

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

**61. Різці із швидкорізальної сталі доводять на шліфувальних  
кругах з:**

А зеленого карбіду силіцію

Б ельбору

В електрорунду

Г карбід кремнію

**62. Доведення різців здійснюється для:**

А випрямлення спрацювання різця

Б підвищення довговічності різця

В підвищення шоркості поверхонь

Г підвищення стійкості різця

**63. Поступальний рух різця являється:**

А допоміжним рухом

Б головним рухом

В рухом подачі

Г рухом різання

**64. Верстати масою 30-100 тон відносяться до:**

А великих

Б середніх

В важких

Г спеціальних

**65. Літера В в маркуванні верстата вказує на те, що верстат  
належить до:**

А особливо високої точності

Б високої точності

В особливо точних

Г нормальної точності

**66. Супорт призначений для:**

А забезпечення руху подачі

Б передачі руху заготовці

В закріплення стержневих інструментів

Г зміни швидкості подачі

**67. Перемичка свердла з різальними кромками утворює кут:**

А  $45^\circ$

Б  $50^\circ$

В  $55^\circ$

Г  $60^\circ$

**68. Зенківки виготовляють з кутом робочої частини:**

А  $60^\circ$

Б  $70^\circ$

В  $75^\circ$

Г  $100^\circ$

**69. При свердлінні легких сплавів кут між різальними кромками свердла становить:**

А  $135^\circ$

Б  $90^\circ$

В  $118-120^\circ$

Г  $50^\circ$

**70. Перед свердлінням отвору необхідно поверхню підготувати:**

А розточити

Б підрізати торець

В відрізати

Г центрувати

**71. Припуск на зенкерування залежить від діаметра отвору і становить:**

А 0,1-0,5мм

Б 0,5-2мм

В 2-3мм

Г 4-5мм

**72. При свердлінні чавуну і сталі кут між різальними кромками свердла становить:**

А 135°

Б 90°

В 118-120°

Г 50°

**73. Геометрію свердла під час заточування контролюють:**

А штангециркулем

Б шаблоном

В кутоміром

Г мікрометром

**74. Хвостик свердла виготовляють з:**

А чавуну

Б інструментальної сталі

В конструкційної сталі

Г твердого сплаву

**75. При напівчистовому зовнішньому точінні глибину різання призначають в межах:**

А 2-6мм

Б 0,5-2мм

В 0,1-0,4мм

Г 2-4мм

**76. Середнє значення швидкості різання при чорновому зовнішньому точінні сталі швидкорізальними різцями оюирають в межах:**

А 20-80м/хв

Б 60-100м/хв

В 100-220м/хв

Г 20-60м/хв

**77. Глибину різання при чорновому підрізанні торців приймають в межах:**

А 0,1-0,4мм

Б 0,4-0,8мм

В 1-4

Г 1-3мм

**78. Зазор між підручниками і шліфувальним кругом становить:**

А. 3 мм.

Б. 5мм.

В. 7мм.

Г. 4мм.

**79. Для чого призначений супорт:**

А. переміщення ріжучого інструменту

Б. зміни швидкості подачі

В. зміни частоти обертання

Г. зміни швидкості різання

**80. Фартух призначений для:**

А. перетворення обертального руху в поступальний

- Б. подачі ріжучого інструменту
- В. перетворення поступального руху в обертальний
- Г. перетворення обертального руху ходового вала в поступальний рух супорта