**ВАРИАНТ 1**

А-1. Допуск – это

А. сумма наибольшего и наименьшего предельных размеров детали

Б. разность действительного и номинального размера детали

В.разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами детали

А-2. Зазор – это

А. сумма полей допусков вала и отверстия

Б. разность действительных размеров вала и отверстия

В. сумма действительных размеров вала и отверстия

А-3. Натяг – это

А. разность действительных размеров вала и отверстия

Б. разность номинальных размеров вала и отверстия

В. сумма действительных размеров вала и отверстия

А-4. В каком измерительном приборе измерительный наконечник поворачивается

на 900

А. микрокатор

Б. интерферометр

В. индикатор рычажно-зубчатый

А-5. Какие параметры используют для характеристики шкалы манометра

А.класс точности

Б. диапазон

В. все вместе

А-6. Индикатор часового типа применяется для измерения

А. линейных размеров детали

Б. отклонения линейных размеров детали

В. радиального биения

А-7. Сколько зубчатых колес в индикаторе часового типа

А. 4 Б. 2 В. 3

А-8. Класс точности образцовых приборов

А. 0,5

Б. 1.5

В. 2.5

А-9. Как называется основная передача в индикаторе часового типа

А. зубчатая

Б. рычажная

В. реечно-зубчатая

А-10. Индикаторная скоба имеет ход подвижной пятки

А. 3 мм Б. 5 мм В. 10 мм

Продолжить предложение

Б-11. Средствами измерения зубчатой передачи являются..

Б-12. Резьбы по профилю подразделяются на..

Б-13. Для измерения радиального биения применяют приборы….

Б-14. Применяют шпоночные соединения в узлах механизмов для…

Б-15. Какие бывают взаимозаменяемости…..

**ВАРИАНТ 2**

А-1. Допуск –это

А. сумма наибольшего и наименьшего предельных размеров детали

Б. разность действительного и номинального размера детали

В.разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами детали

А-2. Зазор – это

А. сумма полей допусков вала и отверстия

Б. разность действительных размеров вала и отверстия

В. сумма действительных размеров вала и отверстия

А-3. Натяг – это

А. разность действительных размеров вала и отверстия

Б. разность номинальных размеров вала и отверстия

В. сумма действительных размеров вала и отверстия

А-4. Шаг резьбы – это

А. Расстояние между боковыми сторонами витков профиля резьбы

Б. расстояние между соседними одноименными боковыми сторонами витков

профиля резьбы

В. расстояние между первым и последним витком профиля резьбы

А-5. Средства измерения параметров резьбы

А. манометр

Б. интерферометр

В. микрометр со вставками

А-6. Шпоночное соединение состоит из

А. двух деталей

Б. четырех деталей

В. трех деталей

А-7. Какой параметр является основным для приборов

А. цена деления

Б. диапазон

В. класс точности

А-8. Параметры резьбы

А. гарантированный зазор

Б. шаг резьбы

В. угол γ = 300

А-9. Гарантированный боковой зазор в зубчатой передаче необходим

А. в зубчатой передаче индикатора часового типа

Б. в реверсивной передаче грузоподъемных механизмов

В. в узлах механизмов для передачи крутящего момента

А-10. Датчик двухпредельный электроконтактный измеряет

А. линейные размеры детали

Б. брак детали

В. брак мал, брак велик

Дополнить предложение

Б-11 Параметром, определяющим различную точность одинаковых номинальных

размеров является..

Б-12. Гарантированный боковой зазор измеряют в зубчатой передаче прибором….

Б-13. Единицы измерения давления…..

Б-14. Интерференция используется в приборе…..

Б-15. Расшифровать параметры резьбы

М18 – 5Н – 15