Тестовые вопросы по дисциплине

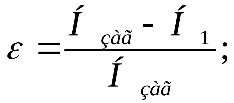
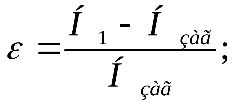
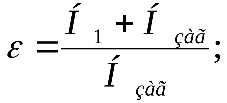
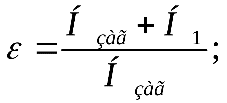
«Технология и оборудование ковки и объемной штамповки»

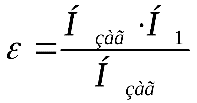
2025/2026 уч.год

1. На сколько групп в классификации разбиты поковки, получаемые ковкой?

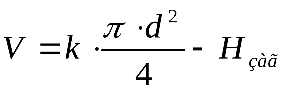
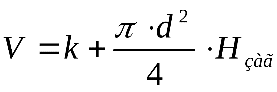
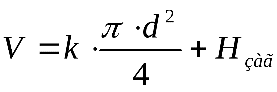
А) на пять; В) три; С) шесть; D) семь; Е) восемь.

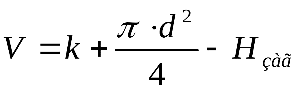
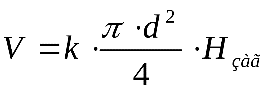
2. По какой формуле определяют степень деформации при осадке?

А) В)С)D) 

Е) 

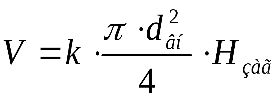
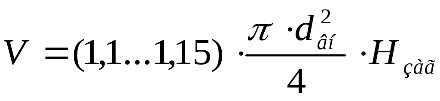
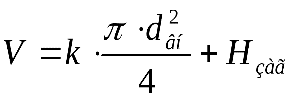
3. По какой формуле определяют отход металла при прошивке сплошным прошивнем?

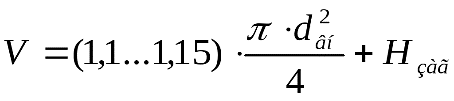
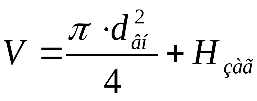
А) ; В); С);

D) ; Е).

где *d* – диаметр прошиваемого отверстия; *Нзаг*– высота заготовки перед прошивкой.

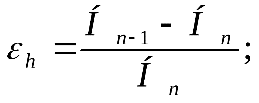
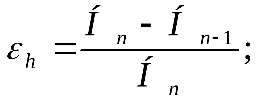
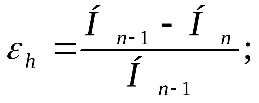
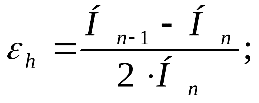
4. По какой формуле определяют отход металла при прошивке полым прошивнем?

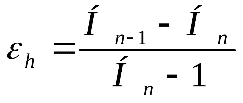
А) ; В); С);

D) ; Е).

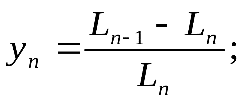
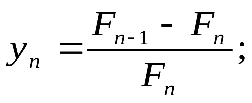
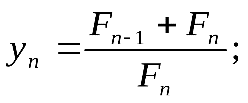
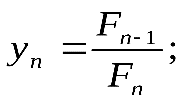
где *dвн* – внутренний диаметр прошивня; *Нзаг*– высота заготовки перед прошивкой

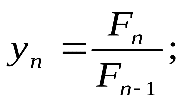
5. Как определяется степень деформации по высоте заготовки при протяжке (относительное обжатие)?

А) В)С)D) 

Е).

6. Как определяется уков на каждом проходе при протяжке?

А) В)С)D) 

Е).

7. Для какого типа поковок применяют раскатку на оправке?

А) для любого типа поковок;

В) только для поковок прямоугольного сечения;

С) только для поковок круглого сечения;

D) для ступенчатой формы поковок;

Е) для относительно коротких полых поковок типа колец и обечаек.

8. Какое основное различие между ковкой и объемной штамповкой?

А) нет различий;

В) использование разного оборудования и инструмента;

С) используют в производстве с различной серийностью;

D) при ковке обеспечивается фиксирование размеров по одному или двум направлениям, а при объемной штамповке по всем трем;

E) нет правильного варианта ответа.

9. Когда облой играет положительную роль?

A) когда облой препятствует течению металла в облойную канав­ку и создает условия для заполнения полости штампа;

B) когда не препятствует течению металла в отход;

C) когда при закрытой объемной штамповке уменьшает износ штампа;

D) позволяет штамповать сложные поковки;

E) нет правильного варианта ответа.

10. Когда штамповочный уклон имеет меньшее значение?

А) при штамповке на молотах в открытых штампах;

В) при штамповке на молотах в закрытых штампах;

С) при штамповке на прессах без выталкивателей;

D) при штамповке на прессах с использованием выталкивателей;

E) при штамповке в разъемных матрицах;

11. Чем отличаются облойные канавки при штамповке на КГШП от молотовых?

A) нет различий;

B) у молотовых облойных канавок не предусмотрен магазин;

C) у облойных канавок при штамповке на КГШП магазин имеет закрытую форму;

D) у облойных канавок при штамповке на молотах магазин имеет открытую форму;

E) у облойных канавок при штамповке на КГШП магазин имеет открытую форму с одной стороны.

12. По какой формуле подсчитывается объем заготовки при штамповке на КГШП?

А) https://studfile.net/html/2706/393/html_PQi0x6s5mB.UNqs/img-UwKEsW.png; В) https://studfile.net/html/2706/393/html_PQi0x6s5mB.UNqs/img-4t81NY.png; С) https://studfile.net/html/2706/393/html_PQi0x6s5mB.UNqs/img-8fyjjm.png; D) https://studfile.net/html/2706/393/html_PQi0x6s5mB.UNqs/img-EoAkMN.png;

E) https://studfile.net/html/2706/393/html_PQi0x6s5mB.UNqs/img-lLGJjI.png.

13. На сколько групп разбиты в классификации поковки штампуемые на КГШП?

А) пять; В) три; С) шесть; D) семь; Е) две.

14. На сколько групп разбиты в классификации поковки штампуемые на ГКМ?

А) пять; В) три; С) шесть; D) семь; Е) две.

15. К первой группе поковок штампуемых на КГШП относятся:

А) осесимметричные поковки изготовляемые осадкой в торце или осадкой с одновременным выдавливанием;

В) поковки удлиненной формы, с небольшой разницей в площадях поперечных сечений;

С) поковки с изогнутой осью;

D) поковки изготовляемые выдавливанием;

E) поковки удлиненной формы, с большой разницей в площадях поперечных сечений.

16. К технологическим испытаниям относятся:

А) исследование макро- и микроструктуры;

В) испытание на твердость;

С) испытание на растяжение;

Д) испытание на срез, на перегиб, на глубину вытяжки;

Е) определение состава и сопротивляемости коррозии;

17. Упругое пружинение это:

А) упругая деформация, определяемая законом Гука;

В) изменение размеров изделия по сравнению с размерами, заданными инструментом;

С) угол гибки;

Д) пластическая деформация при свободной гибке;

Е) упругое изменение радиуса после гибки;

18. Чем оценивается пружинение заготовки при гибке с небольшим относительным радиусом r/s < 10

А) величиной угла пружинения;

В) зазором между матрицей и пуансоном;

С) пределом текучести изгибаемого материала:

Д) радиусом пуансона;

Е) величиной угла изделия;

19. Определение размеров плоских заготовок, подлежащих гибке, основано на

А) равенстве объемов заготовки и готовой детали;

В) равенстве длины заготовки длине нейтрального слоя изогнутой детали;

С) равенстве площадей поверхности заготовки и готовой детали;

Д) равенстве площадей поверхности заготовки и готовой детали с припуском на обрезку;

Е) нет верного варианта ответа;

20. Дайте определение технологической разделительной операции «отрезка»:

A) неполное отделение части заготовки путем сдвига.

B) разделение заготовки на части по незамкнутому контуру путем сдвига (с отходом и без отхода).

C) полное отделение части заготовки по незамкнутому контуру путем сдвига; D) удаление излишков металла (припусков, облоя) путем сдвига.

E) удаление технологических припусков с помощью штампа с образованием стружки для повышения точности размеров и уменьшения шероховатости штамповочной заготовки.

21. Дайте определение технологической разделительной операции «обрезка»:

A) разделение заготовки на части по незамкнутому контуру путем сдвига (с отходом и без отхода);

B) неполное отделение части заготовки путем сдвига;

C) удаление излишков металла (припусков, облоя) путем сдвига;

D) полное отделение части заготовки по незамкнутому контуру путем сдвига;

E) удаление технологических припусков с помощью штампа с образованием стружки для повышения точности размеров и уменьшения шероховатости штамповочной заготовки;