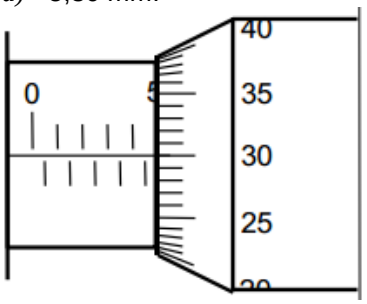
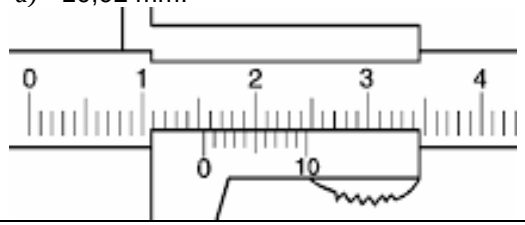
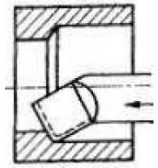
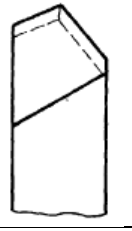
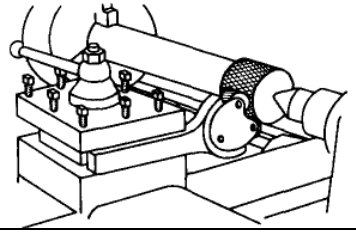
Pytania egzaminacyjne z przedmiotu „Technologia remontów”

Dyplom mechanika w żegludze krajowej (M_ŻK)		
M_ŻK_13	**Przedmiot: Technologia remontów**	
Lp.	**Pytanie**	**Poprawna odpowiedź**
1.	Przedstawione na rysunku narzędzie pomiarowe można wykorzystać do: a) regulacji luzu zaworowego silnika spalinowego, b) sprawdzania płaskości powierzchni, c) sprawdzania krzywizn, d) sprawdzania kątów. 	A
2.	Jeżeli podczas dokonywania pomiaru luzu, płytka 0,4 łatwo wchodzi w szczelinę, i wyczuwa się jeszcze luz, a płytka 0,5 nie wchodzi wcale, to grubość szczeliny: a) wynosi 0,4 b) wynosi 0,5, c) wynosi 0,45, d) nie może być określona.	C
3.	Obwód bębna mikrometru podzielony jest na: *a)* 100 równych części, *b)* 50 równych części, *c)* 10 równych części, *d)* 20 równych części.	B

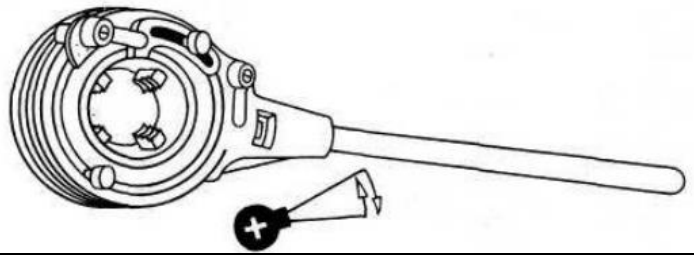
4.	Sprzęgiełko w mikrometrze pozwala na : *a)* ustawienie mikrometru na żądany wymiar, *b)* regulację luzu między śrubą a nakrętką mikrometru, *c)* zacisk przedmiotu w czasie pomiaru z jednakową siłą, *d)* przestawienia mikrometru na inny zakres pomiarowy.	C
5.	Zakres pomiarowy mikrometru wynosi: a) 15 mm, b) 25 mm, c) 100 mm, d) 50 mm.	B
6.	Śruba nastawcza w suwmiarce służy do: *a)* regulacji luzu na prowadnicy suwmiarki , *b)* dokładnego nastawienia na zadany wymiar , *c)* odczytu pomiaru z większą dokładnością , *d)* pomiaru w miejscach niedostępnych .	A
7.	Do ułożenia stosu wymiarowego należy użyć: *a)* dowolnej ilości płytek, *b)* nie więcej niż 10 płytek, *c)* nie więcej niż 5 płytek, *d)* jak najmniejszej ilości płytek.	D
8.	Wartość wskazania mikrometru, pokazanego na rysunku poniżej, wynosi : *a)* 5,20 mm, *b)* 4,30 mm, *c)* 4,80 mm, *d)* 5,30 mm.  	C

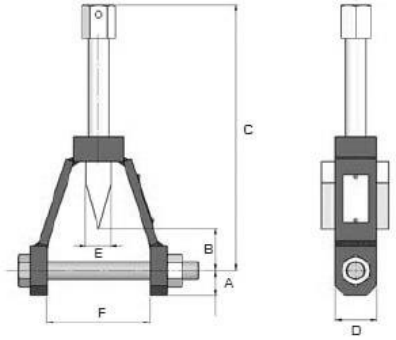
9.	Wartość wskazania suwmiarki, pokazanego na rysunku poniżej, wynosi : *a)* 1,5 mm, *b)* 15,50 mm, *c)* 1,05 mm, *d)* 10,02 mm. 	B
10.	Dokładność standardowej suwmiarki wynosi: *a)* 0,1 mm, *b)* 0,01 mm, *c)* 0,2 mm, *d)* 0,5 mm.	A
11.	W procesie toczenia parametrami skrawania są: *a)* głębokość skrawania i prędkość skrawania, *b)* prędkość skrawania, *c)* posuw, głębokość skrawania i prędkość skrawania, *d)* prędkość skrawania i posuw.	C
12.	Imak służy do: *a)* zamocowania przedmiotów obrabianych , *b)* włączenia obrotów , *c)* zamocowania narzędzi skrawających, *d)* zmiany kierunku ruchu członu biernego przy stałym kierunku ruchu członu czynnego.	C
13.	Rysunek przedstawia: *a)* toczenie poprzecznego, *b)* wytaczanie, *c)* przecinanie, *d)* nacinanie rowków. 	B

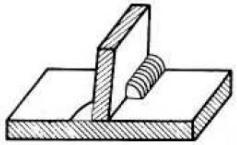
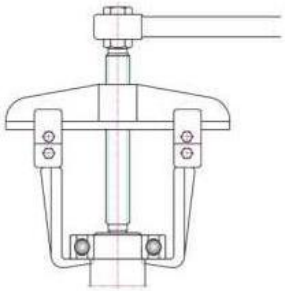
14.	Rysunek przedstawia nóż tokarski: *a)* kształtowy, *b)* wygięty, *c)* prosty lewy, *d)* obwiedniowy. 	C
15.	W przypadku wysokich wymagań dotyczących prostopadłości czy równoległości powierzchni obrabianych przedmiot mocuje się: *a)* w uchwycie tokarskim, *b)* na trzpieniu, *c)* w kłach, *d)* w uchwycie tokarskim i podpiera się kłem.	C
16.	Rysunek przedstawia: a) radełkowanie, b) przecinanie, c) wytaczanie, d) gwintowanie. 	A
17.	Podczas nacinania gwintów wewnętrznych na tokarce średnica wiertła powinna być: a) nieco mniejsza od zamierzonej średnicy otworu gwintu, b) taka, jak średnica gwintownika, c) nieco większa od zamierzonej średnicy otworu gwintu, d) równa zamierzonej średnicy otworu gwintu.	C

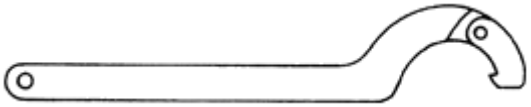
18.	Przy pomocy narzynki można: a) wykonać gwint zewnętrzny, b) rozwiercić otwór, c) wykonać gwint wewnętrzny, d) pogłębić otwór.	A
19.	Podczas frezowania wióry z powierzchni obrabianej można usuwać: a) dłonią, b) sprężonym powietrzem, c) szmatą, d) szczotką.	D
20.	Urządzenia pomocnicze zmniejszające wysiłek pracownika powinny być stosowane do podnoszenia i zakładania przedmiotów przeznaczonych do obróbki o masie powyżej: a) 8 kg b) 5 kg, c) 10 kg, d) 15 kg.	C
21.	Nagar to zanieczyszczenie występujące: a) w misie olejowej, b) w komorze spalania, c) w przewodach olejowych, d) na wale korbowym.	B
22.	Aby przygotować narzędzie do piłowania, dysponując pilnikiem w postaci samej stalowej listwy, należy: a) założyć prawidłową rękojeść, b) założyć na dłoń rękawicę, c) owinąć ostry koniec szmatką, d) nałożyć na ostry koniec wąż gumowy.	A
23.	Rura stalowa o średnicy 1 ¼”to rura, której średnica wynosi: a) 25 mm, b) 40mm, c) 32 mm, d) 20 mm.	C
24.	Aby zapobiec wyłamywaniu się zębów brzeszczotu, podczas cięcia rur piłką należy: a) zastosować specjalne prowadnice, b) smarować powierzchnię roboczą piłki olejem, c) obrócić rurę o kąt 45 ÷ 60° po przecięciu ścianki, d) ograniczyć nacisk na piłkę.	C

25.	Brzeszczot o dużej liczbie zębów przeznaczony jest do cięcia: a) materiałów twardych, b) drewna, c) metali nieżelaznych, d) materiałów miękkich.	A
26.	Na rysunku przedstawiono gwint: a) okrągły, b) metryczny, c) trapezowo symetryczny, d) trapezowo niesymetryczny. 	D
27.	Podczas obsługi wiertarki niedopuszczalne jest używanie: a) chłodziwa, b) rękawic ochronnych, c) nakrycia głowy, d) okularów ochronnych.	B
28.	Symbol Tr 48×8 oznacza gwint: a) metryczny trójkątny o średnicy 48 mm i skoku 8 mm, b) calowy trójkątny o średnicy 48 mm i skoku 8 mm, c) trapezowy symetryczny o średnicy 48 mm i skoku 8 mm, d) trapezowy niesymetryczny o średnicy 48 mm i skoku 8 mm .	C
29.	Do zmniejszenia tarcia i otrzymania czystego gwintu przy gwintowaniu rur stalowych należy używać: a) denaturatu, b) płynu do naczyń, c) benzyny ekstrakcyjnej, d) oleju rzepakowego.	D

30.	Narzędzie przedstawione na rysunku przeznaczone jest do: a) nacinania zewnętrznych gwintów rurowych, b) nacinania wewnętrznych gwintów rurowych , c) spłaszczania końców rur, d) kalibrowania końców rur ze szwem. 	A
31.	Piłowanie za pomocą pilnika służy do: a) wykonywania odgałęzień, b) cięcia rur na wymiar , c) zdejmowania wierzchniej warstwy materiału, d) wykonywania kielichów.	C
32.	Pracując z palnikiem gazowym należy bezwzględnie pamiętać o: a) ustawieniu butli gazowych jak najbliżej palnika, b) postawieniu przy stanowisku naczynia z wodą do ochładzania palnika, c) smarowaniu zaworów butli oraz palników smarem lub oliwą, d) stosowaniu jak najkrótszych węży doprowadzających gazy do palnika.	B
33.	Połączenie spawane umożliwia wykonanie: a) połączenia klejonego instalacji, b) połączenia zaprasowywanego instalacji, c) połączenia rozłącznego instalacji, d) połączenia nierozłącznego instalacji.	D
34.	Do naprawy pękniętego rurociągu <u>nie stosuje</u> się: a) oringu, b) opaski naprawczej, c) bandaża, d) kleju na bazie żywicy epoksydowej.	A

35.	Zaślepki lekkie stosowane do zakrywania otworów po zdemontowanych odcinkach rurociągów lub armaturze mocuje się do kołnierzy: a) za pomocą specjalnego przyrządu, b) tak, jak zdemontowany odcinek rurociągu, za pomocą śrub normalnie stosowanych do tego rodzaju połączeń, c) za pomocą drutu, d) za pomocą kleju.	C
36.	Przedstawiony na rysunku przyrząd przeznaczony jest do: a) wykonywania otworów, b) rozłączania kołnierzy rurowych, c) mocowania rur, d) demontażu łożysk.  	B
37.	Gratowanie to: a) wykonywanie otworów, b) cięcie na wymiar, c) gwintowanie, d) usuwanie zadziorów z krawędzi.	D
38.	Po założeniu uszczelki, kołnierze należy skręcać: a) „na krzyż”, b) co druga, c) przypadkowa, d) po kolei.	A
39.	Gięcie rur wykonuje się przy użyciu: a) walcarki, b) giętarki, c) zwijarki, d) zaginarki.	B

40.	Najczęstszym sposobem naprawy nieszczelności gniazd i grzybków zaworów jest: a) struganie, b) nagniatanie, c) polerowanie, d) docieranie.	D
41.	Rysunek przedstawia złącze spawane: a) doczołowe, b) narożne, c) teowe, d) zakładkowe. 	C
42.	Dla łączenia rur o grubości od 4 do 15 mm zaleca się: a) ukosowanie na U, b) ukosowanie na V, c) ukosowanie na I, d) brak ukosowania.	B
43.	Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych to inaczej: a) TIG, b) MAG, c) MIG d) MMA.	A
44.	Przyrząd przedstawiony na poniższym rysunku, stosowany jest w montażu: a) połączeń gwintowych, b) połączeń podatnych, c) łożysk tocznych, d) łożysk ślizgowych. 	C

45.	Przyrząd przedstawiony na poniższym rysunku, stosowany jest w montażu połączeń: a) gwintowych, b) kształtowych, c) wtłaczanych, d) podatnych. 	A
46.	Stosując narzędzia o napędzie elektrycznym, przed przystąpieniem do pracy, dokonujemy oględzin w celu sprawdzenia: a) skuteczności zerowania, b) stanu izolacji, c) czy nie są zbyt nagrzane, d) czy nie mają rys i zadrapań.	B
47.	Rysunek przedstawia klucz: a) wygięty, b) oczkowy, c) nasadowy, d) hakowy. 	D
48.	W celu zmiękczenia nagaru, utrudniającego zdjęcie zapieczonych w rowkach pierścieni tłoka, należy: a) użyć roztworu kwasu solnego, b) użyć skrobaka, c) umieścić tłok z pierścieniami w pojemniku z naftą, d) użyć szczotki.	C
49.	Poprzez oziębianie czopa w czasie montażu uzyskuje się połączenie: a) rozprężne, b) podatne, c) rurowe, d) wpustowe.	A
50.	Montaż części składowych wykonanych z dużymi tolerancjami, wymagający tzw. kompensacji technologicznej, odbywa się zgodnie z zasadą: *a)* częściowej zamienności, *b)* całkowitej zamienności, *c)* dopasowywania, *d)* selekcji.	C

51.	Metoda regeneracji polegająca na odtworzeniu prawidłowych kształtów i chropowatości powierzchni oraz tego samego pasowania, przy jednoczesnej zmianie wymiaru nominalnego współpracujących elementów, to metoda: *a)* elementów dodatkowych, *b)* wymiarów remontowych, *c)* odkształceń plastycznych, *d)* selekcji części użytkowanych.	B
52.	Regeneracja metodą napawania polega na: a) nakładaniu warstwy ciekłego metalu na regenerowany obiekt, b) na wbijaniu połączonych ze sobą klinów w uprzednio przygotowane otwory wzdłuż i w poprzek pęknięcia, c) nakładaniu kompozytu metalożywicznego na regenerowana powierzchnię, d) pokrywaniu powierzchni zużytych elementów tworzywem sztucznym.	A
53.	Do połączenia metalu ze szkłem należy użyć kleju: a) epoksydowego, b) kauczukowego, c) fenolowego, d) winylowego.	D
54.	Warunki Odbioru Technicznego (WOT) to: a) wykaz wymienionych części podczas prac remontowych, b) dokument na podstawie którego odbiera się maszynę po remoncie, c) wykaz faktur do zapłacenia za handlowe części zamienne, d) dokument zawierający zapisy dotyczące awarii oraz usterek maszyny podczas eksploatacji .	B
55.	Proces technologiczny remontu to: a) oczyszczanie maszyn i urządzeń, polegające na usunięciu gromadzonych się zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni, b) ciąg działań technicznych przywracających maszynom i urządzeniom wymaganą zdolność użytkową, c) diagnostyka maszyn i urządzeń po remoncie, umożliwiająca sprawdzenie i potwierdzenie zgodności zakresu i jakości prac, d) czynności związane z rozbiórką maszyn i urządzeń na zespoły lub części.	B