

ОДГОВОРИ НА ПИТАЊА

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

ШИФРА ТАКМИЧАРА

ЧЛАНОВИ ЖИРИЈА:

МАКСИМАЛАН БРОЈ БОДОВА 50

1. _____

БРОЈ ОСВОЈЕНИХ ПОЕНА

2. _____

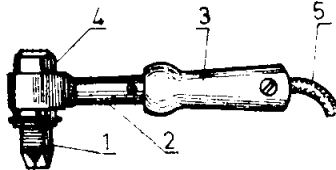
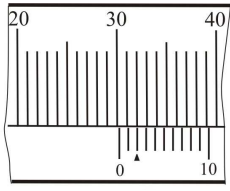
РАНГ НА ТЕСТИРАЊУ

3. _____

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

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



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><input type="text" value="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><input type="text" value="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><input type="text" value="2"/></p>	<p>Навести делове лемника :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. <u>бакарни врх</u> 2. <u>тело</u> 3. <u>дрвена држаља</u> 4. <u>грејач</u> 5. <u>кабал за напајање</u> 
<p>20</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Који гас се користи код наведеног типа заваривања у атмосвери заштитног гаса :</p> <p>MIG <u>аргон</u></p> <p>MAG <u>угљен диоксид</u></p>
<p>21</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>На датој слици мерена величина износи:</p>  <p>$d = \underline{30.2 \text{ мм}}$</p>

22	Боца са ацителеном је обележена :
<input type="text" value="2"/>	а) плавом траком б) белом траком в) жутом траком
<input type="text" value="2"/>	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"/>	а) <u>меко</u> б) <u>тврдо</u>
24	Код тврдог лемљења као средство за чишћење користи се :
<input type="text" value="2"/>	а) боракс б) сона киселина в) паста
25	Ситне заковице се закивају у :
<input type="text" value="2"/>	а) хланом стању б) топлом стању

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

<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</p> <p>б) предњи део крова</p> <p>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</p> <p>б) потапањем у електролит</p> <p>в) потапањем у растопљени метал</p>
<p>33</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Редукциони вентил служи за :</p> <p>а) подешавање притиска гаса</p> <p>б) регулисање протока гаса</p> <p>в) за мерење потрошње гаса</p>
<p>34</p> <p><input type="text" value="2"/></p>	<p>Савијање лима може бити :</p> <p>а) <u>угаоно</u></p> <p>б) <u>профилно</u></p> <p>в) <u>кружно</u></p> <p>г) <u>комбиновано</u></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</p> <p>б) оксидишући пламен</p> <p>в) неутрални пламен</p>

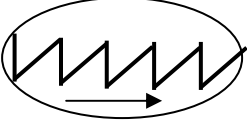
<p>36</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>При обележавању по линијама за обраду материјала, угао врха обележача износи:</p> <p>а) 10° до 20° б) 30° до 40° в) 50° до 60°</p>
<p>37</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>За обележавање места за бушење, угао врха обележача износи:</p> <p>а) 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>

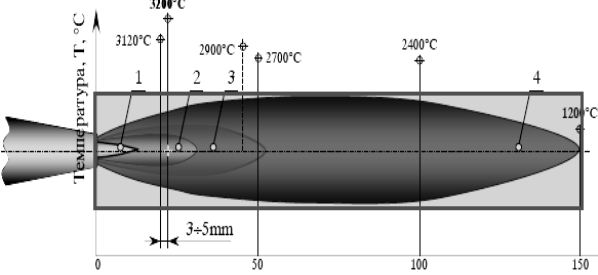
46	<p>При обради унутрашњих површина делова шкољке код неприступачних места користи се брусилца са <u>еластичним вретеном</u></p>
<input data-bbox="188 254 267 306" type="text" value="2"/>	
47	<p>Контрола референтних тачака аутомобила врши се на <u>референтној клупи</u></p>
<input data-bbox="188 573 267 625" 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>

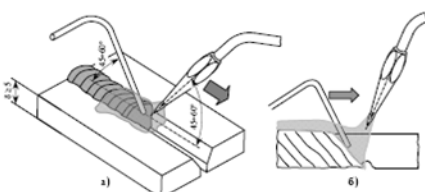
51	Развођење зубаца тестере може бити:
<input type="text" value="2"/>	а) <u>појединачно</u>
<input type="text"/>	б) <u>таласасто</u>
52	Спољашња контура дела се израђује:
<input type="text" value="2"/>	а) пробијањем
<input type="text"/>	б) просецањем
53	При закивању крупним заковицама пречник отвора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

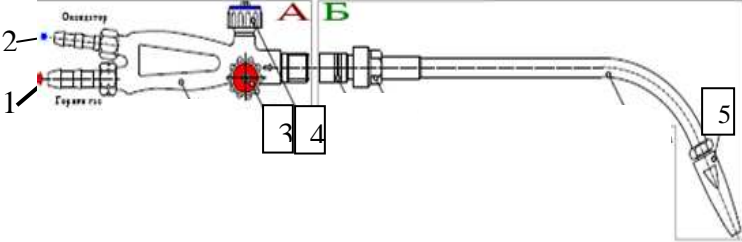
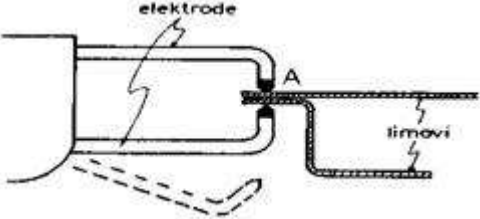
56	При подешавању пламена код гасног заваривања, најпре се:
<input data-bbox="188 289 267 340" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 340 267 390" type="text"/>	а) пусти кисеоник и подеси смеса б) провери проток
57	Ознака за све обложене електроде је:
<input data-bbox="188 606 267 657" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 657 267 707" type="text"/>	а) E б) C в) R
58	Електроде са киселом облогом носе ознаку:
<input data-bbox="188 928 267 978" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 978 267 1029" type="text"/>	а) B б) A в) O
59	При REL заваривању негативни пол се веже за материјал ако је он:
<input data-bbox="188 1249 267 1299" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1299 267 1350" type="text"/>	а) тањи б) дебљи
60	Делови облика: кутија, посуда ..., израђују се:
<input data-bbox="188 1591 267 1642" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1642 267 1692" type="text"/>	а) пробијањем лима б) савијањем лима в) извлачењем лима

61	Кружно савијање лима врши се:
<input data-bbox="186 346 269 401" type="text" value="2"/> <input data-bbox="186 401 269 455" type="text"/>	<p>a) маказама са лучним ножевима</p> <p>б) на машинама са ваљцима</p>
62	Мерење и контролисање референтних тачака шкољке врши се:
<input data-bbox="186 699 269 753" type="text" value="2"/> <input data-bbox="186 753 269 808" type="text"/>	<p>a) пре развлачења шкољке</p> <p>б) после развлачења шкољке</p> <p>в) пре и после развлачења шкољке</p>
63	За време развлачења делова шкољке:
<input data-bbox="186 1035 269 1089" type="text" value="2"/> <input data-bbox="186 1089 269 1144" type="text"/>	<p>a) дозвољено је загревање да би се смањила сила развлачења</p> <p>б) није дозвољено загревање дела због сигурности радника</p>
64	После замене или поправке једних врата на аутомобилу аутолимар је обавезан:
<input data-bbox="186 1356 269 1411" type="text" value="2"/> <input data-bbox="186 1411 269 1465" type="text"/>	<p>a) 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>
65	Маказе за рупе имају:
<input data-bbox="186 1698 269 1753" type="text" value="2"/> <input data-bbox="186 1753 269 1808" type="text"/>	<p>a) лучне ножеве</p> <p>б) танке, шиљате ножеве</p>

66	<p>Са каквим кораком се израђују листови за ручне тестере ?</p> <p>а) <u>са средње грубим кораком</u></p> <p>б) <u>са финим кораком</u></p>
<input type="text" value="2"/>	
67	<p>Положај зубаца у односу на смер радног кретања тестере на слици је:</p> <p>а) <u>неправилан</u></p> <p>б) <u>правилан</u></p> 
<input type="text" value="2"/>	
68	<p>Објаснити ознаке тоцила А 60 М 5 В :</p> <p>а) А <u>основни материјал (нормални корунд)</u></p> <p>б) 60 <u>крупноћа зрна (средња)</u></p> <p>в) М <u>тврдоћа тоцила (средња)</u></p> <p>г) 5 <u>структура (средња)</u></p> <p>д) В <u>везиво (смолно)</u></p>
<input type="text" value="2"/>	
69	<p>Елоксирање је заштита делова од корозије израђених од:</p> <p>а) <u>алуминијума и његових легура</u></p> <p>б) <u>челика</u></p> <p>в) <u>бакра и његових легура</u></p>
<input type="text" value="2"/>	
70	<p>Исправљање лимова може бити:</p> <p>а) <u>ручно</u></p> <p>б) <u>машински</u></p>
<input type="text" value="2"/>	

71	<p>У зависности од односа кисеоника и ацетилена у смеси, пламен при заваривању може бити:</p> <p>а) <u>оксидушићи</u></p> <p>б) <u>нормални (неутрални)</u></p> <p>в) <u>редукујући</u></p>
72	<p>Оксидушући 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) <u>техника удесно</u></p> <p>б) <u>техника улево</u></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) за заваривање дебљих лимова</p>
<p>82</p> <p>2</p>	<p>Наведи делове горионика са слике:</p>  <p>1. <u>прикључак за гас који гори</u></p> <p>2. <u>прикључак за кисеоник</u></p> <p>3. <u>вентил за гас који гори</u></p> <p>4. <u>вентил за кисеоник</u></p> <p>5. <u>усник</u></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 точкова на истој страни возила</p> <p>в) најмање растојање између стајне површине и најниже тачке возила</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

Шабац, 03.02.2010.

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