



Testi kuupäev: _____

Nimi, perekonnanimi: _____

TESTIDE TOIMIMISE REEGLID

Testi kestvus on 1,5 tundi. (90 min.)

Juhised:

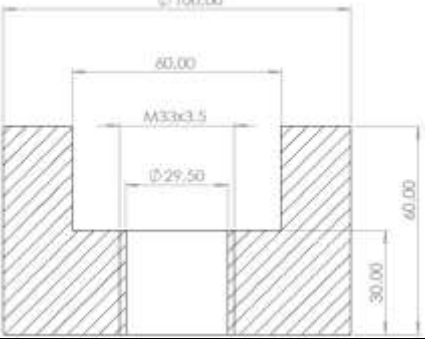
1. Testi ajal ei tohi kasutada täiendavaid teabeallikaid.
2. Ülesannetes on ainult üks õige vastus.
3. Kirjuta õige vastuse täht vastuselehe lahtrisse, näiteks: 1 A
4. Kui märgitud on rohkem kui üks vastusevariant või ühtegi vastusevarianti pole märgitud, loetakse see ülesanne valesti sooritatuks.
5. Õige vastuse väärtus on 1 punkt.

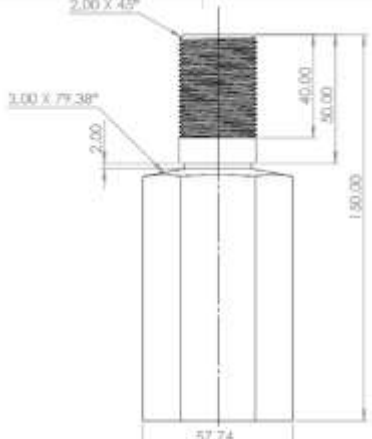

Test loetakse sooritatuks, kui õpilane kogub igast nimetatud pädevusest vähemalt 50 protsenti õigetest vastustest ja testi vastuste koguarv on suurem kui 50 protsenti.

HINDAMISTABEL

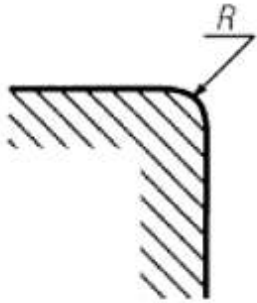
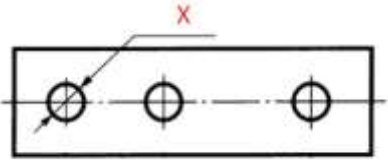
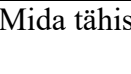


| PROTSENTSID | KOGUTUD PUNKTID | HINDAMISE HINNAD |
|----------------------|------------------------|-------------------------|
| Vähem kui 50% | Kuni 25 | 4 |
| 50-60% | 26-29 | 5 |
| 61-70% | 30-33 | 6 |
| 71-80% | 34-37 | 7 |
| 81-90% | 38-41 | 8 |
| 91-95% | 42-44 | 9 |
| 96-100% | 45-50 | 10 |

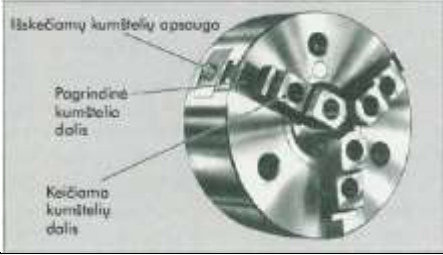
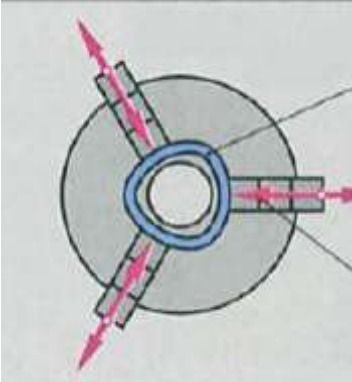
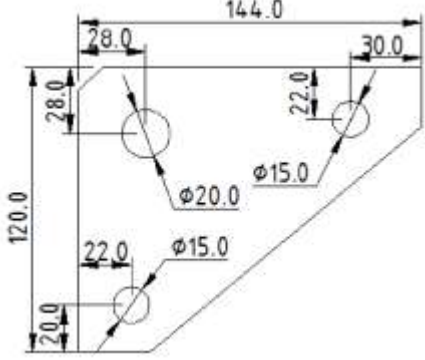
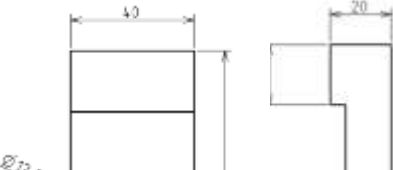
| Ei. | küsimus | Vastuste valikud | Õige vastus |
|------------|---|---|--------------------|
| 1. | Mis on nimimõõde? | A. Osa põhimõõde; B. Detaili abimõõde; C. Rulli suurem läbimõõt. | A |
| 2. | Mis on pinna karedus? | A. Mikrogeomeetrilised pinna ebatasasused; B. Pinna välimus (läikiv või matt); C. Pinna siledus. | A |
| 3. | Mida see  sümbol tähendab? | A. Pind moodustatakse ilma kiipi eemaldamata; B. Pinnatöötlemise meetod ei ole näidustatud; C. Pinda töödeldakse lõikamise teel. | C |
| 4. | Mis on Milling? | A. Freesimine on materjalide mehaaniline töötlemine, kui töövahend (frees) lõikab detaili pinnalt pöörledes ja liikudes tooriku pinnalt ära ettenähtud paksusega laastu; B. Ettevalmistusprotsess, mida kasutatakse tooriku ettevalmistamiseks enne tootmist; C. Töötlemisprotsess, mis muudab tooriku mehaanilisi omadusi. | A |
| 5. | Kirjeldage keermes freesimist: | A. Freesimisel lõigatakse lõikeprofiil toorikusse; B. Silindrilised pinnad freesitakse, andes spiraalse ettenihke; C. Spiraalsed pinnad freesitakse etteandega spiraalsel joonel. | C |
| 6. | Kirjeldage pindfreesimist: | A. Silindrilised pinnad freesitakse, andes ringsuunalise ettenihke; B. Spiraalsed pinnad freesitakse etteandega spiraalsel joonel; C. Freesimisel lõigatakse lõikeprofiil toorikusse. | C |
| 7. | Millised on freespinkide tööpõhimõtted? | A. Pöörlevad masintrellid raseerivad või lõikavad ära materjali vastava osa. Vajadusel lõigatakse see osadeks; B. Masin pöörab materjali võllil ja lõikab seega materjalist soovitud kuju; C. Masin lihvib materjali pöörleva abrasiivkettaga soovitud kujuni. | A |
| 8. | Mis on esimene samm pärast masinast valju müra kuulmist? | A. Ühendage masin vooluvõrgust lahti; B. Vajutage hädaseiskamisnuppu; | B |

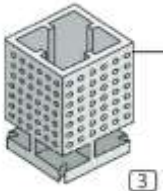

| | | | |
|-----|--|---|---|
| | | C. Teavita töödejuhatajat. | |
| 9. | Mida tuleks pärast tööriista paigaldamist kontrollida? | A. Kas tööriist on korralikult paigaldatud ja pingutatud; B. Kas on koostatud tööprogramm; C. Kas töökohal on metallilaaste? | A |
| 10. | Mis on konstruktsiooniterase kaubamärk? | A. P235; B. S235; C. F235. | B |
| 11. | Milliseid tööriistu kasutatakse ø20 mm augu puurimiseks? | A. 20 mm käsilõikur; B. Tsentreerimine, puur 10 mm ja 20 mm puur; C. 15 mm puuriots ja 20 mm puur. | B |
| 12. | Mis on peamine terase kõvadust mõjutav tegur? | A. Vase kogus sulamis; B. raua kogus sulamis; C. Süsiniku hulk sulamis. | C |
| 13. | Kui terasest toorik on termiliselt karastatud, kuidas see mõjutab selle mehaanilist töötlemist? | A. Ei mõjuta; B. Toorikut on raskem töödelda; C. Toorikut töödeldakse kergemini. | C |
| 14. | Mis on laiendaja funktsioon? | A. Avade laiendamiseks ettenähtud suurusest veidi kaugemale; B. Avaga nõlvade lõikamiseks; C. Pindade, aukude või õõnsuste moodustamiseks. | A |
| 15. | Mis on süvendaja funktsioon? | A. Pindade, aukude või õõnsuste moodustamiseks; B. Silindriliste, kooniliste, sfääriliste, vormitud ja lamedate otste töötlemiseks; C. Avaga faasimiseks. | C |
| 16. | Millist masinat tuleks selle osa valmistamiseks kasutada?  | A. Treipingid; B. Freespingid; C. Plasma/laser. | B |
| 17. | Millist masinat tuleks selle osa valmistamiseks kasutada? | A. Treipingid; B. Freespingid; C. Plasma/laser. | A |


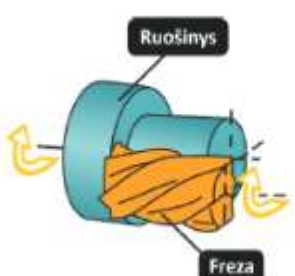
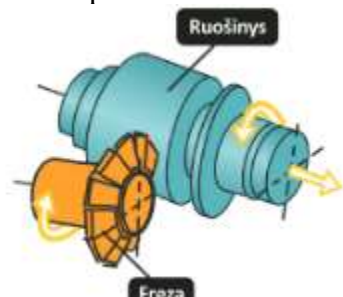
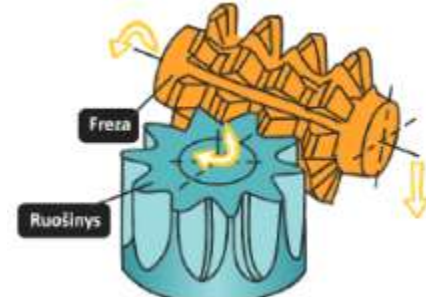
| | | | |
|-----|---|--|---|
| |  | | |
| 18. | <p>Mis on selle tööriista eesmärk MTS-programmis?</p>  | <p>A. Graveerimiseks; B. Esipinna soonte keeramiseks; C. Eesmine tööriistahoidik.</p> | B |
| 19. | <p>Millist tsükli kasutatakse MTS-programmis taskute freesimiseks?</p> | <p>A. G34, G35, G38, G80 ja G90; B. G34 ja G90; C. Taskud freesitakse ainult käsu G01 abil.</p> | A |
| 20. | <p>Miks on vaja tööriista raadiuse kompenseerimist?</p> | <p>A. Ebatasase pinna freesimiseks; B. Kirjeldada tööprotsessi, kirjeldades ainult detaili soovitud omadust, mitte aga täpset tööriista teed; C. Tööriista kulumine kompenseeritakse töötlemise ajal, et saada võimalikult täpsed mõõtmed.</p> | B |
| 21. | <p>Mille jaoks puur on ette nähtud?</p> | <p>A. Mõeldud silindriliste aukude puurimiseks; B. Pindade, aukude või õõnsuste moodustamiseks; C. Avade laiendamiseks etteantud suuruselt veidi kaugemale.</p> | A |
| 22. | <p>Millist hooldust on vaja haaratsi jaoks?</p> | <p>A. Puhastada ja määrada jahutusvedeliku vastase määrdega; B. Puhastada suruõhuga; C. Laastude puhastamiseks harjaga iga päev.</p> | A |
| 23. | <p>Millist hooldust on vaja klambri jaoks?</p> | <p>A. Puhastada ja määrada jahutusvedeliku vastase määrdega; B. Puhastada suruõhuga; C. Laastude puhastamiseks harjaga iga päev.</p> | A |
| 24. | <p>Millist hooldust vajab tööriistavahetaja?</p> | <p>A. Iga kuu õli vahetamiseks ja määrimiseks. B. Kontrollida õlitaset kord nädalas ja vajadusel lisada. C. Eemaldage kõik tööriistad hoidikust ja puhastage kord kuus.</p> | B |
| 25. | <p>Millist hooldust on vaja õlimahuti jaoks?</p> | <p>A. Iga kuu õli vahetamiseks ja määrimiseks. B. Kontrollige õlitaset kord nädalas ja vajadusel lisage.</p> | B |

| | | | |
|-----|--|--|---|
| | | C. Paagi tühjendamiseks ja puhastamiseks kord kuus. | |
| 26. | Milleks on freesi vaja? | A. Silindriliste aukude puurimiseks. B. Pindade, aukude või õõnsuste moodustamiseks. C. Silindriliste, kooniliste, sfääriliste, vormitud ja lamedate otste töötlemiseks. | B |
| 27. | Milliseid parameetreid on vaja vormitud pinna treimiseks käsuga G71? | A. Lõikesügavuse, lõikekiiruse ja töödeldud kontuuri kirjeldus. B. Töödeldud kontuuri kirjeldus G-koodiga. C. S, P ja V komponendid. | A |
| 28. | Milleks nuge vaja on? | A. Silindriliste, kooniliste, sfääriliste, vormitud ja lamedate otste töötlemiseks. B. Pindade, aukude või õõnsuste moodustamiseks. C. Avaga faasimiseks. | A |
| 29. | Mis on lõikekiirus? | A. Lõikepinna nihe tööriista lõikeserva suhtes, kiirus (m/min). B. Tööriista või tooriku nihe ajaühiku kohta. (mm/min, võib olla ka mm/pööre); C. Materjali paksus lõigatud ühe tööriistakäiguga. | A |
| 30. | Mis on tõukejõud? | A. Lõikepinna nihke kiirus tööriista lõikeserva suhtes (m/min). B. Tööriista või tooriku nihe ajaühiku kohta. (mm/min, võib olla ka mm/pööre). C. Materjali paksus lõigatud ühe tööriistakäiguga. | B |
| 31. | Mida tuleks toorikute alustamisel arvestada? | A. Kas põhiosa on rulli kujul. B. Kas aluspinnad ei ole kumerad ja siledad. C. Kas aluspinnad on üksteisega risti. | B |
| 32. | Mida funktsioon G00 tähendab? | A. Kiire positsioneerimisliigutus. B. Linearse interpolatsiooni liikumine. C. Ringinterpolatsiooni päripäeva liikumine. | A |
| 33. | Mida funktsioon G01 tähendab? | A. Kiire positsioneerimisliigutus. B. Linearse interpolatsiooni liikumine. C. Ringinterpolatsiooni päripäeva liikumine. | B |
| 34. | Mida tähendab funktsioon G02? | A. Kiire positsioneerimisliigutus. B. Linearse interpolatsiooni liikumine. C. Ringinterpolatsiooni päripäeva liikumine. | C |
| 35. | Milliste G-käskudega peaks tööprogramm algama? | A. G54 G90 G17 B. G95 G19 G54 C. G54 G21 G0 F100 | A |
| 36. | Mida tähendab masina nullpunkt? | A. Masina nullpunkt määratakse iga programmi alguses. B. Masina nullpunkt on programmeerija poolt määratud masina koordinaadi nullpunkt. C. Masina nullpunkt on masina koordinaatide ühine punkt. Selle määrab tööpingi tootja ja seda ei saa muuta. | C |





| | | | |
|-----|---|--|---|
| 37. | Millal on vaja spetsiaalseid tööriistu? | A. Keeruliste pindade töötlemiseks. B. Puurimisel. C. Erinevate aukude freesimisel. | A |
| 38. | Kui tööriista ei kasutata ettenähtud otstarbel, mis võib juhtuda? | A. Tööriist võib kuluda või puruneda. B. Tööriist täidab funktsiooni, kuid mitte nii tõhusalt. C. Tööriist täidab funktsiooni ja midagi ei juhtu. | A |
| 39. | Millise nurga all tuleks mõõteskaalat vaadata mikromeetriga mõõtes? | A. 90°. B. 65°. C. Vahet pole. | A |
| 40. | Töödeldava detaili kinnitamisel masinas töötlemiseks peab see olema... | A. Asetatud klambritesse. B. Seadistage nii, et tooriku koordinaatsüsteemi teljed oleksid paralleelsed tööpingi koordinaatsüsteemi telgedega. C. Seadistage nii, et tooriku süsteemi teljed on risti tööpingi koordinaattelgedega. | B |
| 41. | Mida see kiri tähistab?  | A. ümara nurga märgistus. B. Nurga ümardamise läbimõõdu märgistamine. C. Nurkade ümardusraadiuste märgistamine. | C |
| 42. | Milline tähistus on positsioonile X kõige sobivam?  | A. Ø8 Näiteks R8 C. 3x Ø8 D. 3x R8 | C |
| 43. | Mida tähistatakse tähega P?  | A. Alumiinium. B. Roostevaba teras. C. Teras. | C |
| 44. | Mida see sümbol tähendab?  | A. Hoiatus pöörlevate osade kohta. B. Hoiatus võimaliku vigastuse eest. C. Hoiatus tõstetud koorma eest. | A |
| 45. | Mida see sümbol tähendab?  | A. Hoiatus sisetranspordi ohu eest. B. Hoiatus ohtliku transpordi eest. C. Ohtlike kaupade hoiatus. | A |


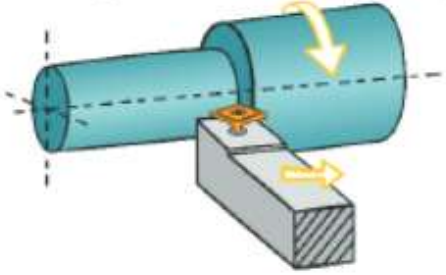
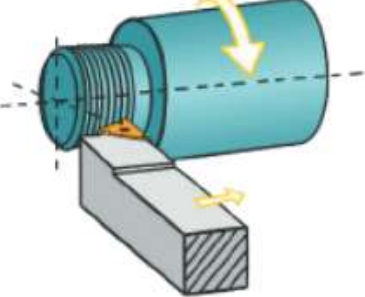
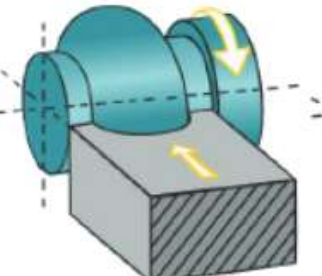
| | | | |
|-----|--|---|---|
| 46. | Kuidas hädaseiskamisnupp välja näeb? | V. See on helepunast värvi. B. See on erekollast värvi. C. Värv võib seadme omast erineda. | A |
| 47. | Mis kinnitusvahend see on?  | A. Kolme nukiga padrun. B. Jagamispea. C. Kolme nukiga klamber. | A |
| 48. | Millal kasutatakse nelja nukkpadrunit? | A. Prismade alustamiseks. B. Kui on vaja suuremat survejõudu. C. Kui on vaja suuremat kinnituspinda või kohandatakse töödeldava detaili kujuga. | C |
| 49. | Mis on pildil kujutatud?  | A. Tooriku kinnitamine treipingi sisse. B. Õhukese seinaga toru purustamine liigse survejõu rakendamisega. C. Haardenukkide liikumissuund. | B |
| 50. | Milline on selle osa optimaalne teostamise viis? Osa paksus on 10 mm.  | A. Pööramine. B. Freesimine. C. Laser/plasma lõikamine. | C |
| 51. | Milliseid tööriistu on selle osa jaoks vaja?  | A. 10 mm käsifrees ja 12,5 puur. B. Otsfrees 50 mm, tsentreerimine, puur 12,5 mm. | B |

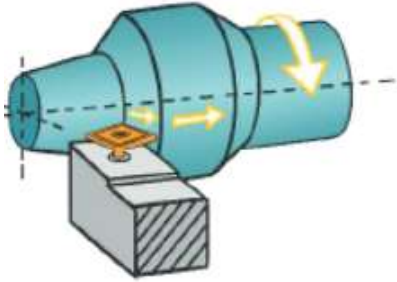
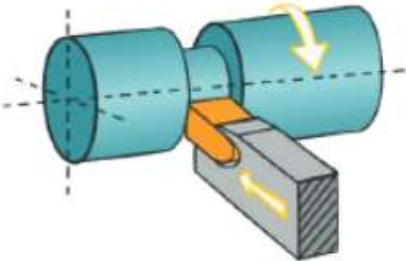
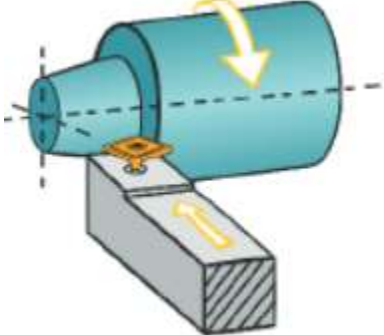



| | | | |
|-----|--|--|---|
| | | C. Otsfrees 120 mm, tsentreerimine, hõõrits 10 mm ja puur 12,5 mm. | |
| 52. | Milliseid pindu ei saa freespinkidega töödelda? | A. Silindriline. B. Kujuline. C. Vertikaalne. | A |
| 53. | Koopiafreemasinad on ette nähtud... | A. töötleva koopiamasinat kasutades. B. teostada töötlust joonise kopeerimise teel. C. teostada töötlust CNC programmi kopeerimise teel. | A |
| 54. | Mis on detaili klambrisse kinnitamisel kõige olulisem? | A. Vastupidavus staatilistele jõududele. B. Jäikus. C. Klambrite tugevus. | B |
| 55. | 3 mm paksuse messingosa kinnitamisel klambritesse on oluline, et... | V. Osa oleks välja ulatunud klambrite huulte kohal. B. See osa poleks klambrite mõõturitest välja tulnud. C. Kinnitusjõud ei deformeeriks detaili. | C |
| 56. | Milline on kahjustatud presshuulepindade mõju? | A. Osa jäikus. B. Klambri struktuuri jäikus. C. Detaili uuesti fikseerimise täpsus. | C |
| 57. | Mis seade see on?  | A. Kerekinnitusseade. B. Masinatabeli vastav modifikatsioon. C. 4 teljega freespinkide laud. | A |
| 58. | Mis on klambrite eesmärk?  | A. Kinnitage klambrid töölauale. B. Kinnitage detail töölauale. C. Kinnitage tööriistad töölauale. | B |
| 59. | Mis on pöördlaua eesmärk? | A. Radiaalsete freesimistoimingute tegemiseks. B. Detaili pööramiseks erineva nurga all. C. Teha treimistõid freespinkidel. | A |




| | | | |
|-----|--|--|---|
| 60. | Freesimine on - | A. Kui nii toorik kui ka frees liiguvad. B. Kui toorik pöörleb ja frees ei liigu. C. Kui frees pöörleb ja toorik ei liigu. | C |
| 61. | Mis tüüpi freesimist siin näidatakse?  | A. Kontuuri freesimine. B. Vormi freesimine. C. Tasapinnaline freesimine. | C |
| 62. | Mis tüüpi freesimist siin näidatakse?  | A. Ringfreesimine. B. Kontuuri freesimine. C. Kuju freesimine. | A |
| 63. | Mis tüüpi freesimist siin näidatakse?  | A. Freesimine valtsimise teel. B. Laua freesimine. C. Keerme freesimine. | C |
| 64. | Mis tüüpi freesimist siin näidatakse?  | A. Tasapinnaline freesimine. B. Keerme freesimine. C. Freesimine valtsimise teel. | B |
| 65. | Mis tüüpi freesimist siin näidatakse? | A. Kontuuri freesimine. | C |


| | | | |
|-----|--|--|---|
| | | <p>B. Keerme freesimine. C. Kuju freesimine.</p> | |
| 66. | <p>Mis tüüpi freesimist siin näidatakse?</p> | <p>A. Kontuuri freesimine. B. Freesimine valtsimise teel. C. Tasapinnaline freesimine.</p> | A |
| 67. | <p>Milliseid freese siin näidatakse?</p> | <p>A. Otsalõikurid. B. Ketaslõikurid. C. Soonega lõikurid.</p> | B |
| 68. | <p>Milliseid freese siin näidatakse?</p> | <p>A. Silindrilised lõikurid. B. Otsalõikurid. C. Plaadilõikurid.</p> | B |
| 69. | <p>Milliseid freese siin näidatakse?</p> | <p>A. Silindrilised lõikurid. B. Soonelõikurid. C. Kindalõikurid.</p> | A |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| |  | | |
| 70. | Milliseid freese siin näidatakse?  | A. Otsalõikurid. B. Silindrilised lõikurid. C. Kindalõikurid. | C |
| 71. | Millist freesi siin näidatakse?  | A. Kiilulõikur. B. Soonelõikur. C. T-kujuline lõikur. | C |
| 72. | Milliseid vorme on võimatu pöörata? | A. Ristkülikukujuline. B. Silindriline. C. Kruvid. | A |
| 73. | Mis vahe on tavalisel ja universaalsel treipingil? | V. Lihsatel treipingitel pole tööriistasalve. B. Lihsatel treipingitel pole kruviajamat. C. Lihsatel treipingitel pole vankrit. | B |
| 74. | Millist tüüpi padrunit tuleks kasutada riskülikukujulise tooriku kinnitamisel? | A. Kolm nukki. B. Neli nukki. C. Kuue nukk. | B |
| 75. | Mis on laagri eesmärk? | A. Osa tsentreerimiseks. B. Pöörates hoiab pikka osa kinni. C. Edastage pöördemoment töödeldavale detailile. | C |
| 76. | Mis on lunette eesmärk? | A. Osa tsentreerimiseks. B. Pöörates hoiab pikka osa kinni. C. Edastage pöördemoment töödeldavale detailile. | B |
| 77. | Mis on keskuse eesmärk? | A. Osa tsentreerimiseks. B. Pöörates hoiab pikka osa kinni. C. Edastage pöördemoment töödeldavale detailile. | A |
| 78. | Mis seade see on?  | A. Pöörlemispaneel. B. Aluskarv. C. Pinole. | A |

| | | | |
|-----|--|---|----|
| 79. | <p>Mis seade see on?</p>  | <p>A. Neljaasendilise kronsteiniga nihik. B. Revolvrilise nelja asendi hoidjaga. C. Neljaasendilise hoidikuga kate.</p> | A |
| 80. | <p>Kui pööramine on tehtud...</p> | <p>A. Tera pöörleb ümber oma telje. B. Osa pöörleb ümber oma telje. C. Kõik valikud on õiged.</p> | B |
| 81. | <p>Mis on selle operatsiooni nimi?</p>  | <p>A. Pikisuunaline treimine. B. Põikotsa treimine. C. Keerme lõikamine. D. Grooving. E. Vormi treimine. F. Koonuse pööramine.</p> | A |
| 82. | <p>Mis on selle operatsiooni nimi</p>  | <p>A. Pikisuunaline treimine. B. Põikotsa treimine. C. Keerme lõikamine. D. Grooving. E. Vormi treimine. F. Koonuse pööramine.</p> | C |
| 83. | <p>Mis on selle operatsiooni nimi?</p>  | <p>A. Pikisuunaline treimine. B. Põikotsa treimine. C. Keerme lõikamine. D. Grooving. E. Vormi treimine. F. Koonuse pööramine.</p> | JA |
| 84. | <p>Mis on selle operatsiooni nimi?</p> | <p>A. Pikisuunaline treimine.</p> | B |

| | | | |
|-----|---|--|---|
| |  | B. Põikotsa treimine. C. Keerme lõikamine. D. Grooving. E. Vormi treimine. F. Koonuse pööramine. | |
| 85. | Mis on selle operatsiooni nimi?  | A. Pikisuunaline treimine. B. Põikotsa treimine. C. Keerme lõikamine. D. Grooving. E. Vormi treimine. F. Koonuse pööramine. | D |
| 86. | Mis on selle operatsiooni nimi?  | A. Pikisuunaline treimine. B. Põikotsa treimine. C. Keerme lõikamine. D. Grooving. E. Vormi treimine. F. Koonuse pööramine. | F |
| 87. | Mis materjaliga on tegemist?  | A. Teras B. Malm C. Roostevaba teras D. Alumiinium E. Titaan ja kuumakindlad sulamid F. Karastatud teras | A |
| 88. | Mis materjaliga on tegemist?  | A. Teras B. Malm C. Roostevaba teras D. Alumiinium E. Titaan ja kuumakindlad sulamid F. Karastatud teras | C |
| 89. | Mis materjaliga on tegemist?  | A. Teras B. Malm C. Roostevaba teras D. Alumiinium E. Titaan ja kuumakindlad sulamid F. Karastatud teras | B |
| 90. | Mis materjaliga on tegemist? | A. Teras | D |

| | | | |
|-----|---|---|----|
| |  | B. Malm C. Roostevaba teras D. Alumiinium E. Titaan ja kuumakindlad sulamid F. Karastatud teras | |
| 91. | Mis materjaliga on tegemist?  | A. Teras B. Malm C. Roostevaba teras D. Alumiinium E. Titaan ja kuumakindlad sulamid F. Karastatud teras | JA |
| 92. | Mis materjaliga on tegemist?  | A. Teras B. Malm C. Roostevaba teras D. Alumiinium E. Titaan ja kuumakindlad sulamid F. Karastatud teras | F |
| 93. | Mis on lõikesügavus ja mis on selle mõõtühik? | A. See on ühe käiguga eemaldatud materjalikiht (mm); B. See on tooriku (osa) või lõikeriista pöörete arv ajaühikus (rpm); C. See on vahemaa, mille tööriist läbib lõikamise ajal ühe minuti jooksul töötlemise ajal (m/min); D. See on lõikeriista või tooriku ettenähtud nihe, ettenihe (mm/pööre või mm/hammas). | A |
| 94. | Mis on tõukejõud ja mis on selle mõõtühik? | A. See on lõikeriista või tooriku ettenähtud nihe, ettenihe (mm/pööre või mm/hammas); B. See on tooriku (osa) või lõikeriista pöörete arv ajaühikus (rpm); C. See on vahemaa, mille tööriist läbib lõikamise ajal ühe minuti jooksul töötlemise ajal (m/min); D. See on ühe käiguga eemaldatud materjalikiht (mm). | A |
| 95. | Mis on lõikekiirus ja mis on selle mõõtühik? | A. See on ühe käiguga eemaldatud materjalikiht (mm); B. See on tooriku (osa) või lõikeriista pöörete arv ajaühikus (rpm); C. See on lõikeriista või tooriku ettenähtud nihe, ettenihe (mm/pööre või mm/hammas); D. See on vahemaa, mille tööriist läbib lõikamise ajal ühe minuti jooksul töötlemise ajal (m/min). | D |
| 96. | Mis on pöörlemissagedus ja mis on selle mõõtühik? | A. See on ühe käiguga eemaldatud materjalikiht (mm); B. See on lõikeriista või tooriku ettenähtud nihe, ettenihe (mm/pööre või mm/hammas); C. See on vahemaa, mille tööriist läbib lõikamise ajal ühe minuti jooksul töötlemise ajal (m/min); | D |

| | | | |
|------|---|--|---|
| | | D. See on tooriku (osa) või lõikeriista pöörete arv ajaühikus (rpm). | |
| 97. | Kui kaua kulub 100 mm detaili tühjendamiseks, kui lõikerežiimid on järgmised: - 100 pööret minutis - 1 mm / pööre | A. 30 sek. B. 60 sek. C. 90 sek. | B |
| 98. | Kui kaua kulub 50 mm detaili tühjendamiseks, kui lõikerežiimid on järgmised: - 800 pööret minutis - 100 mm/min | A. 30 sek. B. 60 sek. C. 90 sek. | A |
| 99. | Kui kaua kulub 375 mm augu puurimiseks järgmiste etteannetega: - 500 pööret minutis - 0,5 mm / pööre | A. 30 sek. B. 60 sek. C. 90 sek. | C |
| 100. | Millist osa ei saa ümarlatist valada? |  <p>A B C D</p> | C |

Testis osalesid: kutseõpetaja Justinas Dundulis

Rahastatud Euroopa Liidu poolt. Avaldatud seisukohad ja arvamused on ainult autori(te) omad ega pruugi kajastada Euroopa Liidu või Euroopa Hariduse ja Kultuuri Rakendusameti (EACEA) seisukohti ja arvamusi. Euroopa Liit ega EACEA nende eest ei vastuta.