**Примерные оценочные материалы, применяемые при проведении**

**промежуточной аттестации по дисциплине (модулю)**

**«Технологическое оборудование предприятий по производству и ремонту подвижного состава»**

Промежуточная аттестация проходит в форме **зачета**, где обучающимся предлагается ответить на 2 контрольных вопроса.

Примерный перечень вопросов для зачета:

1. Значение и задачи курса. История развития станкостроения.

2. Главные виды металлорежущих станков, их классификация.

3. Классификация основных движений в станках.

4. Компоновка металлорежущих станков.

5. Графическое обозначение элементарных механизмов в кинематических схемах металлорежущих станков.

6. Основные части станков. Неподвижные узлы.

7. Приводы металлорежущих станков.

8. Основные части станков. Подвижные узлы.

9. Приводы регулирования частот вращения.

10. Механизмы точных установочных перемещений.

11. Кинематические схемы и их условные обозначения.

12. Ряды частот вращения и подач станков. Передаточное число.

13. Структурные формулы кинематических схем.

14. Структурные сетки коробок.

15. Построение графиков частоты вращения.

16. Определения передаточного отношения.

17. Сложенные структуры коробок скоростей и подач.

18. Реверсивные механизмы.

19. Определения передаточного отношения. Передаточное число.

20. Ряды частот вращения и подач станков.

21. Механизмы коробок скоростей и подач.

22. Преобразователи вращательного движения в поступательное в кинематических структурах механизмов подачи.

23. Механизмы точных установочных перемещений.

24. Коробки скоростей и подач с механическими и электромагнитными муфтами.

25. Ломанные структуры кинематических цепей.

26. Суммирующие механизмы.

27. Гидропривод металлорежущих станков.

28. Основные части станков. Подвижные узлы. Неподвижные узлы.

29. Направляющие металлорежущих станков.

30. Шпиндельные узлы металлорежущих станков. Опоры шпинделей

31. Муфты, применяемые в металлорежущих станках.

32. Системы торможения металлорежущих станков.

33. Реверсивные механизмы.

34. Предохранительные и блокирующие устройства металлорежущих станков.

35. Система смазки и охлаждения.