

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. _____

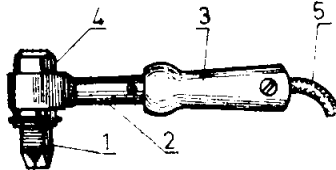
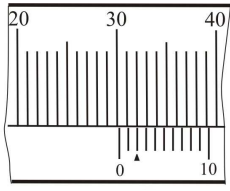
РАНГ НА ТЕСТИРАЊУ

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

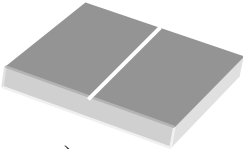

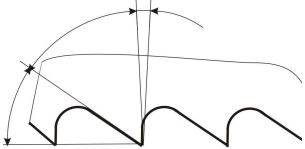
<p>16</p> <p>2</p>	<p>Ако се при РЕЛ поступку заваривања електрода лепи за материјал треба :</p> <p>а) повећати јачину струје б) смањити јачину струје в) направит одговарајући отклон електроде</p>
<p>17</p> <p>2</p>	<p>Врста облоге на електроди зависи од :</p> <p>а) јачине струје б) напона струје в) 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

26	Ако је ознака пламеника 3 , дебљина лима који се заварује је :
<input data-bbox="188 365 267 420" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 420 267 474" type="text"/>	a) 1 до 2 мм b) 2 до 4 мм v) 6 до 9 мм
27	Ако се деформација лима у виду испупчења налази на средини лима, исправљање лима се врши ударцима чекића :
<input data-bbox="188 688 267 743" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 743 267 798" type="text"/>	a) од крајева испупчења ка центру b) од центра ка крајевима испупчења v) није битан редослед
28	Ако се деформација лима у виду испупчења налази на крају лима, исправљање лима се врши ударцима чекића :
<input data-bbox="188 1012 267 1066" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1066 267 1121" type="text"/>	a) од средине лима ка крајевима b) од краја лима ка средини v) није битан редослед
29	Базне тачке возила су :
<input data-bbox="188 1335 267 1390" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1390 267 1444" type="text"/>	a) места од којих се врши мерења спојних тачака шкољке b) места ослањања разних елемената шкољке v) места предвиђена за сечење шкољке
30	Редослед заваривања приликом замене прага је следећи :
<input data-bbox="188 1659 267 1713" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1713 267 1768" type="text"/>	a) прво се заваре елементи код стубова b) прво се заваре елементи код рубова v) 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 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>Редукциони вентил служи за :</p> <p>а) подешавање притиска гаса б) регулисање протока гаса в) за мерење потрошње гаса</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>

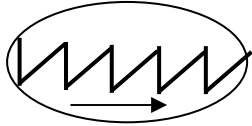
<p>41</p> <p>2</p>	<p>Пљоснати и танки предмети секу се ручном тестером:</p> <p>а) по ширини б) по дебљини</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>а)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>б)</p> </div> </div>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

46	<div data-bbox="188 254 267 359" style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">2</div> <p data-bbox="297 268 1105 338">При обради унутрашњих површина делова шкољке код неприступачних места користи се брусница са</p> <hr data-bbox="297 369 1141 373"/>
47	<div data-bbox="188 573 267 678" style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">2</div> <p data-bbox="297 558 1089 594">Контрола референтних тачака аутомобила врши се на</p> <hr data-bbox="297 657 1141 661"/>
48	<p data-bbox="297 810 1036 846">Идентификациони број возила се може поставити:</p> <div data-bbox="188 894 267 999" style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">2</div> <p data-bbox="297 915 1040 951">а) на плочицу која је смештена у простору где и мотор</p> <p data-bbox="297 968 1003 1003">б) на плочицу која је трајно причвршћена на возилу</p>
49	<p data-bbox="297 1129 1300 1199">Да ли се пластичном масом могу вршити поправке статичких делова каросерије возила?</p> <div data-bbox="188 1220 267 1325" style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">2</div> <p data-bbox="297 1272 362 1308">а) да</p> <p data-bbox="297 1325 362 1360">б) не</p>
50	<p data-bbox="297 1449 1308 1518">Галванизирање је начин заштите од корозије који се изводи тако што се:</p> <div data-bbox="188 1581 267 1686" style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">2</div> <p data-bbox="297 1591 1312 1627">а) део потопи у електролит као катода а анода је материјал који се наноси</p> <p data-bbox="297 1644 886 1680">б) на део наноси раствор цинковог фосвата</p> <p data-bbox="297 1696 540 1732">в) део металзира</p>

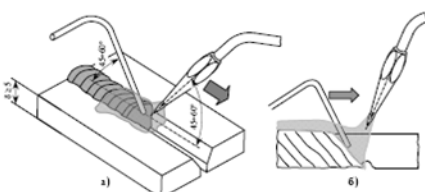
51	
<input type="text" value="2"/>	
52	Спољашња контура дела се израђује:
<input type="text" value="2"/>	а) пробијањем б) просецањем
53	При закивању крупним заковицама пречник отвора треба да је:
<input type="text" value="2"/>	а) истог пречника као пречник заковице б) 01 мм мањег пречника од пречника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

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

<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 style="text-align: center;">2</p>	<p>Са какви кораком се израђују листови за ручне тестере ?</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p>
<p>67</p> <p style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">2</p>	<p>Исправљање лимова може бити:</p> <p>а) _____</p> <p>б) _____</p>

<p>71</p> <p>2</p>	<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>
<p>72</p> <p>2</p>	<p>Оксидишући пламен се карактерише :</p> <p>а) мањком кисеоника</p> <p>б) вишком кисеоника</p>
<p>73</p> <p>2</p>	<p>Неповољан тип пламена при заваривању челика је:</p> <p>а) оксидушићи</p> <p>б) нормални (неутрални)</p> <p>в) редукујући</p>
<p>74</p> <p>2</p>	<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>
<p>75</p> <p>2</p>	<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>

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