



Teoreetilised küsimused: masinaehitustehnik (2. osa)

Õige vastus paksus kirjas.

1. Hammasratta hambaid saab töödelda järgmiselt:

1-freesimine

2-puurimine

3-pööramine

2. Võlle saab töödelda järgmiselt:

1-freesimine

2-piluga

3-pööramine

3. Auke ei saa töödelda:

1-puurimine

2-surumine

3-saagimine

4. Mitmepunktilise tööriista kasutamine on järgmine:

1-freesimine

2-mitme tööraja operatsioon

3-kaks löiketsükli

5. Söötmiss- ja löikekiiruse suunad ühtivad:

1-üles-freesimine

2-alla freesimine

3-pinnaline freesimine

6. Treipinki ei kasutata:

1- töötlemistasandid

2-pööramine

3-puurimine

4-suunaline

7. Otsafreesimine tähendab:

1-võllide otsa töötlemine

2-töötlus otsafreesiga

Töötlemiskäigu 3-ots

8. Kujundustööriist liigub:

1-üles ja alla

2 - vasakult paremale

3 - vastastikku

9. Hamba avamise samm määrab:

1-kiibi laius

2-kiibi paksus

3-kiibi kiirus

10. Metallivormimismasinad ei täida:

1-ärritav

2-vormimine

3-tühjendus

11. Presse kasutatakse:

1-kinnitus

2-augustamine

3-hõõritsus

12. Pressid kasutavad:

1-aur

2-õhk

3-õli

4-vesi

13. Ühe otsaga lõiketööriistad teevad järgmist:

1-hööveldamine

2-freesimine

3-lihvimine

14. Lõikeriista geomeetria ei hõlma:

1-reha nurk

2-poolne nurk

3-servaline nurk

4-tagasi kaldenurk

15. Tornitreipingil pole:

1-sabapukk

2-vanker

3-käiguline lüliti

16. Avatud sepistamine:

1 - avage

2-sulgub sureb

3-sooritab haardumist

17. Rullsepistamine:

1-valmistab rulle

2-kuju muutmine

3 kasutusega rullid

18. Keerdpulle kasutatakse:

1- chip twist

2 – puuri keeramine

3 – aukude puurimine

19. Abrasiivtöötlus:

1 – tekitab kõvad terad

2 – kasutab kõvasid teri

3 – tähendab lihvimist

20. Kõige täpsem aukude abrasiivtöötlus:

1 – ringlihvimine

2 - süvistamisega lihvimine

3 - lihvimine

21. Korpusi ei saa töödelda:

1 – puurimine

2 – freesimine

3 – pööramine

22. Ussi niit on töödeldud:

1 – puurimine

2 – vormimine

3- läbimurdmine

23. Kiireim aukude viimistlus kangides on:
1 – lihvimine
2 – läbimurdmine
3 – süvistamine
24. Väntvõllid on valmistatud:
1 - mangaan
2 – süsinikteras
3 - alumiinium
25. Keerme kokkupanekut saab kinnitada:
1- liimimine
2 – pesemine
3-soonega seib
26. Laagrirõnga häireid saab vähendada:
1- lõikamine
2- küte
3 - vajutades
27. Töötlemisprotsessi planeerimise algandmed hõlmavad järgmist:
1 - joonised
2 - tühikute loend
3 – tööpinkide loetelu
28. Tootmistüüp on:
1 – mass
2 – massiivne
3 – individuaalne
29. Töötlemiseks mõeldud toorik on:
1 – valtsitud latt
2 – rull
3 – kinnitus
30. Kõige täpsem toorik saadakse
1- stants sepistamine
2- sepatöö
3 – ärritunud sepistamine
31. Vabadusaste on
1 – liikumine piki X-telge
2 - võime liikuda piki X-telge
3 – liikumine mööda Y-telge
32. Positiivne vaoshoitus
1 - on vastupidine negatiivsele
2 - on loodud abutmendiga
3 – on loodud asukohanupu abil
33. Veeplokki kasutatakse
1 – lõikeriista pöörlemine
2 - töökinnitus
3 - lõikeriista liikumine
34. Bushi jaoks kasutatakse
1 – puurimistööd
2 – freesimisoperatsioonid
3 – treimisoperatsioonid
35. Kõige täpsem aukude töötlemise meetod on
1 – süvistamine

- 2 – hõõritsemine**
 3 - läbimurdmine
 36. Kiireim augu viimistlusviis on
 1 - süvistamine
 2 - hõõritsemine
3 - läbimurdmine
 37. Kõige täpsem tasapinnalise töötluse meetod on
 1 – vormimine
2 – lihvimine
 3 - freesimine
 38. Lõikekiirus ei sõltu
 1 – etteandekiirus
2 – tööriista varre materjal
 3 – lõikesügavus
 39. Lõikesügavus võrdub tööriista raadiusega
1 – puurimisel
 2 – kontraboreerimisel
 3 – süvistamisel
 40. Ettenihke kiirust mõõdetakse tollides
1 - mm / pööre
 2 - kW / pööre
 3 – g/min
 4 – kg/pööre
 41. Kõige kõvem lõikeriista materjal on
1 – kuusnurkne süsinik
 2 - keraamika
 3 – volframkarbiid
 42. Lihvketta klassi määrab
 1 - tera kõvadus
 2 – tera suurus
3 - võlakirja tüüp
 4 - lehtla tugevus
 43. Toetus tähendab
 1 – lubatud kiirus
2 - eemaldatud materjalikiht
 3 - laastu purunemine
 4 - lõike pikkus
 44. Tööpingid ei ole
 1 – treipingid
 2 – veskid
3 – teehöõvlid
 45. Töötlemise aeg sõltub
1 – etteandekiirus
 2 – lõikevedelik
 3 – lõikekiirus
 46. Töötlemise marsruut tähendab:
1 – toimingute järjestus
 2 – operatsiooni sisu
 3 – ülemineku sisu
 47. Arvutipõhine protsessiplaneerimise kasutus

1 – töödeldavuse andmebaas

2 – töötlemiskiiruse piirang

3 – tööpinkide alus

48. PLM ei sisalda:

1 - inimesed

2 - geomeetria

3 – tehnoloogia

4 - energia

49. Samaaegne projekteerimine hõlmab

1 – automaatne protsessi värskendamine

2 - automaatsed lõikamistoimingud

3 – tööjärjestuse automaatne seadistamine

Viide: rahastab Euroopa Liit. Avaldatud seisukohad ja arvamused kajastavad autori(te) isiklike seisukohti ega pruugi kajastada Euroopa Liidu ega Euroopa Hariduse ja Kultuuri Rakendusameti (EACEA) seisukohti. Euroopa Liit ega EACEA ei võta vastutust väljendatud seisukohtade eest.