

ПИТАЊА ЗА ТЕСТ

ПОДРУЧЈЕ РАДА: **МАШИНСТВО И ОБРАДА МЕТАЛА**
ОБРАЗОВНИ ПРОФИЛ: **АУТОЛИМАР**

ШИФРА ТАКМИЧАРА

ЧЛАНОВИ ЖИРИЈА:

МАКСИМАЛАН БРОЈ БОДОВА 50

1. _____

БРОЈ ОСВОЈЕНИХ ПОЕНА

2. _____

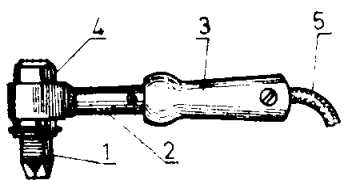
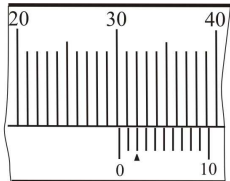
РАНГ НА ТЕСТИРАЊУ

3. _____

<p style="text-align: center;">1</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Упоређивање једне или више величина са неком другом исте врсте назива се :</p> <p>а) мерење б) контрола в) упоређивање</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<p>Мерење неке величине има циљ :</p> <p>а) утврђивање вредности те величине б) упоређивање те величине са неком другом в) контролу те величине</p>
<p style="text-align: center;">3</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Помична мерила израђују се са тачношћу :</p> <p>а) 1, 0.5 , 0.2 мм б) 0.01 , 0.5 , 0.2 мм в) 0.1 , 0.05 , 0.02 мм</p>
<p style="text-align: center;">4</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Универзално помично мерило служи за мерење :</p> <p>а) _____ б) _____ в) _____</p>
<p style="text-align: center;">5</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Призме служе :</p> <p>а) као ослонац при оцртавању б) за стезање мерног уређаја в) за стезање урезника</p>

6	Сечење маказама заснива се на принципу :
<input data-bbox="188 289 267 340" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 340 267 390" type="text"/>	а) савијања б) увијања в) смицања
7	При оцртавању игла се држи под углом :
<input data-bbox="188 609 267 659" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 659 267 709" type="text"/>	а) 90° б) 75° в) 60°
8	Шестар се користи за :
<input data-bbox="188 928 267 978" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 978 267 1029" type="text"/>	а) обележавање кривих линија б) оцртавање кружница, кружних линија и лукова в) обележавање линија које чине границу обраде материјала
9	Обележач служи за _____ места где треба
<input data-bbox="188 1247 267 1297" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1297 267 1348" type="text"/>	_____
10	Угломер служи за _____ .
<input data-bbox="188 1566 267 1617" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1617 267 1667" type="text"/>	Угаоник служи за _____ .



11	Стоне маказе са полугом примењују се за сечење лима:
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) 1 до 2 мм б) 2 до 6 мм в) 7 до 10 мм
12	Маказе са лучним ножем користе се за сечење :
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) лима одређене ширине у облику траке б) цеви од челика в) лима , нарочито у серијској производњи
13	Листови за ручне тестере финог корака имају на дужини од 25 мм :
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) 18 до 22 зупца б) 24 до 32 зупца в) 12 до 18 зубаца
14	При турпијању турпију треба притискати :
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) при кретању од себе б) при кретању ка себи в) при кретању од себе и ка себи
15	Притисак у боци са ацетиленом (дисугас) је :
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) до 15 бара б) до 20 бара в) до 30 бара

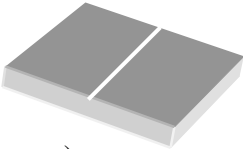

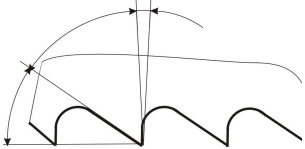
<p>16</p> <p>2</p>	<p>Ако се при РЕЛ поступку заваривања електрода лепи за материјал треба :</p> <p>а) повећати јачину струје б) смањити јачину струје в) направит одговарајући отклон електроде</p>
<p>17</p> <p>2</p>	<p>Врста облоге на електроди зависи од :</p> <p>а) јачине струје б) напона струје в) материјала који се заварује</p>
<p>18</p> <p>2</p>	<p>Навести делове лемника :</p> <p>1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____</p> 
<p>20</p> <p>2</p>	<p>Који гас се користи код наведеног типа заваривања у атмосвери заштитног гаса :</p> <p>MIG _____ MAG _____</p>
<p>21</p> <p>2</p>	<p>На датој слици мерена величина износи:</p>  <p>d = _____</p>

22	Боца са ацителеном је обележена :
<input type="text" value="2"/> <input type="text"/>	а) плавом траком б) белом траком в) жутом траком
<input type="text" value="2"/> <input type="text"/>	Врх од лемника направљен је од : а) месинга б) бакра в) челика
23	Какво лемљење може бити у зависности од температуре топљења лема?
<input type="text" value="2"/> <input type="text"/>	а) _____ б) _____
24	Код тврдог лемљења као средство за чишћење користи се :
<input type="text" value="2"/> <input type="text"/>	а) боракс б) сона киселина в) паста
25	Ситне заковице се закивају у :
<input type="text" value="2"/> <input type="text"/>	а) хланом стању б) топлим стању

<p>26</p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>Ако је ознака пламеника 3 , дебљина лима који се заварује је :</p> <p>а) 1 до 2 мм</p> <p>б) 2 до 4 мм</p> <p>в) 6 до 9 мм</p>
<p>27</p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>Ако се деформација лима у виду испупчења налази на средини лима, исправљање лима се врши ударцима чекића :</p> <p>а) од крајева испупчења ка центру</p> <p>б) од центра ка крајевима испупчења</p> <p>в) није битан редослед</p>
<p>28</p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>Ако се деформација лима у виду испупчења налази на крају лима, исправљање лима се врши ударцима чекића :</p> <p>а) од средине лима ка крајевима</p> <p>б) од краја лима ка средини</p> <p>в) није битан редослед</p>
<p>29</p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>Базне тачке возила су :</p> <p>а) места од којих се врши мерења спојних тачака шкољке</p> <p>б) места ослањања разних елемената шкољке</p> <p>в) места предвиђена за сечење шкољке</p>
<p>30</p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>Редослед заваривања приликом замене прага је следећи :</p> <p>а) прво се заваре елементи код стубова</p> <p>б) прво се заваре елементи код рубова</p> <p>в) редослед није битан</p>

<p>31</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Приликом растављања и састављања крова шкољке прво се скида :</p> <p>а) задњи део крова б) предњи део крова в) средњи део крова</p>
<p>32</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Метализација је поступак заштите површине метала и изводи се :</p> <p>а) наношењем растопљеног метала на припремљену поврчину б) потапањем у електролит в) потапањем у растопљени метал</p>
<p>33</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Који је задатак редуционог вентила притиска:</p> <p>а) _____ б) _____</p>
<p>34</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Савијање лима може бити :</p> <p>а) _____ б) _____ в) _____ г) _____</p>
<p>35</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Која се врста пламена користи код гасног сечења :</p> <p>а) редукујући пламен б) оксидишући пламен в) неутрални пламен</p>

<p>36</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>При обележавању по линијама за обраду материјала, угао врха обележача износи:</p> <p>а) 10° до 20° б) 30° до 40° в) 50° до 60°</p>
<p>37</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>За обележавање места за бушење, угао врха обележача износи:</p> <p>а) 45° б) 60° в) 75°</p>
<p>38</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Листови за ручне тестере са средње грубим кораком имају:</p> <p>а) 18 до 22 зупца на дужини од 25 мм б) 35 до 55 зупца на дужини од 25 мм в) 24 до 32 зупца на дужини од 25 мм</p>
<p>39</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Ширина прореза коју праве зупци треба да је:</p> <p>а) већа од дебљине листа тестере б) мања од дебљине листа тестере в) иста као дебљина листа тестере</p>
<p>40</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Пре почетка рада ручном тестером потребно је:</p> <p>а) засећи (зарезати) материјал на једном крају б) засећи (зарезати) материјал по целој површини (дужини)</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>а)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>б)</p> </div> </div>

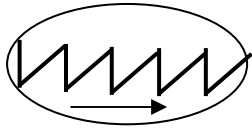
<p>41</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Пљоснати и танки предмети секу се ручном тестером:</p> <p>а) по ширини</p> <p>б) по дебљини</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>а)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>б)</p> </div> </div>
<p>42</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>При резању цеви ручном тестером, листом треба резати:</p> <p>а) до пресека дебљине зида цеви, па заокретати цев и резати док цев не буде пререзана</p> <p>б) резати без заокретања цеви док иста не буде пререзана</p>
<p>43</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Обележи на слици и наведи углове зупца тестере:</p> <p>1. α је _____</p> <p>2. β је _____</p> <p>3. γ је _____</p> <div style="text-align: right;">  </div>
<p>44</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Ако се при REL поступку заваривања лук није упалио или се гаси, потребно је:</p> <p>а) повећати напон струје</p> <p>б) повећати јачину струја</p> <p>в) повећати отклон електроде</p>
<p>45</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Легура за лемљење мора имати:</p> <p>а) нижу тачку топљења од тачке топљења материјала који се спаја</p> <p>б) вишу тачку топљења од тачке топљења материјала који се спаја</p> <p>в) исту тачку топљења као материјала који се спаја</p>

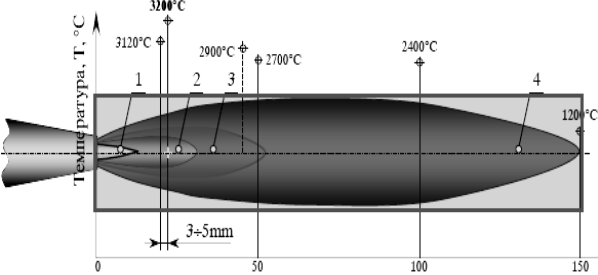
46	<p>При обради унутрашњих површина делова шкољке код неприступачних места користи се брусница са</p> <hr/>
<input data-bbox="188 254 267 306" type="text" value="2"/>	
47	<p>Контрола референтних тачака аутомобила врши се на</p> <hr/>
<input data-bbox="188 573 267 625" type="text" value="2"/>	
48	<p>Идентификациони број возила се може поставити:</p>
<input data-bbox="188 892 267 945" type="text" value="2"/>	<p>а) на плочицу која је смештена у простору где и мотор б) на плочицу која је трајно причвршћена на возилу</p>
49	<p>Да ли се пластичном масом могу вршити поправке статичких делова каросерије возила?</p>
<input data-bbox="188 1211 267 1264" type="text" value="2"/>	<p>а) да б) не</p>
50	<p>Галванизирање је начин заштите од корозије који се изводи тако што се:</p>
<input data-bbox="188 1530 267 1583" type="text" value="2"/>	<p>а) део потопи у електролит као катода а анода је материјал који се наноси б) на део наноси раствор цинковог фосвата в) део металзира</p>

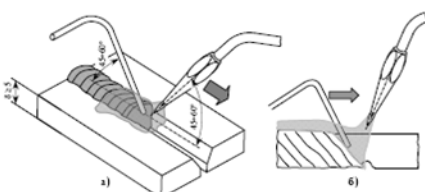
<p>51</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Развођење зубаца тестере може бити:</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p>
<p>52</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Спољашња контура дела се израђује:</p> <p>а) пробијањем</p> <p>б) просецањем</p>
<p>53</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>При закивању крупним заковицама пречник отвора треба да је:</p> <p>а) истог пречника као пречник заковице</p> <p>б) 01 мм мањег пречника од пречника заковице</p> <p>в) 1 мм већег пречника од пречника заковице</p>
<p>54</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Боца са ксеоником је обележена:</p> <p>а) белом бојом</p> <p>б) плавом бојом</p> <p>в) црвеном бојом</p>
<p>55</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Код гасног заваривања цево кроз које пролази гас који гори је обојено:</p> <p>а) белом бојом</p> <p>б) плавом бојом</p> <p>в) црвеном бојом</p>

<p>56</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>При подешавању пламена код гасног заваривања, најпре се:</p> <p>а) пусти кисеоник и подеси смеса</p> <p>б) провери проток</p>
<p>57</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>Ознака за све обложене електроде је:</p> <p>а) E</p> <p>б) C</p> <p>в) R</p>
<p>58</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>Електроде са киселом облогом носе ознаку:</p> <p>а) B</p> <p>б) A</p> <p>в) O</p>
<p>59</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>При REL заваривању негативни пол се веже за материјал ако је он:</p> <p>а) тањи</p> <p>б) дебљи</p>
<p>60</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>Делови облика: кутија, посуда ..., израђују се:</p> <p>а) пробијањем лима</p> <p>б) савијањем лима</p> <p>в) извлачењем лима</p>

<p>61</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>Кружно савијање лима врши се:</p> <p>а) маказама са лучним ножевима</p> <p>б) на машинама са ваљцима</p>
<p>62</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>Мерење и контролисање референтних тачака шкољке врши се:</p> <p>а) пре развлачења шкољке</p> <p>б) после развлачења шкољке</p> <p>в) пре и после развлачења шкољке</p>
<p>63</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>За време развлачења делова шкољке:</p> <p>а) дозвољено је загревање да би се смањила сила развлачења</p> <p>б) није дозвољено загревање дела због сигурности радника</p>
<p>64</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>После замене или поправке једних врата на аутомобилу аутолимар је обавезан:</p> <p>а) да подеси, провери и подмаже шарке само тих врата</p> <p>б) да подеси и провери сва врата и подмаже све шарке на њима</p>
<p>65</p> <p><input type="text" value="2"/></p> <p><input type="text"/></p>	<p>Маказе за рупе имају:</p> <p>а) лучне ножеве</p> <p>б) танке, шиљате ножеве</p>

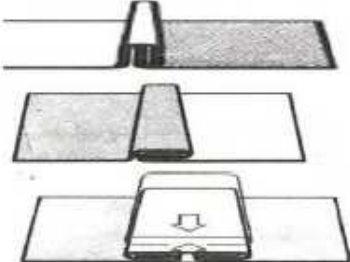
<p>66</p> <p>2</p>	<p>Са какви кораком се израђују листови за ручне тестере ?</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p>
<p>67</p> <p>2</p>	<p>Положај зубаца у односу на смер радног кретања тестере на слици је:</p> <p>а) неправилан</p> <p>б) правилан</p> 
<p>68</p> <p>2</p>	<p>Објаснити ознаке тоцила А 60 М 5 В :</p> <p>а) А _____</p> <p>б) 60 _____</p> <p>в) М _____</p> <p>г) 5 _____</p> <p>д) В _____</p>
<p>69</p> <p>2</p>	<p>Елоксирање је заштита делова од корозије израђених од:</p> <p>а) алуминијума и његових легура</p> <p>б) челика</p> <p>в) бакра и његових легура</p>
<p>70</p> <p>2</p>	<p>Исправљање лимова може бити:</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p>

71	<p>У зависности од односа кисеоника и ацетилена у смеси, пламен при заваривању може бити:</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p> <p>в) _____</p>
72	<p>Оксидишући пламен се карактерише :</p> <p>а) мањком кисеоника</p> <p>б) вишком кисеоника</p>
73	<p>Неповољан тип пламена при заваривању челика је:</p> <p>а) оксидушићи</p> <p>б) нормални (неутрални)</p> <p>в) редукујући</p>
74	<p>Зона заваривања пламена приказаног на слици је:</p> <p>а) 1</p> <p>б) 2</p> <p>в) 3</p> <p>г) 4</p> 
75	<p>За заваривање алуминијума и његових легура користи се:</p> <p>а) оксидушићи</p> <p>б) нормални (неутрални)</p> <p>в) редукујући</p>

<p>76</p> <p>2</p>	<p>При заваривању прво се отвара вентил за:</p> <p>а) ацетилен</p> <p>б) кисеоник</p>
<p>77</p> <p>2</p>	<p>Паљење мешавине гасова при заваривању се може извести шибицом:</p> <p>а) да</p> <p>б) не</p>
<p>78</p> <p>2</p>	<p>Наведи технике гасног поступка заваривања:</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p>
<p>79</p> <p>2</p>	<p>При прекиду заваривања прво се затвара вентил за:</p> <p>а) кисеоник</p> <p>б) ацетилен</p>
<p>80</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказана техника гасног заваривања:</p> <p>а) улево</p> <p>б) удесно</p> 

<p>81</p> <p>2</p>	<p>Техника гасног заваривања удесно се користи за:</p> <p>а) заваривање тањих лимова, до 5 мм</p> <p>б) заваривање дебљих лимова</p>
<p>82</p> <p>2</p>	<p>Наведи делове горионика са слике:</p>  <p>1. _____</p> <p>2. _____</p> <p>3. _____</p> <p>4. _____</p> <p>5. _____</p>
<p>83</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан поступак:</p> <p>а) шавног заваривања</p> <p>б) тачкастог заваривања</p> 
<p>84</p> <p>2</p>	<p>Увијено деформисани лим исправља се:</p> <p>а) ударцима чекића од крајева ка средини лима</p> <p>б) ударцима чекића дијагонално од средине према крајевима</p> <p>в) ударцима чекића од средине према крајевима</p>
<p>85</p> <p>2</p>	<p>Клиренс представља:</p> <p>а) нормално растојање између стајне површине и највише тачке возила</p> <p>б) растојање између оса тачкова на истој страни возила</p> <p>в) најмање растојање између стајне површине и најниже тачке возила</p>

<p>91</p> <p>2</p>	<p>Наведи називе ручних маказа приказаних на слици:</p> <p>a) _____</p> <p>б) _____</p> <p>в) _____</p> <p>a) </p> <p>б) </p> <p>в) </p>
<p>92</p> <p>2</p>	<p>За изрезивање рупа и унутрашњих профила користе се маказе са _____ ножевима и _____ оштрицом</p>
<p>93</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан _____ вентил</p> 
<p>94</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан алат за _____</p> 
<p>95</p> <p>2</p>	<p>Уколико су боце скоро испражњене заваривање се:</p> <p>a) започиње</p> <p>б) не започиње</p>

<p>96</p> <p>2</p>	<p>Који је задатак регулатора притиска на боци?</p> <p>а) да спречи повратак пламена у боцу</p> <p>б) да одржава притисак гаса испред регулатора истим</p> <p>в) да одржава притисак гаса иза регулатора истим</p>
<p>97</p> <p>2</p>	<p>За резање танких лимова користи се тестера са бројем зуби:</p> <p>а) већим</p> <p>б) мањим</p>
<p>98</p> <p>2</p>	<p>Који спојевци лимова су приказани на слици?</p> <p>- _____</p> <p>- _____</p> <p>- _____</p> 
<p>99</p> <p>2</p>	<p>Поступак заваривања у заштитном гасу аргону са нетопљивом електродом назива се:</p> <p>а) MAG заваривање</p> <p>б) MIG заваривање</p> <p>в) TIG заваривање</p>
<p>100</p> <p>2</p>	<p>Поступак заваривања у заштитном праху назива се :</p> <p>а) MAG заваривање</p> <p>б) MIG заваривање</p> <p>в) EPP заваривање</p>

<p>101</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Услови за квалитетно лемљење су (заокружи нетачну тврдњу) :</p> <p>а) мало растојање споја</p> <p>б) чиста површина споја</p> <p>в) што дебљи слој лема</p> <p>г) загревање на радну температуру</p>
<p>102</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Температурна граница између тврдог и меког лемљењаје:</p> <p>а) 400 °C</p> <p>б) 250 °C</p> <p>в) 450 °C</p> <p>г) не постоји</p>
<p>103</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Провера пропусности исправности инсталације код гасног заваривања се врши пламеном:</p> <p>а) да</p> <p>б) не</p>
<p>104</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>За израду навртке М12, претходно се мора избушити отвор пречника:</p> <p>а) 12 mm</p> <p>б) 12,5 mm</p> <p>в) 10,1 mm</p>
<p>105</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Наведи поступке припреме површине на којој ће се вршити оцртавање:</p> <p>- _____</p> <p>- _____</p> <p>- _____</p>

Литература

1. Технологија оразовног профила – аутолимар за II и III разред машинске школе,
Павле Шојић, Стеван А. Симић
2. Општа машинска пракса за први разред машинске школе – Никола Пргомеља,
Небојша Прибићевић
3. Заваривање гасним поступком
– М.Вукићевић, С.Ђурић, З.Петровић, М.Бјелић, Машински факултет Краљево

Шабач, 010.02.2012.

дипл.маш.инж. Милоје Ђурић
Техничка школа, Шабач