



Co-funded by  
the European Union

|   |
|---|
| Vilniaus technologijų ir inžinerijos mokymo centras |
| CNC staklių operatorius                             |
| Teorijos testas                                     |

Testo atlikimo data: \_\_\_\_\_

Vardas, pavardė: \_\_\_\_\_

## TESTO ATLIKIMO TAISYKLĖS

Testo atlikimo trukmė 1,5 val. (90 min.)

Nurodymai:

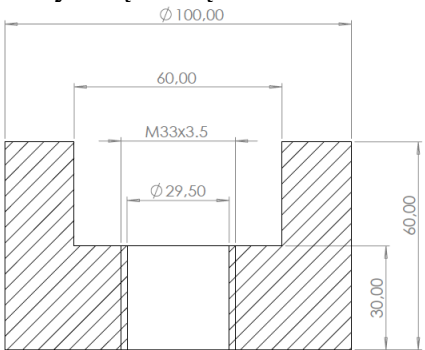
1. Egzamino metu negalima naudotis jokiais papildomais informacijos šaltiniais.
2. Užduotyse yra tik vienas teisingas atsakymas.
3. Įrašykite teisingo atsakymo raidę į langelį atsakymų žymėjimo lapo lange, pvz.:  
1 A
4. Jei pažymėta daugiau nei vienas atsakymo variantas, arba visiškai nepažymėta – laikoma, kad ši užduotis atlikta klaidingai.
5. Teste yra 50 klausimų. Teisingo atsakymo vertė – 1 taškas.

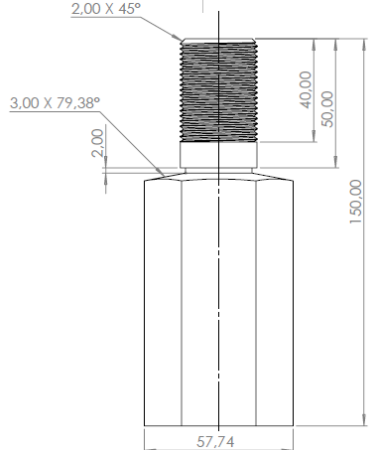

Testas laikomas išlaikytu, jei iš kiekvienos nurodytos kompetencijos mokinys surenka ne mažiau kaip 50 procentų teisingų atsakymų ir bendras testo atsakymų skaičius didesnis nei 50 procentų.

## VERTINIMO LENTELĖ

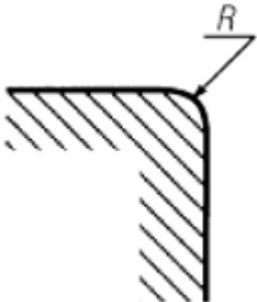
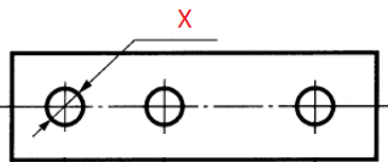


| PROCENTAI       | SURINKTA TAŠKŲ | VERTINIMO BALAI |
|-----------------|----------------|-----------------|
| Mažiau nei 50 % | Iki 25         | 4               |
| 50-60 %         | 26 – 29        | 5               |
| 61-70 %         | 30 - 33        | 6               |
| 71-80 %         | 34 – 37        | 7               |
| 81-90 %         | 38 – 41        | 8               |
| 91-95 %         | 42 – 44        | 9               |

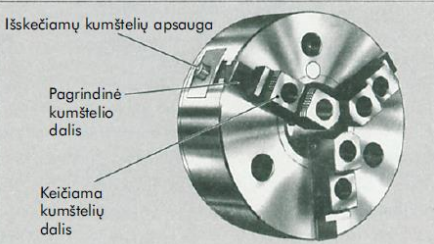
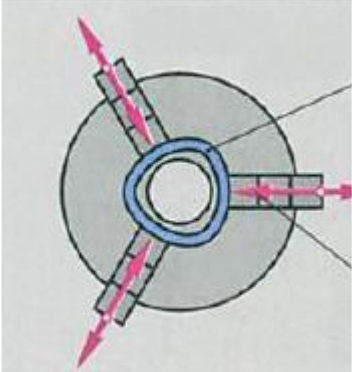
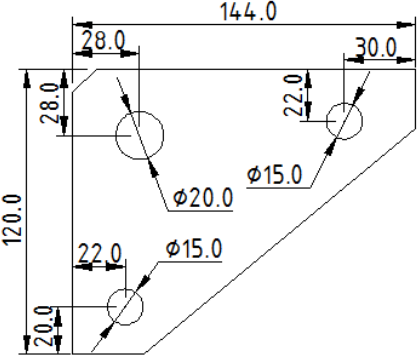
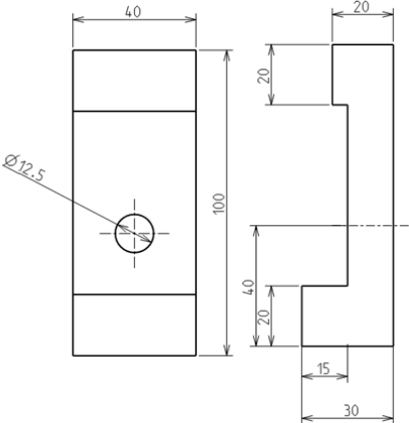
| Eil. Nr. | Klausimas   | Atsakymų variantai  | Teisingas atsakymas |
|----------|---|---|---------------------|
| 1.       | Kas yra nominalus matmuo?   | A. Pagrindinis detalės matmuo;<br>B. Pagalbinis detalės matmuo;<br>C. Pagrindinis ritinio diametras.  | A                   |
| 2.       | Kas yra paviršiaus šiurkštumas?   | A. Mikro geometriniai paviršiaus nelygumai;<br>B. Paviršiaus išvaizda (blizgus arba matinis);<br>C. Paviršiaus lygumas.   | A                   |
| 3.       | Ką reiškia šis simbolis?<br> | A. Paviršius sudaromas nenuimant drožlės;<br>B. Paviršiaus apdirbimo būdas nurodytas;<br>C. Paviršius apdorotas pjovimu.  | C                   |
| 4.       | Kas yra frezavimas?   | A. Frezavimu vadinamas toks mechaninis medžiagų apdirbimas, kai darbo įrankis (freza) sukdamasis ir judėdamas detalės paviršiumi nupjauna nuo apdirbamojo paviršiaus nustatyto storio drožlę;<br>B. Paruošimo procesas, kuris naudojamas paruošti ruošinį prieš gamybą;<br>C. Apdirbimo procesas, pakeičiantis ruošinio mechanines savybes. | A                   |
| 5.       | Apibūdinkite sriegių frezavimą;   | A. Frezuojant frezos profilis įpjaunamas ruošinyje;<br>B. Suteikiant sraigtinę pastūmą, frezuojami cilindriniai paviršiai;<br>C. Suteikiant pastūmą sraigatine linija, frezuojami sraigtiniai paviršiai.  | C                   |
| 6.       | Apibūdinkite fasoninį frezavimą;  | A. Suteikiant apskritiminę pastūmą, frezuojami cilindriniai paviršiai;<br>B. Suteikiant pastūmą sraigatine linija, frezuojami sraigtiniai paviršiai;<br>C. Frezuojant frezos profilis įpjaunamas ruošinyje.   | C                   |
| 7.       | Kokie yra pagrindiniai frezavimo staklių veikimo principai?   | A. Rotaciniai staklių gręžtuvai atitinkamą medžiagos dalį nuskuta ar nupjauna, prireikus ir supjausto;<br>B. Staklės suka medžiagą ant veleno ir taip išpjaunama norima medžiagos forma;<br>C. Staklės sukamuoju abrazyviniu ratu nušlifuoja  | A                   |

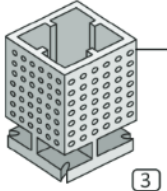

|     |   |  |   |
|-----|---|--|---|
|     |   | medžiagą iki norimos formos.   |   |
| 8.  | Koks yra pirmas veiksmas išgirdus didelį garsą iš staklių?  | A. Ištraukti stakles iš maitinimo lizdo;<br>B. Paspausti avarinį STOP mygtuką;<br>C. Pranešti meistriui.   | B |
| 9.  | Ką reiktų patikrinti įstačius įrankį?   | A. Ar įrankis yra tinkamai įstatytas ir priveržtas;<br>B. Ar yra paruošta darbo programa;<br>C. Ar yra metalo drožlių darbo vietoje.                                       | A |
| 10. | Kokia yra konstrukcinio plieno markė?   | A. P235;<br>B. S235;<br>C. F235.   | B |
| 11. | Kokie įrankiai naudojami gręžiant kiaurai $\varnothing 20$ mm skylę?  | A. 20mm pirštinė freza<br>B. Centruotė, grąžtas 10mm ir 20mm grąžtas<br>C. 15mm grąžtas ir 20mm grąžtas  | B |
| 12. | Koks yra pagrindinis faktorius darantis įtaką plieno kietumui?  | A. Vario kiekis lydinyje;<br>B. Ketaus kiekis lydinyje;<br>C. Anglies kiekis lydinyje.   | C |
| 13. | Jei plieno ruošinys yra termiškai atlaidintas, kaip tai sąlygoja mechaninį jo apdirbimą,?   | A. Niekaip;<br>B. Ruošinys yra apdirbamas sunkiau;<br>C. Ruošinys yra apdirbamas lengviau.   | C |
| 14. | Kokia yra plėstuvo funkcija?  | A. Kiaurosios skylės praplėsti šiek tiek viršijant nurodytą dydį;<br>B. Nuožulnų nugręžimui su kiauryme;<br>C. Paviršių, skylių ar ertmių formavimui.                      | A |
| 15. | Kokia yra gilintuvo funkcija?   | A. Paviršių, skylių ar ertmių formavimui.<br>B. Cilindriniams, kūginiams, sferiniams, fasoniniams ir plokštiesiems galams apdirbti;<br>C. Nuožulnų nugręžimui su kiauryme. | C |
| 16. | Kokiomis staklėmis reiktų padaryti šią detalę?<br> | A. Tekinimo staklėmis<br>B. Frezavimo staklėmis<br>C. Plazma/lazeriu   | B |
| 17. | Kokiomis staklėmis reiktų padaryti šią detalę?  | A. Tekinimo staklėmis<br>B. Frezavimo staklėmis<br>C. Plazma/lazeriu   | A |

|     |  |  |   |
|-----|--|--|---|
|     |    |  |   |
| 18. | <p>Kam reikalingas šis įrankis MTS programoje?</p>  <p>Front grooving tool (30)</p> | <p>A. Graviravimui<br/>B. Priekinio paviršiaus griovelių tekimui<br/>C. Priekinis įrankio laikiklis</p>  | B |
| 19. | <p>Koks ciklas yra naudojamas frezuojant kišenes MTS programoje?</p>   | <p>A. G34, G35, G38, G80 ir G90<br/>B. G34 ir G90<br/>C. Kišenės frezuojamos tik su G01 komandos pagalba</p>   | A |
| 20. | <p>Kam reikalinga įrankio spindulio kompensacija?</p>  | <p>A. Norint išfrezuoti nelygų paviršių<br/>B. Norint aprašyti darbo procesą, aprašant tik norimą detalės bruožą, o ne tikslų įrankio kelią<br/>C. Mechaninio apdirbimo metu yra kompensuojamas įrankio dilimas, kad būtų gaunamas kuo tikslesnis matmuo</p> | B |
| 21. | <p>Kam skirtas grąžtas?</p>  | <p>A. Skirtas cilindrinėms skylėms išgręžti;<br/>B. Paviršių, skylių ar ertmių formavimui;<br/>C. Kiaurosios skylės praplėsti šiek tiek viršijant nurodytą dydį.</p>   | A |
| 22. | <p>Kokia techninė priežiūra reikalinga griebtuvui?</p>   | <p>A. Nuvalyti ir sutepti atspariu aušinimo skysčiui tepalu<br/>B. Nuvalyti su suspaustu oru<br/>C. Išvalyti drožles su šepėčiu kiekvieną dieną</p>  | A |
| 23. | <p>Kokia techninė priežiūra reikalinga spaustuvui?</p>   | <p>A. Nuvalyti ir sutepti atspariu aušinimo skysčiui tepalu<br/>B. Nuvalyti su suspaustu oru<br/>C. Išvalyti drožles su šepėčiu kiekvieną dieną</p>  | A |
| 24. | <p>Kokia techninė priežiūra reikalinga įrankių keitikliui?</p>   | <p>A. Pakeisti alyvą kas mėnesį ir sutepti<br/>B. Patikrinti alyvos lygį kartą per savaitę, prireikus pripilti.<br/>C. Kas mėnesį išimti visus įrankius iš laikiklio ir išvalyti</p>   | B |
| 25. | <p>Kokia techninė priežiūra reikalinga tepalų rezervuarui?</p>   | <p>A. Pakeisti alyvą kas mėnesį ir sutepti<br/>B. Patikrinti tepalų lygį kartą per savaitę, prireikus pripilti<br/>C. Kas mėnesį išpilti ir išvalyti rezervuarą</p>  | B |

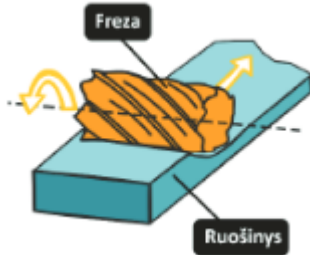

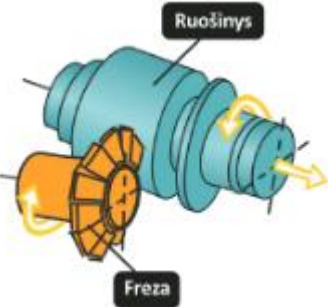
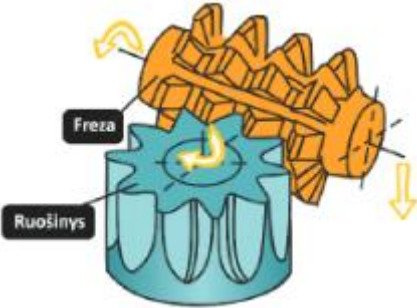
|     |   |   |   |
|-----|---|---|---|
| 26. | Kokia yra frezos funkcija?  | A. Cilindrinėms skylėms išgręžti<br>B. Paviršių, skylių ar ertmių formavimui;<br>C. Cilindriniams, kūginiams, sferiniams, fasoniniams ir plokštiesiems galams apdirbti.   | B |
| 27. | Kokių reikia parametrų tekinant fasoninį paviršių su G71 komanda? | A. Pjovimo gylio, pjovimo greičio ir apdirbamo kontūro aprašymą<br>B. Apdirbamo kontūro aprašymą su G kodu<br>C. S, P ir V dedamųjų   | A |
| 28. | Kokia yra peilių funkcija?  | A. Cilindriniams, kūginiams, sferiniams, fasoniniams ir plokštiesiems galams apdirbti;<br>B. Paviršių, skylių ar ertmių formavimui;<br>C. Nuožulų nugręžimui su kiauryme.   | A |
| 29. | Kas yra pjovimo greitis?  | A. Pjovimo paviršiaus persislinkimas, įrankio pjovimo briaunos atžvilgiu, greitis (m/min);<br>B. Įrankio arba ruošinio persistūmimas per laiko vnt. (mm/min, dar gali būti mm/sūk);<br>C. Medžiagos storis, nupjaunamas per viena įrankio eiga.     | A |
| 30. | Kas yra pastūma?  | A. Pjovimo paviršiaus persislinkimas, įrankio pjovimo briaunos atžvilgiu, greitis (m/min);<br>B. Įrankio arba ruošinio persistūmimas per laiko vienetą. (mm/min, dar gali būti mm/sūk);<br>C. Medžiagos storis, nupjaunamas per viena įrankio eiga. | B |
| 31. | Į ką reikia atsižvelgti bazuojant ruošinius?                      | A. Ar bazuojama detalė yra ritinio formos;<br>B. Ar bazuojami paviršiai yra neišgaubti ir lygūs;<br>C. Ar bazuojami paviršiai yra statmeni tarpusavyje.   | B |
| 32. | Ką reiškia G00 funkcija?  | A. Greitojo pozicionavimo judesys;<br>B. Tiesinės interpoliacijos judesys;<br>C. Apskritiminės interpoliacijos judesys pagal laikrodžio rodyklę.  | A |
| 33. | Ką reiškia G01 funkcija?  | A. Greitojo pozicionavimo judesys;<br>B. Tiesinės interpoliacijos judesys;<br>C. Apskritiminės interpoliacijos judesys pagal laikrodžio rodyklę.  | B |
| 34. | Ką reiškia G02 funkcija?  | A. Greitojo pozicionavimo judesys;<br>B. Tiesinės interpoliacijos judesys;<br>C. Apskritiminės interpoliacijos judesys pagal laikrodžio rodyklę.  | C |
| 35. | Kokiomis G komandomis turi prasidėti darbo programa?              | D. G54 G90 G17<br>E. G95 G19 G54<br>C. G54 G21 G0 F100  | A |
| 36. | Ką reiškia staklių nulinis taškas?                                | A. Staklių nulinis taškas yra nustatomas kiekvienos programos pradžioje;<br>B. Staklių nulinis taškas yra staklių koordinačių nulinis taškas, nustatytas programuotojo;<br>C. Staklių nulinis taškas yra bendras staklių                            | C |

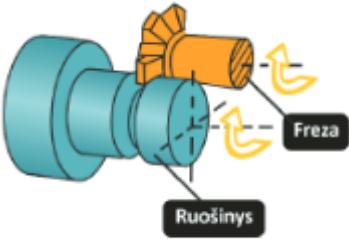



|     |   |  |   |
|-----|---|--|---|
|     |   | koordinacių nulinis taškas. Jį nustato staklių gamintojas ir jis negali būti keičiamas.  |   |
| 37. | Kada reikia specialiųjų įrankių?  | A. Norint apdirbti sudėtingus paviršius;<br>B. Gręžiant;<br>C. Frezuojant įvairias skyles.   | A |
| 38. | Jeį įrankis naudojamas ne pagal jo paskirtį, kas gali nutikti?  | A. Įrankis gali nudilti ar lūžti;<br>B. Įrankis atliks funkcija, bet ne taip efektyviai;<br>C. Įrankis atliks funkcija ir nieko nenustiks.   | A |
| 39. | Matuojant su mikrometru, koku kampu reikia žiūrėti į matavimo skalę?  | A. 90°;<br>B. 65°;<br>C. Nesvarbu.   | A |
| 40. | Tvirtinant ruošinį apdirbimui staklėse, jis turi būti...  | A. Įdėtas į spaustuvus<br>B. Nustatomas taip, kad ruošinio koordinacių sistemos ašys būtų lygiagrečios su staklių sistemos koordinacių ašimis.<br>C. Nustatomas taip, kad ruošinio sistemos ašys būtų statmenos staklių sistemos koordinacių ašims | B |
| 41. | Kas žymima šia raide?<br>                       | A. Suapvalinto kampo žymėjimas<br>B. Kampų suapvalinimo skersmens žymėjimas<br>C. Kampų suapvalinimo spindulių žymėjimas   | C |
| 42. | Koks žymėjimas labiausiai tinka X vietoje?<br> | A. Ø8<br>B. R8<br>C. 3x Ø8<br>D. 3x R8   | C |
| 43. | Kas žymima P raide?   | A. Aliuminis<br>B. Nerūdijantis plienas<br>C. Plienas  | C |
| 44. | Ką reiškia šis simbolis?<br>                   | A. Įspėjimas apie besisukančias dalis<br>B. Įspėjimas apie galimą sužalojimą<br>C. Įspėjimas apie pakeltus krovinius   | A |
| 45. | Ką reiškia šis simbolis?<br>                   | A. Įspėjimas apie vidinio transporto pavojų<br>B. Įspėjimas dėl nesaugaus transporto<br>C. Įspėjimas dėl pavojingų krovinių  | A |




|     |  |   |   |
|-----|--|---|---|
| 46. | Kaip atrodo avarinio stabdymo mygtukas?  | <p>A. Ryškiai raudonos spalvos<br/> B. Ryškiai geltonos spalvos<br/> C. Spalva gali skirtis nuo įrengimo</p>  | A |
| 47. | <p>Koks tai tvirtinimo įtaisas?</p>   | <p>A. Trijų kumštelių griebtuvas<br/> B. Dalijimo galvutė<br/> C. Trijų kumštelių spaustuvas</p>  | A |
| 48. | Kada naudojami keturių kumštelių griebtuvai?   | <p>A. Norint bazuoti prizmes<br/> B. Kai reikalinga didesnė spaudimo jėga<br/> C. Kai reikalingas didesnis užspaudimo paviršius arba norint prisitaikyti prie ruošinio formos</p> | C |
| 49. | <p>Kas vaizduojama paveikslėlyje?</p>    | <p>A. Ruošinio tvirtinimas tekimo staklėse<br/> B. Plonasienio vamzdžio sugniuždymas panaudojant per didelę spaudimo jėgą<br/> C. Griebtuvo kumštelių judėjimo kryptis</p>        | B |
| 50. | <p>Koks optimaliausias būdas padaryti šią detalę?</p>  <p>Detalės storis 10mm</p> | <p>A. Tekinti<br/> B. Frezuoti<br/> C. Pjauti lazeriu/plazma</p>  | C |
| 51. | <p>Kokie įrankiai reikalingi šiai detalei?</p>                                    | <p>A. 10mm pirštinė freza ir 12.5 grąžtas<br/> B. Galinė freza 50mm, centruotė, grąžtas 12.5mm<br/> C. Galinė freza 120mm, centruotė, plėstuvas 10mm ir grąžtas 12.5mm</p>        | B |



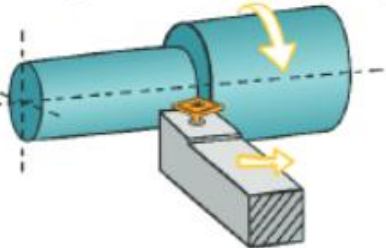
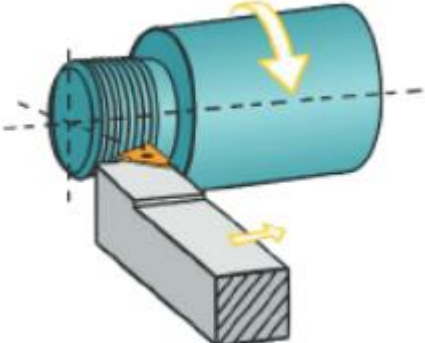
|     |   |  |   |
|-----|---|--|---|
|     |   |  |   |
| 52. | Kokių paviršių apdirbti negalima su frezavimo staklėmis?  | A. Cilindrinių.<br>B. Fasoninių.<br>C. Vertikalių.   | A |
| 53. | Kopijavimo-frezavimo staklės yra skirtos...   | A. Atlikti apdirbimą naudojantis kopyru.<br>B. Atlikti apdirbimą kopijuojant brėžinį.<br>C. Atlikti apdirbimą kopijuojant CNC programą.                          | A |
| 54. | Kas svarbiausia tvirtinant detalę spaustuose?   | A. Atsparumas statinėms jėgoms.<br>B. Standumas.<br>C. Spaustuvių stipris.   | B |
| 55. | Tvirtinant žalvarinę 3mm storio detalę spaustuose svarbu, kad...  | A. Detalė būtų išlindusi virš spaustuvių lūpų.<br>B. Detalė būtų neišlindusi iš spaustuvių gabaritų.<br>C. Užspaudimo jėga nedeformuotų detalės.                 | C |
| 56. | Ką įtakoja apgadinti spaustuvių lūpų paviršiai?   | A. Detalės standumą.<br>B. Spaustuvo konstrukcijos standumą.<br>C. Pakartotinio pastatymo tikslumą.  | C |
| 57. | Koks čia įtaisas?<br>               | A. Korpusinis tvirtinimo įtaisas.<br>B. Atitinkama staklių stalo modifikacija.<br>C. 4 ašių frezavimo staklių stalas.  | A |
| 58. | Kam reikalingi prispaudikliai?<br> | A. Tvirtinti spaustuvius prie darbo stalo.<br>B. Tvirtinti detalę prie darbo stalo.<br>C. Tvirtinti įrankius prie darbo stalo.                                   | B |
| 59. | Kam reikalingas rotacinis stalas?   | A. Norint apdirbti atlikti radiusines frezavimo operacijas.<br>B. Norint pasukti detalę kitu kampu.<br>C. Norint atlikti tekinimo operacijas frezavimo staklėse. | A |
| 60. | Frezavimas tai -  | A. Kai juda ir ruošinys ir freza.<br>B. Kai ruošinys sukasi, o freza nejuda.<br>C. Kai freza sukasi, o ruošinys nejuda.  | C |
| 61. | Koks frezavimo tipas pavaizduotas?  | A. Kontūrinis frezavimas<br>B. Fasoninis frezavimas<br>C. Plokštumų frezavimas   | C |

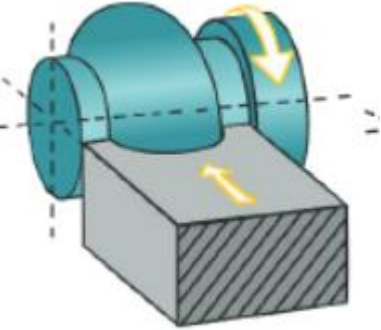
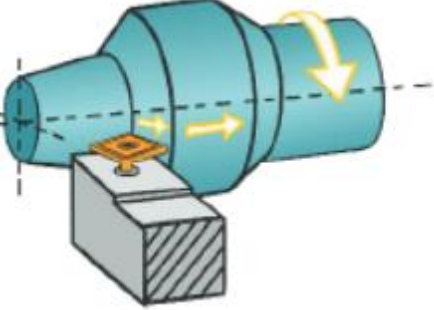
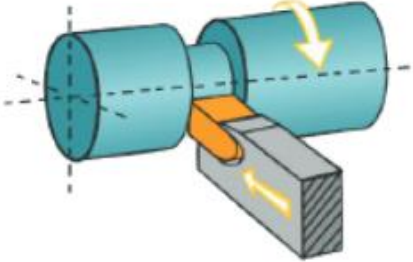
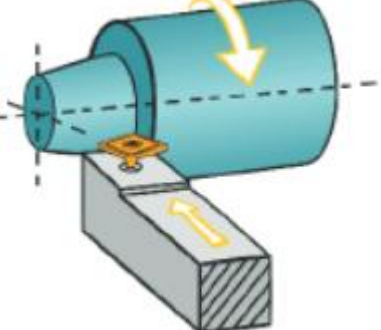








|     |   |   |   |
|-----|---|---|---|
|     |   |   |   |
| 62. | <p>Koks frezavimo tipas pavaizduotas?</p>    | <p>A. Apvalusis frezavimas<br/>B. Kontūrinis frezavimas<br/>C. Fasoninis frezavimas</p>   | A |
| 63. | <p>Koks frezavimo tipas pavaizduotas?</p>   | <p>A. Frezavimas ridinimo būdu.<br/>B. Fasininis frezavimas<br/>C. Sriegių frezavimas</p> | C |
| 64. | <p>Koks frezavimo tipas pavaizduotas?</p>  | <p>A. Plokštumų frezavimas<br/>B. Sriegių frezavimas<br/>C. Frezavimas ridinimo būdu.</p> | B |
| 65. | <p>Koks frezavimo tipas pavaizduotas?</p>   | <p>A. Kontūrinis frezavimas<br/>B. Sriegių frezavimas<br/>C. Fasoninis frezavimas</p>     | C |


|     |   |  |   |
|-----|---|--|---|
|     |   |  |   |
| 66. | <p>Koks frezavimo tipas pavaizduotas?</p>  | <p>A. Kontūrinis frezavimas<br/>B. Frezavimas ridinimo būdu.<br/>C. Plokštumų frezavimas</p> | A |
| 67. | <p>Kokios frezos čia pavaizduotos?</p>    | <p>A. Galinės frezos.<br/>B. Diskinės frezos.<br/>C. Griovelinės.</p>                        | B |
| 68. | <p>Kokios frezos čia pavaizduotos?</p>   | <p>A. Cilindrinės frezos<br/>B. Galinės frezos<br/>C. Plokštėlinės frezos</p>                | B |
| 69. | <p>Kokios frezos čia pavaizduotos?</p>  | <p>A. Cilindrinės frezos<br/>B. Griovelinės frezos<br/>C. Pirštinės frezos</p>               | A |

|     |  |  |   |
|-----|--|--|---|
|     |                                     |  |   |
| 70. | Kokios frezos čia pavaizduotos?<br> | A. Galinės frezos<br>B. Cilindrinės frezos<br>C. Pirštinės frezos  | C |
| 71. | Kokia freza čia pavaizduota?<br>    | A. Pleištinė freza<br>B. Griovelinė freza<br>C. T formos freza   | C |
| 72. | Kokių formų ištekinti neįmanoma?   | A. Stačiakampių.<br>B. Cilindrinių.<br>C. Sraigtnių.   | A |
| 73. | Kuo skiriasi paprastos tekinimo staklės nuo universaliųjų?   | A. Paprastos tekinimo staklės neturi įrankių dėtuvės.<br>B. Paprastos tekinimo staklės neturi sraigto pavaros.<br>C. Paprastos tekinimo staklės neturi arkliuko. | B |
| 74. | Kokį griebtuvą reikia naudoti tvirtinant stačiakampį ruošinį?  | A. Trijų kumštelių.<br>B. Keturių kumštelių.<br>C. Šešių kumštelių.  | B |
| 75. | Kam reikalingas pavalkėlis?  | A. Detalės centravimui.<br>B. Prilaiko ilgą detalę ją tekinant.<br>C. Perduoti sukimo momentą ruošiniui.   | C |
| 76. | Kam reikalingas liunetas?  | A. Detalės centravimui.<br>B. Prilaiko ilgą detalę ją tekinant.<br>C. Perduoti sukimo momentą ruošiniui.   | B |
| 77. | Kam reikalingas centras?   | A. Detalės centravimui.<br>B. Prilaiko ilgą detalę ją tekinant.<br>C. Perduoti sukimo momentą ruošiniui.   | A |
| 78. | Koks tai įtaisas?  | A. Tekinimo skydas.<br>B. Pavalkėlis.<br>C. Pinolė.  | A |

|     |  |  |   |
|-----|--|--|---|
|     |                                        |  |   |
| 79. | <p>Koks tai įtaisas?</p>              | <p>A. Suportas su keturių pozicijų laikikliu.<br/> B. Revolverinė galvutė su keturių pozicijų laikikliu.<br/> C. Pavalkėlis su keturių pozicijų laikikliu.</p>         | A |
| 80. | Tekinant ....  | <p>A. Peilis sukasi aplink savo ašį.<br/> B. Detalė sukasi aplink savo ašį.<br/> C. Visi variantai teisingi.</p>   | B |
| 81. | <p>Kaip vadinasi ši operacija?</p>  | <p>A. Išilginis tekimas.<br/> B. Skersinis galinis tekimas.<br/> C. Sriegių pjovimas.<br/> D. Griovelių tekimas.<br/> E. Fasoninis tekimas.<br/> F. Kūgių tekimas.</p> | A |
| 82. | <p>Kaip vadinasi ši operacija?</p>  | <p>A. Išilginis tekimas.<br/> B. Skersinis galinis tekimas.<br/> C. Sriegių pjovimas.<br/> D. Griovelių tekimas.<br/> E. Fasoninis tekimas.<br/> F. Kūgių tekimas.</p> | C |
| 83. | <p>Kaip vadinasi ši operacija?</p>   | <p>A. Išilginis tekimas.<br/> B. Skersinis galinis tekimas.<br/> C. Sriegių pjovimas.</p>  | E |

|     |  |   |   |
|-----|--|---|---|
|     |                                      | D. Griovelių tekimas.<br>E. Fasoninis tekimas.<br>F. Kūgių tekimas.   |   |
| 84. | Kaip vadinasi ši operacija?<br>     | A. Išilginis tekimas.<br>B. Skersinis galinis tekimas.<br>C. Sriegių pjovimas.<br>D. Griovelių tekimas.<br>E. Fasoninis tekimas.<br>F. Kūgių tekimas. | B |
| 85. | Kaip vadinasi ši operacija?<br>    | A. Išilginis tekimas.<br>B. Skersinis galinis tekimas.<br>C. Sriegių pjovimas.<br>D. Griovelių tekimas.<br>E. Fasoninis tekimas.<br>F. Kūgių tekimas. | D |
| 86. | Kaip vadinasi ši operacija?<br>   | A. Išilginis tekimas.<br>B. Skersinis galinis tekimas.<br>C. Sriegių pjovimas.<br>D. Griovelių tekimas.<br>E. Fasoninis tekimas.<br>F. Kūgių tekimas. | F |
| 87. | Kokia tai apdirbama medžiaga?<br> | A. Plienas<br>B. Ketus<br>C. Nerūdijantis plienas<br>D. Aliuminis<br>E. Titanas ir karščiui atsparūs lydiniai<br>F. Grūdintas plienas                 | B |
| 88. | Kokia tai apdirbama medžiaga?<br> | A. Plienas<br>B. Ketus<br>C. Nerūdijantis plienas<br>D. Aliuminis<br>E. Titanas ir karščiui atsparūs lydiniai   | C |

|     |  |   |   |
|-----|--|---|---|
|     |  | F. Grūdintas plienas  |   |
| 89. | Kokia tai apdirbama medžiaga?<br> | A. Plienas<br>B. Ketus<br>C. Nerūdijantis plienas<br>D. Aliuminis<br>E. Titanas ir karščiui atsparūs lydiniai<br>F. Grūdintas plienas   | B |
| 90. | Kokia tai apdirbama medžiaga?<br> | A. Plienas<br>B. Ketus<br>C. Nerūdijantis plienas<br>D. Aliuminis<br>E. Titanas ir karščiui atsparūs lydiniai<br>F. Grūdintas plienas   | D |
| 91. | Kokia tai apdirbama medžiaga?<br> | A. Plienas<br>B. Ketus<br>C. Nerūdijantis plienas<br>D. Aliuminis<br>E. Titanas ir karščiui atsparūs lydiniai<br>F. Grūdintas plienas   | E |
| 92. | Kokia tai apdirbama medžiaga?<br> | A. Plienas<br>B. Ketus<br>C. Nerūdijantis plienas<br>D. Aliuminis<br>E. Titanas ir karščiui atsparūs lydiniai<br>F. Grūdintas plienas   | F |
| 93. | Kas yra pjovimo gylis ir kuom jis matuojamas?  | A. Tai per vieną praėjimą nuimamas medžiagos sluoksnis (mm)<br>B. Tai ruošinio (detalės) ar pjovimo įrankio apsisukimų skaičius per laiko vienetą (aps/min)<br>C. Tai kelias kurį nueina įrankis pjovimo metu per vieną minutę apdirbimo metu (m/min)<br>D. Tai pjovimo įrankio ar apdirbamosios detalės numatytas pasilinkimas, pastūmimas (mm/aps arba mm/dančiui). | A |
| 94. | Kas yra pastūma ir kuom jis matuojamas?  | A. Tai pjovimo įrankio ar apdirbamosios detalės numatytas pasilinkimas, pastūmimas (mm/aps arba mm/dančiui).<br>B. Tai ruošinio (detalės) ar pjovimo įrankio apsisukimų skaičius per laiko vienetą (aps/min)<br>C. Tai kelias kurį nueina įrankis pjovimo metu per vieną minutę apdirbimo metu (m/min)<br>D. Tai per vieną praėjimą nuimamas medžiagos sluoksnis (mm) | A |
| 95. | Kas yra pjovimo greitis ir kuom jis matuojamas?  | A. Tai per vieną praėjimą nuimamas medžiagos sluoksnis (mm)<br>B. Tai ruošinio (detalės) ar pjovimo įrankio apsisukimų skaičius per laiko vienetą (aps/min)<br>C. Tai pjovimo įrankio ar apdirbamosios detalės numatytas pasilinkimas, pastūmimas (mm/aps   | D |

|      |  |   |   |
|------|--|---|---|
|      |  | arba mm/dančiui).<br>D. Tai kelias kurį nueina įrankis pjovimo metu per vieną minutę apdirbimo metu (m/min)   |   |
| 96.  | Kas yra sukimosi dažnis ir kuom jis matuojamas?  | A. Tai per vieną praėjimą nuimamas medžiagos sluoksnis (mm)<br>B. Tai pjovimo įrankio ar apdirbamosios detalės numatytas pasilinkimas, pastūmimas (mm/aps arba mm/dančiui).<br>C. Tai kelias kurį nueina įrankis pjovimo metu per vieną minutę apdirbimo metu (m/min)<br>D. Tai ruošinio (detalės) ar pjovimo įrankio apsisukimų skaičius per laiko vienetą (aps/min) | D |
| 97.  | Kiek laiko užtruks nutekinti 100mm detalės, kai pjovimo režimai tokie: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 aps/min</li> <li>• 1 mm/aps</li> </ul> | A. 30 sec.<br>B. 60 sec.<br>C. 90 sec.  | B |
| 98.  | Kiek laiko užtruks nutekinti 50mm detalės, kai pjovimo režimai: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 800 aps/min</li> <li>• 100 mm/min</li> </ul>      | A. 30 sec.<br>B. 60 sec.<br>C. 90 sec.  | A |
| 99.  | Kiek laiko užtruks išgręžti 375 mm skylę su tokiomis pastūmomis: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 aps/min</li> <li>• 0,5 mm/aps</li> </ul>     | A. 30 sec.<br>B. 60 sec.<br>C. 90 sec.  | C |
| 100. | Kurios detalės ištekinti (iš apvalaus strypo) neišmanoma?  |  <p>A B C D</p>   | C |

Testą sudarė: profesijos mokytojas Justinas Dundulis

Finansuojama Europos Sąjungos lėšomis. Tačiau išreiškiamas požiūris ar nuomonė yra tik autoriaus (-ių) ir nebūtinai atspindi Europos Sąjungos ar Europos švietimo ir kultūros vykdomosios įstaigos (EACEA) požiūrį ar nuomonę. Nei Europos Sąjunga, nei EACEA negali būti laikoma už juos atsakinga.