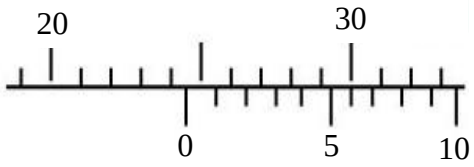
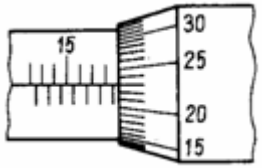
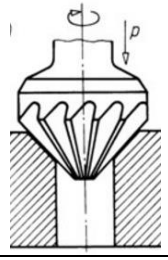
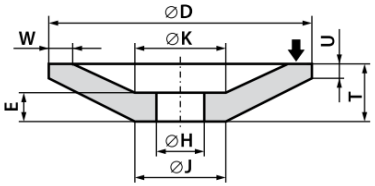
Pytania egzaminacyjne z przedmiotu „Technologia remontów”

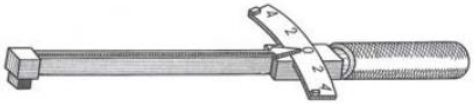
Poziom pomocniczy w dziale maszynowym na świadectwo elektromontera (M_PP_EMR)		
M_PP_EMR_11	**Przedmiot: Technologia remontów**	
Lp.	**Pytanie**	**Poprawna odpowiedź**
1.	Do pomiarów luzów między powierzchniami współpracujących ze sobą części maszyn wykorzystuje się: a) przymiar kreskowy, b) szczelinomierz, c) płytki wzorcowe, d) suwmiarkę.	B
2.	Do sprawdzania płaskości powierzchni w warunkach warsztatowych wykorzystuje się: a) kątownik, b) liniał krawędziowy, c) przymiar kreskowy, d) suwmiarkę.	B
3.	Korzystają z suwmiarki uniwersalnej <u>nie można</u> zmierzyć wymiaru: *a)* długości, *b)* głębokości, *c)* kąta, *d)* średnicy.	C
4.	Przymiar kreskowy jest wyposażony w podziałkę: *a)* decymetrową, *b)* centymetrową, *c)* milimetrową, *d)* półcentymetrową.	C
5.	Suwmiarki buduje się z dokładnością odczytu: *a)* 0,1 mm, 0,05 mm, 0,02 mm, *b)* 0,1 mm, 0,2 mm, 0,3 mm, *c)* 0,1 mm, 0,2 mm, 0,5 mm, *d)* 1 mm, 0,1 mm, 0,01 mm.	A

6.	Mikrometr szczękowy przeznaczony jest do pomiaru: *a)* średnicy zewnętrznej, *b)* długości, *c)* głębokości, *d)* wymiarów wewnętrznych.	D
7.	Wartość wskazania suwmiarki, pokazanego na rysunku poniżej, wynosi : *a)* 6,30 mm, *b)* 24,6 mm, *c)* 30,0 mm, *d)* 24,30 mm.  	B
8.	Wartość wskazania mikrometru, pokazanego na rysunku poniżej, wynosi : *a)* 18,73 mm, *b)* 15,23 mm, *c)* 18,50 mm, *d)* 1,73 mm.  	A
9.	W czasie obróbki na wiertarkach przedmiot obrabiany: *a)* wykonuje ruch obrotowy, *b)* wykonuje ruch posuwowy, *c)* wykonuje ruch posuwowy i obrotowy, *d)* pozostaje nieruchomy.	D
10.	Celem powiercania jest: *a)* wstępne wiercenie otworu w pełnym materiale, *b)* wiercenie otworu nieprzelotowego, *c)* powiększenie średnicy istniejącego otworu, *d)* poprawa dokładności i jakości powierzchni istniejącego otworu.	C

11.	Wiertło kręte z chwytem walcowym mocuje się w gnieździe wrzeciona wiertarki: *a)* przy pomocy uchwytu wiertarskiego, *b)* przy pomocy oprawki szybkomocującej, *c)* przy pomocy tulei redukcyjnej, *d)* bezpośrednio w gnieździe wrzeciona obrabiarki.	A
12.	Przedstawione na poniższym rysunku narzędzie to: *a)* rozwiertak, *b)* pogłębiacz, *c)* gwintownik, *d)* nawiertak. 	B
13.	W procesie wiercenia parametrami skrawania są: *a)* głębokość skrawania, *b)* prędkość skrawania, *c)* posuw, *d)* prędkość skrawania i posuw.	D
14.	Przy wierceniu wiertłem krętym o średnicy 15 mm w stali prędkość obrotowa powinna wynosić około: *a)* 160 obr/min, *b)* 59 obr/min, *c)* 590 obr/min, *d)* 950 obr/min.	C
15.	Narzędziem w procesie szlifowania <u>nie jest</u>: *a)* pasta ścierna, *b)* ściernica, *c)* taśma ścierna, *d)* osełka.	A
16.	Najtwardszym materiałem ściernym jest: *a)* węglik boru, *b)* diament, *c)* węglik krzemu, *d)* elektrokorund.	B

17.	Celem próby akustycznej ściernicy jest: a) sprawdzenie bicia, b) wykrycie uszkodzenia przed każdym zamocowaniem na wrzecionie, c) kontrola stanu technicznego w czasie obróbki, d) sprawdzenie stopnia zalepienia.	B
18.	Przedstawione na poniższym rysunku narzędzie to ściernica: a) płaska, b) garnkowa, c) pierścieniowa, d) talerzowa.  	D
19.	Przy szlifowaniu wykończeniowym dokładność wykonania obrabianego przedmiotu wynosi do: a) 1 mm, b) 3 mm, c) 5 mm, d) 10 mm.	A
20.	Wszystkie ściernice do szlifowania zewnętrznego muszą być osłonięte, jeżeli ich średnica jest większa niż: a) 90 mm, b) 100 mm, c) 75 mm, d) 50 mm.	C
21.	Malowanie materiału przed trasowaniem ma na celu: a) nadanie przedmiotowi estetycznego wyglądu, b) zwiększenie widoczności trasowanych linii, c) zabezpieczenie przed korozją, d) ograniczenie ślizgania się narzędzi traserskich po przedmiocie.	B
22.	Cięcie piłką według rys traserskich powinno odbywać się obok wytrasowanych linii w odległości: a) od 2 do 3 mm, b) od 1,5 do 2 mm, c) od 3 do 4 mm, d) od 0,5 do 1 mm.	D

23.	Obuch to część: a) wycinaka, b) przecinaka, c) młotka, d) kowadła.	C
24.	Do piłowania stali i żeliwa używa się pilników z nacięciem: a) dwukierunkowym wielorzędowym, b) jednokierunkowym wielorzędowym, c) dwukierunkowym jednorzędowym, d) jednokierunkowym jednorzędowym.	A
25.	Podziałkę brzeszczotu określa się podając: a) odległość między kolejnymi ostrzami w calach, b) ilość ostrzy na długości 1 cala, c) ilość ostrzy na długości 10 mm, d) odległość między kolejnymi ostrzami w mm.	D
26.	Skrobanie można zastąpić: a) ścinaniem, b) piłowaniem, c) dokładnym szlifowaniem, d) wycinaniem.	C
27.	Nożycami ręcznymi można ciąć blachy stalowe do grubości: a) 3 mm, b) 1 mm, c) 5 mm, d) 7 mm.	B
28.	Ostrzenie narzędzi skrawających prowadzi się na: a) szlifierkach, b) frezarkach, c) wiertarkach, d) tokarkach.	A
29.	Komplet gwintowników do ręcznego wykonywania gwintów wewnętrznych składa się z: a) 2 sztuk, b) 5 sztuk, c) 4 sztuk, d) 3 sztuk.	D

30.	Opiłki z powierzchni obrabianej można usuwać: a) dłonią, b) szczotką, c) szmatą, d) zdmuchując.	B
31.	Przyrząd przedstawiony na poniższym rysunku, stosowany jest w montażu połączeń: a) gwintowych, b) kształtowych, c) wtłaczanych, d) podatnych. 	A
32.	Luz promieniowy sprawdza się podczas weryfikacji: a) sprężyny naciągowej, b) tulei gumowej, c) łożyska tocznego, d) łożyska ślizgowego.	C
33.	Do wkręcania i wykręcania nakrętki okrągłej stosuje się klucz: a) nasadowy trzpieniowy, b) płaski jednostronny, c) płaski jednostronny zamknięty, d) trzpieniowy czołowy czopikowy.	D
34.	Jeżeli instrukcja montażu podaje wartości momentów obrotowych dokręcania śrub i nakrętek, to do dokręcania należy używać kluczy: a) pneumatycznych, b) hakowych, c) dynamometrycznych, d) płaskich.	C
35.	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