

Testa datums: \_\_\_\_\_

Vārds, uzvārds: \_\_\_\_\_

### TESTA IZPILDES NOTEIKUMI

Testa ilgums ir 1,5 stundas. (90 min.)


Norādījumi:

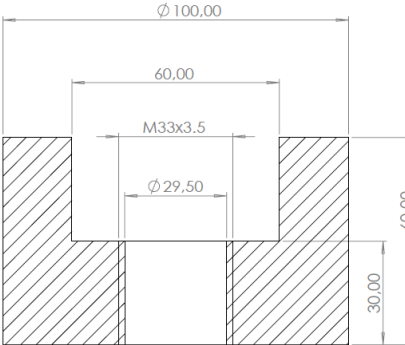
1. Pārbaudes laikā nedrīkst izmantot nekādus papildu informācijas avotus.
2. Uzdevumos ir tikai viena pareiza atbilde.
3. Atbildes lapas lodziņā ierakstiet pareizās atbildes burtu, piemēram: 1 A
4. Ja ir atzīmētas vairākas atbilžu opcijas vai neviena no atbilžu opcijām nav atzīmēta, šis uzdevums tiek uzskatīts par izpildītu nepareizi.
5. Pareizas atbildes vērtība ir 1 punkts.

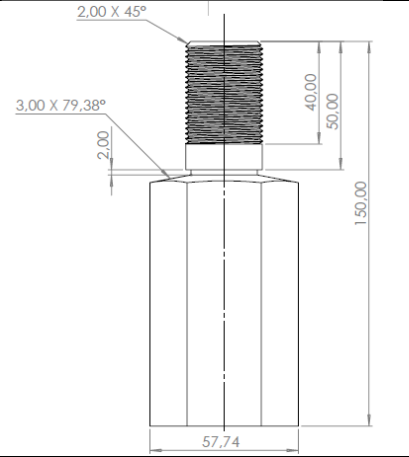

Pārbaude tiek uzskatīta par nokārtotu, ja students savāc vismaz 50 procentus pareizo atbilžu no katras norādītās kompetences un kopējais pārbaudes atbilžu skaits ir lielāks par 50 procentiem.

### VĒRTĒŠANAS TABULA

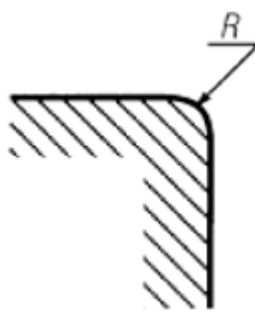
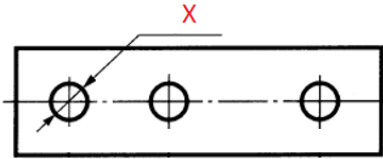




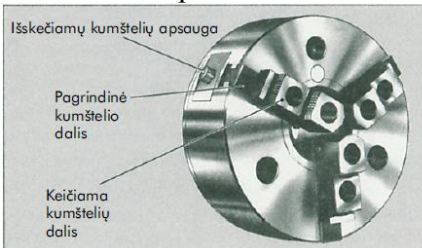
Procenti	Iegūti punkti	Vērtējuma rezultāts
<b>Mazāk par 50 %</b>	<b>Līdz 25</b>	<b>4</b>
<b>50-60 %</b>	<b>26 – 29</b>	<b>5</b>
<b>61-70 %</b>	<b>30 - 33</b>	<b>6</b>
<b>71-80 %</b>	<b>34 – 37</b>	<b>7</b>
<b>81-90 %</b>	<b>38 – 41</b>	<b>8</b>
<b>91-95 %</b>	<b>42 – 44</b>	<b>9</b>
<b>96-100 %</b>	<b>45 - 50</b>	<b>10</b>

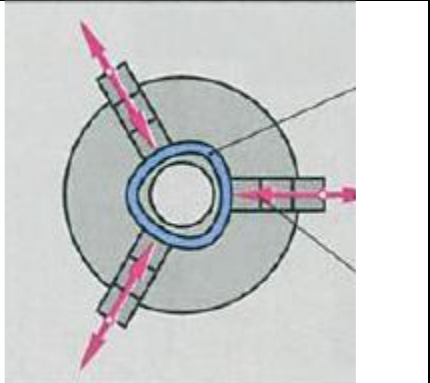
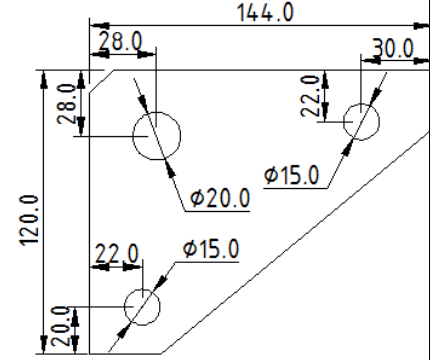
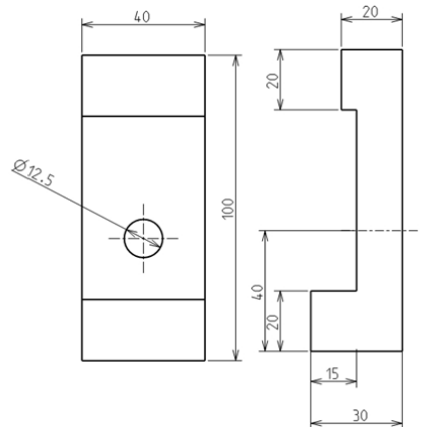
Nr.	Jautājums	Atbildes varianti	Pareiza atbilde
1.	Kas ir nominālais izmērs?	A. Detaļas galvenā dimensija; B. Detaļas palīgdimensija; C. Ruļļa galvenais diametrs.	A
2.	Kas ir virsmas nelīdzenums?	A. Mikroģeometriski virsmas kropļojumi; B. Virsmas izskats (spīdīgs vai matēts); C. Virsmas gludums.	A
3.	 Ko nozīmē šis simbols?	A. Virsma veidojas, nenotiekot materiāla skaidu; B. Nav norādīta virsmas apstrādes metode; C. Virskārtu apstrādā griežot.	C
4.	Kas ir frēzēšana?	A. Frēzēšana ir materiālu mehāniska apstrāde, kad darbarīks (frēze), rotējot un pārvietojoties pa detaļas virsmu nogriež noteikta biezuma skaidu no detaļas virsmas; B. Sagatavošanas process, kur pirms ražošanas sagatavo attiecīgo detaļu; C. Apstrādes process, kas maina detaļas mehāniskās īpašības.	A
5.	Aprakstiet vītņu frēzēšanu:	A. Frēzēšanas laikā griežņa profils iegriežas detaļā; B. Cilindriskas virsmas frēzē ar spirālveida padevi; C. Spirāles veida virsmas frēzē, nodrošinot padevi pa spirālveida līniju.	C
6.	Aprakstiet virsmas frēzēšanu:	A. Cilindriskās virsmas frēzē ar apļveida padevi;	C

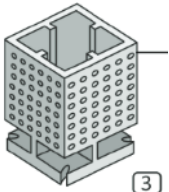



		B. Spirālveida virsmas frēzē, nodrošinot padevi pa spirāli; C. Frēzēšanas laikā griežņa profils iegriežas apstrādājamā virsmā.	
7.	Kādi ir frēzmašīnu darbības pamatprincipi?	A. Rotējoši mašīnas rīki nogludina vai nogriež attiecīgo materiāla daļu. Ja nepieciešams, to sagriež daļās; B. Mašīna rotē materiālu uz vārpstas un tādējādi izgriež vēlamo materiāla formu; C. Mašīna ar rotējošu abrazīvu disku izgriež materiālu vēlamajā formā.	A
8.	Kas ir pirmais solis pēc tam, kad ir dzirdams skaļš troksnis no mašīnas?	A. Atvienojiet mašīnu no strāvas padeves; B. Nospiediet avārijas STOP pogu; C. Ziņojiet meistaram.	B
9.	Kas jāpārbauda pēc rīka instalēšanas?	A. Vai instruments ir pareizi uzstādīts un nostiprināts; B. Vai ir sagatavota darba programma; C. Vai darba vietā ir metāla skaidas.	A
10.	Kura ir konstrukciju tērauda marka?	A. P235; B. S235; C. F235.	B
11.	Kādi instrumenti tiek izmantoti, lai izurbtu 20 mm caurumu?	A. 20 mm rokas grieznis; B. Centrēšana, 10 mm un 20 mm urbji; C. 15 mm urbis un 20 mm urbis.	B
12.	Kas ir galvenais faktors, kas ietekmē tērauda cietību?	A. Vara daudzums sakausējumā; B. Dzelzs daudzums sakausējumā; C. Oglekļa daudzums sakausējumā.	C
13.	Ja tērauda detaļas ir termiski mīkstinātas, kā tas ietekmē to mehānisko apstrādi?	A. Nav ietekmes; B. Detaļu ir grūtāk apstrādāt; C. Detaļu ir vieglāk apstrādāt.	C
14.	Kāda ir paplašinātājurbja funkcija?	A. Paplašināt caurumus nedaudz aiz noteiktā izmēra; B. Apstrādāt slīpumu caurumā; C. Veidot virsmas, caurumus vai dobumus.	A
15.	Kāda ir gremdurbja funkcija?	A. Veidot virsmas, caurumus vai dobumus; B. Cilindrisku, konisku, sfērisku, formētu un plakānu galu apstrāde; C. Urbuma gala noslīpināšana.	C
16.	Kāda mašīna jāizmanto, lai izgatavotu šo detaļu? 	A. Virpa; B. Frēzmašīna; C. Plazma/lāzers.	B
17.	Kāda mašīna jāizmanto, lai izgatavotu šo detaļu?	A. Virpa; B. Frēzmašīna; C. Plazma/lāzers.	A

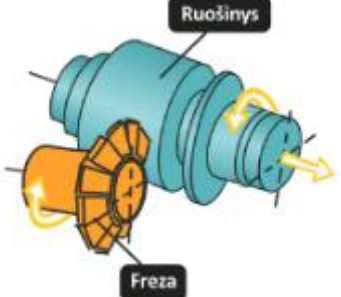
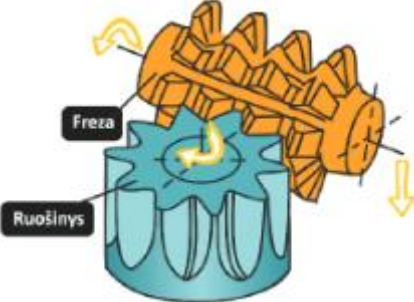
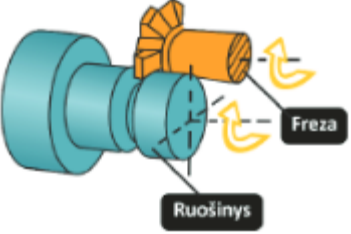


			
18.	<p>Kāds ir šī rīka pielietojums MTS programmā?</p>  <p>Front grooving tool (30)</p>	<p>A. Gravēšanai; B. Rievu iegriešanai gala virsmā; C. Gala rīka turētājs.</p>	B
19.	<p>Kādu ciklu lieto iedobumu frēzēšanai MTS programmā?</p>	<p>A. G34, G35, G38, G80 un G90; B. G34 un G90; C. Iedobumus frēzē tikai ar G01 komandu.</p>	A
20.	<p>Kāpēc nepieciešama rīka rādiusa kompensācija?</p>	<p>A. Frēzējot nelīdzenu virsmu; B. Lai aprakstītu darba procesu, aprakstot tikai vajadzīgās detaļas īpašības, nevis precīzo rīka ceļu; C. Apstrādes laikā instrumenta nodilums tiek kompensēts, lai iegūtu visprecīzāko iespējamo izmēru.</p>	B
21.	<p>Kā lieto urbi?</p>	<p>A. Cilindrisku caurumu urbšanai; B. Virsmu, caurumu un iedobumu veidošanai; C. Caurumu paplašināšanai nedaudz virs noteikta izmēra.</p>	A
22.	<p>Kāda apkope ir nepieciešama satvērējam?</p>	<p>A. Notīrīt un ieeļļot ar nedzesējošu smērvielu; B. Tīrīt ar saspiegtu gaisu; C. Katru dienu tīrīt skaidas ar birstīti.</p>	A
23.	<p>Kāda apkope ir nepieciešama iespīlētājam?</p>	<p>A. Notīrīt un ieeļļot ar nedzesējošu smērvielu; B. Tīrīt ar saspiegtu gaisu; C. Katru dienu tīrīt skaidas ar birstīti.</p>	A
24.	<p>Kāda apkope ir nepieciešama rīku mainītājam?</p>	<p>A. Katru mēnesi nomainīt eļļu un ieeļļot. B. Vienreiz nedēļā pārbaudīt eļļas līmeni un, ja nepieciešams, papildināt to. C. Izņemt visus rīkus no turētāja un tīrīt reizi mēnesī.</p>	B
25.	<p>Kāda apkope ir nepieciešama eļļas tvertnei?</p>	<p>A. Katru mēnesi nomainīt eļļu un ieeļļot. B. Pārbaudīt eļļas līmeni reizi nedēļā un papildināt, ja nepieciešams. C. Katru mēnesi iztecināt un iztīrīt tvertni.</p>	B
26.	<p>Kam ir vajadzīgs frēzmašīnas instruments?</p>	<p>A. Cilindrisku caurumu urbšanai. B. Virsmu, caurumu vai dobumu veidošanai. C. Cilindrisku, konisku, sfērisku, formas un plakanu galu apstrādei.</p>	B
27.	<p>Kādi parametri ir nepieciešami, lai ar G71 komandu apvirpotu formas virsmu?</p>	<p>A. Griešanas dziļuma, griešanas ātruma un apstrādes kontūras apraksts. B. Apstrādājamās kontūras apraksts ar G kodu. C. S, P un V komponenti.</p>	A
28.	<p>Kādam nolūkam vajadzīgs grieznis?</p>	<p>A. Cilindrisku, konisku, sfērisku, formas un plakanu galu apstrādei. B. Virsmu, caurumu vai dobumu veidošanai.</p>	A

		C. Cauruma gala noslīpināšanai.	
29.	Kas ir griešanas ātrums?	A. Apstrādājamās virsmas nobīde attiecībā pret rīka griezošo šķautni, ātrums (m/min). B. Rīka vai detaļas pārvietojums laika vienībā (mm/min, var būt arī mm/apgr.). C. Materiāla biezums, kas griezts ar vienu instrumenta gājienu.	A
30.	Kas ir padeve?	A. Apstrādājamās virsmas nobīde attiecībā pret rīka griezošo šķautni, ātrums (m/min). B. Rīka vai detaļas pārvietojums laika vienībā (mm/min, var būt arī mm/apgr.). C. Materiāla biezums, kas griezts ar vienu instrumenta gājienu.	B
31.	Kas jāievēro detaļu bāzēšanā?	A. Vai detaļas pamatdaļa ir cilindriska. B. Vai atbalsta virsmas nav izliektas un ir gludas. C. Atbalsta virsmas ir perpendikulāras viena otrai.	B
32.	Ko nozīmē G00 funkcija?	A. Ātrās pozicionēšanas kustība. B. Lineāras interpolācijas kustība. C. Apļveida interpolācijas kustība pulksteņrādītāja virzienā.	A
33.	Ko nozīmē G01 funkcija?	A. Ātrās pozicionēšanas kustība. B. Lineāras interpolācijas kustība. C. Apļveida interpolācijas kustība pulksteņrādītāja virzienā.	B
34.	Ko nozīmē G02 funkcija?	A. Ātrās pozicionēšanas kustība. B. Lineāras interpolācijas kustība. C. Apļveida interpolācijas kustība pulksteņrādītāja virzienā.	C
35.	Ar kādām G-komandām jāsākas apstrādes programmai?	A. G54 G90 G17 B. G95 G19 G54 C. G54 G21 G0 F100	A
36.	Kas ir iekārtas nulles punkts?	A. Iekārtas nulles punkts ir iestatīts katras programmas sākumā. B. Iekārtas nulles punkts ir programmētāja iestatītais iekārtas koordinātu nulles punkts. C. Iekārtas nulles punkts ir iekārtas koordinātu kopējais punkts. To ir iestatījis darbgalds ražotājs, un to nevar mainīt.	C
37.	Kad ir nepieciešami speciāli rīki?	A. Lai apstrādātu sarežģītas virsmas. B. Urbjot. C. Kad frēzē dažādus caurumus.	A
38.	Kas var notikt, ja rīks netiek izmantots paredzētajam mērķim?	A. Rīks var nodilt vai salūzt. B. Rīks pildīs funkciju, bet ne tik efektīvi. C. Rīks pildīs funkciju, un nekas nenotiks.	A
39.	Mērot ar mikrometru, kādā leņķī jāapskata mērīšanas skala?	A. 90°. B. 65°. C. Nav svarīgi.	A
40.	Nostiprinot detaļu apstrādei darbgaldā, tai jābūt ...	A. Ievietotai skavās. B. Iestatītai tā, lai detaļas koordinātu sistēmas asis būtu paralēlas darbgalda koordinātu sistēmas asīm. C. Uzstādītai tā, lai detaļas sistēmas asis būtu perpendikulāras darbgalda koordinātu asīm.	B
41.	Ko apzīmē šis burts?	A. Stūra noapaļojumu. B. Stūra noapaļojuma diametru.	C

		C. Stūra noapaļojuma rādusu.	
42.	Kāds apzīmējums ir vispiemērotākais novietojumā X? 	A. Ø8 B. R8 C. 3x Ø8 D. 3x R8	C
43.	Ko apzīmē ar burtu P? 	A. Alumīniju. B. Nerūsošo tēraudu. C. Tēraudu.	C
44.	Ko nozīmē šis simbols? 	A. Brīdinājums par rotējošām daļām. B. Brīdinājums par iespējamiem ievainojumiem. C. Brīdinājums par paceltām kravām.	A
45.	Ko nozīmē šis simbols? 	A. Brīdinājums par iekšējā transporta bīstamību. B. Brīdinājums par nedrošu transportēšanu. C. Bīstamo preču brīdinājums.	A
46.	Kā izskatās avārijas apstāšanās poga? 	A. Tā ir koši sarkanā krāsā. B. Tā ir koši dzeltenā krāsā. C. Krāsa var atšķirties no ierīces.	A
47.	Kā sauc šo stiprināšanas ierīci? 	A. Trīsžokļu patrona. B. Dalīšanas galva. C. Trīs izciļņu spēle.	A
48.	Kad lieto četru žokļu patronu?	A. Prizmatiskām detaļām. B. Ja nepieciešams lielāks iespiešanas spēks. C. Ja ir nepieciešama lielāka iespīlēšanas virsma, vai pielāgojoties detaļas formai.	C
49.	Kas parādīts šajā attēlā?	A. Detaļas nostiprināšana virpā. B. Plānsienu caurules deformācija, pielietojot pārmērīgu saspiešanas spēku. C. Satvērēja žokļu kustības virziens.	B

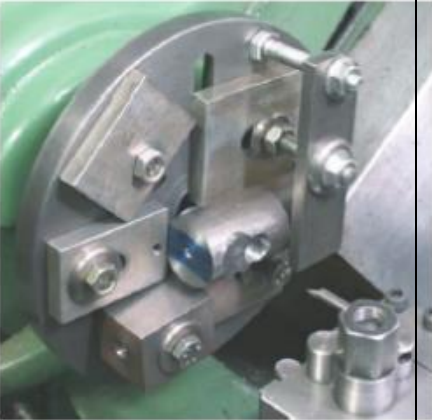

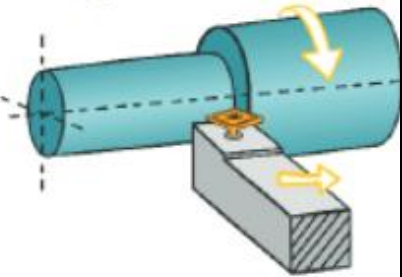
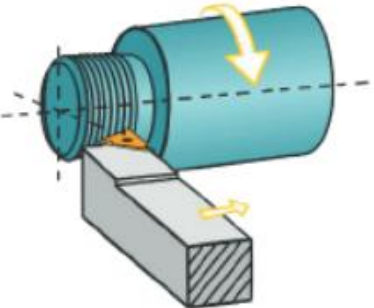
			
50.	<p>Kāds ir optimālais šīs detaļas apstrādes veids? Detaļas biezums ir 10 mm.</p> 	<p>A. Virpošana. B. Frēzēšana. C. Lāzera/plazmas griešana.</p>	C
51.	<p>Kādi rīki vajadzīgi šīs detaļas apstrādei?</p> 	<p>A. 10 mm rokas frēze 12.5 mm urbis. B. 50 mm gala frēze, centrēšanas urbis, 12.5 mm urbis. C. 120 mm gala frēze, centrēšanas urbis, 10 mm rīvurbis un 12.5 mm urbis.</p>	B
52.	<p>Kādas virsmas nevar apstrādāt ar frēzmašīnām?</p>	<p>A. Cilindriskas. B. Formētas. C. Vertikālas.</p>	A
53.	<p>Kopēšanas frēzmašīnas ir paredzētas...</p>	<p>A. lai veiktu apstrādi, izmantojot kopētāju. B. lai veiktu apstrādi, kopējot zīmējumu. C. lai veiktu apstrādi, kopējot CNC programmu.</p>	A
54.	<p>Kas ir svarīgākais, fiksējot detaļu skavās?</p>	<p>A. Pretestība statiskiem spēkiem. B. Detaļas stingums. C. Skavu izturība.</p>	B
55.	<p>Nostiprinot 3 mm biezu misiņa detaļu skavās, ir svarīgi, lai...</p>	<p>A. detaļa būtu izvirzīta virs skavām. B. detaļa nepārsniegtu skavas izmērus. C. iespīlēšanas spēks nedeformētu detaļu.</p>	C
56.	<p>Ko ietekmē skavu virsmas bojājums?</p>	<p>A. Detaļas stingumu. B. Iespīlēšanas ierīces struktūras stingumu.</p>	C

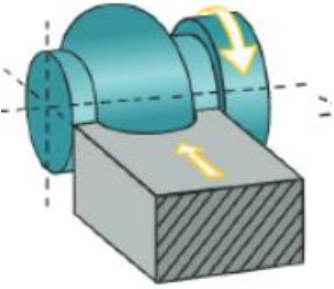
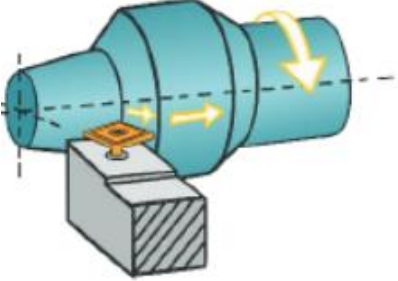
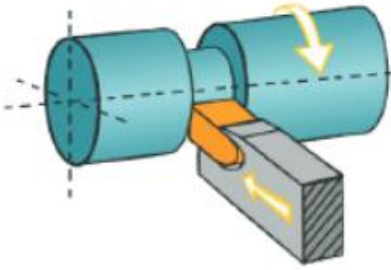
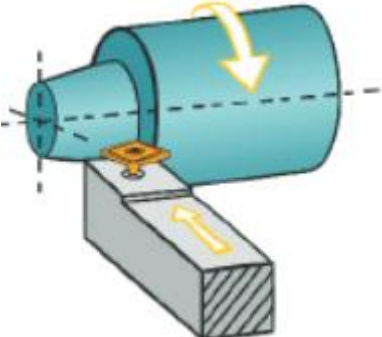



		C. Detaļas atkārtotas nostiprināšanas precizitāti.	
57.	<p>Kas ir šīs ierīce?</p> 	<p>A. Korpusu uzstādīšanas ierīce.  B. Atbilstošs mašīnas galda pārveidojums.  C. 4 asu frēzēšanas mašīnas galds.</p>	A
58.	<p>Kādam nolūkam lieto piespiedējus?</p> 	<p>A. Pievieno spīles darba galdam.  B. Piestiprina detaļu darba galdam.  C. Piestiprina rīkus darba galdam.</p>	B
59.	<p>Kādam nolūkam paredzēts rotējošs galds?</p>	<p>A. Lai veiktu radiālās frēzēšanas operācijas.  B. Lai detaļu pagrieztu citā leņķī.  C. Lai veiktu virpošanas operācijas ar frēzmašīnām.</p>	A
60.	<p>Frēzēšana ir -</p>	<p>A. kad kustas gan detaļa, gan frēzēšanas rīks.  B. kad detaļa griežas un frēzēšanas rīks nekustas.  C. kad frēzēšanas rīks rotē un detaļa nekustas.</p>	C
61.	<p>Kāds frēzēšanas veids šeit attēlots?</p> 	<p>A. Kontūras frēzēšana.  B. Formas frēzēšana.  C. Plaknes frēzēšana.</p>	C
62.	<p>Kāds frēzēšanas veids šeit attēlots?</p> 	<p>A. Riņķa frēzēšana.  B. Kontūras frēzēšana.  C. Formas frēzēšana.</p>	A
63.	<p>Kāds frēzēšanas veids šeit attēlots?</p>	<p>A. Frēzēšana ar velšanos.  B. Gala virsmas frēzēšana.  C. Vītnes frēzēšana.</p>	C




			
64.	<p>Kāds frēzēšanas veids šeit attēlots?</p> 	<p>A. Plaknes frēzēšana. B. Vītnes frēzēšana. C. Frēzēšana ar velšanos.</p>	B
65.	<p>Kāds frēzēšanas veids šeit attēlots?</p> 	<p>A. Kontūras frēzēšana. B. Vītnes frēzēšana. C. Formas frēzēšana.</p>	C
66.	<p>Kāds frēzēšanas veids šeit attēlots?</p> 	<p>A. Kontūras frēzēšana. B. Frēzēšana ar velšanos. C. Plaknes frēzēšana.</p>	A
67.	<p>Kādi frēzēšanas rīki šeit attēloti?</p> 	<p>A. Gala frēzes. B. Diska frēzes. C. Rievu frēzes.</p>	B
68.	<p>Kādi frēzēšanas rīki šeit</p>	<p>A. Cilindriskās frēzes.</p>	B




	<p>attēloti?</p> 	<p>B. Pieres frēzes. C. Plāksņu frēzes.</p>	
69.	<p>Kādi frēzēšanas rīki šeit attēloti?</p> 	<p>A. Cilindriskās frēzes. B. Rievu frēzes. C. Pirksta frēzes.</p>	A
70.	<p>Kādi frēzēšanas rīki šeit attēloti?</p> 	<p>A. Gala frēzes. B. Cilindriskās frēzes. C. Pirksta frēzes.</p>	C
71.	<p>Kāds frēzēšanas rīks šeit attēlots?</p> 	<p>A. Ķīļa frēze. B. Rievu frēze. C. T-formas rievas frēze.</p>	C
72.	<p>Kādas formas nevar apstrādāt virpojot?</p>	<p>A. Taisnstūra. B. Cilindriskas. C. Skrūves.</p>	A
73.	<p>Kāda ir atšķirība starp parastajām un universālajām virpām?</p>	<p>A. Vienkāršām virpām nav rīku magazīnas. B. Vienkāršām virpām nav skrūves piedziņas. C. Vienkāršām virpām nav suporta.</p>	B
74.	<p>Kāda veida patronu vajadzētu izmantot, lai iespīlētu taisnstūrveida detaļu?</p>	<p>A. Trīsšokļu. B. Četršokļu. C. Seššokļu.</p>	B
75.	<p>Kam lieto līdzņēmēju?</p>	<p>A. Lai centrētu detaļu. B. Lai balstītu garu detaļu, virpojot to. C. Lai pārnestu griezes momentu uz detaļu.</p>	C
76.	<p>Kam lieto lineti?</p>	<p>A. Lai centrētu detaļu. B. Lai balstītu garu detaļu, virpojot to. C. Lai pārnestu griezes momentu uz detaļu.</p>	B
77.	<p>Kam lieto centru?</p>	<p>A. Lai centrētu detaļu. B. Lai balstītu garu detaļu, virpojot to. C. Lai pārnestu griezes momentu uz detaļu.</p>	A
78.	<p>Kas šī ir par ierīci?</p>	<p>A. Plānripa. B. Pārklājs. C. Pinole.</p>	A

			
79.	<p>Kas šī ir par ierīci?</p> 	<p>A. Suports ar četru pozīciju kronšteinu.          B. Revolvertgalva ar četru pozīciju turētāju.          C. Pārklājs ar četru pozīciju turētāju.</p>	A
80.	<p>Virpojot...</p>	<p>A. Grieznis rotē ap savu asi.          B. Detaļa rotē ap savu asi.          C. Visi varianti ir pareizi.</p>	B
81.	<p>Kā sauc šo operāciju?</p> 	<p>A. Apvirpošana.          B. Gala pievirpošana.          C. Vītnes griešana.          D. Rievošana.          E. Formas virpošana.          F. Konusa virpošana.</p>	A
82.	<p>Kā sauc šo operāciju?</p> 	<p>A. Apvirpošana.          B. Gala pievirpošana.          C. Vītnes griešana.          D. Rievošana.          E. Formas virpošana.          F. Konusa virpošana.</p>	C
83.	<p>Kā sauc šo operāciju?</p>	<p>A. Apvirpošana.          B. Gala pievirpošana.          C. Vītnes griešana.          D. Rievošana.</p>	E

		E. Formas virpošana. F. Konusa virpošana.	
84.	Kā sauc šo operāciju? 	A. Apvirpošana. B. Gala pievirpošana. C. Vītnes griešana. D. Rievošana. E. Formas virpošana. F. Konusa virpošana.	B
85.	Kā sauc šo operāciju? 	A. Apvirpošana. B. Gala pievirpošana. C. Vītnes griešana. D. Rievošana. E. Formas virpošana. F. Konusa virpošana.	D
86.	Kā sauc šo operāciju? 	A. Apvirpošana. B. Gala pievirpošana. C. Vītnes griešana. D. Rievošana. E. Formas virpošana. F. Konusa virpošana.	F
87.	Kas ir šis materiāls? 	A. Tērauds B. Ņets C. Nerūsošais tērauds D. Alumīnijs E. Titāns un karstumizturīgs sakausējums F. Rūdīts tērauds	A
88.	Kas ir šis materiāls? 	A. Tērauds B. Ņets C. Nerūsošais tērauds D. Alumīnijs E. Titāns un karstumizturīgs sakausējums F. Rūdīts tērauds	C
89.	Kas ir šis materiāls? 	A. Tērauds B. Ņets C. Nerūsošais tērauds D. Alumīnijs	B

		E. Titāns un karstumizturīgs sakausējums F. Rūdīts tērauds	
90.	Kas ir šis materiāls? 	A. Tērauds B. Ņets C. Nerūsošais tērauds D. Alumīnijs E. Titāns un karstumizturīgs sakausējums F. Rūdīts tērauds	D
91.	Kas ir šis materiāls? 	A. Tērauds B. Ņets C. Nerūsošais tērauds D. Alumīnijs E. Titāns un karstumizturīgs sakausējums F. Rūdīts tērauds	E
92.	Kas ir šis materiāls? 	A. Tērauds B. Ņets C. Nerūsošais tērauds D. Alumīnijs E. Titāns un karstumizturīgs sakausējums F. Rūdīts tērauds	F
93.	Kas ir griešanas dziļums un kāda ir tā mērvienība?	A. Tas ir materiāla slānis, kas noņemts ar vienu gājienu (mm); B. Tas ir detaļas vai griešanas rīka apgriezību skaits laika vienībā (apgr/min); C. Tas ir attālums, ko instruments noiet, veicot griešanu vienā minūtē apstrādes laikā (m/min); D. Šis ir paredzētais griešanas rīka vai detaļas pārvietojums, padeve (mm/apgr vai mm/zobs).	A
94.	Kas ir padeve un kāda ir tās mērvienība?	A. Tas ir materiāla slānis, kas noņemts ar vienu gājienu (mm); B. Tas ir detaļas vai griešanas rīka apgriezību skaits laika vienībā (apgr/min); C. Tas ir attālums, ko instruments noiet, veicot griešanu vienā minūtē apstrādes laikā (m/min); D. Šis ir paredzētais griešanas rīka vai detaļas pārvietojums, padeve (mm/apgr vai mm/zobs).	D
95.	Kas ir griešanas ātrums, un kāda ir tā mērvienība?	A. Tas ir materiāla slānis, kas noņemts ar vienu gājienu (mm); B. Tas ir detaļas vai griešanas rīka apgriezību skaits laika vienībā (apgr/min); C. Tas ir attālums, ko instruments noiet, veicot griešanu vienā minūtē apstrādes laikā (m/min); D. Šis ir paredzētais griešanas rīka vai detaļas pārvietojums, padeve (mm/apgr vai mm/zobs).	C
96.	Kas ir rotācijas frekvence un kāda ir tās mērvienība?	A. Tas ir materiāla slānis, kas noņemts ar vienu gājienu (mm); B. Tas ir detaļas vai griešanas rīka apgriezību skaits laika vienībā (apgr/min); C. Tas ir attālums, ko instruments noiet, veicot griešanu vienā minūtē apstrādes laikā (m/min); D. Šis ir paredzētais griešanas rīka vai detaļas pārvietojums, padeve (mm/apgr vai mm/zobs).	B
97.	Cik ilgs laiks nepieciešams, lai apstrādātu 100 mm garu	A. 30 sec. B. 60 sec.	B

	detaļu, ja griešanas režīmi ir šādi: - 100 apgr/min - 1 mm/apgr	C. 90 sec.	
98.	Cik ilgs laiks nepieciešams, lai apstrādātu 50 mm garu detaļu, ja griešanas režīmi ir šādi: - 800 apgr/min - 100 mm/min	A. 30 sec. B. 60 sec. C. 90 sec.	A
99.	Cik ilgs laiks nepieciešams, lai izurbtu 375mm dziļu urbumu ar sekojošiem griešanas režīmiem: - 500 apgr/min - 0.5 mm/apgr	A. 30 sec. B. 60 sec. C. 90 sec.	C
100.	Kuru detaļu nevar izgatavot no apaļa stieņa?		C

Pārbaudījumu veidoja: Justins Dundulis, TECHIN (Lietuva)

Jautājumu bāze ir veidota Erasmus+ programmas projekta "Baltijas metālapstrādes profesionālās izglītības konkurss gudrai izaugsmei" Nr. 2021-1-LV01-KA220-VET-00002515 ietvaros.