

Министерство образования и науки Архангельской области
Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования Архангельской области
«МИРНИНСКИЙ ПРОМЫШЛЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»
(ГБОУ СПО АО МПЭТ)

**Комплект
контрольно-оценочных средств
учебной дисциплины**

СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО

(название дисциплины)

Для профессии:

190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»

190629.08 ОП. 03

2012 г.

Комплект контрольно-оценочных средств разработан на основе
Федерального государственного образовательного стандарта начального
профессионального образования по профессии НПО 190629.08 «Слесарь по
ремонту строительных машин»

Разработчик:

В.З. Ильин, заведующий отделением НПО ГБОУ СПО АО
«Мирнинский промышленно экономический техникум»

ОДОБРЕНА Комиссией дисциплин специальностей 270103, 270802 и профессий 190629.08, 140446.03	Составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта по профессиям начального профессионального образования 190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»
Председатель комиссии О.И. Дичев —	Заместитель директора техникума по учебной работе М.Н. Венедиктова —

Рекомендована Экспертным советом по профессиональному образованию
Федерального государственного учреждения Федерального института развития
образования (ФГУ ФИРО)

Заключение Экспертного совета №

от «___» _____ 20__ г.

Содержание

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств.....	4
2. Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке.....	5
3. Распределение оценивания результатов обучения по видам контроля.....	6
4. Распределение типов контрольных заданий по элементам знаний и умений	6
5. Контрольные задания	8

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

1.1. Область применения комплекта оценочных средств

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины «СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО».

КОС включают контрольные материалы для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета.

КОС разработаны на основании положений:

- основной профессиональной образовательной программы по профессии 190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»

2. Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке

Комплект контрольно-оценочных средств предназначен для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО

КОС включают контрольные материалы для проведения текущего и рубежного контроля и промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Основные показатели оценки результатов
<u>В результате освоения дисциплины обучающийся должен <u>знать</u> :</u>	
Основные виды слесарных работ, инструменты.	анализ предложенных понятий по изучаемым темам;
Методы практической обработки металлов.	контрольные работы по всем темам;
Устройство, назначение и принцип работы сверлильного, токарного, фрезерного и ленточно-пильного станков.	практические занятия в форме производственного обучения, рассредоточено, между занятиями по теоретической подготовке.
Правила безопасности при выполнении слесарных операций.	тестирование по всем темам;
<u>В результате освоения дисциплины обучающийся должен <u>уметь</u> :</u>	подготовиться к итоговому зачетному занятию по теоретической части (к экзамену), комплексные практические работы по выполнению квалификационных работ.
Применять основные приёмы и способы основных видов слесарных работ.	
Применять наиболее распространённые приспособления и инструменты.	
Практически выполнять основные слесарные операции.	
Пользоваться всеми измерительными инструментами, применяемыми в слесарных операциях.	
Выполнять первоначальные операции на сверлильном, токарном, фрезерном и ленточно-пильном станках.	

3. Распределение оценивания результатов обучения по видам контроля

Наименование элемента умений или знаний	Виды аттестации		
	Текущий контроль	Рубежный контроль	Промежуточная аттестация
У1. Применять приемы и способы основных видов слесарных работ	Устный опрос, проверка выполнения самостоятельной работы	Тестовая работа	Дифференцированный зачет
У2. Применять наиболее распространенные приспособления и инструменты	Практические задания Самостоятельная работа	Тестовая работа	Дифференцированный зачет
З1. Знать основные виды слесарных работ, слесарные инструменты.	Устный опрос, проверка выполнения самостоятельной работы	Тестовая работа	Дифференцированный зачет
З2. Методы практической обработки материалов.	Письменный опрос проверка выполнения самостоятельной работы	Тестовая работа	Дифференцированный зачет

4. Распределение типов контрольных заданий по элементам знаний и умений.

Содержание учебного материала по программе УД	Наименование задания			
	У1	У2	З1	З2
Вводное занятие				
Тема 1.1 Место и роль предмета в системе обучения по данной профессии. Задачи предмета.	УО			Тест
Тема 1.2 Экскурсия на базовые предприятия (МУП ЖЭУ)	УО	Тест		тест
Раздел I Слесарная обработка металла		ПЗ	СР	тест
Тема 2 Размерная обработка деталей	УО	ПЗ		
Тема 2.1 Рабочее место слесаря	УО	Пр.р.	ФО	тест
Тема 2.2 Основные слесарные операции	УО			тест
Тема 2.2.1 Плоскостная разметка.	ФО			тест
Тема 2.2.2 Рубка металла	УО		КР	СР
Тема 2.2.3 Правка и рихтовка металла			КР	
Тема 2.2.4 Гибка металла	УО		КР	СР

Тема 2.2.5 Резка металла	УО		КР	тест
Тема 2.2.6 Опиливание	УО	ПЗ	КР	тест
Тема 2.2.7 Сверление	УО	ПЗ	КР	СР
Тема 2.2.8 Зенкерование, зенкование, развёртывание.	УО		КР	СР
Тема 3 Обработка резьбовых отверстий.	УО	ПЗ	ФО	тест
Тема 3.1 Резьбы.	УО	ПЗ	С.р.	
Тема 3.2 Способы обработки резьбовых поверхностей.	УО	ПЗ		тест
Тема 3.3 Нарезание наружных и внутренних резьб ручным и механизированным инструментом.	УО		КР	СР
Тема 4 Пригоночные операции слесарной обработки.	УО	ПЗ	ФО	
Тема 4.1 Шабрение	УО		СР	тест
Тема 4.2 Распиливание припасовка	УО		КР	тест
Тема 4.3 Притирка и доводка	УО		ФО	тест
Тема 5 Образование неподвижных неразъёмных соединений.	УО	ПЗ	КР	СР
Тема 5.1 Клёпка	УО		КР	СР
Тема 5.2 Пайка, лужение, склеивание.	УО		КР	СР
Тема 5.3 Соединение с гарантированным натягом, сварные соединения.	УО			
Раздел II Техника измерения, допуски и посадки.			СР	
Тема 6 Основы измерения	УО			
Тема 6.1 Общие сведения. Классификация средств измерения.	УО		КР	СР
Тема 6.2 Штанген инструменты и микрометрические инструменты. Шаблоны. Щупы.	ЛР	ПЗ	КР	СР
Тема 6.3 Плоскопараллельные концевые меры длины. Калибры	ЛР	тест	КР	СР
Тема 6.4 Средства контроля плоскостности, прямолинейности и расположения поверхностей. Инструменты для измерения углов.	ЛР		КР	СР

Тема 7 Допуски и посадки	УО			
Тема 7.1 Допуски. Посадки.	ЛР		КР	СР
Раздел III Основы резания на металлорежущих станках.			СР	
Тема 8. Процесс механической обработки резанием.	УО			
Тема 8.1. Общие понятия.	УО		КР	СР
Тема 8.2 Токарная обработка. Фрезерование.	ЛР	ПЗ	КР	СР
Тема 8.3 Стругание и Шлифование.	УО	ПЗ	КР	СР

Условные обозначения:

ФО – фронтальный опрос

УО – устный опрос

КР – контрольная работа

СР – самостоятельная работа

ПЗ – практическое занятие

Тест – Тестирование

ЛР – Лабораторная работа

5. Контрольные задания по слесарным операциям.

Разметка

Контрольные вопросы и задания.

1. Точность выполнения разметки по чертежу и точной разметки.
2. Что называется припуском?
3. В каких случаях применяют разметку по шаблону?
4. Где применяют разметку по образцу?
5. Почему заготовки из алюминиевых сплавов размечают карандашом?
6. Высота рабочей поверхности разметочной плиты над уровнем пола.
7. Для чего применяют подкладки?
8. Угол заострения чертилки.
9. Углы заострения кернера: обычного; для точной разметки; для центров отверстий.
10. Какие линейки и угольники следует применять для повышения точности разметки?
11. Название и химический состав материала У10А.
12. Какие центроискатели и почему применяют при нахождении центров цилиндрических деталей диаметром до 40 мм?
13. В каких случаях применяют разметочные штангенциркули?
14. Что такое разметочные базы?
15. Для чего размечаемую поверхность окрашивают?
16. Что принимают за разметочные базы?
17. Что происходит со стальной заготовкой, покрытой раствором медного купороса?
18. Последовательность нанесения разметочных линий.

19. Почему деление отрезка на большое число равных частей не выполняют циркулем с фиксированным раствором ножек?
20. В каких случаях порядок нанесения рисок изменяют?
21. Как повысить точность деления отрезка?
22. Как накернить центр окружности, если он попадает в отверстие?
23. Как накернить будущее отверстие?
24. Расстояние между кернами на разметочных линиях.

Тест.

Угол заострения чертилки:

- 45°
- 15°-20°
- 10°

Рубка металла.

Контрольные вопросы и задания

1. Какая стружка получается при обработке: а) чугуна, б) стали, в) бронзы, г) латуни?
2. Назовите углы, образующиеся при рубке металла: — (альфа) — задний угол
3. В каком случае легче рубить металл?
— передний угол — 10°
— передний угол — 20°
4. Что проверяется перед заточкой у заточного станка?
5. При какой температуре режущей кромки зубило теряет прочность?
6. Молотки какой массы применяют для рубки металла?
7. Какую ширину режущей кромки должны иметь зубила длиной 100 мм, 160 мм?
8. Назвать элементы зубила на рис. 16, а.
9. Назвать элементы молотка на рис. 18, а.
10. Условия правильной заточки инструментов для рубки.
11. Какие тиски пригодны для рубки металла?
12. Какая масса молотка требуется для рубки:
— зубилом с шириной режущей кромки 10 мм,
— крейцмейселем с шириной режущей кромки 5 мм?
13. Какой толщины металл прорубают с одного удара? Какой удар молотком наносят при этом?
14. В каких случаях применяют зубила со скругленной режущей кромкой?
15. Как избежать появления ступенек при рубке зубилом листового металла по прямой линии?
16. Угол наклона оси зубила к поверхности губок при рубке листового металла в тисках.
17. Как предотвратить скол металла с края заготовки при рубке широких поверхностей?
18. Как повысить стойкость режущей части зубила при рубке цветных металлов?
19. Во сколько раз механическая рубка производительнее ручной?
20. Что происходит с заготовкой при рубке затупленным инструментом?
21. Какая поверхность абразивного круга может быть использована для заточки зубила?
22. Как приводится в действие пневмомолоток?

Тест.

В каком случае легче рубить металл?

- передний угол — 10°
- передний угол — 20°

Какая масса молотка требуется для рубки:

- зубилом с шириной режущей кромки 10 мм,

— крейцмейселем с шириной режущей кромки 5 мм?

Правка и рихтовка.

Контрольные вопросы и задания.

1. Детали из каких металлов не могут быть исправлены правкой: медь; сталь; бронза; латунь; чугун; алюминий (нужное подчеркнуть)
2. Рихтовка — это правка: листового металла с выпучиной; круглых прутков; деталей, изогнутых через ребро жесткости; с нагревом места изгиба; закаленных деталей (нужное подчеркнуть).
3. Масса правильной плиты может быть больше массы молотка в: 40; 20; 70; 60; 35; 100 раз (нужное подчеркнуть).
4. При правке забоины на металле оставляют молотки с бойками: квадратными, круглыми (нужное подчеркнуть).
5. Детали из цветных металлов можно править молотком с бойками из: инструментальной стали; меди; алюминия; ВК8 (нужное подчеркнуть).
6. Тонколистовые металлы правят... (нужное дописать).
7. При правке удары молотком наносят по выпуклой; вогнутой стороне заготовки (нужное подчеркнуть).
8. При рихтовке удары молотком наносят по удлиненной; укороченной стороне детали (нужное подчеркнуть).
9. При правке выпучины на листе металла сила ударов молотком: увеличивается от края листа к выпучине; остается постоянной по длине листа (нужное подчеркнуть).
10. Почему после правки наклепом валы необходимо нагревать до 400-500°C?
11. Профильный металл это... (перечислить).
12. Стальная труба, нагретая до 800-850°C приобретает... цвет.
13. Качество правки валов контролируют... (дописать).
14. Правку листового металла толщиной до ... мм производят на ручных вальцах с механическим приводом (дописать).
15. Качество правки листового и круглого металла можно проверить... (дописать).

Тест.

Детали из каких металлов не могут быть исправлены правкой:

- медь;
- сталь;
- бронза;
- латунь;
- чугун;
- алюминий (нужное подчеркнуть)

. При правке забоины на металле оставляют молотки с бойками:

- квадратными,
- круглыми (нужное подчеркнуть).

Детали из цветных металлов можно править молотком с бойками из:

- инструментальной стали;
- меди;
- алюминия;
- ВК8 (нужное подчеркнуть).

При правке удары молотком наносят по;

- выпуклой;
- вогнутой стороне заготовки (нужное подчеркнуть).

Профильный металл это... (перечислить).

Гибка металла.

Контрольные вопросы и задания.

1. Почему изогнутая заготовка не принимает исходное состояние?
2. Как деформируются наружный, средний и внутренний слои изогнутой части детали?
3. Почему длину заготовки для изогнутой детали определяют по длине нейтральной линии?
4. Какой припуск оставляют при загибе под прямым углом без закругления?
5. Определить длину нейтральной линии при загибе с радиусом r под углом 45° ; 90° .
6. Определить минимально допустимый радиус гибки дюралюминия толщиной 0,8 мм; латуни толщиной 1 мм.
7. Какими инструментами гнут мягкие и тонколистовые металлы?
8. Как определить длину заготовки для изготовления втулки из листовой стали толщиной 2 мм? Внутренний диаметр втулки 10 мм.
9. Для чего применяют наполнители при гибке труб?
10. Определить длину нагреваемого участка трубы диаметром d при гибке под углом 60° .
11. Определить минимальный радиус гибки трубы диаметром 150 мм с нагревом.
12. Как гнут трубы, имеющие сварочный шов на боковой поверхности?
13. Какие трубы гнут в холодном состоянии без наполнителя?
14. Температура отжига медных труб перед гибкой: $300-400^\circ\text{C}$; $550-600^\circ\text{C}$; $600-700^\circ\text{C}$; $750-800^\circ\text{C}$ (нужное подчеркнуть).
15. Как проконтролировать овальность трубы после гибки?
16. Развальцовка трубы — это... (продолжить).
17. Виды брака при гибке труб.

Тест.

Температура отжига медных труб перед гибкой:

- $300-400^\circ\text{C}$;
- $550-600^\circ\text{C}$;
- $600-700^\circ\text{C}$;
- $750-800^\circ\text{C}$ (нужное подчеркнуть).

Развальцовка трубы — это... (продолжить).

Резка металла.

Контрольные вопросы и задания

1. Почему режущие -кромки ножей ножниц наклонены друг к другу, а не параллельны?
2. Показать передний угол у на режущих элементах ножниц. Определить пределы изменения угла.
3. Как проверить качество заточки и регулировки ручных ножниц по металлу?
4. Какие ножницы можно применить для резки стального листа толщиной: 1,0 мм; 1,5 мм; 2,0 мм; 3,0 мм?
5. Почему задний угол α зубьев ножовочного полотна $35-40^\circ$, если известно, что это приводит к уменьшению угла заострения зуба и снижению его прочности?
6. Что такое шаг зуба ножовочного полотна? Величина шага зуба у ручных полотен.
7. Почему ножовочное полотно не застревает в разрезаемом металле?
8. Как выбрать шаг ножовочного полотна для резки различных металлов?
9. Почему латунь и бронзу следует резать только новым полотном?
10. „Какой шаг зуба полотна следует выбрать для резки стального листа толщиной 2,5 мм?

11. Как ножовкой разрезать лист толщиной 1,0 мм?
12. Зачем нужна смазка зубьев ножовочного полотна при работе?
13. Как проверить правильность регулировки трубореза перед работой?
14. На каком расстоянии от края губок тисков или прижима должна быть линия разметки при резке трубы ножовкой и труборезом?
15. Как обеспечить врезание полотна в начале резания ножовкой?

Тест.

Какие ножницы можно применить для резки стального листа толщиной:

- 1,0 мм;
- 1,5 мм;
- 2,0 мм;
- 3,0 мм?

Какой шаг зуба полотна следует выбрать для резки стального листа толщиной;

- 2,5 мм?
- 1.8 мм?
- 3 мм?
- 3.5 мм?

Опиливание металла.

Контрольные вопросы и задания.

1. Опиливание выполняют с точностью ... мм.
2. Чистота обработки поверхности опилением Rz ... RA •••
3. Способы получения зубьев напильников (перечислить).
4. Одинарную насечку применяют для опиления: стали; латуни; бронзы; чугуна; алюминиевых сплавов; кожи (нужное подчеркнуть).
5. Какие металлы опиливают напильниками с двойной насечкой?
6. Напильниками с дуговой насечкой опиливают...
7. Напильниками с рашпильной насечкой опиливают...
8. Как по числу насечек определить драчевые, личные и бархатные напильники?
9. Перечислить формы поперечного сечения напильников.
10. Напильники какой формы применяют для: заточки пил по дереву — опиления зубьев зубчатых колес — опиления внутренних углов $< 15^\circ$ —
11. Какие отличительные особенности имеют специальные напильники для обработки цветных металлов?
12. Как с помощью напильников определяют твердость материалов деталей?
13. Какие работы выполняют надфилями?
14. Перечислить разновидности машинных напильников.
15. Почему напильники хранят отдельно друг от друга?
16. На что указывает темный цвет рабочей поверхности напильника.
17. Почему рабочая поверхность напильника не должна быть замасленной?
18. Для чего натирают мелом рабочие поверхности напильников?
19. Почему сплавы меди (латунь, бронза) обрабатывают новым напильником?
20. Как проверить плотность насадки ударника молотка?
21. Точность обработки поверхности драчевыми напильниками составляет: 0,05; 0,1; 0,2; 0,3; 0,4; 0,5 мм.
22. Какие напильники общего назначения пригодны для опиления цветных металлов?
23. В каких случаях применяют напильники № 3; 4; 5?
24. Какие напильники применяют для чистовой обработки?

25. При опиливании заготовка должна быть укреплена на ... мм выше уровня губок.
26. Как проверить правильность положения по высоте губок тисков при опиливании?
27. Почему движение напильника должно быть горизонтальным?
28. Как избежать неплоскостности опиლიваемой поверхности?
29. Как проверить плоскостность поверхности?
30. С помощью чего можно выполнить проверку «на краску»?
31. Инструмент для проверки параллельности поверхностей при опиливании.
32. Как проверить точность формы криволинейной поверхности при опиливании?

Тест.

Одинарную насечку применяют для опиливания:

- стали;
- латуни;
- бронзы;
- чугуна;
- алюминиевых сплавов;
- кожи (нужное подчеркнуть).

Напильники какой формы применяют для:

- заточки пил по дереву —
- опиливания зубьев зубчатых колес —
- опиливания внутренних углов $< 15^\circ$ —

Точность обработки поверхности драчевыми напильниками составляет:

- 0,05;
- 0,1;
- 0,2;
- 0,3;
- 0,4;
- 0,5 мм.

В каких случаях применяют напильники №

- 3;
- 4;
- 5?

Сверление металла.

Контрольные вопросы и задания.

1. Составьте текстовую таблицу «Основные элементы спирального сверла» по форме:

<i>Элемент</i>	<i>Назначение</i>
2. Почему диаметр рабочей части спирального сверла неодинаков у режущей части и у хвостовика?	
3. Укажите, какой хвостовик имеют сверла диаметром 2; 5; 6; 10; 20; 30 мм.	
4. Как влияет угол подъема винтовой линии канавки сверла на прочность инструмента?	
5. Как влияет угол при вершине сверла на прочность инструмента и процесс резания?	
6. Как при сверлении можно определить начало затупления сверла?	
7. Какими инструментами контролируют качество заточки сверл? Какие параметры сверл при этом контролируют?	

8. Если угол при вершине сверла 90° какой угол должна составлять продольная ось сверла с образующей шлифовального круга при заточке сверла?
9. Где (рис. 97) должна находиться рукоятка 5 ручной дрели для получения меньшей скорости вращения шпинделя?
10. В чем преимущество пневматических сверлильных машин перед электрическими?
11. Можно ли после однократной установки детали на стол станка (рис. 103, 104, 105) сверлить в ней отверстия на разном удалении от вертикальной станины?
12. Как изменится прочность крепления детали к столу станка (рис. 106, б), если крепежные болты поставить ближе к детали?
13. Как удерживается конический хвостовик в конусном отверстии?
14. Как устанавливается и удаляется сверло с коническим хвостовиком?
15. В какой точке режущей кромки измеряют скорость резания?
16. Определить частоту вращения сверла, если скорость резания $V = 31,4$ м/мин, а диаметр сверла $d = 10$ мм.
17. Определить глубину резания при сверлении отверстия сверлом $d = 8$ мм; сверлом $d = 16$ мм.
18. Как выбрать величину подачи и скорость резания при сверлении, чтобы сверло меньше изнашивалось?
19. Почему при сверлении одиночного отверстия его размечают двумя концентричными окружностями? Какой диаметр этих окружностей?
20. Как выполняют пробное сверление при сверлении отверстий по разметке?
21. Как сверлят отверстия на цилиндрической поверхности?
22. Зачем устанавливают вкладыш при сверлении полых деталей?
23. Почему при сверлении нержавеющей сталей на режущих кромках сверл делают канавки?
24. Почему рекомендуются большие подачи сверла при сверлении термопластичных пластмасс?

Тест.

Укажите, какой хвостовик имеют сверла диаметром

- 2;
- 5;
- 6;
- 10;
- 20;
- 30 мм.

Зенкование, зенкерование, развертывание.

Контрольные вопросы и задания.

1. Чем отличается отверстие из-под зенкера от отверстия из-под сверла?
2. Почему зенкер более точно обрабатывает отверстие, чем сверло?
3. В чем сходство и различие сверла и зенкера?
4. Почему зенкер не может выполнять отверстие в сплошном металле?
5. Как выбрать величину припуска при обработке отверстия зенкером?
6. С какой целью выполняют зенкование отверстий?
7. Частота вращения шпинделя станка при работе зенковкой.
8. Назначение развертывания.
9. Форма режущей части развертки.
10. Как зависит точность отверстия от числа зубьев развертки?

11. В каких случаях применяют развертки с винтовым зубом?
12. Что такое огранка отверстия при развертывании? Отчего она происходит?
13. Почему у машинных разверток шаг зуба равномерный по окружности?
14. Какие внешние отличия от ручной имеет машинная развертка?
15. Укажите величину припуска на черновое и чистовое развертывание.
16. Как повысить качество развертывания отверстий?
17. С какой целью применяют качающиеся оправки для крепления разверток?
18. Почему не допускается обратное вращение развертки?
19. Как определяют момент окончания развертывания?
20. Как контролируют точность отверстия после развертывания?

Нарезание резьбы.

Контрольные вопросы и задания.

1. Перечислить основные элементы профиля резьбы.
2. Где применяется трапецеидальная резьба?
3. Особенности упорной резьбы и ее применение?
4. Как отличить многозаходную резьбу от однозаходной?
5. Какой профиль имеют метрическая, дюймовая и трубная резьба?
6. В каких случаях применяют крепежные метрические резьбы с малым шагом?
7. Как обозначают шаг дюймовой резьбы?
8. Чем отличаются метчики для нарезания точных резьб от метчиков для обычных резьб?
9. В каких случаях применяют комплекты из двух и трех метчиков?
10. По каким признакам можно отличить метчики в комплекте?
11. Машинно-ручные метчики применяют для нарезания резьбы с шагом... (продолжить).
12. Для какой цели применяют тарированные воротки?
13. Почему диаметр отверстия под резьбу должен быть больше внутреннего диаметра резьбы? Что произойдет, если диаметр отверстия будет равен внутреннему диаметру резьбы?
14. Как приблизительно определить диаметр отверстия под резьбу?
15. Как определить глубину глухого отверстия \blacksquare — L , если длина резьбы — L_1 , а шаг резьбы — P ?
16. Как следует работать метчиком при нарезании резьбы в \blacksquare мягких металлах?
17. Для чего применяют смазку при нарезании резьбы?
18. Чем могут различаться резьбы, нарезанные цельной и разрезной плашками?
19. Какие особенности имеет резьба, полученная накаткой?
20. Как выбрать диаметр стержня под резьбу?
21. За сколько проходов клуппа следует нарезать резьбу диаметром до 1" и больше 1"?
22. Какая наибольшая по размеру резьба может быть нарезана на сверлильном станке?
23. Что происходит с материалом обломка метчика после нагревания его с деталью докрасна и медленного охлаждения?
24. В каких металлах можно вытравить обломок метчика азотной кислотой?
25. Если неправильно выбран диаметр отверстия, возможны следующие виды брака... (продолжить).
26. Какие виды брака возможны при работе затупленными инструментами?
27. Что является причиной срыва резьбы при нарезании?
28. Какой калибр — проходной или непроходной применяется первым при контроле резьбы?

Тест.

Машинно-ручные метчики применяют для нарезания резьбы с шагом... (продолжить).

За сколько проходов клуппа следует нарезать резьбу диаметром;

- до 1"
- и больше 1"?

Если неправильно выбран диаметр отверстия, возможны следующие виды брака... (продолжить).

Шабрение металла.

Контрольные вопросы и задания.

1. Почему поверхности, обработанные шабрением, имеют высокую износостойкость?
2. Как готовят поверхность деталей к шабрению? ,
3. Какие детали требуют обработки шабрением?
4. Какие шаберы следует применять для обработки смежных плоскостей и канавок?
5. Какие поверхности обрабатывают трехгранными шаберами?
6. Назовите углы заострения шабера для черновой и чистовой обработки; для обработки мягких и твердых материалов?
7. Как оценивают качество шабрения?
8. Какие красители применяют для контроля шабрения и как их приготавливают?
9. Как по интенсивности окрашивания поверхности детали определить места обработки?
10. Число пятен контакта при предварительном, получистовом и чистовом шабрении.
11. Направление обработки при предварительном шабрении.
12. Направление обработки при получистовом шабрении.
13. Как определяют выступающие участки обрабатываемой поверхности при чистовом шабрении?
14. Положение шабера при работе приемом «на себя».
15. Какие преимущества имеет прием шабрения «от себя»? .
16. Как контролируют при шабрении качество поверхностей, расположенных под прямым углом?
17. Какую поверхность, горизонтальную или наклонную, шабруют в первую очередь у направляющей типа «ласточкин хвост»?
18. Достоинства шабрения методом трех плит.
19. Как подсчитать пятна на криволинейной поверхности?
20. Какое число пятен в квадрате 25 x 25 мм должны иметь пришабренные вкладыши подшипников скольжения, имеющих диаметр 80 мм; 100 мм; 150 мм?
21. Недостатки механизированного шабрения.
22. Почему при более высокой производительности шлифование не вытеснило ручное шабрение?
23. Достоинства метода поверхностного пластического деформирования.
24. Почему на обработанной шабрением поверхности могут быть риски?
25. В чем причина неравномерного расположения пятен?

Тест.

Назовите углы заострения шабера для;

- черновой и чистовой обработки;
- для обработки мягких металлов;
- для обработки твердых материалов?

Какое число пятен в квадрате 25 x 25 мм должны иметь пришабренные вкладыши подшипников скольжения, имеющих диаметр

- 80 мм;
- 100 мм;
- 150 мм?

Распиливание и припасовка.

Контрольные вопросы и задания.

1. В чем отличие распиливания от опилования?
2. Инструменты для удаления «лишнего» металла.
3. Как выбирают диаметр сверла для высверливания малых отверстий?
4. Диаметр сверл для обсверливания средних отверстий.
5. Как контролируют точность распиливания?
6. Последовательность распиливания отверстия под хвостовик метчика с квадратом 8×8 мм.
7. Назначение и применение пригонки.
8. Назовите случаи, когда пригонка выполняется как распиливание или опилование.
9. Назовите способы контроля пригонки.
10. Назначение операции «припасовка».
11. Что такое пройма и вкладыш?
12. В чем сущность метода удвоения ошибок при контроле качества припасовки?

Притирка и доводка.

Контрольные вопросы и задания.

1. Назначение притирки. Какие детали обрабатывают притиркой?
2. Назначение доводки. Какие детали обрабатывают доводкой?
3. Что общего в операциях притирки и доводки?
4. Точность и чистота обработки притиркой и доводкой.
5. Назовите группы абразивных порошков по размерам зерен.
6. Как делят абразивные порошки на твердые и мягкие?
7. Как подразделяют пасты ГОИ?
8. Назначение алмазных паст.
9. Механизм действия твердых и мягких абразивных материалов на обрабатываемую поверхность.
10. Что дает применение смазочных материалов при притирке и доводке?
11. Материалы, применяемые для изготовления притиров. Каким общим свойством должны обладать эти материалы?
12. Поясните прямой способ шаржирования притиров.
13. В чем достоинство прямого способа шаржирования?
14. Какие поверхности должны иметь черновые и чистовые притиры?
15. Почему тонкие однотипные детали перед притиркой собирают в пакет?
 $f < J$
16. Почему при притирке конических отверстий периодически поднимают притир?
17. При каком состоянии поверхности прекращают притирку внутренней конической поверхности?
18. В каких случаях вместо притира применяют одну из притираемых деталей?
19. Как часто при притирке меняют абразивный порошок, пасту ГОИ?
20. Почему измерения при доводке выполняют при фиксированной температуре?

Тест.

Как подразделяют пасты ГОИ по цвету;

- грубая паста;
- средняя паста;
- тонкая паста

Пайка и лужение.

Контрольные вопросы и задания.

1. Почему при пайке соединяемые детали сохраняют первоначальную форму и размеры?
2. В чем особенность плотных швов?
3. Что называют припоем?
4. Расшифровать марку припоя ПОС 61.
5. Какие материалы паяются мягкими припоями?
6. Основной недостаток швов, паяных мягкими припоями.
7. Назовите наиболее распространенные твердые припои.
8. Для чего применяют флюсы?
9. Назовите флюсы для пайки мягкими припоями.
10. Назовите флюсы для пайки твердыми припоями.
11. Почему электрические паяльники более предпочтительны, чем все другие?
12. Правила безопасности при работе с паяльной лампой.
13. Как погасить паяльную лампу?
14. В чем состоит подготовка поверхности детали к пайке?
15. Как подготовить паяльник к пайке?
16. Что является признаком недостаточного нагрева и перегрева паяльника?
17. Почему швы после пайки необходимо промывать?
18. Какие припои применяют для пайки малоуглеродистых сталей?
19. Какими припоями паяют инструментальные стали?
20. Какой припой применяют для напайки твердосплавных пластинок режущих инструментов?
21. Почему в некоторых случаях припой не смачивает поверхности деталей?
22. К чему приводит перегрев деталей при пайке?
23. Что вызывает появление трещин у паяного шва?
24. С какой целью выполняют лужение?
25. Для чего перед лужением выполняют подготовку поверхности?
26. Назовите способы лужения.
27. Почему рабочее место для пайки должно иметь вытяжную вентиляцию?
28. Почему перед пайкой емкостей из-под горючих веществ их промывают?
29. Назовите средства защиты рабочего-паяльщика.

Тест.

Расшифровать;

- а) марку припоев ПОС-61, ПОС-40, ПМЦ-54;
- б) паяльников ПЦН-10, ПЦН-100, ПЦН-250.

Клепка.

Контрольные вопросы и задания.

1. Что такое клепка и где применяются заклепочные соединения.
2. Суть процесса клепки.
3. Типы заклепок.
4. Инструменты для клепки и их назначение.
5. Что такое прямой метод клепки.
6. Что такое обратный метод клепки.
7. Что такое заклепочный шов.
8. Как подбирается длина заклепки.
9. Как осуществляется контроль качества клепки.
10. Что такое прочный шов иго применение.
11. Что такое плотный шов и его применение.

12. Что такое прочноплотный шов и его применение.

Тесты по слесарным операциям.

1. Какой инструмент применяется для плоскостной разметки металла?

- А. Чертилка
- Б. Надфиль
- В. Сверло
- Г. Молоток

2. Какой инструмент применяется при резке металла?

- А. Зубило
- Б. Напильник
- В. Ножовка по металлу
- Г. Шабер

3. Каким инструментом режут тонкий листовой металл?

- А. Напильник
- Б. Ножницы
- В. Ножовка
- Г. Надфиль

4. Какие слесарные операции выполняют при резке металла?

- А. Разметка
- Б. Сверление
- В. Шабрение
- Г. Развертывание

5. Как удаляют опилки со слесарного станка?

- А. Ветошью
- Б. Рукой
- В. Щеткой
- Г. Сдувают

6. При опиливании металла не используют...

- А. Шлифовальные круги
- Б. Надфили
- В. Ножовочные полотна
- Г. Напильники

Ответ на задание:

- А
- В
- Б
- А
- В
- Г

Тест: Заточка инструментов

1. Какой инструмент и приспособления применяем при изготовлении детали прямоугольной формы?

- А. Зубило
- Б. Чертилка
- В. Линейка
- Г. Молоток
- Д. Оправка
- Е. Зенкер
- Ё. Тиски

2. Расстояние между абразивным кругом и подручником у заточного станка должен быть в следующих пределах.

- А. 0,5...1,0 мм
- Б. 2,0...3,0 мм
- В. 5,0...6,0 мм
- Г. НЕ менее 1 см

3. Какой угол заточки должен быть у зубила для рубки нелегированной стали?

- А. 70 градусов
- Б. 60 градусов
- В. 45 градусов

4. Какие работы выполняют крейцмейселем?

- А. Разрубают металл
- Б. Выполняют углубление перед сверлением
- В. Вырубают узкие канавки

5. По какой форме определяют длину заготовки из полосы толщиной-S, и внутреннем диаметре-D.

- А. $L=3,14 \times (D + S/2)$
- Б. $L=3,14 \times D$
- В. $L=3,14 \times D/2$

Ответ на задание:

- 1. Зубило, чертилка, линейка, молоток, тиски.
- 2. 2,0...3,0мм.
- 3. 60 градусов
- 4. Вырубают узкие канавки.
- 5. $L=3,14 \times (D+S/2)$

Тест: Сверление

1. Каким инструментом делаем углубление в центре отверстия перед сверлением?

- А. Чертилкой
- Б. Кернером
- В. Оправкой
- Г. Зубилом

2. Какие слесарные операции можно выполнять на сверлильном станке?

- А. Нарезание резьбы

- Б. Развертывание
- В. Зенкование
- Г. Все перечисленные операции
- Д. Только А и В

3. В чем зажимают сверло чтобы запустить дрель в работу?

- А. Оправка
- Б. Тиски
- В. Патрон
- Г. Надфиль

4. Как удаляют опилки со сверлильного станка?

- А. Ветошью
- Б. Рукой
- В. Щеткой
- Г. Сдувают

5. Что необходимо выполнить перед сверлением отверстия?

- А. разметку и кернение;
- Б. разметку;
- В. кернение.

6. Чем высверливают круглые отверстия в металле?

- А. бородком;
- Б. сверлом;
- В. пробойником.

7. Из каких основных частей состоит сверло?

- А. хвостовик, шейка, канавка;
- Б. шейка, канавка, рабочая часть;
- В. хвостовик, шейка, рабочая часть.

Тест: «Рубка металла»

1. Рубку металла выполняют.

- А. Надфилем
- Б. Кернером
- В. Зубилом
- Г. Зенкером

2. Крейцмейселем прорубаем канавку глубиной...

- А. 1,5мм
- Б. 3мм
- В. 5мм

3. Закрепить заготовку выше губок тисков...

- А. 2 мм
- Б. 3 мм
- В. 4-6 мм

Результаты (освоенные общие	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля
--	---	------------------------------------

4. Точность обработки стальной плиты.

- А. 0,5 мм
- Б. 0.8 мм
- В. 0.2 мм

5. Что называют рубкой металла?

- А. обработка металла ударным и режущим инструментом;
- Б. обработка металла ударным инструментом;
- В. обработка металла режущим инструментом.

6. От чего зависит угол заострения режущей кромки зубила?

- А. от твердости обрабатываемого металла;
- Б. от ширины зубила;
- В. от длины зубила.

7. Из какого металла изготавливают зубила?

- А. из чугуна;
- Б. из дюралюминия;
- В. из инструментальной углеродистой стали.

8. Как называется специальное зубило для прорубания канавок?

- А. рейер;
- Б. майзель;
- В. крейцмейсель.

компетенции)		
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к будущей профессии.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении заданий</i>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	- демонстрация эффективности и качества выполнения учебных задач.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении заданий различной направленности</i>
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	- демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении учебных заданий</i>
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения поставленных задач	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении поставленных задач</i>
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- демонстрация навыков использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на семинарских и зачётных занятиях при демонстрации итогов самостоятельной работы</i>
ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно	- взаимодействие с обучающимися и преподавателями в ходе	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях</i>

общаться с коллегами, руководством, потребителями.	обучения.	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	- проявление ответственности за работу подчиненных, результат выполнения заданий.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на семинарских занятиях при выполнении работ в мини-коллективах.</i>

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля
ПК. 1.1 Определять техническое состояние систем, агрегатов и узлов строительных машин.	Определение диагностики неисправностей и методов их устранения.	Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях и выполнении практических действий обучающимися.
ПК. 1.2 Демонтировать системы, агрегаты и узлы строительных машин и выполнять комплекс работ по устранению неисправностей.	1. Определение последовательности демонтажа систем, агрегатов и узлов. 2. Демонстрация комплекса работ по устранению неисправностей.	Экспертное наблюдение и подсказка. Оценка по итогам практического занятия.
ПК. 1.3 Собирать, регулировать и испытывать системы, агрегаты и узлы строительных машин.	Демонстрация диагностики технического состояния систем, агрегатов и узлов строительных машин.	Экспертное наблюдение и подсказка. Оценка по итогам практического занятия.
ПК 2.1 Определять техническое состояние агрегатов, узлов, приборов автомобилей.	Демонстрация диагностики технического состояния систем агрегатов, приборов автомобилей.	Экспертное наблюдение, подсказка, показ мастером выполнения операции. Оценка по итогам практического занятия.
ПК. 2.2 Демонстрировать системы, агрегаты, узлы приборы автомобилей и выполнять комплекс работ по устранению неисправностей.	1. Демонстрация демонтажа систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей. 1. Определение комплекса работ по устранению неисправностей.	Экспертное наблюдение, подсказка, показ, повтор операции. Оценка по итогам практического занятия.
ПК. 2.3 Собирать, регулировать и испытывать системы, агрегаты, узлы и приборы автомобиля.	Практический показ сборки, регулировки и испытания систем, агрегатов и узлов, приборов автомобиля.	Экспертное наблюдение, подсказка, показ мастером правильности проведения операции, повтор практических действий. Оценка по итогам

		практического занятия.
ПК. 3.1 Собирать изделия, сваривать и наплавлять дефекты.	Демонстрация сборки изделия под сварку, умение сваривать, наплавлять и исправлять дефекты.	Экспертное наблюдение, подсказка, показ мастером правильного проведения операции, повтор практических действий. Оценка по итогам практического занятия.
ПК. 3.2 Выполнять ручную и машинную резку.	Демонстрация ручной и машинной резки металлов электро- и газосваркой.	Экспертное наблюдение, подсказка, показ мастером правильного проведения операции, повтор практических действий. Оценка по итогам практического занятия.