Тест 2 - ТКМ

2.1. Соединение металлических деталей в твердом состоянии с помощью присадочного сплава (металла) называется:

1. термической обработкой;
2. сваркой трением;
3. пайкой;
4. холодной сваркой;
5. обработкой металлов давлением.

2.2. Наиболее широко применяемым видом обработки металлов давлением является:

1. прокатка;
2. ковка;
3. прессование;
4. волочение.

2.3. Технологический процесс выдавливания металла из замкнутого объема через выходное отверстие матрицы называется:

1. прокаткой;
2. литьем;
3. прессованием;
4. волочением.

2.4. Технологический процесс протягивания металла через отверстие, размер которого меньше сечения исходной заготовки, называется:

1. прокаткой;
2. высадкой;
3. прессованием;
4. волочением.

2.5. Процесс получения деталей требуемой геометрической формой, точности размеров за счет механического срезания с поверхностей заготовки режущем инструментом материала технологического припуска в виде стружки называется:

1. прокатом;
2. резанием;
3. штамповкой;
4. ковкой.

2.6. Технологический процесс получения неразъемных соединений за счет межатомных и межмолекулярных сил связи называется:

1. прессованием;
2. литьем;
3. сваркой;
4. ковкой.

2.7. Высококачественные стали и стали с особыми свойствами выплавляют в:

1. мартеновских печах;
2. доменных печах;
3. кислородном конвертере;
4. электропечах.

2.8. Уменьшение объема пор при спекании прессовки, приводящее к уменьшению линейных размеров, называется:

1. усадкой;
2. упругим последствием;
3. относительным сужением;
4. ползучестью.

2.9. Изменение размеров спрессованного изделия после снятия внешних сил называется:

1. усадкой;
2. упругим последствием;
3. относительным удлинением;
4. ползучестью.

2.10. Основными методами получения порошка железа являются:

1. размол в шаровых мельницах и электролиз расплава;
2. метод испарения – конденсации и центробежное распыление;
3. межкристаллитная коррозия и размол в вихревых мельницах;
4. распыление расплава и восстановление оксидов железа;
5. электролиз растворов и термодиффузионное насыщение.

2.11. Процесс термической обработки, при которой сталь нагревают до оптимальной температуры, выдерживают при этой температуре и затем быстро охлаждают при этой температуре и затем быстро охлаждают с целью получения неравновесной структуры, называется:

1. отжиг;
2. диффузионный отжиг;
3. закалка;
4. полный отжиг.

2.12. Пластическая деформация металла прерывистым воздействием универсального инструмента для придания телу заданной формы и размера называется:

1. штамповка;
2. ковка;
3. прессование;
4. волочение.

2.13. Фрезерные станки предназначены для видов работ:

1. обработка плоскостей, пазов, канавок;
2. для обработки деталей после закалки;
3. обработка литейных фасонных поверхностей;
4. для окончательной обработки высокоточных деталей.

2.14. Резание металлов сопровождается сложной совокупностью различных деформаций:

1. изгиб и сжатие;
2. сдвиг и срез;
3. смятие и сдвиг;
4. смятие и срез.

2.15. Сварка сжатой дугой называется:

1. плазменной;
2. дуговой;
3. электродуговой;

сваркой давлением.