Тесты по дисциплине«Технология сборки, ремонта, регулировки контрольно-измерительных приборов и систем автоматики»

**Тест №1 по теме «Устранения неисправностей приборов для измерения расхода»**

*Выберите из предложенных один правильный вариант ответа.*

**1) При не герметичности (утечках давления) «плюсового» вентиля прибора наблюдается...**

а) завышенные показания прибора

б) не точные показания прибора

в) заниженные показания прибора

г) точные показания прибора

**2) Чем устраняют не плотности в «плюсовом», «минусовом» и уравнительных вентилях?**

а) ремонтом крана

б) подтягиванием гайки сальника

в) вращением ручки винта

г) освободить лекало и щуп

**3) О чем свидетельствует неправильный уровень ртути в дифланометре?**

а) стрелка отстает или опережает

б) стрелка вращается без перерыва

в) стрелка не меняет положения

г) уровень дифланометра не влияет на стрелку прибора

**4) Если показания в дифланометре отстают необходимо:**

а) увеличить уровень ртути

б) уменьшить уровень ртути

в) ничего не делать

г) ждать пока само пройдет

**5) После правильной остановки лекала…**

а) ослабить винт колодки

б) закрепить стопорные винты

в) проверить устройство

г) вывернуть пробку с арретиром

**6) Каким составом набивают масленку муфты, при обнаружении не плотности уплотнительной муфты?**

а) 55-58% вазелина, 12-15% графита, 9% тавота, 10% резинового клея

б) 48-56% вазелина, 20-26% графита, 6% тавота, 12% резинового клея

в) 65-66% вазелина, 17-18% графита, 11% тавота, 5% резинового клея

г) 68-72% вазелина, 13-17% графита, 11% тавота, 12% резинового клея

**7) Ремонт и проверка газоанализаторов типов ТП, ТХГ и ОА в основном подобны ремонту прибора…**

а) МН

б) МВ

в) МА

г) МТ

**8) В какое положение не обходимо перевести переключатель диапазонов газоанализатора при «проскоках» влаги?**

а) нагрев

б) дозирование

в) регулирование

г) сушка

**9) Время процесса до сушки в газоанализаторе ориентировочно составляет…**

а) 0,5 – 2 ч

б) 0,5 – 1 ч

в)1 – 2 ч

г) 0,6 – 1 ч

**10) В каких пределах проводят первоначальную сушку при расходе газа в газоанализаторе через ЧЭ?**

а) 20-25 см3/ мин

б) 10-20 см3/ мин

в) 15-25 см3/ мин

г) 20-20 см3/ мин

Ключ к тесту №1:

|  |  |
| --- | --- |
| **1** | в |
| **2** | б |
| **3** | а |
| **4** | б |
| **5** | б |
| **6** | в |
| **7** | а |
| **8** | г |
| **9** | б |
| **10** | г |

**Тест №2 по теме: Технология ремонта деталей и узлов промышленного оборудования**

*Допишите предложения:*

**1.** Операция или комплекс операций, направленных на восстановление работоспособности оборудования называется\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**2.** Операция, в результате которой детали, узлу возвращаются первоначальные размеры, форма и свойства называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**3.** Укажите количество разрядов текущего ремонта, предусмотренных системой технического обслуживания и ремонта\_\_\_.

**4.** Свойство объекта сохранять во времени в установленных пределах значения всех параметров, характеризующих способность выполнять требуемые функции в заданных режимах и условиях применения, технического обслуживания, хранения и транспортирования называется\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**5.** Перечислите виды надежности оборудования.

**6.** Свойство, характеризующее приспособленность объекта к поддержанию и восстановлению его работоспособного состояния путем технического обслуживания и ремонта называется\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**7.** Изменение размеров, формы, массы или состояния поверхности изделия вследствие разрушения поверхностного слоя называется.

**8.** Определение величины, места и устранение дисбаланса вращающихся деталей называется\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**9.** Недостаточная центровка сопрягаемых узлов называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**10.** Плотность прилегания вкладышей к расточкам корпуса и шейкам валов определяется методом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

**11.** Укажите значение наибольшей допускаемой величины провисания цепи горизонтальной цепной цепи.

**12.** Укажите вид трения, предусматриваемого для ременной передачи.

**13.** Укажите фактор, вызывающий статическую неуравновешенность детали\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

*Выберите правильный вариант ответа*

**14. Укажите цель технического обслуживания промышленного оборудования:**

а) предупреждение преждевременного износа оборудования;

б) восстановление работоспособности быстроизнашивающихся деталей оборудования;

в) приспособление к предупреждению и обнаружению причин возникновения отказов оборудования, повреждений и устранения их последствий;

г) устранение повреждений и износов оборудования.

**15. Выберите приспособление для определения зазоров в зубчатом зацеплении:**

а) штангенциркуль;

б) щуп;

в) нониус;

г) поверочная линейка.

**16. Укажите тип крюка, вероятность разрушения которого наиболее велика:**

а) кованый;

б) пластинчатый;

в) однорогий;

г) двурогий

**17. Установите соответствие вида износа и детали оборудования:**

а) эрозия;

б) схватывание 1 рода;

в) схватывание 2 рода.

1) трубопровод;

2) зубчатое колесо при высокой частоте вращения;

3) зубчатое колесо при низкой частоте вращения.

*Укажите правильный порядок*

**18. Разработать последовательность проведения металлизации детали, выбрав операции из предложенного перечня:**

1- обезжиривание детали,

2 – очистка детали,

3- подготовка поверхности восстановления,

4 – нанесение покрытия:

**19. Разработать последовательность проведения процесса восстановления пластмассовыми композициями, выбрав операции из предложенного перечня:**

1-восстановление геометрической точности базовой формирующей детали,

2– нанесение разделительного слоя на направляющие формирующей базовой детали, 3-подготовка формуемой поверхности направляющих восстанавливаемой детали,

4-обезжиривание и просушивание наращиваемых поверхностей деталей пластмассовой композиции;

5-заливка пластмассовой композиции в щель между сопрягаемыми поверхностями;

6-подготовка пластмассовой композиции;

7-герметизация сопрягаемых восстанавливаемых поверхностей и изготовление воронок:

**20. Разработать последовательность восстановления зубчатых колес при соединении на шпонке, выбрав операции из предложенного перечня:**

1-выполнение шпоночного паза в отверстии новых шестерен блока,

2–выполнение шпоночного паза,

3-проточка ступицы изношенного зубчатого блока,

4-пригонка шпонки,

5-установка шпонки в пазу ступицы,

6-пригонка паза в посадочном отверстии новых шестерен по шпонке,

7-установка новых шестерен блока на посадочное место:

**21. Разработать последовательность восстановления резьбы в отверстиях корпусных деталей, выбрав операции из предложенного перечня:**

1- развертывание отверстия под резьбовую втулку,

2 –рассверливание отверстия под установку втулки,

3-вытачивание резьбовой втулки с наружным диаметром,

4 –запрессовка втулки в отверстие:

**22. Разработать последовательность проведения механической обработки вала, выбрав операции из предложенного перечня:**

1-балансировка вала,

2–шлифовка шеек вала,

3-шлифовка галтелей вала,

4-контроль геометрических размеров,

5–полирование поверхностей вала.

Ключ к тесту № 2:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задания | Вариант ответа | № задания | Вариант ответа |
| 1 | ремонт | 12 | сухое |
| 2 | восстановление | 13 | смещение центра тяжести детали относительно оси вращения |
| 3 | 4 | 14 | а) предупреждение преждевременного износа оборудования |
| 4 | надежностью | 15 | б) щуп; |
| 5 | базовая, идеальная, эксплуатационная | 16 | а) кованый; |
| 6 | ремонтопригодностью | 17 | 1-а; 2-в; 3-б |
| 7 | изнашиванием | 18 | 2-1-3-4 |
| 8 | балансировкой | 19 | 1-3-2-4-7-6-5 |
| 9 | несоосностью | 20 | 3-1-2-4-5-6-7 |
| 10 | красок | 21 | 2-1-3-4 |
| 11 | 2% | 22 | 2-3-1-5-4 |