

Тестові завдання для проведення комп'ютерного онлайн тестування
теріотичної підготовки за професією 8211"Токар", класифікація: 2
розряд.

81. При точінні алюмінію та міді утворюється стружка:

- А. східчаста
- Б. зливна
- В. надлому
- Г. залежить від частоти обертання заготовки

82. Різець на потрібну глибину різання виставляється за допомогою:

- А. лінійки
- Б. лімба
- В. штангенциркуля
- Г. мікрометра

83. Заднім обертовим центром підтримують заготовки довжина яких перевищує:

- А. три рази
- Б. п'яти разів
- В. вісім разів
- Г. десять разів

84. Нерухомі люнети кріпляться:

- А. на напрямних станини
- Б. на поворотній плиті
- В. на каретці супорта
- Г. на підставці

85. Відігнуті різці мають головний кут в плані:

- А. $\varphi = 10-30^\circ$
- Б. $\varphi = 30-75^\circ$
- В. $\varphi = 90-120^\circ$
- Г. $\varphi = 75-90^\circ$

86. При чорновому зовнішньому точінні глибину різання призначають в межах:

- А. 2-6 мм
- Б. 0.5- 2 мм
- В. 0,1- 0,4 мм
- Г. 0,3- 0,5 мм

87. Подачу при зовнішньому точінні для чорнових робочих ходів обирають в межах

- А. 0,2 – 0,4 мм/об
- Б. 0,5 – 1,2 мм/об
- В. 1,2 – 1,5 мм/об
- Г. 1,5 – 1,7 мм/об

88. Глибину різання при чистовому підрізанні торців приймаються в межах:

- А. 0,1 – 0,4 мм
- Б. 0,4 – 1 мм
- В. 1 – 3 мм
- Г. 3 – 5 мм

89. Ширина різальної кромки відрізного різця залежить від:

- А. діаметра заготовки
- Б. довжини заготовки
- В. форми заготовки
- Г. матеріалу заготовки

90. Виліт різця з різцетримача не повинен перевищувати:

- А. 1,5 Н
- Б. 2 Н
- В. 2,5 Н
- Г. 3 Н

91. При виконанні чистових токарних робіт користуються:

- А. незагартованими кулачками
- Б. перевернутими кулачками
- В. загартованими кулачками
- Г. спеціальними кулачками

92. Рухомі люнети кріпляться:

- А. на прямих станини
- Б. на поворотній плиті
- В. на каретці супорта
- Г. на підставці

93. Універсальну розточувальну державку закріплюють у:

- А. різцетримачі
- Б. перехідній втулці
- В. допоміжному тримачі
- Г. патроні

94. Для чорнових проходів використовують різці з радіусом при вершині:

- А. $R = 0.5-1$ мм
- Б. $R = 1,5-2$ мм
- В. $R = 3-5$ мм
- Г. $R = 2-3$ мм

95. При чистовому зовнішньому точінні глибину різання призначають в межах:

- А. 2-6 мм
- Б. 0.5-2 мм
- В. 0.1-0.4 мм
- Г. 0,02-0,006 мм

96. Подачу при зовнішньому точінні для чистових робочих ходів обирають в межах:

- А. 0.2 – 0.4 мм/об
- Б. 0,5- 1,2 мм/об
- В. 1.2 – 1.5 мм/об
- Г. 1.5 – 2.0 мм/об

97. Середнє значення швидкості різання при чорновому зовнішньому точінні чавуну твердосплавними різцями обирають в межах:

- А. 20-45 м/хв
- Б. 60-100 м/хв

В. 100-220 м/хв

Г. 45-60 м/хв

98. Подачу при чистовому підрізанні торців приймаються в межах:

А. 0,3-1 мм/об

Б. 0,08-0,5 мм/об

В. 1-4 мм/об

Г. 0,3- 0,5 мм/об

99. Номінальний розмір – це

А розмір, одержаний у результаті вимірювання;

Б найбільший діаметр вала;

В найменший діаметр отвору;

Г початок відліку граничних розмірів.