

KULCS_TECHNOLÓGIA
MUNKATERÜLET: GÉPÉSZET ÉS FÉMMEGMUNKÁLÁS
OKTATÁSI PROFIL: KAROSSZÉRIA LAKATOS

1. Egy vagy több nagyság összehasonlítását egy másik azonos nagysággal, a következő képen nevezzük: 2
- a) mérés
 - b) **ellenőrzés**
 - c) összehasonlítás
2. Egy bizonyos nagyság mérésének a következő a célja: 2
- a) **a nagyság értékének a meghatározása**
 - b) a nagyság összehasonlítása egy másikkal
 - c) a nagyság ellenőrzése
3. A tolómérők a következő pontossággal készülnek: 2
- a) 1, 0.5, 0.2 mm
 - b) 0.01, 0.5, 0.2 mm
 - c) **0.1, 0.05, 0.02 mm**
4. Az egytetemes tolómérő a következő méretek mérésére szolgál: 2
- a) **külső méretek**
 - b) **belső méretek**
 - c) **mélységmérés**
5. A mérőprizmák a következő célt szolgálják: 2
- a) **támaszként körberajzolásnál**
 - b) mérőműszer rögzítésére
 - c) menetfúró felfogására
6. A lemezollóval való vágás a következő módszeren alapul: 2
- a) hajlítás
 - b) csavarás
 - c) **nyírás**
7. Körberajzolásnál a rajztűt a következő fokban tartjuk: 2
- a) 90^0
 - b) **75^0**
 - c) 60^0

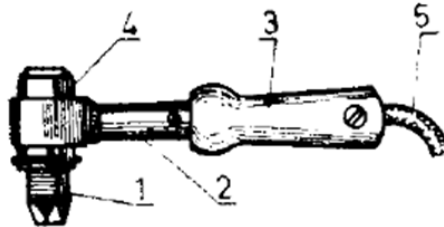
8. A körzőt a következő esetben alkalmazzuk: 2
- a) görbe vonalak berajzolására
 - b) körök, körvonalak és körívek berajzolásánál**
 - c) a megmunkálási határvonalak berajzolásánál
9. A pontozó a **furat helyének** a **jelölésére** szolgál. 2
10. A szögmérő a **szögek mérésére** szolgál. 2
A szögidomszer a **szögek ellenőrzésére** szolgál.
11. Karos lemezollót a következő lemezvastagságnál használjuk: 2
- a) 1 – 2 mm
 - b) 2 – 6 mm**
 - c) 7 – 10 mm
12. Táblalemez ollót a következő esetben használjuk: 2
- a) Meghatározott szélességű szalaglemez méretre vágására**
 - b) Acélcső vágására
 - c) Sorozatgyártásra használt lemezeknél
13. A finom fogazású kézi fűrész fogszáma: 2
- a) 18 – 22 fog 25 mm hosszúságon
 - b) 24 – 32 fog 25 mm hosszúságon**
 - c) 12 – 18 fog 25 mm hosszúságon
14. Reszeléskor a reszelőre a következő helyzetben kell nyomást kifejteni: 2
- a) ha tőlünk távolodik**
 - b) ha felénk közelít
 - c) ha tőlünk távolodik, és felénk közelít
15. Az acetilén palackban a disszugáz nyomása: 2
- a) 15 bar –g**
 - b) 20 bar-g
 - c) 30 bar-g
16. A (REL) ívhegesztési módszernél, a pálcá ragadását az anyagra megakadályozhatjuk: 2
- a) az áramerősség növelésével
 - b) az áramerősség csökkentésével
 - c) a pálcá megfelelő távolságtartásával**

17. Az elektróda bevonata függ: 2

- a) az áramerősségtől
- b) az áramfeszültségtől
- c) **a hegesztendő anyagtól**

18. Sorold fel a forrasztópáka részeit: 2

- 1.** – **rézcsúcs**
- 2.** – **test**
- 3.** – **fafogantyú**
- 4.** – **fűtőszál**
- 5.** – **elektromos vezeték**

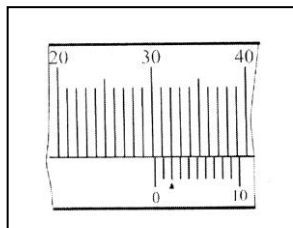


19. Melyik gázt használjuk az védőgázzal történő hegesztésnél? 2

- MIG **argon**
- MAG **széndioxid**

20. Az adott képen a mért nagyság: 2

d = 30.2 mm



21. Az acetilén palackot a következő módon jelöljük: 2

- a) Kék színnel
- b) **Fehér színnel**
- c) Sárga színnel

22. A forrasztópáka vége a következő anyagból készül: 2

- a) sárgaréz
- b) **vörösréz**
- c) acél

23. A forrasztás módja a forrasz olvadáspontjától függően lehet: 2

- a) **lág**
- b) **kemény**

24. Kemény forrasztásnál a következő folyatószeret használjuk: 2
- a) **bórax**
 - b) sóssav
 - c) paszta
25. A kis átmérőjű szegecskötéseket a következő állapotban készítjük: 2
- a) **hideg**
 - b) meleg
26. Ha a hegesztőpisztoly jelölése **3-as**, akkor a hegesztendő anyag vastagsága: 2
- a) 1 – 2 mm
 - b) **2 – 4 mm**
 - c) 6 – 9 mm
27. Ha a kipúposodott deformáció a lemez közepén van, akkor a kiegyenesítését: 2
- a) **A szélektől a közepe fele indulva kalapáljuk ki**
 - b) A közepétől indulva a szélek felé kalapáljuk ki
 - c) Nem lényeges a beosztás
28. Ha a kipúposodott deformáció a lemez szélén van, akkor a kiegyenesítését: 2
- a) **A közepétől indulva a szélek felé kalapáljuk ki**
 - b) A szélektől a közepe fele indulva kalapáljuk ki
 - c) Nem lényeges a beosztás
29. A gépjármű bázis pontjai: 2
- a) **Azok a helyek, ahonnan a karosszéria kötő pontjainak a bemérése történik**
 - b) A karosszériára támaszkodó különböző elemek helyzete
 - c) A karosszéria vágásánál előrelátott helyek
30. A küszöbcsereknél a hegesztési sorrend: 2
- a) **Először az oszlopoknál lévő helyeket hegesztjük**
 - b) Először a széleken lévő helyeket hegesztjük
 - c) Nem lényeges a sorrend
31. A karosszériatető szétszerelésekor és összeszerelésekor először: 2
- a) A tető hátsó részét vesszük le
 - b) **A tető első részét vesszük le**
 - c) A tető középső részét vesszük le

32. A fém felszínének a védelme a fémbevonat, és a következő módon történik: 2
- a) **A megolvadt fémet rávisszük az előkészített felületre**
 - b) Elektrolitba mártva
 - c) A felolvasztott fémbe mártva
33. A nyomásszabályzó szelep feladata: 2
- a) A gáznyomás beállítása
 - b) **A gázáramlás szabályozása**
 - c) A gázfogyasztás mérése
34. A lemezek hajlítása történhet: 2
- a) **Szögben**
 - b) **Profillal**
 - c) **Kör alakban**
 - d) **Kombináltan**
35. Lángvágásnál milyen lángfajtát alkalmazunk: 2
- a) Gázdús lángot
 - b) **Oxigéndús lángot**
 - c) Semleges lángot
36. A megmunkálási határvonalak berajzolására szolgáló rajztű él szöge: 2
- a) $10^{\circ} - 20^{\circ}$
 - b) **$30^{\circ} - 40^{\circ}$**
 - c) $50^{\circ} - 60^{\circ}$
37. A központfúró élszöge: 2
- a) 45°
 - b) 60°
 - c) **75°**
38. A közepesen durva fogazású kézi fűrész fogszáma: 2
- a) **18 – 22 fog 25 mm hosszúságon**
 - b) 35 – 55 fog 25 mm hosszúságon
 - c) 24 – 32 fog 25 mm hosszúságon

39. A fűrészfogak által keletkezett vájat szélessége:

2

- a) **nagyobb a fűrészlap vastagságától**
- b) kisebb a fűrészlap vastagságától
- c) azonos a fűrészlap vastagságával

40. A kézi fűrészelés elkezdése előtt:

2

- a) **Be kell vágni az anyagot az egyik végén**
- b) Az egész szélességén egyszerre kell bevágni az anyagot



a)

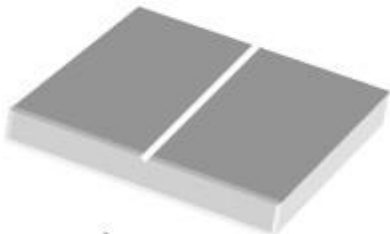


b)

41. Lapos, vékony anyagoknál a fűrészelést:

2

- a) **Az anyag szélességén keresztül végezzük**
- b) Az anyag vastagságán keresztül végezzük



a)



b)

42. Cső keresztmetszetű anyagoknál vágáskor, a következő eljárást alkalmazzuk:

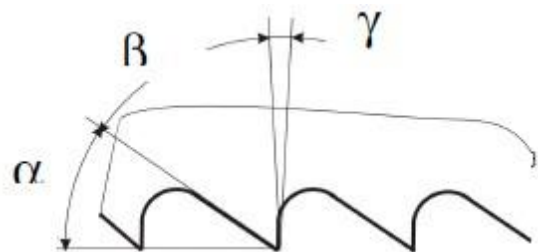
2

- a) **A csővastagság elérésekor a csövet elfordítjuk, és mindaddig forgatjuk, míg át nem vágjuk**
- b) A csövet forgatás nélkül vágjuk át

43. Jelöld be és sorold fel az ábrán látható fűrészfogak szögeit:

2

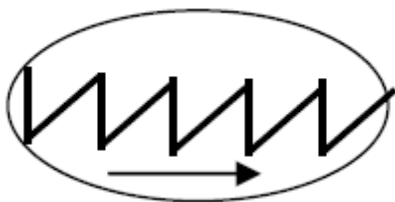
- a) α - **hátszög**
- b) β - **ékszög**
- c) γ - **Homlokszög**



44. A (REL) ívhegesztésnél, ha az ívfény nem jön létre, vagy elalszik: 2
- a) feszültséget növelni kell
 - b) az áramerősséget növelni kell**
 - c) a pálca távolságát az anyagtól meg kell növelni
45. A forrasznak: 2
- a) Kisebb olvadásponttal kell rendelkeznie az anyagtól**
 - b) Nagyobb olvadásponttal kell rendelkeznie az anyagtól
 - c) azonos olvadásponttal kell rendelkeznie, mint az összekötő elemeknek
46. A karosszéria belső, nehezen hozzáférhető felületeinek megmunkálásakor **hajlékony (flexibilis) tengelyű** csiszológépet használunk. 2
47. A gépkocsi bázis pontjainak ellenőrzését **referenciapadon** végezzük. 2
48. A gépkocsi azonosítási számát a következő helyre rögzítjük: 2
- a) A motortérben szerelt adatlapra
 - b) A járművön, szilárdan (fixen) rögzített lapra**
49. Lehetséges-e a karosszéria statikus részeinek javítása műanyaggal: 2
- a) Igen**
 - b) Nem
50. A korrózióvédelem egyik fajtája a galvanizálás, amelyik a következő módon történik: 2
- a) A munkadarabot katódként elektrolitba mártjuk, anódként pedig a felvitt anyag szolgál**
 - b) A munkadarabra cinkfoszfát oldatát tesszük
 - c) A munkadarabot fémesítjük
51. A fűrész fogainak vezetése lehet: 2
- a) **Egyenes**
 - b) **Hullámos**
52. A munkadarab külső alakzata készülhet: 2
- a) Lyukasztással
 - b) Kivágással**

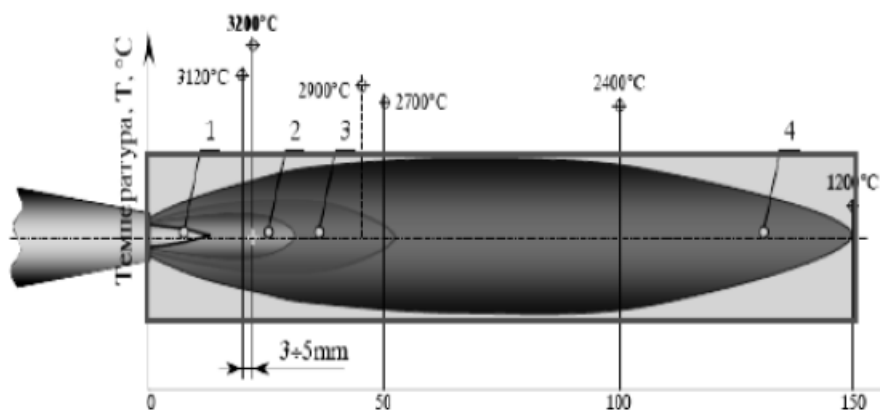
53. A nagy átmérőjű szegecsknél a furatátmérőnek: 2
- a) Azonosnak kell lennie a szegecs átmérőjével
 - b) 01 mm kisebbnek kell lennie a szegecs átmérőjétől
 - c) **1 mm nagyobbak kell lennie a szegecs átmérőjétől**
54. Az oxigénpalackot a következő módon jelöljük: 2
- a) Fehér színnel
 - b) **Kék színnel**
 - c) Piros színnel
55. Lánghegesztésnél az égő gáz vezetékének a színe: 2
- a) Fehér
 - b) Kék
 - c) **Piros**
56. Lánghegesztésnél a láng beállításánál először: 2
- a) Megengedjük az oxigént és beállítjuk a keveréket
 - b) **Ellenőrizzük a gázáramlást**
57. A bevonatos elektródák jelölése: 2
- a) **E**
 - b) C
 - c) R
58. A savas bevonattal rendelkező elektródák jelölése: 2
- a) B
 - b) **A**
 - c) O
59. (REL) ívhegesztésnél a negatív pólust az anyagra rögzítjük, ha az: 2
- a) **Vékonyabb**
 - b) Vastagabb
60. A doboz, edény ..., alakzatokat, a következő módon gyártjuk: 2
- a) A lemez lyukasztásával
 - b) A lemez hajlításával
 - c) **A lemez kihúzásával (mélyhúzás)**

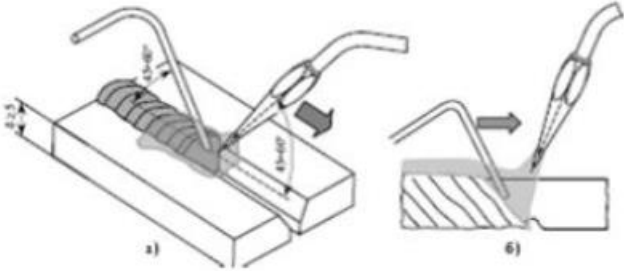
61. A lemez kör alakban való hajlítása a következő módon történik: 2
- a) Köríves lemezollóval
 - b) Hengerlő gépeken**
62. A karosszéria referens pontjainak mérése és ellenőrzése: 2
- a) A karosszéria kihúzása előtt történik
 - b) A karosszéria kihúzása után történik
 - c) A karosszéria kihúzása előtt és utána történik**
63. A karosszéria részeinek kihúzásakor: 2
- a) Engedélyezett a felmelegítése a kihúzó erő csökkentése miatt
 - b) Nem engedélyezett a felmelegítése a munkások biztonsága miatt**
64. A gépjármű egyik ajtócserejékor vagy javításakor a szerelőnek a kötelessége: 2
- a) Ennek az ajtónak a beállítása, ellenőrzése és a sarokvasak megkenése
 - b) Minden ajtónak a beállítása, ellenőrzése és a sarokvasak megkenése**
65. Lyukak kivágására szolgáló ollók: 2
- a) Íves lemezolló
 - b) Vékony- hegyes ollók**
66. Milyen feladatra készítének kézi fűrészlapokat? 2
- a) közepesen durva megmunkálásra**
 - b) finom megmunkálásra**
67. A fűrészfogak helyzete a munkamenet irányától függően: 2
- a) helytelen**
 - b) helyes



68. Magyarázd meg az **A 60 M 5 B** köszörűkorong jelzéseit: 2
- A** – alapananyag (normál korund)
 - 60** – a szemcsék nagysága (közepes)
 - M** – a kötőanyag keménysége
 - 5** – szerkezet
 - B** – kötés (bakelit)
69. Az eloxálás az munkadarabok védelme a korrózióval szemben: 2
- Aluminiumot és ötvözeit
 - Acélt
 - Rezet és ötvözeit
70. A lemezek kiegyenesítése történhet: 2
- Kézi szerszámokkal
 - Gépi szerszámokkal
71. Lánghegesztésnél, az oxigén és acetilén arányától függően a láng lehet: 2
- Oxigéndús
 - Semleges
 - Gázdús
72. Az oxigéndús láng jellemzője: 2
- Oxigénhiány
 - Oxigéntöbblet
73. Acélok hegesztésénél a legkedvezőtlenebb lángtípus: 2
- Oxigéndús
 - Semleges
 - Gázdús
74. A lánghegesztési zóna az ábra alapján: 2

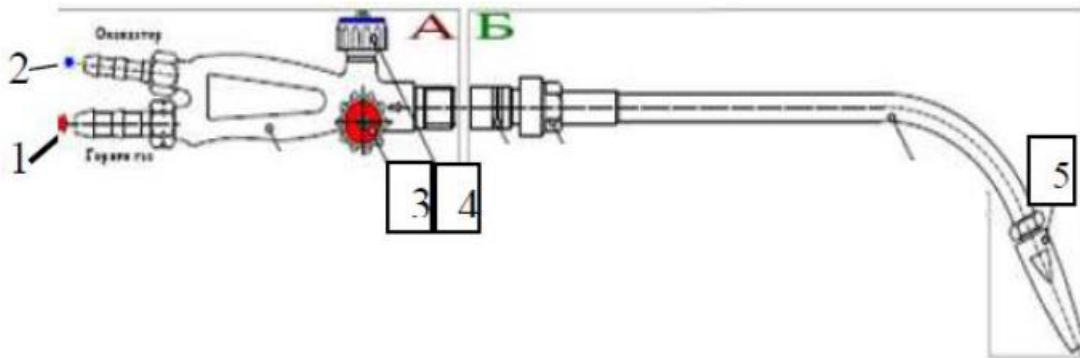
- 1
- 2
- 3
- 4



75. Alumínium és ötvözetei hegesztésére a következő lángfajtát alkalmazzuk: 2
- a) Oxigéndús
 - b) Semleges
 - c) **Gázdús**
76. Lánghegesztésnél először a következő gázcsapot nyitjuk meg: 2
- a) Acetilén
 - b) **Oxigén**
77. A gázkeverék meggyújtása történhet gyufával: 2
- a) Igen
 - b) **Nem**
78. Sorold fel a lánghegesztés módjait: 2
- a) **Jobbra hegesztés**
 - b) **Balra hegesztés**
79. A lánghegesztés megszakításakor először a következő gázcsapot zárjuk el: 2
- a) Oxigén
 - b) **Acetilén**
80. Az ábrán bemutatott lánghegesztés technikája: 2
- 
- a) Balra hegesztés
 - b) **Jobbra hegesztés**
81. Lánghegesztésnél a jobbra hegesztést: 2
- a) Vékony lemezek (5 mm vastagságig)
 - b) **Vastag lemezek hegesztésénél használjuk**

82. Sorold fel az ábrán látható pisztoly részeit:

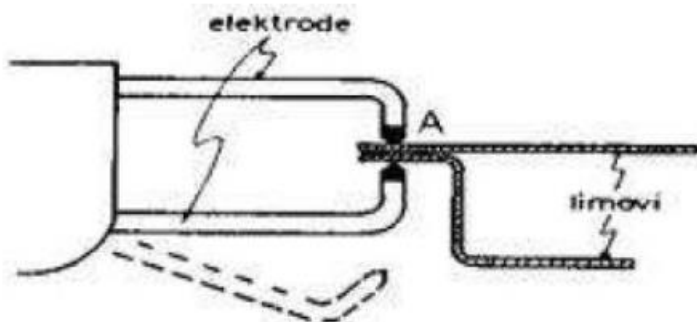
2



1. Az égő gáz vezetékcsatlakozója
2. Az oxigén vezetékcsatlakozója
3. Az égő gáz szelepe
4. Az oxigén szelepe
5. Égőszál fej

83. Az ábrán látható hegesztési mód:

2



- a) Ömlesztő hegesztés
- b) ponthegesztés

84. A megcsavarodott lemez kiegyenesítése a következő módon történik:

2

- a) A szélektől a közepe fele indulva kalapáljuk ki
- b) Átlósan indulva a közepétől a szélek felé, kalapáljuk ki
- c) A közepétől indulva a szélek felé kalapáljuk ki

85. A „klirens” alatt a következőt értjük:

2

- a) A normális távolságot az út. és a jármű legmagasabb pontja között
- b) A gépkocsi azonos oldalán lévő kerekek tengelytávolságát
- c) A legkisebb távolságot az út, és a jármű legalacsonyabb pontja között

