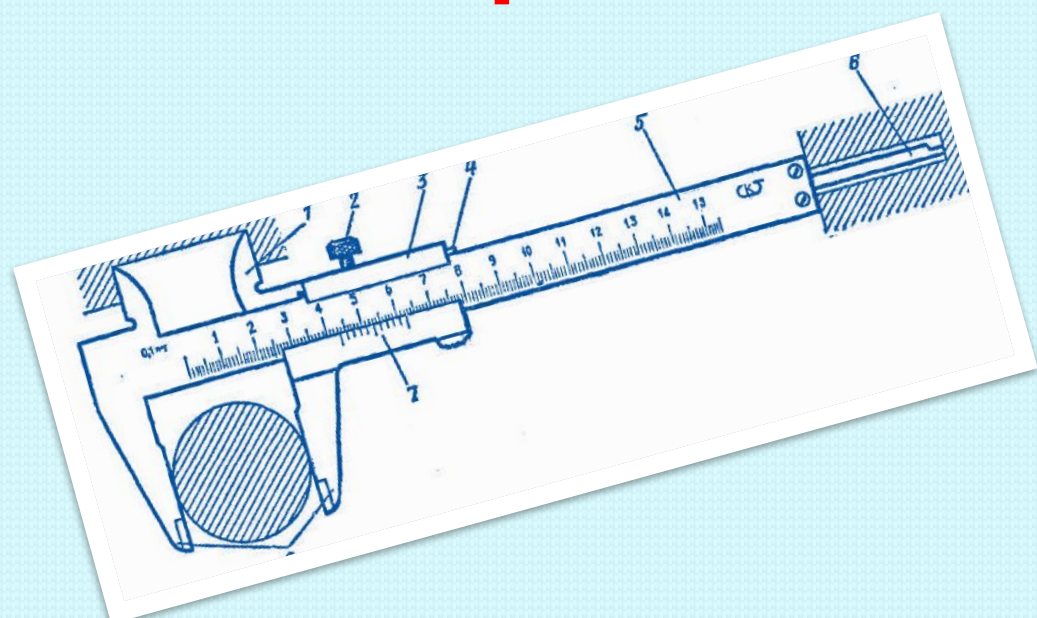
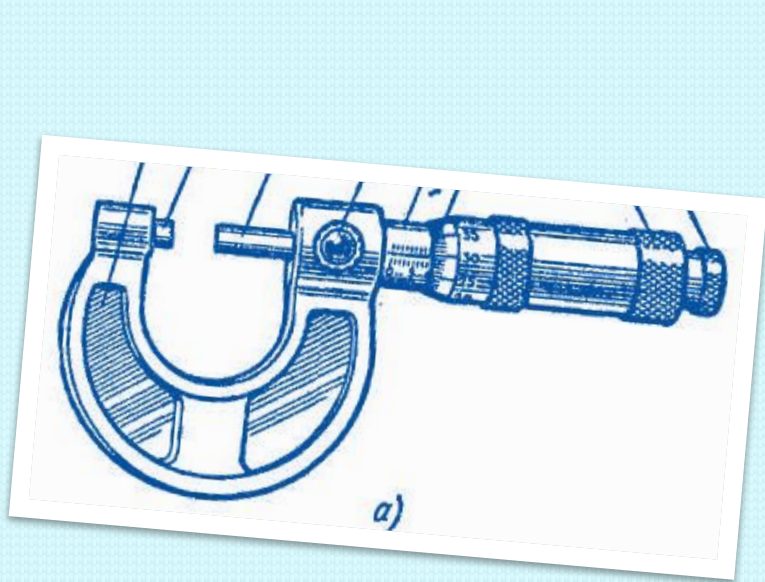


Тест № 12

по предмету «Технологические процессы изготовления деталей»

Тема: Выбор средств измерения для технологического процесса



**1. Цена деления шкалы
штангенциркуля ШЦ-ІІ на штанге....**

а) 0,05

б) 0,15

в) 1,00

г) 0,01

2. Цена деления нониусной шкалы штангенциркуля ШЦ-1....

а) 0,05

б) 0,15

в) 0,01

г) 0,1

3. Толщину пластины $25_{-0,1}$ достаточно проконтролировать....

- а) штангенциркулем ШЦ-1**
- б) микрометром**
- в) нутромером**
- г) индикатором ИЧ-10**

4. Цена деления нониусной шкалы штангенциркуля ШЦ-11....

а) 0,05

б) 0,15

в) 0,1

г) 0,01

5. Размер отверстия $\text{Ø}9_{+0,12}$ достаточно проконтролировать....

- а) штангенциркулем ШЦ-1**
- б) штангенциркулем ШЦ-11**
- в) нутромером индикаторным**
- г) индикатором ИЧ-10**

**б. Цена деления шкалы
штангенциркуля ШЦ-1 на штанге....**

- а) 1,00**
- б) 0,15**
- в) 0,05**
- г) 0,01**

7. В серийном производстве при настройке на обработку отверстия $\varnothing 9_{+0,2}$ глубиной 70 мм рабочий будет использовать....

- а) штангенциркуль ШЦ-1**
- б) штангенциркуль ШЦ-11**
- в) нутромер индикаторный**
- г) индикатор ИЧ-10**

8. Цена деления шкалы микрометра МК 0-25.....

- а) 0,05**
- б) 0,15**
- в) 0,25**
- г) 0,01**

9. В серийном производстве при измерении размеров отверстий используют....

- а) штангенциркуль**
- б) микрометр**
- в) нутромер индикаторный**
- г) калибры-пробки**

10. В серийном производстве при измерении размеров наружных поверхностей используют....

- а) штангенциркуль**
- б) микрометр**
- в) нутромер индикаторный**
- г) калибры-скобы**

11. Поверхность 25H7 нужно измерять....

- а) штангенциркулем**
- б) микрометром**
- в) нутромером индикаторным**
- г) калибром-пробкой**

12. Поверхность 25к6 нужно измерять....

- а) штангенциркулем**
- б) микрометром**
- в) нутромером индикаторным**
- г) калибром-скобой**

13. Измерение размера отверстия штангенциркулем – это способ измерения....

- а) прямой**
- б) косвенный**
- в) контактный**
- г) бесконтактный**

14. В единичном производстве при измерении размеров отверстий используют....

- а) штангенциркуль**
- б) микрометр**
- в) калибры-пробки**
- г) нутромер индикаторный**

15. В серийном производстве при контроле наружных поверхностей используют....

- а) штангенциркуль**
- б) микрометр**
- в) нутромер индикаторный**
- г) калибры-скобы**

16. В единичном производстве при измерении наружных размеров используют....

- а) штангенциркуль**
- б) микрометр**
- в) нутромер индикаторный**
- г) калибры-скобы**

17. Измерение расстояния между отверстиями штангенциркулем – это способ измерения....

- а) прямой**
- б) косвенный**
- в) контактный**
- г) бесконтактный**

18. В серийном производстве при контроле отверстий используют....

- а) штангенциркуль**
- б) микрометр**
- в) нутромер индикаторный**
- г) калибры-пробки**

Итого:

«5» – 16...18

«4» – 13...15

«3» - 10...12

«2» - < 10