Вариант 2

Задание: выберите правильный ответ.

Форма ответа, например: А1-3); А2-1) и т.д.

**Часть А.**

К каждому заданию части А даны ответы, из которых один верный

(1 вопрос – 1 балл)

**А1.**

**Коробка подач служит:**

1) Для регулирования скорости вращения заготовки;

2) Для регулирования скорости перемещения инструментов;

3) Для регулирования скорости вращения инструментов.

**А2.**

**В передней бабке размещаются:**

1) пиноль;

2) фартук;

3) коробка скоростей.

**А3.**

**К режимам резания относятся:**

1) глубина резания, подача, скорость;

2) припуск, подача, обороты шпинделя;

3) глубина резания, сила резания, мощность резания.

**А4.**

**Какие виды стружки образуются при резании:**

1) скалывания, надлома, сливная;

2) гладкая лента, ступенчатая;

3) фасонная, сливная, надлома.

**А5.**

**Укажите формулу скорости резания:**

1. ; 2) ; 3) .

**А6.**

**Укажите главное движение резания:**

1) Перемещение инструмента, закрепленного в резцедержателе;

2) Перемещение инструмента, закрепленного в задней бабке;

3) Вращательное движение заготовки.

**А7.**

**Как крепятся сверла с коническим хвостовиком?**
1) в специальной оправке при помощи кулачков;
2) в пиноли задней бабки при помощи сверлильного патрона;
3) в пиноли задней бабки;

**А8.**

**Из каких частей состоит метчик?**

1) режущая часть, хвостовик, калибрующая часть;

2) режущая часть, калибрующая часть, шейка, хвостовик;

3) направляющий конус, режущая часть, калибрующая часть, обратный конус, шейка, хвостовик.

**А9.**

**Главная режущая кромка образуется пересечением:**

1) Передней и вспомогательной задней поверхностью;

2) Главной задней поверхностью и вспомогательной задней поверхностью;

3) Передней и главной задней поверхностями.

**А10.**

**Какими параметрами характеризуется резьба?**

1) наружным диаметром, внутренним диаметром, средним диаметром, шагом, углом профиля;

2) диаметром заготовки, диаметром детали, длиной резьбы, числом заходов резьбы;

3) наружным диаметром, внутренним диаметром, углом подъема, главным углом резьбы.

**А11.**

**В каких случаях применяют сверление:**

1) для получения отверстий с точностью до 0,1- 0,2 мм и чистотой до 3 класса шероховатости;

2) для получения отверстий с точностью до 0,05 мм и чистотой до 5 класса шероховатости;

3) для получения отверстий с точностью до 0,01 мм и чистотой до 8 класса шероховатости;

**А12.**

**Какая чистота поверхности достигается при чистовом растачивании?**

1) Ra 12,5-25 мкм;

2) Ra 6,3-12,5 мкм;

3) Ra 1,6-3,2 мкм;

**А13.**

**Укажите преимущество зенкерования перед растачиванием:**

1) более высокая производительность;

2) устраняет биение просверленного отверстия;

3) позволяет получить более высокую чистоту поверхности.

**А14.**

**Укажите среди перечисленных резьбу, обозначенную на чертеже «М10»:**

1) многозаходная резьба диаметром 10 мм;

2) метрическая резьба диаметром 10 мм;

3) модульная резьба диаметром 10 мм.

**А15.**

**Выберите обозначение резьбы с мелким шагом, если резьба нарезана в гайке:**

1) M12-6g

2) М16х1,5-7Н

3)М14х0,5-8g

**Часть В**

**Выполните задания: (1 вопрос – 2 балла)**

**В1.**

**Напишите название и назначение резцов:**



|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № **на рисунке** | **название и назначение резцов** | № **на рисунке** | **название и назначение резцов** |
| **1.** |   | **5.** |   |
| **2.** |   | **6.** |   |
| **3.** |   | **7.** |   |
| **4.** |   |   |   |

**В2.**

**Напишите названия элементов сверла**



|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № **на рисунке** | **названия элементов сверла** | № **на рисунке** | **названия элементов сверла** |
| **1.** |   | **8.** |   |
| **2.** |   | **9.** |   |
| **3.** |   | **10.** |   |
| **4.** |   | **11.** |   |
| **5.** |   | **12.** |   |
| **6.** |   | **13.** |   |
| **7.** |   | **14.** |   |

**Часть С.**

**Решите задачу (1 вопрос – 3 балла)** заполнив таблицу

**С1.**

Определите подачу, если при обработке заготовки с оборотами шпинделя 800 об/мин резец за 2 мин. проходит расстояние 400 мм.

**С2**.

Определите глубину резания и обороты шпинделя, если диаметр обрабатываемой заготовки равен 25 мм, диаметр детали - 20 мм, скорость резания - 80 м/мин. Обработка производиться за один рабочий ход.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Расчетная формула | Единицы измерения | результат |
| 1. |   |   |   |
| 2. |   |   |   |
|   |   |   |   |