковий інститут механічної інженерії і транспорту  
Кафедра «Інтегровані технології машинобудування» ім. М.Ф. Семка

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 17**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Частина виробничого процесу, яка містить цілеспрямовані дії по зміні предмета праці, називається ...

- 1, технологічною операцією
2. технологічним процесом
3. позицією
4. встановити

2. Базування на первинні бази повинно використовуватися:

1. тільки один раз
2. два рази
3. скільки завгодно раз

3. Переходи в технологічній документації записуються в формі ...

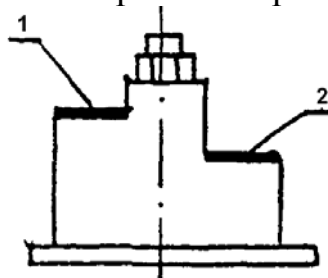
1. прикметника
2. довільно
3. дієслова наказового способу

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 18**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. З якого числа операцій, позицій, встановивши і переходів полягає обробка уступів із застосуванням поворотного пристосування ...



1. одна операція, два установи, одна позиція, два переходи
2. одна операція, один установ, дві позиції, два переходи
3. дві операції, один установ, одна позиція, два переходи
4. дві операції, два установи, дві позиції, два переходи

2. Центрові отвори на валу, якщо вони не передбачені кресленням є:
  1. штучні бази
  2. перевірочні бази
  3. настроювальні бази

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 19**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Закінчена частина технологічної операції, яка характеризується постійністю вживаного інструменту і поверхонь, утворених обробкою, називається ...

1. технологічним процесом
3. переходом
2. робочим ходом
4. похибкою

2. При використанні багаторіцевих і гідрокопіювальних напівавтоматів для забезпечення лінійних розмірів використовуються:

1. первинні бази
2. перевірочні бази
3. настроювальні бази

3. Карти технологічних налагоджень розробляються для ...

1. усіх технологічних операцій
2. найбільш складних технологічних операцій
3. при використанні універсального обладнання

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 20**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. При зменшенні подачі в процесі обточування даної поверхні параметр шорсткості Ra чисто геометрично ...

1. збільшиться
2. зменшиться
3. залишиться без зміни
4. буде мінімальною

2. Використання прихованих (умовних) баз, як правило:

1. збільшує точність обробки
2. зменшує точність обробки
3. не впливає на точність обробки

3. Техпроцес, виконаний по документації, в якій зміст операції викладається з зазначенням переходів і режимів обробки називається ...

1. маршрутним
2. маршрутно - операційним
3. операційним

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 21**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Класифікаційна категорія виробництва, яка виділяється за ознаками широти номенклатури, розмірності, стабільності і обсягу випуску продукції це ...

1. виробничий процес
3. виріб
2. тип виробництва
4. комплект

2. Використання додаткових опорних поверхонь при установці деталей в пристроях, як правило:

1. збільшує точність обробки
2. зменшує точність обробки
3. не впливає на точність обробки

3. Будь-яка з декількох аналогічних операцій, якщо за нею йде більш точна, називається:

1. остаточної
2. чистової
3. чорновий
4. чорновий обдирного

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

## КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 22

з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Сукупність усіх дій людей і знарядь праці, необхідних на даному підприємстві для виготовлення ними ремонту виробів, що випускаються, називають ...

1. технологічним процесом
3. технологічною операцією
2. виробничим процесом
4. складальної одиницею

2. Який діапазон значень коефіцієнта закріплення операцій відповідає середньосерійному виробництву?

1.  $K_{з.о} \leq 1$
2.  $1 < K_{з.о} \leq 10$
3.  $10 < K_{з.о} \leq 20$
4.  $20 < K_{з.о} \leq 40$

3. За допомогою якого параметра можна визначити кількість обробок даної поверхні деталі?

1. коефіцієнта серійності
2. коефіцієнта закріплення операцій
3. уточнення

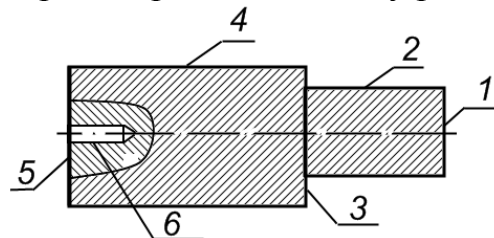
ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

### КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 23

з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. З якого числа операцій, встановивши і переходів полягає обробка деталі, якщо відомо, що при першому закріпленні обробляються поверхні 1; 2; 3 на токарному верстаті, потім заготовку перевертають, обточують поверхні 4; 5, свердлять отвір 6 і нарізають в ньому різьбу ...



1. з однієї операції, двох встановивши і семи переходів
2. з двох операцій, одного установа, семи переходів
3. з двох операцій, двох встановивши, 6 переходів
4. з двох операцій, двох встановивши, семи пере

2. Операції в технологічній документації записуються в формі ...

1. прикметника
2. довільно
3. дієслова наказового способу

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_. \_\_. \_\_\_\_ р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.

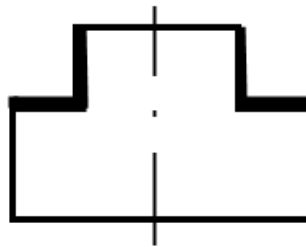


**КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА № 24**  
з дисципліни «Технологічні основи інструментального виробництва»

1. Виробництво, що характеризується обмеженою номенклатурою виробів, виготовлених періодично повторюваними партіями і порівняно великим обсягом випуску це ...

1. масове
2. одиничне
3. серійне
4. дрібносерійне

2. З якого числа встановивши або позицій полягає послідовна обробка уступів без поворотного пристосування ...



1. з двох встановивши
2. з одного установа
3. з однієї позиції
4. з двох позицій

ККР затверджені на засіданні кафедри, протокол № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Завідувач кафедри «Інтегровані технології машинобудування»  
д.т.н., проф. Шелковий О.М.

ККР затверджені вченою радою навчально-наукового інституту  
механічної інженерії і транспорту № \_\_ від \_\_.\_\_.\_\_\_\_р.  
Директор проф. Єпіфанов В.В.