

Яка з цих властивостей сплавів не відноситься до ливарних:

1. Ударна в'язкість;
2. Рідкотекучість;
3. Усадка;
4. Схильність до ліквідації;
5. Схильність до поглинання газів.

Тест 2

До яких наслідків може призвести недостатня податливість ливарної форми:

1. До утворення газової пористості у виливках;
2. До утворення тріщин у стінках форми;
3. До забруднення виливків неметалевими включеннями;
4. До утворення усадкових раковин у виливках;
5. До жолоблення виливків.

Тест 3

До складу формових сумішей додають тирсу з метою:

1. Підвищення міцності форм;
2. Підвищення пластичності сумішей;
3. Підвищення непригарності формових сумішей;
4. Підвищення податливості сумішей;
5. Покращення заповнюваності форм металом.

Тест 4

Сірий чавун у ливарних цехах машинобудівних заводів плавлять переважно у:

1. Доменних печач;
2. Кисневих конверторах;
3. Мартенівських печач;
4. Вагранках;
5. Дугових електропечач.

Тест 5

Які дефекти у сталевих виливках складної форми, отриманих литтям у кокіль, найімовірніші:

1. Усадочні раковини;
2. Тріщини;
3. Усадкова пористість;
4. Пригар на стінках виливків;

5. Невідповідність розмірів заданим.

Тест 6

Який з цих способів лиття є найдоцільнішим при виготовленні масивних виливків із сірого чавуну (наприклад, станин металорізальних верстатів):

1. Лиття в піщано-глиняних формах;
2. Лиття в кокілі;
3. Лиття в оболонкових формах;
4. Лиття за моделями, що витоплюються;
5. Лиття під тиском.

Тест 7

Який з цих факторів не впливає на здатність рідкого металу заповнювати ливарну форму:

1. Хімічний склад металу;
2. Температура металу;
3. Матеріал ливарної форми;
4. Схильність металу до лінійної усадки;
5. Температура ливарної форми.

Тест 8

Що з перерахованого не впливає на силу струму при ручному дуговому зварюванні:

1. Марка матеріалу;
2. Тип зварного з'єднання;
3. Товщина заготовки;
4. Положення шва у просторі;
5. Діаметр стержня електрода.

Тест 9

На якому принципі ґрунтується газокисневе різання металу:

1. На здатності металу плавитися при низькій температурі;
2. На здатності металу утворювати тугоплавкі оксиди при окисленні;
3. На здатності підігрітого металу горіти на повітрі;
4. На здатності підігрітого металу горіти в кисні;
5. На високій теплопровідності металу.

Тест 10

Ацетиленокисневе полум'я може бути з надлишком:

1. Водню;
2. Кисню;
3. Азоту;
4. Вуглекислого газу;

5. Аргону.

Який з перерахованих способів є найдоцільнішим для зварювання залізничних рейок при прокладанні довгих безстикових залізничних колій:

1. Зварювання в захисних газах;
2. Точкове зварювання;
3. Ручне дугове зварювання;
4. Стикове зварювання;
5. Шовне зварювання.

Тест 12

При автоматичному зварюванні під флюсом найважливішим, що характеризує цей спосіб зварювання, є:

1. Автоматична подача зварного дроту;
2. Автоматичне пересування зварювального агрегату вздовж шва;
3. Автоматичне підтримування постійної сили струму;
4. Автоматичне запалювання дуги;
5. Автоматичне підтримування постійної швидкості процесу зварювання.

Тест 13

Сталь 45 відноситься до матеріалів з поганою зварністю тому, що:

1. Має високу температуру плавлення;
2. Утворює при зварюванні тугоплавкі оксиди;
3. Загартовується при зварюванні;
4. Забруднюється шлаковими включеннями;
5. Зварний шов поглинає гази.

Тест 14

Що з перерахованого не відноситься до режиму різання при фрезеруванні:

1. Швидкість різання;
2. Глибина різання;
3. Сили різання;
4. Величина подачі;
5. Ширина фрезерування.

Тест 15

Що з перерахованого є елементом режиму різання:

1. Потужність, що витрачається на різання;
2. Сили різання;
3. Годинна продуктивність;
4. Глибина різання;
5. Стійкість інструмента.

Тест 16

Який з перерахованих процесів використовується для обробки зовнішніх поверхонь обертання:

1. Фрезерування;
2. Протягування;
3. Розточування;
4. Шліфування;
5. Стругання.

Тест 17

Щоб зробити отвір у суцільному металі використовують:

1. Токарні різці;
2. Зенкери;
3. Протяжки;
4. Свердла;
5. Розвертки.

Тест 18

Щоб зробити шліцьовий отвір у деталі, наприклад, зубчастому колесі при його масовому виробництві, використовують:

1. Фрезерування;
2. Протягування;
3. Стругання;
4. Зенкерування;
5. Шліфування.