

**Комплект
контрольно-оценочных средств
по учебной дисциплине**

ПМ 06 «Выполнение работ по профессии рабочих»

код и наименование

основной профессиональной образовательной программы (ОПОП)
по ППСЗ

15.02.16 «Технология машиностроения»

код и наименование

Разработчик: ГАПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум»

Форма перечня вопросов дифференцированного зачета по МДК

ВОПРОСЫ К ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОМУ ЗАЧЁТУ

по МДК 06.01 «Выполнение работ по профессии рабочих»

по ППССЗ

15.02.16 «Технология машиностроения»

1. Элементы резания при обработке на токарных станках.
2. Что называется, глубиной резания, подачей и скоростью резания? (указать формулы).
3. В чём заключается сущность процесса образования стружки?
4. Какие виды стружки образуются при резании различных металлов?
5. Какие инструментальные материалы применяют для изготовления резцов и при каких видах работ используется?
6. Как называются элементы головки резца?
7. Какое значение имеет передний и задний углы резца?
8. Как правильно установить резец в резцедержателе?
9. Как устанавливают и закрепляют детали при обтачивании цилиндрических поверхностей?
10. Как произвести выверку детали при установке её в четырёхкулачковом патроне?
11. Как подрезают торцовую поверхность при установке детали в центрах?
12. Какие существуют способы подрезания уступов?
13. Как выбрать величину скорости резания при подрезании торцовой поверхности?
14. Как установить резец для вытачивания глубоких канавок и при отрезных работах?
15. Какими инструментами проверяют ширину и глубину вытачиваемой канавки?
16. Почему нельзя до конца отрезать заготовку, установленную в центрах или закрепленную в патроне с поддержкой задним центром?
17. В каких случаях рекомендуется делать поворот верхней части суппорта? Как установить верхнюю часть суппорта под требующим углом? (указать формулу угла поворота суппорта)
18. Когда прибегают к смещению корпуса задней бабки? Как определить величину смещения? (указать формулу величины смещения задней бабки)
19. Какими инструментами измеряют конические поверхности?
20. Какими способами можно обработать фасонные поверхности на токарных станках?
21. В чём заключается способ обтачивания фасонной поверхности по копиру?
22. Как устроены призматические и круглые фасонные резцы и как их затачивают?
23. Как обозначают шероховатость поверхности на чертежах? Какую точность обработки (указать класс точности) и чистоту обработанной поверхности (указать класс чистоты) можно получить при тонком точении и при доводке?
24. Как производят доводку наружной цилиндрической поверхности?
25. Как производят накатывание на деталях? Какой инструмент применяют при накатывании?
26. Как отличить правую резьбу от левой?
27. Какие существуют способы нарезания треугольной резьбы?
28. Укажите правила подготовки резьбового резца и установки его на станке?
29. Токарная обработка деталей со сложной установкой.
30. Для чего применяют люнеты? Когда пользуются неподвижным люнетом, а когда –

- подвижным?
31. В каких случаях обрабатывают детали на планшайбе?
 32. Когда для закрепления деталей применяют оправки? Какие конструкции оправок вам известны?
 33. Какие движения необходимы для осуществления процесса резания?
 34. Каково назначение основных узлов консольных фрезерных станков?
 35. Каковы основные правила организации рабочего места?
 36. Как произвести выверку заготовок, обрабатываемых в тисках?
 37. В чем заключается наладка фрезерного станка?
 38. Как произвести установку и закрепление цилиндрических и торцовых фрез?
 39. Что такое уступ и паз? Какие бывают типы пазов по форме? (сделать эскизы пазов)
 40. В каких случаях целесообразно фрезеровать уступы и пазы набором фрез?
 41. Как крепят дисковые и концевые фрезы?
 42. Какие виды шпоночных пазов вы знаете? Какие требования предъявляются к обработанным фрезерованием шпоночным пазам?
 43. Какие преимущества имеет поворотный стол с индивидуальным приводом? Какие имеются правила установки круглого стола?
 44. Как производится фрезерование по накладным копиям?
 45. Как классифицируют фасонные поверхности?
 46. Для чего служат делительные головки? Какие бывают типы делительных головок?
 47. Как производится непосредственное и простое деление на универсальной делительной головке?
 48. Каково назначение раздвижного сектора?
 49. Назовите основные части и геометрические элементы спиральных сверл? Какие основные виды износа и поломок сверл и способы их устранения?
 50. Каково назначение зенкера, развертки и метчика?
 51. Какие шлифовальные круги применяют для заточки сверл? Какие бывают формы заточки сверл?
 52. Назовите основные вспомогательные инструменты, применяемые сверловщиком?
 53. Какие приспособления применяют при сверлильных работах?
 54. Какие приспособления относятся к универсально-сборным?
 55. Какие измерительные инструменты применяют для контроля диаметров и глубины отверстий? Как устроены штангенциркуль и штангенглубиномер? Как произвести по ним отсчет размера?
 56. В каких случаях применяют гладкие и резьбовые калибры? Как ими пользуются?
 57. Какие существуют погрешности геометрической формы отверстий?
 58. Каковы основные правила сверления отверстий на сверлильных станках?
 59. Каковы основные различия в приемах сверления глухих и сквозных отверстий?
 60. В чем заключается процесс раскатывания отверстий?
 61. Что такое зенкерование, цекование, зенкование? Основные особенности выполнения этих операций.
 62. Каковы основные различия в приемах нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях?
 63. Каковы основные приемы установки и закрепления заготовок режущего инструмента?
 64. В чем состоит процесс шлифования металлов? Перечислите особенности процесса шлифования. Назовите основные виды шлифования.
 65. Какие материалы применяют при изготовлении шлифовальных кругов?
 66. Что понимают под зернистостью, связкой и твердостью шлифовального круга и как они условно обозначаются?
 67. Что такое структура шлифовального круга?
 68. Маркировки каких шлифовальных кругов получили наибольшее распространение?

69. Какие имеются правила установки и закрепления кругов на шлифовальных станках? С какой целью выполняют балансировку шлифовальных кругов?
70. В чем преимущества скоростного шлифования?
71. Что такое шлифовочный прижог и шлифовочная трещина?
72. Для чего необходимо применять охлаждение при шлифовании?
73. Для чего необходима правка шлифовальных кругов?
74. Что такое износ и засаливание круга?
75. Когда применяют алмаз и алмазно-металлические карандаши для правки шлифовальных кругов? Что такое безалмазная правка кругов?
76. Какие применяются способы шлифования наружных цилиндрических поверхностей?
77. Какие приспособления необходимы для шлифования детали в центрах? Для чего предназначены шлифовальные оправки? Указать виды шлифовальных оправок.
78. Когда появляется конусность и овальность при шлифовании цилиндрических деталей?
79. Какие применяются способы шлифования наружных конических поверхностей? Указать их описание.
80. Что такое универсальный угломер и как он устроен?
81. Для чего предназначены конические калибры, предельные калибры? Какие поверхности измеряют шаблонами?
82. Какие имеются особенности внутреннего шлифования? Укажите способы внутреннего шлифования.
83. Какие приспособления применяют для закрепления деталей при внутреннем шлифовании?
84. Как устроен четырехкулачковый патрон? Как устроен самоцентрирующий патрон?
85. Какие применяются способы шлифования плоскостей?
86. Какие приспособления, применяются при шлифовании плоскостей?
87. Какие преимущества имеют шлифовальные круги со вставными сегментами? Какие измерительные инструменты применяют при плоском шлифовании?
88. В чем заключается сущность фасонного шлифования? Как выполняется профилирование шлифовального круга под углом, по дуге окружности?
89. В чем особенность комбинированного профилирования шлифовального круга? Что такое безалмазное профилирование шлифовального круга?
90. Как шлифуют шлицы?
91. Что такое хонингование и какой при этом применяется абразивный инструмент?
92. Основные преимущества обработки поверхностей детали суперфинишированием?

Билеты для сдачи МДК 06.01 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 1	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	--

1. Элементы резания при обработке на токарных станках.
2. Что называется, глубиной резания, подачей и скоростью резания? (указать формулы).

» (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 2	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. В чём заключается сущность процесса образования стружки?
2. Какие виды стружки образуются при резании различных металлов?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 3	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. Какие инструментальные материалы применяют для изготовления резцов и при каких видах работ используется?
2. Как называются элементы головки резца?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 4	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. Какое значение имеет передний и задний углы резца?

2. Как правильно установить резец в резцедержателе?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 5	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. Как устанавливают и закрепляют детали при обтачивании цилиндрических поверхностей?
2. Как произвести выверку детали при установке её в четырёхкулачковом патроне?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 6	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. Как подрезают торцовую поверхность при установке детали в центрах?
2. Какие существуют способы подрезания уступов?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 7	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. Что такое хонингование и какой при этом применяется абразивный инструмент?
2. Основные преимущества обработки поверхностей детали суперфинишированием?

» (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 8	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	---

1. Как выбрать величину скорости резания при подрезании торцевой поверхности?
2. Как установить резец для вытачивания глубоких канавок и при отрезных работах?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 9	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе ГАПОУ КРМК _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------------	--

1. Какими инструментами проверяют ширину и глубину вытачиваемой канавки?
2. Почему нельзя до конца отрезать заготовку, установленную в центрах или закрепленную в патроне с поддержкой задним центром?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 10	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе ГАПОУ КРМК _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	--

1. В каких случаях рекомендуется делать поворот верхней части суппорта? Как установить верхнюю часть суппорта под требуемым углом? (указать формулу угла поворота суппорта)
2. Когда прибегают к смещению корпуса задней бабки? Как определить величину смещения? (указать

формулу величины смещения задней бабки)

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № <u>11</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) (ФИО)
Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		« » _____ 202 г.

1. Какими инструментами измеряют конические поверхности?
 2. Какими способами можно обработать фасонные поверхности на токарных станках?
- (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № <u>12</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) (ФИО)
Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		« » _____ 202 г.

1. В чем заключается способ обтачивания фасонной поверхности по копиру?
2. Как устроены призматические и круглые фасонные резцы и как их затачивают?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № <u>13</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) (ФИО)
Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		« » _____ 202 г.

1. Как обозначают шероховатость поверхности на чертежах? Какую точность обработки (указать класс точности) и чистоту обработанной поверхности (указать класс чистоты) можно получить при тонком точении и при доводке?

2. Как производят доводку наружной цилиндрической поверхности?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 14	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Как производят накатывание на деталях? Какой инструмент применяют при накатывании?
2. Как отличить правую резьбу от левой?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 15	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Какие существуют способы нарезания треугольной резьбы?
2. Укажите правила подготовки резьбового резца и установки его на станке?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 16	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Токарная обработка деталей со сложной установкой.
2. Для чего применяют люнеты? Когда пользуются неподвижным люнетом, а когда – подвижным?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 17	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------	--

1. В каких случаях обрабатывают детали на планшайбе?
2. Когда для закрепления деталей применяют оправки? Какие конструкции оправок вам известны?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 18	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------	--

1. Какие движения необходимы для осуществления процесса резания?
2. Каково назначение основных узлов консольных фрезерных станков?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 19	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------	--

1. Каковы основные правила организации рабочего места?
2. Как произвести выверку заготовок, обрабатываемых в тисках?

ГАПОУ «Казанский радиомеханический колледж»

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № 20	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
---	------------	---

Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		_____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	--	--

1. В чем заключается наладка фрезерного станка?
2. Как произвести установку и закрепление цилиндрических и торцовых фрез?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 21 Дифференцированного зачёта по МДК 04.01 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
--	---	---

1. Что такое уступ и паз? Какие бывают типы пазов по форме? (сделать эскизы пазов)
2. В каких случаях целесообразно фрезеровать уступы и пазы набором фрез?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 22 Дифференцированного зачёта по МДК 04.01 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
--	---	---

1. Как крепят дисковые и концевые фрезы?
2. Какие виды шпоночных пазов вы знаете? Какие требования предъявляются к обработанным

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202_ г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 23	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202_ г.
--	------------	---

1. Какие преимущества имеет поворотный стол с индивидуальным приводом? Какие имеются правила установки круглого стола?
2. Как производится фрезерование по накладным копиям?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202_ г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 24	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202_ г.
--	------------	---

1. Как классифицируют фасонные поверхности?
2. Для чего служат делительные головки? Какие бывают типы делительных головок?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202_ г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 25	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202_ г.
--	------------	---

1. Как производится непосредственное и простое деление на универсальной делительной головке?
2. Каково назначение раздвижного сектора?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 26	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Назовите основные части и геометрические элементы спиральных сверл? Какие основные виды износа и поломок сверл и способы их устранения?
2. Каково назначение зенкера, развертки и метчика?
(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 27	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Какие шлифовальные круги применяют для заточки сверл? Какие бывают формы заточки сверл?
2. Назовите основные вспомогательные инструменты, применяемые сверловщиком?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 28	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Какие приспособления применяют при сверлильных работах?
2. Какие приспособления относятся к универсально-сборным?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г.	БИЛЕТ № 29 Дифференцированного	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____
---	--	---

Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)		(подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	--	--

1. Какие измерительные инструменты применяют для контроля диаметров и глубины отверстий? Как устроены штангенциркуль и штангенглубиномер? Как произвести по ним отсчет размера?
2. В каких случаях применяют гладкие и резьбовые калибры? Как ими пользуются?
(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 30	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
--	------------	---

1. Какие существуют погрешности геометрической формы отверстий?
2. Каковы основные правила сверления отверстий на сверлильных станках?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 31	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
--	------------	---

1. Каковы основные различия в приёмах сверления глухих и сквозных отверстий?
2. В чем заключается процесс раскатывания отверстий?

ГАПОУ «Казанский радиомеханический колледж»

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 32	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
--	------------	---

1. Что такое зенкерование, цекование, зенкование? Основные особенности выполнения этих операций.
 2. Каковы основные различия в приемах нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях?
- (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № <u>33</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) (ФИО)
Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		« » _____ 202 г.

1. Каковы основные приемы установки и закрепления заготовок режущего инструмента?
 2. В чем состоит процесс шлифования металлов? Перечислите особенности процесса шлифования. Назовите основные виды шлифования.
- (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	Й БИЛЕТ № <u>34</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) (ФИО)
Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		« » _____ 202 г.

1. Какие материалы применяют при изготовлении шлифовальных кругов?
 2. Что понимают под зернистостью, связкой и твердостью шлифовального круга и как они условно обозначаются?
- (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № <u>35</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) (ФИО)
Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)		« » _____ 202 г.

1. Что такое структура шлифовального круга?
 2. Маркировки каких шлифовальных кругов получили наибольшее распространение?
- (наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 36	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Какие имеются правила установки и закрепления кругов на шлифовальных станках? С какой целью выполняют балансировку шлифовальных кругов?
2. В чем преимущества скоростного шлифования?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 37	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Что такое шлифовочный прижог и шлифовочная трещина?
2. Для чего необходимо применять охлаждение при шлифовании?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 38	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	-------------------	---

1. Для чего необходима правка шлифовальных кругов?
2. Что такое износ и засаливание круга?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол №	БИЛЕТ № 39	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
---	-------------------	--

от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) _____ (ФИО)
Председатель ПЦК		« » _____ 202 г.
_____ (подпись) _____ (ФИО)		

1. Когда применяют алмаз и алмазно-металлические карандаши для правки шлифовальных кругов? Что такое безалмазная правка кругов?
2. Какие применяются способы шлифования наружных цилиндрических поверхностей?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией	БИЛЕТ № 40	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе
Протокол № от « » _____ 202 г.		_____ (подпись) _____ (ФИО)
Председатель ПЦК		« » _____ 202 г.
_____ (подпись) _____ (ФИО)		

1. Какие приспособления необходимы для шлифования детали в центрах? Для чего предназначены шлифовальные оправки? Указать виды шлифовальных оправок.
2. Когда появляется конусность и овальность при шлифовании цилиндрических деталей?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 41	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------	--

1. Какие применяются способы шлифования наружных конических поверхностей? Указать их описание.
2. Что такое универсальный угломер и как он устроен?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 42	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------	--

1. Для чего предназначены конические калибры, предельные калибры? Какие поверхности измеряют шаблонами?
2. Как устроен четырехкулачковый патрон? Как устроен самоцентрирующий патрон?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № 43	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	------------	--

1. Какие имеются особенности внутреннего шлифования? Укажите способы внутреннего шлифования.
2. Какие приспособления применяют для закрепления деталей при внутреннем шлифовании?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № <u>44</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	--------------------------	--

1. Какие применяются способы шлифования плоскостей?
2. Какие приспособления, применяются при шлифовании плоскостей?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № <u>45</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	--------------------------	--

1. Какие преимущества имеют шлифовальные круги со вставными сегментами? Какие измерительные инструменты применяют при плоском шлифовании?
2. В чем заключается сущность фасонного шлифования? Как выполняется профилирование шлифовального круга под углом, по дуге окружности?

(наименование среднего специального учебного заведения)

Рассмотрено предметно-цикловой комиссией Протокол № от « » _____ 202 г. Председатель ПЦК _____ (подпись) (ФИО)	БИЛЕТ № <u>46</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора по учебной работе _____ (подпись) (ФИО) « » _____ 202 г.
---	--------------------------	--

1. В чем особенность комбинированного профилирования шлифовального круга? Что такое безалмазное профилирование шлифовального круга?
2. Как шлифуют шлицы?

Типовые задания для оценки освоения МДК 06.01

КОНТРОЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ (ТЕСТЫ)

Обучающийся получает один из вариантов контрольного задания. Каждый обучающийся получает бланк ответов, в котором указывает свою фамилию, имя, отчество, специальность, курс, название учебной дисциплины или профессионального модуля, дату проведения тестирования, вариант тестового задания. Знакомится с выданным заданием и, выбирая правильный ответ, заносит его в бланк ответов методом проставления букв (цифр) напротив номера вопроса.

На выполнение задания отводится 45 минут.

Оценка выставляется по пятибалльной шкале.

Критерии оценки:

«отлично» – 50 - 38 правильных ответов

«хорошо» – 37 - 25 правильных ответов

«удовлетворительно» – 24 - 12 правильных ответов

«неудовлетворительно» – 11 - 0 правильных ответов

ВАРИАНТ 1

Выберите правильный ответ.

1А. Укажите, в каких единицах измеряется подача:

- а) мм;
- б) мм/мин;
- в) мм/об.

2А. Вылет резца должен быть:

- а) 2 высоты державки резца;
- б) 1,5 высоты державки резца;
- в) 3 высоты державки резца.

3А. Значение угла 2φ (в градусах) для спиральных сверл при сверлении стали составляет:

- а) 116-118°;
- б) 130°;
- в) 70°.

4А. Угол профиля метрической резьбы составляет:

- а) 35°;
- б) 50°;
- в) 60°.

5А. Передним углом является:

- а) угол между главной задней поверхностью и плоскостью резания;
- б) угол между передней поверхностью и плоскостью перпендикулярной к плоскости резания, проведенной через главную режущую кромку;
- в) угол между главной режущей кромкой и направлением подачи.

6А. Выберите марку фрезерного станка:

- а) 1К625Д;
- б) 2Н25Л-1;
- в) 6Т12.

7А. Основное назначение станины токарного станка:

а) для размещения всех узлов токарного станка;

б) для размещения только суппорта;

в) для размещения только задней бабки.

8А. Передняя бабка токарного станка служит для:

- а) для закрепления резцов;
- б) для закрепления обрабатываемой детали и передачи ей главного движения- вращения;
- в) для закрепления мерительного инструмента.

9А. Суппорт токарного станка необходим для:

- а) для закрепления режущего инструмента в резцедержателе и сообщения ему движения подачи при обработке;
- б) для закрепления измерительного инструмента;
- в) для закрепления задней бабки.

10А. Точность измерения ШЦ-П составляет:

- а) 0,01 мм;
- б) 0,05 мм;
- в) 1 мм.

11А. Для крепления метчика при ручном способе нарезания внутренней резьбы применяется:

- а) вороток;
- б) держатель;
- в) коловорот.

12А. Конструкционной сталью является:

- а) У7;
- б) ХВГ;
- в) Ст3.

13А. Для чего предназначен фартук:

- а) для размещения коробки скоростей;
- б) для размещения шпинделя;

в) для преобразования вращения винта или вала в поступательное движение суппорта с инструментом.

14А. Движения подачи инструмента бывают:

- а) сверху вниз;
- б) продольное и поперечное;
- в) снизу вверх.

15А. Резцы бывают:

- а) легкие;
- б) проходные, подрезные, прорезные, отрезные, прорезные, расточные, резьбовые и фасонные;
- в) тяжелые.

16А. Проходные резцы применяются при:

- а) для обработки наружных поверхностей деталей;
- б) для обработки внутренних поверхностей деталей;
- в) для нарезания резьбы.

17А. Головка резца состоит из:

- а) верхняя грань, нижняя грань;
- б) боковая грань, вертикальная грань, горизонтальная грань;
- в) передняя поверхность, главная задняя поверхность, главная режущая кромка, вершина, вспомогательная задняя поверхность, вспомогательная режущая кромка.

18А. Режущих кромок у резцов:

- а) две - главная и вспомогательная;
- б) три - две главные и одна вспомогательная;
- в) четыре - две главные и две вспомогательные.

19А. Вершиной резца является:

- а) пересечение двух вспомогательных кромок;
- б) пересечение главной режущей кромки и вспомогательной режущей кромки;
- в) пересечение трех вспомогательных кромок.

20А. По отношению к продольной оси шпинделя станка резец устанавливают:

- а) ниже центра оси;
- б) по центру оси;
- в) выше центра оси.

21А. Спиральные сверла предназначены:

- а) для сверления кольцевого;
- б) для сверления глубоких отверстий;
- в) для сверления сравнительно неглубоких отверстий, глубина которых не превышает пяти диаметров сверла.

22А. Зенкер служит для:

- а) для обработки цилиндрических отверстий, полученных после сверления, отливки или штамповки;
- б) для засверливания центрального отверстия;
- в) для растачивания отверстия.

23А. Развертку применяют:

- а) для сверления отверстия;
- б) для окончательной обработки отверстия;
- в) для нарезания внутренней резьбы.

24А. Фрезерные станки предназначены:

- а) для фрезерования плоских и фасонных поверхностей, уступов, пазов, прорезания прямых и винтовых канавок, фрезерования зубьев зубчатых колес;
- б) фрезерования отверстия;
- в) фрезерования наружной цилиндрической поверхности.

25А. Стол горизонтально-фрезерного станка перемещается:

- а) только по кругу;
- б) стол неподвижен;
- в) в вертикальном, горизонтальном и поперечном направлениях.

26А. Фрезы бывают:

- а) квадратные, прямоугольные;
- б) треугольные, круглые;
- в) цилиндрические, торцовые, концевые, угловые, шпоночные, отрезные, дисковые.

27А. Электрокорунд нормальный маркируется:

- а) 14А;
- б) 25А;
- в) 63С.

28А. На шлифовальном станке деталь крепится:

- а) в тисках;
- б) на планшайбе;
- в) на магнитной плите.

29А. Станок шлифовальный имеет маркировку:

- а) 2М112;
- б) 3У131;
- в) 1А616.

30А. Точность измерения микрометром составляет:

- а) 0,1;
- б) 0,01;
- в) 0,001.

31А. Сталь быстрорежущая имеет маркировку:

- а) У12;
- б) Т5К10;
- в) Р6М5.

32А. При точении чугуна образуется стружка:

- а) надлома;
- б) сливная;
- в) ступенчатая.

33А. Припуск при зенкеровании по диаметру составляет:

- а) до 2-х мм;

- б) до 4-х мм;
в) до 0,5 мм.
- 34А. При обработке длинных валов применяется приспособление -:
а) упор;
б) центр;
в) копир.
- 35А. Припуск – это:
а) слой материала, подвергаемый снятию с заготовки при механической обработке.
б) слой металла, снимаемый за один проход инструмента;
в) слой металла, подвергаемый термообработке.
- 36А. Напряжение в местном освещении составляет:
а) 380В;
б) 36В;
в) 220В.
- 37А. Важнейшим узлом шлифовального станка, обеспечивающий главное движение резания – вращение шлифовального круга и необходимую скорость главного движения резания, является:
а) станина;
б) стол;
в) шлифовальная бабка.

- 38А. Для крепления сверла применяются втулки:
а) шпиндельные;
б) пинольные;
в) переходные.
- 39А. Формула для расчёта глубины резания при точении:
а) $D-d$;
б) $D-L$;
в) $D-d/2$.
- 40А. Мелкий шаг имеет резьба:
а) М 10×1;
б) М 16×2,0;
в) М 20×2,5.
- 41А. При работе на сверлильном станке:
а) обрабатываемая деталь имеет вращение, а сверло имеет движение подачи; б) обрабатываемая деталь неподвижна, а сверло имеет вращение и движение подачи;
в) обрабатываемая деталь и сверло имеют вращение.

ВАРИАНТ 2

Вставьте пропущенные слова.

- 1Б. Резец состоит из двух основных частей - - _____ и стержня.
2Б. Головка резца состоит из 1) _____

- 42А. Угол 2ϕ для сверл — это угол между:
а) наклоном винтовой канавки; б) режущими кромками;
в) задними поверхностями.
- 43А. Наиболее распространенными являются:
а) спиральные сверла;
б) центровочные сверла;
в) пушечные.
- 44А. Ленточки сверла служат: а) для удаления стружки;
б) для центrovания и направления сверла в отверстии;
в) соединения хвостовика с рабочей частью.
- 45А. Глубина резания при сверлении определяется:
а) $t = D/2$ (мм);
б) $t = (D-d)/2$ (мм);
в) $t = L/2$ (мм).
- 46А. Подачей при сверлении называется:
а) перемещение сверла вдоль оси за один его оборот;
б) перемещение режущей кромки сверла относительно обрабатываемой заготовки в единицу времени;
в) расстояние от обрабатываемой поверхности до оси сверла.

- 47А. Допуск – это:
а) сумма между наибольшим и наименьшим предельными размерами;
б) произведение между наибольшим и наименьшим предельными размерами;
в) разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами.
- 48А. Допуск $50 \pm 0,15$ равен:
а) 0;
б) 0,15;
в) 0,30.
- 49А. Допуск $60 + 0,25$ равен:
а) 0;
б) 0,25;
в) 0,5.
- 50А. Сталь – это:
а) сплав железа с углеродом, в котором содержание углерода не более 2%;
б) сплав железа с углеродом, в котором содержание углерода не менее 2%;
в) сплав меди с цинком.

поверхности, по которой сходит стружка, 2) _____ поверхностей, обращенных к обрабатываемой детали, и 3) _____ кромок, 4) _____.

3Б. При установке резца в резцедержателе, необходимо следить за тем, чтобы выступающая часть резца была не более _____ его стержня.

4Б. Неточные цилиндрические отверстия можно измерить _____.

5Б. Точные отверстия можно измерить _____.

6Б. Перемещать вершину резца под углом к оси заготовки для получения конической поверхности можно следующими способами:
1) смещением _____ 2) поворотом _____ суппорта 3) _____ резцом 4) _____ линейки.

7Б. Расстояние между двумя одноименными точками соседних витков, измеренное параллельно оси резьбы — это _____ резьбы.

8Б. Метрическая резьба имеет угол профиля _____.

9Б. Дюймовая резьба имеет угол профиля _____.

10Б. Наружную резьбу проверяют нормальным резьбовым _____.

11Б. Внутреннюю резьбу проверяют предельными резьбовыми _____.

12Б. Числовое значение линейной величины в выбранных единицах измерения — это _____ размер.

13Б. Размер, установленный измерением с допустимой погрешностью — это _____ размер.

14Б. Размер, полученный конструктором в результате расчётов или с учётом различных конструкторских или технологических соображений при проектировании — это _____ размер.

15Б. Совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров — это _____.

16Б. Характер соединения деталей, определяемый величиной получающихся в нём зазоров или натягов — это _____.

17Б. Совокупность микронеровностей на поверхности детали — это _____.

18Б. Встречным называется фрезерование, которое осуществляется при _____ направлениях движения фрезы и движения обрабатываемой заготовки в месте их контакта.

19Б. Попутное фрезерование производится при _____ направлениях вращения фрезы и движения обрабатываемой заготовки в месте их контакта.

20Б. _____ используют для закрепления заготовок сложной формы или больших

габаритов непосредственно на столе станка.

21Б. _____ плиты применяют для установки и крепления заготовок, имеющих две плоскости, расположенные под углом 90° .

22Б. _____ фрезы предназначены для обработки плоскостей, уступов и пазов.

23Б. Заготовки валов для фрезерования в них шпоночных пазов и лысок удобно закреплять в _____.

24Б. _____ - совокупность поверхностей, линий или точек, по которым устанавливают заготовку на столе станка, в призмах, угольниках и других зажимных приспособлениях.

25Б. _____ базами называют поверхности обрабатываемой заготовки, используемые при установке ее в приспособлении или непосредственно на станке.

26Б. _____ базами называют те поверхности или сочетание поверхностей, линии и точек, от которых производят отсчёт размеров при измерении деталей.

27Б. _____ головки являются важнейшей принадлежностью консольных фрезерных станков.

28Б. Отрезание заготовок на фрезерных станках производится _____ фрезами.

29Б. _____ применяются для прямого измерения глубины выемок и высоты уступов.

30Б. _____ применяются для пространственной разметки и прямых измерений на точной плите расстояний от базовых поверхностей деталей до выемок, выступов и осей отверстий.

31Б. _____ служат для образования отверстия в различных материалах.

32Б. _____ применяют для нарезания внутренних резьб.

33Б. Спиральные сверла затачивают главным образом по _____ поверхности.

34Б. _____ патроны используют для крепления режущих инструментов с цилиндрическим хвостовиком диаметром до 20 мм.

35Б. Удалять режущий инструмент, переходные втулки и сверлильные патроны из отверстия шпинделя рекомендуется только с помощью специальных _____.

36Б. Сверление _____, намного производительней сверления по разметке.

37Б. Индикаторный _____ применяют для измерения точных отверстий диаметром от 6 мм и более.

38Б. К предельным гладким калибрам относятся гладкие _____, служащие для

проверки отверстий.

39Б. _____ - образование цилиндрических или конических углублений под цилиндрические или конические головки винтов и болтов.

40Б. При шлифовании припуск на обработку снимается абразивными инструментами – шлифовальными _____.

41Б. Шлифовальный круг представляет собой пористое тело, состоящее из большого количества мелких _____.

42Б. Твердые материалы, из которых образованы зерна шлифовального круга, называются абразивными _____.

43Б. _____ электрокорунд содержит не менее 97% окиси алюминия.

44Б. _____ электрокорунд содержит не менее 87% окиси алюминия.

45Б. При шлифовании мягких металлов зерна притупляются медленнее, поэтому круг должен быть более _____, чтобы зерна

преждевременно не выкрашивались.

46Б. При шлифовании более твердых металлов затупление абразивных зерен происходит быстрее и, следовательно, шлифовальный круг должен быть _____.

47Б. Для грубого шлифования следует применять _____ круги.

48Б. Отделочные работы и доводку нужно производить _____ кругами.

49Б. _____ индикатор служит для измерения величины отклонений в размерах и форме деталей, точность изготовления которых не превышает 0,01 мм.

50Б. _____ правят шлифовальные круги только для чистового круглого наружного и плоского шлифования точных поверхностей и круги для чистового фасонного шлифования поверхностей, имеющих допуск 12 мк и меньше.

ВАРИАНТ 3

Вставьте пропущенные слова:

1В. Поверхность детали, с которой снимается стружка называется _____.

2В. Поверхность, которая получается после обработки, т.е. после снятия стружки называется _____.

3В. Поверхность, образуемая на обрабатываемой детали непосредственно главной режущей кромкой резца, называется _____.

4В. Скорость резания обозначается буквой _____.

5В. Скорость резания определяется по формуле _____.

6В. Глубина резания при токарной обработке определяется по формуле _____.

7В. Для создания наиболее благоприятных условий деформации срезаемого слоя и стружкоотделения служит _____.

8В. Для уменьшения трения между задней поверхностью резца и обрабатываемой деталью предназначен _____.

9В. Толщину и ширину среза определяет _____.

10В. Частота вращения определяется по формуле _____.

11В. Процесс обработки заготовки до ее превращения в готовую деталь, называется _____.

12В. Часть технологического процесса, выполняемая на одном станке и охватывающая все последовательные действия рабочего и станка по обработке детали до перехода к обработке следующей детали, называется _____.

13В. Часть операции, выполняемую при одном закреплении детали на станке, называют _____.

14В. Часть операции, которая характеризуется неизменностью обрабатываемой поверхности детали, режущего инструмента и режима резания, называют _____.

15В. Часть перехода, охватывающая все действия, связанные со снятием одного слоя материала при неизменности поверхности обработки, инструмента и режима резания, называют _____.

16В. Законченное действие рабочего при работе на станке, называют _____.

17В. При начальных операциях обработки детали базами являются необработанные поверхности, называемые _____.

18В. При последующих операциях обработанные установочные поверхности называются _____.

19В. Поверхность детали, используемая в работе узла или механизма машины, называется _____.

- 20В. Угол уклона конуса определяется по формуле _____.
- 21В. Смещение корпуса задней бабки от оси шпинделя определяется по формуле: _____.
- 22В. Подача на один оборот фрезы рассчитывается по формуле: _____.
- 23В. Минутная подача определяется по формуле: _____.
- 24В. Фрезерование, которое осуществляется при противоположных направлениях движения фрезы и обрабатываемой заготовки в месте их контакта, называется _____.
- 25В. Фрезерование, которое производится при совпадающих направлениях вращения фрезы и движения обрабатываемой заготовки в месте их контакта, называется _____.
- 26В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 27В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 28В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 29В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 30В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 31В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 32В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 33В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 34В. Знаком  на чертеже обозначается допуск _____.
- 35В. Окружная скорость шлифовального круга выражается формулой _____.
- 36В. Окружную скорость детали определяют по формуле _____.
- 37В. Величина поперечного перемещения шлифовального круга по направлению к обрабатываемой детали в конце каждого прохода при круглом шлифовании называется _____.
- 38В. Путь, пройденный деталью (или кругом) за время одного оборота шлифуемой детали при круглом шлифовании, называется _____.
- 39В. Разность между диаметром отверстия и диаметром вала, если диаметр отверстия больше диаметра вала, называется _____.
- 40В. Разность между диаметром вала и диаметром отверстия, если диаметр вала больше диаметра отверстия, называется _____.
- 41В. Буквами ПП обозначается шлифовальный круг _____.
- 42В. Буквами ПВ обозначается шлифовальный круг _____.
- 43В. Буквами 2П обозначается шлифовальный круг _____.
- 44В. Буквами Д обозначается шлифовальный круг _____.
- 45В. Буквами 1К обозначается шлифовальный круг _____.
- 46В. Буквами ЧЦ обозначается шлифовальный круг _____.
- 47В. Буквами 1Т обозначается шлифовальный круг _____.
- 48В. Шлифовальный круг представляет собой пористое тело, состоящее из большого количества _____.
- 49В. Зерна соединены между собой особым веществом, которое называется _____.
- 50В. Твердые материалы, из которых образованы зерна шлифовального круга, называются _____.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ «КАЗАНСКИЙ РАДИОМЕХАНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»
(ГАПОУ «КАЗАНСКИЙ РАДИОМЕХАНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»)

БЛАНК ОТВЕТОВ

Ф.И.О. студента _____
Специальность _____
Курс _____
Дисциплина _____
Дата проведения работы _____
Вариант _____

№ вопроса	Ответ (буква или цифра)	+/-
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		

39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		

Количество верных ответов _____

Оценка _____

Ключ к контрольному тесту

1А	б	1Б	головки	1В	обрабатываемой поверхностью
2А	б	2Б	1) передней 2) задних 3) режущих 4) вершины	2В	обработанной поверхностью
3А	а	3Б	1-1,5 высоты	3В	поверхностью резания
4А	в	4Б	нутромер	4В	U
5А	б	5Б	штангенциркулем	5В	$U = \frac{\pi \times D \times n}{1000}$
6А	в	6Б	1) задней бабки 2) верхней части 3) широким 4) конусной	6В	$t = \frac{D-d}{2}$
7А	а	7Б	шаг	7В	передний угол
8А	б	8Б	$\alpha = 60^\circ$	8В	задний угол
9А	а	9Б	$\alpha = 55^\circ$	9В	главный угол в плане
10А	б	10Б	кольцом	10В	$n = \frac{1000 \times u}{\pi \times D}$
11А	а	11Б	пробками	11В	технологическим процессом
12А	в	12Б	линейный	12В	операцией
13А	в	13Б	действительный	13В	установкой
14А	б	14Б	номинальный	14В	переходом
15А	б	15Б	кавалитет	15В	проходом
16А	а	16Б	посадка	16В	приёмом
17А	в	17Б	шероховатость	17В	черновыми базами
18А	а	18Б	противоположных	18В	чистовыми базами
19А	б	19Б	совпадающих	19В	основной базой
20А	б	20Б	прихваты	20В	$\operatorname{tg} \alpha = \frac{D-d}{2 \times l}$
21А	в	21Б	угловые	21В	$h = L \times \frac{D-d}{2t}$
22А	а	22Б	дисковые/концевые	22В	$s_o = s_z \times z$
23А	б	23Б	призмах	23В	$s_m = s_o \times n$
24А	а	24Б	база	24В	встречным

25А	в	25Б	установочными	25В	попутное
26А	в	26Б	измерительными	26В	плоскостности
27А	а	27Б	делительные	27В	прямолинейности
28А	в	28Б	отрезными	28В	параллельности
29А	б	29Б	штангенглубиномер	29В	перпендикулярности
30А	б	30Б	штангенрейсмасы	30В	симметричности
31А	в	31Б	сверла	31В	круглости
32А	а	32Б	метчик	32В	цилиндричности
33А	а	33Б	конической	33В	соосности
34А	б	34Б	сверлильные	34В	наклона
35А	а	35Б	клиньев	35В	$U_k = \frac{\pi \times D \times n}{60 \times 1000}$
36А	б	36Б	в кондукторах	36В	$U_d = \frac{\pi \times d \times n \theta}{1000}$
37А	в	37Б	нутромер	37В	глубина шлифования
38А	в	38Б	пробки	38В	продольная подача
39А	в	39Б	зенкование	39В	зазором
40А	а	40Б	кругами	40В	натягом
41А	б	41Б	зерен	41В	плоский прямого профиля
42А	б	42Б	материалами	42В	плоский с выточкой
43А	а	43Б	белый	43В	плоский с двусторонним коническим профилем
44А	б	44Б	нормальный	44В	диск
45А	а	45Б	твердым	45В	кольцо
46А	а	46Б	мягче	46В	чашка цилиндрическая
47А	в	47Б	крупнозернистые	47В	тарелка
48А	в	48Б	мелкозернистыми	48В	мелких зерен
49А	б	49Б	часовой	49В	связкой
50А	а	50Б	алмазами	50В	абразивными материалами

**План задания
на производственную практику ПМ.06**

№ п/п	Тема	Наименование вида работ	Кол-во часов	ОК-ПК, ЛР	Форма предоставления в отчете
1	Охрана труда на предприятии, ознакомление с предприятием.	Ознакомление с предприятием; Ознакомление с цехом; Ознакомление с участком; Инструктаж по технике безопасности, пожарной безопасности и электробезопасности при выполнении работ на металлорежущих станках с программным управлением; Вводный инструктаж по охране труда; Первичный инструктаж по охране труда; Ознакомление с рабочим местом.	12	ОК 03. ЛР 6	
2	Выполнение работ на токарных станках.	- Токарная обработка валов длиной до 1500 мм. - Токарная обработка втулок для кондукторов с припуском на шлифование.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 6.3 ЛР 6, 13-21-24, 29	Изготовление детали базового предприятия
3	Выполнение работ на токарных станках.	- Токарная обработка шпилек, пробок. - Токарная обработка наружных и внутренних торцовых ключей.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 6.3	Изготовление детали базового предприятия
4	Выполнение работ на фрезерных станках.	- Фрезерование граней под ключ.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 6.3 ЛР 6, 13-21-24, 29	Изготовление детали базового предприятия
5	Выполнение работ на фрезерных станках.	- Фрезерование граней под ключ. - Фрезерование деталей малогабаритных металлоконструкций.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 6.3 ЛР 6, 13-21-24, 29	Изготовление детали базового предприятия
6	Выполнение работ на фрезерных станках.	- Фрезерование стружечных канавок ручных и машинных метчиков. - Фрезерование торцов и скосов прокладок.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 6.3 ЛР 6, 13-21-24, 29	Изготовление детали базового предприятия
7	Выполнение работ на сверлильных станках.	- Сверление отверстий во фланцах корпуса фильтров.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 6.3 ЛР 6, 13-	Изготовление детали базового предприятия

				21-24, 29	
8	Выполнение работ на шлифовальных станках.	Шлифование установочных угольников.	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 6.1 – 4.3 ЛР 6, 13-21-24, 29	Изготовление детали базового предприятия
9	Дифференцированный зачет	Изготовление детали «Штуцер»	12	ОК 01-04 ОК 08,09 ПК 4.1 – 6.3 ЛР 6, 13-21-24, 29	Изготовление детали базового предприятия
Итого:			108		

Руководитель практики от колледжа

подпись

расшифровка подписи