

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Крюков Вадим Николаевич
Должность: Проректор по образовательной деятельности и молодежной политике
Дата подписания: 16.04.2025 15:57:37
Уникальный программный ключ:
1b0adb7fd710f6a0705d90c58682bd0c5f2f25b2

Министерство науки и высшего образования РФ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Заполярье государственный университет им. Н. М. Федоровского»
ЗГУ

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
по дисциплине

**«МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И
СЕРТИФИКАЦИЯ»**

Факультет: ГТФ

Направление подготовки: 15.03.02 «Технологические машины и оборудование»

Направленность (профиль): «Металлургические машины и оборудование»

Уровень образования: бакалавриат

Кафедра «Металлургии, машин и оборудования»
наименование кафедры

Разработчик ФОС:

_____ (должность, степень, ученое звание)

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

Оценочные материалы по дисциплине рассмотрены и одобрены на заседании кафедры, протокол № 2 от «07» 05 2025 г.

Заведующий кафедрой к.т.н., доцент Крупнов Л.В.

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами образовательной программы

Таблица 1 – Компетенции и индикаторы их достижения

Код и наименование компетенции	Индикаторы достижения
УК-2: Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	УК-2.1: Умеет самостоятельно определять цели деятельности, планировать, контролировать и корректировать проектную деятельность, выбирая успешные стратегии в различных ситуациях
ОПК-5: Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил	ОПК-5.1: Способен участвовать в разработке конструкторской документации в области профессиональной деятельности с учетом требований ЕСКД

Таблица 2 – Паспорт фонда оценочных средств

Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Формируемая компетенция	Наименование оценочного средства	Показатели оценки
Гладкие цилиндрические соединения. Система допусков и посадок, единица допуска, число единиц допуска	УК-2 ОПК-5	Список литературных источников по тематике, тестовые задания	Составление систематизированного списка использованных источников, решение теста
Принципы построения системы допусков и посадок гладких цилиндрических соединений	УК-2 ОПК-5	Список литературных источников по тематике, тестовые задания	Составление систематизированного списка использованных источников, решение теста
Методы выбора допусков и посадок гладких цилиндрических соединений. Расчёты посадок	УК-2 ОПК-5	Список литературных источников по тематике, тестовые задания	Составление систематизированного списка использованных источников, решение теста
Классификация отклонений	УК-2 ОПК-5	Список литературных	Составление систематизированного

геометрических параметров. Шероховатость поверхностей, параметры, обозначения на чертеже		источников по тематике, тестовые задания	списка использованных источников, решение теста
Межотраслевые системы (комплексы) стандартов	УК-2 ОПК-5	Список литературных источников по тематике, тестовые задания	Составление систематизированного списка использованных источников, решение теста
Межгосударственная система стандартизации, международная, региональная и национальная стандартизации	УК-2 ОПК-5	Список литературных источников по тематике, тестовые задания	Составление систематизированного списка использованных источников, решение теста
Основы сертификации. Основные понятия, цели и объекты сертификации	УК-2 ОПК-5	Список литературных источников по тематике, тестовые задания	Составление систематизированного списка использованных источников, решение теста
Экзамен/ Зачет	УК-2 ОПК-5	Решение всех тестовых заданий по темам и заданий РГР	Решение всех тестовых заданий по темам

2. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующие процесс формирования компетенций

Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, представлены в виде технологической карты дисциплины (таблица 3).

Таблица 3 – Технологическая карта

	Наименование оценочного средства	Сроки выполнения	Шкала оценивания	Критерии оценивания
<i>Промежуточная аттестация в 4 семестре в форме «Экзамен»</i>				
	Тестовые задания	В течение обучения по дисциплине	от 0 до 5 баллов	от 3 до 5 баллов
	ИТОГО:	-	___ баллов	-
<i>Промежуточная аттестация в 5 семестре в форме «Зачет»</i>				
	Тестовые задания	В течение обучения по дисциплине	от 0 до 5 баллов	Зачет/Незачет
	ИТОГО:	-	___ баллов	-

Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующие процесс формирования компетенций в ходе освоения образовательной программы

ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО (тестирование)	Контролируемая компетенция
<i>Вариант 1</i>	
<p>1. Что такое ход резьбы...</p> <p>а) расстояние между соседними одноимёнными боковыми сторонами профиля резьбы;</p> <p>б) длина резьбы болта;</p> <p>в) длина резьбы гайки;</p> <p>г) осевое смещение гайки(болта) за один полный оборот.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>2. Что такое длина свинчивания...</p> <p>а) длина резьбы болта;</p> <p>б) расстояние между соседними одноимёнными боковыми сторонами профиля резьбы;</p> <p>в) осевое смещение гайки (болта) за один полный оборот;</p> <p>г) длина соприкосновения винтовых поверхностей наружной и внутренней резьб в осевом сечении.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>3. Как отсчитываются отклонения диаметров и располагаются поля допусков резьбовых соединений?</p> <p>а) от наружного диаметра резьбы;</p> <p>б) от внутреннего диаметра резьбы;</p> <p>в) от среднего диаметра резьбы;</p> <p>г) от номинального контура в направлении, перпендикулярном оси резьбы</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>4. Какой буквой латинского алфавита обозначаются «малые» длины свинчивания?</p> <p>а) A</p> <p>б) S</p> <p>в) N</p> <p>г) L</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>5. Какой буквой латинского алфавита обозначается «нормальные» длины свинчивания?</p> <p>а) A</p> <p>б) S</p> <p>в) N</p> <p>г) L</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>6. Какой буквой латинского алфавита обозначаются «большие» длины свинчивания?</p> <p>а) A</p> <p>б) S</p> <p>в) N</p> <p>г) L</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>7. Расшифруйте условное обозначение резьбы М32:</p> <p>а) трубная резьба с номинальным диаметром 32 мм; б) метрическая резьба с номинальным диаметром 32 мм и крупным шагом; в) метрическая резьба с номинальным диаметром 32 мм и мелким шагом; г) ходовая резьба с номинальным диаметром 32 мм</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>8. Расшифруйте элемент условного обозначения посадки метрической резьбы «7g6g»:</p> <p>а) допуск на параметры резьбы гайки: где 7g – допуск по среднему диаметру, 6g – допуск по внутреннему диаметру; б) допуск на параметры резьбы гайки: где 7g – допуск по среднему диаметру, 6g – допуск по наружному диаметру; в) допуск на параметры резьбы болта: где 7g – допуск по среднему диаметру, 6g – допуск по наружному диаметру; г) допуск на параметры резьбы болта: где 7g – допуск по среднему диаметру, 6g – допуск по внутреннему диаметру</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>9. Расшифруйте элемент условного обозначения посадки метрической резьбы «7g»:</p> <p>а) установлен только допуск по среднему диаметру резьбы болта; б) установлен только допуск по наружному диаметру резьбы болта; в) установлен только допуск по внутреннему диаметру резьбы болта; г) установлен одинаковый допуск по среднему и наружному диаметрам резьбы болта</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>10. Расшифруйте элемент условного обозначения посадки метрической резьбы «4H5H»</p> <p>а) допуск на параметры гайки: где 4H – допуск на средний диаметр, 5H – допуск на наружный диаметр; б) допуск на параметр гайки: где 4H – допуск на средний диаметр, 5H – допуск на внутренний диаметр; в) допуск на параметр гайки: где 4H – допуск на наружный диаметр, 5H – допуск на внутренний диаметр; г) допуск на параметры болта: где 4H – допуск на средний диаметр, 5H – допуск на наружный диаметр</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>11. В соответствии с условным обозначением М24–6H/6g это:</p> <p>а) метрическая резьба с мелким шагом, с зазором; б) метрическая резьба с крупным шагом, с зазором; в) метрическая резьба с крупным шагом, с натягом; г) метрическая резьба с мелким шагом, переходная</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>12. В соответствии с условным обозначением М30х3–6H/7h6h это:</p> <p>а) метрическая резьба с мелким шагом, с зазором; б) метрическая резьба с крупным шагом, с зазором; в) метрическая резьба с крупным шагом, с натягом; г) метрическая резьба с мелким шагом, переходная</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>13. В соответствии с условным обозначением M20–2H5D/2g это:</p> <p>а) метрическая резьба с мелким шагом, с зазором; б) метрическая резьба с крупным шагом, с зазором; в) метрическая резьба с крупным шагом, с натягом; г) метрическая резьба с мелким шагом, переходная</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>14. В соответствии с условным обозначением M30–3H6H/2m это:</p> <p>а) метрическая резьба с мелким шагом, с зазором; б) метрическая резьба с крупным шагом, с зазором; в) метрическая резьба с крупным шагом, с натягом; г) метрическая резьба с мелким шагом, переходная.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>15. При образовании метрических резьб с посадки предусмотрены:</p> <p>а) по среднему, наружному и внутреннему диаметрам резьбы; б) только по наружному диаметру резьбы; в) только по среднему диаметру резьбы; г) только по внутреннему диаметру резьбы</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>16. По каким параметрам устанавливаются посадки трапецеидальной резьбы:</p> <p>а) по наружному диаметру резьбы; б) по внутреннему диаметру резьбы; в) по среднему диаметру резьбы; г) по среднему и наружному диаметру резьбы</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>17. Tr20x4LH–7e - это условное обозначение:</p> <p>а) трапецеидальной левой резьбы, для параметров гайки; б) трапецеидальной правой резьбы, для параметров гайки; в) трапецеидальной левой резьбы, для параметров винта; г) трапецеидальной правой резьбы, для параметров винта.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>18. Tr20x4LH–7H/7e – это условное обозначение:</p> <p>а) посадка трапецеидальной левой резьбы; б) посадка трапецеидальной правой резьбы; в) посадка трубной резьбы; г) посадка многозаходной трапецеидальной резьбы левой</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>19. Поле допуска наружной метрической резьбы (болт) создаётся сочетанием полей допусков...</p> <p>а) среднего и наружного диаметров; б) среднего и внутреннего диаметров; в) наружного и внутреннего диаметров; г) наружного, среднего и внутреннего диаметров.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>20. Поле допуска внутренней метрической резьбы (гайки) создаётся сочетанием полей допусков...</p> <p>а) среднего и наружного диаметров; б) среднего и внутреннего диаметров; в) наружного и внутреннего диаметров; г) наружного, среднего и внутреннего диаметров</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>21. S36x12(P6)LN –7AZ/7h – это обозначение...</p> <p>а) упорной однозаходной резьбы, правой; б) упорной многозаходной резьбы, правой; в) упорной многозаходной резьбы, левой; г) трапецеидальной многозаходной резьбы, левой</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>22. Номинальный диаметр трубной резьбы, которым она обозначается на чертежах, условно относится...</p> <p>а) к наружному диаметру трубы; б) к внутреннему диаметру трубы; в) к среднему диаметру резьбового соединения; г) к наружному диаметру резьбового соединения.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>23. Сколько степеней точности установлено на зубчатые колёса и передачи?</p> <p>а) пять; б) восемь; в) двенадцать; г) двадцать</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>24. Сколько видов норм точности установлено при назначении допусков на зубчатые колёса и точность монтажа?</p> <p>а) две; б) три; в) четыре; г) пять</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>25. Сколько видов сопряжений установлено для зубчатых цилиндрических, конических и келоидных, а также червячных цилиндрических передач с $m \geq 1$ мм?</p> <p>а) три; б) четыре; в) пять; г) шесть</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p align="center">ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО (тестирование)</p>	<p align="center">Контролируемая компетенция</p>
<p align="center"><i>Вариант 2</i></p>	
<p>1. Подшипники качения классов точности «0» и «6» наиболее часто используются...</p> <p>а) в прецизионных приборах и машинах; б) в общем машиностроении; в) при большой частоте вращения и когда требуется высокая точность вращения; г) в условиях низких температур</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>2. Подшипники качения классов точности «5» и «4» наиболее часто используются...</p> <p>а) в прецизионных приборах и машинах; б) в общем машиностроении; в) при большой частоте вращения и когда требуется высокая точность вращения; г) в условиях низких температур</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>3. Подшипники качения класса точности «2» наиболее часто используются...</p> <p>а) в прецизионных приборах и машинах; б) в общем машиностроении; в) при большой частоте вращения и когда требуется высокая точность вращения; г) в условиях низких температур</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>4. Что является основанием в сопряжениях подшипников качения, за принятие соответственно за диаметр основного вала и основного отверстия...</p> <p>а) если в числителе при условном обозначении сопряжения стоит буква «Н»; б) если в знаменателе при условном обозначении сопряжения стоит буква «h»; в) диаметры наружного кольца подшипника «D» и внутреннего кольца «d» подшипника; г) вид нагружения колец подшипников</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>5. Что является определяющим для назначения посадки наружного кольца подшипника в корпусе, если корпус неподвижен...</p> <p>а) характер нагружения наружного кольца подшипника; б) характер нагружения внутреннего кольца подшипника; в) класс точности подшипника; г) тип подшипника</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>6. Что является определяющим для назначения посадки внутреннего кольца подшипника с валом, если вал вращается...</p> <p>а) характер нагружения наружного кольца подшипника; б) характер нагружения внутреннего кольца подшипника; в) класс точности подшипника; г) тип подшипника.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>7. Сколько видов нагружения колец подшипников установлено:</p> <p>а) два; б) три; в) четыре; г) пять</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>8. Местный характер нагружения кольца подшипника - это...</p> <p>а) если кольцо воспринимает радиальную нагрузку P_n последовательно всей окружностью дорожки качения и передаёт её последовательно всей посадочной поверхностью вала или корпуса; б) если кольцо воспринимает радиальную нагрузку P_n постоянную по направлению, лишь ограниченным участком окружности дорожки качения и передаёт её соответствующему ограниченному участку поверхности вала или корпуса; в) если кольцо воспринимает равнодействующую P_p двух радиальных нагрузок ограниченным участком окружности дорожки и передаёт её соответствующему участку поверхности вала или корпуса. г) если оба кольца воспринимают постоянную радиальную нагрузку P_n ограниченным участком дорожки качения.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>9. Циркуляционный характер нагружения кольца подшипника - это...</p> <p>а) если кольцо воспринимает радиальную нагрузку P_n последовательно всей окружностью дорожки качения и передаёт её последовательно всей посадочной поверхностью вала или корпуса;</p> <p>б) если кольцо воспринимает радиальную нагрузку P_n постоянную по направлению, лишь ограниченным участком окружности дорожки качения и передаёт её соответствующему ограниченному участку поверхности вала или корпуса;</p> <p>в) если кольцо воспринимает равнодействующую P_p двух радиальных нагрузок ограниченным участком окружности дорожки и передаёт её соответствующему участку поверхности вала или корпуса.</p> <p>г) если оба кольца воспринимают постоянную радиальную нагрузку P_n ограниченным участком дорожки качения.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>10. Колебательный характер нагружения кольца подшипника - это...</p> <p>а) если кольцо воспринимает радиальную нагрузку P_n последовательно всей окружностью дорожки качения и передаёт её последовательно всей посадочной поверхностью вала или корпуса;</p> <p>б) если кольцо воспринимает радиальную нагрузку P_n постоянную по направлению, лишь ограниченным участком окружности дорожки качения и передаёт её соответствующему ограниченному участку поверхности вала или корпуса;</p> <p>в) если кольцо воспринимает равнодействующую P_p двух радиальных нагрузок ограниченным участком окружности дорожки и передаёт её соответствующему участку поверхности вала или корпуса.</p> <p>г) если оба кольца воспринимают постоянную радиальную нагрузку P_n ограниченным участком дорожки качения.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>11. При условном обозначении шпоночное соединение с призматическими шпонками $\frac{H9}{h9}$ по характеру соединения относится к...</p> <p>а) свободным;</p> <p>б) нормальным;</p> <p>в) плотным;</p> <p>г) напряжённым</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>12. При условном обозначении шпоночное соединение с призматическими шпонками $\frac{P9}{h9}$ по характеру соединения относится к...</p> <p>а) свободным;</p> <p>б) нормальным;</p> <p>в) плотным;</p> <p>г) напряжённым</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>13. Сколько способов центрирования применяется в шлицевых прямобочных соединениях относительно вала и втулки?</p> <p>а) два;</p> <p>б) три;</p> <p>в) четыре;</p> <p>г) пять</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>14. Если в условном обозначении шлицевого прямобочного соединения на первом месте стоит буква «b», это означает, что:</p> <p>а) центрирование производится по длине шлица; б) центрирование производится по ширине шлица; в) центрирование производится по внутреннему диаметру; г) центрирование производится по наружному диаметру</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>15. Если в условном обозначении шлицевого прямобочного соединения на первом месте стоит буква «d», это означает, что:</p> <p>а) центрирование производится по длине шлица; б) центрирование производится по ширине шлица; в) центрирование производится по внутреннему диаметру; г) центрирование производится по наружному диаметру</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>16. Если в условном обозначении шлицевого прямобочного соединения на первом месте стоит буква «D», это означает, что:</p> <p>а) центрирование производится по длине шлица; б) центрирование производится по ширине шлица; в) центрирование производится по внутреннему диаметру; г) центрирование производится по наружному диаметру.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>17. Сколько способов центрирования деталей применяется в эвольвентном соединении?</p> <p>а) два; б) три; в) четыре; г) пять</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>18. Как по условному обозначению шлицевого эвольвентного соединения определить, что это способ центрирования по боковым сторонам шлица?</p> <p>а) в обозначении посадки на первом месте в допуске стоит квалитет (степень точности); б) в обозначении посадки на первом месте стоит основное отклонение; в) перед обозначением посадки стоит буква «i»; г) перед обозначением посадки нет буквенных обозначений</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>19. Как по условному обозначению шлицевого эвольвентного соединения определить, что это центрирование по наружному диаметру?</p> <p>а) в обозначении посадки на первом месте в допуске стоит квалитет (степень точности); б) в обозначении посадки на первом месте стоит основное отклонение; в) перед обозначением посадки стоит буква «i»; г) перед обозначением посадки нет буквенных обозначений</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>20. Как по условному обозначению шлицевого эвольвентного соединения определить, что это центрирование по внутреннему диаметру?</p> <p>а) в обозначении посадки на первом месте в допуске стоит квалитет (степень точности); б) в обозначении посадки на первом месте стоит основное отклонение; в) перед обозначением посадки стоит буква «i»; г) перед обозначением посадки нет буквенных обозначений</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>21. Угол профиля метрической резьбы равен...</p> <p>а) 30° б) 33° в) 55° г) 60°</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>22. Угол профиля трапецеидальной резьбы равен...</p> <p>а) 30° б) 33° в) 55° г) 60°</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>23. Угол профиля упорной резьбы равен...</p> <p>а) 30° б) 33° в) 55° г) 60°</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>24. По каким параметрам нормируется метрическая резьба?</p> <p>а) по наружному диаметру резьбы $d(D)$; б) по среднему диаметру резьбы $d_2(D_2)$; в) по среднему диаметру резьбы $d_2(D_2)$ и углу профиля α; г) по трём диаметрам: $d_2(D_2)$; $d(D)$; $d_1(D_1)$</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>25. Какой диаметр метрической резьбы принимается за номинальный?</p> <p>а) средний диаметр резьбы $d_2(D_2)$; б) внутренний диаметр резьбы $d_1(D_1)$; в) наружный диаметр резьбы $d(D)$; г) наружный диаметр резьбы болта d</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>ОЦЕНОЧНОЕ СРЕДСТВО <i>(тестирование)</i></p>	<p>Контролируемая компетенция</p>
<p><i>Вариант 3</i></p>	
<p>1. Действительный размер - это...</p> <p>а) назначенный размер при конструировании; б) размер, полученный в результате измерения с допустимой погрешностью; в) размер установленный в результате проведения необходимых расчётов; г) размер, полученный в результате измерения</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>2. Номинальный размер - это...</p> <p>а) размер, проставленный на рабочем чертеже; б) размер, проставленный на сборочном чертеже; в) размер, проставленный на сборочном чертеже и является общим для сопряжения; г) нет верного варианта</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>3. Допуск размера - это... (Укажите два верных ответа)</p> <p>а) разность между номинальным размером и верхним отклонением;</p> <p>б) разность между номинальным размером и нижним отклонением;</p> <p>в) разность между наибольшим и наименьшим предельным размером;</p> <p>г) алгебраическая разность между верхним и нижним отклонением</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>4. Допуск зазора - это...</p> <p>а) разность между максимальным и минимальным зазором;</p> <p>б) сумма допусков отверстия и вала;</p> <p>в) разность между верхним отклонением отверстия и нижним отклонением вала;</p> <p>г) разность между нижним отклонением отверстия и верхним отклонением вала</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>5. Допуск натяга - это...</p> <p>а) разность между наибольшим и наименьшим натягом;</p> <p>б) сумма допусков отверстия и вала;</p> <p>в) разность между верхним отклонением вала и нижним отклонением отверстия;</p> <p>г) разность между нижним отклонением вала и верхним отклонением вала</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>6. Посадка - это...</p> <p>а) характер соединения двух деталей, определяемый разностью их размеров до сборки;</p> <p>б) когда поле допуска отверстия располагается над полем допуска вала;</p> <p>в) когда поле допусков отверстия и вала перекрываются полностью или частично;</p> <p>г) когда при графическом изображении поле допуска отверстия расположено под полем допуска вала.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>7. Первый принцип построения СДП:</p> <p>а) установлено 20 квалитетов и определены формулы для расчёта допусков;</p> <p>б) установлено 27 основных отклонений валов и 27 основных отклонений отверстий;</p> <p>в) предусмотрены системы образования посадок;</p> <p>г) установлена нормальная температура</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>8. Второй принцип построения СДП:</p> <p>а) установлено 20 квалитетов и определены формулы для расчёта документов;</p> <p>б) установлено 27 основных отклонений валов и 27 основных отклонений отверстий;</p> <p>в) предусмотрены системы образования посадок;</p> <p>г) установлена нормальная температура</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>9. Третий принцип построения СДП:</p> <p>а) установлено 20 квалитетов и определены формулы для расчёта документов;</p> <p>б) установлено 27 основных отклонений валов и 27 основных отклонений отверстий;</p> <p>в) предусмотрены системы образования посадок;</p> <p>г) установлена нормальная температура</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>10. Четвёртый принцип построения СДП: а) установлено 20 квалитетов и определены формулы для расчёта документов; б) установлено 27 основных отклонений валов и 27 основных отклонений отверстия; в) предусмотрены системы образования посадок; г) установлена нормальная температура</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>11. Квалитеты с 01 по 04 применяются: а) как правило, при изготовлении образцовых мер и калибров; б) как правило, для сопрягаемых элементов деталей; в) для несопрягаемых элементов деталей; г) в сопряжениях с подшипниками качения.</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>12. Квалитеты с 05 по 11: а) как правило, применяются при изготовлении образцовых мер и калибров; б) как правило, применяются для сопрягаемых элементов деталей; в) применяются для несопрягаемых элементов деталей; г) применяются в сопряжениях с подшипниками качения</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>13. Квалитеты с 12 по 18: а) как правило, применяются при изготовлении образцовых мер и калибров; б) как правило, применяются для сопрягаемых элементов деталей; в) применяются для несопрягаемых элементов деталей; г) применяются в сопряжениях с подшипниками качения</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>14. Основное отклонение - это... а) нижнее отклонение для отверстий; б) верхнее отклонение для валов; в) одно из двух предельных отклонений, которое расположено ближе у нулевой линии; г) отклонение, которое лежит на нулевой линии</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>15. Основные отклонения валов от «а» до «h» в системе отверстия... а) используются для образования посадок с зазором; б) используются для образования посадок с натягом; в) используются для образования посадок переходных; г) используются для образования любых посадок</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>16. Основные отклонения валов от «i» до «n» в системе отверстия... а) используются для образования посадок с зазором; б) используются для образования посадок с натягом; в) используются для образования посадок переходных; г) используются для образования любых посадок</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>17. Основные отклонения валов «р» до «z» в системе отверстия... а) используются для образования посадок с зазором; б) используются для образования посадок с натягом; в) используются для образования посадок переходных; г) используются для образования любых посадок</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

<p>18. Основное отверстие - это...</p> <p>а) отверстие, нижнее отклонение которого равно нулю;</p> <p>б) когда при обозначении посадки в числителе основное отклонение обозначено буквой «Н»;</p> <p>в) отверстие, верхнее отклонение которого равно нулю;</p> <p>г) когда при обозначении посадки в знаменателе основное отклонение обозначено буквой «h»</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>19. Основной вал - это...</p> <p>а) вал, верхнее отклонение которого равно нулю;</p> <p>б) когда при обозначении посадки в знаменателе основное отклонение обозначено буквой «h»;</p> <p>в) вал, нижнее отклонение которого равно нулю;</p> <p>г) когда, при обозначении посадки в числителе основное отклонение обозначено буквой «Н»</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>20. При условном обозначении посадки $\frac{H7}{j6}$ это...</p> <p>а) посадка в системе вала с зазором;</p> <p>б) посадка в системе отверстия с зазором;</p> <p>в) внесистемная посадка с зазором;</p> <p>г) посадка в системе отверстия с натягом</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>21. При условном обозначении посадки $\frac{H7}{m6}$ это...</p> <p>а) посадка в системе отверстия с зазором;</p> <p>б) посадка в системе отверстия с натягом;</p> <p>в) посадка в системе вала переходная;</p> <p>г) посадка в системе отверстия переходная</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>22. При условном обозначении посадки $\frac{R7}{h6}$ это...</p> <p>а) посадка в системе вала с зазором;</p> <p>б) посадка в системе вала с натягом;</p> <p>в) посадка в системе отверстия с натягом;</p> <p>г) внесистемная посадка с зазором</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>23. При условном обозначении $\frac{P7}{f6}$ это...</p> <p>а) посадка в системе отверстия с зазором;</p> <p>б) посадка в системе вала с зазором;</p> <p>в) внесистемная посадка с зазором;</p> <p>г) внесистемная посадка</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>24. При условном обозначении посадки $\frac{M6}{h6}$ это...</p> <p>а) посадка в системе вала с зазором;</p> <p>б) посадка в системе вала переходная;</p> <p>в) посадка в системе отверстия переходная;</p> <p>г) посадка внесистемная переходная</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>
<p>25. ГОСТом в зависимости от точности изготовления и сборки устанавливаются...</p> <p>а) три класса точности подшипников качения;</p> <p>б) пять классов точности подшипников качения;</p>	<p>УК-2 ОПК-5</p>

- | | |
|---|--|
| в) десять классов точности подшипников качения;
г) двадцать классов точности подшипников качения | |
|---|--|