

**Мамандық бойынша тест: 2-пән**

1. Серпімді қасиеттерді анықтау әдістері:

- A) резонансті
- B) бұрауға сынау
- C) статикалық сынаулар
- D) импульсті
- E) созуға сынау
- F) миктроскопиялық
- G) динамикалық сынаулар

2. Иілген профильдер өндірісіндегі бастапқы материалдар:

- A) Құймалар мен слябтар
- B) Болаттан мен түсті металдардан жаслаған жолақтар мен лентелер
- C) Жаймалауда алынатын құймалар және дөңгелек дайындама немесе көпқырлы қималар
- D) Ыстықтай және салқындай тапталған табақтар
- E) Болаттан жаслаған жолақтар мен лентелер
- F) Тапталған және пресстелген дайындамалар
- G) Түсті металдардан жаслаған жолақтар мен лентелер

3. Термиялық өңдеу кезінде бұйымдарда термиялық деформациялар мен кернеулердің пайда болуының басты себебі:

- A) салқындатудан кейін бұйым бетінде созу кернеулерінің пайда болуы;
- B) бұйым бетінде созу кернеулерінің пайда болуы
- C) фазалы ауысуға байланысты металл көлемінің өзгеруі
- D) бұйым ортасында қысу кернеулерінің пайда болуы
- E) салқындатудан кейін бұйым ортасында қысу кернеулерінің пайда болуы;
- F) бұйымның беттік және орталық бөлігін салқындату жылдамдығының әр түрлілігі

4. Пластикалық деформация кезінде Пуассон коэффициенті:

- A) 0,5
- B) 0,9
- C) 0,1
- D) 1,0
- E) 0,3
- F)  $\frac{1}{2}$
- G)  $\frac{1}{4}$
- H) 0

5. Прокат өнімінің барлық сортын бірнеше негізгі топқа бөлуге болады:

- A) 2-ге (сортты болат, табақ болат)
- B) 7-ге (сортты болат, жалпы немесе жаппай мақсаттағы фасонды профильдер, арнайы мақсаттағы фасонды профильдер, табақ болат, құбырлар, слябтар, блюмдар)
- C) 4-ке (құйма, фасонды профильдер, табақ болат, құбырлар)
- D) 5-ке (сортты болат, жалпы немесе жаппай мақсаттағы фасонды профильдер, арнайы мақсаттағы фасонды профильдер, табақ болат, құбырлар)
- E) 1-ге (жалға беру)
- F) 3-ке (сортты болат, табақ болат, құбырлар)
- G) 6-ға (сортты болат, жалпы немесе жаппай мақсаттағы фасонды профильдер, арнайы мақсаттағы фасонды профильдер, табақ болат, құбырлар, слябтар)

6. Сырғу сызықтары:

- A) Кернеулерінің максималды нормалды сызықтары
- B) Жанама кернеулерінің минималды сызықтары
- C) Людерс-Чернов және жанама кернеулерінің максималды сызықтары
- D) Кернеулерінің минималды нормалды сызықтары
- E) Кернеулерінің максималды бағыттары
- F) Людерс-Чернов сызықтары
- G) Жанама кернеулерінің максималды сызықтары

7. Серпімділік модулі анықтайды:

- A) материалдың қаттылығы мен қатаңдығын
- B) материалдың қатаңдығын
- C) материалдың қаттылығын
- D) материалдың жұмсақтығын
- E) материалдың беріктігін
- F) материалдың пластикалығын

8. Өңделінетін материалдың тұрақты химиялық құрамында, құйма мен дайындамаға пластикалық күйде талап етілетін, пішіні мен өлшемдерін беруі қамтамасыз етіледі:

- A) Термиялық өңдеу процесі кезінде
- B) Материалдарды қысыммен өңдеу кезінде кейінгі механикалық өңдеумен
- C) Металдарды қысыммен өңдеу процесі кезінде
- D) Механикалық өңдеу процесі кезінде
- E) Материалдарды қысыммен өңдеу кезінде кейінгі термиялық және механикалық өңдеумен
- F) Материалдарды қысыммен өңдеу кезінде кейінгі термиялық өңдеумен
- G) Термиялық және механикалық өңдеу процесі кезінде

9. Диффузиялы жасыту кезінде металдар мен қорытпаларды қыздырудың температуралық аралығы:

- A)  $740^{\circ}\text{C}$
- B)  $730 - 740^{\circ}\text{C}$
- C)  $680 - 690^{\circ}\text{C}$
- D)  $1150 - 1200^{\circ}\text{C}$
- E)  $A_{\text{ст}} - A_{\text{с1}}$
- F)  $A_{\text{с1}} - A_{\text{с3}}$
- G)  $1100 - 1150^{\circ}\text{C}$

10. Кернеу тензорындағы инварианттар:

- A) Алты
- B) Бес
- C) Үш
- D) Бір
- E) Төрт
- F) Сегіз
- G) Екі