**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