

**Разработка тестовых заданий для контроля знаний учащихся
7 класса по разделу «Металлообработка».**

Инструкция к проведению тестирования.

Цель тестирования: получение объективной информации по усвоению учащимися знаний, умений, навыков, выяснение возникших затруднений.

Вид контроля: рубежный.

Время тестирования: 40 минут.

Рекомендации по проведению: тест состоит из 16 закрытых и 8 открытых заданий. К каждому типу заданий прилагается инструкция по выполнению.

Тест по разделу «Металлообработка».

Выберите правильный ответ и напишите его в квадратике.

1. Способностью металлов и сплавов выдерживать нагрузки без разрушения:

- А. Вязкость;
- Б. Хрупкость;
- В. Прочность;
- Г. Твёрдость.

2. К цветным металлам не относятся:

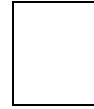
- А. Чугун;
- Б. Медь;
- В. Алюминий;
- Г. Свинец.

3. Чистовая обработка металлов осуществляется напильником:

- А. Личным;
- Б. Бархатным;
- В. Рашпилем;
- Г. Драчёвым.

4. Разность между наибольшим и наименьшим допустимыми размерами называют:

- А. Номинальным размером;
- Б. Верхним отклонением;
- В. Посадкой;
- Г. Допуском.



Соотнесите понятия с их определениями запишите в таблицу ответов.

5. Свойства металлов и сплавов:

- А. Свойство металла или сплава получать новую форму под действием удара;
- Б. Свойство металла или сплава подвергаться обработке резанием;
- В. Свойство металла соединяться в пластичном или расплавленном состоянии;
- Г. Свойство металла в расплавленном состоянии хорошо заполнять литейную форму.

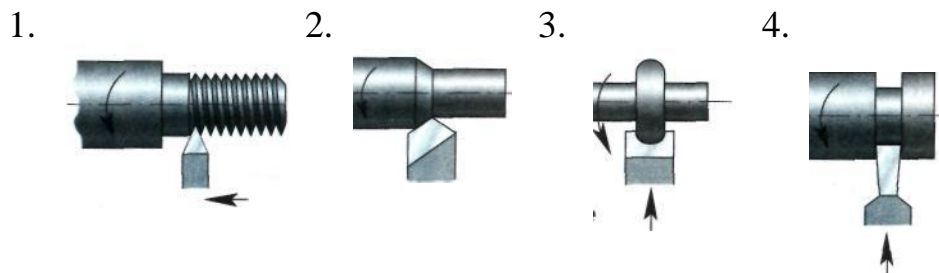
- 1. Жидкотекучесть.
- 2. Свариваемость.
- 3. Ковкость.
- 4. Обрабатываемость резанием.

А	
Б	
В	
Г	

6. Токарные резцы:

- А. Проходной прямой;
- Б. Отрезной;
- В. Фасонный;
- Г. Резьбовой.

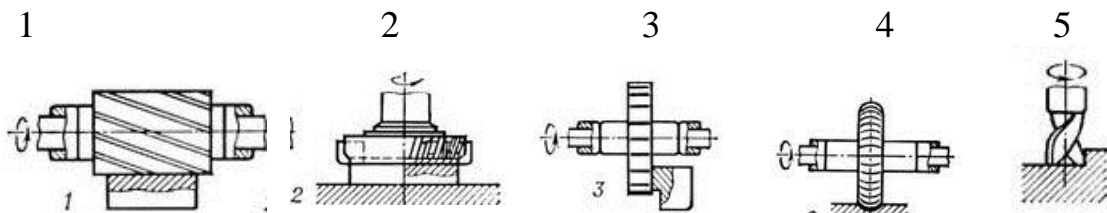
А	
Б	
В	
Г	



7. Виды фрез:

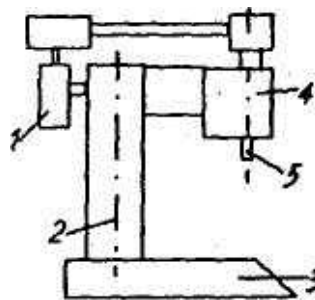
- А. Фасонная;
- Б. Цилиндрическая;
- В. Торцевая;
- Г. Отрезная;
- Д. Шпоночная.

А	
Б	
В	
Г	
Д	



8. Основными частями настольного сверлильного станка являются:

- А. Электродвигатель;
- Б. Ремень;
- В. Кронштейн;
- Г. Колонна;
- Д. Шпиндельная бабка;
- Е. Передняя бабка;
- Ж. Шпиндель;
- З. Стол;
- И. Станина;
- К. Сверлильная головка.



1	
2	
3	
4	
5	

Восстановление последовательности.

Записать буквы соответствующие порядковому номеру.

9. Нарезание внутренней резьбы ручным инструментом:

- А. Зенковать;
- Б. Нарезать резьбу;
- В. Сверлить;
- Г. Накернить;
- Д. Разметить.

1	
2	
3	
4	
5	

10. Перед началом работы на ТВ-6 необходимо:

- А. Закрепить инструмент;
- Б. Проверить готовность станка;
- В. Закрепить заготовку;
- Г. Одеть спецодежду.

1	
2	
3	
4	

11. Последовательность термической обработки металлов:

- А. Охлаждение;
- Б. Нагрев до температуры;
- В. Проверка результата;
- Г. Выдержка.

1	
2	
3	
4	

12. Последовательность клёпки:

- А. Уплотнение соединяемых дисков;
- Б. Сверление отверстия;
- В. Оформление замыкающей головки;
- Г. Осаживание стержня заклёпки.

1	
2	
3	
4	

Закончите предложение (напишите определение):

13. Технологическая операция – это.....

14. Завершающая операция при изготовлении изделия – это...

15. Рабочий ход – это....

16. Державка – служит

Обведите кружком вариант ответа «да» или «нет», который вы считаете правильным:

17. Термическая обработка.

Нагрев стали до определённой температуры, выдержка при этой температуре с последующем медленном охлаждением, называют отжигом.

Да Нет

Цель нормализации – снятие внутренних напряжений в металле.

Да Нет

Отпуск состоит из нагрева стали до определённой температуры с последующим быстрым охлаждением.

Да Нет

Основная цель закалки – снять хрупкость.

Да Нет

Цель отжига – понижения твёрдости стали для облегчения механической обработки.

Да Нет

18. Классификация стали.

Сталь – это сплав железа и углерода, содержащий более 2% углерода.

Да Нет

Основное отличие стали от чугуна – этот то, что сталь содержит меньше количества углерода и примесей.

Да Нет

Молотки и зубила делают из конструкционной стали.

Да Нет

Сталь 45 – инструментальная.

Да Нет

Сталь У10 применяется для изготовления напильников.

Да Нет

19. Отклонения и допуски на размеры деталей.

Действительным размером называют общий для соединяемого вала и отверстия размер.	Да	Нет
Предельные отклонения могут быть только положительными.	Да	Нет
Нижнее отклонение равно алгебраической разности между наименьшим допустимым размером и номинальным.	Да	Нет
Номинальным размером называют, размеры которые фактически получены при изготовлении детали.	Да	Нет
Посадка с зазором это когда вал всегда больше отверстия.	Да	Нет

20. Токарно-винторезный станок.

В передаточных механизмах станка применяются механические передачи: ременная; зубчатая; реечная.	Да	Нет
Детали передач, которые передают движение, называют ведомыми.	Да	Нет
В корпусе задней бабки находится маховик.	Да	Нет
Поступательное движение резца, за счёт которого происходит непрерывное снятие слоя металла, называют движением подачи.	Да	Нет
Одна из наиболее распространённых рабочих профессий по обработке металла – плотник.	Да	Нет

Дополните предложение, (вставьте пропущенное слово(а), знак(и) и т.д.).

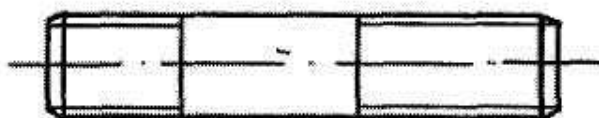
21. Реечная передача служит для преобразования вращательного движения шестерни в - рейки и, наоборот.

22. – это механизм, позволяющий изменять скорость перемещения суппорта.

23. Графическое обозначение материалов в сечениях в зависимости от вида материалов должно соответствовать.

А.	
Б.	
В.	
Г.	

24. Обозначьте на чертеже детали метрическую правую резьбу 20 мм с шагом 2,5 мм на длину 20 и 30 мм.



Ключ

1. В.
2. А.
3. А.
4. Г.
5. А-3;
Б-4;
В-2;
Г-1.
6. А-2;
Б-4;
В-2;
Г-1.
7. А-4;
Б-1;
В-2;
Г-3;
Д-5.
8. 1-А;
2-Г;
3-И;
4-Д;
5-Ж.
9. 1-Д;
2-Г;
3-В;
4-А;
5-Б.
10. 1-Г;
2-Б;
3-В;
4-А.
11. 1-Б;
2-Г;
3-А;
4-В.
12. 1-Б;
2-А;
3-Г;
4-В.
13. Технологическая операция – это законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте или станке.
14. Завершающая операция при изготовлении изделия – это отделка.

15. Рабочий ход – это законченная часть технологического перехода при однократном перемещении инструмента относительно заготовки.
16. Державка – служит для закрепления резца в резцедержателе.
17. ДА;
ДА;
НЕТ;
НЕТ;
НЕТ.
18. НЕТ;
ДА;
НЕТ;
НЕТ;
ДА.
19. НЕТ;
НЕТ;
ДА;
НЕТ;
НЕТ.
20. ДА;
НЕТ;
НЕТ;
ДА;
НЕТ.
21. Поступательное.
22. Коробка подачи.
23. А. Металлы;
Б. Неметаллические материалы;
В. Древесина;
Г. Стекло и другие светопрозрачные материалы.

24.



или (M20x2,5-20; M20x2,5-30)