**Урок №**

**Группа 1-1 Профессия: 23.01.17 Мастер по ремонту и обслуживанию автомобильного транспорта.**

 **Дата проведения 03.11.2021. Преподаватель: Атаев К.Ю.**

 **МДК 01.03. Слесарное дело и технические измерения.**

**Тема урока:** **Опиливание металла**

**Тестовые задания:**

1. Какие дефекты не встречаются при опиливании металла:

1) «завалы» в задней части плоскости детали 3)грубая окончательная отделка опиленной поверхности

2. Какие виды насечек напильников при опиливании металла не применяются:

1) тройная 2) двойная 3) одинарная 4) точечная

3. При опиливании металла оставляют припуски:

1) 1,5мм 2) 1мм 3) 0,5мм 4) 0,25мм

4. Точность обработки при опиливании металла составляет:

1) 2,5мм 2) 2мм 3) 1,5мм 4) 1мм

5. Какие номера насечек не существуют у напильников общего назначения:

1) 6 2) 5 3) 3 4) 2

6. Для окончательной обработки поверхностей при опиливании служит напильник:

1) личной 2) бархатный 3) драчевый 4) надфиль

7. Для зачистки отверстий, углов, коротких участков профиля применяют:

1) напильник 2) рашпиль 3) надфиль 4) кернер

8. При опиливании металла для предохранения от забивания стружкой мягких металлов, напильники перед работой натирают:

1) паста 2) мел 3) масло 4) керосин

**Ответы отправить на e-mail:** **kazali.atayev@bk.ru** **или на ватсап по номеру 89282191133**