|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Обработка отверстия в сплошном материале заготовки диаметром 30Н7 производится в следующей последовательности  Ф.И.О. |  |
|  | 1 | центрование, сверление, зенкерование, развертывание |
|  | 2 | сверление, растачивание, развертывание |
|  | 3 | центрование, сверление, зенкерование |
|  | 4 | сверление, растачивание |
| 2 | Наивысшая точность и меньшая шероховатость поверхности при обработке отверстия обеспечивается |  |
|  | 1 | рассверливанием |
|  | 2 | сверлением |
|  | 3 | зенкерованием |
|  | 4 | развертыванием |
| 3 | Глубина резания при сверлении равна |  |
|  | 1 | глубине отверстия |
|  | 2 | диаметру сверла |
|  | 3 | половине диаметра сверла |
|  | 4 | 0,25 диаметра сверла |
| 4 | Горизонтально-расточные станки используются для |  |
|  | 1 | обработки небольших отверстий |
|  | 2 | обработки крепежных отверстий |
|  | 3 | обработки основных отверстий |
|  | 4 | обработки отверстий под рым-болты |
| 5 | Обработка отверстия диаметром 95Н7, предварительно проштампованного, производится в следующей последовательности |  |
|  | 1 | зенкерование, развертывание |
|  | 2 | растачивание, хонингование |
|  | 3 | сверление, зенкерование |
|  | 4 | сверление, растачивание |