|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 11 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 29 |  |
|  |  |  | 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 19 |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  | 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | 20 |  |  |  | 24 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  | 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 4 |  |  |  |  |  |  |
|  | 18 |  |  |  |  |  |  | 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 6 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | 16 |  |  |  |  |  | 5 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 2 |  |  |  |  |  |  | 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 27 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  | 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 8 |  |  |  |  |  |  |  |  | 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 28 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

1.Напильник для грубой (черновой) обработки металла

2.Напильник для выполнения точной работы

3. Напильник для отделки поверхности изделия

4.Угол меньше 90 градусов

5.Угол больше 90 градусов

6.Угол, равный 90 градусам

7.Слесарный разметочный инструмент для проведения дуг и окружностей

8.Инструмент для рубки металла

9.Оборудование для закрепления детали (заготовки)

10.Инструмент для рубки металла с узкой рабочей частью

11.Оборудование, на котором рубят металл

12.Что надевают на зубило, чтобы предохранить руку от травмы

13.Графическое изображение детали, выполненное с помощью чертёжных инструментов в определенном масштабе

14.Инструмент для осаживания (сближения) склепываемых деталей

15.Что нужно надеть на губки, чтобы не осталось вмятин на заготовке

16.Как называется способ выполнения слесарной операции

17.На какой инструмент устанавливается закладная головка заклёпки

18.Слесарная операция, при которой соединяют детали заклёпками

19. Слесарная операция, при которой изогнутым металлическим изделиям придают первоначальную форму

20. Слесарная операция, при которой металлу придают определённую конфигурацию

21.Как называется плавный переход прямой линии в кривую

22. Слесарная операция, при которой наносят на заготовку границы будущей детали (изделия)

23.Как называется инструмент для опиливания

24.С помощью какого инструмента рассверливают отверстия под потайную головку заклёпки

25. С помощью какого инструмента получаются отверстия

26.Что имеется на рабочей части напильника

27.Что образуются после рубки металла

28.Как называется лишняя часть металла после разметки

29.Инструмент для гибки и правки жести