



## Teorētiskie jautājumi: mašīnbūves tehnikis (1.daļa)

Pareiza atbilde treknrakstā

1. Zobratu zobus var apstrādāt ar:

**1-frēzēšanu**

2-urbšanu

3- virpošanu

2. Vārpstas var apstrādāt ar:

1-frēzēšanu

2-tēšanu

**3-virpošanu**

3. Caurumus nevar apstrādāt ar:

1-urbšanu

2-caurvilkšanu

**3-zāģēšanu**

4. Vairākpunktu rīka darbība ir:

**1-frēzēšana**

2-vairāku trajektoriju darbība

3-divi griešanas cikli

5. Padeves un griešanās ātruma virzieni sakrīt:

**1-parastajā frēzēšanā**

2-pretfrēzēšanā

3-virsmas frēzēšanā

6. Virpas netiek izmantotas:

**1-apstrādājot plaknes**

2-virpošanā

3-urbšanā

4 - pievirpošanā

7. Gala frēzēšana ir:

1-vārpstu galu apstrāde

**2-apstrāde ar gala frēzi**

3-apstrādes gājiena beigās

8. Ēvelēšanas rīka kustības:

1-uz augšu un uz leju

2-no kreisās uz labo

**3-turp-atpakaļ**

9. Caurvelces zoba solis nosaka:

1- skaidas platumu

**2- skaidas biezumu**

3- skaidas ātrumu

10. Metāla formēšanas mašīnas veic:

**1-sēdināšanu**

2-šķērsēvelēšanu

- 3-izciršanu
11. Preses izmanto:
- 1-iespīlēšanai
- 2-caurumošanai**
- 3-izrīvēšanai
12. Preses pielieto:
- 1-tvaiku
- 2-gaisu
- 3-eļļu**
- 4-ūdeni
13. Viena punkta griešanas rīki veic:
- 1-ēvelēšanu**
- 2-frēzēšanu
- 3-slīpēšanu
14. Griešanas rīka ģeometrija neietver:
- 1-skaidleņķis
- 2-sānu leņķis
- 3-griezējšķautnes leņķis
- 4-aksiālais mugurleņķis**
15. Revolvervirpai nav:
- 1-aizmugures balsts (jātnieks)**
- 2-suports
- 3-ātrumu selektors
16. Vaļēja kalšana:
- 1-atver veidni
- 2-aizver veidni
- 3- veic tilpuma kalšanu**
17. Velmēšana:
- 1-izstrādā velmes
- 2-modificē formu
- 3-lieto veltnus**
18. Spirālurbjus izmanto:
- 1 – spirāļu veidošanai
- 2 – urbja savērpšanai
- 3 – urbumu veidošanai**
19. Abrazīva apstrāde:
- 1 – rada cietus graudus
- 2 – izmanto cietos graudus
- 3 – nozīmē slīpēšanu**
20. Precīzākā urbumu abrazīvā apstrāde:
- 1 – apaļslīpēšana
- 2 - iegriešanās slīpēšana
- 3 - honēšana**
21. Korpusus nevar apstrādāt ar:
- 1 – urbšanu
- 2 – frēzēšanu
- 3 – virpošanu**
22. Gliemeža vijumus apstrādā ar:
- 1 – urbšanu
- 2 – ēvelēšanu**

- 3 - caurvilkšanu
23. Ātrākā urbumu apdare svirās ir:
- 1 – slīpēšana
- 2 – caurvilkšana**
- 3 – paplašināšana
24. Kloķvārpstas ir izgatavotas no:
- 1 – mangāna
- 2 – oglekļa tērauda**
- 3 – alumīnija
25. Vītņu savienojumu var nostiprināt ar:
- 1 - līmēšanu
- 2 – mazgāšanu
- 3 – šķelto paplāksni**
26. Gultņu gredzenu uzspīlējumu var samazināt ar:
- 1 - griešanu
- 2 - sildišanu**
- 3 - presēšanu
27. Apstrādes procesa plānošanas sākotnējie dati ietver:
- 1 - rasējumi**
- 2 - sagatavju saraksts
- 3 – darbgaldu saraksts
28. Ražošanas tips ir:
- 1 – masa
- 2 – masīvs
- 3 – individuāls**
29. Apstrādes sagatave ir:
- 1 – velmēts stienis**
- 2 – rullītis
- 3 – stiprinājums
30. Visprecīzākā sagatave tiek iegūta ar
- 1 – tilpuma štancēšanu**
- 2 – brīvo kalšanu
- 3 – sēdināšanu
31. Brīvības pakāpe ir
- 1 – kustība pa X asi
- 2 - spēja pārvietoties pa X asi**
- 3 – kustība pa Y asi
32. Pozitīvs ierobežojums
- 1 - ir pretējs negatīvam
- 2 – to rada pamatne
- 3 - to veido bāzēšanas tapa**
33. Prizmatisks bloks tiek izmantots
- 1 – griešanas instrumentu rotācijai
- 2 – detaļas iespīlēšanai**
- 3 - griešanas rīka kustībai
34. Čaulu izmanto
- 1 – urbšanas darbībās**
- 2 – frēzēšanas darbībās
- 3 – virpošanas darbības
35. Visprecīzākā urbuma apstrādes metode ir

- 1 – gremdēšana
- 2 – izrīvēšana**
- 3 - caurvilkšana
- 36. Visātrākā urbuma apdares metode ir
  - 1 - gremdēšana
  - 2 - paplašināšana
  - 3 - caurvilkšana**
- 37. Visprecīzākā plaknes apstrādes metode ir
  - 1 – ēvelēšana
  - 2 – slīpēšana**
  - 3 - frēzēšana
- 38. Griešanas ātrums nav atkarīgs no
  - 1 – padeves līmeņa
  - 2 – instrumenta kāta materiāla**
  - 3 – griešanas dziļuma
- 39. Griešanas dziļums vienāds ar rādiusu
  - 1 – urbšanā**
  - 2 – paplašināšanā
  - 3 – gremdēšanā
- 40. Padeves ātrums tiek mērīts
  - 1 - mm/apgriezieni**
  - 2 - kW/apgriezieni
  - 3 – g/min
  - 4 – kg/apgriezieni
- 41. Viscietākais griešanas rīku materiāls ir
  - 1 – sešstūru režģa ogleklis**
  - 2 - keramika
  - 3 – volframa karbīds
- 42. Slīpripas klasi nosaka
  - 1 – grauda cietība
  - 2 – grauda izmērs
  - 3 - saistvielas veids**
  - 4 - tapņa izturība
- 43. Uzlaide nozīmē
  - 1 – atļautais ātrums
  - 2 - atdalītais materiāla slānis**
  - 3 - skaidas laušana
  - 4 - griezuma garums
- 44. Darbgaldi nav
  - 1 – virpas
  - 2 – slīpmašīnas
  - 3 – greideri**
- 45. Apstrādes laiks ir atkarīgs no
  - 1 – padeves tempa**
  - 2 – griešanas šķidrums
  - 3 – griešanas ātruma
- 46. Apstrādes maršruts ir:
  - 1 – operāciju secība**
  - 2 – darbības saturs
  - 3 – pārejas saturs

47. Datorizētu procesu plānošana lieto
- 1 – **apstrādajamības datu bāzi**
  - 2 – apstrādes ātruma ierobežojumu
  - 3 – darbgaldu pamatni
48. PLM neietver:
- 1 - **cilvēkus**
  - 2 - ģeometriju
  - 3 – tehnoloģiju
  - 4 - enerģiju
49. Vienlaicīgā inženierija ietver
- 1 – **automātisko procesa atjaunināšanu**
  - 2 - automātiskās griešanas darbības
  - 3 – operāciju secības automātisku iestatīšanu

Atsauce: Eiropas Savienības finansēts. Paustie viedokļi un uzskati atspoguļo autora(-u) personīgos uzskatus un ne vienmēr sakrīt ar Eiropas Savienības vai Eiropas Izglītības un Kultūras izpildaģentūras (EACEA) viedokli. Ne Eiropas Savienība, ne EACEA nenes atbildību par paustajiem uzskatiem.