

**Мамандық бойынша тест: 1 - пән Ағаштан бұйым жасау технологиясы**

1. Қалқан өңделмеген дайындамаларды өңдеу сатылары:

- A) өңделмеген дайындамаларды алу үшін материалдарды кесу
- B) рейсмусты станокта қалыңдығы және ені бойынша өлшемге өңдеу
- C) дөңгелек аралы станокта көлденінен кесу
- D) жиектерді қаптау
- E) тазалай дайындамаларды алу үшін өңделмеген дайындамаларды механикалық өңдеу
- F) беттерді қаптау
- G) базалық бетті сүргілейтін станокта алу
- H) өңделмеген дайындамаларды сызбаға сәйкес алу үшін механикалық өңдеу

2. Параметрлерді өлшеу бойынша кедір-бұдырлықты анықтайтын тәсіл түрлері:

- A) жанама
- B) интегральды
- C) контакты
- D) пневматикалық
- E) механикалық
- F) плофилметриялық
- G) оптикалық
- H) профилографиялық

3. **Массивтік** немесе желімделген ағаштардан жасалынған әртүрлі қима және формалы бұйым:

- A) ұя
- B) ойық
- C) тиек
- D) қалқан
- E) рама
- F) білеу
- G) қорап

4. Екі бойлық және екі көлденең білеулерден құралған бұйым:

- A) қалқан
- B) рама
- C) тиек
- D) ұя
- E) білеу
- F) қорап
- G) ойық

5. Ұзынынан кесуге арналған станоктың өнімділігін анықтайтын формула:

A)  $A = T_{cm} * (n - m) * K_d$

B)  $A = \frac{T_{cm} * K_m * K_p * U}{l_3}$

C)  $A = \frac{T_{cm} * K_m * K_p * U}{l_3 * m}$

D)  $A = \frac{T_{cm} * K_m * K_p * K_i * U * n}{l_3 * m}$

E)  $A = \frac{T_{cm} * K_m * K_p * U * m}{l_3}$

F)  $A = \frac{T_{cm} * n * K_p}{t_y * m}$

6. Цехтағы өндірістік ағынды және жабдықтарды ұйымдастыруын байланыстырады:

- A) жабдықтың құралы
- B) материал түрі
- C) орман материалдары
- D) жабдықтың ауданы
- E) дайындаманың өлшемі
- F) дайындаманың пішіні
- G) жұмысшылардың саны

7. Екі бойлық және екі көлденең білеулерден немесе қалқандардан қабаттап байланыстырылған бұйым:

- A) тиек
- B) қалқан
- C) рама
- D) ойық
- E) білеу
- F) ұя
- G) қорап

8. Өңделмеген дайындамалар бұл:

- A) біріктірілетін дайындамалардың ойық немесе ұя өлшеміне сәйкес келетін дайындаманың шығып тұрған жері
- B) бүтін немесе желімделген ағаштардан жасалынған әртүрлі қима және формалы бұйым
- C) ұзындығы және ені қалыңдығынан әлдеқайда үлкенірек бұйым
- D) тиек өлшеміне сәйкес келетін дайындамадағы тесік
- E) екі бойлық және екі көлденең білеулерден құралған бұйым
- F) механикалық өңдеу кезінде өлшемдерге әдіп мәндері қосылатын тазалай дайындамалар
- G) екі бойлық және екі көлденең білеулерден немесе қалқандардан қабаттап байланыстырылған бұйым
- H) бөлшектердің габаритті өлшемдері призма формалы дайындамалар

9. Көп қабатты пресстердің шпонмен қаптау кезіндегі пресс тақтаның температурасы:

- A) 110-130 °C
- B) 90-100 °C
- C) 40-50 °C
- D) 110-140 °C
- E) 60-90 °C
- F) 140-160 °C
- G) 50-60 °C

10. Ағаш материалдарды бойлап кесетін жабдықтардың маркалары:

- A) TC
- B) Ц-6
- C) ЦТМФ
- D) ЦКБ
- E) ЦПА-40
- F) ЦДК-5
- G) ЦДК-4