**Верно, ли, что сливная стружка образуется при обработке чугуна?**   
1. Да; 2. Нет.   
**Как называются приспособления, применяемые для закрепления непосредственно на столе станка заготовок больших размеров?**  
 1. Машинные тиски; 2. Прихваты.   
**В каком из перечней указаны специализированные фрезы?**   
1. Торцовые, цилиндрические, угловые, дисковые, отрезные, концевые. 2. Т- образные, зубофрезерные, фасонные, резьбофрезерные.

**Выберите виды работ, которые выполняются на фрезерном станке:**   
1. Обработка цилиндрических поверхностей; 2. Обработка плоскостей 3. Обработка уступов и пазов; 4. Обработка конических поверхностей; 5. Обработка винтовых канавок; 6. Отрезание металла.

**Какое назначение имеет коробка скоростей?**   
1. Предназначена для подачи СОТС в зону резания; 2. Для обеспечения рабочих подач; 3. Для обеспечения быстрых перемещений стола, салазок, консоли; 4. Для перемещения консоли относительно станины; 5. Сообщения шпинделю различной частоты вращения.

**Какое назначение имеет вспомогательный инструмент?**  
 1. Для выверки приспособлений; 2. Для установки режущего инструмента; 3. Для установки заготовок; 4. Для установки необходимой частоты вращения; 5. Для измерения заготовок.  
**Какой возникает вид брака при фрезеровании плоскостей, если были ошибки при отсчете глубины резанья по лимбу?**   
1. Отклонение от прямолинейности превысит допуск; 2. Отклонение от заданного угла наклона превысит допуск; 3. Увеличенная шероховатость; 4. Отклонение от плоскостности превысит допуск; 5. Несоблюдение размеров.

**С какой целью при отрезных работах на фрезерном станке место резания должно быть, возможно, ближе к опоре?**

1. Для увеличения скорости резания; 2. Для повышения жесткости закрепленной заготовки; 3. Для увеличения подачи на зуб фрезы; 4. Для уменьшения нагрузки на ходовой винт стола; 5. Для правильного базирования заготовки.

**Почему при работе торцовыми фрезами предпочтительным является несимметричное фрезерование?**

1.Малая шероховатость обработанной поверхности. 2. Большая глубина резания. 3. Большая глубина резания и скорость резания. 4. Меньшая сила и резкость ударов в момент врезания зубьев. 5. Меньше стойкость фрез.

**Укажите причины, по которым поверхность может иметь высокую шероховатость…**   
1. Недостаточный припуск на обработку; 2. Биение фрезы 3. Плохая заточка фрезы; 4. Большой износ фрезы; 5. Неправильно выбраны СОТС 6. Завышена подача; 7. Подача стола, по каким – то причинам была приостановлена; 8. Заготовка закреплена, недостаточно жестка.