

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 1

«Затверджую»
Ректор
Державного університету
«Житомирська політехніка»

В.В. Євдокимов
«14» травня 2022 р.

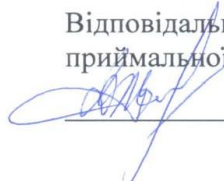
ПРОГРАМА
фахового вступного випробування
для здобуття освітнього ступеня «магістр»
за спеціальністю 131 «Прикладна механіка»
(освітньо-професійна програма «Прикладна механіка»)

Контрольний примірник

Врахований примірник

Ухвалено
на засіданні приймальної комісії
«14» травня 2022 р.,
протокол № 6

Відповідальний секретар
приймальної комісії

 Анатолій ДИКИЙ

Житомир
2022

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 2

Вступ

Тестові завдання використовуються, відповідно до Умов прийому до закладів вищої освіти України, що запропоновані Міністерством освіти і науки України, для проведення фахових вступних випробувань за спеціальністю 131 «Прикладна механіка».

Наведені нижче тести використовуються для проведення фахових вступних випробувань при вступі на навчання до Державного університету «Житомирська політехніка» для отримання освітнього ступеня «магістр». Право участі в фахових вступних випробуваннях мають вступники, які отримали освітній ступінь «бакалавр» або «магістр», або освітньо-кваліфікаційний рівень «бакалавр», «спеціаліст» або «магістр». Тривалість випробування одна астрономічна година.

До базової контролюючої програми, яка містить всі тестові завдання, належать дисципліни професійної та практичної підготовки. Загальний обсяг базової контролюючої програми становить 481 завдання.

На кожне тестове завдання повинна бути одна вірна відповідь, що є еталоном, з яким порівнюється відповідь студента.

На початку тестового екзамену кожний випускник отримує одну із згаданих брошур та бланк відповідей, на якому записує своє прізвище, номер залікової книжки і номер варіанта тесту (брошури). На тестування відводиться одна година. У бланку відповідей випускник проставляє номери правильних на його погляд відповідей до тестових завдань. Після кожного випробування структуру тестових завдань слід змінювати.

Використовуючи бланк еталонних відповідей, комісія підраховує кількість правильних відповідей студента і за критеріями оцінок підводить підсумок державної атестації.

Тестові завдання оцінюються за наступною схемою:

33 питання по 2 тестових бали;

4 питання по 4 тестових бали;

3 питання по 6 тестових бали.

Загальна кількість питань – 40. Максимально можлива кількість тестових балів – 100. Результати фахового вступного випробування оцінюються за 100 бальною рейтинговою шкалою від 100 до 200 балів.

У разі наявності виправлень відповідь не зараховується.

Приймати участь в конкурсі та бути рекомендованими на зарахування до Державного університету «Житомирська політехніка» для здобуття ступеня «магістр» можуть бути вступники, які набрали не менше 124 балів з фахових вступних випробувань.

Перелік дисциплін, включених до вступних випробувань

ІНЖЕНЕРНА ТА КОМП'ЮТЕРНА ГРАФІКА

1. Метод проєкціонування. Креслення точки в системі прямокутних проєкцій. Креслення прямої і площини в системі прямокутних проєкцій.
2. Метричні і позиційні властивості прямокутних проєкцій пар елементарних геометричних фігур. Способи перетворення проєкцій.
3. Криві лінії та поверхні. Зображення багатогранних, та кривих поверхонь.
4. Розгортки поверхонь. Взаємний перетин поверхонь. Аксонометричні проєкції.
5. Геометричні побудови. Створення ескізів у SolidWorks. Зображення: види, розтини, перерізи. Тривимірне моделювання технічних деталей у SolidWorks.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 3

6. Побудова твердих тіл складної конфігурації з лініями зрізу, перетину і переходу поверхонь. Зображення складних інженерних виробів. З'єднання деталей.

7. Моделювання складних деталей з використанням професійних інструментів 3D-моделювання та оформлення їх у відповідності ЄСКД.

МЕХАНІКА МАТЕРІАЛІВ І КОНСТРУКЦІЙ

1. Основні допущення в опорі матеріалів. Типи зовнішніх навантажень. Метод перерізів. Внутрішні силові фактори. Загальні поняття про напруження.

2. Розтяг і стиск прямого симетричного бруса.
3. Діаграма розтягу маловуглецевої сталі.
4. Зріз і зминання.
5. Геометричні характеристики плоских перерізів.
6. Кручення.
7. Розрахунок на згин
8. Визначення переміщень у пружних системах.
9. Кручення із згином.
10. Стійкість елементів конструкцій.
11. Визначення характеристик опору втоми.

КОМП'ЮТЕРНЕ КОНСТРУЮВАННЯ І МОДЕЛЮВАННЯ

1. Види геометричного моделювання в SolidWorks (твердотіле, поверхневе, каркасне).
2. Лінійний статичний аналіз та нелінійний статичний аналіз, припущення лінійності. Межі функціонування лінійного статичного аналізу.

3. Основи побудови скінченно-елементних сіток в модулі SolidWorks Simulation. Сітка твердотілої геометрії, поверхневої геометрії та сітка рамних зварних конструкцій.

3. Складові напружено-деформованого стану.
4. Властивості матеріалів у SolidWorks Simulation.
5. Робота з результатами статичного дослідження.

ТЕОРЕТИЧНІ ОСНОВИ ТЕХНОЛОГІЇ МАШИНОБУДУВАННЯ

1. Основні поняття та визначення.
2. Якість виробів.
3. Основи теорії розмірних ланцюгів.
4. Основи базування деталей та заготовок.
5. Загальна теорія точності механічної обробки.
6. Якість поверхонь деталей машин та її технологічне забезпечення.
7. Припуски на механічну обробку.
8. Методи механічної обробки циліндричних, різьбових плоских, зубчастих та шліцьових поверхонь.
9. Продуктивність та економічність механічної обробки.

ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ТИПОВИХ ДЕТАЛЕЙ

1. Технологія виготовлення станин і рам, технологія виготовлення корпусних деталей.
2. Технологія виготовлення важелів, вилок перемикачів та шатунів.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 4

3. Технологія виготовлення ступінчастих валів та колінчастих валів.
4. Технологія виготовлення циліндричних, конічних та черв'ячних зубчастих коліс.
5. Технологія виготовлення циліндричних і глобоїдних одно та багатозахідних черв'яків.
6. Технологія виготовлення зірочок ланцюгових передач та шківів пасових передач.
7. Технологія виготовлення елементів карданних передач.

СУЧАСНІ МЕТОДИ ОБРОБКИ

1. Фінішна обробка деталей алмазним вигладжуванням і вібровигладжуванням.
2. Комбіновані методи обробки.
3. Технологія обробки отворів методом дорнування.
4. Обробка поверхонь обкатуванням і розкатуванням.
5. Вібраційні способи обкатування, розкатування, накатування і вигладжування.
6. Ударно - відцентрові способи обробки.
7. Електрофізичні способи зміцнення.
8. Електрофізичні та електрохімічні методи обробки.
9. Полікристалічні надтверді матеріали, їх властивості та використання.
10. Обробка деталей алмазними стрічками і хонами.

ТЕОРІЯ РІЗАННЯ

1. Предмет, мета та задачі теорії різання. Основні поняття та терміни.
2. Інструментальні матеріали. Високолеговані швидкорізальні сталі. Металокерамічні тверді сплави, мінералокераміка, кермети, надтверді матеріали. Абразивні інструменти та інструменти з нанесеними покриттями.
3. Фізичні явища процесу різання металів. Деформаційні процеси у зоні різання. Схеми процесів стружкоутворення. Контактні процеси при різанні. Процеси наростування при різанні металів. Усадка стружки при різанні металів.
4. Сили різання та динаміка процесу різання.
5. Зношування та стійкість різального інструменту.
6. Формування характеристик обробленої поверхні деталі у процесі різання.
7. Методика призначення режимів різання лезовим інструментом.

РІЗАЛЬНИЙ ІНСТРУМЕНТ

1. Різальний інструмент. Призначення.
2. Інструментальні матеріали.
3. Різці. Класифікація. Призначення.
4. Інструменти для обробки отворів.
5. Фрези. Види. Конструктивні та геометричні параметри
6. Протяжки. Призначення. Схеми різання.
7. Інструменти для обробки різі. Методи. Конструкції. Геометричні параметри.
8. Зуборізні інструменти. Методи обробки зубчастих коліс. Конструктивні та геометричні параметри.
9. Абразивні інструменти. Характеристики абразивного інструмента.
10. Комбіновані інструменти. Особливості конструювання комбінованого інструмента.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 5

МЕТРОЛОГІЯ ТА СТАНДАРТИЗАЦІЯ

1. Якість продукції машинобудування.
2. Взаємозамінність.
3. Єдина система допусків і посадок (ЄСДП).
4. Нормування геометричних параметрів.
5. Види розмірних ланцюгів та їх призначення. Характеристика методів рішення розмірних ланцюгів.
6. Нормування точності з'єднань підшипників кочення з посадочними поверхнями.
7. Нормування точності різьбових з'єднань .
8. Нормування точності кутів то конусів. Посадки конічних поверхонь.
9. Нормування точності шпонкових та шліцьових з'єднань.
10. Нормування точності зубчастих коліс та передач.

ТЕОРІЯ МЕХАНІЗМІВ І МАШИН

1. Структурний аналіз механізмів. Ступінь рухомості механізму. Структурні групи та утворення механізмів.
2. Кінематичний аналіз механізмів. Графічні методи дослідження кінематичних характеристик. Графоаналітичні методи дослідження кінематичних характеристик.
3. Силовий аналіз механізмів. Зведені характеристики механізму. Характеристика сил, які діють на механізм. Силовий розрахунок механізмів без урахування сил тертя.
4. Дослідження рівномірності руху механізму. Дослідження руху машинного агрегату з жорсткими ланками. Нерівномірність руху механізму.
5. Кулачкові механізми. Зубчасте зачеплення та його властивості. Зубчасті механізми. Зрівноваження механізмів. Кулачкові та зубчасті механізми.
6. Тертя та зношування в механізмах та машинах.

ОСНОВИ КОНСТРУЮВАННЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН

1. Основи розрахунку машин та їх елементів. Роботоздатність та її основні критерії. Навантаження в машинах та їхніх елементах. Розрахунки при проектуванні та конструюванні
2. Основи надійності роботи деталей та механізмів машин. Надійність складних систем. Шляхи підвищення надійності деталей та вузлів машин.
3. Зубчасті передачі. Загальні відомості та класифікація. Геометричні та кінематичні параметри. Види профілів зубів.
4. Циліндричні зубчасті передачі. Розрахунок геометричних параметрів циліндричних зубчастих передач. Матеріали і термообробка зубчастих коліс. Види руйнування зубів, критерії їхньої роботи здатності та розрахунки на міцність. Стандартизована методика розрахунку циліндричних зубчастих передач. Допустимі напруги. Конічні зубчасті передачі. Планетарні передачі.
5. Черв'ячні передачі. Конструкції елементів черв'ячних передач. Кінематика, силові співвідношення та причини відмов. Матеріали черв'ячних передач. Критерії міцності та розрахунок черв'ячних передач.
6. Передача гвинт-гайка. Кінематичний та силовий розрахунки. Матеріали та конструктивні рішення. Розрахунок тривкості елементів передачі. Конструктивні особливості кульково-гвинтових передач та основи їх розрахунку.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 6

7. Осі та вали. Загальні відомості. Класифікація. Матеріали. Навантаження на вали і осі та їхні розрахункові моделі.

8. Підшипники кочення. Класифікація. Умови роботи та причини відмов. Критерії робото здатності підшипників кочення. Підбір за динамічною та статичною вантажністю. Муфти. Призначення і класифікація. Клас некерованих муфт. Керовані муфти. Самокеровані та комбіновані муфти.

9. З'єднання деталей машин зварювання. Класифікація та області застосування. Види та розрахунки зварних з'єднань.

10. Шпонкові з'єднання. Класифікація. Застосування. Критерії робото здатності та розрахунок шліцьових з'єднань.

МЕТАЛОРИЗАЛЬНЕ ОБЛАДНАННЯ

1. Класифікація металорізальних верстатів за технологічним призначенням, конструктивним особливостям і типорозміром, точністю, ступенем автоматизації й масою. Універсальність і гнучкість обладнання. Рухи у металорізальних верстатах.

2. Приводи головного руху й руху подачі зі ступінчастим регулюванням. Типові механізми коробок швидкостей та коробок подач.

3. Безступінчасті приводи верстатів.

4. Виконавчі механізми приводів головного руху й руху подачі зі ступеневим регулюванням. Структура металорізального верстата. Поняття про базові деталі, несучу систему, опорні елементи, напрямні і виконавчі органи

5. Верстати токарної групи. Призначення й область застосування. Компонування, основні вузли й рухи верстатів.

6. Верстати для обробки отворів. Настільні, вертикально-свердлильні та радіально-свердлильні верстати. Розточувальні верстати. Призначення, типові поверхні, що оброблюються, компонування, основні вузли й рухи.

7. Фрезерні верстати. Класифікація. Методи утворення поверхонь. Уніфікація фрезерних верстатів. Особливості конструкції. Призначення, компонування, основні вузли й рухи.

8. Класифікація зубооброблювальних верстатів. Кінематичні групи, які забезпечують рух формоутворення, поділу, врізання й допоміжні рухи. Зубодовбальні, зубофрезерні верстати. Верстати для обробки конічних зубчатих коліс.

9. Верстати для абразивної обробки. Класифікація шліфувальних верстатів. Компонування, основні вузли та рухи, особливості базування та подачі виробу.

10. Стругальні, довбальні та протяжні верстати. Призначення, особливості кінематики, типи верстатів, основні вузли й рухи.

ТЕХНОЛОГІЧНА ОСНАСТКА

1. Призначення, види, класифікація та загальні вимоги до технологічної оснастки механоскладального виробництва.

2. Системи конструкцій верстатних пристроїв та їх вибір в залежності від типу виробництва.

3. Базування заготовок у пристроях. Класифікація баз, теоретичні схеми базування та їх позначення в технологічній документації.

4. Встановлення заготовок у пристроях. Конструкції основних та допоміжних встановлювальних елементів пристроїв.

5. Визначення похибок базування при встановленні заготовок у пристроях.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	<i>Випуск 1</i>	<i>Зміни 0</i>	<i>Екземпляр № 1</i>	<i>Арк 94 / 7</i>

6. Елементарні та комбіновані затискні механізми верстатних пристроїв, їх конструкції, класифікація, призначення та розрахунки.

7. Розрахунок необхідних сил затискання заготовок у пристроях для різних схем встановлення. Коефіцієнт запасу затискання.

8. Деталі верстатних пристроїв для напрямлення і контролю положення різального інструмента при налагодженні верстата на розмір обробки.

9. Визначення основних параметрів механізованих приводів пристроїв металорізальних верстатів.

10. Види токарних самоцентрівних патронів та визначення сили приводу для різних конструктивних схем.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 8

Зразок тестового завдання

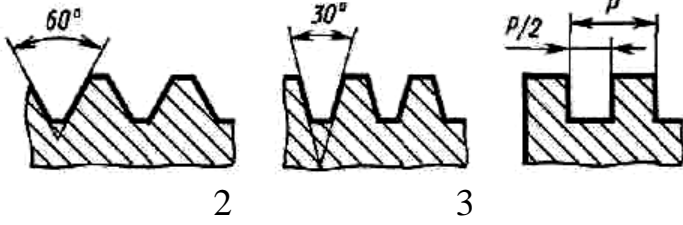
**Міністерство освіти і науки України
Державний університет «Житомирська політехніка»**

**Фахові вступні випробування для вступу на навчання та здобуття освітньо-кваліфікаційного рівня магістра зі спеціальності
131 «Прикладна механіка»**

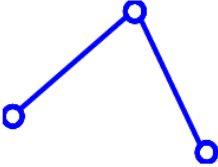
Білет № 1

№ з/п	Питання	Варіант відповіді
Питання 1-го рівня складності «Оберіть вірну відповідь» (Вірна відповідь на питання оцінюється в 2 бали)		
1.	<p>На якому епюрі прями a і b перетинаються?</p> <p align="center">Рис. 1 Рис. 2 Рис. 3</p>	<p>А. На 1 Б. На 2 В. На 3 Г. На 1 і 2 епюрі Д. На 1 і 3 епюрі</p>
2.	<p>На якому рисунку подано складний ламаний розтин?</p> <p align="center">Рис. 1 Рис. 2</p> <p align="center">Рис. 3</p>	<p>А. 1 Б. 2 В. 3 Г. 1 і 2 Д. усі зображення правильні</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015		П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1 Арк 94 / 9

3.	<p>Яке зображення відповідає профілю трапецеїдальної різі?</p>  <p>1 2 3</p>	<p>А. 1 Б. 2 В. 3 Г. 1 і 2 Д. немає вірної відповіді</p>
4.	<p>Умова міцності при розтягу (стиску) визначається формулою:</p>	<p>А. $\sigma_{max} = \frac{N}{A} \leq [\sigma]$. Б. $\tau = \frac{4F}{nkp d^2} \leq [\tau_{зр}]$. В. $\sigma_{зм} = \frac{F}{nt_{mind}} \leq [\sigma_{зм}]$ Г. $\tau_{max} = \frac{M_{кр}^{max}}{w_p} \leq [\tau]$. Д. Вірної відповіді немає.</p>
5.	<p>Вираз $\sigma = E \cdot \varepsilon$, це:</p>	<p>А. закон Гука при розтягуванні; Б. закон Гука при зсуві; В. Вірної відповіді немає Г. закон Гука при крученні; Д. узагальнений закон Гука для плоского напруженого стану.</p>
6.	<p>Статичними називаються:</p>	<p>А. навантаження, які, діючи на тіло, безперервно і періодично змінюються в часі; Б. навантаження, які з великою швидкістю змінюються в часі і викликають в тілі сили інерції; В. навантаження, які повільно збільшуються від нуля до свого кінцевого значення,</p>

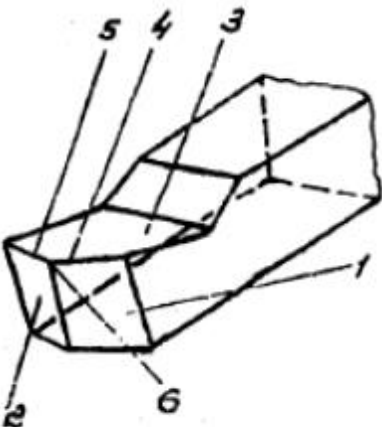

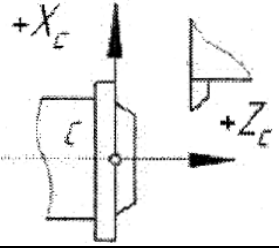
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 10

		залишаючись потім незмінними в часі і які не викликають в тілі сил інерції; Г. навантаження, що періодично змінюються в часі; Д. Вірної відповіді немає
7.	Як визначається передаточне відношення пари зубчастих коліс?	<p>А. $i = \frac{r_1}{r_2}$;</p> <p>Б. $i = \frac{r_2}{r_1 + r_2}$;</p> <p>В. $i = \frac{r_1 + r_2}{2}$;</p> <p>Г. $i = \frac{r_2}{r_1}$;</p> <p>Д. $i = 2 \cdot (r + r)$.</p>
8.	Якого класу дана кінематична пара 	<p>А. 2;</p> <p>Б. 4;</p> <p>В. 5;</p> <p>Г. 6;</p> <p>Д. 8.</p>
9.	Оберіть формулу для визначення нормального прискорення при обертальному русі:	<p>А. $a^n = \omega r$;</p> <p>Б. $a^n = \frac{V}{r}$;</p> <p>В. $a^n = \omega^2 r$;</p> <p>Г. $a^n = \frac{ds}{dt}$;</p> <p>Д. $a^n = \frac{ds}{d\varphi}$.</p>
10.	Чи застосовуються черв'ячні передачі зі зміщенням? Якщо застосовуються, то за рахунок чого воно здійснюється?	<p>А) Тільки за рахунок черв'яка.</p> <p>Б) Тільки за рахунок черв'ячного колеса.</p> <p>В) За рахунок черв'яка і</p>

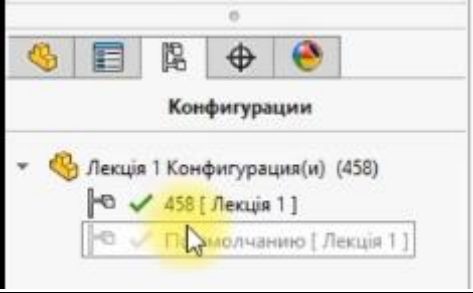
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 11

		<p>колеса. Г) Не застосовуються. Д) У залежності від розміщення черв'яка відносно колеса.</p>
11.	Який стандартний модуль призначають в передачах з круговими зубами?	<p>А) Торцевий на ділильному діаметрі. Б) Нормальний на середньому діаметрі. В) Торцевий на мінімальному значенні діаметра ділильного Конуса Г) Торцевий на середньому діаметрі. А)Д) Зовнішній на середньому діаметрі.</p>
12.	Основні хімічні складові сталі Р6М3:	<p>А. 1,0% вуглецю, 6% ванадію, 3% молібдену, решта – залізо; Б. 1,0% вуглецю, 6% вольфраму, 3% магнію, решта – залізо; В. 1,0% вуглецю, 6% титану, 3% молібдену, решта – залізо; 5.Г. 1,0% вуглецю, 6% вольфраму, 3% мб.арганцю, решта – залізо; Д. правильної відповіді немає.</p>
13.	Який з перелічених сплавів має найбільшу міцність?	<p>А. ВК2; Б. ВК4; В. ВК6; Г. ВК8; Д. ВК10.</p>
14.	В основній площині вимірюють кути:	<p>А. φ, φ_1 Б. α_1, α В. γ, α Г. λ, ε</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 12

		А) Д. ν , μ
15.	<p>Якою цифрою на рисунку позначена передня поверхня токарного різця?</p> 	<p>А. 5 Б. 1 В. 2 Г. 6 Д. 3</p>
16.	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p> 	<p>А. мітчик Б. свердло В. зенкер Г. кінцева фреза Д. розвертка</p>
17.	<p>Серед верстатів токарної групи немає яких верстатів?</p>	<p>А. гвинторізних Б. лобових В. карусельних Г. розточувальних Д. револьверних</p>
18.	<p>Як називаються верстати – модифікації універсальних верстатів, які мають відхилення від стандартних параметрів або спеціально розроблені верстати, оснащені наладками та пристроями для виготовлення деталей одної форми з невеликою різницею у розмірах?</p>	<p>А. універсальними Б. спеціалізованими В. спеціальними Г. серійними Д. агрегатними</p>
19.	<p>Стандартна система координат якого верстата (з ЧПК) показана на рисунку?</p> 	<p>А. фрезерного Б. токарного В. свердлувального Г. розточувального Д. багатоцільового</p>
20.	<p>Існують такі типи нелінійних досліджень в SW Simulation</p>	<p>А. Статичне і динамічне Б. На втомну міцність і частотне</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015		П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1 Арк 94 / 13

		В. Лінійне і криволінійне Г. Звичайне і спеціальне Д. Пряме і опосередковане
21.	<p>Якщо статичне лінійне дослідження (в SolidWorks) створено на основі певної конфігурації деталі, чи буде це дослідження актуальне для інших конфігурацій деталей?</p> 	<p>А. Так Б. Ні лише для листового матеріалу В. Так тільки для зварних конструкцій Г. Це залежить від типу вирішуючої програми Д. Ні</p>
22.	Чи можна використовувати параметри формування сітки для балок в SolidWorks?	<p>А. Так Б. Лише в гібридних сітках В. Ні Г. Лише в статичних дослідженнях Д. Ні тільки в гібридних сітках</p>
23.	Параметр Ra рекомендується нормувати?	<p>А. Для поверхонь складної форми і поверхонь малої довжини; Б. В першу чергу; В. В любых випадках; Г. Для забезпечення кроку нерівностей профілю; Д. Для забезпечення відносної опорної довжини профілю.</p>
24.	AT_{α} - це?	<p>А. Допуск кута, який виражений довжиною відрізка протилежного куту; Б. Допуск кута, який виражений в кутових</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 14

		<p>одиницях радіанної або градусної мір; В. Допуск кута, який виражений в лінійних одиницях; Г. Допуск кута, який виражений різницею діаметрів в двох перерізах конусу.</p>
25.	Вібровигладжування використовується для:	<p>А. підвищення мікротвердості деталей; Б. виправлення мікрорельєфу; В. зменшення собівартості виготовлення деталей; Г. збільшення маслоємності поверхонь; Д. правильної відповіді немає.</p>
26.	Радіус вигладжувача вибирається в залежності від:	<p>А. хімічного складу деталі; Б. теплостійкості деталі; В. теплопровідності деталі; Г. твердості деталі; Д. міцності деталі.</p>
27.	Твердосплавними деформуючими кільцями дорна обробляють отвори діаметром, мм:	<p>А. 0,2-1; Б. 1-6; В. 6-9; Г. 47-66; Д. правильної відповіді немає.</p>
28.	На теоретичній схемі базування вала в центрах токарного верстата вкажіть опорні точки, що характеризують опорну технологічну базу.	<p>А. 1,2,3,4 Б. 1,2,3 В. 4,5,6 Г. 4,5 Д. 5</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015		П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1 Арк 94 / 15

29.	Закінчена частина технологічного процесу, що виконується на одному робочому місці над однією заготовкою або сукупністю декількох одночасно оброблюваних заготовок одним робітником чи групою робітників без розриву в часі, це	<p>А. Технологічна операція</p> <p>Б. Установ</p> <p>В. Позиція</p> <p>Г. Технологічний перехід</p> <p>Д. Робочий хід</p>
30.	Скільки ступенів вільності позбувається заготовка чи виріб при використанні опорної бази при базуванні?	<p>А. Одну ступінь вільності</p> <p>Б. Дві ступені вільності</p> <p>В. Три ступені вільності</p> <p>Г. Чотири ступені вільності</p> <p>Д. П'ять ступенів вільності</p>
31.	Який метод формоутворення лезовим інструментом зубів конічних зубчастих коліс більш продуктивний в порівнянні з іншими при його застосуванні в серійному виробництві?	<p>А. Метод копіювання дисковими або пальцевими модульними інструментами;</p> <p>Б. Метод копіювання круглими протяжками;</p> <p>В. Метод копіювання зубонарізними різцевими головками;</p> <p>Г. Метод обкатування двома дисковими фрезами;</p> <p>Д. Метод обкатування (зубостругання) двома різцями.</p>
32.	Яка технологічна операція використовується як фінішна при обробленні зубів конічних зубчастих коліс задля забезпечення високої	<p>А. Шліфування одночасно двох бокових поверхонь зуба</p>

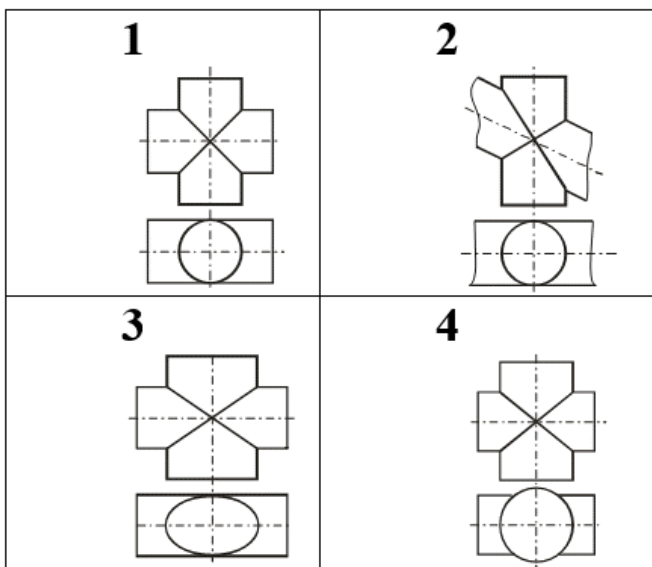
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 16

	якості експлуатаційних (у тому числі і шумових) характеристик передачі конічних пар у забезпеченні?	<p>дискowymi або тарілчастими кругами на зубошліфувальних верстатах мод. 5870, 5870М або верстатах зарубіжних фірм; Б. Шліфування одним дискowymi або тарілчастими абразивними кругами почергово кожного боку зуба на зубошліфувальних верстатах мод. 5870, 5870М або верстатах зарубіжних фірм; В. Шліфування одночасно обох боків зуба колеса модулями 2,5...15 мм спеціально спрофільованими чашковими абразивними кругами, номінальний діаметр яких дорівнює діаметру різцевої головки, що використовувалась для лезової обробки колеса; Г. Притирання після зміцнюючої хіміко-термічної обробки та шліфування; Д. Суперфініш після попередніх лезових та хіміко-термічних операцій.</p>
33.	Яку верстатну технологічну операцію використовують для попереднього оброблення отворів виливок негільзованого і гільзованого блоків циліндрів?	<p>А. Розсвердлювання; Б. Розточування; В. Внутрішнє шліфування; Г. Хонінгування; Д. Поверхневе</p>

пластичне деформування.

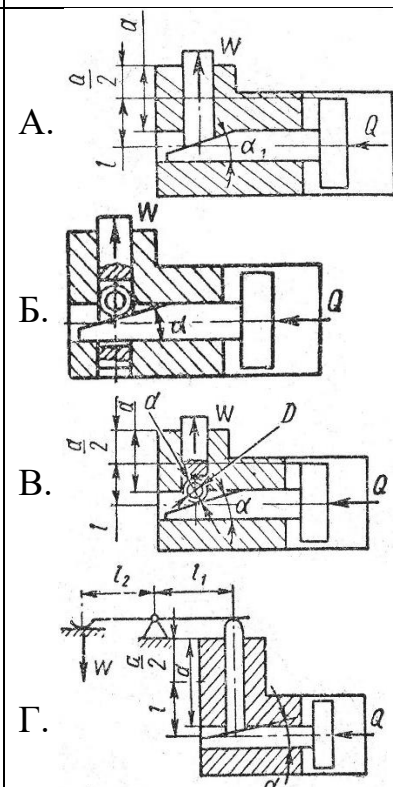
Питання 2-го рівня складності
«Знайдіть відповідність показників з групи А показникам чи показникам з групи Б»
(Вірна відповідь на питання оцінюється в 4 бали)

34. При розв'язуванні якої задачі помилково використано теорему Г.Монжа, про перетин поверхонь другого порядку по плоским кривим?

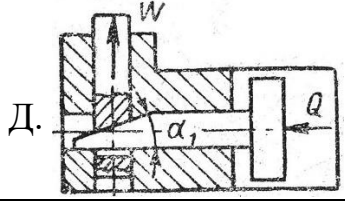
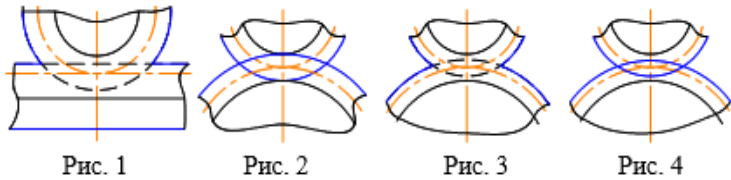


- А. На першому;
- Б. На другому;
- В. На третьому;
- Г. На четвертому;
- Д. Ні на жодному з них.

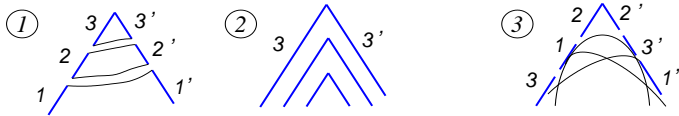
35. На рисунках наведені схеми механізованих силових клинових механізмів, що застосовуються для затискання заготовок у конструкціях верстатних пристроїв. Вкажіть на якому рисунку представлена схема клиноплунжерного силового механізму з одноопорним (консольним) плунжером



Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 18

		
36.	Яким чином отримуються напруження у вузлах елементів?	<p>А. Як середнє арифметичне напружень на гранях</p> <p>Б. Екстраполяцією значень з Гасових точок</p> <p>В. Як середнє арифметичне напружень на ребрах</p> <p>Г. Як корінь з різниці квадратів напружень на кромках</p> <p>Д. Як середнє по точках Гауса</p>
37.	Яка технологічна операція для формоутворення відкритого шліцьового паза ходового вала токарного верстата більш продуктивна з вказаних у відповідях?	<p>А. Фрезерування дисковою фрезою;</p> <p>Б. Фрезерування пальцевою фрезою;</p> <p>В. Стругання на поздовжньо-стругальному верстаті;</p> <p>Г. Протягування на вертикально-протяжному верстаті;</p> <p>Д. Довбання на довбальному верстаті.</p>
<p>Питання 3-го рівня складності</p> <p>«Розв'язати задачу»:</p> <p>(Вірна відповідь на питання оцінюється в 6 балів)</p>		
38.	На якому рисунку правильно зображено лінії зачеплення зубчастих пар?	<p>А. 1;</p> <p>Б. 2;</p> <p>В. 3;</p> <p>Г. 4;</p> <p>Д. немає правильної відповіді.</p>
		
39.	При синтезі планетарних механізмів вираз	А. Умовою співвісності;

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 19

	$\sin \frac{\pi}{k} > \frac{z_2 + 2}{z_1 + z_2} \epsilon:$	Б. Умовою сусідства; В. Умовою здійснення рівномірного руху вихідної ланки; Г. Умовою складання; Д. Умовою забезпечення передаточного передавального відношення більше 10.
40.	Зазначте позначення схем формоутворення профіля різьби різьбовими інструментами: 1 - обгинна, 2 - генераторна, 3 - профільна. 	А. 1, 2, 3 Б. 2, 1, 3 В. 3, 2, 1 Г. 2, 3, 1 Д. 3, 1, 2

**ГОЛОВА
ФАХОВОЇ АТЕСТАЦІЙНОЇ КОМІСІЇ**

Л.Г. Полонський

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 20

А Р К У Ш В І Д П О В І Д Е Й
ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА»
ФАКУЛЬТЕТ КОМПЮТЕРНО-ІНТЕГРОВАНИХ ТЕХНОЛОГІЙ, МЕХАТРОНІКИ І
РОБОТОТЕХНІКИ

Бланк відповідей на тестові завдання
ФАХОВИХ ВСТУПНИХ ВИПРОБУВАНЬ
для здобуття освітньо-кваліфікаційного рівня
«Магістр» зі спеціальності 131 «Прикладна механіка»

Номер білета _____ форма навчання _____
 _____ “ ” _____ 20__ р.

№ питання	НОМЕРИ ВІДПОВІДЕЙ					№ питання	НОМЕРИ ВІДПОВІДЕЙ				
	А	Б	В	Г	Д		А	Б	В	Г	Д
1						21					
2						22					
3						23					
4						24					
5						25					
6						26					
7						27					
8						28					
9						29					
10						30					
11						31					
12						32					
13						33					
14						34					
15						35					
16						36					
17						37					
18						38					
19						39					
20						40					

Правильну відповідь помітити – Виправлення і помітки не допускаються

Цей бланк заповнений мною без виправлень власноручно _____
 підпис

Загальна сума балів _____

Голова фахової атестаційної комісії

_____ Полонський Л.Г.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 21

СПИСОК РЕКОМЕНДОВАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

ІНЖЕНЕРНА ТА КОМП'ЮТЕРНА ГРАФІКА

1. Збірник задач з інженерної та комп'ютерної графіки: навч. посіб. / [В. Є. Михайленко, В. М. Найдиш, А. М. Підкоритов, І. А. Скидан]; за ред. В. Є. Михайленка. – К.: Вища шк., 2003. – 159 с.
2. Нарисна геометрія: Підручник / В. Є. Михайленко, М. Ф. Євстифєєв, С. М. Ковальов, О. В. Кащенко; за ред. В. Є. Михайленка. – [2-ге вид., перероб.]. – К.: Вища шк., 2004. – 303 с.
3. Райковська Г. О. Нарисна геометрія та інженерна графіка: навч. посібник / Г. О. Райковська. – Житомир: ЖДТУ, 2008. – 292 с.
4. Райковська Г.О. Нарисна геометрія. Практикум : навч. посібник / Г. О. Райковська. – Житомир: ЖДТУ, 2013 – 186 с.
5. Інженерна та комп'ютерна графіка: підручник / В. Є. Михайленко, В. М. Найдиш, А. М. Підкоритов, І. А. Скидан; за ред. В. Є. Михайленка. – [2 ге вид., перероб]. – К.: Вища шк., 2001. – 350 с.
6. Райковська Г. О. Нарисна геометрія та інженерна графіка: навч. посібник / Г. О. Райковська. – Житомир: ЖДТУ, 2008. – 292 с.
7. Райковська Г. О. Інженерна графіка: навч. посібник / Г. О. Райковська, В.Д. Головня, Л.Є. Глембоцька. – ч. 1. – Житомир: ЖДТУ, 2015. – 250 с.
8. Райковська Г.О. Інженерна графіка. Практикум : навч. посібник / Г. О. Райковська, Головня В. Д., Глембоцька Л. Є. – ч. 1. – Житомир : ЖДТУ, 2015. – 250 с.
9. Райковська Г.О. Інженерна графіка. Практикум : навч. посібник / Г. О. Райковська, Головня В. Д., Глембоцька Л. Є. – ч. 2. – Житомир : ЖДТУ, 2017. – 116 с.
10. Райковська Г.О., Глембоцька Л.Є. Практичне використання автоматизованого проектування SolidWorks у геометричному моделюванні

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 22

технічних об'єктів. Навч.-методичний посібник для студентів. – Житомир: ЖДТУ, 2017. – 71 с.

МЕХАНІКА МАТЕРІАЛІВ І КОНСТРУКЦІЙ

1. Писаренко Г.С. и др. Сопротивление материалов: учебник для вузов – К.: Высшая школа, 1997. – 773 с.
2. Писаренко, Г.С. та ін. Опір матеріалів: підручник для вузів: – К.: Вища школа, 2004. – 656 с.
3. Дарков, А.В. Сопротивление материалов: учебник для вузов – М.: Высшая. школа., 1989. – 624 с.
4. Беляев, Н.М. Сборник задач по сопротивлению материалов: – М.: Наука, 1976. – 670 с.
5. Качурин, В.К. и др. Сборник задач по сопротивлению материалов: – М.: Наука, 1970. – 432 с.
6. Писаренко, Г.С. и др. Справочник по сопротивлению материалов.-. Киев.: Наукова думка. 1988. – 704 с.

КОМП'ЮТЕРНЕ КОНСТРУЮВАННЯ І МОДЕЛЮВАННЯ

1. SOLIDWORKS Help [Електронний ресурс] // Dassault Systemes. – 2022.
– Режим доступу до ресурсу:
https://help.solidworks.com/2022/English/SolidWorks/sldworks/r_welcome_sw_online_help.htm.
2. Алямовський А.А. SolidWorks 2007/2008. Компьютерное моделирование в инженерной практике / А.А. Алямовський / БХВ-Петербург, 2008 . – 1019 стор.
3. SolidWorks 2011 на примерах. Дударева Н.Ю., Загайко С.А., БХВПетербург, 2011. – 496 с.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 23

4. Алямовський А.А. SolidWorks Simulation. Как решать практические задачи / А.А. Алямовський / БХВ-Петербург, 2012. – 448 с.

ТЕОРЕТИЧНІ ОСНОВИ ТЕХНОЛОГІЇ МАШИНОБУДУВАННЯ

1. Мельничук П.П., Боровик А.І., Лінчевський П.А., Петраков Ю.В. Технологія машинобудування. – Житомир: ЖДТУ, 2005. – 882 с.

2. В.А. Кирилович, П.П. Мельничук, В.А. Яновський. Основи технологій обробки поверхонь деталей машин. – Житомир: ЖДТУ, 2017. – 266 с.

3. Балашкин Б.С. Основы технологии машиностроения. – М: Машиностроение, 1969. – 559 с.

4. Косилова А.Г., Мещеряков Р.К. Справочник технологамашиностроителя. Т.1. – М.: Машиностроение, 1985. – 665 с.; Т.2. – М.:Машиностроение, 1986. – 496 с.

ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ТИПОВИХ ДЕТАЛЕЙ

1. Зенкин А.С., Петко И.В. Допуски и посадки в машиностроении: Справочник. – К.: Техника, 1989. – 150 с.

2. Колкер Я.Д., Руднев О.Н. Базирование и базы в машиностроении. –К.: Вища школа, 1991. – 100 с.

3. Косилова А.Г., Мещеряков Р.К. Справочник технологамашиностроителя. Т.1. – М.: Машиностроение, 1985. – 665 с.; Т.2. – М.:Машиностроение, 1986. – 496 с.

4. Мельничук П.П., Боровик А.І., Лінчевський П.А., Петраков Ю.В. Технологія машинобудування. – Житомир: ЖДТУ, 2005. – 882 с.

5. В.А. Кирилович, П.П. Мельничук, В.А. Яновський. Основи технологій обробки поверхонь деталей машин. – Житомир: ЖДТУ, 2017. – 266 с.

6. А.П. Гавриш, П.П. Мельничук. Фінішна алмазно-абразивна обробка магнітних матеріалів. Монографія. – Житомир: ЖДТУ, 2004. – 552 с.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 24

7. П.П. Мельничук, Г.М. Виговський, О.А. Громовий, В.М. Бушля, В.Ю. Лоев. Підвищення ефективності обробки плоских поверхонь торцевим фрезеруванням. Монографія. – Житомир: ЖДТУ, 2017. – 280 с.

8. М.А. Красовський, П.П. Мельничук, В.А. Яновський. Курсове проектування з технології машинобудування. Навчально-методичний посібник. – Житомир: ЖДТУ, 2010. – 240 с.

9. В.А. Кирилович, О.Л. Мельник, П.П. Мельничук, В.А. Яновський. Заготовки деталей машин: формоутворення, параметри, характеристики. Підручник. - Житомир, ЖДТУ, 2020. – 314 с.

СУЧАСНІ МЕТОДИ ОБРОБКИ

1. Григорьянц А.Г., Шиганов И.Н. Оборудование и технология лазерной обработки материалов. - М. : Высш.шк., 1990. – 159 с.

2. Дальский А.М. Технология конструкционных материалов.- М.Машиностроение, 1990. – 325 с.

3. Одинцов Л.Г. Финишная обработка деталей алмазным выглаживанием и вибровыглаживанием. - М.Машиностроение,1981. – 159 с.

4. Корсаков В.С., Таурит Г.Э., Василюк Г.Д. и др. Повышение долговечности машин технологическими методами. - К.: Техніка, 1986. – 158с.

5. Справочник по обработке материалов резанием /Ф.Н.Абрамов, В.В.Коваленко, В.Е.Любимов и др.- К.: Техніка, 1983. – 239 с.

6. Технология конструкционных материалов: Учебник /Г.А.Прейс, Н.А.Сологуб, И.А.Рожнецкий и др. -К.: Вища школа, 1991. – 391 с.

ТЕОРІЯ РІЗАННЯ

1. Теорія різання: Навчальний посібник. – Житомир: ЖДТУ, 2006. – 250 с.

2. Бобров В.Ф. Основы теории резания металлов. М. :Машиностроение, 1975 г.-344 с.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 25

3. Васин С.А., Верещака А.С., Кушнер В.С. Резание металлов: Термодинамический подход к системе взаимосвязей при резании: Учебн. для техн вузов. - М.: Издательство МГТУ им. НЗ. Баумана, 2001. – 448 с.

4. Грановский Г.И., Грановский В.Г. Резание металлов. М.: Высшая школа, 1985. – 304с.

5. Крагельский И.В. Трение и износ. М.: Машиностроение, 1968. – 480 с.

6. Кожевников Д.В, Кирсанов С.В. Резание металлов. М.: Машиностроение, 2007. – 303 с.

7. Лоладзе Т.Н. Износ режущего инструмента М.: Машиностроение, 1958 г. 480 с. 8. Лоладзе Т.Н. Прочность и износостойкость режущего инструмента М.: Машиностроение, 1982. – 320 с.

9. Макаров А.Д. Оптимизация процессов резания. М.: Машиностроение, 1966. – 278 с.

10. Подураев В.Н., Камалов В.С. Физико-химические методы обработки. М.: Машиностроение, 1973 г. 346 с.

РІЗАЛЬНИЙ ІНСТРУМЕНТ

1. Металорізальні інструменти: підручник / Равська Н. С. - Житомир: ЖДТУ, 2016. – 612 с.

2. Родин П.Р. Основы проектирования режущих инструментов. - К.: Вища школа, 1990. – 424с.

3. Равська Н.С., Родін П.Р., Ніколаєнко Т.П., Мельничук П.П., Виговський Г.М., Геометрія спряжених поверхонь. - Житомир, ЖІТІ, 2001. – 319с.

4. Металлорежущие инструменты / Под ред. Г.Н. Сахарова. М.: Машиностроение, 1989. – 328 с.

5. Режущий инструмент/ Под ред. С. В. Кирсанова. М.: Машиностроение, 2005. – 528 с.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 26

6. Скочко Є.В. Різальні інструменти. - Житомир, ЖІТІ, 2000. – 208 с.

7. Филиппов Г.В. Режущий инструмент. - Л.: Машиностроение, 1981. – 392 с.

8. Иноземцев Г.Г. Проектирование металлорежущих инструментов. - М.: Машиностроение, 1984. – 272 с.

МЕТРОЛОГІЯ ТА СТАНДАРТИЗАЦІЯ

1. Железна А.О., Кирилович В.А. Основи взаємозамінності, стандартизації та технічних вимірювань : навч. Посібник / А.О. Железна, В.А. Кирилович. – ЖІТІ, 2002. – 616 с.

2. Зябрева Н.Н. Пособие к решению задач по курсу «Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения» / Зябрева Н.Н., Перельман Е.И., Шегал М.Я.. – М., Высшая школа, 1977. – 204 с.

3. Райковська Г.О. Методичні рекомендації для виконання лабораторних робіт з дисципліни «Метрологія та стандартизація» для студентів освітнього ступеня «бакалавр» . – [Електронне видання] / Г. О. Райковська, Мельник О. Л., Отаманський В. В. – Житомир : ДУ «Житомирська політехніка», 2020. – 61 с.

4. Якушев А.И. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения / Якушев А.И., Воронцов Л.Н., Федотов Н.М. – М. – Машиностроение. – 1987. – 352 с.

5. Якушев А.И. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения / А. И. Якушев – М. – Машиностроени. –1979. – 343 с.

ТЕОРІЯ МЕХАНІЗМІВ І МАШИН

1. Кіницький Я.Т. Теорія механізмів і машин. – К.: Наукова думка. – 2002. – 661 с.

2. Артоболевский И.И. Теория механизмов в машин. – М.: Наука, 1975. – 640 с. 3. Кореняко А.С. Теория механизмов и машин. – К.: «Вища школа». – 1976 – 444 с.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 27

4. Курсовое проектирование деталей машин / Под общ. ред. В.Н. Кудрявцева. – Л.: Машиностроение, Ленингр. отд-ние, 1984. – 400 с.

5. Кореняко А.С. и др. Курсовое проектирование по теории механизмов и машин. 5-е изд., перераб. / под ред. А.С.Кореняко. – Киев: Вища шк. 1970. – 332 с.

6. Левитская О.Н., Левитский Н.И. Курс теории механизмов и машин. – М.: Высш. шк., 1978. – 269 с.

7. Заблонский К.И., Белоконов И.М., Щекин Б.М. Теория механизмов и машин. – К.: «Вища школа». – 1989 – 376 с

ОСНОВИ КОНСТРУЮВАННЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН

1. Заблонский К.И. Детали машин. – К.: Вища шк., Головное изд. 1982. – 351 с.

4. Берюзовский Ю.Н. и др. Детали машин. – М.: Машиностроение, 1983. – 384 с. – 120 с.

5. Павлице В. Т. Основы конструювання та розрахунок деталей машин. – К.: Вища шк., 1993. – 556 с.

6. Дунаев П.Ф. Конструирование узлов и деталей машин. 4-е изд., перераб. и доп. – М.: Высш. шк., 1985. – 416 с.

7. Детали машин: Атлас конструкций. /Под ред. Решетова Д.Н./ – 4-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 1979. – 367 с.

8. Боков В.Н., Чернилевский Д.В., Будько П.П. Детали машин. Атлас. / Под ред. Журавеля В.М. – М.: Машиностроение, 1983. – 164 с.

9. Деталі машин. Методичні вказівки до самостійної роботи. Розділ «Механічні передачі» для студентів інженерно-технічних спеціальностей вищих навчальних закладів. / Стаценко В.Є . – Житомир: ЖДТУ, 2008. – 82 с.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 28

10. Деталі машин. Методичні вказівки і контрольні завдання: Розділ «З'єднання» для студентів спеціальності 7.090258 «Автомобілі і автомобільне господарство» / Стаценко В.Є. – Житомир: ЖДТУ, 2004. – 99 с.

11. Методические указания к курсовому проекту по курсу «Детали машин и подъемно-транспортные устройства» для студентов специальности 0501. Сост. / Стаценко В.Е., Горноста́й В. К. – Киев: КПИ, 1984. – 57 с.

12. Деталі машин. Курсове проектування : навч.-метод. посібник / Г.О. Райковська, В.Д. Головня. – Житомир : ЖДТУ, 2016.

МЕТАЛОРИЗАЛЬНЕ ОБЛАДНАННЯ

1. Кузнєцов Ю. М. Верстати-автомати та автоматичні лінії: навч. осібник, Ч.1. К. – Тернопіль: ЗМОК, Гнозис, 2001. – 198с.

2. Кузнєцов Ю. М. Верстати з ЧПУ та верстати комплекси : навч. посібник, Ч.2. К. – Тернопіль : ЗМОК; Гнозіс, 2001. – 298с.

3. Крижанівський В.А., Кузнєцов Ю.М., Кириченко А.М., Гречка А.І., Смірнов В.В. Агрегатно-модульне технологічне обладнання: підручник, Ч.1: Принципи побудови агрегатно-модульного технологічного обладнання. Кіровоград, 2003. – 422с.

4. Крижанівський В.А., Кузнєцов Ю.М., Кириченко А.М., Гречка А.І., Смірнов В.В. Агрегатно-модульне технологічне обладнання: підручник, Ч.2: Проектування та дослідження вузлів агрегатно-модульного технологічного обладнання. Кіровоград, 2003. – 286с.

5. Степчин Я.А. Обладнання та транспорт механообробних цехів: Навч. посібник. Ж.: ЖДТУ, 2010. – 274с.

6. Кузнєцов Ю.М., Саленко О.Ф., Харченко О.О., Щетинін В.Т. Технологічне обладнання з ЧПК: механізми і оснащення: Навч. посібник для студентів вищих навчальних закладів / Ю.М. Кузнєцов, О.Ф. Саленко, О.О.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 29

Харченко, В.Т. Щетинін. - Київ-Кременчук-Севастополь: Вид-во «Точка», 2014. – 5000 с.: іл.

7. Крижанівський В.А., Кузнецов Ю.М., Валявський І.А., Склярів Р.А. Технологічне обладнання з паралельною кінематикою. – Кіровоград, 2004. – 449 с.

8. Василюк Г.Д., Лещенко М.Л., Мельничук П.П. Раціональна експлуатація технологічного обладнання. – Житомир: ЖИТИ, 1999. – 332 с.

9. Кобзар Є.П., Мельничук Л.С., Громовий О.А. Розрахунки і проектування вузлів та деталей верстатів і систем: Навчальний посібник. – Житомир: ЖІТІ, 2000, – 361 с.

ТЕХНОЛОГІЧНА ОСНАСТКА

1. Боровик А.І. Технологічна оснастка механоскладального виробництва: Підручник.- К.: «Кондор», 2008. – 726 с.

2. Корсаков В.С. Основы конструирования приспособлений в машиностроении. М.: Машиностроение, 1983. – 277 с.

3. Станочные приспособления. Справочник 2-х томах. М.:Машиностроение, 1984, Т.1 / Под ред. Вардашкина Б.Н., Шатилова А.А. 1984. – 592с.

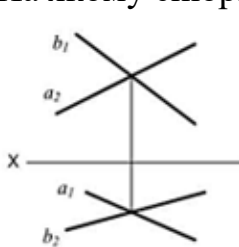
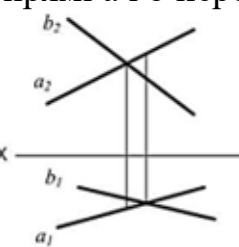
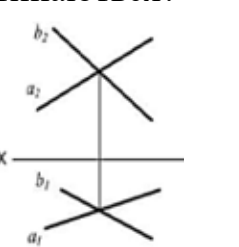
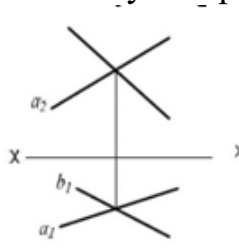
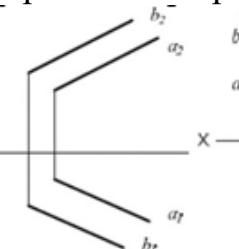
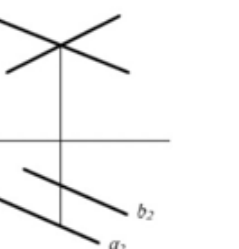
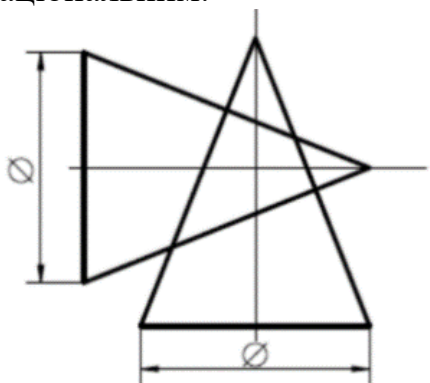
4. Станочные приспособления. Справочник 2-х томах. М.:Машиностроение, 1984, Т.2 / Под ред. Вардашкина Б.Н.,Данилевского В.В.1984. – 656с.

5. Горошкин А.К. Приспособления для металлорежущих станков. Справочник М.: Машиностроение, 1979. – 308 с.

Голова фахової атестаційної комісії

проф. Л.Г. Полонський

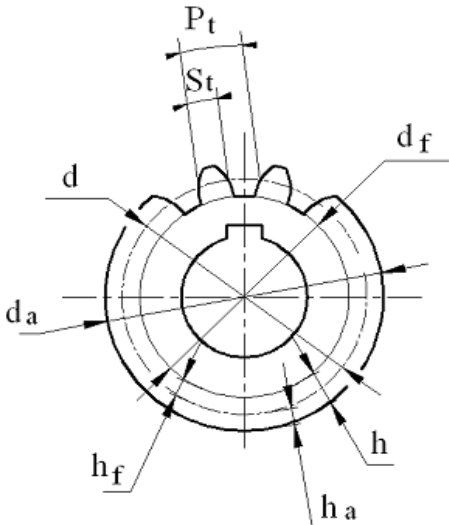
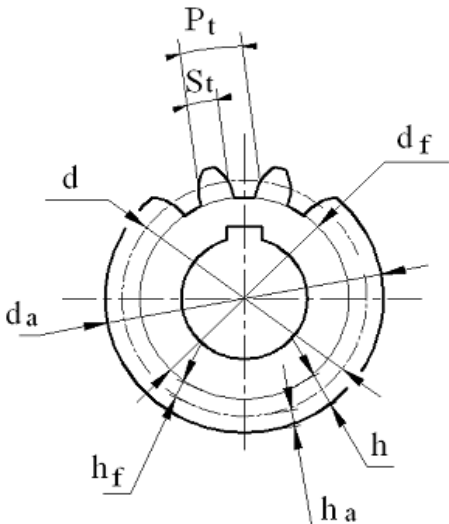
ПЕРЕЛІК ТЕСТОВИХ ЗАПИТАНЬ

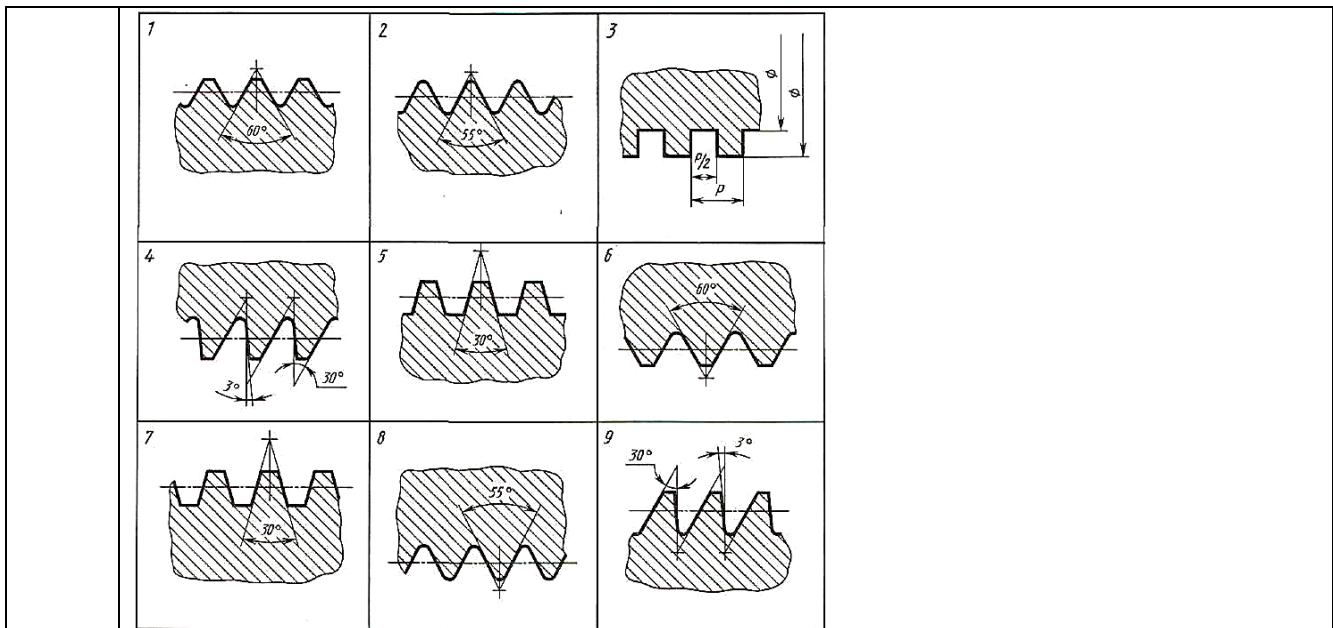
№	Питання
1.	<p>На якому епюрі прямі a і b перетинаються?</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Рис. 1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Рис. 2</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Рис. 3</p> </div> </div>
2.	Яку найбільшу кількість ребер куба може перетнути одна площина?
3.	Які є методи побудови розгорток призматичних похилих поверхонь?
4.	<p>На якому епюрі прямі a і b паралельні:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Рис. 1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Рис. 2</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Рис. 3</p> </div> </div>
5.	Твірна конуса обертання це:
6.	<p>Який метод побудови лінії перетину заданих поверхонь буде раціональним:</p> <div style="text-align: center;">  </div>
7.	У якому випадку використовуються допоміжні види?
8.	Яке зображення відповідає перерізу Д-Д?

9.	На головному виді такі деталі як планка, вал, вісь і т. п. зображують так, щоб довга сторона деталі була розташована до основного напису ...
10.	Яке зображення відповідає перерізу А-А?
11.	У якому випадку виконуються місцеві види?
12.	Який рисунок відповідає перерізу Г-Г?
13.	В якому випадку правильно виконано поєднання виду з розтином?

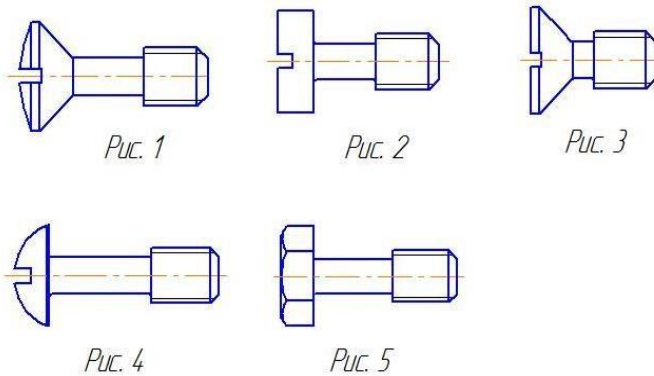
	<p>Рис. 1</p> <p>Рис. 2</p> <p>Рис. 3</p> <p>Рис. 4</p> <p>Рис. 5</p>
14.	За головне зображення на кресленку приймається ...
15.	<p>На якому рисунку подано складний східчастий розтин?</p> <p>Рис. 1</p> <p>Рис. 2</p> <p>Рис. 3</p>
16.	Правильно зображено розмір фаски на рис. ...

	<p>Рис.1 Рис.2 Рис.3</p> <p>Рис.4 Рис.5</p>
17.	Загальним при виконанні робочого кресленника та ескізу є те, що ...
18.	Чим відрізняється ескіз від робочого кресленника деталі?
19.	Який вид називається місцевим?
20.	Яким символом на кресленнику зубчастого колеса позначено діаметр кола западин?
21.	Яким символом на кресленнику зубчастого колеса позначено діаметр кола вершин?

	
22.	<p>Яким символом на кресленку зубчастого колеса позначено ділительний діаметр?</p> 
23.	<p>Відстань між відповідними точками двох сусідніх витків, що вимірювана паралельно осі нарізи називається ...</p>
24.	<p>Відстань між відповідними точками на поверхні гвинтової нитки за один оберт контуру, вимірювана паралельно осі нарізи називається ...</p>
25.	<p>Кут профілю α метричної нарізи ...</p>
26.	<p>На якому рисунку зображено профіль зовнішньої трикутної кріпильної нарізи?</p>



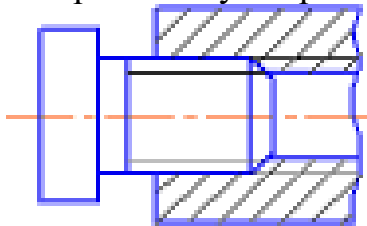
27. Вкажіть на якому рисунку зображено гвинт з підтайною конічною голівкою



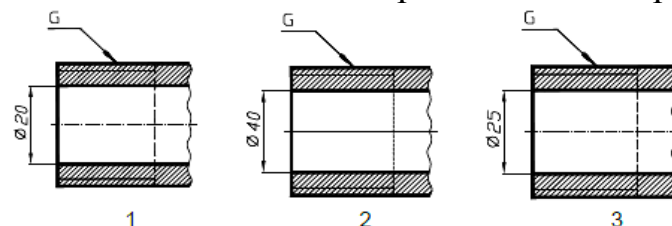
28. В залежності від якої величини визначаються розміри нарізних з'єднань?

29. Яка нарізь виконується на стандартних кріпильних деталях?

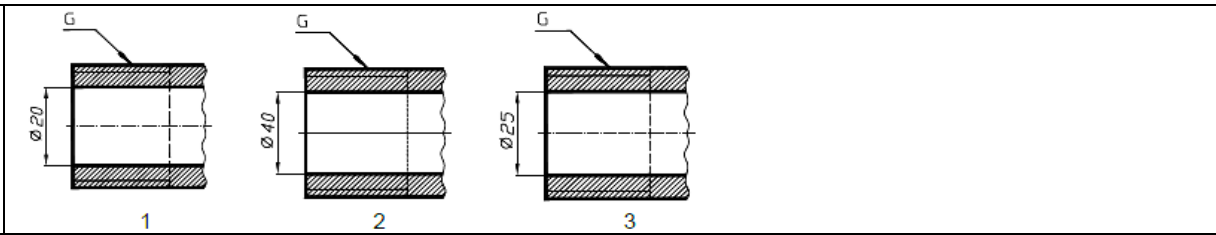
30. На кресленку зображено з'єднання ...



31. Яке числове значення нарізі відповідає кресленку на рис. 1?

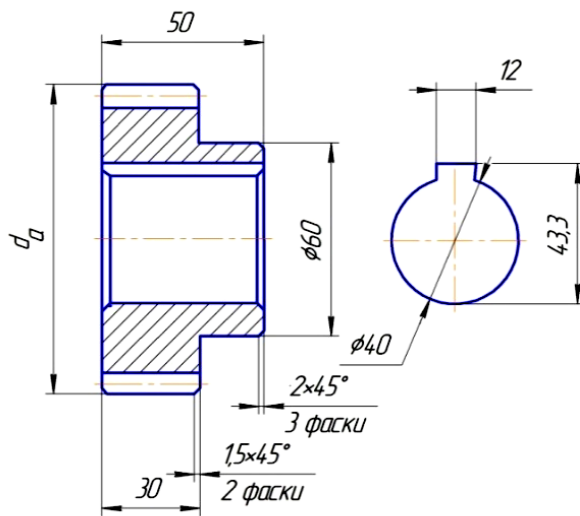


32. Яке числове значення нарізі відповідає кресленку рис. 2?

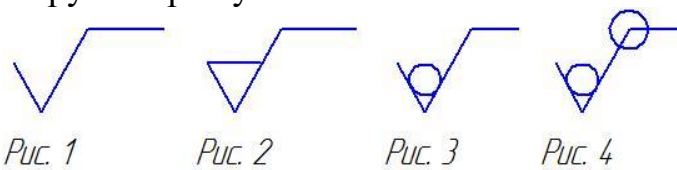


33. Чому дорівнює діаметр ділительного кола d зубчастого колеса за вказаними параметрами в таблиці?

Модуль	m	3
Число зубців	z	30
Діаметр ділительного кола	d	?



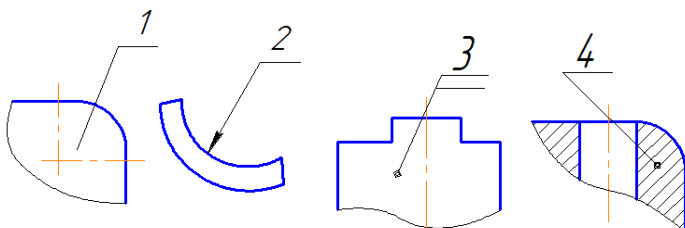
34. Яким знаком шорсткості позначається поверхня, що утворюється зняттям шару матеріалу?



35. Для яких деталей наносять номери позицій на складальних креслениках?

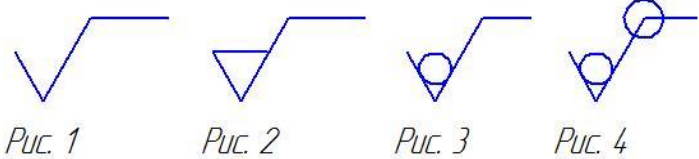
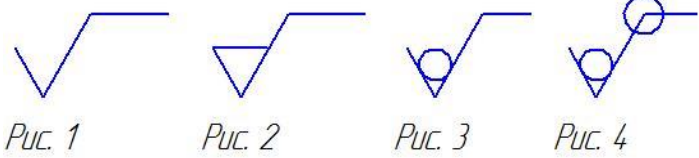
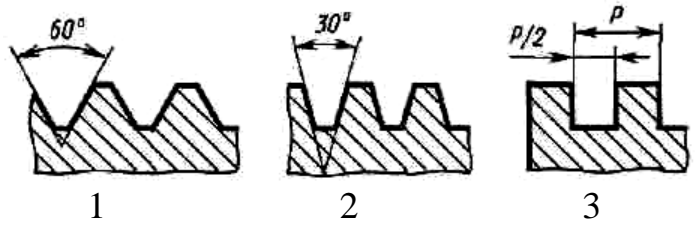
36. Які розміри наносять на складальних креслениках?

37. Який з номерів позицій нанесено у повній відповідності стандарту ГОСТ 2.109-73*?

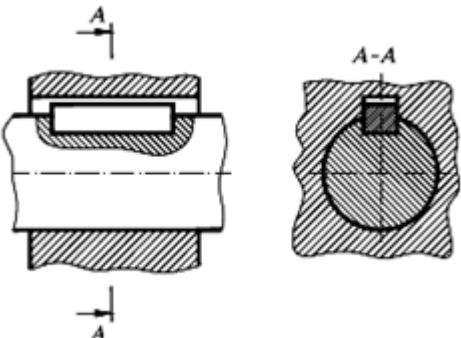
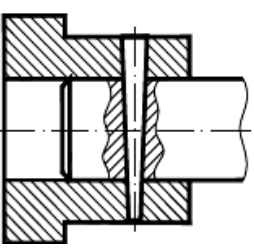
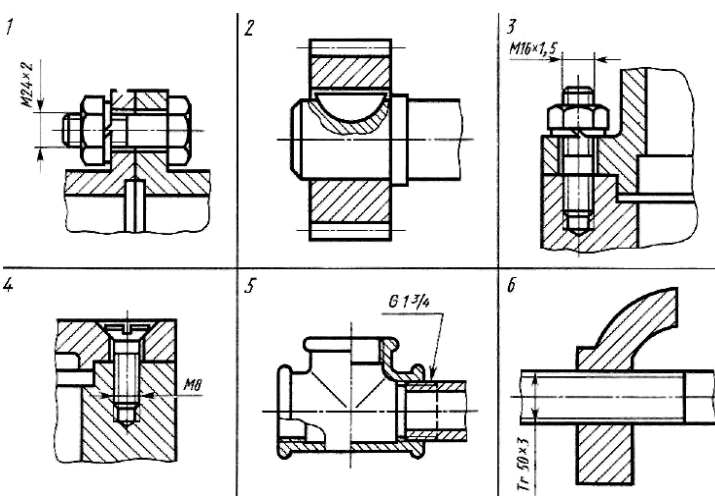



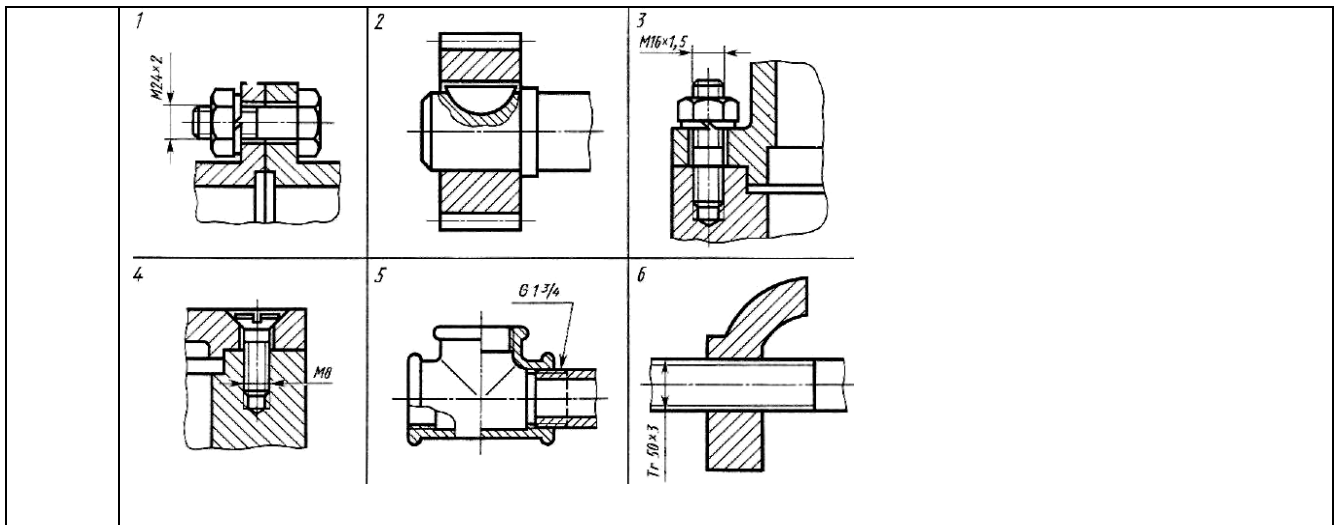
38. Яким знаком шорсткості позначається поверхня, яка додатково не оброблюється?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 37

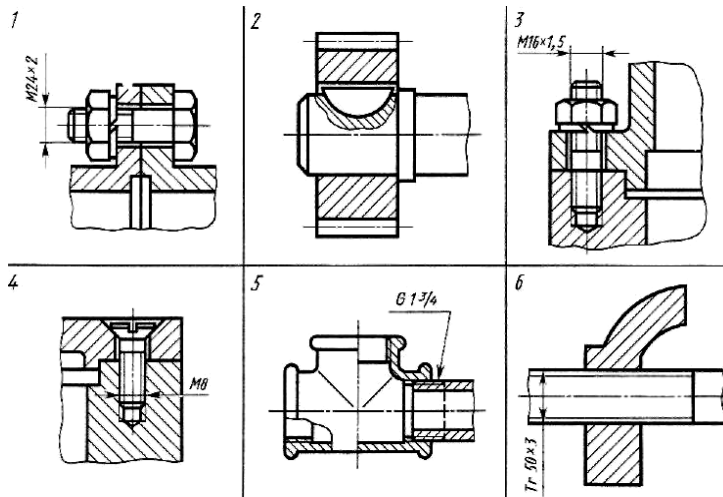
	 <p>Рис. 1 Рис. 2 Рис. 3 Рис. 4</p>
39.	Яким знаком шорсткості позначається поверхня, вид обробки якої не встановлюється конструктором?
	 <p>Рис. 1 Рис. 2 Рис. 3 Рис. 4</p>
40.	Якими параметрами позначається шорсткість на кресленнику?
41.	Яке зображення відповідає профілю трапецеїдальної різі?
	 <p>1 2 3</p>
42.	На яких форматах виконується специфікація?
43.	Виріб, складальні частини якого підлягають з'єднанню між собою на виробництві, називається
44.	Документ, що містить зображення складальної одиниці та інші дані, що необхідні для складання (виготовлення) і контролю, називають:
45.	До неспецифікованих виробів відносяться...
46.	В позначенні: Болт 2М12.6g×60.58.05 ГОСТ 7798-70, цифра 2 означає:
47.	Яка форма перерізу утвориться, якщо конус обертання перетнути площиною, що перетинає усі твірні конуса?
48.	Які з'єднання належать до рознімних?
49.	Які з'єднання належать до нерознімних?
50.	Які кріпильні деталі утворюють болтове з'єднання?
51.	Який профіль має метрична нарізь?
52.	Що називають компонованням кресленника?
53.	Як проєкціюються похилі частини предметів на основні площини проєкцій?
54.	Як на кресленнику зображується зовнішній діаметр нарізі на стрижні?
55.	Як зображують болти, шпильки, гвинти на складальних кресленниках, якщо розтинальна площина проходить поздовж їх осі?
56.	Як визначити розміри, що відсутні на складальному кресленнику?
57.	Для чого потрібна специфікація до складальних креслеників?
58.	Які розміри проставляються на складальному кресленнику?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 38

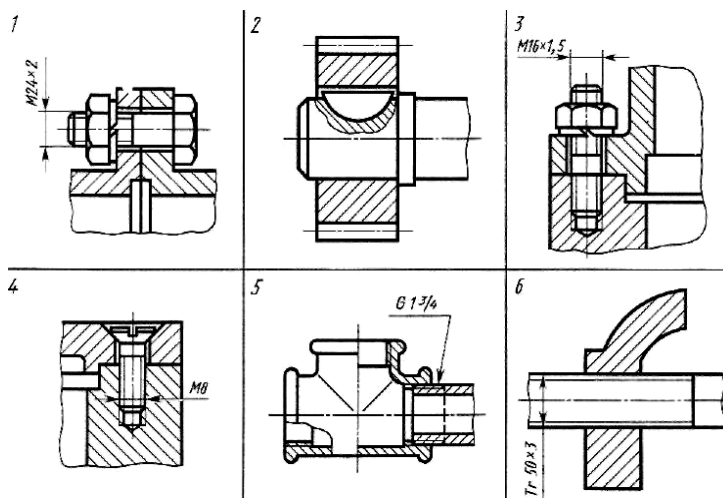
59.	Яке з'єднання зображено на рисунку? 
60.	Яке з'єднання зображено на рисунку? 
61.	На якому кресленні виконано зображення трубного з'єднання? 
62.	На якому кресленні виконано з'єднання шпилькою? 



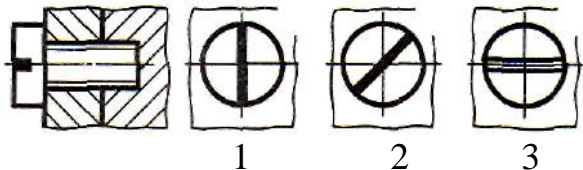
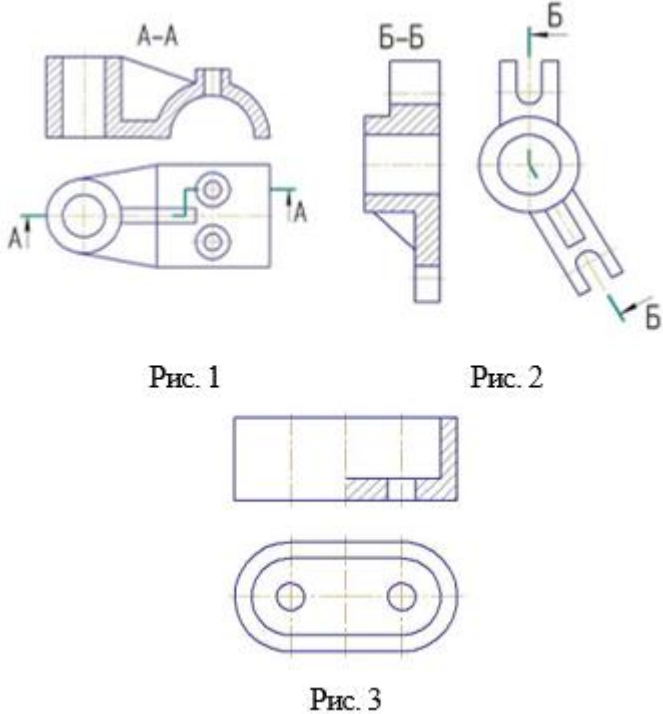
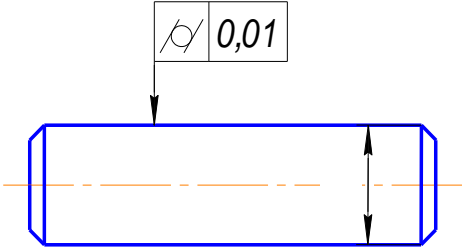
63. На якому кресленіку виконано з'єднання гвинтом?



64. На якому кресленіку виконано з'єднання болтом?



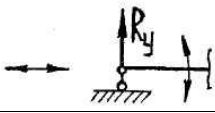
65. Укажіть правильне спрощене зображення шліци на голівці гвинта в

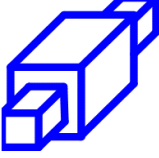
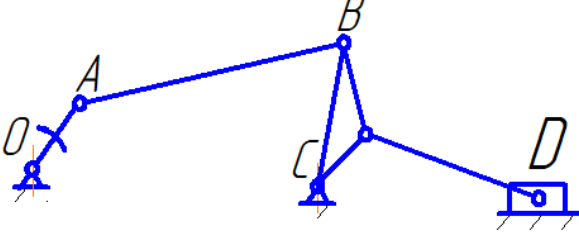
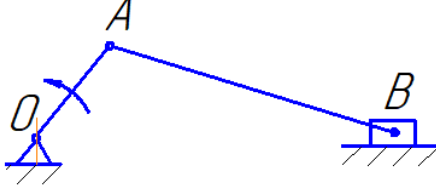
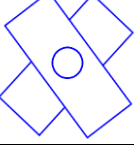
	<p>з'єднанні (на вигляді зліва).</p> 
66.	<p>На якому рисунку подано складний ламаний розтин?</p> 
67.	Що потрібно знати при виборі шорсткості поверхонь деталей?
68.	Яка загальна інформація про деталі, які мають різну форму, матеріал, конструкцію і призначення міститься на кресленнику?
69.	Які встановлено види виробів?
70.	Які написи відображують інформацію про деталь?
71.	Який розмір називається номінальним?
72.	Що означає умовне позначення, яке зазначається в технічних вимогах на кресленнику деталі $\pm IT14/2$?
73.	<p>Що означає знак на кресленнику деталі?</p> 
74.	Що означає на кресленнику стовщена штрихова лінія?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 41

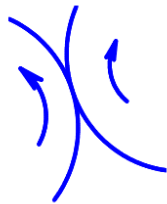
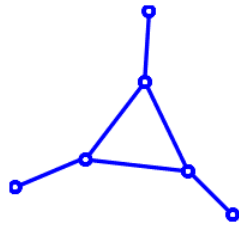
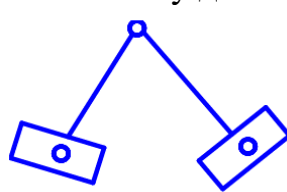
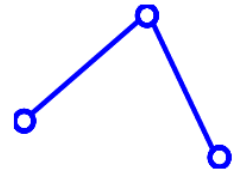
75.	Міцністю конструкції називають:
76.	Рівняння статичної рівноваги застосовують для визначення:
77.	Метод перерізів застосовують для визначення:
78.	Метод початкових параметрів застосовують для визначення:
79.	Рівняння сумісності деформацій застосовують для визначення:
80.	Деформації «розтягу (стиску)» виникають у випадку, коли в поперечних перерізах елемента діють внутрішні силові фактори:
81.	Деформації «зрізу (зсуву)» виникають у випадку, коли в поперечних перерізах елемента діють внутрішні силові фактори:
82.	Деформації «кручення» виникають у випадку, коли в поперечних перерізах елемента діють внутрішні силові фактори:
84.	Деформації «чистого згину» виникають у випадку, коли в поперечних перерізах елемента діють внутрішні силові фактори:
85.	Деформації «поперечного згину» виникають у випадку, коли в поперечних перерізах елемента діють внутрішні силові фактори:
86.	Деформації «поперечного згину» виникають у випадку, коли в поперечних перерізах елемента діють внутрішні силові фактори:
87.	На розрахунковій схемі балки показано:
88.	На розрахунковій схемі балки показано:
89.	На розрахунковій схемі балки показано :
90.	На розрахунковій схемі балки показано :
91.	Умова міцності при розтягу (стиску) визначається формулою:
92.	Умова міцності при зрізі (зсуві) визначається формулою:
93.	Умова міцності при зминанні визначається формулою:

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 42


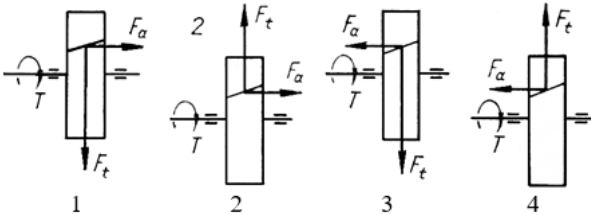
94.	Умова міцності при крученні визначається формулою:
95.	Наведена формула використовується для: $\sigma = \frac{N}{A}$
96.	Наведена формула використовується для: $\tau = \frac{F}{A_{зр}}$
97.	Наведена формула використовується для: $\sigma_{зм} = \frac{F}{A_{зм}}$
98.	Наведена формула використовується для: $\sigma_{max} = \frac{M_{зг}^{max}}{W_x}$
99.	Брусом називають:
100.	Оболонкою називають :
101.	Пластинкою називають :
102.	Масивом називають :
103.	Який тип опори балки показаний на схемі: 
104.	Для визначення осьового моменту опору круглого перерізу використовують формулу:
105.	Найменше напруження, при якому деформація зразка відбувається при постійному зусиллі, що розтягує, називається:
106.	Вираз $\sigma = E \cdot \varepsilon$, це:
107.	Тіло, в якого механічні властивості в різних напрямках однакові, називається :
108.	Деформація це:
109.	Статичними називаються:
110.	Як визначаються нормальні напруження при розтягу – стиску?:
111.	Три складові реакції буде виникати в опорі, яка є:
112.	Нормальні напруження по висоті балки, виготовленої з сталі (Ст.3) при деформаціях згину розподіляються за:
113.	Дотичні напруження, у випадку деформацій згину, найбільших значень досягають:
114.	Нерівність $\sigma_{max} = \frac{N}{A} \leq [\sigma]$, це:
115.	Якими параметрами описується деформація розтягу – стиску?
116.	Границя міцності не існує при стисканні:

117.	Момент від сил інерції ланки визначається:
118.	Якого класу дана кінематична пара? 
119.	Даний механізм складається з: 
120.	Скільки ступенів вільності має планетарний механізм?
121.	Який з планів прискорень при постійній кутовій швидкості кривошипу відповідає зображеному механізму? 
122.	Аналог прискорення - це:
123.	Ланка, яка здійснює плоскопаралельний рух, називається:
124.	Кутове прискорення шатуна АВ визначається за формулою:
125.	Оберіть вираз для аналога лінійної швидкості:
126.	Як визначається передаточне відношення пари зубчастих коліс?
127.	Для побудови евольвенти використовується:
128.	Кривошип в механізмі:
129.	Якого класу дана структурна група? 
130.	Як направлений вектор швидкості точки відносно радіуса обертання?
131.	Статично визначений ланцюг - це:
132.	Нижчою називають кінематичну пару, в якій ланки:
133.	Який вигляд має формула для визначення ступеню рухомості плоских механізмів?
134.	Якого класу дана кінематична пара?

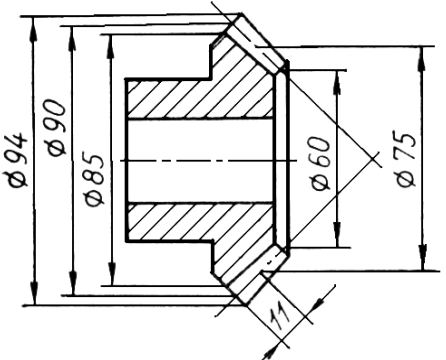
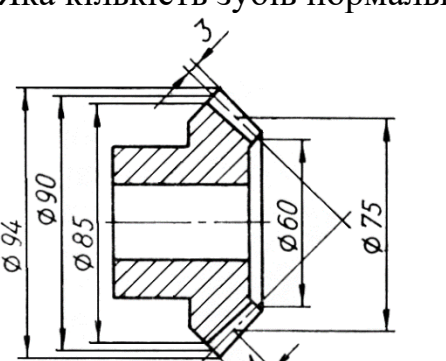
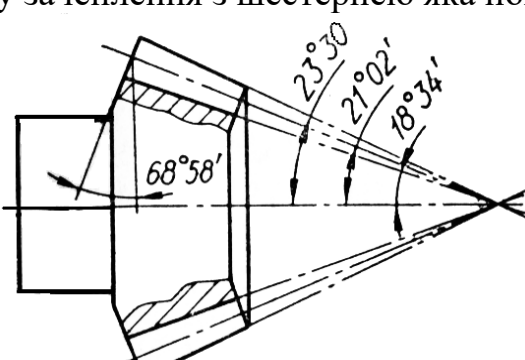
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 44

	
135.	Сили реакцій, що виникають при взаємодії ланок у місцях їх стикання, є:
136.	Якщо узагальнена координата – це обертальний рух кривошипа, то узагальнена швидкість вимірюється:
137.	Якого класу дана структурна група? 
138.	Коло, по якому перекочується без ковзання утворююча пряма, називається:
139.	Куліса - це
140.	Дослідження теорії будови механізмів та їх класифікація є задачею:
141.	Клас кінематичної пари визначається:
142.	Якого класу дана структурна група? 
143.	Механізмом називають:
144.	Клас сферичної пари дорівнює:
145.	Стояк в механізмі:
146.	Циліндрична пара є парою:
147.	Сума передавальних відношень планетарного механізму при різних зупинених ланках дорівнює:
148.	Коефіцієнт нерівномірності руху визначається за формулою:
149.	Скільки умов зв'язку накладається кінематичною парою 4 класу на відносний рух ланок?
150.	Якого класу дана кінематична пара 
151.	Вищою називають кінематичну пару, в якій ланки:

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 45

152.	Ступінь рухомості кулачкового механізму зі штовхачем без ролика, який рухається поступально, дорівнює:
153.	Оберіть формулу для визначення нормального прискорення при обертальному русі:
154.	Як визначається сила інерції, що діє на тіло, яке рухається поступально?
155.	Для отримання формули зведеної сили використовують:
156.	Сила, яку необхідно прикласти до початкової ланки, щоб вона рухалася за заданим законом, називається:
157.	Вектор швидкості точки в її обертальному русі навколо полюса направлений:
158.	Якого класу дана кінематична пара? 
159.	Скількима ступенями вільності в просторі володіє тверде тіло?
160.	Аналог швидкості - це:
161.	Оберіть вираз для визначення кутового прискорення:
162.	Визначення положень окремих ланок та їх траєкторій є завданням:
163.	Масштабний коефіцієнт плану прискорень вимірюється в:
164.	Кут нахилу зуба косозубого циліндричного колеса це:
165.	Проковзування паса відносно шківів в пасовій передачі:
166.	Яке з перерахованих якостей передач з косозубими зубчастими колесами, в порівнянні з аналогічними прамозубими передачами, не може бути віднесено до позитивних?
167.	Яка схема дії сил на зуб шестерні є вірною? 
168.	Які значення кута нахилу зуба використовують для шевронних зубчастих коліс?
169.	Яке з цих тверджень не має сенсу стосовно передач з шевронними зубчастими колесами? У передачі з косозубими зубчастими колесами зі збільшенням кута нахилу зуба ...
170.	У передачі з шевронними зубчастими колесами одне з коліс пари повинно мати свободу осевих переміщень. Що станеться, якщо позбавити його цієї свободи?


Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 46

171.	Яка особливість передач з конічними зубчастими колесами, в порівнянні з циліндричними, сформульована невірно?
172.	Який кут перетину осей валів в передачах з конічними зубчастими колесами є найбільш поширеним?
173.	Який форми не бувають зуби в конічних зубчастих колесах?
174.	Чому дорівнює модуль нормальної прямозубої конічної передачі з числом зубів $z=30$?
	
175.	Яка кількість зубів нормального прямозубого зубчастого колеса?
	
176.	Чому дорівнює півкут початкового конуса спряженого колеса, що входить у зачеплення з шестернею яка показана на рисунку?
	
177.	Який з критеріїв працездатності є найбільш вірогіднішим для передач з конічними зубчастими колесами в редукторному виконанні?
178.	Який стандартний модуль призначають в передачах з круговими зубами?
179.	Які сили виникають в зачепленні конічних зубчастих коліс?

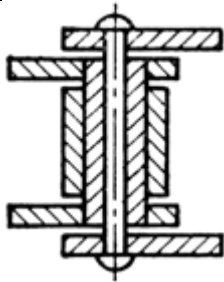
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 47

180.	Якими можуть бути вісі в передачі з гвинтовими зубчастими колесами?
181.	Якої форми зуби у зубчастого колеса гіпоїдної передачі?
182.	Які зуби мають зубчасті колеса з зачепленням Новікова?
183.	Які типи редукторів набули найбільшого поширення в сучасному машинобудуванні?
184.	У якому випадку можна застосувати черв'ячну передачу?
185.	У якому діапазоні передаточних чисел застосовуються черв'ячні передачі?
186.	Черв'ячні передачі відрізняють: 1) плавність, безшумність роботи; 2) відносно великі втрати на тертя; 3) великі передаточні числа; 4) нереверсивність; 5) підвищені вимоги до антифрикційних властивостей матеріалів елементів, що сполучаються; 6) енергоємність. Скільки з перерахованих якостей слід віднести до позитивних для передачі загального призначення?
187.	У якого черв'яка при перетині осьової площиною виток має прямолінійний профіль?
188.	Які числа заходів черв'яка стандартизовано?
189.	З чим пов'язують призначення довжини нарізаної частини черв'яка?
190.	З чим пов'язують призначення ширини зубчатого вінця черв'ячного колеса?
191.	Чи застосовуються черв'ячні передачі зі зміщенням? Якщо застосовуються, то за рахунок чого воно здійснюється?
192.	Якщо в черв'ячній передачі, при інших рівних умовах, двозахідний черв'як замінили чотирьохзахідним то як зміниться коефіцієнт корисної дії передачі?
193.	Яке значення коефіцієнта корисної дії слід очікувати у самогальмівній черв'ячній передачі?
194.	Чому дорівнює швидкість ковзання в зачепленні черв'ячної пари?
195.	Якщо, при інших рівних умовах, збільшити число заходів черв'яка, то швидкість ковзання ...:
196.	Які з перерахованих параметрів мають найбільш істотний вплив на коефіцієнт корисної дії черв'ячної передачі?
197.	Який елемент черв'ячної передачі лімітує її працездатність?
198.	Який з критеріїв працездатності закритої черв'ячної передачі є найбільш вірогідним?
199.	Вкажіть фактор, від якого не залежить згинальна міцність зубів черв'ячного колеса.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 48

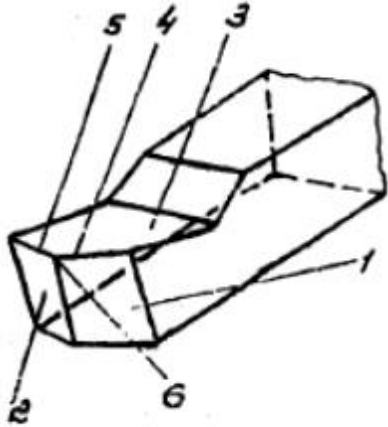
200.	Вкажіть фактор, від якого не залежить контактна міцність зубів черв'ячного колеса.
201.	Як враховується явище зношуваності зубів колеса при розрахунках на контактну міцність черв'ячної передачі?
202.	Який з факторів не впливає на коефіцієнт концентрації напружень у черв'ячній передачі?
203.	З трьох складових сили в зачепленні (колова, радіальна, осьова), що діє на черв'як, яка найбільша?
204.	Встановлено, що черв'ячний редуктор перегрівається. Яку із зазначених дій небажано застосовувати для усунення цього недоліку?
205.	При проектуванні черв'ячної передачі виконуються наступні розрахунки: 1) визначається потрібна міжосьова відстань; 2) призначаються геометричні параметри передачі; 3) перевіряється контактна міцність; 4) перевіряється згинальна міцність; 5) перевіряється міцність в умовах максимальних (пікових) навантажень; 6) теплові розрахунки. В якій послідовності вони виконуються?
206.	Без якої величини неможливо зпроектувати черв'ячну передачу?
207.	Які з перерахованих переваг черв'ячних передач з нижнім горизонтальним розташуванням черв'яка у порівнянні з верхнім не відповідають дійсності?
208.	До якого виду механічних передач відносяться ланцюгові передачі?
209.	При якому взаємному розташуванні валів можливе застосування ланцюгової передачі?
210.	Які з перерахованих ланцюгів не належать до привідних?
211.	Який привідний ланцюг дозволяє отримати, порівняно, плавно і безшумно працюючу передачу?
212.	Привідні ланцюги стандартизовано з кроком, що кратний ...:
213.	Які втулкові ланцюги випускаються в даний час?
214.	Як називається ланцюг, що представлений на рисунку? 
215.	Як називається ланцюг, шарнір якого в розрізі зображений на рисунку?

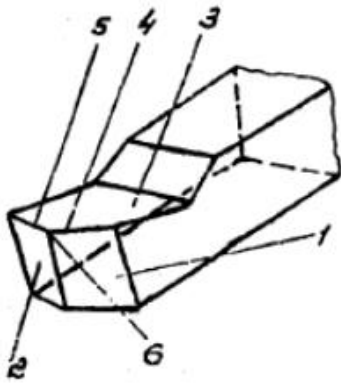
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 49



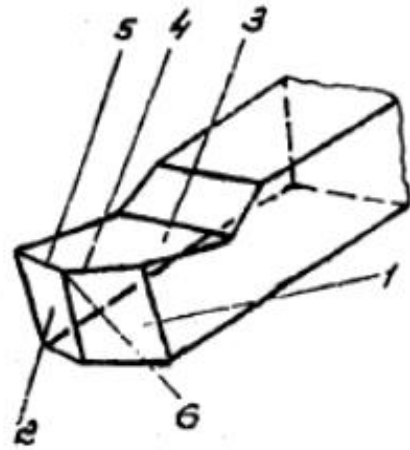
216.	Основні хімічні складові сталі У7А:
217.	Діаметр оброблюваної деталі 28 мм, діаметр обробленої деталі 20 мм. Глибина різання при повздовжньому точінні складає:
218.	Діаметр попередньо просвердленого отвору 10 мм. Отвір розсвердлюється свердлом 22 мм. Глибина різання складає:
219.	Основні хімічні складові сталі Р6М3:
220.	Основні хімічні складові сплаву Т5К12:
221.	Основні хімічні складові сплаву Т14К8:
222.	Основні хімічні складові сплаву Т30К4:
223.	Основні хімічні складові електрокорунду білого:
224.	Основні хімічні складові алмазу:
225.	Який з перелічених сплавів має найбільшу міцність?
226.	Який з перелічених сплавів має найбільшу твердість?
227.	Який з перелічених сплавів має найменшу міцність?
229.	Який з перелічених сплавів має найменшу твердість?
230.	Який з перелічених матеріалів має найбільшу міцність?
231.	Який з перелічених матеріалів має найбільшу твердість?
232.	Швидкість різання 15–20 м/хв при обробці конструкційних сталей є граничною для інструментів з:
233.	Швидкість різання 250–300 м/хв при обробці конструкційних сталей є граничною для інструментів з:
234.	Швидкість різання 1000 м/хв при обробці конструкційних сталей є граничною для інструментів з:
235.	Швидкість різання 5–10 м/хв при обробці конструкційних сталей є граничною для інструментів з:
236.	Швидкість різання 500–600 м/хв при обробці конструкційних сталей є граничною для інструментів з:
237.	Теплостійкість до 200 °С мають інструменти з:
238.	Теплостійкість до 600–650°С мають інструменти з:
239.	Теплостійкість до 800–1100°С мають інструменти з:
240.	Поверхню деталі, що утворилась в результаті зняття припуску називають: 28.
241.	Різання називають прямокутним коли кут λ :
242.	Кут між передньою поверхнею леза й основною площиною називають:

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 50

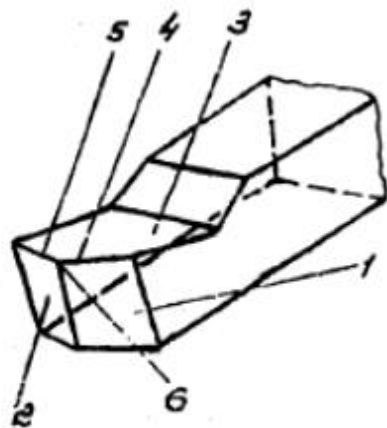
243.	Кут між головною задньою поверхнею й площиною різання називають:
244.	В основній площині вимірюють кути:
245.	Кут між різальним лезом та основною площиною називають:
246.	Глибина різання при повздовжньому точінні визначається залежністю:
247.	Які інструментальні матеріали відносяться до швидкорізальних сталей:
248.	Зі збільшенням зернистості шліфувального круга продуктивність обробки
249.	Головна дотична (тангенціальна) складова сили різання позначається
250.	Координатна площина, що проведена через аналізовану точку різальної кромки та перпендикулярна до напрямку швидкості різання називають:
251.	При обробці деталей із сирих сталей використовують наступні марки твердих сплавів:
252.	При зміщенні вершини токарного різця вище осі деталі передній кут:
253.	На потужність різання найбільш впливає складова сили різання:
254.	Який тип стружки утворюється при обробці сірих чавунів:
255.	Головний задній кут α призначений:
256.	Найбільш істотний вплив на шорсткість поверхні чинить
257.	При недостатній жорсткості технологічної системи краще використовувати кут φ
258.	Якою цифрою на рисунку позначена передня поверхня токарного різця? 
259.	Якою цифрою на рисунку позначена головна задня поверхня токарного різця?



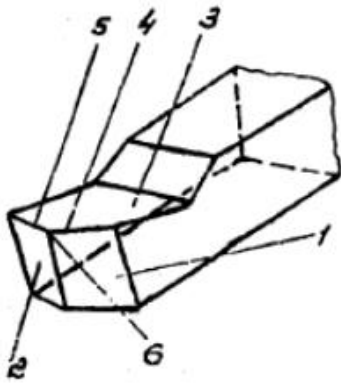
260. Якою цифрою на рисунку позначена допоміжна задня поверхня токарного різця?



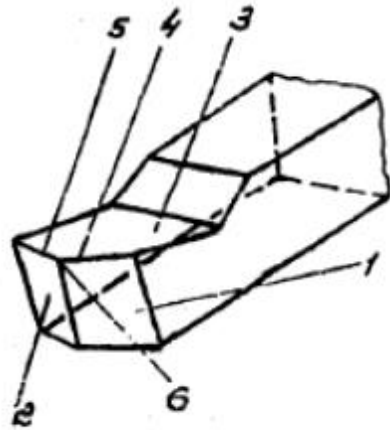
261. Якою цифрою на рисунку позначена головна різальна кромка токарного різця?



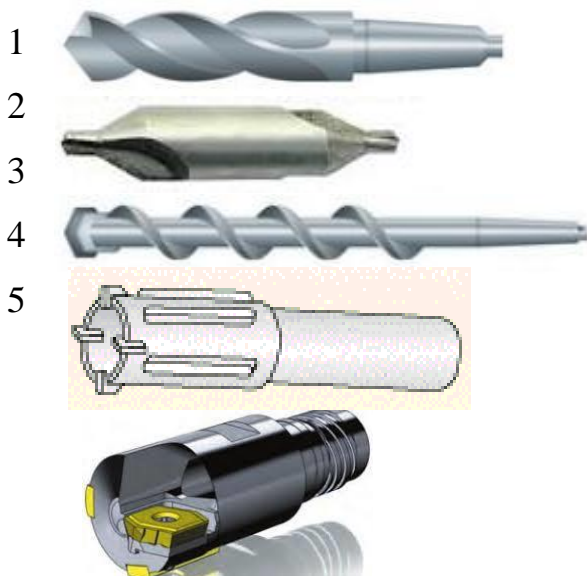
262. Якою цифрою на рисунку позначена допоміжна різальна кромка токарного різця?



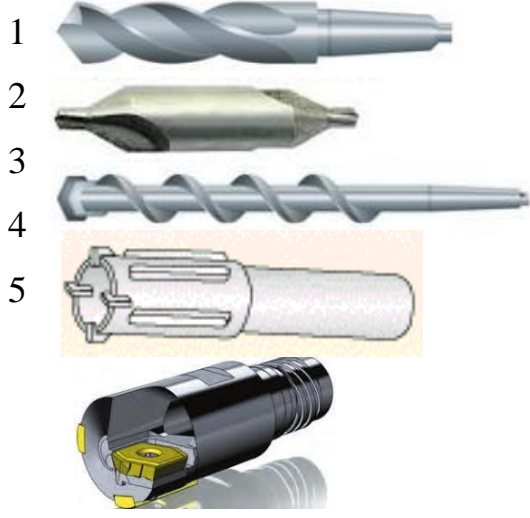
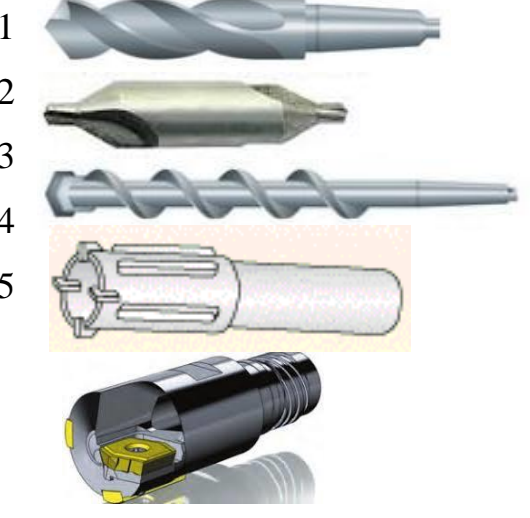
263. Якою цифрою на рисунку позначена вершина токарного різця?






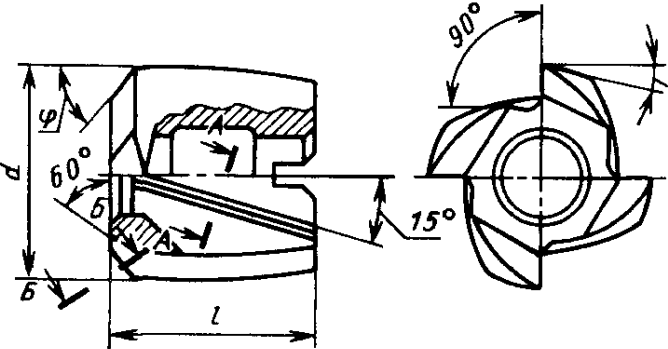
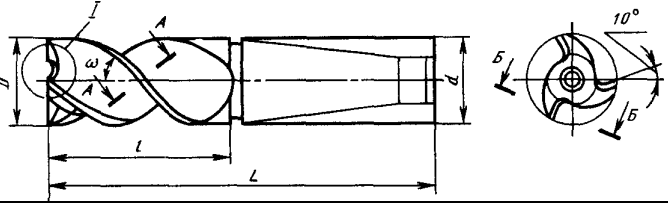
264. На якому рисунку зображене гвинтове свердло?

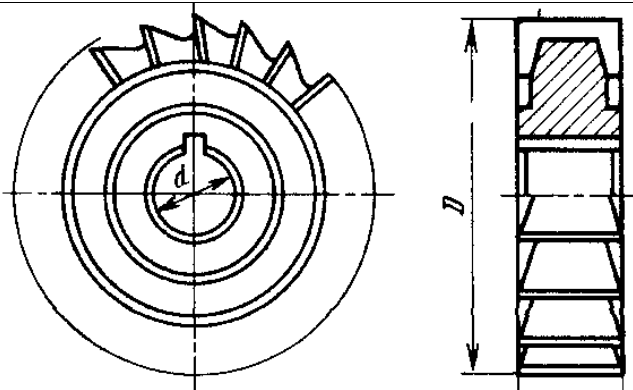


265. На якому рисунку зображене кільцеве свердло?

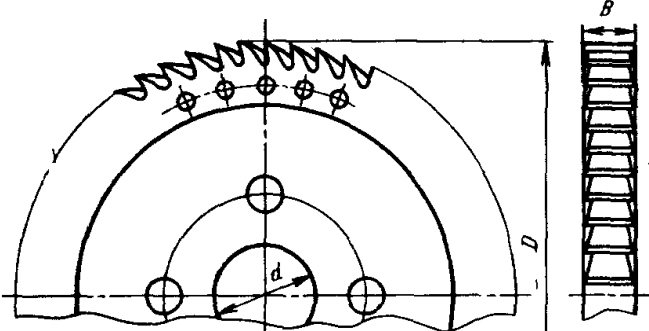
	
266.	<p>На якому рисунку зображене центрувальне свердло?</p> 
267.	<p>На якому рисунку зображене шнекове свердло?</p>

268.	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p>
269.	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p>
270.	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p>
271.	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p>
272.	<p>Який інструмент зображений на рисунку?</p>

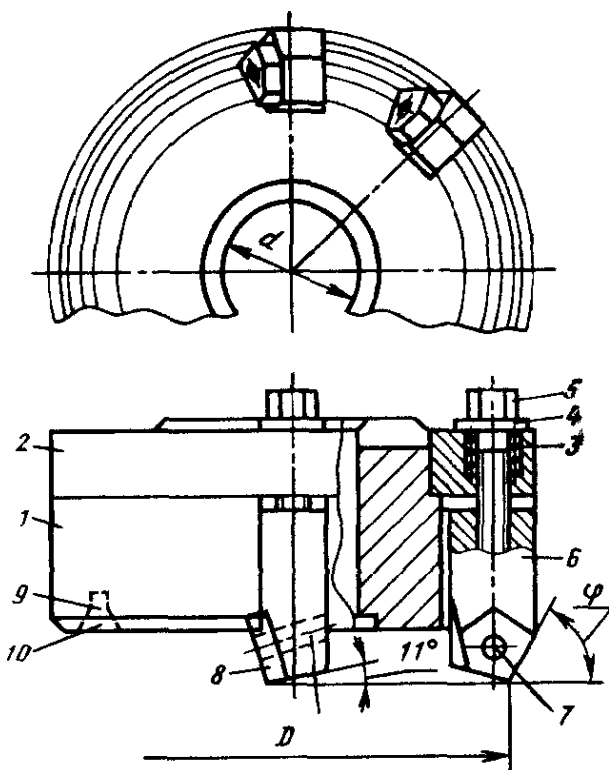
				
273.	Який інструмент зображений на рисунку? 			
274.	Який різець зображений на рисунку? 			
275.	Який інструмент зображений на рисунку? 			
276.	Який інструмент зображений на рисунку? 			
277.	Яка фреза зображена на рисунку?			



278. Який інструмент зображений на рисунку?

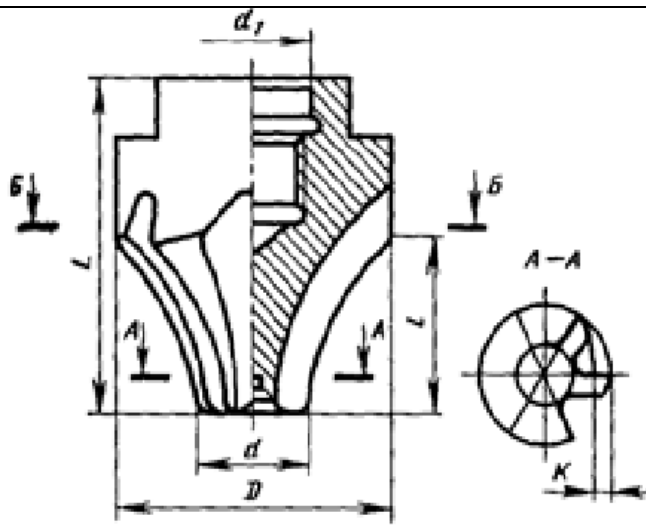


279. Який інструмент зображений на рисунку?

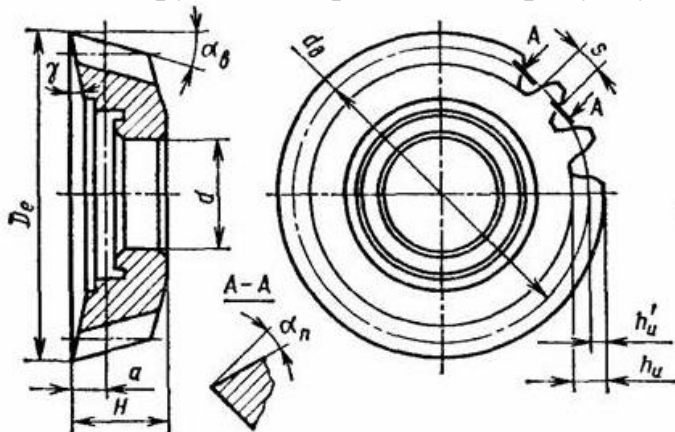


280. Який інструмент зображений на рисунку?

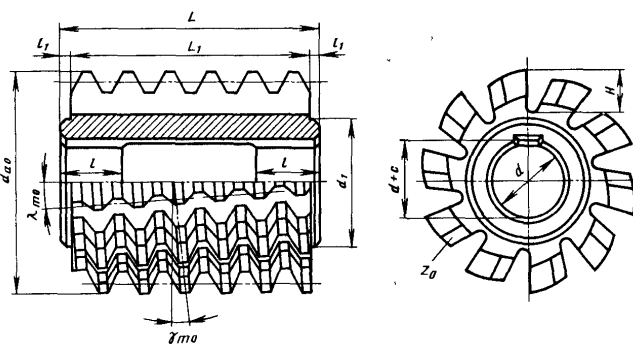
281.	Який інструмент зображений на рисунку?		
282.	Який інструмент зображений на рисунку?		
283.	Який інструмент зображений на рисунку?		
284.	Який інструмент зображений на рисунку?		
285.	Який інструмент зображений на рисунку?		



286. Який інструмент зображений на рисунку?

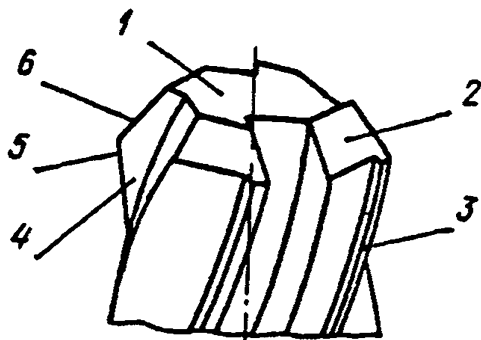


287. Який інструмент зображений на рисунку?

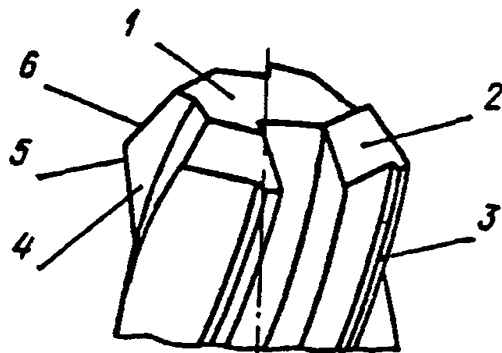


288. Який інструмент зображений на рисунку?

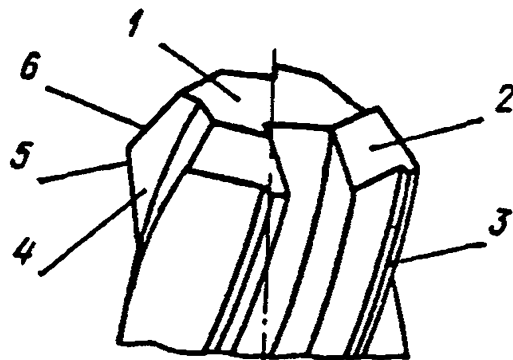
289.	Який інструмент зображений на рисунку?			
290.	Який інструмент зображений на рисунку?			
291.	Який інструмент зображений на рисунку?			
292.	За якою кривою найчастіше затилюють фрези?			
293.	Основна мета затилування різальних інструментів полягає в ...			
294.	Які фрези найчастіше виготовляють із затилованими зубцями?			
295.	Які фрези виготовляють переважно із гострозаточеними зубцями?			
296.	Які із зазначених фрез виготовляють із затилованими зубцями?			
297.	Який конструктивний елемент зенкера позначений номером 2?			



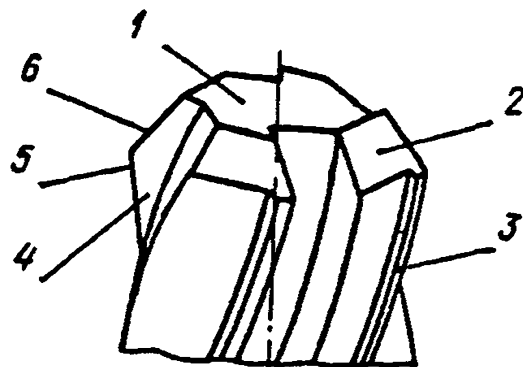
298. Який конструктивний елемент зенкера позначений номером 1?



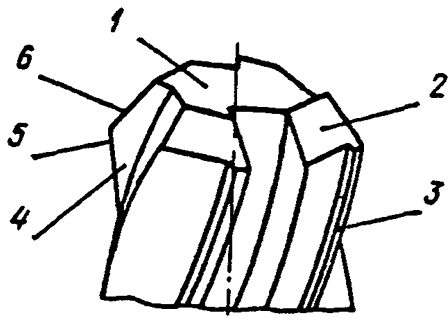
299. Який конструктивний елемент зенкера позначений номером 3?



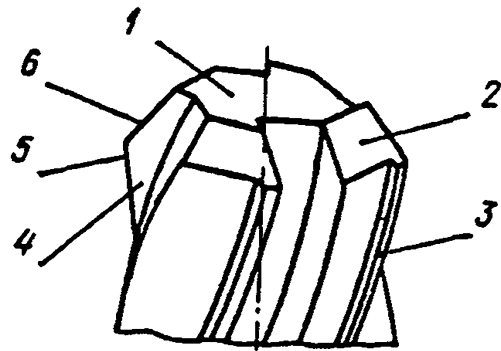
300. Який конструктивний елемент зенкера позначений номером 4?



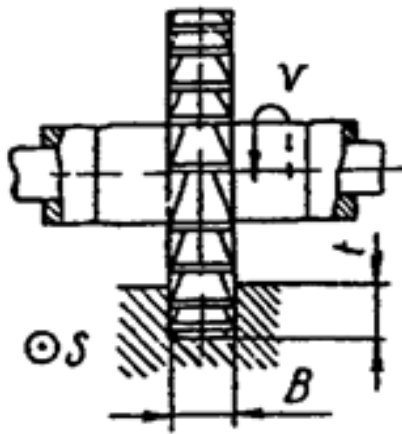
301. Який конструктивний елемент зенкера позначений номером 5?



302. Який конструктивний елемент зенкера позначений номером 6?



303. Яка фреза зображена на рисунку?

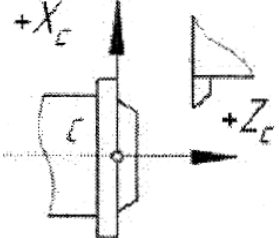


304. Яка фреза зображена на рисунку?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 62

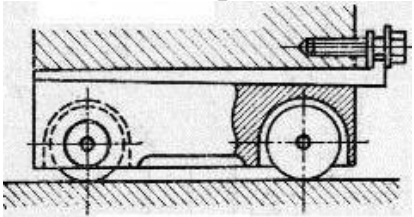
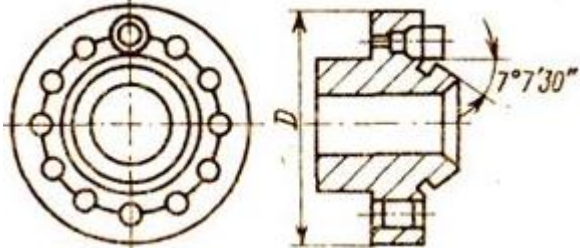
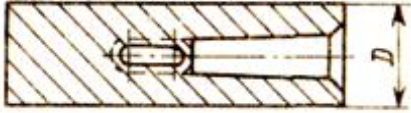
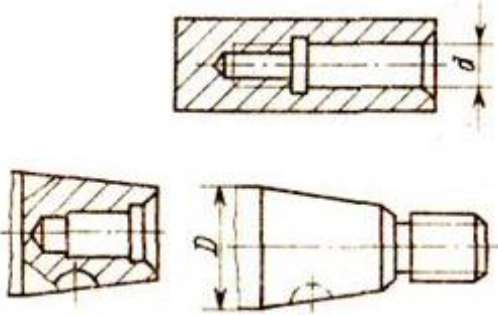
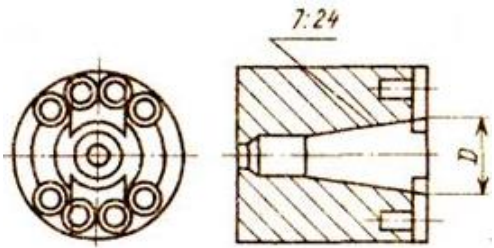
305.	<p>Як називається комбінований інструмент, зображений на рисунку?</p>
306.	<p>Як називається комбінований інструмент, зображений на рисунку?</p>
307.	<p>Як називається машина для розмірної обробки заготовок в основному шляхом зняття стружки?</p>
308.	<p>Який тип приводу (пристрій, вузол) металорізального верстата надає рух інструменту або заготовці з відповідною швидкістю для забезпечення процесу різання?</p>
309.	<p>Який тип приводу (пристрій, вузол) металорізального верстата необхідний для переміщення інструменту відносно заготовки для формування оброблюваної поверхні?</p>
310.	<p>Верстати, виконані з визначеним стандартизованим або нормалізованим співвідношенням основних технічних параметрів називаються верстатами</p>
311.	<p>Якою буквою позначалися за ступенем точності верстата нормальної точності?</p>
312.	<p>Яким множником визначається співвідношення між величинами допусків при переході від одного до наступного класу точності верстатів?</p>
313.	<p>Яким є один з найважливіших параметрів, що характеризує серійні токарні та токарно-гвинторізні (не пруткові) верстати (і вказувався в позначенні)?</p>
314.	<p>Яким є один з найважливіших параметрів, що характеризує серійні свердлувальні верстати (і вказувався в позначенні)?</p>
315.	<p>Яким є один з найважливіших параметрів, що характеризує серійні розточувальні верстати (і вказувався в позначенні)?</p>
316.	<p>Який з перерахованих основних параметрів вказувався у позначенні</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 63

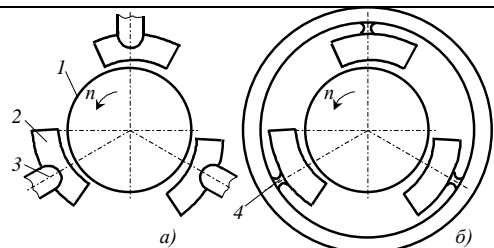
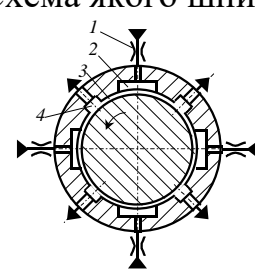

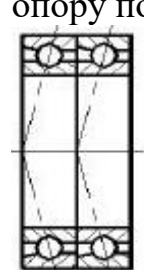
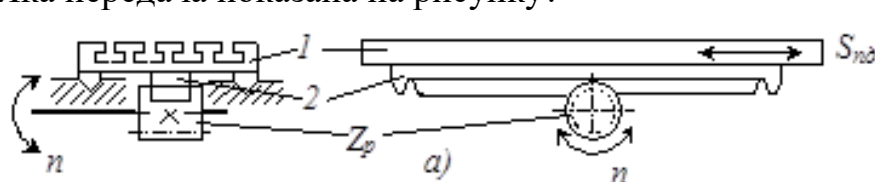
	токарно-револьверного верстата пруткового виконання?
317.	Серед верстатів токарної групи немає яких верстатів?
318.	Який параметр металорізального верстата характеризує його здатність забезпечити вимоги креслення деталі, що оброблюється, за формою, розмірами, взаємному розташуванню і шорсткості оброблених поверхонь?
319.	Як називаються верстати, що використовуються для виготовлення деталей широкої номенклатури з великою різницею в розмірах (використовуються в різних технологічних операціях)?
320.	Як називаються верстати, в яких після наладки всі рухи, необхідні для виконання циклу обробки, у тому числі завантаження заготовок та вивантаження оброблених деталей автоматизовані?
321.	Як називаються верстати – модифікації універсальних верстатів, які мають відхилення від стандартних параметрів, а також верстати, оснащені налатками та пристроями для виготовлення деталей одного типу?
322.	Як називаються верстати – модифікації універсальних верстатів, які мають відхилення від стандартних параметрів або спеціально розроблені верстати, оснащені налатками та пристроями для виготовлення деталей одної форми з невеликою різницею у розмірах?
323.	Яку інформацію можна отримати з позначення сучасних верстатів світових виробників (наприклад, Мурет CNC-MW 42)?
324.	Яку інформацію можна отримати з позначення верстатів, випущених в Україні до 18990 року (наприклад, 16К20)?
325.	Як позначалася особливість системи ЧПК металорізального верстата – позиційна або прямокутна система?
326.	Як позначалася особливість системи ЧПК металорізального верстата – контурна система?
327.	Яка стандартна система координат встановлена для верстатів (з ЧПК) згідно вимог ISO?
328.	Як завжди повинна розташовуватися вісь координат Z у стандартній системі координат встановленій для верстатів (з ЧПК) згідно вимог ISO?
329.	Що означає скорочення ISO?
330.	Стандартна система координат якого верстата (з ЧПК) показана на рисунку? 
331.	Стандартна система координат якого верстата (з ЧПК) показана на

	<p>рисунку?</p> 
332.	<p>Для яких верстатів використовуються станини, поперечний переріз яких показано на рисунку?</p> 
333.	<p>Для яких верстатів використовуються станини, поперечний переріз яких показано на рисунку?</p> 
334.	<p>Для яких верстатів використовують станини з природного каменю або полімербетону?</p>
335.	<p>Який тип напрямних показано на рисунку?</p> 
336.	<p>Як називаються напрямні рідинного тертя, у яких наявність масляного шару забезпечується створенням підйомної сили за рахунок високої швидкості обертання?</p>
337.	<p>Як називаються напрямні гарантованого рідинного тертя, у яких наявність масляного шару забезпечується насосом подачі масла під тиском і системою регулювання подачі масла?</p>
338.	<p>Вкажіть усі визначення, що стосуються напрямних, показаних на рисунку?</p> 

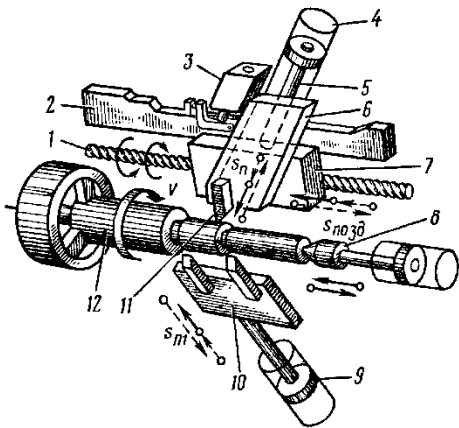
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 65

339.	Який тип напрямної кочення показано на рисунку? 
340.	Які деталі з названих не входять в склад шпиндельного вузла верстата?
341.	Який вузол є найвідповідальнішим у складі верстата з обертальним головним рухом?
342.	Стандартний передній кінець шпинделя якого типу верстата показано на рисунку? 
343.	Стандартний передній кінець шпинделя якого типу верстата показано на рисунку? 
344.	Стандартні передні кінці шпинделів якого типу верстатів показано на рисунку? 
345.	Стандартний передній кінець шпинделя якого типу верстата показано на рисунку? 
346.	Схеми яких шпиндельних підшипників показані на рисунку?

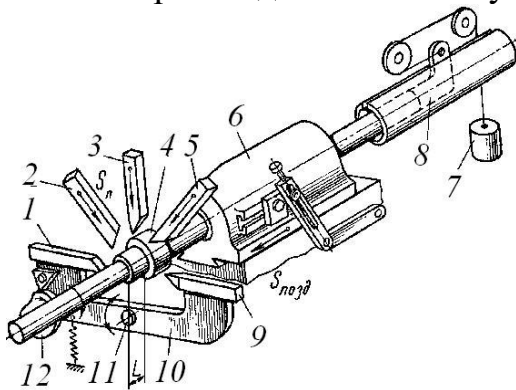
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 66

	
347.	<p>Схема якого шпиндельного підшипника показана на рисунку?</p> 
348.	<p>Яка схема установки кулькових радіально-упорних підшипників в одну опору показана на рисунку?</p> 
349.	<p>Яка схема установки кулькових радіально-упорних підшипників в одну опору показана на рисунку?</p> 
350.	<p>Яким способом (способами) може здійснюватись прямолінійний рух вузлів верстатів (перетворення обертального руху в поступальний)?</p>
351.	<p>Які переваги зубчато-рейкової передачі порівняно з черв'ячно-рейковою?</p>
352.	<p>Яка передача показана на рисунку?</p> 
353.	<p>Яка передача показана на рисунку?</p>

354.	<p>Яка передача (механізм) показана на рисунку?</p>
355.	<p>Який механізм показано на рисунку?</p>
356.	<p>Який головний рух у верстатів токарної групи?</p>
357.	<p>Вкажіть основні недоліки токарно-револьверних верстатів без ЧПК порівняно з токарними (токарно-гвинторізними)?</p>
358.	<p>Вкажіть основні переваги токарно-револьверних верстатів без ЧПК порівняно з токарними (токарно-гвинторізними)?</p>
359.	<p>Чим відрізняється патронний токарно-револьверний верстат від пруткового?</p>
360.	<p>Схема обробки деталі на якому верстаті показана на рисунку?</p>
361.	<p>Схема обробки деталі на якому верстаті показана на рисунку?</p>



362. Схема обробки деталі на якому верстаті показана на рисунку?



363. Вкажіть основні переваги токарно-карусельного порівняно з лобовим верстатом?

364. Які свердлувальні верстати використовують для обробки відносно великих та важких деталей з багатьма отворами (зазвичай з паралельними осями)?

365. Особливість конструкції шпиндельного вузла якого верстата показана на рисунку?



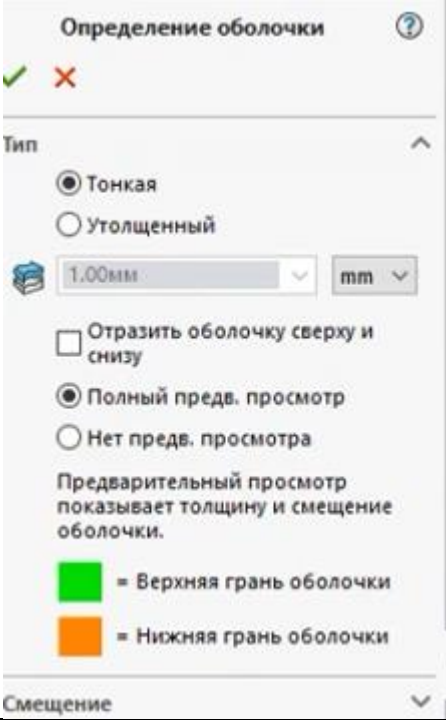
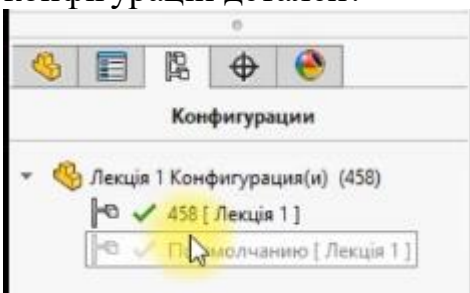
366. Який вузол на круглошліфувальних центрових верстатах виконує рух поздовжньої подачі?

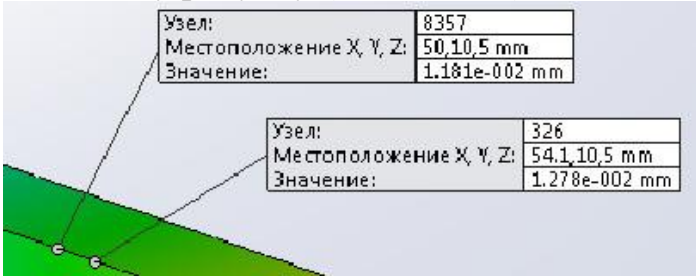
367. Як на круглошліфувальних верстатах регулюється зміна швидкості різання?

368. Який шліфувальний верстат показано на рисунку?

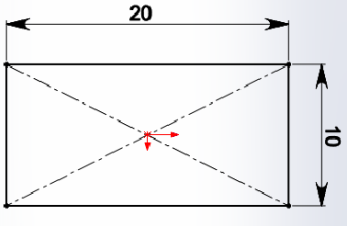
	
369.	Яким є основний характерний параметр фрезерних верстатів?
370.	Для чого потрібно вирізняти різні типи геометричного моделювання в SolidWorks?
371.	При створенні певного дослідження у SolidWorks Simulation червоним кольором відображають властивості матеріалів, котрі (продовжити твердження)
372.	Чи існує межа текучості (σ_T) для крихких матеріалів?
373.	В даному випадку які будуть виникати напруження? 
374.	Чи залежать напруження від властивостей матеріалу?
375.	Жорсткість деталі залежить від
376.	Про що може говорити визначення типу оболонки як «Тонка» (в SolidWorks)?

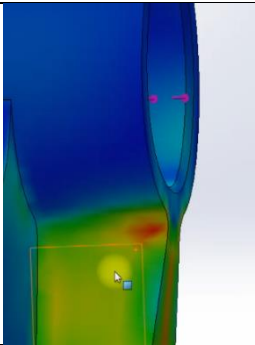
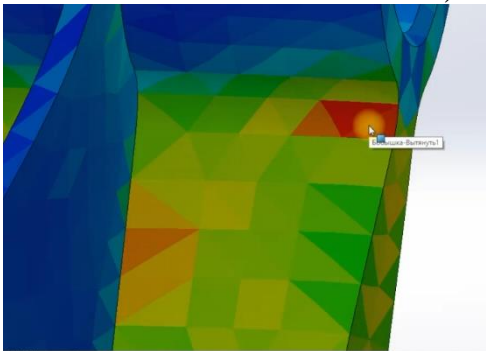
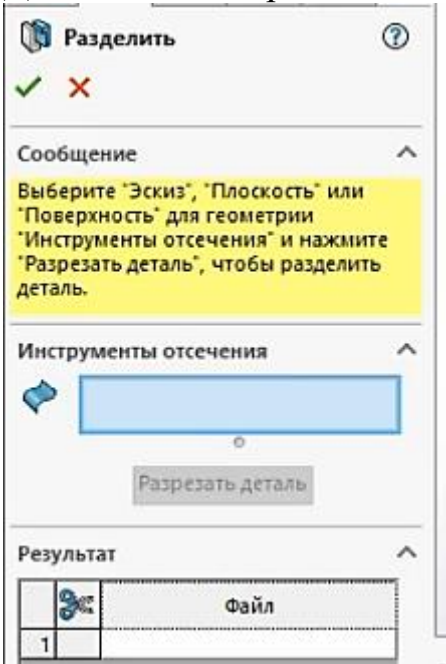
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 70

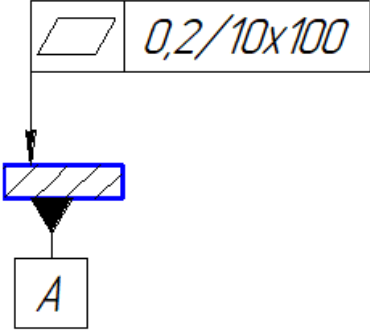
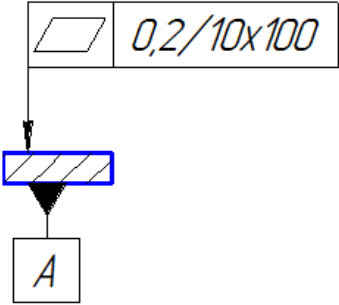
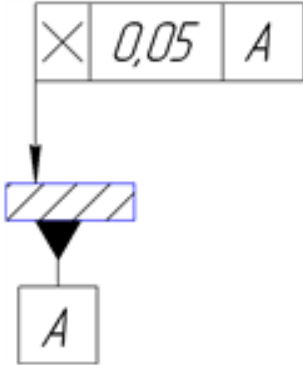
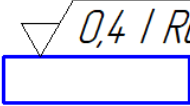
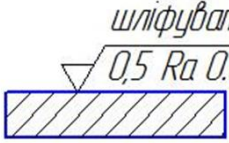
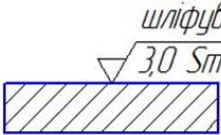
	
377.	Які існують підходи до визначення розмірів розгортки в SolidWorks?
378.	Чим принципово відрізняється аналіз напружено-деформованого стану деталей та збірок?
379.	Існують такі типи нелінійних досліджень в SW Simulation
380.	Які види оптимізації доступні в SW Simulation
381.	Запуст лінійного статичного дослідження (в SolidWorks) можливий за умови
382.	Якщо статичне лінійне дослідження (в SolidWorks) створено на основі певної конфігурації деталі, чи буде це дослідження актуальне для інших конфігурацій деталей?
	
383.	В даному випадку (в SolidWorks) має місце сітка

		
384.	Fixed Geometry (в SolidWorks) можна представити як	
385.	Всі сили, які прикладаються до деталі в межах лінійного статичного аналізу, повинні прикладатися	
386.	В статичному дослідженні інерційні сили	
387.	Для лінійного статичного дослідження для всіх матеріалів має виконуватися	
388.	Для лінійного статичного дослідження деформації	
389.	В рамках лінійного аналізу (в SolidWorks) доступні такі моделі механіки матеріалів	
390.	Для нелінійних статичних досліджень	
391.	Створювана сітка (в SolidWorks) залежить від наступних факторів:	
392.	На даному рисунку (SolidWorks) показано	
		
393.	На даному рисунку (SolidWorks) показано	
		
394.	На даному рисунку (SolidWorks) показано	
		

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 72

395.	Ескіз (в SolidWorks) на даному рисунку 																																				
396.	Чи можна використовувати параметри формування сітки для балок в SolidWorks?																																				
397.	Сингулярність напруг відбуваються в місцях																																				
398.	Після редагування контактних умов необхідно																																				
399.	Сітка на основі кривизни в SolidWorks створює																																				
400.	Чи можна для зварних деталей (рамні конструкції) генерувати скінченно-елементну сітку на основі об'ємних скінченних елементів в SolidWorks?																																				
401.	Які скінченні елементи генеруються при застосуванні сітки чорнової якості в SolidWorks?																																				
402.	Чи зміни параметрів скінченно-елементної сітки вимагає перезапуску дослідження?																																				
403.	Що означає формулювання «збіжність сітки»?																																				
404.	Чи є можливість для багатотільної деталі призначати різні матеріали для різних тіл в SolidWorks?																																				
405.	Аналітичну вирішуючу програму Large Problem Direct Sparse (в SolidWorks) варто застосовувати коли																																				
406.	Яким чином визначається «величина» моделі з точки зору скінченно-елементного аналізу в SolidWorks																																				
407.	Про що говорить той факт, що всі властивості матеріалу записані шрифтом чорного кольору в SolidWorks? <table border="1" data-bbox="268 1395 751 1646"> <thead> <tr> <th>Свойство</th> <th>Значение</th> <th>Единицы измерения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Модуль упругости</td> <td>2.100000031e+11</td> <td>Н/м²</td> </tr> <tr> <td>Кoeffициент Пуассона</td> <td>0.28</td> <td>Не применимо</td> </tr> <tr> <td>Модуль сдвига</td> <td>7.9e+10</td> <td>Н/м²</td> </tr> <tr> <td>Массовая плотность</td> <td>7800</td> <td>кг/м³</td> </tr> <tr> <td>Предел прочности при растяжении</td> <td>290000000</td> <td>Н/м²</td> </tr> <tr> <td>Предел прочности при сжатии</td> <td></td> <td>Н/м²</td> </tr> <tr> <td>Предел текучести</td> <td>175000000</td> <td>Н/м²</td> </tr> <tr> <td>Кoeffициент теплового расширения</td> <td>1.1e-05</td> <td>/К</td> </tr> <tr> <td>Теплопроводность</td> <td>14</td> <td>Вт/(м·К)</td> </tr> <tr> <td>Удельная теплоемкость</td> <td>440</td> <td>Д/(кг·К)</td> </tr> <tr> <td>Кoeffициент демпфирования материала</td> <td></td> <td>Не применимо</td> </tr> </tbody> </table>	Свойство	Значение	Единицы измерения	Модуль упругости	2.100000031e+11	Н/м ²	Кoeffициент Пуассона	0.28	Не применимо	Модуль сдвига	7.9e+10	Н/м ²	Массовая плотность	7800	кг/м ³	Предел прочности при растяжении	290000000	Н/м ²	Предел прочности при сжатии		Н/м ²	Предел текучести	175000000	Н/м ²	Кoeffициент теплового расширения	1.1e-05	/К	Теплопроводность	14	Вт/(м·К)	Удельная теплоемкость	440	Д/(кг·К)	Кoeffициент демпфирования материала		Не применимо
Свойство	Значение	Единицы измерения																																			
Модуль упругости	2.100000031e+11	Н/м ²																																			
Кoeffициент Пуассона	0.28	Не применимо																																			
Модуль сдвига	7.9e+10	Н/м ²																																			
Массовая плотность	7800	кг/м ³																																			
Предел прочности при растяжении	290000000	Н/м ²																																			
Предел прочности при сжатии		Н/м ²																																			
Предел текучести	175000000	Н/м ²																																			
Кoeffициент теплового расширения	1.1e-05	/К																																			
Теплопроводность	14	Вт/(м·К)																																			
Удельная теплоемкость	440	Д/(кг·К)																																			
Кoeffициент демпфирования материала		Не применимо																																			
408.	В даному випадку відображена еюра яких напружень (вузлових чи поелементних в SolidWorks)?																																				

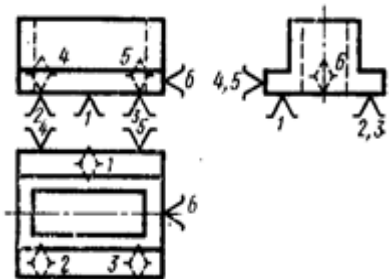
	
409.	В даному випадку відображена еюра яких напружень (вузлових чи поелементних в SolidWorks)? 
410.	Велика різниця між значеннями повузлових і поелементних напружень може свідчити про
411.	Використання Remote Load (в SolidWorks) буде тим точнішим чим
412.	Дана команда серед іншого дозволяє в SolidWorks 
413.	Сила тяжіння в дослідженні SolidWorks
414.	Що визначає інструмент для діагностики активних точок напружень в SolidWorks?

415.	На рис позначення 10x100 вказує? 
416.	На рис цифра 0,2 вказує? 
417.	На рис. показаний знак допуску? 
418.	На рис., цифра 0,4 вказує? 
419.	На рис. вказується, що шліфування треба застосувати для досягнення? 
420.	На рис., вказується, що шліфування треба застосувати для досягнення? 
421.	Параметр Rz рекомендується нормувати?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 75

422.	Параметр Ra рекомендується нормувати?
423.	AT_{α} - це?
424.	AT_h - це?
425.	Допустима швидкість при різанні загартованих сталей інструментами із надтвердих матеріалів складає, м/с:
426.	Алмазним стрічковим шліфуванням неможливо обробити:
427.	Алмазним стрічкове шліфування використовується для:
428.	Алмазне хонінгування переважно використовується для обробки:
429.	При збільшенні зернистості шліфувальних стрічок зменшується:
430.	До ударних методів поверхневого пластичного деформування відносяться:
431.	Вібродарна обробка відноситься до метода обробки:
432.	Для алмазного вигладжування залишають припуск під обробки, мм:
433.	При інтенсивних режимах обробки обкатуванням температура поверхневих шарів складає:
434.	При інтенсивних режимах ударної обробки температура поверхневих шарів складає:
435.	Дорнування використовується для обробки
436.	Дорнуванням обробляють отвори діаметром до, мм:
437.	Точність після дорнування відповідає якості точності:
438.	Основну роботу з формоутворення поверхонь виконують зуби дорна:
439.	Форма забірної частини дорна:
440.	Шорсткість обробки після дорнування складає R_A , мкм:
441.	Твердосплавними деформуючими кільцями дорна обробляють отвори діаметром, мм:
442.	Швидкість дорнування пластичних матеріалів, м/с:
443.	Для створення залишкових стискаючих напруг при дорнуванні величина натяга не повинна перевищувати, мм
444.	Вигладжуванням досягається шорсткість, мкм
445.	Зусилля при алмазному вигладжуванні, Н:
446.	Стійкість алмазного вигладжувача складає, годин:
447.	Радіус вигладжувача вибирається в залежності від:
448.	Рекомендовані значення подачі при алмазному вигладжуванні, мм/об:
449.	Припуск під алмазне вигладжування, мм:
450.	Твердість загартованих сталей при вигладжуванні збільшується в:
451.	При дорнуванні високопластичних сталей обсяг пластичної деформації складає, % від діаметра деталі:
452.	Швидкість дорнування пластичних матеріалів, м/с:
453.	Вигладжуванням досягається шорсткість, мкм
454.	Зусилля при алмазному вигладжуванні, Н:
455.	Стійкість алмазного вигладжувача складає, годин:

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 76

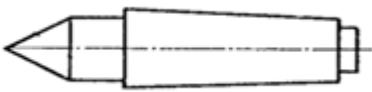
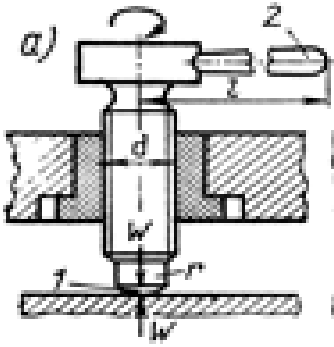
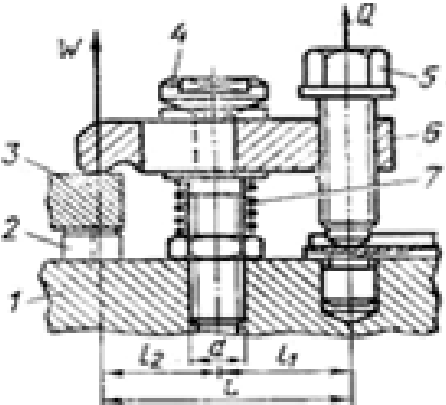
456.	Рекомендовані значення подачі при алмазному вигладжуванні, мм/об:
457.	Припуск під алмазне вигладжування, мм:
458.	Твердість накатних роликів не повинна бути менше ніж, HRC:
459.	Зусилля обкатування може досягати, кН
460.	Швидкість обкатування приймається, м/с:
461.	Вібровигладжування використовується для:
462.	Вібронакатування циліндричних поверхонь виконується на верстатах:
463.	Пневмодробострумінні процеси використовують для:
464.	Електромеханічна обробка виконується при одночасній дії:
465.	Лазерна обробка дозволяє:
466.	Спеціальні верстатні пристрої використовують для встановлення і затискання деталей на металорізальних верстатах в умовах:
467.	Спеціальні верстатні пристрої конструкції яких в умовах виробництва оперативно складаються з комплекту стандартизованих деталей і складальних одиниць відносяться до:
468.	В якому випадку виникає похибка базування εб при встановленні заготовки в верстатному пристрої?
469.	Яка величина мускульної сили робітника приймається при розрахунках сили затискання силових механізмів пристроїв з ручним приводом?
470.	Яке мінімальне значення коефіцієнту запасу затискання Кз приймається при розрахунках необхідної сили затискання заготовок у верстатних пристроях?
471.	В яких межах знаходиться величина кута самогальмування клинового затискного механізму верстатного пристрою, що виготовлений зі сталі?
472.	Допоміжні опори (встановлювальні елементи) та механізми в конструкціях верстатних пристроїв призначені для:
473.	До самогальмівних затискних механізмів, що застосовуються в конструкціях верстатних пристроїв відносяться:
474.	Допоміжний інструмент є складовою частиною технологічної оснастки. До нього відносяться:
475.	На теоретичній схемі базування корпусної деталі за трьома площинами вкажіть опорні точки, що характеризують напрямну технологічну базу. 
476.	На теоретичній схемі базування вала в центрах токарного верстата вкажіть опорні точки, що характеризують опорну технологічну базу.

477.	<p>На теоретичній схемі базування вала на призмі вкажіть опорні точки, що характеризують опорну технологічну базу.</p>
478.	<p>На теоретичній схемі базування втулки вкажіть опорні точки, що характеризують подвійну напрямну технологічну базу</p>
479.	<p>На теоретичній схемі базування корпусної деталі вкажіть опорні точки, що характеризують встановлювальну технологічну базу</p>
480.	<p>На рисунках зображені конструкції оправок. Вкажіть на якому рисунку зображено жорстку центрову конічну оправку на якій заготовка (втулка) встановлена з натягом?</p>
481.	<p>На рисунках зображені конструкції оправок. Вкажіть на якому рисунку зображено розтискну оправку з гідропластом?</p>
482.	<p>Який гвинтовий затискач необхідно застосувати в конструкції пристрою для затискання заготовки із тонкостінного або м'якого матеріалу?</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 78

483.	Який гвинтовий затискач необхідно застосувати в конструкції пристрою для затискання заготовки по обробленій (чистовій) поверхні?
484.	Який гвинтовий затискач необхідно застосувати в конструкції пристрою для затискання заготовки із твердого матеріалу та необробленою (чорною) поверхнею?
485.	В пневматичному поршневому циліндрі односторонньої дії зворотній хід штока і поршня виконується за рахунок..
486.	В пневматичному поршневому циліндрі двосторонньої дії зворотній хід штока і поршня виконується за рахунок
487.	За допомогою яких елементів пристроїв на фрезерних верстатах виконується швидке налагодження різального інструменту на розмір обробки.
488.	При послідовній обробці отвору різними інструментами на свердлувальних верстатах в конструкціях пристроїв застосовують кондукторні втулки...
489.	В яких випадках на токарних верстатах застосовують повідкові патрони?
490.	Як називається верстатний пристрій для встановлення та свердлування отворів на свердлувальних верстатах.
491.	Які є види конструкцій мембранних пневмоприводів (пневмокамер) механізованих верстатних пристроїв за принципом дії?
492.	Для якого типу виробництва характерно використання для встановлення заготовок на металорізальних верстатах системи універсально-складальних пристроїв (УСП).
493.	Який затискний механізм верстатного пристрою зображено на рисунку? 
494.	Вкажіть назву пристрою для шліфувального верстата, що зображений на рисунку. 

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 79

495.	Вкажіть назву пристрою, що зображений на рисунку. 
496.	Похибка базування заготовки в пристрої дорівнює нулю якщо:
497.	Нерухомі опори, що надають заготовці в пристрої необхідного положення відносно різального інструмента називаються:
498.	До допоміжного інструменту в структурі технологічної оснастки відносяться верстатні пристрої для встановлення:
499.	Універсальні пристрої широко використовуються для встановлення деталей на металорізальних верстатах в умовах:
500.	Який затискний механізм верстатного пристрою зображено на рисунку? 
501.	Який затискний механізм верстатного пристрою зображено на рисунку? 
502.	Вкажіть на якій схемі представлена теоретична схема базування вала в трикулачковому самоцентрівному токарному патроні.
503.	Вкажіть на якій схемі представлена теоретична схема базування корпусної деталі по площині та двом пальцями (циліндричному і зрізаному).
504.	Вкажіть на якій схемі представлена теоретична схема базування втулки на жорсткій центровій оправці з зазором.
505.	При круглому шліфуванні довгих валів ($L > 12D$) на

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 80

	круглошліфувальних верстатах для підвищення їх жорсткості застосовуються:												
506.	Вкажіть на якому рисунку зображено схему конструкції механізованого токарного патрона з важільним приводом кулачків.												
507.	Вкажіть на якому рисунку зображено схему конструкції механізованого токарного патрона з клиновим приводом кулачків.												
508.	В якому випадку виникає похибка базування єб при встановленні заготовки в верстатному пристрої?												
509.	Яка величина мускульної сили робітника приймається при розрахунках сили затискання силових механізмів пристроїв з ручним приводом?												
510.	Вкажіть рисунок на якому представлено умовне позначення встановлення вала на плаваючий центр. <table border="1" data-bbox="264 772 718 1256"> <thead> <tr> <th>№ п/п</th> <th>Приклади нанесення позначень опор, затискачів і встановлювальних пристроїв</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	№ п/п	Приклади нанесення позначень опор, затискачів і встановлювальних пристроїв	1		2		3		4		5	
№ п/п	Приклади нанесення позначень опор, затискачів і встановлювальних пристроїв												
1													
2													
3													
4													
5													
511.	Вкажіть рисунок на якому представлено умовне позначення встановлення вала на жорсткий нерухомий центр <table border="1" data-bbox="264 1388 718 1872"> <thead> <tr> <th>№ п/п</th> <th>Приклади нанесення позначень опор, затискачів і встановлювальних пристроїв</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	№ п/п	Приклади нанесення позначень опор, затискачів і встановлювальних пристроїв	1		2		3		4		5	
№ п/п	Приклади нанесення позначень опор, затискачів і встановлювальних пристроїв												
1													
2													
3													
4													
5													
512.	Спеціальні верстатні пристрої використовують для встановлення і затискання деталей на металорізальних верстатах в умовах:												
513.	Спеціальні верстатні пристрої конструкції яких в умовах виробництва												

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 81

	оперативно складаються з комплексу стандартизованих деталей і складальних одиниць відносяться до:
514.	Який виріб можна охарактеризувати наступним чином – це два і більше виробів, які не з'єднані на підприємстві-виробнику складальними операціями, але призначених для виконання взаємопов'язаних експлуатаційних функцій
515.	Які з'єднання найбільш використовувані в машинах і механізмах?
516.	Який з перерахованих видів робіт при технологічній підготовці основного виробництва найбільш трудомісткий для крупносерійного та масового виробництв
517.	Закінчена частина технологічного процесу, що виконується на одному робочому місці над однією заготовкою або сукупністю декількох одночасно оброблюваних заготовок одним робітником чи групою робітників без розриву в часі, це
518.	Фіксоване положення, яке займає незмінно закріплена оброблювана заготовка або складальна одиниця разом з пристроєм відносно інструмента або нерухомої частини обладнання для виконання операції або її частини, це
519.	Закінчена частина технологічного переходу, яка складається із одноразового переміщення інструмента відносно заготовки і супроводжується зміною форми, розмірів, шорсткості та взаємного розташування поверхонь або відносного розташування з'єднаних деталей, це
520.	Яка складова норми часу розраховується аналітично?
521.	Яка складова норми часу для кожного технологічного переходу встановлюється за нормативами?
522.	До якого типу відноситься машинобудівне виробництво, якщо $10 < КЗ.О < 20$
523.	Який з комплексний показник визначає ступінь досконалості машини?
524.	Який з наведених показників машини найбільш залежить від технології її виготовлення?
525.	При якому методі складання машин конструктивні допуски менші за технологічні (економічно доцільні)?
526.	При якому виді випробувань визначається коефіцієнт корисної дії машини?
527.	Якому виду випробувань підлягають в основному машини спеціального призначення та дослідні зразки?
528.	Якому закону підкоряється розподіл значень непаралельності, неперпендикулярності двох поверхонь, биття поверхонь деталей і т.п.?
529.	Яка ланка технологічного складального розмірного ланцюга, яка безпосередньо в технологічній операції не забезпечується, а є функцією

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 82

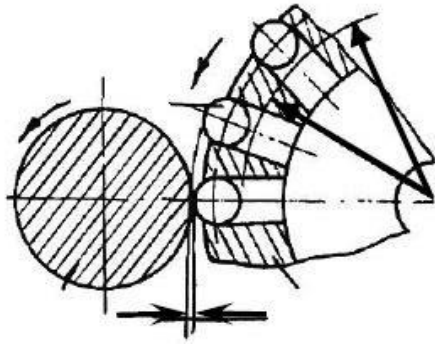
	усіх складових ланок?
530.	Розмірні ланцюги лінійні, кутові, плоскі та просторові характеризуються ознакою
531.	Незалежні, паралельно зв'язані, послідовно зв'язані, комбіновано зв'язані розмірні ланцюги характеризуються ознакою
532.	Скільки ступенів вільності позбувається заготовка чи виріб при використанні установочної бази при базуванні?
533.	Який з комплектів баз передумовлює використання порівняно простого верстатного пристосування?
534.	Скільки ступенів вільності позбувається заготовка чи виріб при використанні опорної бази при базуванні?
535.	Який з комплектів баз передумовлює необхідність мати в основі заготовки два точних (H7) отвори?
536.	Який з комплектів баз передбачає використання площини основи заготовки в ролі напрямної бази, а її закріплення забезпечується притисканням самої заготовки торцем до поверхні верстатного пристосування?
537.	Який комплект технологічних баз може бути реалізований при розробці теоретичної схеми базування, що може бути матеріалізована для обробки заготовок з похилим конічним отвором або похилим конічним хвостовиком?
538.	Як кваліфікувати причини систематичних похибок при обробці складних профілів фасонних деталей, при якій можливі певні допущення і відхилення при розв'язанні кінематичних задач та спрощення конструкції різальних інструментів?
539.	Який випадковий фактор, що суттєво впливає на точність оброблюваних заготовок, називають похибкою методу обробки
540.	Яка група випадкових факторів викликає похибку базування, похибку закріплення та похибку вивірки положення заготовки?
541.	Який параметр мікрогеометрії характеризує висоту нерівностей профілю поверхні і представляє собою суму середню абсолютних значень висот п'яти найбільших виступів профілю і глибин п'яти найбільших западин профілю в межах базової довжини l ? Цей параметр називають висотним критерієм шорсткості.
542.	Який параметр мікрогеометрії характеризує середнє арифметичне відхилення профілю і являє собою середнє арифметичне відхилення абсолютних значень відхилень профілю в межах базової довжини l ?
543.	Який метод використовують для підвищення межі витривалості деталей зі сталей і кольорових сплавів, а також для зміцнення зварних швів?
544.	Шар матеріалу заготовки, який повинен бути видалений в результаті виконання усіх передбачених технологічним процесом операцій

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 83

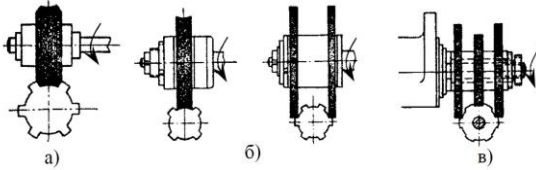
	механічної обробки для отримання готової деталі із заданими розмірами і шорсткістю поверхні, це
545.	На якому кроці першого технологічного етапу проектування використовують такі поняття, як коефіцієнт закріплення технологічних операцій, річна програма випуску і програма запуску, розмір партії, такт випуску, групова і потокова організація виробництва тощо?
546.	На якому кроці третього технологічного етапу проектування маршруту обробки деталі на основі теоретичних розрахунків та виробничого досвіду щодо можливості досягнення параметрів точності розмірів і поворотів, шорсткості поверхонь оброблюваної деталі тощо підтверджується правильність (раціональність) обраного маршруту
547.	На якому кроці четвертого технологічного етапу проектування маршруту обробки деталі важливо при розрахунках для умов крупносерійного і масового виробництв використовувати метод автоматичного отримання розмірів на налагоджених верстатах?
548.	Який спосіб круглого шліфування показано на рисунку?
549.	Який процес викінчувального оброблення використовують в серійному та масовому виробництвах переважно на дводискових верстатах з ексцентриковою наладкою для отримання 5 – 3 квалітету точності діаметральних розмірів і шорсткості оброблених поверхонь $Ra=0,16\dots0,01$ мкм? Цей спосіб отримав назву «кругла доводка»

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015		П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1 Арк 94 / 84

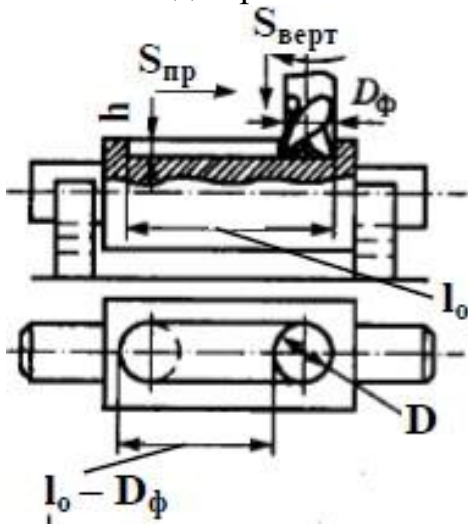
550.	Який метод захисту металів являє собою дію, спрямовану на утворення на поверхні металу оксидної плівки? Завдання процесу полягає у створенні покриттів, які будуть нести декоративну і захисну функції. Крім того, за його допомогою утворюються діелектричні покриття на конструкціях зі сталі та з інших металів. Існує кілька способів такого процесу: хімічний, плазмовий, електрохімічний, термічний.
551.	Який метод покращення властивостей поверхонь деталей машин використовується шляхом дифузійного насичення поверхонь сталевих виробів хромом, або процесом осаждения на поверхні деталі шару хрому з електроліту під дією електричного струму? Шар хрому може наноситися для декоративних цілей, для забезпечення захисту від корозії або для підвищення твердості поверхонь.
552.	Який метод термічної обробки використовується для підвищення твердості сталі шляхом переходу залишкового аустеніту загартованої сталі в мартенсит. Це виконується при охолодженні сталі до температури нижньої мартенситної точки
553.	Який метод оброблення поверхонь деталей поверхневим пластичним деформування представлено на рис?



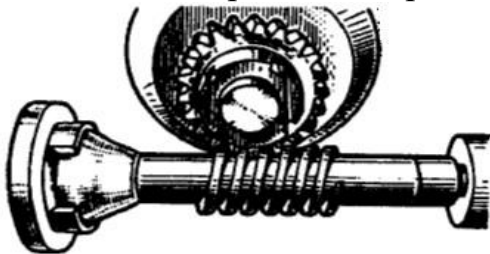
554. Який метод оброблення шліцевих поверхонь зображено на рис.?



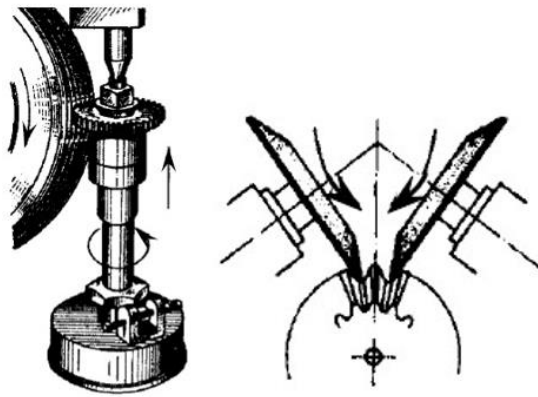
555. Який метод оброблення шпонкової канавки вала представлено на рис.?



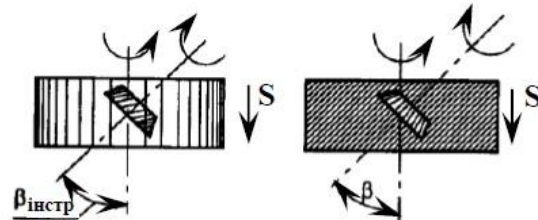
556. Який спосіб оброблення представлено на рис. ?



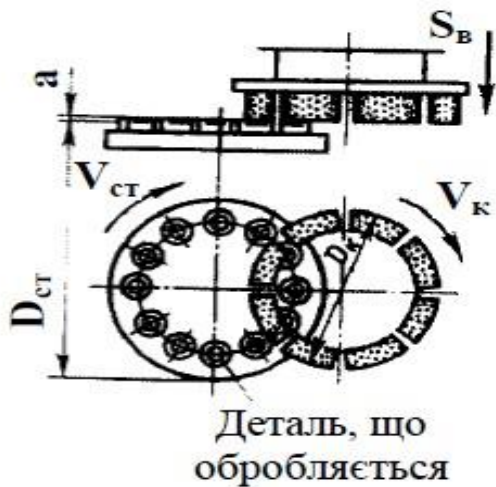
557. Який спосіб обробки показано на рисунках?



558. Який спосіб формоутворення зубів циліндричних зубчастих коліс лезовим інструментом наведено на рисунку?



559. Який спосіб абразивного оброблення плоских поверхонь відображено на рисунку?



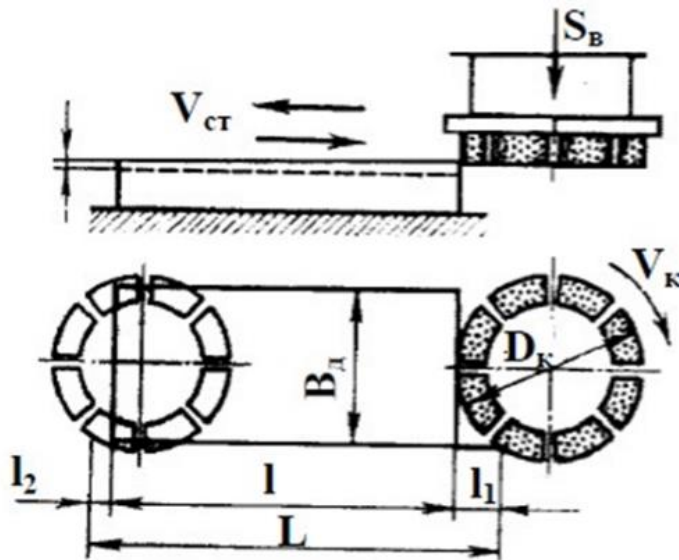
560. Для якого з вказаних вище методів нарізання або калібрування зовнішніх різей до діаметра в 52 мм за один прохід використовують інструмент у вигляді загартованої гайки (цільні, розрізні, розсувні) різних зовнішніх форм з осьовими отворами, які утворюють різучі кромки (див. рисунок)?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 87

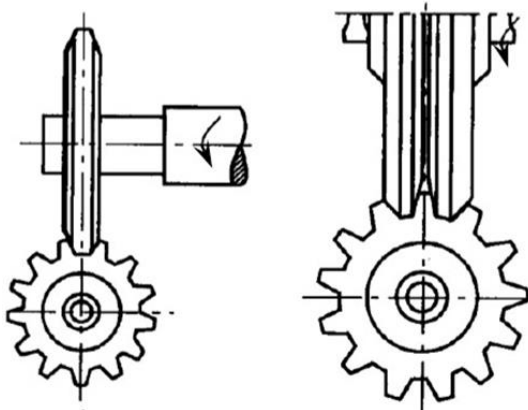
	<p>а)</p> <p>б)</p>
561.	<p>Яка з вище наведених лезова технологічна операція використовується для оброблення циліндричних та конічних отворів в заготовках деталей машин з метою збільшення їх діаметрів, підвищення точності та покращення шорсткості поверхонь, використовуючи багатолезовий осьовий інструмент (3-12 лез)? В залежності від матеріалу заготовки та матеріалу різальної частини інструмента швидкість різання V знаходиться в межах 30...80 м/хв., подача $S=0,5...1,5$ мм/об. Процес оброблення дозволяє досягати точності з 11-8 квалітетами, а шорсткість поверхонь в Ra в межах 1,0...2,5 мкм.</p>
562.	<p>Яка з викінчувальних операцій, що вказана на рисунку, використовує інструмент у вигляді розрізаної з одного боку по всій довжині втулки із внутрішнім діаметром, що дорівнює діаметру поверхні обробки, і дозволяє стискати його відносно оброблюваної поверхні для створення певної сили тиску абразиву на поверхню?</p>
563.	<p>Яка токарна технологічна операція використовується для зняття більшої частини припуску (70-75%) за 1-2 проходи при глибині різання t до 5-6 мм та подачі $S=0,3-1,0$ мм/об і більше, виходячи із жорсткості системи і потужності верстата? Отримуваний квалітет точності діаметрального розміру – IT14-12, шорсткість $Ra=50-6,3$ мкм</p>
564.	<p>Який комплект технологічних баз може бути реалізований при розробці теоретичної схеми базування коротких заготовок в призмі або з допомогою короткої циліндричної оправки?</p>
565.	<p>Як кваліфікувати причини систематичних похибок при обробці заготовок деталей машин, які пов'язані з настроюванням технологічної</p>

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 88

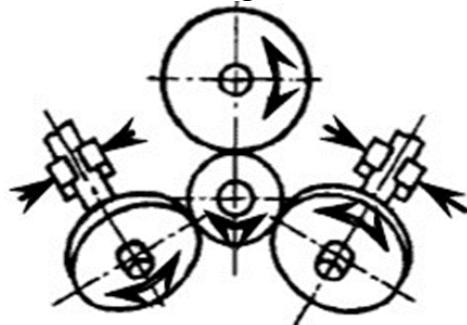
	обробляючої системи (ТОС) по методу пробних проходів і промірів чи за еталоном?
566.	Який метод застосовують для зміцнення матеріалу деталі на глибину 0,04 – 0,06 мм, збільшення мікротвердості в 3 – 4 рази проти вихідної та зменшення шорсткості у 2 – 3 рази?
567.	Який спосіб круглого шліфування показано на рисунку? 
568.	До якої операції шліфування необхідно віднести оброблення м'якими дрібнозернистими шліфувальними кругами, завдяки якій досягаються точність за 6-м квалітетом точності та шорсткість в межах $R_a=0,32 - 0,08$ мкм? При цьому швидкість різання понад 40 м/с, швидкість обертання заготовки – до 10 м/хв., глибина різання – до 5 мкм на робочий хід. Процес супроводжується посиленням охолодження оброблюваної заготовки.
569.	Який процес вікінчувального оброблення використовують для зменшення шорсткості поверхні до $R_a=0,040...0,012$ мкм, використовуючи абразивні матеріали дрібних фракцій з природних матеріалів (крокус, крейда, тальк тощо) та штучних абразивів, які наносять на фетрові, гумові круги та стрічки, до складу яких входять пасти, суспензії та різні клеї? Швидкість різання при обробленні кругом або стрічкою досягає 40-50 м/с забезпечується обертанням круга або рухом стрічки. Заготовку притискають до круга або стрічки із питомим зусиллям 0,035...0,075 МПа.
570.	Який спосіб абразивного оброблення плоских поверхонь відображено на рисунку?



571. Який спосіб обробки показано на рисунку?



572. Який спосіб обробки показано на рисунку?



573. Який метод термічного оброблення полягає у нагріванні металу до певних температур, витримки і подальшого повільного охолодження разом з піччю?

574. Який виріб можна охарактеризувати наступним чином – це два і більше виробів, які не з'єднані на підприємстві-виробнику складальними операціями, але призначених для виконання взаємопов'язаних експлуатаційних функцій

575. Деталі машин поділяють на типові деталі та деталі спеціального призначення. У якому варіанті відповідей вказані лише типові деталі

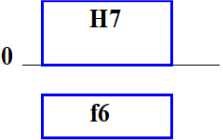
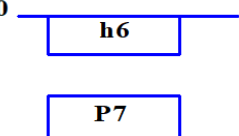
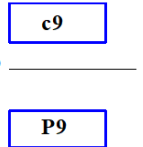
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 90

	машин?
576.	При якій технологічній операції обробки напрямних станини використовують різці різної форми і комплектності?
577.	При якій технологічній операції оброблення напрямних станини використовують абразивні круги різних конструктивних форм та комплектності?
578.	Яку технологічну операцію використовують для попереднього оброблення отворів у заготовках з виливок для негільзованих і гільзованих рядних блоків циліндрів двигунів внутрішнього згорання?
579.	Яку технологічну операцію використовують для оброблення поверхонь (верхня, нижня і задня) негільзованого і гільзованого блоків циліндрів для приєднання головки блоку циліндрів, картера колінчастого вала та генератора?
580.	Яка фінішна викінчувальна технологічна операція найбільш обґрунтована для отримання відповідних розмірів і параметрів якості отвору під шатунну шийку колінчастого вала?
581.	Який метод для отримання точних заготовок шатунів тракторних і автомобільних двигунів найбільш економічний в масовому їх виробництві?
582.	Якій термообробці підлягають кулачки і опорні шийки розподільних валів, що виготовлені зі сталей 15Х, 15ХН, 18ХГТ після їх токарної обробки?
583.	Які матеріали найбільш використовувані для виготовлення ступінчастих валів?
584.	Які верстати найбільш використовуються при обробленні торців валів та свердлуванні центрових отворів в крупносерійному і серійному виробництвах?
585.	Яка лезова технологічна операція виконується при обробленні штампованих заготовок ступінчастих валів після оброблення їх торців і центрових отворів?
586.	Який (які) лезовий ріжучий інструмент використовують для формоутворення закритих шпонкових канавок під призматичні шпонки на циліндричних поверхнях ступінчастих валів із сталі до їх гартування?
587.	Який вид абразивного оброблення поверхонь ступінчастих валів зі сталі під підшипники після їх гартування та відпуску використовують задля досягнення необхідних параметрів точності та оптимальної шорсткості?
588.	Який за формою абразивний круг повинен бути використаний для круглого шліфування поверхонь ступінчастих валів під підшипники?
589.	Яка лезова технологічна операція використовується першою в своїй більшості для оброблення корінних шийок колінчастих валів двигунів внутрішнього згорання?

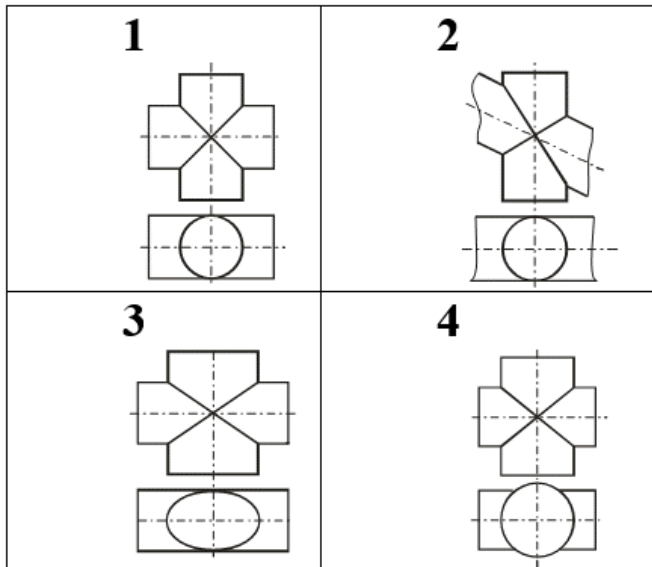
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 91

590.	Яка технологічна операція використовується при формуванні додаткової технологічної бази задля повного базування заготовки колінчастого вала на інших операціях для його кутового орієнтування?
591.	Яка вид термообробки в основному використовують для забезпечення високої твердості корінних і шатунних шийок колінчастих валів двигунів внутрішнього згоряння, виготовлених із конструкційних сталей?
592.	Яке абразивне оброблення шатунних шийок до шорсткості 0,32...1,25 мкм в межах 5-го та 6-го квалітетів точності застосовують на вітчизняних масовому і крупносерійному виробництвах колінчастих валів двигунів автомобілів?
593.	Який метод виготовлення заготовок для блоку циліндрів поршневих двигунів найбільш економічно обґрунтований?
594.	Яку верстатну технологічну операцію використовують для попереднього оброблення отворів виливок негільзованого і гільзованого блоків циліндрів?
595.	Яку верстатну технологічну операцію використовують для оброблення поверхонь (верхня, нижня і задня) негільзованого та гільзованого блоків циліндрів для приєднання головки блоку циліндрів, картера колінчастого вала та генератора?
596.	Які матеріали найбільш широко використовували для зубчастих коліс?
597.	Які матеріали використовують найбільше для виготовлення великогабаритних зубчастих коліс ($d > 500$ мм)?
598.	Які матеріали використовують більш широко для виготовлення зубчастих вінців черв'ячних коліс?
599.	Які зубчасті колеса з огляду на конструктивну форму зуба використовують в черв'ячних передачах?
600.	Які зубчасті колеса з огляду на конструктивну форму зуба використовують у передачах застосовуються в швидкохідних передачах високої потужності?
601.	Який метод формоутворення лезовим інструментом зубів циліндричного прямозубого зубчастого колеса модулем 5 міліметрів і більше забезпечує 8-му – 9-ту ступінь точності (кінематична точність, плавність ходу, пляма контакту) в серійному виробництві?
602.	Який метод формоутворення лезовим інструментом зубів циліндричного прямозубого зубчастого колеса різних модулів забезпечує його 7-му ступінь точності (кінематична точність, плавність ходу, пляма контакту) в серійному виробництві?
603.	Який з вказаних у відповідях методів не використовується на практиці для формування зубів прямозубих і косозубих циліндричних коліс будь-якого модуля?
604.	Який метод формоутворення лезовим інструментом зубів прямозубого конічних коліс є найбільш продуктивним при малих діаметрах і модулях

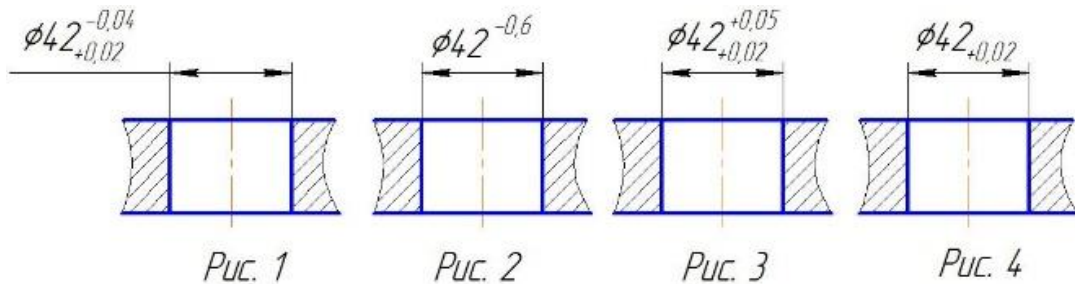
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 92

	у масовому виробництві?
605.	Який метод формоутворення лезовим інструментом зубів конічних зубчастих коліс більш продуктивний в порівнянні з іншими при його застосуванні в серійному виробництві?
606.	Яка фінішна технологічна операція використовується для досягнення після загартування прямозубих конічних коліс 7–8-го ступеня точності з більш високою продуктивністю?
607.	Яка технологічна операція використовується як фінішна при обробленні зубів конічних зубчастих коліс задля забезпечення високої якості експлуатаційних (у тому числі і шумових) характеристик передачі конічних пар у забезпеченні?
608.	Який з рядів нормальних лінійних розмірів треба використовувати в першу чергу?
609.	На рис. показана схема полів допусків посадки? 
610.	На рис. показана схема полів допусків посадки? 
611.	На рис. показана схема полів допусків посадки? 
612.	Для отримання невеликого натягу в з'єднанні треба призначити посадку?
613.	Для отримання великого натягу в з'єднанні треба призначити посадку?
614.	Для невідповідального з'єднання з великим зазором треба призначити посадку?
615.	Для отримання в з'єднанні з перехідною посадкою переважно натягів треба призначити посадку
616.	Для отримання в з'єднанні з перехідною посадкою переважно зазорів треба призначити посадку?
617.	Для отримання в з'єднанні невеликого натягу необхідно призначити посадку?
618.	Для утворення посадки з зазором в системі отвору необхідно вибрати поле допуску з основним відхиленням валу?
619.	Для утворення посадки з натягом в системі отвору необхідно вибрати поле допуску з основним відхиленням валу?
620.	При розв'язуванні якої задачі помилково використано теорему Г.Монжа,

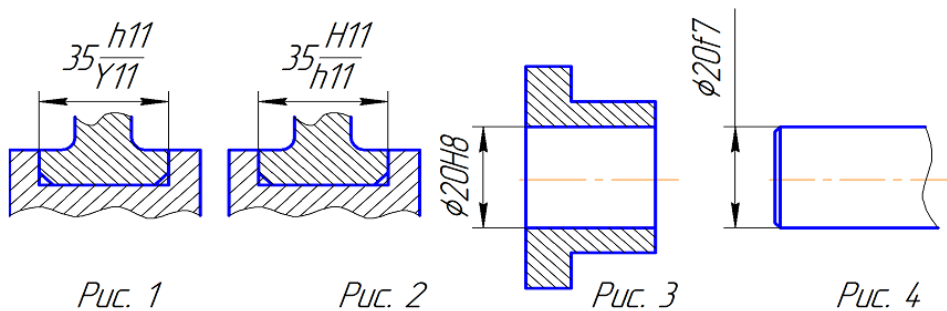
про перетин поверхонь другого порядку по плоским кривим?



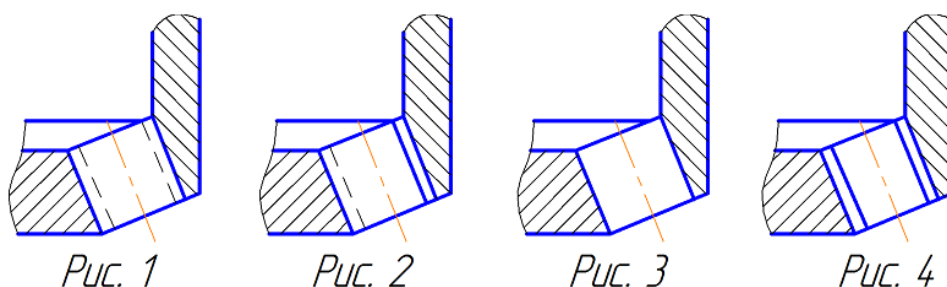
621. На якому кресленнику правильно проставлені граничні відхилення за ГОСТ 2.307-68?



622. Який запис умовного позначення поля допуску і посадок в системі отвору за ГОСТ 25347-82 і ГОСТ 2.307-68 помилковий?



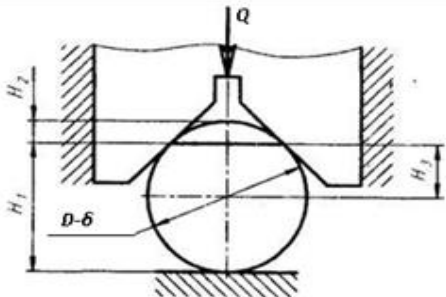
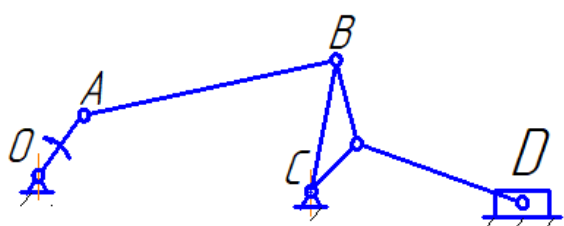
623. На якому рисунку правильно зображено лінії зачеплення двох конічних зубчастих коліс за ГОСТ 2.402-68 і ГОСТ 2.405-75?



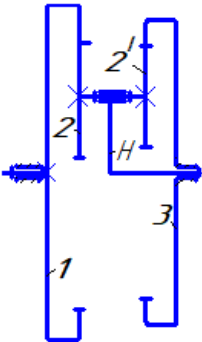
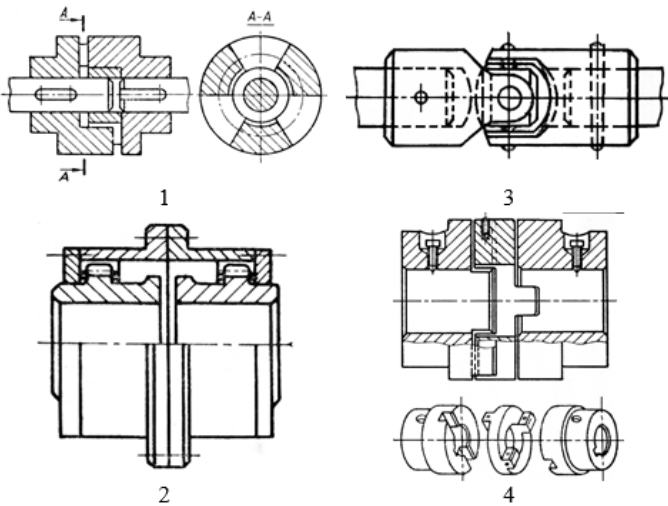
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 94

624.	<p>На якому кресленнику неправильно проставлені граничні відхилення за ГОСТ 2.307-68?</p> <p>Рис. 1 Рис. 2 Рис. 3 Рис. 4</p>
625.	<p>Що означає на кресленнику поличка-виноска з літерою?</p> <p>а б</p>
626.	За допомогою чого досягається скорочення графічного складу зображень на кресленнику?
627.	Як зображують непустотілий вал в поздовжньому розтині?
628.	<p>Укажіть правильне позначення трубної нарізі?</p> <p>Рис. 1 Рис. 2 Рис. 3 Рис. 4</p>
629.	Яким чином отримуються поелементні напруження?
630.	Напруження в скінченних елементах обчислюються
631.	Чи може мати місце ситуація, коли для різних параметрів скінченно-елементної сітки (за інших рівних умов) отримуються різні результати статичних досліджень?
632.	Яким чином отримуються напруження у вузлах елементів?
633.	Яка технологічна операція для формоутворення відкритого шліцьового паза ходового вала токарного верстата більш продуктивна з вказаних у відповідях?
634.	Вкажіть марки конструкційних матеріалів із яких рекомендується виготовляти кондукторні втулки.
635.	На рисунках наведені схеми механізованих силових клинових

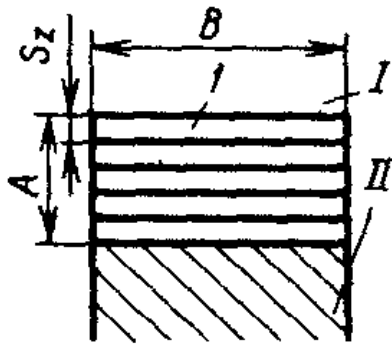
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 95

	механізмів, що застосовуються для затискання заготовок у конструкціях верстатних пристроїв. Вкажіть на якому рисунку представлена схема клиноплунжерного силового механізму з одноопорним (консольним) плунжером
636.	На рисунках наведені схеми механізованих силових клинових механізмів, що застосовуються для затискання заготовок у конструкціях верстатних пристроїв. Вкажіть на якому рисунку представлена схема клиноплунжерного силового механізму з двоопорним плунжером на ролику.
637.	Для схеми базування циліндричної деталі, що представлена на рисунку вказати значення похибки базування для розміру H1 . 
638.	Визначити із умови міцності найменший допустимий діаметр вала, жорстко закріпленого одним кінцем і навантаженого крутним моментом $M=5\text{кНм}$ на вільному кінці. $[\tau] = 100\text{МПа}$.
639.	Із умови міцності на розтяг визначити мінімальний розмір сторони квадратного перерізу стрижня, який розтягується силою $F = 80\text{кН}$, якщо допустиме напруження його матеріалу $[\sigma] = 100\text{МПа}$:
640.	Визначити модуль пружності II роду матеріалу, у якого модуль пружності I роду $E = 2 \cdot 10^5\text{МПа}$, $\mu = 0,25$.
641.	Визначити головний центральний момент інерції круга діаметром 4 см:
642.	Визначити осьовий момент опору круглого поперечного перерізу діаметром 4 см:
643.	Консольна балка квадратного перерізу ($a = 4\text{ см}$) довжиною $l = 1\text{ м}$ навантажена на вільному кінці силою $F = 2\text{кН}$. Визначити максимальне напруження, яке виникає в поперечних перерізах балки.
644.	Ланка АВ: 
645.	Для компенсованого зубчастого зачеплення виконується наступна умова:

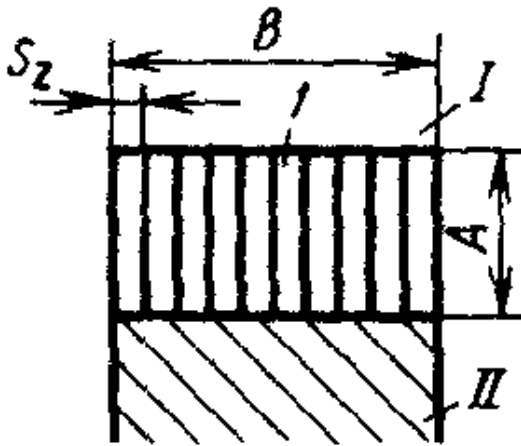
Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 96

646.	Дотичне лінійне прискорення вимірюється в:
647.	Миттєвий центр швидкості колеса 2 знаходиться: 
648.	Для статичного зрівноваження ротора необхідно:
649.	Якщо коефіцієнт зміни середньої швидкості ланки $k=1,25$, то кут θ_i - менший кут між двома крайніми положеннями ланок дорівнює:
650.	Які матеріали рекомендуються для зірочок?
651.	В якій з передач із проміжним гнучким зв'язком навантаження на вали найменші?
652.	Яке з перерахованих напружених станів характерно для осей передач?
653.	Вкажіть муфту, що компенсує тільки осьовий зсув валів, що з'єднуються. 
654.	Вкажіть муфту, що компенсує, в основному, радіальний зсув валів, що з'єднуються (ексцентриситет).

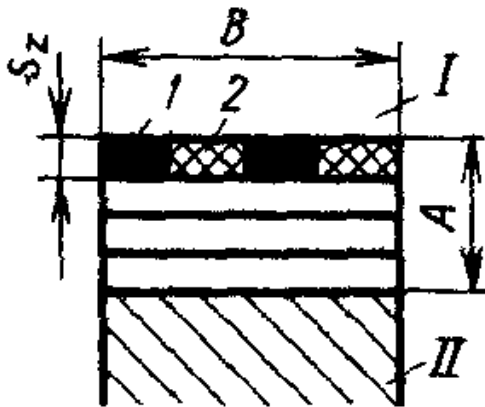
655.	До якого з видів матеріалів відноситься підшипниковий матеріал бабіт?
656.	Який з критеріїв працездатності підшипників ковзання найбільш характерний для випадку значної пульсації навантаження на підшипник?
657.	Основні хімічні складові сталі Р9Ф5:
658.	Швидкість різання 50–60 м/хв при обробці конструкційних сталей є граничною для інструментів з:
659.	Теплостійкість до 250–300°С мають інструменти з:
660.	Швидкість різання розраховується за формулою :
661.	Взаємозв'язок між періодом стійкості, швидкістю різання, подачею і глибиною різання визначається залежністю
662.	Як називається інструмент, зображений на рисунку?
663.	Яка схема різання при протягуванні площини зображена на рисунку?



664. Яка схема різання при протягуванні площини зображена на рисунку?

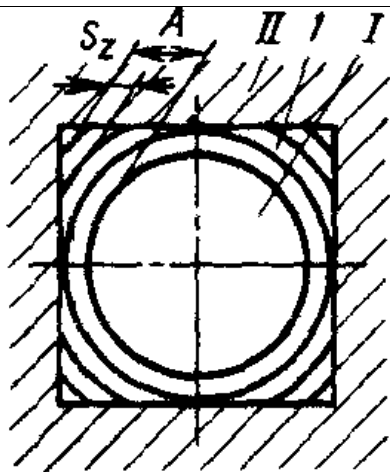


665. Яка схема різання при протягуванні площини зображена на рисунку?

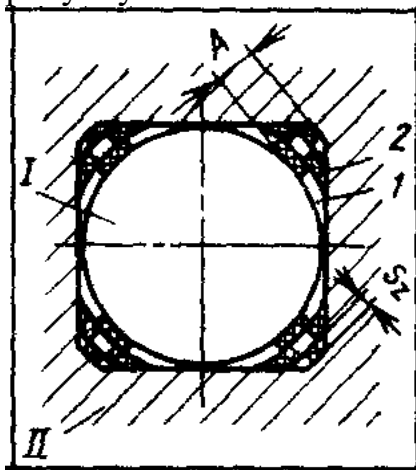


666. Яка схема різання при протягуванні квадратного отвору зображена на рисунку?

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 99



667. Яка схема різання при протягуванні квадратного отвору зображена на рисунку?



668. Як називається метод утворення продукуючих ліній, коли форма продукуючої лінії забезпечується копіюванням форми різальної кромки інструмента або його профілю?

669. Як називається метод утворення продукуючих ліній, коли форма продукуючої лінії (твірної) виникає у вигляді огинаючої послідовності положень, які займає різальна кромка інструмента при обкатці нею без ковзання твірної лінії

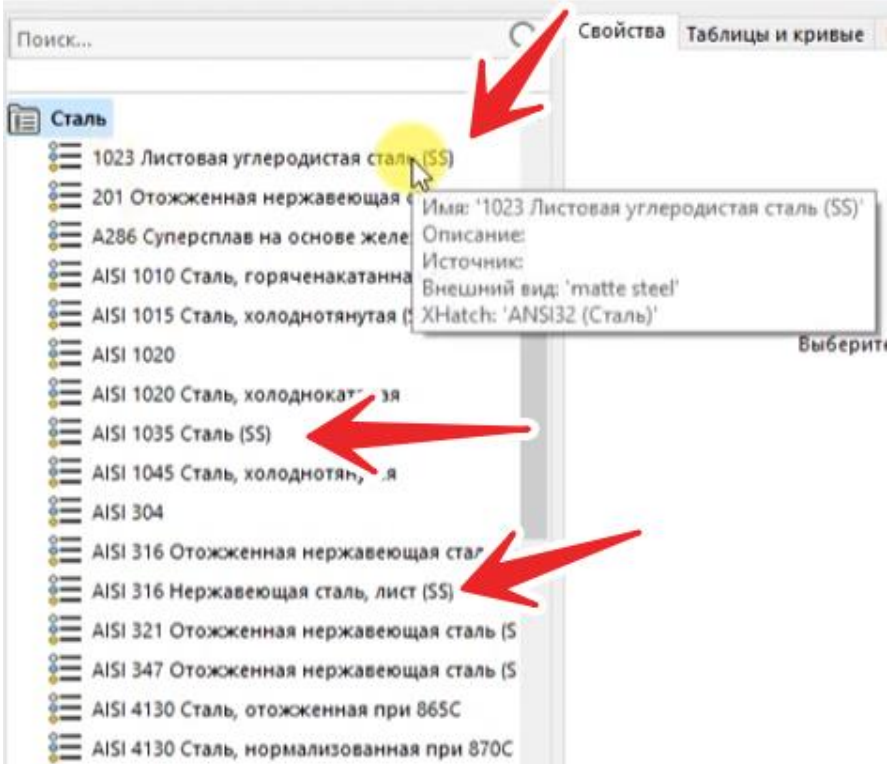
670. Як називається метод утворення продукуючих ліній, коли форма продукуючої лінії виникає у вигляді сліду різальної точки (короткого відрізка лінії) кромки інструменту при відносному русі заготовки і інструменту

671. Які з названих рухів формоутворення є простими?

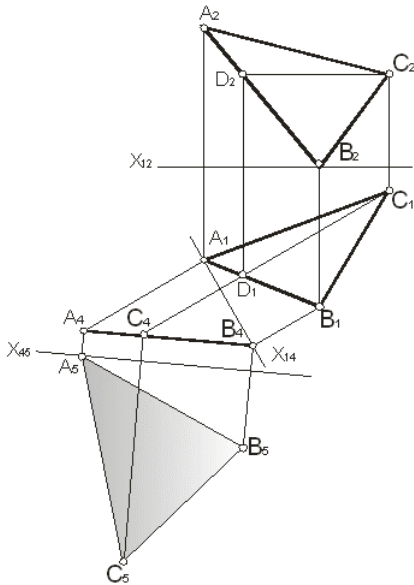
672. Як називаються виконавчі рухи (за цільовою ознакою), необхідні для забезпечення рівномірного розташування на заготовці однакових утворюваних поверхонь?

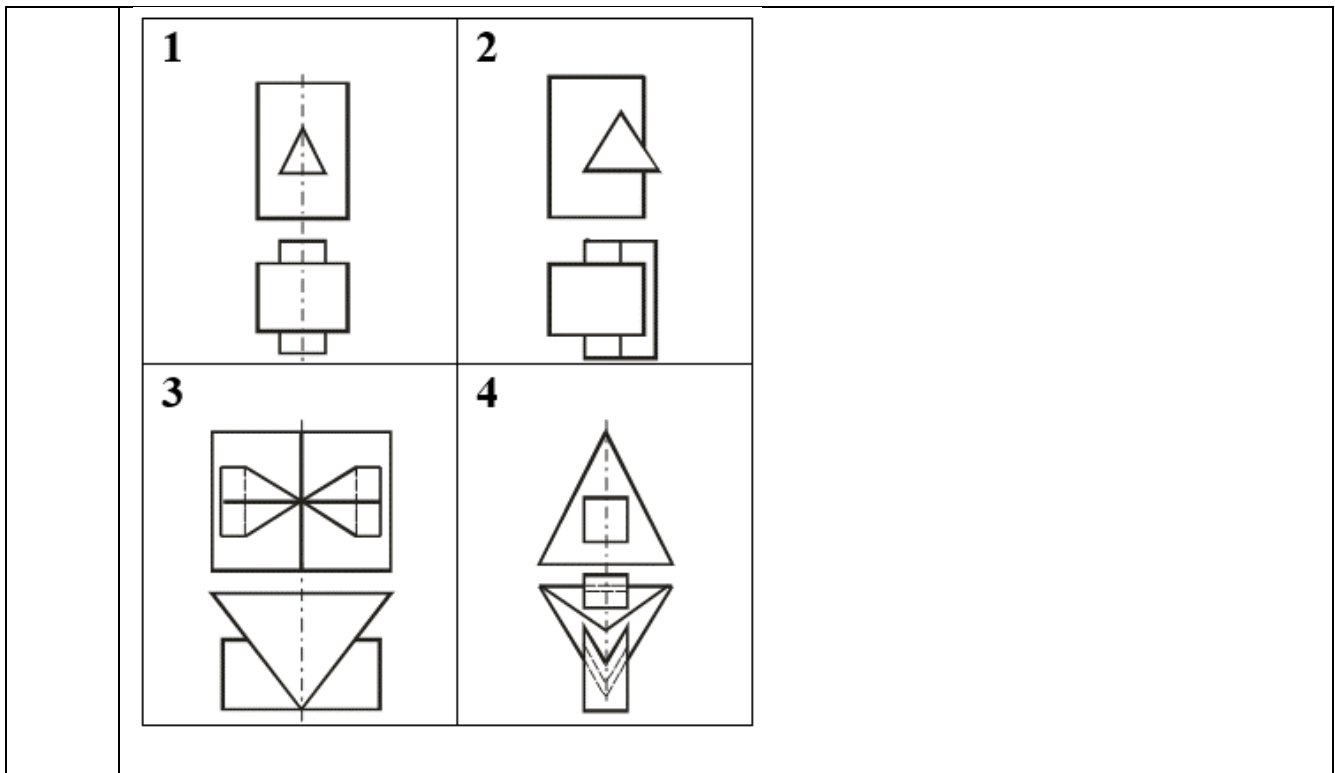
673. Який знаменник ряду ϕ має металорізальний верстат з ступеневим приводом, якщо частина послідовності частот обертання його шпинделя має вигляд: 710, 1000, 1400, 2000

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 100

674.	Як називається умова, яка вимагає однакової відстані між осями кожної пари коліс в кожній групі передач коробки швидкостей?
675.	Чи можна на основі досліджень SolidWorks Simulation робити кінцеві висновки про проект (наприклад, робити кінцеві висновки про запас міцності)?
676.	Чи у всіх випадках доречно використовувати еквівалентні напруження по von Mises?
677.	Що означає позначення (SS) навпроти назви деяких матеріалів у бібліотеці матеріалів SolidWorks? 
678.	При виборі посадки з зазором розрахунковим методом максимальний і мінімальний зазори повинні бути вибрані для забезпечення?
679.	При виборі посадки з натягом розрахунковим методом максимальний натяг повинний бути вибраний для забезпечення?
680.	При виборі посадки з натягом розрахунковим методом мінімальний натяг повинний бути вибраний для забезпечення?
681.	При підвищених вимогах до співвісності деталей прямобічного шліцьового з'єднання, коли твердість втулки не дозволяє обробку чистою протяжкою, рекомендується центрування?
682.	Допустима швидкість при різанні чавунів сірих HB160-270 інструментами із надтвердих матеріалів складає, м/с:
683.	Статичні методи поверхневого пластичного деформування забезпечують:
684.	При інтенсивних режимах обробки вигладжуванням температура поверхневих шарів складає:
685.	Оптимальний кут забірної частини дорну складає, градус:

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 101

686.	Затилована частина деформуючих кілець дорна виконується:
687.	Яким ріжучим інструментом виконують однобічне чистове оброблення витків евольвентних і архімедових черв'яків, що забезпечує їх точну поверхню?
688.	Які інструменти та методи використовують для фінішного оброблення витків глобоїдного черв'яка?
689.	Який спосіб формоутворення зубів черв'ячних однозахідних коліс різних діаметрів більш поширений за інші?
690.	Який спосіб формоутворення зубів черв'ячних коліс застосовують для попередньої та фінішної лезової обробки за один установ?
691.	Яка технологічна операція виконується для фінішної обробки черв'ячних коліс 7-го і вище ступеня точності?
692.	Який спосіб обробки лезовим інструментом конічних зубчатих вінців вал-шестерень з прямими зубами 8-го ступеня точності більш ефективний в серійному виробництві?
693.	Який спосіб фінішного оброблення конічних зубчатих вінців вал-шестерень після їх гартування найбільш широко використовується в серійному, крупносерійному і масовому виробництвах?
694.	Які матеріали використовують для виготовлення ходових гвинтів з трапецієдною різью для прецизійних токарних верстатів?
695.	Яка лезового технологічна операція формоутворення робочої поверхні ходових гвинтів токарних прецизійних верстатів більш продуктивна?
696.	Яким методом розв'язана задача, що зображена на рисунку? 
697.	На якому рисунку зображені багатогранники, що перетинаються по одній замкненій лінії?



698. На якому рисунку правильно зображено лінії зачеплення зубчастих пар?

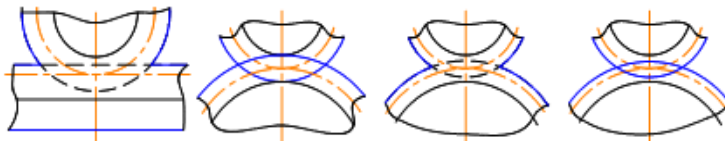


Рис. 1

Рис. 2

Рис. 3

Рис. 4

699. На якому кресленнику позначення термічного оброблення деталі не відповідає ГОСТ 2.310-68?

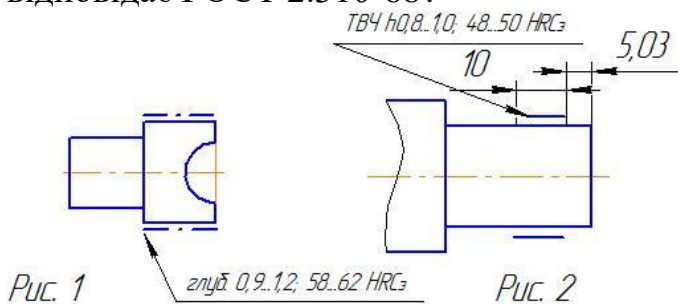


Рис. 1

Рис. 2

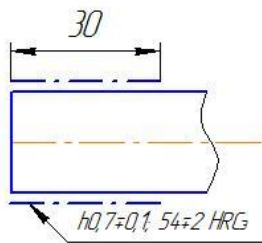


Рис. 3

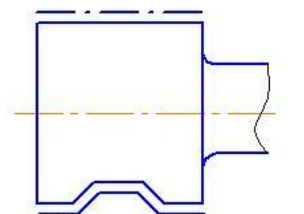
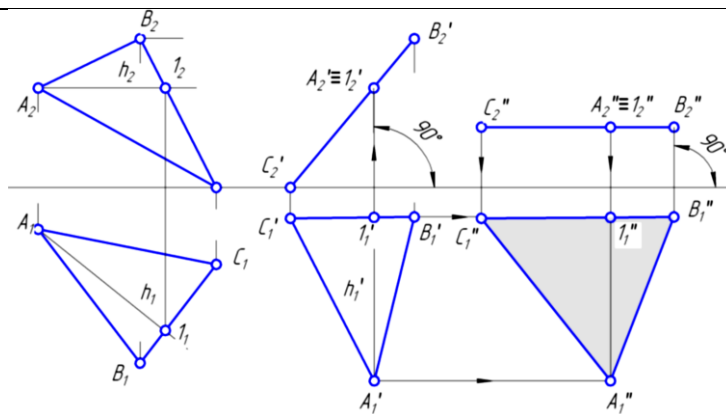
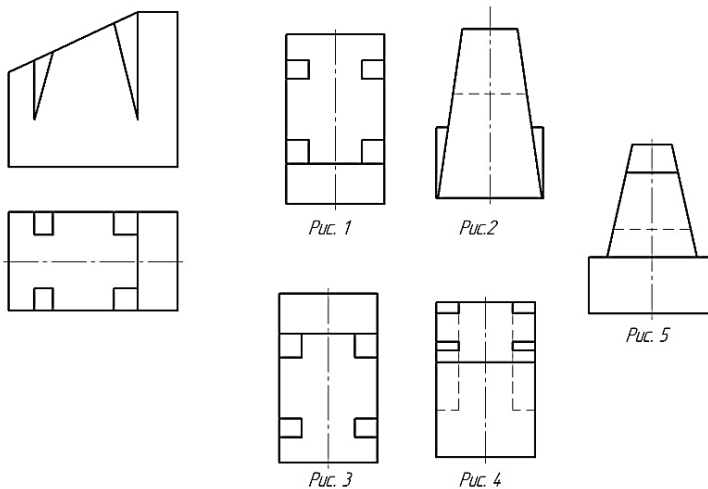


Рис. 4

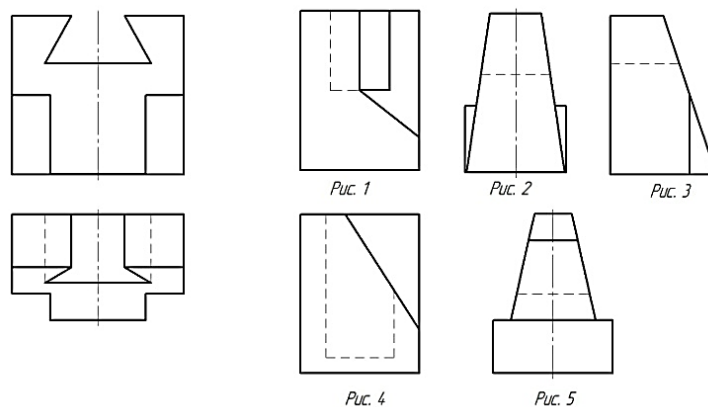
700. Яким методом визначено дійсну величину відсіку площини?



701. Визначити третю проєкцію моделі за двома заданими:



702. Визначити третю проєкцію моделі за двома заданими:



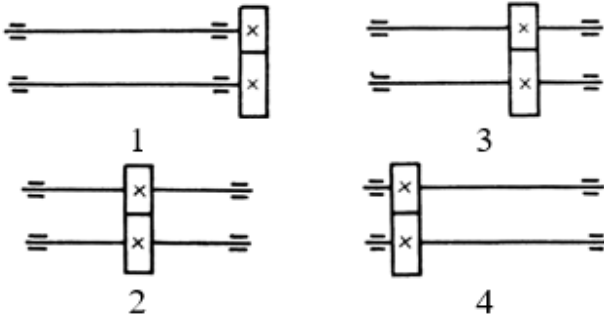
703. Між згинаючим моментом і поперечною силою існує диференціальна залежність:

704. Між розподіленим навантаженням і поперечною силою існує диференціальна залежність:

705. Із існуючих диференціальних залежностей між M , Q , q які будуть висновки неправильними:

706. Відношення швидкості ковзання точки контакту зубів до дотичної складової швидкості точки контакту відповідного колеса називається:

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04- 131.00.01/М- 01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 104

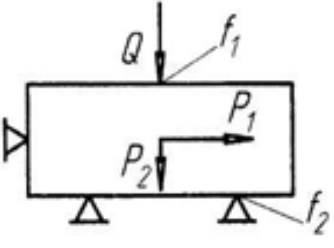
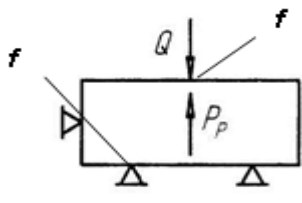
707.	При синтезі планетарних механізмів вираз $\sin \frac{\pi}{k} > \frac{z_2 + 2}{z_1 + z_2}$ є:
708.	Кути профілю кулачка та його відповідні фазові кути:
709.	Якщо розміри ланок кривошипа чотириланкового важільного механізму задовольняють правилу Грасгофа і найменша ланка буде нерухомою, то механізм буде:
710.	При заміні вищої пари нижчою кінематичну пару 4-го класу замінюють на:
711.	Який вид руйнування зубів найбільш характерний для закритих, добре змащуваних, захищених від забруднень зубчастих передач?
712.	Для якої з наведених передач слід призначити найбільший коефіцієнт концентрації навантаження? 
713.	З чим пов'язують вибір допустимих контактних напружень для розрахунку зубчастих передач?
714.	Яка величина приймається в якості базового числа циклів зміни навантажень N_0 при розрахунках зубчастих передач на міцність при згині з урахуванням режиму навантаження?
715.	При проектуванні закритої зубчастої передачі виконують такі основні розрахунки: 1) розраховують і призначають модуль; 2) розраховують і призначають міжосьова відстань; 3) розраховують або призначають число зубів зубчастих коліс пари; 4) призначають ширину зубчастих вінців; 5) розраховують діаметри; 6) визначають рівень точності. В якій послідовності виконують ці розрахунки, якщо в якості критерію працездатності прийнята контактна міцність зубів?
716.	Яка схема дії сил і моментів в зубчастій парі є вірною?

717.	При вільному різанні коефіцієнт розширення стружки складає:
718.	Який параметр не відноситься до режимів різання
719.	Припустима величина лінійного зношування задньої поверхні при обробці сталі становить
720.	Ефективну потужність верстата для здійснення різання обчислюють за формулою
721.	Схема роботи якого інструмента зображена на рисунку?
722.	Схема роботи якого інструмента зображена на рисунку?
723.	Зазначте позначення схем формоутворення профіля різьби різьбовими інструментами: 1 - обгинна, 2 - генераторна, 3 - профільна.
724.	Практично нульовий кут в плані для спірального свердла мають: поперечна різальна кромка (1), головна різальна кромка (2), допоміжні

	різальні кромки (3)?
725.	Кінематична система координат для певної точки різальної кромки інструменту – це ...
726.	Скільки деталей виготовляється на 6-ти шпиндельному токарному автоматі за один повний оборот його барабану шпинделів в усталеному режимі роботи з подвійною індексацією?
727.	Яка з наведених формул є правильною формулою приводу головного руху металорізального верстата?
728.	Вкажіть основні переваги верстата типу «обробляючий центр» для деталей тіл обертання у порівнянні з «типовим» токарним верстатом з ЧПК
729.	Структурна схема якого верстата показана на рисунку? 
730.	Схеми обробки зубчастих коліс на якому верстаті показані на рисунку? 
731.	Якщо по товщині елемента (в даному випадку ребра в SolidWorks) розміщується всього 1 скінченний елемент, то це може призводити 

732.	Яка різниця між межею пропорційності ($\sigma_{\text{пропорційності}}$) та межею пружності ($\sigma_{\text{пружності}}$)?
733.	Чому дана діаграма напружень при розтягу називається умовною?
734.	Для забезпечення посадки різьби з зазором повинна бути призначена посадка?
735.	Недоліком методу селективного складання є?
736.	Недоліком імовірностного методу селективного складання є?
737.	При обробці циліндричними роликками подача становить частку від ширини ролика:
738.	Вібронакаткування площин виконується на верстатах:
739.	Пневмодробострумінні процеси використовують для:
740.	Лазерне зміцнення дозволяє отримати:
741.	На рисунку представлена схема взаємодії сил різання та затискання заготовки в пристрої. Вказати розрахункову формулу для визначення сили, що необхідна для надійного затискання заготовки в пристрої.
742.	На рисунку представлена схема взаємодії сил різання та затискання заготовки в пристрої. Вказати розрахункову формулу для визначення сили, що необхідна для надійного затискання заготовки в пристрої.

Житомирська політехніка	МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «ЖИТОМИРСЬКА ПОЛІТЕХНІКА» Система управління якістю відповідає ДСТУ ISO 9001:2015			П-04.00-04.04-131.00.01/М-01-2021
	Випуск 1	Зміни 0	Екземпляр № 1	Арк 94 / 108

743.	<p>На рисунку представлена схема взаємодії сил різання та затискання заготовки в пристрої. Вказати розрахункову формулу для визначення сили, що необхідна для надійного затискання заготовки в пристрої.</p> 
744.	<p>На рисунку представлена схема взаємодії сил різання та затискання заготовки в пристрої. Вказати розрахункову формулу для визначення сили, що необхідна для надійного затискання заготовки в пристрої.</p> 
745.	Яка фінішна технологічна операція використовується для оброблення конусної поверхні шпинделя верстата для досягнення параметрів якості, що відображені на кресленні?
746.	Які матеріали використовують для виготовлення кілець кулькових підшипників?
747.	Яка фінішна технологічна операція використовується для забезпечення необхідної точності розмірів і шорсткості торців кілець підшипників кочення?
748.	Яка технологічна операція використовується для лезової обробки циліндричних поверхонь (цапф) хрестовини карданного з'єднання?
749.	Яка технологічна операція найбільш продуктивна при формуванні зубців зірочок багаторядних ланцюгових передач?
750.	Яка фінішна технологічна операція використовується для досягнення на практиці необхідних параметрів якості циліндричної поверхні пінолі задньої бабки токарного верстата?