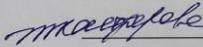


Министерство образования и науки Республики Башкортостан  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Октябрьский нефтяной колледж им. С.И.Кувыкина

РАССМОТРЕНО	УТВЕРЖДАЮ
на заседании ПЦК ОПД	Заместитель директора по
протокол № <u>10</u>	учебной работе
председатель ПЦК ОПД	 Т.Н.Хайдарова
	<u>04.04</u> 20 <u>20</u> г.
от <u>20.06.</u> 20 <u>20</u> г.	

**КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ  
МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ  
«МАТЕРИАЛООБРАБОТКА»**

для среза знаний студентов специальностей

21.02.03 «Сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ»

Разработал:

Неклеенова С.А.

Преподаватель ОНК

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

### КОНТРОЛЬНО – ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

по дисциплине « Процессы формообразования и инструменты»

Для студентов 2 курса специальности «Сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ

**1. Назначение заданий** –оценить уровень подготовки студентов 2 курса по дисциплине «Материалобработка».

**2. Вид контроля:** промежуточный

**3. Документы, определяющие содержание заданий.**

Содержание заданий определяется на основе следующих документов:

1. Федеральных государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников специальности «Сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ»
2. Рабочей программы по дисциплине «Материалобработка»
3. Структура контрольно-измерительных материалов  
Комплект контрольно-измерительных материалов состоит из 4 вариантов заданий.  
Каждый вариант содержит 40 вопросов позволяющих оценить уровень усвоения студентами основных дидактических единиц по ключевым темам дисциплины.

**4. Время выполнения работы.**

На выполнение работы отводится 45 минут.

**6. Система оценивания выполнения работы.**

Оценка работы в целом производится по величине процента выполнения заданий:

Критерии оценки КИМ:

ОЦЕНКА «5» – 35...40 верных ответов

ОЦЕНКА «4» – 27...34 верных ответов

ОЦЕНКА «3» – 21...26 верных ответов

ОЦЕНКА «2» – 20 и менее верных ответов

**7. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ.**

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ В АУДИТОРИИ НАХОДИТСЯ ПЛАКАТЫ И БЛАНКИ ДЛЯ ТЕСТОВОГО ОПРОСА.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТЫ

На выполнение работы дается 45 минут. Работа состоит из 6 заданий в тестовой форме. К каждому заданию предложено 4 варианта ответа, только один из которых является правильным.

Оформление бланка ответа производится синей шариковой ручкой, исправления в бланке ответов не допустимы, так же как и записи карандашом.

Студентам рекомендуется перед выбором кода ответа внимательно прочитать предложенное задание, произвести все требуемые расчеты на черновике и только после этого заполнить соответствующую графу в бланке ответов.

Внимательно прочитайте каждое задание и проанализируйте все варианты предложенных ответов.

Выполняйте задания в том порядке, в котором они даны. Для экономии времени пропускайте задание, которое не удастся выполнить сразу, и переходите к следующему. К пропущенному заданию вы сможете вернуться после выполнения всей работы, если останется время.

Баллы, полученные вами за выполненные задания, суммируются. Постарайтесь выполнить как можно больше заданий и набрать наибольшее количество баллов.

## Вариант 1

### 1. Выберите вариант правильного ответа:

1. Выбор метода получения заготовок зависит от:

- a) типа производства
- b) наличия соответствующего технологического оборудования на предприятии.
- c) квалификации рабочих заготовительного участка
- d) программного задания

2. Оборудование для уплотнения формовочной смеси:

- a) опока
- b) стояк
- c) прибыль
- d) шлакоуловитель

3. Каналы, соединяющие полость формы с атмосферой

- a) прибыли
- b) выпоры
- c) питатели
- d) шлакоуловитель

4. Спектральным анализом определяют

- a) химический состав
- b) дефекты
- c) структуру
- d) механические свойства

5. Обработка металлов давлением основана на

- a) прочности
- b) пластичности
- c) упругости
- d) твердости

6. Процесс обжатия металла заготовки между вращающимися валками

- a) волочение
- б) ковка
- в) прокатка
- г) прессование

*7. Продукция процесса волочения*

- a) проволока
- b) листы
- c) трубы
- d) швеллер

*8. Сварка давлением – это*

- a) контактная сварка
- b) электрошлаковая сварка
- c) газовая сварка
- d) электродуговая сварка

*9. Плавящимися электродами производится сварка*

- a) электронно-лучевая
- b) плазменная
- c) дуговая
- d) электрошлаковая

*10. Сталь, обладающая наилучшей свариваемостью*

- a) высокоуглеродистая
- b) низкоуглеродистая
- c) высоколегированная
- d) специальная

*11. Передняя поверхность резца это:*

- a) поверхность резца, обращенная к обработанной поверхности
- b) поверхность резца, по которой сходит стружка
- c) поверхность резца, обращенная к обрабатываемой детали
- d) поверхность резца, обращенная к основной плоскости резания

*12. Угол  $\alpha$  режущей части инструмента*

- a) передний угол
- b) главный задний угол
- c) угол резания
- d) угол заострения

13. *Подвижная часть штампа называется:*

- a) матрицей
- b) пуансоном
- c) упором
- d) направляющей колонкой

14. *Каким методом контроля сварных швов определяется качество сварного шва менее ответственных деталей:*

- a) гидравлические испытания
- b) ультразвуковая дефектоскопия
- c) магнитный метод
- d) метод керосиновой пробы

15. *Диаметр присадочного прутка выбирается в зависимости от:*

- a) вида сварки
- b) марки стали свариваемых деталей
- c) от имеющихся на складе прутков
- d) толщины свариваемого металла

16. *Фрезерные станки образуют :*

- a) 2 группу станков
- b) 6 группу станков
- c) 3 группу станков
- d) 7 группу станков

17. *Суппорт токарного станка служит для:*

- a) поддержания обрабатываемой заготовки
- b) поддержания передней бабки
- c) закрепления режущего инструмента
- d) преобразования вращательного движения в прямолинейное

18. *Расточные резцы применяются при обтачивании :*

- a) торцевых поверхностей
- b) фасонных поверхностей
- c) наружных поверхностей
- d) отверстий

19. *Зенкер имеет:*

- a) 2 режущие кромки

- b) 3-4 режущие кромки
- c) 1 режущую кромку
- d) 6-12 режущих кромок

*20. Инструмент для нарезания наружной резьбы:*

- a) плашка
- b) фреза
- c) зенкер
- d) метчик

*21. Стружка, образующаяся при высоких скоростях резания и сходящая с резца в виде сплошной ленты, называется:*

- a) сливная
- b) элементная
- c) суставчатая
- d) стружка надлома

*22. Особенности сварки медных сплавов:*

- a) использование флюсов на основе буры
- b) не требуется особых технологических приемов
- c) рекомендуется предварительный нагрев изделия перед сваркой
- d) обезжиривание свариваемых поверхностей перед сваркой

*23. Образующийся отход при операции прошивки, который удаляется из отверстия, называется:*

- a) прошивнем
- b) выдрой
- c) боек
- d) оправкой

*24. Главная задняя поверхность – это :*

- a) поверхность резца, обращенная к обработанной поверхности

- b) поверхность резца, по которой сходит стружка
- c) поверхность резца, обращенная к обрабатываемой детали
- d) поверхность резца, обращенная к основной плоскости резания

*25. К специальным видам литья в одноразовые формы относятся :*

- a) литье по выплавляемым моделям
- b) центробежное литье
- c) литье в песчаные формы
- d) литье под давлением

*26. Оборудование для уплотнения формовочной смеси*

- a) опока
- b) стояк
- c) прибыль
- d) шлакоуловитель

*27. Каналы, соединяющие полость формы с атмосферой*

- a) прибыли
- b) выпоры
- c) питатели
- d) шлакоуловитель

*28. Что такое волочение...*

- a) процесс обжатия материала между вращающимися валками прокатного стана
- b) процесс выдавливания материала на гидравлическом прессе через отверстие в матрице
- c) процесс протягивания заготовки через сужающееся отверстие волокна
- d) механические свойства

*29. Обработка металлов давлением основана на*

- a) прочности
- b) пластичности
- c) упругости
- d) твердости

*30. Процесс обжатия металла заготовки между вращающимися валками*

- a) волочение
- b) ковка

- c) прокатка
- d) прессование

*31. Сваркой называют:*

- a) способ получения неразъёмных соединений местных пластических деформаций без предварительного нагрева заготовок
- b) способ получения неразъёмных соединений , при котором осуществляется сближение свариваемых поверхностей до образования межатомных связей или межмолекулярных связей на поверхностях соединяемых заготовок
- c) способ получения неразъёмных соединений с помощью нагрева свариваемых заготовок в месте контакта и пластической деформации контактируемых поверхностей , в ходе которой формируется сварное соединение
- d) образование неразъёмного соединения заготовок или деталей машин путём их местного сплавления, совместного деформирования , сдавливания

*32. Подвижная часть штампа называется:*

- a) матрицей
- b) пуансоном
- c) упором
- d) направляющей колонкой

*33. Передняя поверхность резца это:*

- a) поверхность резца , обращенная к обработанной поверхности
- b) поверхность резца, по которой сходит стружка
- c) поверхность резца, обращенная к обрабатываемой детали
- d) поверхность резца, обращенная к основной плоскости резания

*34. Придание слитку или заготовке необходимой формы и размеров в пластическом состоянии при практически неизменном химическом составе обрабатываемого материала обеспечивается?*

- a) В процессе проведения обработки металлов давлением с последующей термической обработкой;
- b) В процессе проведения термической обработки;
- c) В процессе проведения механической обработки;
- d) В процессе проведения обработки металлов давлением

*35. Как получают полости в отливках?*

- a) с помощью металлорежущих станков
- b) с помощью заливки расплавленного металла
- c) устанавливая в форму стержень
- d) путём пробивки

36. Уменьшение высоты заготовки при увеличении её диаметра называют:

- a) протяжка
- b) осадка
- c) высадка
- d) гибка

37. Что является основной технологической операцией при производстве бесшовных труб?

- a) Нагрев сплошной заготовки или слитка;
- b) Удаление дефектов с поверхности заготовки или слитка;
- c) Прошивка нагретой сплошной заготовки или слитка в полую гильзу;
- d) Травление, нанесение подсмазочного слоя и сушка;

38. Процесс, при котором расплавленный металл помещается в сосуд, придающий ему форму, называется ... (вставьте пропущенное слово):

- a) литьё
- b) ковка
- c) резание
- d) прокатка

39. Укажите основной узел токарного станка, предназначенный для крепления резцов при обработке деталей:

- a) передняя бабка
- b) суппорт
- c) шпиндель
- d) задняя бабка

40. Назовите виды свёрл:

- a) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные
- b) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные
- c) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные
- d) треугольные, квадратные, прямые