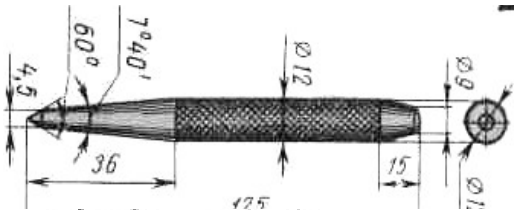

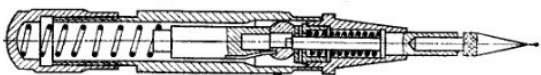







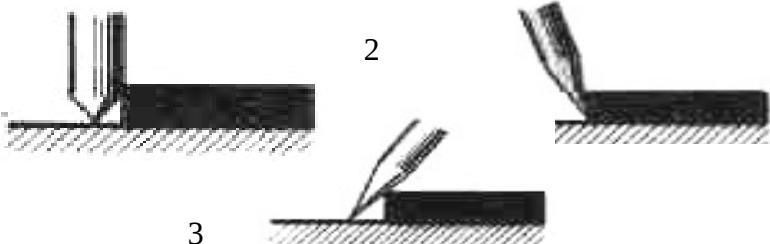
МДК 01.01 Слесарное дело и технические измерения

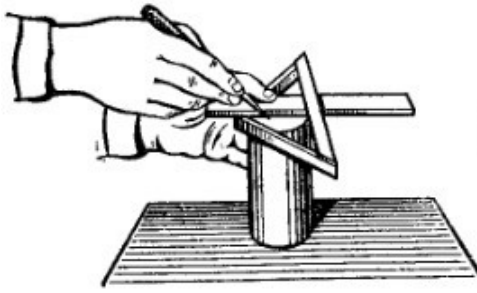
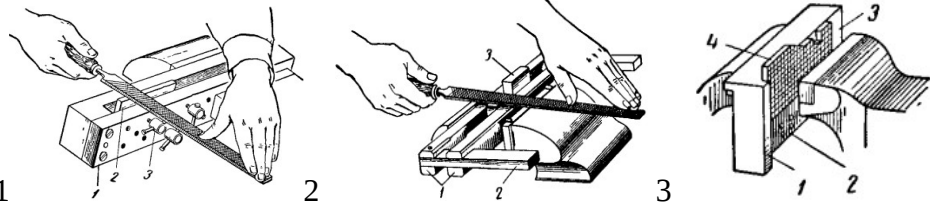
Профессия 23.01.03 Автомеханик

**Тестовое задание
Вариант 1**

Блок А

| № п/п | Задание (вопрос) | Эталон ответа | Р | | | | |
|--|---|---|---|-----------|----------------|---|---------------|
| <p>Инструкция по выполнению заданий №1-3: соотнесите содержание столбца 1 с содержанием столбца 2. Запишите в соответствующие строки бланка ответов букву из столбца 2, обозначающую правильный ответ на вопросы столбца 1. В результате Вы получите последовательность букв. Например:</p> <table border="1" data-bbox="405 685 1214 752"> <thead> <tr> <th>№ задания</th> <th>Вариант ответа</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>1-В, 2-А, 3-Б</td> </tr> </tbody> </table> | | | | № задания | Вариант ответа | 1 | 1-В, 2-А, 3-Б |
| № задания | Вариант ответа | | | | | | |
| 1 | 1-В, 2-А, 3-Б | | | | | | |
| 1 | <p>Назовите инструмент для выполнения разметки:</p> <p>1 </p> <p>2 </p> <p>3 </p> | <p>А – круглая чертилка</p> <p>Б - кернер</p> <p>В - пружинный кернер</p> <p>Г – чертилка со вставными иглами</p> | 6 | | | | |
| 2 | <p>Укажите углы между режущими кромками сверла в зависимости от обрабатываемого материала:</p> <p>1 – чугун и сталь</p> <p>2 - латунь</p> <p>3 – силумин</p> | <p>А – 90°...100°</p> <p>Б – 50°...60°</p> <p>В – 116°...118</p> <p>Г – 130°...140°</p> | 6 | | | | |
| 3 | <p>Назовите инструмент для образования отверстий:</p> <p>1  2  3 </p> <p>А - сверло; Б - развертка; В – зенкер; Г – зенковка</p> | <p>1 – Б</p> <p>2 – В</p> <p>3 – А</p> | 6 | | | | |

| Инструкция по выполнению заданий №4-20: Выберите цифру, соответствующую правильному варианту ответа и запишите ее в бланк ответов. | | | |
|--|---|---|---|
| 4 | <p>Где расположена шкала нониуса?</p>  <p>1 – на штанге 2 - на передвигной рамке с подвижными губками 3 – крепится к глубиномеру</p> | 2 | 3 |
| 5 | <p>Как определить исправность штангенциркуля?</p> <p>1 – по совпадению нулевых штрихов шкал при полном закрытии губок. 2 – по легкости перемещения подвижной рамки 3 – по плотности прилегания губок штангенциркуля к детали</p> | 1 | 3 |
| 6 | <p>По какой шкале определяется целое число миллиметров?</p>  <p>1 – по шкале барабана 5 2 – по нижней шкале стебля 4 3 – по верхней шкале стебля 4</p> | 3 | 3 |
| 7 | <p>По какой шкале измерительного устройства (индикаторной головки часового типа) нутромера можно определить количество миллиметров в размере детали?</p> <p>1 – по основной шкале индикаторной головки 2 – по количеству оборотов большой стрелки 3 – по маленькой шкале индикаторной головки</p> | 3 | 3 |
| 8 | <p>Что необходимо для выполнения калибровки нутромера?</p> <p>1 – линейка металлическая и сменные стержни 2 – микрометр с установленным соответствующим размером 3 – шаблон или концевая мера длины</p> | 2 | 3 |
| 9 | <p>Пространственная разметка это:</p> <p>1 – это разметка, которая выполняется на поверхностях заготовки, лежащих в одной плоскости. 2 – это разметка поверхностей заготовки, расположенных в разных плоскостях под разными углами друг к другу.</p> | 2 | 2 |
| 10 | <p>Для окрашивания каких поверхностей при выполнении разметки применяется меловой раствор с добавлением столярного клея (600 г мела и 50 г столярного клея на 4 л воды)?</p> <p>1 - необработанных поверхностей (отливок, поковок, проката) 2 - чисто обработанные поверхности изделий</p> | 1 | 2 |
| 11 | <p>На каком рисунке показано правильное положение чертилки при разметке?</p>  | 2 | 3 |

| | | | | |
|----|---|--|---|---|
| 12 | <p>Что определяется с помощью показанного инструмента?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Диаметр заготовки 2. центр окружности заготовки |  | 2 | 2 |
| 13 | <p>В каком ответе перечислен инструмент, применяемый при рубке металла:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. метчик, плашка, клупп; 2. кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка; 3. слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу; 4. слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток. | | 4 | 4 |
| 14 | <p>Укажите угол заострения зубила для обработки алюминиевых сплавов?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1- 70° 2 – 60° 3 – 45° 4 - 35° | | 4 | 4 |
| 15 | <p>Какую точность обработки обеспечивают личные напильники?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 - 0,1—0,15 мм. 2 - 0,025—0,05 мм. 3 - 0,01—0,05 мм. | | 2 | 3 |
| 16 | <p>Какие нормативы используются при выборе длины напильника?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 - длина напильника должна быть на 150 мм больше длины обрабатываемой поверхности; 2 - длина напильника должна быть на 200 мм больше длины обрабатываемой поверхности; 3 – длина обрабатываемой поверхности не имеет значения. | | 1 | 3 |
| 17 | <p>Как очищаются напильники, забитые опилками дерева, эбонита, резины, фибры, пластмасс?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 - стальными кордовыми щетками 2 - скребками из стальной или латунной проволоки с расплюснутым концом или погружают на 15— 20 мин в горячую воду, а затем очищают кордовой щеткой 3 - натиранием куском твердого березового угля вдоль рядов насечки, а затем металлической щеткой. | | 2 | 3 |
| 18 | <p>На каком рисунке изображено опиление в универсальных наметках?</p> |  | 2 | 3 |
| 19 | <p>Наиболее распространенными являются:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 - спиральные сверла; 2 -центровочные сверла; 3 -пушечные. | | 1 | 3 |
| 20 | <p>Угол 2φ для сверл - это угол между :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 - наклоном винтовой канавки; 2 - режущими кромками; 3 - задними поверхностями. | | 2 | 3 |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 21 | Число зубьев развертки должно быть четным: 1 - для простоты изготовления; 2 - для удобства измерения диаметра инструмента; 3 - удобства подсчета зубьев. | 2 | 3 |
| 22 | Инструмент для нарезания наружной резьбы - это: 1 - сверло; 2 - вороток; 3 - метчик; 4 - плашка | 4 | 4 |
| 23 | Наружный диаметр резьбы – это: 1 - расстояние между двумя линиями, параллельными оси винта; 2 - наименьшее расстояние между противоположными основаниями резьбы; 3 - наибольший диаметр резьбы. | 3 | 3 |
| 24 | Длина заборной части черного цилиндрического метчика равна: 1. 4-7 ниток 2. 1,5 – 2 нитки 3. всей длине рабочей части | 1 | 3 |
| 25 | Для нарезания какой резьбы применяют клупп? 1 – для получения точного профиля резьбы 2 – когда требования к точности резьбы не предъявляются 3 - для нарезания трубной резьбы | 3 | 3 |

Блок Б

| № п/п | Задание (вопрос) | Эталон ответа |
|--|--|---------------|
| Инструкция по выполнению заданий №26-30: В соответствующую строку бланка ответов запишите краткий ответ на вопрос, окончание предложения или пропущенные слова. | | |
| 26 | Способ обработки металла давлением, при котором заготовке или её части придается изогнутая форма называется _____. | гибкой |
| 27 | Правкой и рихтовкой называются операции по _____ металла, заготовок и деталей, имеющих вмятины, волнистость, коробление, искривления и др. | выправке |
| 28 | Клепкой называется процесс соединения двух или нескольких деталей с помощью _____. | заклёпок |
| 29 | Операция по снятию (соскабливанию) с поверхностей деталей очень тонких частиц металла специальным режущим инструментом - _____ называется шабрением. | шабером |
| 30 | Точная взаимная пригонка деталей, соединяющихся без зазоров при любых перекантовках называется _____. | припасовкой |