Тестовые задания по дисциплине

**«Монтаж и эксплуатация технологических машин»**

Инженерно-физический факультет

050724 Технологические машины и оборудование

Преподаватель, ответственный

за разработку тестов

Савельев Г. Н.

1.1 Работы по сборке, смазке, окраске оборудования входят в

A) основной этап монтажных работ;

B) подготовительный этап монтажных работ;

C) заключительный этап монтажных работ;

D) испытательный этап монтажных работ;

E) пуско- наладочный этап монтажных работ.

\* \* \*

2.1 Работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки оборудования входят в

A) в основной этап монтажных работ;

B) подготовительный этап монтажных работ;

C) заключительный этап монтажных работ;

D) испытательный этап монтажных работ;

E) пуско- наладочный этап монтажных работ.

\* \* \*

3.1 Работы по обучению персонала правилам эксплуатации безопасного обслуживания входят в

A) в основной этап монтажных работ;

B) подготовительный этап монтажных работ;

C) заключительный этап монтажных работ;

D) испытательный этап монтажных работ;

E) пуско- наладочный этап монтажных работ.

\* \* \*

4.1 Обкатка агрегатов холодильных машин «в холостую» проводится при

A) нагрузке 0%;

B) нагрузке 10- 15%;

C) нагрузке 25%;

D) нагрузке 50%;

E) нагрузке 75%.

\* \* \*

5.1 Интенсивность изнашивания деталей оборудования в большей степени зависит от:

A) условий, режима их работы и материала;

B) характера смазки трущейся пары;

C) удельного усилия и скорости скольжения;

D) температуры в зоне сопряжения и от окружающей среды

E) все ответы верны.

\* \* \*

6.1 Компенсаторы на трубопроводах служат:

A) для соединения трубопроводов;

B) для снижения напряжения в трубопроводе при изменении температуры;

C) для компенсации температур жидкостей;

D) для уменьшения теплоотвода;

E) для компенсации потерь жидкостей.

\* \* \*

7.1 Арматура трубопроводов служит:

A) для соединения трубопроводов;

B) для снижения напряжения в трубопроводе при изменении температуры;

C) для компенсации температур жидкостей;

D) для уменьшения теплоотвода;

E) для компенсации потерь жидкостей.

\* \* \*

8.1 При сборке элементов оборудования какие работы выполняются электрическим монтажным инструментом?

A) сверление;

B) вырубание;

C) прорезывание;

D) кантование;

E) опиливание.

\* \* \*

9.1 Какой способ ускорения обкатки (из перечисленных) является наиболее рациональным?

A) использование масла с пониженной вязкостью;

B) введение присадок типа АЛП (металлоорганические соединения серы);

C) использование обкаточного масла ОМ-2;

D) введением дополнительной нагрузки;

E) использование масла повышенной вязкости.

\* \* \*

10.1 Какой способ производства строительно - монтажных работ называется подрядным?

A) когда все строительно - монтажные работы выполняются непосредственно предприятием;

B) когда все строительные работы выполняются силами предприятия, а монтажные - подрядчиком или наоборот;

C) когда все строительно-монтажные работы производит специализированная организация (подрядчик);

D) когда все строительно–монтажные работы выполняет субподрядчик;

E) когда все строительно–монтажные работы выполняют субподрядчик и предприятие заказчик.

\* \* \*

11.1 Какой способ производства строительно–монтажных работ называется хозяйственным?

A) когда все строительно-монтажные работы выполняются непосредственно предприятием;

B) когда все строительные работы выполняются силами предприятия, а монтажные - подрядчиком или наоборот;

C) когда все строительно-монтажные работы производит специализированная организация (подрядчик

D) когда все строительно–монтажные работы выполняет субподрядчик;

E) когда все строительно–монтажные работы выполняют субподрядчик и предприятие заказчик.

\* \* \*

12.1 Какой способ производства стротельно-монтажных работ называется смешанным?

A) когда все строительно-монтажные работы выполняются непосредственно предприятием;

B) когда все строительные работы выполняются силами предприятия, а монтажные - подрядчиком или наоборот;

C) когда все строительно-монтажные работы производит специализированная организация (подрядчик

D) когда все строительно–монтажные работы выполняет субподрядчик;

E) когда все строительно–монтажные работы выполняют субподрядчик и предприятие заказчик.

\* \* \*

13.1 Лучшим способом проведения строительно–монтажных работ является:

A) хозяйственный;

B) подрядный;

C) смешанный;

D) цикловой;

E) последовательный.

\* \* \*

14.1 При последовательном способе монтажа машин, аппаратов и агрегатов:

A) отдельные операции сборки выполняют строго одну после другой;

B) одновременно монтируют несколько машин и аппаратов на данном участке или на нескольких участках;

C) отдельные узлы собирают в мастерских или на специальных сборочных стендах, а затем подают на место;

D) производят сбору на складах, затем подают на место;

E) отдельные узлы собирают на заводах.

\* \* \*

15.1 При параллельном способе монтажа машин, аппаратов и агрегатов:

A) отдельные операции сборки выполняют строго одну после другой;

B) одновременно монтируют несколько машин и аппаратов на данном участке или на нескольких участках;

C) отдельные узлы собирают в мастерских или на специальных сборочных стендах, а затем подают на место;

D) производят сбору на складах, затем подают на место;

E) отдельные узлы собирают на заводах.

\* \* \*

16.1 При укрупненном способе монтажа машин, аппаратов и агрегатов:

A) отдельные операции сборки выполняют строго одну после другой;

B) одновременно монтируют несколько машин и аппаратов на данном участке или на нескольких участках;

C) отдельные узлы собирают в мастерских или на специальных сборочных стендах, а затем подают на место;

D) производят сбору на складах, затем подают на место;

E) отдельные узлы собирают на заводах.

\* \* \*

17.1 Техническое задание

A) выявляет взаимосвязь подачи оборудования со склада к месту монтажа;

B) выявляет экономическую целесообразность и техническую возможность строительства данного объекта (машины, здания, сооружения);

C) совокупность конструкторских документов, которые должны содержать окончательное техническое решение, дающее полное представление о монтируемом объекте и исходные данные для разработки документации;

D) определяет перечень капитальных вложений для выполнения монтажных работ;

E) выявляет взаимосвязь выполнения работ по монтажу с планом производства работ;

\* \* \*

18.1 Технический проект

A) выявляет взаимосвязь подачи оборудования со склада к месту монтажа;

B) выявляет экономическую целесообразность и техническую возможность строительства данного объекта (машины, здания, сооружения);

C) совокупность конструкторских документов, которые должны содержать окончательное техническое решение, дающее полное представление о монтируемом объекте и исходные данные для разработки документации;

D) определяет перечень капитальных вложений для выполнения монтажных работ;

E) выявляет взаимосвязь выполнения работ по монтажу с планом производства работ;

\* \* \*

19.1 Смета

A) выявляет взаимосвязь подачи оборудования со склада к месту монтажа;

B) выявляет экономическую целесообразность и техническую возможность строительства данного объекта (машины, здания, сооружения);

C) совокупность конструкторских документов, которые должны содержать окончательное техническое решение, дающее полное представление о монтируемом объекте и исходные данные для разработки документации;

D) определяет перечень капитальных вложений для выполнения монтажных работ;

E) выявляет взаимосвязь выполнения работ по монтажу с планом производства работ;

\* \* \*

20.1 Проект организации монтажных работ разрабатывают

A) предприятие – заказчик до начала монтажных работ;

B) руководители монтажа до начала монтажных работ, а затем уточняют в процессе их выполнения;

C) руководители монтажа во время монтажных работ;

D) предприятие – заказчик во время монтажных работ;

E) монтажники во время монтажных работ, а затем уточняют в процессе выполнения.

\* \* \*

21.1 Пояснительная записка проекта организации монтажных работ включает:

A) экономические и организационные обоснования принятого способа ведения монтажных работ;

B) краткое описание монтажной площадки и монтируемых объектов;

C) способ подачи, выгрузки и хранения оборудования;

D) обоснование выбора грузоподъемных механизмов и такелажных средств;

E) все перечисленное.

\* \* \*

22.1 Цель календарного планирования монтажных работ

A) определение площади складов по группам оборудования;

B) согласование графиков проведения строительных и монтажных работ, определение последовательности выполнения монтажных работ с учетом сроков поступления оборудования на монтажную площадку;

C) составление графиков движения рабочих;

D) определение сроков выдачи зарплаты рабочим;

E) согласование графиков перемещения грузоподъемных механизмов

\* \* \*

23.1 Основанием называют

A) конструкцию опорного сооружения, предназначенного для передачи нагрузки от оборудования основанию;

B) элементы конструкций межэтажных перекрытий непосредственно воспринимающих нагрузку от собственного веса машины;

C) толщу грунтов или элементы конструкций межэтажных перекрытий непосредственно воспринимающих нагрузку от собственного веса машины;

D) фундаменты для установки машин и оборудования;

E) крепления для установки машин и оборудования.

\* \* \*

24.1 Фундаментом называют

A) конструкцию опорного сооружения, предназначенного для передачи нагрузки от оборудования основанию;

B) элементы конструкций межэтажных перекрытий непосредственно воспринимающих нагрузку от собственного веса машины;

C) толщу грунтов или элементы конструкций межэтажных перекрытий непосредственно воспринимающих нагрузку от собственного веса машины;

D) фундаменты для установки машин и оборудования;

E) крепления для установки машин и оборудования.

\* \* \*

25.1 К закладным деталям, устанавливаемым в фундаментах, относятся:

A) фундаментные болты;

B) стальные конструкции (стойки, кронштейны) для крепления трубопроводов и плиты, листы для защиты от механических воздействий;

C) трубы для электрокабелей, водоснабжения, канализации, смазочных систем и вентиляции;

D) прокатные или гнутые профили для обрамления и облицовки бортов, отверстий, выступов, ступеней;

E) все перечисленное.

\* \* \*

26.1 Глубина заложения фундамента зависит

A) только от характера грунта;

B) только от типа и размеров монтируемого оборудования;

C) от характера грунта, типа и размеров монтируемого оборудования;

D) от глубины промерзания грунтов;

E) только от веса монтируемого оборудования.

\* \* \*

27.1 Кто принимает фундамент?

A) заказчик;

B) отдел капитального строительства;

C) монтажная организация;

D) подрядчик;

E) субподрядчик.

\* \* \*

28.1 Все монтажные оси в плане и высотные реперы разделяют

A) на контрольные и рабочие;

B) продольные и поперечные;

C) основные и второстепенные;

D) базовые и вспомогательные;

E) основные и вспомогательные.

\* \* \*

29.1 Базовыми деталями машин являются

A) приводные механизмы машин;

B) редукторы и приводные валы;

C) крупные опорные части машин (станины, плиты, рамы, корпуса);

D) защитные ограждения и кожухи;

E) пульты управления.

\* \* \*

30.1 Гашение колебаний фундамента достигается

A) присоединением к нему некоторой массы в виде консольных уширений устроенных внизу;

B) укладкой плиты на поверхность грунта соединенной с вибрирующим фундаментом;

C) применением динамических гасителей в виде массы, присоединенной к фундаменту пружиной;

D) применением вибропрокладок и пружинных амортизаторов;

E) всем перечисленным.

\* \* \*

31.1 Вибропрокладки используют при установке машин

A) имеющих низкую частоту вращения;

B) имеющие амортизаторы;

C) имеющих высокую частоту вращения;

D) имеющих большую массу;

E) во всех случаях.

\* \* \*

32.1 Такелажными называют работы

A) по подъему и перемещению оборудования в процессе монтажных работ; B) по подъему и перемещению оборудования в процессе ремонтных и погрузочных работ;

C) по удержанию на весу деталей и узлов при закреплении их;

D) при снятии узлов и деталей с оборудования;

E) все перечисленное.

\* \* \*

33.1 К грузоподъемным механизмам относятся

A) мачты, козлы, треноги;

B) лебедки, тали, домкраты, краны различных систем;

C) оттяжки и ванты;

D) палиспасты и коуши;

E) стропы и канаты.

\* \* \*

34.1 К опорным конструкциям относятся

A) мачты, козлы, треноги;

B) лебедки, тали, домкраты, краны различных систем;

C) оттяжки и ванты;

D) палиспасты и коуши;

E) стропы и канаты.

\* \* \*

35.1 Основным механизмом для подъема грузов c помощью блоков и полиспастов являются

A) лебедки;

B) тали (тельферы);

C) домкраты;

D) мачты;

E) козлы.

\* \* \*

36.1 Для подъема тяжелых деталей или конструкций на небольшую высоту применяют

A) монтажные лебедки;

B) мачты, козлы, треноги;

C) домкраты клиновые, речные, винтовые и гидравлические;

D) краны различных систем;

E) ручные лебедки.

\* \* \*

37.1 Срок службы стального каната

A) неограничен;

B) ограничен одним годом;

C) колеблется от нескольких дней до одного года;

D) колеблется от нескольких недель до нескольких лет в зависимости от его конструкции, условий работы и хранения;

E) зависит от веса поднимаемого груза.

\* \* \*

38.1 При обрыве целой пряди каната

A) срок его использования сокращается на 75%;

B) он не может быть использован для работы;

C) срок его использования сокращается вдвое;

D) срок его использования сокращается на 25%;

E) его можно использовать дальше.

\* \* \*

39.1 Бракуют канаты достигшие

A) 5% и более первоначального диаметра проволоки;

B) 10% и более первоначального диаметра проволоки;

C) 20% и более первоначального диаметра проволоки;

D) 30% и более первоначального диаметра проволоки;

E) 40% и более первоначального диаметра проволоки;

\* \* \*

40.1 Чтобы предохранить петлю каната от перетирания и изгиба, внутрь нее закладывают

A) ванты и оттяжки;

B) шевр;

C) коуш;

D) талрепы;

E) серьгу.

\* \* \*

41.1 Для натяжения канатов или цепей, применяют

A) ванты и оттяжки;

B) шевр;

C) коуш;

D) талрепы;

E) серьгу.

\* \* \*

42.1 Монтажные мачты удерживают в вертикальном и наклонном положении

A) ванты и оттяжки;

B) шевр;

C) коуш;

D) талрепы;

E) серьгу.

\* \* \*

43.1 Опора, состоящая из двух стоек или труб, соединенных под углом, а иногда связанной поперечиной, имеет название

A) ванты и оттяжки;

B) шевр;

C) коуш;

D) талрепы;

E) серьгу.

\* \* \*

44.1 Для изменения направления натяжения каната или цепи и уменьшения силы для подъема груза применяют

A) талперы;

B) ванты;

C) блоки и полиспасты;

D) коуши;

E) тали.

\* \* \*

45.1 При выборе крана при проведении такелажных работ необходимо учитывать

A) грузоподъемность крана при максимальном вылете стрелы должна быть больше массы монтируемого оборудования;

B) длина вылета стрелы должна быть больше расстояния от крана до места монтажа оборудования;

C) высота подъема крана должна быть такой, чтобы при подъеме и переносе оборудования между строительными конструкциями и монтируемым оборудованием оставалось расстояние не менее 300 мм;

D) ответы A, B, C;

E) его собственный вес, конструкцию, возможность удерживать груз в подвешенном состоянии.

\* \* \*

46.1 Диаметр и овальность вала определяют

A) двумя рейсмусами с помощью щупов или индикаторами при четырех положениях вала;

B) при помощи уровня, рейсмуса и отвеса;

C) двумя рейсмусами и струной;

D) одним рейсмусом и струной;

E) микрометрами.

\* \* \*

47.1 Соосность секций валов проверяют

A) двумя рейсмусами с помощью щупов или индикаторами при четырех положениях вала;

B) при помощи уровня, рейсмуса и отвеса;

C) двумя рейсмусами и струной;

D) одним рейсмусом и струной;

E) микрометрами.

\* \* \*

48.1 Горизонтальность валов проверяют

A) двумя рейсмусами с помощью щупов или индикаторами при четырех положениях вала;

B) при помощи уровня, рейсмуса и отвеса;

C) двумя рейсмусами и струной;

D) одним рейсмусом и струной;

E) микрометрами.

\* \* \*

49.1 Параллельность валов проверяют

A) двумя рейсмусами с помощью щупов или индикаторами при четырех положениях вала;

B) при помощи уровня, рейсмуса и отвеса;

C) двумя рейсмусами и струной;

D) одним рейсмусом и струной;

E) микрометрами.

\* \* \*

50.1 Перпендикулярность валов проверяют

A) двумя рейсмусами с помощью щупов или индикаторами при четырех положениях вала;

B) при помощи уровня, рейсмуса и отвеса;

C) двумя рейсмусами и струной;

D) одним рейсмусом и струной;

E) микрометрами.

\* \* \*

51.1 При сборке зубчатых передач необходимо проверять

A) радиальное биение зубчатых колес;

B) торцовое биение зубчатых колес;

C) межцентровое расстояние;

D) боковой зазор и степень прилегания рабочих поверхностей зубьев;

E) все перечисленные варианты.

\* \* \*

52.1 Подготовка ременных передач к монтажу заключается

A) в проверке шкивов на торцовое биение;

B) в проверке шкивов на радиальное биение;

C) ответы А и В;

D) в проверке шкивов на вес;

E) в проверке шкивов на прочность.

\* \* \*

53.1 Быстроходные шкивы проверяют на

A) вес;

B) прочность;

C) сбалансированность;

D) разбалансированность;

E) округлость.

\* \* \*

54.1 Правильность установки звездочек проверяют

A) путем контроля параллельности осей валов;

B) путем контроля относительного смещения звездочек при параллельных валах;

C) путем контроля перпендикулярности осей валов;

D) путем контроля шага цепи;

E) ответы А, В.

\* \* \*

55.1 При сборке цепных передач необходимо, чтобы ведомая ветвь цепи

A) была натянута;

B) закручивалась;

C) провисала;

D) качалась;

E) шумела.

\* \* \*

56.1 Под наладкой следует понимать

A) совокупность работ по приемке оборудования после монтажа;

B) работы по проведению смазки подшипников, набивке сальников, проверке и подтягиванию всех болтов крепежных соединений;

C) регулировке оборудования, опробыванию на холостом ходу;

D) пробному включению с продукцией, доведению производительности до паспортной;

E) все перечисленное.

\* \* \*

57.1 Индивидуальным опробыванием устанавливается,

A) соответствие смонтированного оборудования рабочим чертежам и техническим условиям;

B) Правильность подключения к источникам питания (электроэнергии, воды, пара, газа, воздуха);

C) наличие и правильность защитного заземления;

D) перечисленное в А, В, С;

E) наличие дефектов.

\* \* \*

58.1 Акт окончания монтажных работ составляет комиссия состоящая из

A) заказчика и генерального подрядчика;

B) генерального подрядчика и монтажной организации;

C) заказчика, генерального подрядчика и монтажной организации;

D) монтажной организации и генерального подрядчика;

E) генерального подрядчика и субподрядчика.

\* \* \*

59.1 Пуско-наладочные работы считаются законченными, когда оборудование и средства КИП и автоматики работают нормально в течении

A) 24 часов;

B) 48 часов;

C) 72 часов;

D) 96 часов;

E) одной рабочей смены.

\* \* \*

60.1 По окончании пуско-наладочных работ составляют соответствующий акт комиссии состоящей из представителей организаций

A) проводившей пуско-наладочные работы и заказчика;

B) проводившей пуско-наладочные работы и проводившей монтаж оборудования;

C) проводившей монтаж оборудования и проводившей пуско-наладочные работы;

D) проводившей пуско-наладочные работы, заказчика и организации проводившей монтаж оборудования;

E) проводившей пуско-наладочные работы и субподрядчика.

\* \* \*

61.1 Изнашивание-это

A) процесс изменения деталей только по форме;

B) необратимый процесс изменения деталей только по размерам;

C) необратимый процесс изменения размеров деталей во время эксплуатации;

D) восстанавливаемый параметр состояния рабочих поверхностей;

E) ухудшение эксплуатационных качеств отдельных деталей.

\* \* \*

62.1 Постепенные отказы возникают

A) при правильной эксплуатации в результате длительной работы машин без заметного снижения качества ее работы;

B) при правильной эксплуатации в результате временной работы машин без заметного снижения качества ее работы;

C) при правильной эксплуатации в результате длительной работы машин с заметным снижением качества ее работы;

D) при неправильной длительной эксплуатации;

E)при длительной перегрузке машины.

\* \* \*

63.1 Аварийный отказ

A) это следствие износа деталей машины, быстро нарастающего (прогрессирующего) и в течении короткого времени достигающего размеров, при которых дальнейшая работа машины становится невозможной;

B) это результат действия сил трения при скольжении одной детали по другой;

C) это снижение прочности и надежности детали;

D) это интенсивное изнашивание деталей оборудования, которое зависит от режима и условий работы;

E) это разрушительное действие одних деталей на другие.

\* \* \*

64.1 Предельно допустимый износ

A) это снижение прочности и надежности деталей;

B) это величина износа, при которой дальнейшая эксплуатация этой детали недопустима;

C) это величина износа, при которой дальнейшая эксплуатация этой детали допустима до аварии;

D) это износ до допустимого времени;

E) это предел износа до следующего ТО.

\* \* \*

65.1 Интенсивность износа зависит

A) от условий и режима работы;

B) от материала, характера смазки трущейся пары;

C) от удельного усилия и скорости скольжения;

D) от температуры в зоне сопряжения и от окружающей среды;

E) от всех перечисленных факторов.

\* \* \*

66.1 Механический износ это

A) результат воздействия от ремонта.

B) результат действия сил трения при скольжении одной детали по другой;

C) прилипание (схватывание) одной поверхности к другой;

D) результат воздействия воды, воздуха, химических веществ, температуры;

E) результат воздействия механика на механизм.

\* \* \*

67.1 Молекулярно-механический износ это

A) результат воздействия от ремонта.

B) результат действия сил трения при скольжении одной детали по другой;

C) прилипание (схватывание) одной поверхности к другой;

D) результат воздействия воды, воздуха, химических веществ, температуры;

E) результат воздействия механика на механизм.

\* \* \*

68.1 Коррозия это

A) результат воздействия от ремонта.

B) результат действия сил трения при скольжении одной детали по другой;

C) прилипание (схватывание) одной поверхности к другой;

D) результат воздействия воды, воздуха, химических веществ, температуры;

E) результат воздействия механика на механизм.

\* \* \*

69.1 Величина и характер износа деталей зависят от

A) физико-механических свойств верхних слоев металла;

B) условий работы сопрягаемых поверхностей;

C) давления, относительной скорости перемещения;

D) условий смазки, степени шероховатости поверхности;

E) всех перечисленных факторов.

\* \* \*

70.1 Явление разрушения материала от действия переменных нагрузок вызывается

A) наклепом материала;

B) зернистостью материала;

C) усталостью материала;

D) ударом детали о деталь;

E) всеми перечисленными факторами.

\* \* \*

71.1 Неразъемные соединения это

A) соединения сваркой;

B) соединения прессовкой;

C) соединения склеиванием, прессовкой, паянием;

D) резьбовые, шпоночные, шлицевые;

E) перечисленные в А, В, С,

\* \* \*

72.1 Разъемные соединения это

A) соединения сваркой;

B) соединения прессовкой;

C) резьбовые, шпоночные, шлицевые;

E) перечисленные в А, В, С,

\* \* \*

73.1 При сборке резьбовых соединений необходимо соблюдать следующие технические требования:

A) болты и гайки нужно подбирать так, чтобы их головки были одинакового размера;

B) резьбовые концы болтов и шпилек должны выступать из гайки не более чем на 2-3 нитки и иметь правильную форму;

C) нельзя применять болты и гайки с поврежденной резьбой;

D) шайбы под болты одинакового размера должны иметь одинаковый размер и толщину;

E) все перечисленные ответы.

\* \* \*

74.1 Шлицевые соединения бывают:

A) подвижными и неподвижными;

B) круглыми и квадратными;

C) центрируемыми и нецентрируемыми;

D) надежными и ненадежными;

E) разборными и неразборными.

\* \* \*

75.1 Соединение деталей с гарантированным натягом создается сборкой,

A) с нагревом охватывающей детали или охлаждением охватываемой;

B) с нагревом охватываемой детали или охлаждением охватывающей;

C) без нагрева деталей, с помощью пресса;

D) без нагрева деталей с помощью киянки;

E) без нагрева деталей, «от руки».

\* \* \*

76.1 К быстрому разрушению подшипников качения приводят:

A) абразивная пыль;

B) царапины;

C) коррозионные пятна;

D) ударные воздействия;

E) все перечисленное.

\* \* \*

77.1 При монтаже подшипников качения следует учитывать, что усилие запрессовки должно передаваться

A) на торец любого кольца;

B) на сепаратор подшипника;

C) на торец сопрягаемого кольца;

D) на торец несопрягаемого кольца;

E) на оба кольца одновременно.

\* \* \*

78.1 Качество монтажа сборочных единиц с подшипниками качения проверяют

A) простукиванием поверхности корпуса подшипника;

B) проворачиванием валов в подшипниках;

C) покачиванием собранного узла;

D) визуальным осмотром;

E) покачиванием собранного узла и визуальным осмотром;

\* \* \*

79.1 Степеней точности зубчатых передач существует

A) 3;

B) 5;

C) 6;

D) 10;

E) 12.

\* \* \*

80.1 Правильность зацепления цилиндрических зубчатых колес определяют при сборке

A) мягким щупом или по краске;

B) стальным щупом;

C) штангенциркулем;

D) проворачиванием зубчатых колес;

E) по пятну касания.

\* \* \*

81.1 Жидкостное трение происходит когда

A) поверхности двух сопрягаемых деталей полностью разделены слоем смазки и нагрузка воспринимается смазочной пленкой;

B) большая часть сопряженных поверхностей разделена слоем смазки, но отдельные элементы поверхностей соприкасаются;

C) скользящие поверхности разделены очень тонким слоем смазки толщиной всего в несколько молекул;

D) отсутствует смазка между скользящими поверхностями;

E) все перечисленное.

\* \* \*

82.1 Полужидкостное трение происходит когда

A) поверхности двух сопрягаемых деталей полностью разделены слоем смазки и нагрузка воспринимается смазочной пленкой;

B) большая часть сопряженных поверхностей разделена слоем смазки, но отдельные элементы поверхностей соприкасаются;

C) скользящие поверхности разделены очень тонким слоем смазки толщиной всего в несколько молекул;

D) отсутствует смазка между скользящими поверхностями;

E) все перечисленное.

\* \* \*

83.1 Граничное трение происходит когда

A) поверхности двух сопрягаемых деталей полностью разделены слоем смазки и нагрузка воспринимается смазочной пленкой;

B) большая часть сопряженных поверхностей разделена слоем смазки, но отдельные элементы поверхностей соприкасаются;

C) скользящие поверхности разделены очень тонким слоем смазки толщиной всего в несколько молекул;

D) отсутствует смазка между скользящими поверхностями;

E) все перечисленное.

\* \* \*

84.1 Сухое трение происходит когда

A) поверхности двух сопрягаемых деталей полностью разделены слоем смазки и нагрузка воспринимается смазочной пленкой;

B) большая часть сопряженных поверхностей разделена слоем смазки, но отдельные элементы поверхностей соприкасаются;

C) скользящие поверхности разделены очень тонким слоем смазки толщиной всего в несколько молекул;

D) отсутствует смазка между скользящими поверхностями;

E) все перечисленное.

\* \* \*

85.1 Коэффициент сухого трения и величину износа можно значительно снизить путем

A) правильного подбора материала сопряженных деталей;

B) нанесением защитных пленок;

C) термической обработкой поверхности;

D) правильного выбора смазочных материалов;

E) все перечисленное,

\* \* \*

86.1 Смазочные устройства разделяют на

A) ручные и механизированные;

B) поточные и проточные;

C) индивидуальные и централизованные;

D) циркуляционные, картерные;

E) индивидуальные, централизованные; циркуляционные и картерные.

\* \* \*

87.1 Смазочные материалы подразделяются на

A) жидкие и твердые;

B) жидкие масла, консистентные смазки (мази), твердые смазки;

C) жидкие масла, консистентные смазки (мази);

D) консистентные смазки (мази), твердые смазки;

E) моторные, индустриальные, трансмиссионные масла.

\* \* \*

88.1 Порядок затяжки головки компрессора производится в следующей последовательности

A) от краев к центру;

B) от центра к краям;

C) не имеет значения;

D) по кругу;

E) на крест.

\* \* \*

89.1 Масляные насосы проверяют на следующие параметры:

A) на производительность;

B) на развиваемое давление;

C) на производительность при определенной частоте вращения и развиваемом давлении;

D) на максимальное давление при средней частоте вращения;

E) на расход.

\* \* \*

90.1 Толщина масляного слоя составляет 0,1 мкм при:

A) трении без смазки;

B) жидкостном трении;

C) граничном трении;

D) поверхностном трении;

E) молекулярном трении.

\* \* \*

91.1 Неисправности возникают вследствие:

A) нарушения правил эксплуатации;

B) ошибок допущенных при конструировании;

C) технологических нарушениях при изготовлении;

D) нарушениях технологии ремонта;

E) всего перечисленного.

\* \* \*

92.1 Периодичность выполнения отдельных видов ТО зависит от

A) квалификации слесаря;

B) качества инструмента;

C) предписана инструкцией по эксплуатации;

D) объема выполненной работы машиной;

E) качества смазочных материалов и технических жидкостей.

\* \* \*

93.1 Внезапный отказ машины это

A) отказ устраняемый с большой потерей времени;

B) скачкообразное изменение параметра технического состояния машины;

C) медленное изменение параметра технического состояния машины до полной остановки;

D) отказ в результате в результате молекулярно-механического изнашивания;

E) изменение производительности машины.

\* \* \*

94.1 Эффективность технической эксплуатации машины обеспечивает

A) плановый отдел;

B) бухгалтерия;

C) экономический отдел;

D) отдел главного механика;

E) хозяйственная служба.

\* \* \*

95.1 Техническое обслуживание проводится

A) принудительно в плановом порядке;

B) по потребности, после выявления неисправности;

C) в зависимости от объема работ выполняемых машиной;

D) по заявке оператора машины;

E) регулярно один раз в год..

\* \* \*

96.1 Сборку клепаных соединений производят

A) давлением;

B) ударами;

C) обжимом;

D) нагревом;

E) сжатием.

\* \* \*

97.1 Ультразвуковой метод дефектоскопии применяется для обнаружения

A) дефектов окраски;

B) наружных дефектов;

C) поверхностных трещин;

D) глубинных дефектов;

E) всех перечисленных дефектов.

\* \* \*

98.1 При сварке чугуна скорость его охлаждения должна быть

A) очень большая;

B) большая;

C) средняя;

D) малая;

E) не важна.

\* \* \*

99.1 При сварке в среде защитных газов, газ пропускают через

A) осушитель;

B) охладитель;

C) увлажнитель;

D) раскислитель;

E) подогреватель.

\* \* \*

100.1 Адгезия-это

A) смачивание;

B) окисление;

C) прилипание;

D) растворение;

E) выделение.

\* \* \*

101.1 Антифрикционный материал должен

A) иметь малый коэффициент трения;

B) обладать высокой износостойкостью;

C) обладать коррозионной стойкостью;

D) обладать соответствующей прочностью;

E) обладать всеми перечисленными свойствами.

\* \* \*

102.1 Основными признаками неисправности подшипников качения являются:

A) повышенный шум;

B) повышенный нагрев;

C) неравномерность вращения;

D) загрязненные уплотнения;

E) перечисленное в А, В, С.

\* \* \*

103.1 Муфты предохранительные предназначены для

A) передачи крутящего момента;

B) соединения валов друг с другом;

C) соединения валов и предохранения деталей привода от поломок при перегрузках;

D) передачи крутящего момента под углом;

E) предохранения от перегрузок.

\* \* \*

104.1 Причина повышенного нагрева червячных передач при работе из за

A) недостаточной смазки между зубьями;

B) повышенного трения между зубьями;

C) значительной деформации зубьев;

D) масла повышенной вязкости;

E) масла пониженной вязкости.

\* \* \*

105.1 Промежуточный резиновый вкладыш в упругих соединительных муфтах или резиновые втулки на пальцах муфт предназначены для

A) предохранения механических элементов передачи от поломок при перегрузках;

B) гашения удара при пуске электродвигателя;

C) компенсации осевых и угловых смещений сопряженных валов;

D) передачи крутящего момента под углом;

E) предохранения от перегрузок.

\* \* \*

106.1 Наклон зубьев косозубых и шевронных цилиндрических колес выполняется с целью

A) увеличения нагрузочной способности зубьев и уменьшения габаритов передачи;

B) только уменьшения габаритов передачи;

C) уменьшения осевых сил в передаче;

D) увеличения осевых сил в передаче;

E) улучшения условий смазки.

\* \* \*

107.1 Шпонка предназначена для

A) присоединения тела вращения к валу;

B) присоединения тела вращения к валу и передачи крутящего момента;

C) передачи осевых сил;

D) уменьшения концентраций нормальных и касательных напряжений;

E) компенсации осевых и угловых смещений.

\* \* \*

108.1 Вращение между пересекающимися валами передается

A) цилиндрическими колесами с прямыми или косым зубом;

B) коническими зубчатыми колесами;

C) червячными парами;

D) гибким валом;

E) карданной передачей.

\* \* \*

109.1 Венцы червячных колес изготавливают из

A) углеродистой и легированной сталей;

B) ковких чугунов;

C) пластмасс;

D) бронз и антифрикционных чугунов;

E) алюминиевых сплавов.

\* \* \*

110.1 Деталь машины это

A) часть машины, состоящая из нескольких элементов;

B) часть машины, которую нельзя разобрать и собрать;

C) часть машины простой конфигурации;

D) часть машины выполненная из одного материала;

E) часть машины прошедшая механическую обработку.

\* \* \*

111.1 Плоская шайба необходима для

A) предотвращения ослабления усилия затяжки;

B) увеличения площади контакта гайки с сопряженной поверхностью;

C) удобства сборки;

D) удобства разборки;

E) сохранения контактной поверхности болта или гайки.

\* \* \*

112.1 Самотормозящими свойствами обладают передачи

A) зубчатые;

B) ременные;

C) цепные;

D) карданные;

E) червячные.

\* \* \*

113.1 По виду деформации заклепка работает на

A) растяжение и сжатие;

B) кручение;

C) срез и смятие;

D) изгиб;

E) продольную устойчивость.

\* \* \*

114.1 Грузовые винты силовых механизмов изготавливают из

A) бронз;

B) латуней;

C) чугунов;

D) углеродистых и легированных сталей;

E) баббитов.

\* \* \*

115.1 Вал работающий только на кручение можно изготовить пустотелым так как

A) наибольшие касательные напряжения сосредоточены в центре вала;

B) наибольшие касательные напряжения сосредоточены в крайних точках сечения, а в центре равны нулю;

C) вал удобно изготавливать из трубы;

D) вес вала будет меньше;

E) труба дешевле сплошной поковки круглого поперечного сечения.

\* \* \*

116.1 Пружинная шайба служит для

A) уменьшения удельного давления на опорную поверхность;

B) предотвращения самоотворачиваемости резьбовых соединений;

C) предотвращения повреждения опорной поверхности;

D) смягчения резьбовых соединений;

E) уменьшения усилия при отворачивании.

\* \* \*

117.1 Втулки и вкладыши подшипников скольжения изготавливаются из

A) железистых и оловянистых бронз;

B) конструкционных сталей;

C) инструментальных сталей;

D) легированных сталей;

E) чугуннов, латуней, баббитов и пластмасс.

\* \* \*

118.1 Соотношение между единицами мощности: киловаттом и лошадиной силой

A) 1кВт=1л.с;

B) 1кВт=10л.с;

C) 1кВт=1,36л.с;

D) 1л.с.=1,36кВт;

E) 1л.с.=10кВт.

\* \* \*

119.1 Галтель изготавливается с целью

A) обеспечения техники безопасности;

B) увеличения концентрации напряжений, способной привести к внезапной поломке вала;

C) уменьшения концентрации напряжений, способной привести к внезапной поломке вала;

D) удобства изготовления;

E) экономии металла.

\* \* \*

120.1 Галтель – это

A) плавное скругление по радиусу;

B) переход под углом 450;

C) переход под углом 300;

D) переход под углом 900;

E) винтовой переход.

\* \* \*

121.1 Состояние машины, при котором оно способно выполнять заданные функции (с параметрами, установленными в технической документации) это

A) безотказность;

B) долговечность;

C) работоспособность;

D) исправность;

E) сохраняемость.

\* \* \*

122.1 Виды испытания машин бывают

A) полные и неполные;

B) сложные и простые;

C) определительные и контрольные;

D) нагруженные и ненагруженные;

E) постоянные и временные.

\* \* \*

123.1 Отказы,в зависимости от причин их вызывающих, бывают:

A) постепенные и внезапные;

B) естественные и преднамеренные;

C) первой и второй группы сложности;

D) эксплуатационные и ресурсные;

E) исследовательские и конструкторские.

\* \* \*

124.1 Вращение под прямым углом передается

A) цилиндрическими колесами с прямыми или косым зубом;

B) коническими зубчатыми колесами;

C) червячными парами;

D) гибким валом;

E) карданной передачей.

\* \* \*

125.1 Событие, заключающееся в потере работоспособности, называется

A) дефектом;

B) износом;

C) отказом;

D) предельным состоянием;

E) поломкой.

\* \* \*

126.1 Окислительное изнашивание- это:

A) изнашивание при наличии на поверхности трения защитных пленок;

B) изнашивание соприкасающихся тел при малых колебательных перемещениях;

C) изнашивание в результате схватывания и глубинного вырывания материала;

D) изнашивание поверхности в результате воздействия потока жидкости и газа;

E) изнашивание в результате повторного деформирования микрообъемов материала.

\* \* \*

127.1 Изнашивание при фреттинг-коррозии- это:

A) изнашивание при наличии на поверхности трения защитных пленок;

B) изнашивание соприкасающихся тел при малых колебательных перемещениях;

C) изнашивание в результате схватывания и глубинного вырывания материала;

D) изнашивание поверхности в результате воздействия потока жидкости и газа;

E) изнашивание в результате повторного деформирования микрообъемов материала.

\* \* \*

128.1 Эрозионное изнашивание- это:

A) изнашивание при наличии на поверхности трения защитных пленок;

B) изнашивание соприкасающихся тел при малых колебательных перемещениях;

C) изнашивание в результате схватывания и глубинного вырывания материала;

D) изнашивание поверхности в результате воздействия потока жидкости и газа;

E) изнашивание в результате повторного деформирования микрообъемов материала.

\* \* \*

129.1 Усталостное изнашивание- это:

A) изнашивание при наличии на поверхности трения защитных пленок;

B) изнашивание соприкасающихся тел при малых колебательных перемещениях;

C) изнашивание в результате схватывания и глубинного вырывания материала;

D) изнашивание поверхности в результате воздействия потока жидкости и газа;

E) изнашивание в результате повторного деформирования микрообъемов материала.

\* \* \*

130.1 Изнашивание при заедании- это:

A) изнашивание при наличии на поверхности трения защитных пленок;

B) изнашивание соприкасающихся тел при малых колебательных перемещениях;

C) изнашивание в результате схватывания и глубинного вырывания материала;

D) изнашивание поверхности в результате воздействия потока жидкости и газа;

E) изнашивание в результате повторного деформирования микрообъемов материала.

\* \* \*

131.1 При усталостном изнашивании смазка оказывает влияние на:

A) уменьшение процесса изнашивания;

B) расширение трещин и откалывание частиц;

C) удаление продуктов износа;

D) создание масляного клина;

E) смягчение ударных нагрузок

\* \* \*

132.1 Отказы, по природе происхождения, бывают:

A) естественные и преднамеренные;

B) эксплуатационные и ресурсные;

C) первой, второй и третьей группы сложности;

D) постепенные и внезапные;

E) исследовательские и расчетно-графические.

\* \* \*

133.1 Отказы, по методу устранения, бывают:

A) естественные и преднамеренные;

B) эксплуатационные и ресурсные;

C) первой, второй и третьей группы сложности;

D) постепенные и внезапные;

E) исследовательские и расчетно-графические.

\* \* \*

134.1 На усталостную прочность деталей оказывают влияние факторы:

A) характер циклических нагрузок;

B) наличие на поверхностях деталей концентраторов напряжений;

C) дефекты внутренней структуры;

D) перечисленные в А, В, С;

E) отсутствие смазки.

\* \* \*

135.1 Статической балансировке подвергают все детали типа:

A) барабаны;

B) шарниры;

C) валы;

D) цилиндры;

E) диски.

\* \* \*

136.1 Резьбы при монтаже оборудования нарезают вручную с помощью

A) шарошек;

B) разверток и резцов;

C) люнетов и пинолей;

D) плашек и метчиков;

E) патронов и бабок.

\* \* \*

137.1 Для перемещения оборудования от приобъектного склада к месту монтажа используют:

A) стреловые самоходные краны;

B) монтажные лебедки;

C) тали и домкраты;

D) авто- или электропогрузчики;

E) монтажные мачты.

\* \* \*

138.1 Для механизации работ по внутриэтажному перемещению оборудования, там где невозможно применить стреловые краны или погрузчики используют

A) стреловые самоходные краны;

B) монтажные лебедки;

C) тали и домкраты;

D) авто- или электропогрузчики;

E) монтажные мачты.

\* \* \*

139.1 Стропы служат для

A) захвата грузов при их перемещении;

B) захвата грузов при подъеме и опускании;

C) перечисленных действий в пунктах А и В;

D) крепления монтажных мачт;

E) крепления кранов.

\* \* \*

140.1 К строповочным приспособлениям относят

A) траверсы;

B) строповые замки;

C) специальные захватные устройства;

D) перечисленные в пунктах А, В, С;

E) ванты и коуши.

\* \* \*

141.1 Способы удаления продуктов коррозии с поверхности металла разделяют на

A) механические и химические;

B) механические и электрохимические;

C) механические, химические и электрохимические;

D) химические и электрохимические;

E) атмосферные и вакуумные.

\* \* \*

142.1 К механическим способам удаления коррозии относят:

A) пескоструйную очистку;

B) голтовку;

C) шлифование;

D) полирование, кварцевание;

E) перечисленное в пунктах А, В, С, Д.

\* \* \*

143.1 К химическим и электрохимическим способам удаления коррозии относят:

A) обезжиривание с последующим травлением и декапированием;

B) травление с последующим обезжириванием;

C) травление с последующим декапированием;

D) декапирование с последующим обезжириванием;

E) кварцевание и галтовку.

\* \* \*

144.1 Динамометричские ключи применяют для

A) регулировки подшипников качения;

B) сборки и разборки соединений с натягом;

C) сборки ответственных резьбовых соединений;

D) разборки резьбовых соединений, которые подверглись коррозии;

E) перечисленное в пунктах А, В.

\* \* \*

145.1 Производить разборку резьбовых соединений динамометрическим ключем

A) можно любые;

B) можно только слабо затянутые;

C) нельзя никакие;

D) нельзя только сильно затянутые;

E) ключи предназначены для других целей.

\* \* \*

146.1 К такелажным работам относятся:

A) горизонтальное и наклонное перемещение оборудования, осуществляемое на монтажной площадке;

B) установка снятие и передвижка такелажных средств (монтажных мачт, порталов, шевров, монтажных лебедок и т. п.);

C) перечисленное в пунктах А, В;

D) сборка оборудования и узлов, установка в проектное положение с требуемой точностью и последующее закрепление на фундаментах;

E) проверка фундаментов и приемка их под монтаж.

\* \* \*

147.1 Монтаж оборудования – это комплекс работ включающий:

A) сборку машин (агрегатов и оборудования);

B) установку в рабочее положение на предусмотренном месте;

C) сборку и соединение в технологические линии и установки;

D) испытания на холостом ходу и под нагрузкой, а также вспомогательные, подготовительные и пригоночные операции;

E) все перечисленное в пунктах А, В, С, D

\* \* \*

148.1 Инструмент- это

A) технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда, с целью изменения его состояния;

B) технологическая оснастка, предназначенная для установки, поддержания и направления предмета труда или инструмента при выполнении операции;

C) средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса;

D) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сборочными операциями;

E) изделие (составная часть изделия), изготовленное из однородного материала (по наименованию и марке) без применения сборочных операций.

\* \* \*

149.1 Приспособление- это

A) технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда, с целью изменения его состояния;

B) технологическая оснастка, предназначенная для установки, поддержания и направления предмета труда или инструмента при выполнении операции;

C) средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса;

D) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сборочными операциями;

E) изделие (составная часть изделия), изготовленное из однородного материала (по наименованию и марке) без применения сборочных операций.

\* \* \*

150.1 Технологическая оснастка- это

A) технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда, с целью изменения его состояния;

B) технологическая оснастка, предназначенная для установки, поддержания и направления предмета труда или инструмента при выполнении операции;

C) средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса;

D) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сборочными операциями;

E) изделие (составная часть изделия), изготовленное из однородного материала (по наименованию и марке) без применения сборочных операций.

\* \* \*

151.1 Сборочная единица- это

A) технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда, с целью изменения его состояния;

B) технологическая оснастка, предназначенная для установки, поддержания и направления предмета труда или инструмента при выполнении операции;

C) средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса;

D) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сборочными операциями;

E) изделие (составная часть изделия), изготовленное из однородного материала (по наименованию и марке) без применения сборочных операций.

\* \* \*

152.1 Деталь- это

A) технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда, с целью изменения его состояния;

B) технологическая оснастка, предназначенная для установки, поддержания и направления предмета труда или инструмента при выполнении операции;

C) средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса;

D) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сборочными операциями;

E) изделие (составная часть изделия), изготовленное из однородного материала (по наименованию и марке) без применения сборочных операций.

\* \* \*

153.1 Монтаж оборудования, трубопроводов и конструкций производят на основании документации

A) технической;

B) нормативной;

C) проектно- сметной

D) технологической монтажной и производственной исполнительной;

E) всей перечисленной в пунктах А, В, С, D.

\* \* \*

154.1 Метрология- это

A) наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и способах достижения точности;

B) нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств;

C) оценка физической величины в виде некоторого числа принятых для нее единиц;

D) совокупность основных и производственных единиц, относящаяся к некоторой системе величин и образованная в соответствии с принятыми принципами;

E) средство измерений, обеспечивающее воспроизведение и (или) хранение физической единицы с целью передачи ее размера нижестоящим по поверочной схеме средствами измерений, выполненное по особой спецификации и официально утвержденное в установленном порядке в качестве эталона.

\* \* \*

155.1 Измерение- это

A) наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и способах достижения точности;

B) нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств;

C) оценка физической величины в виде некоторого числа принятых для нее единиц;

D) совокупность основных и производственных единиц, относящаяся к некоторой системе величин и образованная в соответствии с принятыми принципами;

E) средство измерений, обеспечивающее воспроизведение и (или) хранение физической единицы с целью передачи ее размера нижестоящим по поверочной схеме средствами измерений, выполненное по особой спецификации и официально утвержденное в установленном порядке в качестве эталона.

\* \* \*

156.1 Значение физической величины- это

A) наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и способах достижения точности;

B) нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств;

C) оценка физической величины в виде некоторого числа принятых для нее единиц;

D) совокупность основных и производственных единиц, относящаяся к некоторой системе величин и образованная в соответствии с принятыми принципами;

E) средство измерений, обеспечивающее воспроизведение и (или) хранение физической единицы с целью передачи ее размера нижестоящим по поверочной схеме средствами измерений, выполненное по особой спецификации и официально утвержденное в установленном порядке в качестве эталона.

\* \* \*

157.1 Система единиц физических величин- это

A) наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и способах достижения точности;

B) нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств;

C) оценка физической величины в виде некоторого числа принятых для нее единиц;

D) совокупность основных и производственных единиц, относящаяся к некоторой системе величин и образованная в соответствии с принятыми принципами;

E) средство измерений, обеспечивающее воспроизведение и (или) хранение физической единицы с целью передачи ее размера нижестоящим по поверочной схеме средствами измерений, выполненное по особой спецификации и официально утвержденное в установленном порядке в качестве эталона.

\* \* \*

158.1 Эталон- это

A) наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и способах достижения точности;

B) нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств;

C) оценка физической величины в виде некоторого числа принятых для нее единиц;

D) совокупность основных и производственных единиц, относящаяся к некоторой системе величин и образованная в соответствии с принятыми принципами;

E) средство измерений, обеспечивающее воспроизведение и (или) хранение физической единицы с целью передачи ее размера нижестоящим по поверочной схеме средствами измерений, выполненное по особой спецификации и официально утвержденное в установленном порядке в качестве эталона.

\* \* \*

159.1 К технической документации относится:

A) документация заводов- изготовителей на оборудование, которую заказчик передает монтажной организации для подготовки и выполнения работ;

B) строительные нормы и правила(СНиП), отраслевые (ОСТ) и государственные (ГОСТ), стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы, тех. условия на производство и приемку монтажных работ, нормы продолжительности строительства монтажа и опробывания оборудования;

C) состав и ее объем определен СНиП 1.02.01.85;

D) проект организации строительства (ПОС), проект производства работ (ППР), технологические карты и технологические схемы производства работ, а также журналы производства монтажных работ;

E) стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы.

\* \* \*

160.1 К нормативной документации относится:

A) документация заводов- изготовителей на оборудование, которую заказчик передает монтажной организации для подготовки и выполнения работ;

B) строительные нормы и правила(СНиП), отраслевые (ОСТ) и государственные (ГОСТ), стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы, тех. условия на производство и приемку монтажных работ, нормы продолжительности строительства монтажа и опробывания оборудования;

C) состав и ее объем определен СНиП 1.02.01.85;

D) проект организации строительства (ПОС), проект производства работ (ППР), технологические карты и технологические схемы производства работ, а также журналы производства монтажных работ;

E) стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы.

\* \* \*

161.1 К проектно- сметной документации относится:

A) документация заводов- изготовителей на оборудование, которую заказчик передает монтажной организации для подготовки и выполнения работ;

B) строительные нормы и правила(СНиП), отраслевые (ОСТ) и государственные (ГОСТ), стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы, тех. условия на производство и приемку монтажных работ, нормы продолжительности строительства монтажа и опробывания оборудования;

C) состав и ее объем определен СНиП 1.02.01.85;

D) проект организации строительства (ПОС), проект производства работ (ППР), технологические карты и технологические схемы производства работ, а также журналы производства монтажных работ;

E) стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы.

\* \* \*

162.1 К технологическо- монтажной документации относится:

A) документация заводов- изготовителей на оборудование, которую заказчик передает монтажной организации для подготовки и выполнения работ;

B) строительные нормы и правила(СНиП), отраслевые (ОСТ) и государственные (ГОСТ), стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы, тех. условия на производство и приемку монтажных работ, нормы продолжительности строительства монтажа и опробывания оборудования;

C) состав и ее объем определен СНиП 1.02.01.85;

D) проект организации строительства (ПОС), проект производства работ (ППР), технологические карты и технологические схемы производства работ, а также журналы производства монтажных работ;

E) стандарты, сборники ЕНиР, ценники и прейскуранты на материалы.

\* \* \*

163.1 Калибр- это

A) средство контроля, предназначенное для проверки годности размера детали или ее конфигурации;

B) часть отсчетного устройства, представляющая совокупность отметок и проставленных у некоторых из них чисел отсчета и других символов, соответствующих ряду последовательных значений величины;

C) знак на шкале, соответствующий некоторому значению измеряемой величины;

D) промежуток между двумя соседними отметками шкалы;

E) та часть отсчетного устройства, положение которой относительно отметок \* \* \*

164.1 Шкала- это

A) средство контроля, предназначенное для проверки годности размера детали или ее конфигурации;

B) часть отсчетного устройства, представляющая совокупность отметок и проставленных у некоторых из них чисел отсчета и других символов, соответствующих ряду последовательных значений величины;

C) знак на шкале, соответствующий некоторому значению измеряемой величины;

D) промежуток между двумя соседними отметками шкалы;

E) та часть отсчетного устройства, положение которой относительно отметок шкалы определяет показания средства измерений.

\* \* \*

165.1 Отметка шкалы- это

A) средство контроля, предназначенное для проверки годности размера детали или ее конфигурации;

B) часть отсчетного устройства, представляющая совокупность отметок и проставленных у некоторых из них чисел отсчета и других символов, соответствующих ряду последовательных значений величины;

C) знак на шкале, соответствующий некоторому значению измеряемой величины;

D) промежуток между двумя соседними отметками шкалы;

E) та часть отсчетного устройства, положение которой относительно отметок шкалы определяет показания средства измерений.

\* \* \*

166.1 Деление шкалы- это

A) средство контроля, предназначенное для проверки годности размера детали или ее конфигурации;

B) часть отсчетного устройства, представляющая совокупность отметок и проставленных у некоторых из них чисел отсчета и других символов, соответствующих ряду последовательных значений величины;

C) знак на шкале, соответствующий некоторому значению измеряемой величины;

D) промежуток между двумя соседними отметками шкалы;

E) та часть отсчетного устройства, положение которой относительно отметок шкалы определяет показания средства измерений.

\* \* \*

167.1 Указатель –это

A) средство контроля, предназначенное для проверки годности размера детали или ее конфигурации;

B) часть отсчетного устройства, представляющая совокупность отметок и проставленных у некоторых из них чисел отсчета и других символов, соответствующих ряду последовательных значений величины;

C) знак на шкале, соответствующий некоторому значению измеряемой величины;

D) промежуток между двумя соседними отметками шкалы;

E) та часть отсчетного устройства, положение которой относительно отметок шкалы определяет показания средства измерений.

\* \* \*

168.1 Средство измерений- это

A) техническое средство, используемое при измерениях и имеющее нормированные метрологические свойства;

B) совокупность физических явлений, на которых основаны измерения;

C) средство измерений, предназначенное для воспроизведения физической величины заданного размера;

D) служит для выработки численного показания или сигнала измерительной информации в форме, доступной для непосредственного восприятия наблюдателем;

E) позволяет только отсчитывать показания.

\* \* \*

169.1 Принцип измерения- это

A) техническое средство, используемое при измерениях и имеющее нормированные метрологические свойства;

B) совокупность физических явлений, на которых основаны измерения;

C) средство измерений, предназначенное для воспроизведения физической величины заданного размера;

D) служит для выработки численного показания или сигнала измерительной информации в форме, доступной для непосредственного восприятия наблюдателем;

E) позволяет только отсчитывать показания.

\* \* \*

170.1 Мера- это

A) техническое средство, используемое при измерениях и имеющее нормированные метрологические свойства;

B) совокупность физических явлений, на которых основаны измерения;

C) средство измерений, предназначенное для воспроизведения физической величины заданного размера;

D) служит для выработки численного показания или сигнала измерительной информации в форме, доступной для непосредственного восприятия наблюдателем;

E) позволяет только отсчитывать показания.

\* \* \*

171.1 Измерительный прибор

A) техническое средство, используемое при измерениях и имеющее нормированные метрологические свойства;

B) совокупность физических явлений, на которых основаны измерения;

C) средство измерений, предназначенное для воспроизведения физической величины заданного размера;

D) служит для выработки численного показания или сигнала измерительной информации в форме, доступной для непосредственного восприятия наблюдателем;

E) позволяет только отсчитывать показания.

\* \* \*

172.1 Показывающий измерительный прибор

A) техническое средство, используемое при измерениях и имеющее нормированные метрологические свойства;

B) совокупность физических явлений, на которых основаны измерения;

C) средство измерений, предназначенное для воспроизведения физической величины заданного размера;

D) служит для выработки численного показания или сигнала измерительной информации в форме, доступной для непосредственного восприятия наблюдателем;

E) позволяет только отсчитывать показания.

\* \* \*

173.1 Посадки имеют следующие наименования:

A) горячая, прессовая;

B) легкопрессовая, глухая;

C) напряженная, скользящая;

D) движения и ходовая;

E) все перечисленные в A, В, С, D.

\* \* \*

174.1 Профиль зуба звездочек определяют

A) шагом цепи и диаметром ролика;

B) длиной цепи;

C) диаметром звездочки;

D) количеством зубьев звездочки;

E) шириной зуба звездочки.

\* \* \*

175.1 Для пневматического испытания и продувки трубопроводов применяют

A) кислородные баллоны;

B) воздушные компрессоры;

C) вентиляторы;

D) газ аргон;

E) углекислый газ.

\* \* \*

176.1 Для соединения труб используют ключи

A) динамометрические;

B) трубные;

C) газовые;

D) разводные;

E) предельные.

\* \* \*

177.1 К слесарным работам, выполняемым при монтаже, относят:

A) промывку и очистку деталей;

B) опиловку и шабровку металлических поверхностей;

C) сверление и продавливание отверстий;

D) нарезание резьбы, притирку уплотнительных поверхностей, развальцовку;

E) все перечисленное в А, В, С, D.

\* \* \*

178.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для стали

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

179.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для чугуна

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

180.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для твердой бронзы

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

181.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для мягкой латуни

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

182.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для алюминия и баббита

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

183.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для красной меди

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

184.1 Величина угла при вершине сверла должна соответствовать для эбонита и целлулоида

A) 116- 118 0;

B) 130 0;

C) 140 0;

D) 125 0;

E) 85- 90 0.

\* \* \*

185.1 Кран- балки выпускают

A) только подвесные;

B) только опорные;

C) подвесные и опорные;

D) безопорные и опрные;

E) комбинированные.

\* \* \*

186.1 В основной этап монтажных работ входят

A) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки оборудования;

B) работы по сборке, смазке, окраске оборудования;

C) работы по обучению персонала правилам эксплуатации и безопасного обслуживания;

D) работы по подготовке проектно- сметной документации;

E) календарное планирование монтажных работ

\* \* \*

187.1 В подготовительный этап монтажных работ входят

A) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки оборудования;

B) работы по сборке, смазке, окраске оборудования;

C) работы по обучению персонала правилам эксплуатации и безопасного обслуживания;

D) работы по подготовке проектно- сметной документации;

E) календарное планирование монтажных работ

\* \* \*

188.1 В заключительный этап монтажных работ входят

A) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки оборудования;

B) работы по сборке, смазке, окраске оборудования;

C) работы по обучению персонала правилам эксплуатации и безопасного обслуживания;

D) работы по подготовке проектно- сметной документации;

E) календарное планирование монтажных работ

\* \* \*

189.1 При выполнении строительно- монтажных работ непосредственно предприятием, способ называется

A) подрядным;

B) смешанным;

C) хозяйственным;

D) цикловым;

E) последовательным.

\* \* \*

190.1 При выполнении всех строительно-монтажных работ специализированной организацией способ называется

A) подрядным;

B) смешанным;

C) хозяйственным;

D) цикловым;

E) последовательным.

\* \* \*

191.1 При выполнении строительных работ силами предприятия, а монтажных силами подрядчика или наоборот способ называется

A) подрядным;

B) смешанным;

C) хозяйственным;

D) цикловым;

E) последовательным.

\* \* \*

192.1 Одновременно монтируют несколько машин, аппаратов и агрегатов при способе

A) последовательном;

B) параллельном;

C) укрупненном;

D) универсальном;

E) смешанном.

\* \* \*

193.1 Отдельные операции сборки выполняют строго одну после другой при способе

A) последовательном;

B) параллельном;

C) укрупненном;

D) универсальном;

E) смешанном.

\* \* \*

194.1 Конструкцию опорного сооружения, предназначенного для передачи нагрузки называют

A) основанием;

B) фундаментом;

C) креплением;

D) корпусом;

E) опорой.

\* \* \*

195.1 Толщу грунтов или элементы конструкций межэтажных перекрытий воспринимающих нагрузку от собственного веса машины называют

A) основанием;

B) фундаментом;

C) креплением;

D) корпусом;

E) опорой.

\* \* \*

196.1 Выявляет экономическую целесообразность и техническую возможность строительства объекта

A) техническое задание;

B) технический проект;

C) смета;

D) проект организации монтажных работ

E) все перечисленное.

\* \* \*

197.1 Определяет перечень капитальных вложений для выполнения монтажных работ

A) техническое задание;

B) технический проект;

C) смета;

D) проект организации монтажных работ

\* \* \*

198.1 Совокупность конструкторских документов, которые должны содержать окончательное техническое решение и исходные данные для разработки документации называется

A) техническое задание;

B) технический проект;

C) смета;

D) проект организации монтажных работ

E) все перечисленное.

\* \* \*

199.1 Работы по подъему и перемещению оборудования в процессе монтажных работ называют

A) монтажными;

B) такелажными;

C) слесарными;

D) строительными;

E) сборочными.

\* \* \*

200.1 Работы по перемещению оборудования в процессе ремонтных и погрузочных работ называют

A) монтажными;

B) такелажными;

C) слесарными;

D) строительными;

E) сборочными.

\* \* \*

201.1 Работы по удержанию на весу деталей и улов при закреплении называют

A) монтажными;

B) такелажными;

C) слесарными;

D) строительными;

E) сборочными.

\* \* \*

202.1 Работы при снятии узлов и деталей с оборудования называют

A) монтажными;

B) такелажными;

C) слесарными;

D) строительными;

E) сборочными.

\* \* \*

203.1 Лебедки, тали, домкраты, краны относятся к

A) грузоподъемным механизмам;

B) опорным конструкциям;

C) слесарному инструменту;

D) измерительному оборудованию;

E) транспортному оборудованию.

\* \* \*

204.1 Мачты, козлы, треноги относятся к

A) грузоподъемным механизмам;

B) опорным конструкциям;

C) слесарному инструменту;

D) измерительному оборудованию;

E) транспортному оборудованию.

\* \* \*

205.1 Коуш применяют для

A) натяжения канатов или цепей;

B) удержания мачт в вертикальном и наклонном положении;

C) предохранения петли каната от перетирания и изгиба;

D) изменения направления натяжения каната или цепи и уменьшения силы при подъеме груза;

E) крепления лебедки.

\* \* \*

206.1 Талрепы применяют для

A) натяжения канатов или цепей;

B) удержания мачт в вертикальном и наклонном положении;

C) предохранения петли каната от перетирания и изгиба;

D) изменения направления натяжения каната или цепи и уменьшения силы при подъеме груза;

E) крепления лебедки.

\* \* \*

207.1 Ванты и оттяжки применяют для

A) натяжения канатов или цепей;

B) удержания мачт в вертикальном и наклонном положении;

C) предохранения петли каната от перетирания и изгиба;

D) изменения направления натяжения каната или цепи и уменьшения силы при подъеме груза;

E) крепления лебедки.

\* \* \*

208.1 Блоки и палиспасты применяют для

A) натяжения канатов или цепей;

B) удержания мачт в вертикальном и наклонном положении;

C) предохранения петли каната от перетирания и изгиба;

D) изменения направления натяжения каната или цепи и уменьшения силы при подъеме груза;

E) крепления лебедки.

\* \* \*

209.1 Шевр- это

A) деталь предохраняющая петлю каната от перетирания и изгиба;

B) устройство для натяжения канатов и цепей;

C) опора состоящая из двух стоек или труб, соединенных под углом, а иногда связанной поперечиной;

D) устройство для изменения направления натяжения каната или цепи и уменьшения силы подъема груза;

E) профиль стального проката.

\* \* \*

210.1 При выборе крана при проведении такелажных работ необходимо учитывать

A) его собственный вес;

B) конструкцию;

C) маневренность;

D) грузоподъемность при максимальном вылете стрелы;

E) дальность его перемещения.

\* \* \*

211.1 При выборе крана при проведении такелажных работ необходимо учитывать

A) его собственный вес;

B) конструкцию;

C) маневренность;

D) длину вылета стрелы от крана до места монтажа;

E) дальность его перемещения.

\* \* \*

212.1 При выборе крана при проведении такелажных работ необходимо учитывать

A) его собственный вес;

B) конструкцию;

C) маневренность;

D) высоту подъема крана с учетом расстояния 300 мм. до строительных конструкций и оборудования;

E) дальность его перемещения.

\* \* \*

213.1 Микрометрами измеряют

A) диаметр и овальность валов;

B) соосность секций валов;

C) горизонтальность валов;

D) параллельность валов;

E) перпендикулярность валов.

\* \* \*

214.1 Двумя рейсмусами с помощью щупов или индикаторами при четырех положения вала измеряют

A) диаметр и овальность валов;

B) соосность секций валов;

C) горизонтальность валов;

D) параллельность валов;

E) перпендикулярность валов.

\* \* \*

215.1 При помощи уровня, рейсмуса и отвеса измеряют

A) диаметр и овальность валов;

B) соосность секций валов;

C) горизонтальность валов;

D) параллельность валов;

E) перпендикулярность валов.

\* \* \*

216.1 Двумя рейсмусами и струной измеряют

A) диаметр и овальность валов;

B) соосность секций валов;

C) горизонтальность валов;

D) параллельность валов;

E) перпендикулярность валов.

\* \* \*

217.1 Одним рейсмусом и струной измеряют

A) диаметр и овальность валов;

B) соосность секций валов;

C) горизонтальность валов;

D) параллельность валов;

E) перпендикулярность валов.

\* \* \*

218.1 Под наладкой следует понимать

A) пробному включению с продукцией, доведению производительности до паспортной;

B) отдельные операции сборки которые выполняют одну после другой;

C) монтаж нескольких машин и аппаратов;

D) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки;

E) работы по перемещению оборудования.

\* \* \*

219.1 Под наладкой следует понимать

A) совокупность работ по приемке оборудования после монтажа;

B) отдельные операции сборки которые выполняют одну после другой;

C) монтаж нескольких машин и аппаратов;

D) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки;

E) работы по перемещению оборудования.

\* \* \*

220.1 Под наладкой следует понимать

A) работы по проведению смазки подшипников, набивке сальников, проверке и подтягиванию всех болтов крепежных соединений;

B) отдельные операции сборки которые выполняют одну после другой;

C) монтаж нескольких машин и аппаратов;

D) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки;

E) работы по перемещению оборудования.

\* \* \*

221.1 Под наладкой следует понимать

A) работы по регулировке оборудования, опробыванию на холостом ходу;

B) отдельные операции сборки которые выполняют одну после другой;

C) монтаж нескольких машин и аппаратов;

D) работы по созданию площадок и складов для хранения и сборки;

E) работы по перемещению оборудования.

\* \* \*

222.1 Индивидуальным опробыванием устанавливается

A) соответствие смонтированного оборудования рабочим чертежам и техническим условиям;

B) перечень оборудования, предъявляемого к сдаче;

C) сроки начала и окончания работ;

D) наименование монтажной организации;

E) наименование проекта и проектной организации.

\* \* \*

223.1 Индивидуальным опробыванием устанавливается

A) правильность подключения к источникам питания (электроэнергии, воды, пара, газа, воздуха)

B) перечень оборудования, предъявляемого к сдаче;

C) сроки начала и окончания работ;

D) наименование монтажной организации;

E) наименование проекта и проектной организации.

\* \* \*

224.1 Индивидуальным опробыванием устанавливается

A) наличие и правильность защитного заземления;

B) перечень оборудования, предъявляемого к сдаче;

C) сроки начала и окончания работ;

D) наименование монтажной организации;

E) наименование проекта и проектной организации.

\* \* \*

225.1 Необратимый процесс изменения размеров деталей во время эксплуатации называется

A) аварийным отказом;

B) изнашиванием;

C) постепенным изнашиванием;

D) механическим износом;

E) интенсивностью износа

\* \* \*

226.1 Износ деталей машины, быстро нарастающего и в течении короткого времени достигающего размеров, при которых дальнейшая работа машины становиться невозможной называется

A) аварийным отказом;

B) изнашиванием;

C) постепенным изнашиванием;

D) механическим износом;

E) интенсивностью износа

\* \* \*

227.1 Величина износа, при которой дальнейшая эксплуатация этой детали недопустима называется

A) аварийным отказом;

B) изнашиванием;

C) постепенным изнашиванием;

D) механическим износом;

E) предельно допустимым износом.

\* \* \*

228.1 Интенсивность износа зависит от

A) размера оборудования;

B) количества деталей машины;

C) условий и режима работы;

D) времени суток работы машины;

E) всего перечисленного.

\* \* \*

229.1 Интенсивность износа зависит от

A) размера оборудования;

B) количества деталей машины;

C) материала, характера смазки трущейся пары;

D) времени суток работы машины;

E) всего перечисленного.

\* \* \*

230.1 Интенсивность износа зависит от

A) размера оборудования;

B) количества деталей машины;

C) удельного усилия и скорости скольжения;

D) времени суток работы машины;

E) всего перечисленного.

\* \* \*

231.1 Интенсивность износа зависит от

A) размера оборудования;

B) количества деталей машины;

C) температуры в зоне сопряжения и от окружающей среды;

D) времени суток работы машины;

E) всего перечисленного.

\* \* \*

232.1 Результат действия сил трения при скольжении одной детали по другой называется

A) коррозией;

B) молекулярно- механическим износом;

C) механическим износом;

D) постепенным износом;

E) интенсивным износом.

\* \* \*

233.1 Прилипание (схватывание) одной поверхности к другой называется

A) коррозией;

B) молекулярно- механическим износом;

C) механическим износом;

D) постепенным износом;

E) интенсивным износом.

\* \* \*

234.1 Результат воздействия воды, воздуха, химических веществ, температуры называется

A) коррозией;

B) молекулярно- механическим износом;

C) механическим износом;

D) постепенным износом;

E) интенсивным износом.

\* \* \*

235.1 Целью обкатки является

A) совершенствование эксплуатации оборудования;

B) проведение регламентного технического обслуживания;

C) внесение в конструкцию машины таких изменений, которые повышают ее технический уровень, производительность и долговечность;

D) определение коэффициента полезного действия машины при наибольшей допустимой для нее нагрузки;

E) выявить возможные дефекты сборки и дать приработаться сопрягаемым поверхностям.

\* \* \*

236.1 Испытание на мощность- это

A) совершенствование эксплуатации оборудования;

B) проведение регламентного технического обслуживания;

C) внесение в конструкцию машины таких изменений, которые повышают ее технический уровень, производительность и долговечность;

D) определение коэффициента полезного действия машины при наибольшей допустимой для нее нагрузки;

E) выявить возможные дефекты сборки и дать приработаться сопрягаемым поверхностям.

\* \* \*

237.1 Модернизация действующего оборудования- это

A) совершенствование эксплуатации оборудования;

B) проведение регламентного технического обслуживания;

C) внесение в конструкцию машины таких изменений, которые повышают ее технический уровень, производительность и долговечность;

D) определение коэффициента полезного действия машины при наибольшей допустимой для нее нагрузки;

E) выявить возможные дефекты сборки и дать приработаться сопрягаемым поверхностям.

\* \* \*

238.1 Повышенный шум подшипников качения может быть

A) из за защемления тел качения, несоосности посадочных мест подшипников на валу или в корпусе, избытка смазки, неисправности уплотнений;

B) появляется из за несоосности опор подшипников на валу и в корпусе, повреждения тел качения подшипников и др.;

C) из за повреждения тел качения подшипников, износа посадочных мест на валу и в корпусе, защемления тел качения вследствии неправильной регулировки, отсутствия смазки и др.;

D) из за неисправности манжетного уплотнения;

E) из за всего перечисленного.

\* \* \*

239.1 Повышенный нагрев подшипников качения может быть

A) из за защемления тел качения, несоосности посадочных мест подшипников на валу или в корпусе, избытка смазки, неисправности уплотнений;

B) появляется из за несоосности опор подшипников на валу и в корпусе, повреждения тел качения подшипников и др.;

C) из за повреждения тел качения подшипников, износа посадочных мест на валу и в корпусе, защемления тел качения вследствии неправильной регулировки, отсутствия смазки и др.;

D) из за неисправности манжетного уплотнения;

E) из за всего перечисленного.

\* \* \*

240.1 Неравномерность вращения подшипников качения может быть

A) из за защемления тел качения, несоосности посадочных мест подшипников на валу или в корпусе, избытка смазки, неисправности уплотнений;

B) появляется из за несоосности опор подшипников на валу и в корпусе, повреждения тел качения подшипников и др.;

C) из за повреждения тел качения подшипников, износа посадочных мест на валу и в корпусе, защемления тел качения вследствии неправильной регулировки, отсутствия смазки и др.;

D) из за неисправности манжетного уплотнения;

E) из за всего перечисленного.

1.1 2 2 А

2.1 2 2 В

3.1 2 2 С

4.1 17 3 А

5.1 15 2 Е

6.1 13 2 В

7.1 13 2 A

8.1 11 1 А

9.1 17 3 В

10.1 2 2 С

11.1 2 2 А

12.1 2 2 В

13.1 2 2 B

14.1 2 2 А

15.1 2 2 B

16.1 2 2 С

17.1 3 2 В

18.1 3 2 С

19.1 3 2 D

20.1 3 2 B

21.1 3 2 E

22.1 3 2 B

23.1 3 2 C

24.1 4 2 A

25.1 4 2 E

26.1 4 2 C

27.1 5 3 C

28.1 5 3 A

29.1 6 3 C

30.1 6 3 E

31.1 6 3 C

32.1 7 3 E

33.1 7 3 B

34.1 7 3 A

35.1 7 3 A

36.1 7 3 C

37.1 7 3 D

38.1 7 3 B

39.1 7 3 E

40.1 7 3 C

41.1 7 3 D

42.1 7 3 A

43.1 7 3 B

44.1 7 3 C

45.1 7 3 D

46.1 8 2 E

47.1 8 2 A

48.1 8 2 B

49.1 8 2 C

50.1 8 2 D

51.1 9 2 E

52.1 9 2 C

53.1 9 2 C

54.1 10 2 E

55.1 10 2 C

56.1 18 3 E

57.1 18 3 D

58.1 18 3 C

59.1 18 3 C

60.1 18 3 D

61.1 15 2 C

62.1 15 2 A

63.1 15 2 A

64.1 15 2 B

65.1 15 2 E

66.1 15 2 B

67.1 15 2 C

68.1 15 2 D

69.1 15 2 E

70.1 15 2 C

71.1 11 1 E

72.1 11 1 D

73.1 11 1 E

74.1 11 1 A

75.1 11 1 A

76.1 8 2 E

77.1 8 2 C

78.1 8 2 B

79.1 9 2 E

80.1 9 2 A

81.1 16 2 A

82.1 16 2 B

83.1 16 2 C

84.1 16 2 D

85.1 16 2 E

86.1 16 2 C

87.1 16 2 B

88.1 16 2 B

89.1 16 2 C

90.1 16 2 C

91.1 19 2 E

92.1 19 2 C

93.1 19 2 B

94.1 19 2 D

95.1 19 2 A

96.1 11 1 B

97.1 11 1 D

98.1 11 1 D

99.1 11 1 A

100.1 15 2 C

101.1 15 2 E

102.1 8 2 E

103.1 13 2 С

104.1 9 2 B

105.1 12 1 B

106.1 9 2 A

107.1 11 1 B

108.1 9 2 C

109.1 9 2 D

110.1 11 1 B

111.1 11 1 B

112.1 11 1 E

113.1 11 1 C

114.1 11 1 D

115.1 9 2 B

116.1 11 2 B

117.1 8 2 E

118.1 11 1 C

119.1 11 1 C

120.1 11 1 A

121.1 15 2 C

122.1 17 3 D

123.1 11 1 A

124.1 9 2 B

125.1 15 2 C

126.1 15 2 A

127.1 15 2 B

128.1 15 2 D

129.1 15 2 E

130.1 15 2 C

131.1 15 2 B

132.1 15 2 A

133.1 15 2 B

134.1 15 2 D

135.1 10 2 E

136.1 11 1 D

137.1 7 3 D

138.1 7 3 B

139.1 7 3 C

140.1 7 3 D

141.1 11 1 C

142.1 11 1 E

143.1 11 1 A

144.1 11 1 C

145.1 11 1 C

146.1 7 3 C

147.1 2 2 E

148.1 11 1 A

149.1 11 1 B

150.1 11 1 C

151.1 11 1 D

152.1 11 1 E

153.1 3 2 E

154.1 11 1 A

155.1 11 1 B

156.1 11 1 C

157.1 11 1 D

158.1 11 1 E

159.1 3 2 A

160.1 3 2 B

161.1 3 2 C

162.1 3 2 D

163.1 11 1 A

164.1 11 1 B

165.1 11 1 C

166.1 11 1 D

167.1 11 1 E

168.1 11 1 A

169.1 11 1 B

170.1 11 1 C

171.1 11 1 D

172.1 11 1 E

173.1 11 1 E

174.1 10 2 A

175.1 13 2 B

176.1 13 2 B

177.1 11 1 E

178.1 11 1 A

179.1 11 1 A

180.1 11 1 A

181.1 11 1 B

182.1 11 1 C

183.1 11 1 D

184.1 11 1 E

185.1 7 3 C

186.1 2 2 B

187.1 2 2 A

188.1 2 2 C

189.1 2 2 C

190.1 2 2 A

191.1 2 2 B

192.1 2 2 B

193.1 2 2 A

194.1 4 2 B

195.1 4 2 A

196.1 3 2 A

197.1 3 2 C

198.1 3 2 B

199.1 7 3 B

200.1 7 3 B

201.1 7 3 B

202.1 7 3 B

203.1 7 3 A

204.1 7 3 B

205.1 7 3 C

206.1 7 3 A

207.1 7 3 B

208.1 7 3 D

209.1 7 3 C

210.1 7 3 D

211.1 7 3 D

212.1 7 3 D

213.1 11 1 A

214.1 11 1 B

215.1 11 1 C

216.1 11 1 D

217.1 11 1 E

218.1 18 3 A

219.1 18 3 A

220.1 18 3 A

221.1 18 3 A

222.1 17 3 A

223.1 17 3 A

224.1 17 3 A

225.1 15 2 B

226.1 15 2 A

227.1 15 2 E

228.1 15 2 C

229.1 15 2 C

230.1 15 2 C

231.1 15 2 C

232.1 15 2 C

233.1 15 2 B

234.1 15 2 A

235.1 17 3 E

236.1 17 3 D

237.1 17 3 C

238.1 8 2 D

239.1 8 2 A

240.1 8 2 B

241.1 2 2 А

242.1 2 2 В

243.1 2 2 С

244.1 17 3 А

245.1 15 2 Е

246.1 13 2 В

247.1 13 2 A

248.1 11 1 А

249.1 17 3 В

250.1 2 2 С

251.1 2 2 А

252.1 2 2 В

253.1 2 2 B

254.1 2 2 А

255.1 2 2 B

256.1 2 2 С

257.1 3 2 В

258.1 3 2 С

259.1 3 2 D

260.1 3 2 B

261.1 3 2 E

262.1 3 2 B

263.1 3 2 C

264.1 4 2 A

265.1 4 2 E

266.1 4 2 C

267.1 5 3 C

268.1 5 3 A

269.1 3 3 C

270.1 3 3 E

271.1 6 3 Е

272.1 6 3 С

273.1 7 3 B

274.1 7 3 A

275.1 7 3 A

276.1 7 3 C

277.1 7 3 D

278.1 7 3 E

279.1 7 3 Е

280.1 7 3 C

281.1 7 3 D

282.1 7 3 А

283.1 7 3 B

284.1 7 3 C

285.1 7 3 D

286.1 8 2 E

287.1 8 2 A

288.1 8 2 B

289.1 8 2 C

290.1 8 2 D

291.1 9 2 E

292.1 9 2 C

293.1 9 2 C

294.1 10 2 E

295.1 10 2 C

296.1 18 3 E

297.1 18 3 D

298.1 18 3 C

299.1 18 3 C

300.1 18 3 D

301.1 15 2 C

302.1 15 2 A

303.1 15 2 A

304.1 15 2 B

305.1 15 2 E

306.1 15 2 B

307.1 15 2 C

308.1 15 2 D

309.1 15 2 E

310.1 15 2 C

311.1 11 1 E

312.1 11 1 D

313.1 11 1 E

314.1 11 1 A

315.1 11 1 A

316.1 8 2 E

317.1 8 2 C

318.1 8 2 B

319.1 9 2 E

320.1 9 2 A

321.1 16 2 A

322.1 16 2 B

323.1 16 2 C

324.1 16 2 D

325.1 16 2 E

326.1 16 2 C

327.1 16 2 B

328.1 16 2 B

329.1 16 2 C

330.1 16 2 C

331.1 19 2 E

332.1 19 2 C

333.1 19 2 B

334.1 19 2 D

335.1 19 2 A

336.1 11 2 B

337.1 11 2 D

338.1 11 2 D

339.1 11 2 A

340.1 15 2 C

341.1 15 2 E

342.1 8 2 E

343.1 13 2 С

344.1 9 2 B

345.1 12 2 B

346.1 9 2 A

347.1 11 1 B

348.1 9 2 C

349.1 9 2 D

350.1 11 1 B

351.1 11 1 B

352.1 11 1 E

353.1 11 1 C

354.1 11 1 D

355.1 9 2 B

356.1 11 1 B

357.1 8 2 E

358.1 11 1 C

359.1 11 1 C

360.1 11 1 A

361.1 15 2 C

362.1 17 3 D

363.1 11 1 A

364.1 9 2 B

365.1 15 2 C

366.1 15 2 A

367.1 15 2 B

368.1 15 2 D

369.1 15 2 E

370.1 15 2 C

371.1 15 2 B

372.1 15 2 A

373.1 15 2 B

374.1 15 2 D

375.1 10 2 E

376.1 11 2 D

377.1 7 3 D

378.1 7 3 B

379.1 7 3 C

380.1 7 3 D

381.1 11 1 C

382.1 11 1 E

383.1 11 1 A

384.1 11 1 C

385.1 11 1 C

386.1 7 3 C

387.1 2 2 E

388.1 11 1 A

389.1 11 1 B

390.1 11 1 C

391.1 11 1 D

392.1 11 1 E

393.1 3 2 E

394.1 11 1 A

395.1 11 1 B

396.1 11 1 C

397.1 11 1 D

398.1 11 1 E

399.1 3 2 A

400.1 3 2 B

401.1 3 2 C

402.1 3 2 D

403.1 11 1 A

404.1 11 1 B

405.1 11 1 C

406.1 11 1 D

407.1 11 1 E

408.1 11 1 A

409.1 11 1 B

410.1 11 1 C

411.1 11 1 D

412.1 11 1 E

413.1 11 1 E

414.1 10 2 A

415.1 13 2 B

416.1 13 2 B

417.1 11 1 E

418.1 11 1 A

419.1 11 1 A

420.1 11 1 A

421.1 11 1 B

422.1 11 1 C

423.1 11 1 D

424.1 11 1 E

425.1 7 3 C

426.1 2 2 В

427.1 2 2 A

428.1 2 2 C

429.1 2 2 C

430.1 2 2 A

431.1 2 2 B

432.1 2 2 B

433.1 2 2 A

434.1 4 2 B

435.1 4 2 A

436.1 3 2 A

437.1 3 2 C

438.1 3 2 B

439.1 7 3 B

440.1 7 3 B

441.1 7 3 B

442.1 7 3 B

443.1 7 3 A

444.1 7 3B

445.1 7 3 C

446.1 7 3 A

447.1 7 3 B

448.1 7 3 D

449.1 7 3 C

450.1 7 3 D

451.1 7 3 D

452.1 7 3 D

453.1 11 1 A

454.1 11 1 B

455.1 11 1 C

456.1 11 1 D

457.1 11 1 E

458.1 18 3 A

459.1 18 3A

460.1 18 3 A

461.1 18 3 A

462.1 17 3 A

463.1 17 3 A

464.1 17 3 A

465.1 15 2 B

466.1 15 2 A

467.1 15 2 E

468.1 15 2 C

469.1 15 2 C

470.1 15 2 C

471.1 15 2 C

472.1 15 2 C

473.1 15 2 B

474.1 15 2 A

475.1 17 3 E

476.1 17 3 D

477.1 17 3 C

478.1 8 2 D

479.1 8 2 A

480.1 8 2 B

481.1 2 2 А

482.1 2 2 В

483.1 2 2 С

484.1 17 3 А

485.1 15 2 Е

486.1 13 2 В

487.1 13 2 A

488.1 11 1 А

489.1 17 3 В

490.1 2 2 С

491.1 2 2 А

492.1 2 2 В

493.1 2 2 B

494.1 2 2 А

495.1 2 2 B

496.1 2 2 С

497.1 3 2 В

498.1 3 2 С

499.1 3 2 D

500.1 3 2 B

501.1 3 2 E

502.1 3 2 B

503.1 3 2 C

504.1 4 2 A

505.1 4 2 E

506.1 4 2 C

507.1 5 3 C

508.1 5 3 A

509.1 6 3 C

510.1 6 3 E

511.1 6 3 C

512.1 7 3 E

513.1 7 3 B

514.1 7 3 A

515.1 7 3 A

516.1 7 3 C

517.1 7 3 D

518.1 7 3 B

519.1 7 3 E

520.1 7 3 C

521.1 7 3 D

522.1 7 3 A

523.1 7 3 B

524.1 7 3 C

525.1 7 3 D

526.1 8 2 E

527.1 8 2 A

528.1 8 2 B

529.1 8 2 C

530.1 8 2 D

531.1 9 2 E

532.1 9 2 C

533.1 9 2 C

534.1 10 2 E

535.1 10 2 C

536.1 18 3 E

537.1 18 3 D

538.1 18 3 C

539.1 18 3 C

540.1 18 3 D

541.1 15 2 C

542.1 15 2 A

543.1 15 2 A

544.1 15 2 B

545.1 15 2 E

546.1 15 2 B

547.1 15 2 C

548.1 15 2 D

549.1 15 2 E

550.1 15 2 C

551.1 11 1 E

552.1 11 1 D

553.1 11 1 E

554.1 11 1 A

555.1 11 1 A

556.1 8 2 E

557.1 8 2 C

558.1 8 2 B

559.1 9 2 E

560.1 9 2 A

561.1 16 2 A

562.1 16 2 B

563.1 16 2 C

564.1 16 2 D

565.1 16 2 E

566.1 16 2 C

567.1 16 2 B

568.1 16 2 B

569.1 16 2 C

570.1 16 2 C

571.1 19 2 E

572.1 19 2 C

573.1 19 2 B

574.1 19 2 D

575.1 19 2 A

576.1 11 1 B

577.1 11 1 D

578.1 11 1 D

579.1 11 1 A

580.1 15 2 C

581.1 15 2 E

582.1 8 2 E

583.1 13 2 С

584.1 9 2 B

585.1 12 1 B

586.1 9 2 A

587.1 11 1 B

588.1 9 2 C

589.1 9 2 D

590.1 11 1 B

591.1 11 1 B

592.1 11 1 E

593.1 11 1 C

594.1 11 1 D

595.1 9 2 B

596.1 11 1 B

597.1 8 2 E

598.1 11 1 C

599.1 11 1 C

600.1 11 1 A

601.1 15 2 C

602.1 17 3 D

603.1 11 1 A

604.1 9 2 B

605.1 15 2 C

606.1 15 2 A

607.1 15 2 B

608.1 15 2 D

609.1 15 2 E

610.1 15 2 C

611.1 15 2 B

612.1 15 2 A

613.1 15 2 B

614.1 15 2 D

615.1 10 2 E

616.1 11 1 D

617.1 7 3 D

618.1 7 3 B

619.1 7 3 C

620.1 7 3 D

621.1 11 1 C

622.1 11 1 Е

623.1 11 1 А

624.1 11 1 C

625.1 11 1 C

626.1 7 1 C

627.1 2 2 E

628.1 11 1 А

629.1 11 1 B

630.1 11 1 C

631.1 11 1 D

632.1 11 1 E

633.1 3 2 E

634.1 11 1 A

635.1 11 1 B

636.1 11 1 C

637.1 11 1 D

638.1 11 1 E

639.1 3 2 A

640.1 3 2 B

641.1 3 2 C

642.1 3 2 D

643.1 11 1 A

644.1 11 1 B

645.1 11 1 C

646.1 11 1 D

647.1 11 1 Е

648.1 11 1 A

649.1 11 1 B

650.1 11 1 C

651.1 11 1 D

652.1 11 1 E

653.1 11 1 E

654.1 10 2 A

655.1 13 2 B

656.1 13 2 B

657.1 11 1 E

658.1 11 1 A

659.1 11 1 A

660.1 11 1 A

661.1 11 1 B

662.1 11 1 C

663.1 11 1 D

664.1 11 1 E

665.1 7 3 C

666.1 2 2 B

667.1 2 2 A

668.1 2 2 C

669.1 2 2 C

670.1 2 2 A

671.1 2 2 B

672.1 2 2 B

673.1 2 2 A

674.1 4 2 B

675.1 4 2 A

676.1 3 2 A

677.1 3 2 C

678.1 3 2 B

679.1 7 3 B

680.1 7 3 B

681.1 7 3 B

682.1 7 3 B

683.1 7 3 A

684.1 7 3 B

685.1 7 3C

686.1 7 3 A

687.1 7 3 B

688.1 7 3 D

689.1 7 3 C

690.1 7 3 D

691.1 7 3 D

692.1 7 3 D

693.1 11 1 A

694.1 11 1 B

695.1 11 1 C

696.1 11 1 D

697.1 11 1 E

698.1 18 3 A

699.1 18 3 A

700.1 18 3 A

701.1 18 3 A

702.1 17 3 A

703.1 17 3 A

704.1 17 3 A

705.1 15 2 B

706.1 15 2 A

707.1 15 2 E

708.1 15 2 C

709.1 15 2 C

710.1 15 2 C

711.1 15 2 C

712.1 15 2 C

713.1 15 2 B

714.1 15 2 A

715.1 17 3 E

716.1 17 3 D

717.1 17 3 C

718.1 8 2 D

719.1 8 2 A

720.1 8 2 B