

1) Найкращі результати для визначення механічних властивостей листових матеріалів дають випробування на:

1. стискання;
2. розтягання;
3. вигин.

2) Чим вище величина рівномірного відносного подовження, тим штампуємість матеріалу

1. нижче;
2. не впливає;
3. вище.

3) Чим вище величина відносного звуження, тим штампуємість матеріалу

1. не впливає;
2. вище;
3. нижче.

4) Для розділових операцій краще, що б межа текучості матеріалу була

1. не впливає;
2. нижче;
3. вище.

5) Для формозмінних операцій краще щоб межа текучості матеріалу була

1. нижче;
2. вище;
3. не впливає.

6) Для глибокої витяжки краще, щоб різниця між тимчасовим опором розриву і межею текучості була

1. більше;
2. менше;
3. не залежить.

7) У листовому штампуванні застосовують:

1. тільки гарячекатані матеріали;
2. холоднокатані матеріали;
3. і гарячекатані, і холоднокатані матеріали.

8) Найбільш сприятливою структурою стали для штампування є:

1. феритна;
2. аустенітна;
3. ледебуритна.

9) Вільний цементит

1. сприятливо впливає на витяжні властивості матеріалу;
2. негативно позначається на витяжних властивостях матеріалу;
3. не впливає на витяжні властивості матеріалу.

10) Метали з дуже дрібним зерном володіють

1. високою пластичністю при витяжці;
2. низькою пластичністю при витяжці;
3. витяжні властивості не залежать від розміру зерна.

11) Метали з дуже крупним зерном володіють

1. високою пластичністю при витяжці;
2. витяжні властивості не залежать від розміру зерна;
3. низькою пластичністю при витяжці.

12) Для витяжних робіт найбільш прийнятні матеріали з

1. крупним зерном;
2. дрібним зерном;
3. середнім зерном.

13) Розкром матеріалу при листовому штампуванні називають

1. раціональне розміщення деталей на листі, полосі, стрічці;
2. раціональне розміщення заготовок на листі, полосі, стрічці.
3. твердження 1 і 2 не вірні.

14) Економічність розкрою оцінюється

1. коефіцієнтом вагової точності;
2. коефіцієнтом використання матеріалу;
3. коефіцієнтом виходу придатного.

15) Коефіцієнт використання матеріалу - це

1. відношення маси листа до загальної маси отриманих з листа деталей;
2. відношення загальної маси деталей отриманих з листа до маси листа;
3. твердження 1 і 2 не вірні.

16) Коефіцієнт використання матеріалу - це:

1. співвідношення площі деталі до площі матеріалу, затрачуваного на одержання цієї деталі;
2. співвідношення площі матеріалу, затрачуваного на одержання деталі до площі деталі;
3. співвідношення площі листа до сумарної площі деталей, одержуваних з листа.

17) Нормою витрати називають

1. кількість матеріалу, необхідну для виготовлення всієї програми випуску деталі;
2. кількість матеріалу для виготовлення однієї деталі;
3. кількість матеріалу для виготовлення однієї деталі з урахуванням всіх відходів.

18) Перемичку при розкрої вводять для

1. зменшення зношування інструмента;
2. одержання якісного контуру заготовки;
3. збільшення коефіцієнта використання матеріалу.

19) Вкажіть якого способу розкрою не існує.

1. прямий;
2. зворотний;
3. зустрічний.

20) Безвідхідний розкрій - це

1. розкрій, при якому використовуються всі відходи;
2. розкрій, прийнятий для виготовлення деталей, що допускають невеликі дефекти контуру;
3. твердження 1 і 2 не вірні.