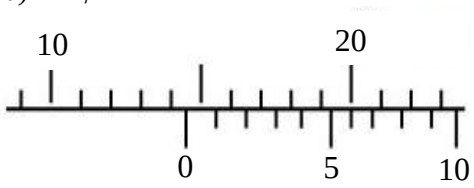
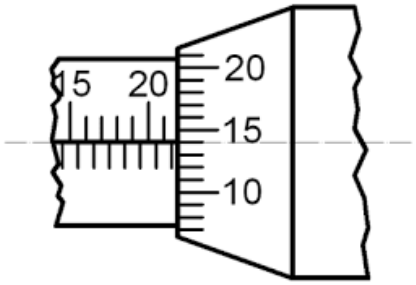
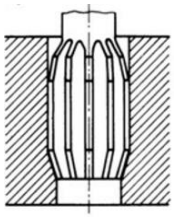
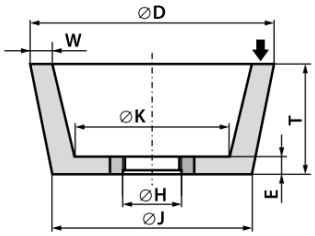
Pytania egzaminacyjne z przedmiotu „Technologia remontów”

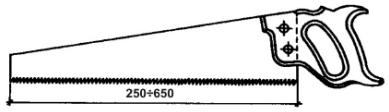
Poziom pomocniczy w dziale maszynowym na świadectwo motorzysty wachtowego (M_PP_MW)		
M_PP_MW _6	**Przedmiot: Technologia remontów**	
Lp.	**Pytanie**	**Poprawna odpowiedź**
1.	Przedstawione na rysunku narzędzie pomiarowe to: a) promieniomierz, b) szczelinomierz, c) sprawdzian do gwintów, d) sprawdzian kątów. 	B
2.	Do sprawdzenia kąta prostego w warunkach warsztatowych wykorzystuje się: a) kątownik, b) liniał krawędziowy, c) przymiar kreskowy, d) mikrometr.	A
3.	Korzystają z suwmiarki uniwersalnej <u>nie można</u> zmierzyć wymiaru: *a)* średnicy wewnętrznej, *b)* głębokości, *c)* kąta, *d)* średnicy zewnętrznej.	C

4.	Największa dokładność, z jaką można mierzyć przymiarem kreskowym wynosi: *a)* decymetr, *b)* milimetr, *c)* centymetr, *d)* pół centymetra.	B
5.	Mikrometr służy do pomiaru z dokładnością odczytu: *a)* 0,1 mm, *b)* 0,2 mm, *c)* 0,01 mm, *d)* 0,05 mm.	C
6.	Średnicówka mikrometryczna przeznaczona jest do pomiaru: *a)* średnicy zewnętrznej, *b)* głębokości, *c)* wysokości, *d)* średnicy wewnętrznej.	D

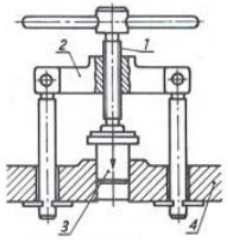
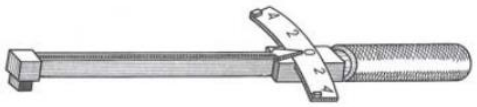
7.	Wartość wskazania suwmiarki, pokazanego na rysunku poniżej, wynosi : *a)* 14,60 mm, *b)* 6,20 mm, *c)* 20,0 mm, *d)* 14,12 mm.  	A
8.	Wartość wskazania mikrometru, pokazanego na rysunku poniżej, wynosi : *a)* 20,14 mm, *b)* 21,64 mm, *c)* 55,21 mm, *d)* 22,14 mm.  	B
9.	Na wiertarkach <u>nie realizuje</u> się: *a)* powiercania, *b)* pogłębiania, *c)* gwintowania, *d)* strugania.	D

10.	Powiększanie za pomocą wiertła średnicy istniejącego otworu to proces: *a)* rozwiercania, *b)* pogłębiania, *c)* powiercania, *d)* wytaczania.	C
11.	Wiertło kręte z chwytem stożkowym mocuje się w gnieździe wrzeciona wiertarki przy pomocy: *a)* tulei redukcyjnej, *b)* oprawki szybkomocującej, *c)* uchwytu wiertarskiego, *d)* śruby mocującej.	A
12.	Przedstawione na poniższym rysunku narzędzie to: *a)* nawiertak, *b)* pogłębiacz, *c)* gwintownik, *d)* rozwiertak. 	D
13.	Parametrami wiercenia są: *a)* prędkość skrawania, *b)* prędkość skrawania i posuw, *c)* posuw, *d)* głębokość skrawania.	B
14.	Przy wierceniu wiertłem krętym o średnicy 10 mm w stali prędkość obrotowa powinna wynosić około: *a)* 40 obr/min, *b)* 890 obr/min, *c)* 210 obr/min, *d)* 1960 obr/min.	B
15.	Najmniejszą chropowatość powierzchni uzyskamy po: a) szlifowaniu, b) frezowaniu, c) toczeniu, d) piłowaniu.	A

16.	Zjawisko samoczynnego odsłaniania ostrych ziarn podczas pracy ściernicy nazywa się : a) zamazywaniem, b) obciąganiem, c) samoostrzeniem, d) zalepianiem.	C
17.	Szlifowanie to rodzaj obróbki skrawaniem, w którym narzędziem jest: a) pasta ścierna, b) frez, c) nóż, d) ściernica.	D
18.	Szlifierki „magnesówki” znajdują zastosowanie w obróbce: a) wałków, b) płaszczyzn, c) otworów, d) kół zębatych.	B
19.	Przedstawione na poniższym rysunku narzędzie to ściernica: a) garnkowa, b) płaska, c) pierścieniowa, d) talerzowa.  	A
20.	Najmniejszą chropowatość powierzchni uzyskamy po szlifowaniu ściernicą o ziarnistości: a) 60, b) 100, c) 150, d) 220.	D

21.	Operację wyznaczania linii obróbkowych, środków otworów, osi symetrii nazywamy: a) wierceniem, b) gwintowaniem, c) trasowaniem, d) rozwiercaniem.	C
22.	Punktak traserski stosowany jest do: a) wykreślania linii, b) punktowania wyznaczonych linii, c) poprawiania linii, d) wykreślania okręgów.	B
23.	Do prostowania cienkich blach stosuje się młotki wykonane z: a) drewna lub twardej gumy, b) żeliwa, c) metali miękkich, d) stali.	A
24.	Brzeszczot piłki do metalu mocuje się w oprawie : a) tak, aby ząbki piłki miały kierunek nachylenia ku przedniemu uchwytowi, b) tak, aby ząbki piłki miały kierunek nachylenia ku rękojeści piłki, c) w dowolny sposób niezależnie od kierunku nachylenia, d) tak, aby ząbki wykazywały jak najmniejszy opór podczas ruchu roboczego.	A
25.	Na rysunku pokazano piłę: a) ramową, b) grzbietnicę, c) otwornicę, d) płatnicę.  	D
26.	Nożycami dźwigniowymi można ciąć blachy stalowe do grubości: a) 3 mm, b) 1 mm, c) 5 mm, d) 7 mm.	C

27.	Podczas piłowania należy stosować pilniki w następującej kolejności : a) równiak, zdzierak, gładzik, jedwabnik, b) zdzierak, równiak, gładzik, jedwabnik, c) jedwabnik, równiak, zdzierak, gładzik, d) zdzierak, równiak, jedwabnik , gładzik.	B
28.	Podziałkę pilnika określa się podając: a) odległość między kolejnymi nacięciami w calach, b) liczbę nacięć na długości 1 cala, c) liczbę nacięć na długości 10 mm, d) odległość między kolejnymi nacięciami w mm.	C
29.	Dokładność skrobania określa się według liczby plamek występujących na powierzchni: a) 15 x 15 mm, b) 30 x 30 m, c) 20 x 20 m, d) 25 x 25 m.	D
30.	Przy pomocy narzynki można: a) wykonać gwinty zewnętrzne, b) rozwiercić otwór, c) wykonać gwinty wewnętrzne, d) pogłębić otwór.	A
31.	Podczas montażu należy stosować: a) sprzęt ochrony osobistej, aby nie ulec oparzeniu, b) rękawice ochronne, aby nie ulec oparzeniu, c) rękawice ochronne, aby uniknąć skaleczeń, d) narzędzia, które są w dobrym stanie technicznym.	D

32.	Przyrząd przedstawiony na poniższym rysunku, stosowany jest w montażu połączeń: a) gwintowych, b) kształtowych, c) wtłaczanych, d) podatnych.  	C
33.	Do demontażu łożyska z miejsca jego osadzenia w maszynie, stosuje się: a) młotek i podkładkę drewnianą, b) ściągacz, c) klucz dynamometryczny, d) klucz trzpieniowy czołowy czopikowy.	B
34.	Na rysunku poniżej przedstawiono: a) klucz pneumatyczny, b) klucz oczkowy, c) klucz hakowy, d) klucz dynamometryczny. 	D
35.	W przypadku gdy nakrętki rozłożone są na okręgu, należy zachować następującą kolejność ich dokręcania: a) „na krzyż”, b) co druga, c) przypadkowa, d) po kolei.	A