



Co-funded by  
the European Union

Teisingas atsakymas paryškintas.

1. Krumpliaračių dantys gali būti apdirbami:

**A frezavimas**

B gręžimas

C apsisukimai

2. Velenus galima apdirbti:

A frezavimas

B lizdai

**C apsisukimai**

3. Skylės negali būti apdirbamos:

A gręžimas

B - brakonieravimas

**C pjūklai**

4. Kelių taškų įrankio veikimas:

**A frezavimas**

B kelių įrankių kelio operacija

C-dviejų pjovimo ciklą

5. Padavimo ir pjovimo greičio kryptys sutampa:

**A-up frezavimas**

B-down frezavimas

C paviršių frezavimas

6. Tekinimo staklės nenaudojamos:

**A - apdirbimo plokštumos**

B apsisukimai

C gręžimas

D kryptimis

7. Galinio frezavimo priemonės:

A - velenų galų apdirbimas

**B-apdirbimas galinėmis frezomis**

C apdirbimo eigos pabaiga

8. Formavimo įrankio judesiai:

A aukštyn ir žemyn

B - iš kairės į dešinę

**C – abipusiai**

9. Nustatomas praplėšimo danties žingsnis:

A lusto plotis

**B lustų storis**

C lustų greitis

10. Metalo apdirbimo staklės neatlieka:

A nustatymas

B formavimas

**C blanking**

11. Presai naudojami:

A prispaudimas

**B smūgiai kumščiais**

C svajojimas

12. Presai naudoja:

A garų

**B oras**

C alyva

D vandenys

13. Vieno taško pjovimo įrankiai:

**A planavimas**

B frezavimas

C šlifavimas

14. Pjovimo įrankio geometrija neapima:

A stabdymo kampas

B pusių kampas

**C briaunų kampas**

D nugarėlės išlenkimo kampas

15. Revolverinės tekinimo staklės neturi:

**A uodegos atsargos**

B vagonėliai

C greičių selektorius

16. Atviras kalimas:

A atidaro kauliuką

B uždaromi kauliukai

**C performs cogging**

17. Valcavimo kalimas:

A gamina ritinėlius

B keisti formą

**C naudojimo ritinėliai**

18. Sukamieji grąžtai naudojami:

A - lusto suktuką

Erasmus+ program project "Baltic VET competition for smart growth" (SmartGrowth), project

No. 2021-1-LV01-KA220-VET-000025155

B - gręžimo suktuką  
**C - skylių gręžimas**

19. Abrazyvinis apdirbimas:

A sukuria kietus grūdus

B naudoja kietus grūdus

**C šlifavimo priemonės**

20. Tiksliausias abrazyvinis skylių apdirbimas:

A apskritiminis šlifavimas

B giluminis šlifavimas

**C šlifavimas**

21. Korpusų negalima apdirbti:

A - gręžimas

B - frezavimas

**C – sukimasis**

22. Sliekinis sriegis apdirbamas:

A - gręžimas

**B - formavimas**

C- praplėtimas

23. Greičiausia skylių svirtuose apdaila yra:

A - šlifavimas

**B - praplėtimas**

C – gilinimas

24. Alkūniniai velenai gaminami iš:

A - manganas

**B - anglinis plienas**

C – aliuminis

25. Sriegį galima tvirtinti:

A - klijavimas

B - skalbimas

**C griovelių poveržlė**

26. Guolio žiedo trukdžius galima sumažinti:

A - pjaustymas

**B - šildymas**

C – spaudimas

27. Pradiniai apdirbimo proceso planavimo duomenys:

**A - bręžiniai**

B - ruošinių sąrašas

C - staklių sąrašas

28. Gamybos tipas yra:

A - masė

Erasmus+ program project “Baltic VET competition for smart growth” (SmartGrowth), project

No. 2021-1-LV01-KA220-VET-000025155

B - masyvus  
C – **individualus**

29. Apdirbimui skirtas ruošinys yra:

A - **valcuotas strypas**

B - ritinėlis

C – armatūra

30. Tiksliausias tuščias ruošinys gaunamas

A - **kalimas**

B - kalvystė

C - įtemptas kalimas

31. Laisvės laipsnis yra

A - judėjimas išilgai X ašies

**B - galimybė judėti išilgai X ašies**

C - judėjimas išilgai Y ašies

32. Teigiamas suvaržymas

A - yra priešingas neigiamam

B - sukuriama atramos

**C - sukuriama pagal vietos ženkliuką**

33. Vee blokas naudojamas

A - pjovimo įrankio sukimasis

**B - darbo užspaudimas**

C - pjovimo įrankio judėjimas

34. Bušas naudojamas

A - **gręžimo operacijos**

B - frezavimo operacijos

C - tekinimo operacijos

35. Tiksliausias skylių apdirbimo metodas yra

A - gilinimas

**B - išsipjovimas**

C - praplėtimas

36. Greičiausias skylių apdailos būdas yra

A - gilinimas

B - išsipjovimas

**C - praplėtimas**

37. Tiksliausias plokštumos apdirbimo metodas yra

A - formavimas

**B - šlifavimas**

C - frezavimas

38. Pjovimo greitis nepriklauso nuo

A - tiekimo greitis

Erasmus+ program project “Baltic VET competition for smart growth” (SmartGrowth), project

No. 2021-1-LV01-KA220-VET-000025155

**B - įrankio koto medžiaga**

C - pjūvio gylis

39. Pjovimo gylis lygus įrankio spinduliui

**A - gręžiant**

B - priešpriešiniame gręžime

C – gilinant

40. Padavimo greitis matuojamas

**A - mm/apsisukimas**

B - kW/apsisukimas

C - g/min

D - kg/apyvartai

41. Kiečiausia pjovimo įrankio medžiaga yra

**A - šešiakampė anglis**

B - keramika

C - volframo karbidas

42. Šlifavimo disko klasė nustatoma pagal

A - grūdėtumas

B - grūdėtumas

**C - obligacijos tipas**

D - pavėsinės stiprumas

43. Nuokrypis - tai

A - leistinas greitis

**B - pašalintas medžiagos sluoksnis**

C - drožlių laužymas

D - pjūvio ilgis

44. Staklės nėra

A - tekinimo staklės

B - šlifuokliai

**C - klasių mokiniai**

45. Apdirbimo laikas priklauso nuo

**A - tiekimo greitis**

B- pjovimo skystis

C - pjovimo greitis

46. Apdirbimo maršruto priemonės:

**A - veikimo seka**

B - operacijos turinys

C - pereinamasis turinys

47. Kompiuterizuoto procesų planavimo būdai

**A - apdirbamumo duomenų bazė**

B - apdirbimo greičio riba

C - staklių pagrindas

Erasmus+ program project “Baltic VET competition for smart growth” (SmartGrowth), project

No. 2021-1-LV01-KA220-VET-000025155

48. PLM neapima:

**A - žmonės**

B - geometrija

C - technologijos

**D - energija**

49. Lygiagrečioji inžinerija apima

**A - automatinis proceso atnaujinimas**

B - automatinės pjovimo operacijos

C - automatinis veikimo sekos nustatymas

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.