

# ОДГОВОРИ НА ПИТАЊА

ПОДРУЧЈЕ РАДА: **МАШИНСТВО И ОБРАДА МЕТАЛА**  
ОБРАЗОВНИ ПРОФИЛ: **ОПЕРАТЕР МАШИНСКЕ ОБРАДЕ**  
**МЕТАЛОСТРУГАР -МЕТАЛОГЛОДАЧ**

ШИФРА ТАКМИЧАРА

МАКСИМАЛАН БРОЈ БОДОВА 50

БРОЈ ОСВОЈЕНИХ ПОЕНА

РАНГ НА ТЕСТИРАЊУ

ЧЛАНОВИ ЖИРИЈА:

1. \_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_

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

6	<b>Навести грешке при оштрењу спиралне бургије :</b>
<input data-bbox="240 289 316 342" type="text" value="2"/>	а) <u>различите дужине сечива</u> б) <u>различити углови сечива (врх бургије центричан)</u> в) <u>углови и дужине су различити</u>
7	<b>Сечење маказама заснива се на принципу :</b>
<input data-bbox="240 604 316 657" type="text" value="2"/>	а) савијања б) увијања <b>в) смицања</b>
8	<b>Тестерасто глодало служи за:</b>
<input data-bbox="240 924 316 976" type="text" value="2"/>	<b>а) одсецање материјала и просецање жлебова</b> б) израду тестерастих површина в) обимним и чеоним глодалом
9	<b>Врло фина турпија носи ознаку :</b>
<input data-bbox="240 1243 316 1295" type="text" value="2"/>	а) 0 <b>б) 5</b> в) 10
10	<b>Којом врстом глодала се израђују жлебови за клин?</b>
<input data-bbox="240 1562 316 1614" type="text" value="2"/>	а) лептирастим <b>б) котурастим</b> в) ваљкастим

11	<b>Морзе конус је:</b>
2	а) око $2^0$ <b>б) око <math>3^0</math></b> в) око $4^0$
12	<b>Алати за рендисање на слици служе за :</b>
2	3 рендисање жлебова 2 равно вертикално рендисање 1 равно хоризонтално рендисање 4 косо рендисање
13	<b>Компаратором се :</b>
2	а) мери апсолутна вредност мерене величине <b>б) утврђује одступање од мерене величине</b>
14	<b>Наведи врсте струготине</b>
2	а) <u>кидана</u> б) <u>резана</u> в) <u>тракаста</u>
15	<b>Пречник стабла за израду навоја нарезницом мора бити :</b>
2	а) <b>0.1 до 0.2 мм мањи од називног пречника навоја</b> б) 0.1 до 0.2 мм већи од називног пречника навоја в) истог пречника

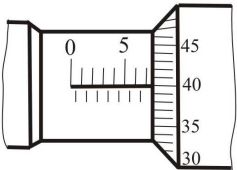
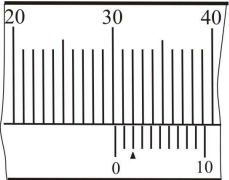
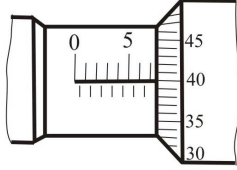
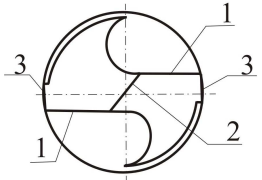
16	При глодању пресек струготине је увек:
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	а) константан целом дужином <b>б) није константан целом дужином</b>
17	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	Главно кретање код струга изводи <u>обрадак</u> и оно је <u>кружно</u> Помоћно кретање изводи <u>алат</u> и оно је <u>праволинијско</u>
18	Навести утицајне факторе на врсту струготине
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	а) <u>карактеристике материјала</u> б) <u>брзине резања</u> в) <u>геометрије елемената резног алата</u>
19	При резању кртих материјала увек ће се појавити :
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	а) резана струготина б) тракаста струготина <b>в) кидана струготина</b>
20	Постојаност алата је :
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	а) својство алата да се лако оштри <b>б) време резања између два узастопна оштрења</b> в) време између два оштрења

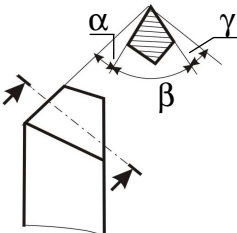
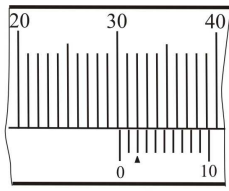
21	Објаснити ознаку тоцила <b>B60K5V</b>
	<b>V</b> <u>врста абразива</u>
2	<b>60</b> <u>крупноћа зрна</u>
	<b>K</b> <u>тврдоћа тоцила</u>
	<b>5</b> <u>структура тоцила</u>
	<b>V</b> <u>врста везива (керамичко)</u>
22	При <b>финој</b> обради на стругу потребно је :
	а ) број ортаја <u>да је већи</u>
2	б) дубину резања <u>да је мања</u>
	в) грудни угао да је <u>већи</u>
	г) заобљење врха ножа да је <u>веће</u>
23	
	Линета се користи при обради <u>дугачких делова, <math>L / D &gt; 10</math></u>
2	
24	Код глодања је посмак (корак) :
	а ) $S_z$ <u>корак по једном зубу глодала</u>
2	б) $S_0$ <u>корак по једном обрајају глодала</u>
25	Које све директне поделе можемо извести код простог дељења ако подеона плоча има 24 отвора у круг
2	<u>2,3,4,6,8,12,24</u>

26	При ручном урезивању навоја пречник бургије за отвор треба да има пречник као :
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	а) називни пречник навоја <b>б) најмањи пречник навоја</b> в) средњи пречник навоја
27	Бушилице се према положају радног вретена деле на :
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	а) <u>хоризонталне</u> б) <u>вертикалне</u>
28	При кружном глодању отвора користи се <u>вертикална</u>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	годалица и <u>вертикални</u> подеони апарат
29	Објаснити принцип двоструког дељења код глодања помоћу подеоног апарата
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	<u>заокрене се ручица за <math>n_1</math> (број отвора) и фиксира за подеону плочу. Заокрене се подеона плоча са ручицом по другом кругу и фиксира другим осигурачем.</u>
30	Како су подељене турпије ?
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	а) <u>према намени</u> б) <u>облику пресека</u> в) <u>облику насека</u> г) <u>финоћи насека</u>

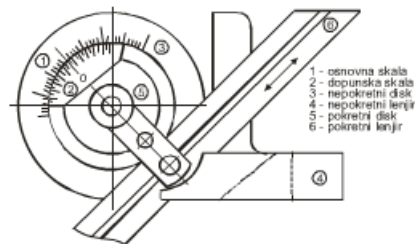
31	Дубина резања при уздужном стругању израчунава се по обрасцу
	$a = (D - d) / 2$ где је
2	<b>D</b> пречник обратка пре резања
	<b>d</b> пречник обратка после резања
32	
2	Угломер служи за <u>мерење угла</u> .
	Угаоник служи за <u>контролу угла</u> .
33	При турпијању турпију треба притискати :
2	а) при кретању од себе
	б) при кретању ка себи
	в) при кретању од себе и ка себи
34	Рачва служи за контролу :
2	а) спољашњих мера
	б) унутрашњих мера
	в) неодређених мера
35	Чепови се користе за
2	а) за мерење отвора
	б) контролу отвора
	в) контролу спољашњих мера



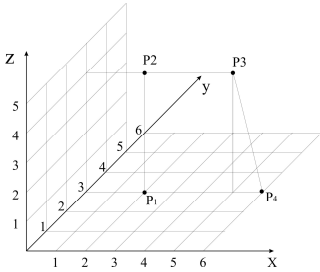
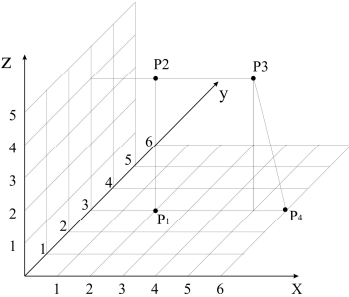
<p><b>36</b></p> <p><b>2</b></p>	<p>Обележач служи за <u>обележавање</u> места где треба <u>бушити отвор</u></p>
<p><b>37</b></p> <p><b>2</b></p>	<p>Тачност мерила на слици износи:</p> <p>а) <b>0.01</b>  б) 0.1  в) 0.001</p> 
<p><b>38</b></p> <p><b>2</b></p>	<p>Тачност мерила на слици износи:</p> <p>а) <b>0.1</b>  б) 0.01  в) 0.02</p> 
<p><b>39</b></p> <p><b>2</b></p>	<p>На датој слици мерена величина износи:</p> <p><b>d = <u>7.4 мм</u></b></p> 
<p><b>40</b></p> <p><b>2</b></p>	<p>Наведи радне делове бургије:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <u>главна сечива</u></li> <li>2. <u>помоћно сечиво</u></li> <li>3. <u>фазета</u></li> </ol> 

41	<b>Обележи на слици и наведи углове резног клина стругарског ножа:</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<p>1. <math>\alpha</math> је <u>леђни угао</u></p> <p>2. <math>\beta</math> је <u>угао резног клина</u></p> <p>3. <math>\gamma</math> је <u>грудни угао</u></p> <div style="text-align: right;">  </div>
42	<b>На датој слици мерена величина износи:</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <math>d = \underline{30.2 \text{ мм}}</math> </div> </div>
43	<b>Према облику сечива турпије су подељене на:</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<p>а) <u>турпије са једностраним насеком</u></p> <p>б) <u>турпије са двоструким насеком</u></p> <p>в) <u>турпије са рашла насеком</u></p>
44	<b>Према финоћи насека браварске турпије су разврстане у:</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<p>а) 4 групе</p> <p><b>б) 6 група</b></p> <p>в) 8 група</p>
45	<b>Урезници су алати за израду:</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<p>а) спољашњег навоја</p> <p><b>б) унутрашњег навоја</b></p> <p>в) отвора и рупа у материјалу</p>

46	<b>Приликом ручног нарезивања навоја:</b>
<input type="text" value="2"/>	<p>а) <b>потребно је повремено подмазивати алат</b></p> <p>б) потребно је стално подмазивати алат</p> <p>в) нема потребе за подмазивањем</p>
47	
<input type="text" value="2"/>	<p>При обради бушењем на бушилици главно кретање врши <u>алат (бургија)</u> и оно је <u>обртно (кружно)</u> а помоћно кретање врши <u>алат</u> и оно је <u>праволинијско</u></p>
48	
<input type="text" value="2"/>	<p>Код дугоходе рендисаљке обратак са радним столом машине врши <u>главно</u> кретање и оно је <u>праволинијско</u>, а алат са носачем <u>помоћно</u> кретање</p>
49	<b>Код стругарског ножа највише се хаба :</b>
<input type="text" value="2"/>	<p>а) леђна површина</p> <p>б) помоћна леђна површина</p> <p>в) <b>грудна површина</b></p>
50	<b>На слици је приказан:</b>
<input type="text" value="2"/>	<p>а) обични угломер</p> <p>б) <b>универзални угломер</b></p> <p>в) оптички угломер</p>



<p style="text-align: center;"><b>51</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Са истим режимом обраде , бољи квалитет добићемо при обради:</b></p> <p>а) кртих материјала  б) жилавих материјала</p>
<p style="text-align: center;"><b>52</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Угао врха ножа за резање навоја је (спој стрелицама):</b></p> <p>а) метрички <math>\rightarrow 30^0</math>  б) трапезни <math>\rightarrow 60^0</math>  в) витвортов <math>\rightarrow 55^0</math></p>
<p style="text-align: center;"><b>53</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Обрада већег дела неправилног облика, а ексцентричан је, врши се:</b></p> <p>а) применом стезне главе са три чељусти  б) применом стезне главе са четири чељусти  <b>в) применом планске плоче и употребом чељусти</b></p>
<p style="text-align: center;"><b>54</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Технолошке базе чине све површине, линије и тачке које служе за :</b></p> <p>а) <u>мерење</u>  б) <u>ослањање</u>  в) <u>стегање</u></p>
<p style="text-align: center;"><b>55</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Објаснити значење адреса у програмској реченици:</b></p> <p>а) <u>G адреса услова кретања (брзина врха алата)</u>  б) <u>N редни број блока (програмске реченице)</u>  в) <u>H дубина резања</u>  г) <u>S дефинисање броја обртаја вретена</u></p>

<p><b>56</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Најбољи квалитет обрађене површине при обради рупа и отвора постиже се :</b></p> <p>а) бушењем  б) проширивањем  в) развртањем</p>
<p><b>57</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Унети координате тачке P<sub>3</sub> :</b></p> <p><b>Апсолутни мерни систем</b></p> <p><math>X= 5 \quad Y= 3 \quad Z= 4</math></p> 
<p><b>58</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Унети координате тачке P<sub>3</sub> :</b></p> <p><b>Инкрементни мерни систем</b></p> <p><math>X= 3 \quad Y= 0 \quad Z= 0</math></p> 
<p><b>59</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Подела NU глодалица :</b></p> <p>а) <u>са вертикални радним вретеном</u>  б) <u>са хоризинталним радним вретеном</u>  в) <u>порталне</u></p>
<p><b>60</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Линета се користи када је однос дужине и пречника обртка:</b></p> <p>а) 1 до 4  б) 4 до 10  в) <b>већи од 10</b></p>

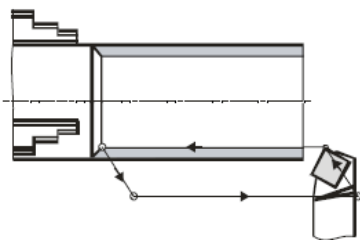
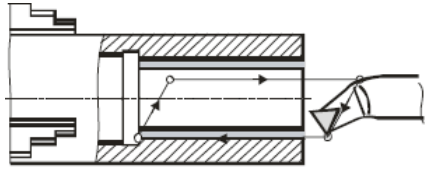
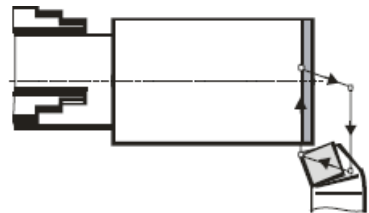
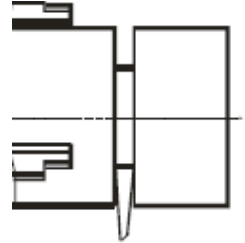
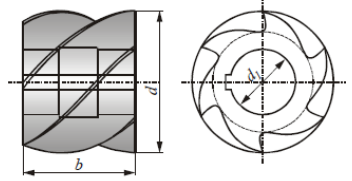
<p><b>61</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>При грубој обради стругањем, додаток за обраду се скида:</b></p> <p>а) у једном пролазу</p> <p>б) у више пролаза</p> <p><b>в) у једном или више пролаза</b></p>
<p><b>62</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Појава светлих појасева на обратку од челика су знак :</b></p> <p>а) да је брзина резања велика</p> <p><b>б) да је алат затупљен</b></p> <p>в) да је корак мали</p>
<p><b>63</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Особина неког алата да при одређеним режимима и условима обраде задржи резну способност у неком времену , назива се <u>постојаност алата</u></b></p>
<p><b>64</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>У зависности од смерова главног и помоћног кретања обимно глодање може бити:</b></p> <p>а) <u>истосмерно</u></p> <p>б) <u>супротносмерно</u></p>
<p><b>65</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Квалитет обрађене површине при истосмерном глодању је:</b></p> <p>а) <b>бољи</b></p> <p>б) лошији</p> <p>в) исти</p>

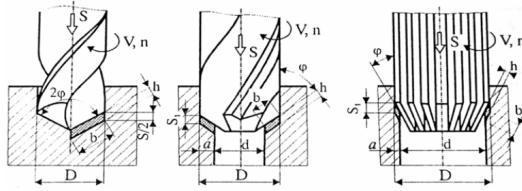
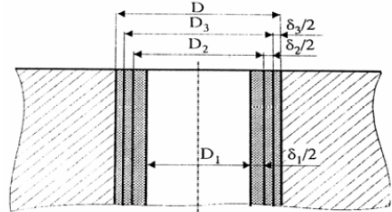
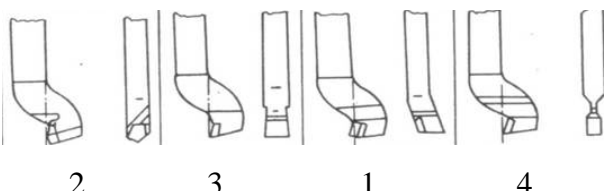

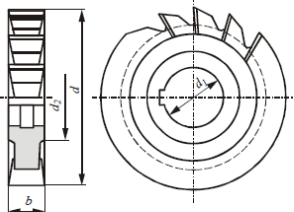
<p><b>66</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Ако страна граничног мерила „ не иде " обухвати обрађену површину, стварна мера је :</b></p> <p>а) добра  б) лоша али се може дорадити  <b>в) лоша, део је неупотребљив ( шкарт )</b></p>
<p><b>67</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Ако страна граничног мерила „ иде " не обухвати обрађену површину, стварна мера је :</b></p> <p>а) добра  <b>б) лоша али се може дорадити</b>  в) лоша, део је неупотребљив ( шкарт )</p>
<p><b>68</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Ако страна граничног мерила „ иде " не може да уђе у обрађену унутрашњу површину, стварна мера је :</b></p> <p>а) добра  <b>б) лоша али се може дорадити</b>  в) лоша, део је неупотребљив ( шкарт )</p>
<p><b>69</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Отпори резања при обради кртих материјала, у односу на жилаве су:</b></p> <p>а) мањи  б) већи  в) исти</p>
<p><b>70</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Повећањем грудног угла отпори резања су :</b></p> <p>а) већи  <b>б) мањи</b>  в) исти</p>

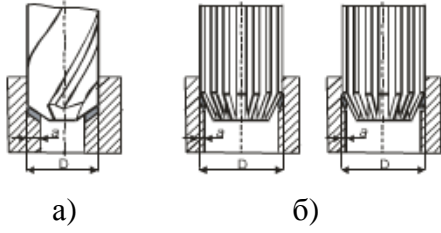
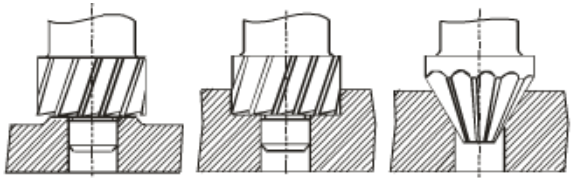
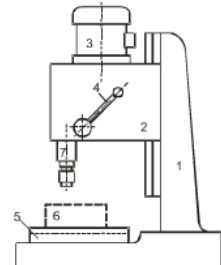
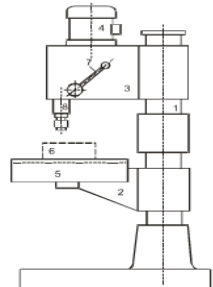
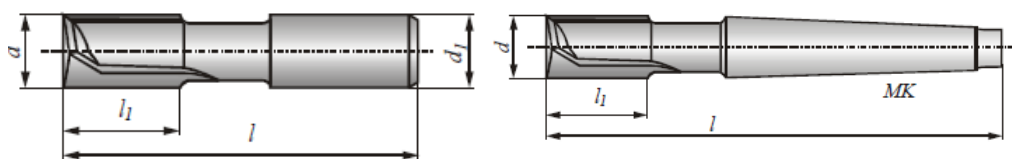
71	<b>Наведи врсте чеоног глодања:</b>
<input type="text" value="2"/>	а) <u>истосмерно</u> б) <u>супротносмерно</u> в) <u>КОМБИНОВАНО</u>
72	<b>На глодалици се могу користити и остали резни алати:бургије,</b>
<input type="text" value="2"/>	<b>тоцила, развртачи ...</b>  а) да б) не
73	<b>При обради мекшег материјала, при потпуно истим другим условима,</b>
<input type="text" value="2"/>	<b>храпавост обрађене површине је:</b>  а) <b>већа</b> б) мања
74	<b>За дељење обратка на једнак или неједнак број делова, по обиму или</b>
<input type="text" value="2"/>	<b>по дужини обратка, за обраду завојних жлебова и друго служи:</b>  а) <b>прости подеони апарат</b> б) универзални подеони апарат
75	<b>Одредити и објаснити положај ручице подеоног апарата чија је</b>
<input type="text" value="2"/>	<b>карактеристика <math>K=40</math>, за израду зупчаника са бројем зубаца <math>Z=140</math>, ако подеона плоча има : 21,23,27,29,31,33 отвора</b>  $n = 40 / 140 = 2 / 7 * 3 / 3 = 6 / 21 \quad \underline{n = 6}$ Потребно је ручицу подеоног апарата окренути за 6 отвора по кругу који има 21 отвор.



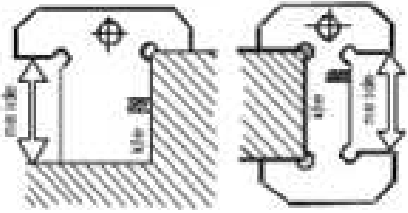
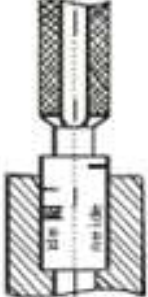
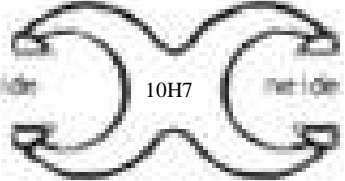


76	<p><b>Објаснити поступак двоструког дељења универзалним подеоним апаратом: <math>n = 12 / 18 + 2 / 17</math>, да би се обрадак поделио на <math>Z=51</math></b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	<p><u>12 / 18</u> ручицу подеоног апарата окренути за 12 отвора по кругу који има 18 отвора</p> <p><u>2 / 17</u> : подеону плочу са ручицом заокренути по плочи са 17 рупа за 2 отвора</p>
77	<p><b>Најбољи квалитет обрађене површине постиже се при стругању када је струготина:</b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	<p>а) кидана б) тракаста в) резана</p>
78	<p><b>Трнови за струг служе:</b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	<p>а) при обради пуних и дугачких обрадака б) при обради предмета са рупом в) при обради делова од којих се захтева тачност и центричност</p>
79	<p><b>Обртни шилци :</b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	<p>а) се обрћу заједно са обратком б) мирују а обрадак се обрће</p>
80	<p><b>Одредити број зубаца променљивог зупчастог пара за израду навоја корака <math>P=3</math> mm на стругу чије водеће вретено има корак <math>L=6</math> mm.</b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto; text-align: center;">2</div>	<p><math>i = 3 / 6 = z_1 / z_2, z_1 / z_2 = 30 / 60 ;</math>      <b><math>z_1=30</math></b></p> <p style="text-align: right;"><b><math>z_2=60</math></b></p>

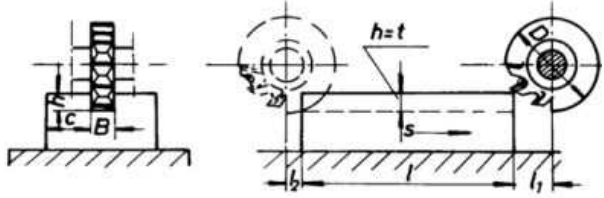
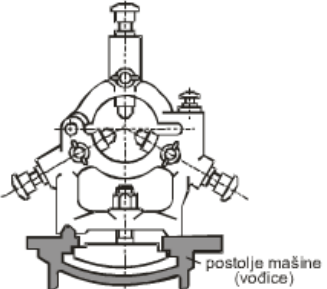
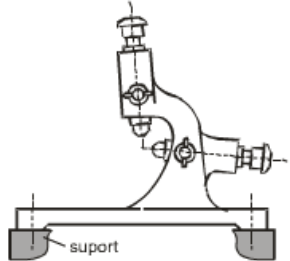
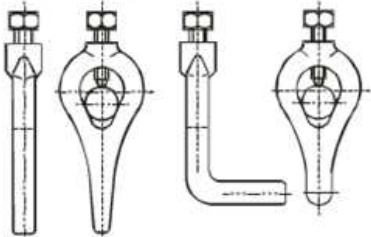
<p>81</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив операције приказане на слици и алатну машину на којој се изводи</p> <p><u>Уздужна спољна обрада на стругу</u></p> 
<p>82</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив операције приказане на слици и алатну машину на којој се изводи</p> <p><u>Уздужна унутрашња обрада на стругу</u></p> 
<p>83</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив операције приказане на слици и алатну машину на којој се изводи</p> <p><u>Попречна обрада на стругу</u></p> 
<p>84</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив операције приказане на слици и алатну машину на којој се изводи</p> <p><u>Одсецање и усецање спољашњег жлеба на стругу</u></p> 
<p>85</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив алата приказаног на слици</p> <p><u>ваљкасто глодало</u></p>  <p>JUS K.D2.020</p>

<p><b>86</b></p> <p>2</p>	<p><b>Наведи операције приказане на слици:</b></p> <p>а) <u>бушење</u></p> <p>б) <u>проширивање</u></p> <p>в) <u>развртање</u></p> 
<p><b>87</b></p> <p>2</p>	<p><b>Наведи додатке за обраду бушењем:</b></p> <p>а) <math>\delta_1</math> – <u>додатак за обраду проширивањем</u></p> <p>б) <math>\delta_2</math> – <u>додатак за обраду грубим развртањем</u></p> <p>в) <math>\delta_3</math> – <u>додатак за обраду финим развртањем</u></p> 
<p><b>88</b></p> <p>2</p>	<p><b>Унеси испод слике одговарајући редни број врсте ножа за рендисање</b></p> <p>1. <u>за обраду бочних површина</u></p> <p>2. <u>за уздужну обраду</u></p> <p>3. <u>за уздужну фину обраду</u></p> <p>4. <u>за одсецање и усецање</u></p> 
<p><b>89</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказан:</b></p> <p>а) упуштач</p> <p>б) <b>забушивач</b></p> <p>в) обележач</p> 
<p><b>90</b></p> <p>2</p>	<p><b>Наведи назив алата приказаног на слици</b></p> <p><u>котурасто глодало са правим зупцима</u></p>  <p>Облик А - са правим зупцима JUS K.D2.041</p>

<p><b>91</b></p> <p>2</p>	<p><b>Наведи операције приказане на слици:</b></p> <p>а) <u>проширивање</u></p> <p>б) <u>развртање</u></p> 
<p><b>92</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказана операција:</b></p> <p>а) проширивања</p> <p>б) развртања</p> <p>в) упуштања</p> 
<p><b>93</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказана:</b></p> <p>а) стубна бушилица</p> <p>б) стона бушилица</p> <p>в) вертикална глодалица</p> 
<p><b>94</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказана:</b></p> <p>а) стубна бушилица</p> <p>б) стона бушилица</p> <p>в) вертикална глодалица</p> 
<p><b>95</b></p> <p>2</p>	<p><b>Наведи назив алата приказаног на слици</b></p> <p><u>двопера вретенасто глодало</u></p> 

<p>96</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив алата приказаног на слици</p> <p><u>тестерасто глодало</u></p> 
<p>97</p> <p>2</p>	<p>Наведи назив алата приказаног на слици</p> <p><u>вретенасто глодало са ваљкастом дршком</u></p> 
<p>98</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан:</p> <p>а) шаблон за мерење висине  б) контролник за дужине  в) гранично мерило мза углове</p> 
<p>99</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан:</p> <p>а) шаблон за мерење дубине  б) контролник за дубине  в) контролник за отворе</p> 
<p>100</p> <p>2</p>	<p>На слици је је приказано гранично мерило <u>двострана рачва</u></p> <p>Служи за <u>контролу спољашње мере</u></p> 

<p><b>101</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказан:</b></p> <p>а) универзални подеони апарат  б) прост подеони апарат</p>	
<p><b>102</b></p> <p>2</p>	<p><b>Описати операцију ( захват) са слике</b></p> <p><u>Глодање жлеба <math>d \times l</math> на коту <math>h</math></u></p>	
<p><b>103</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказана:</b></p> <p>а) универзална глодалица  б) вертикална глодалица  в) хоризонтална глодалица</p>	
<p><b>104</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказана:</b></p> <p>а) универзална глодалица  б) вертикална глодалица  в) хоризонтална глодалица</p>	
<p><b>105</b></p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказан поступак:</b></p> <p>а) истосмерног глодања  б) супротносмерног глодања  в) чеоног глодања</p>	

106	Опиши операцију ( захват) са слике
2	<p>Глодање површине <math>B \times l</math> на коту <math>H</math></p> 
107	Део на слици је <u>непокретна линета</u>
2	<p>Служи за <u>ослањање предмета обраде</u></p> 
108	Део на слици је <u>покретна линета</u>
2	<p>Поставља се <u>на уздужни носач алата</u></p> 
109	На слици су приказани <u>обртачи (срца)</u> .
2	<p>Користе се код позиционирања помоћу <u>шиљака</u></p> 

Литература:

1. Технологија образовног профила- металоглодач, Таип Дураковић, В Меселџија
2. Технологија образовног профила за металостругаре, Јовица Јовичић
3. Технологија 3 за ОМО-стругар, С.Зорић, М.Николић, Н.Станојевић
4. Технологија обраде за трећи разред машинске струке, В.Ђорђевић и други
5. Техничка контрола производа за III и IV разред машинске струке, др.Срећко Николић