

№9. Технологическая карта включает в себя:

1. Название и последовательность работ.
2. Эскизы операций.
3. Номера и последовательность операций, эскизы обработки, оборудование, приспособления и инструменты.
4. Материал, количество деталей, станочное оборудование, необходимые инструменты

№10. Размер детали по чертежу равен  $41 \pm 0,2$ . Годными являются детали, имеющие размеры:

- а) 41,3
- б) 41,2
- в) 41,5
- г) 40,6

№11. Способом обработки металла давлением является:

- а) фрезерование;
- б) точение;
- в) сверление;
- г) ковка

№12. К контрольно- измерительному инструменту относятся:

- а) стамеска;
- б) микрометр;
- в) напильник;
- г) штангенциркуль

№13. Деревообрабатывающие станки — это:

- а) энергетические машины;
- б) транспортные машины;
- в) технологические машины.

№14. Разность между наибольшим и наименьшим допустимыми размерами детали называют:

- а) номинальным размером;
- б) верхним отклонением;
- в) посадкой;
- г) допуском

№15. Из приведённых материалов сплавами являются:

- а) алюминий;
- б) сталь;
- в) чугун;
- г) серебро;
- д) бронза.

№16. Для получения отверстия в детали на станке используют:

- а) метчик;
- б) сверло;
- в) резец;
- г) развертка.

№17. Изготовление детали из древесины начинается:

- а) с разметки;
- б) с выбора заготовки;
- в) с обработки заготовки;
- г) с зачистки заготовки.