

МИНИСТАРСВО ПРОСВЕТЕ, НАУКЕ И ТЕХНОЛОШКОГ РАЗВОЈА  
РЕПУБЛИКЕ СРБИЈЕ  
ЗАЈЕДНИЦА МАШИНСКИХ ШКОЛА РЕПУБЛИКЕ СРБИЈЕ

XX РЕПУБЛИЧКО ТАКМИЧЕЊЕ УЧЕНИКА  
МАШИНСКИХ ШКОЛА

ЧАЧАК, 17.-18..МАЈ 2013. ГОДИНА

# К Л Ъ У Ч Т Е С Т А З Н А Њ А

ПОДРУЧЈЕ РАДА: МАШИНСТВО И ОБРАДА МЕТАЛА

ОБРАЗОВНИ ПРОФИЛ: ОМО - ГЛОДАЧ

ШИФРА ТАКМИЧАРА	<input type="text"/>	1. _____
МАКСИМАЛАН БРОЈ БОДОВА 50		2. _____
БРОЈ ОСВОЈЕНИХ БОДОВА	<input type="text"/>	3. _____
РАНГ НА ТЕСТИРАЊУ	<input type="text"/>	

ЧЛАНОВИ ЖИРИЈА:

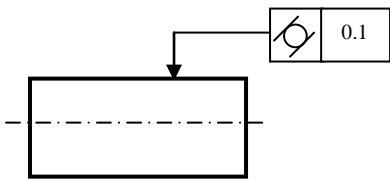
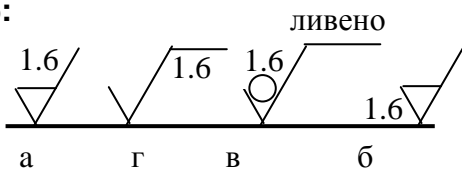
## УПУТСТВО ЗА РЕШАВАЊЕ ТЕСТА

Пред Вама је тест знања који садржи 25 питања из: техничког цртања (3), техничких материјала (4), машинских елемената (2) и технологије (16) које сте учили у досадашњем школовању.

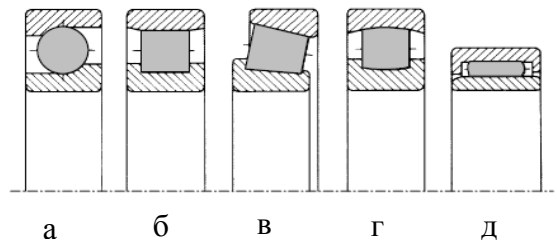
За решавање теста предвиђено је време од 60 минута

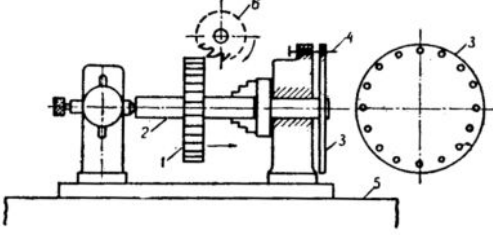
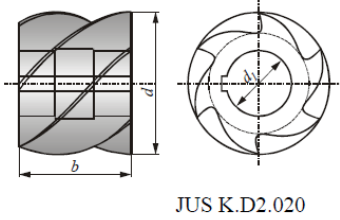
Прочитајте пажљиво свако питање, размислите о њему и одговорите прво на она питања за које сте сигурни да знате тачан одговор, након тога се вратите и на питања која нисте решили. Тако ћете бити ефикаснији.

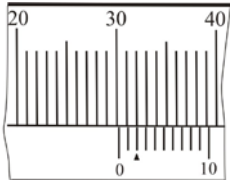
**СРЕЋНО!**

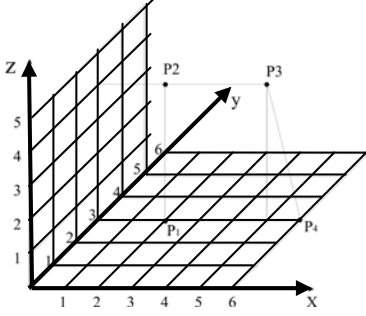
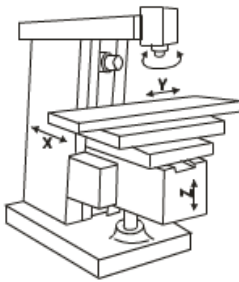
<b>1</b>	<p><b>У размери 10:1, колико ће на цртежу износити 5 милиметара у природи?</b></p> <p>а) 0,5 cm б) 5 dm в) <b>5 cm</b></p>
<b>2</b>	
<b>2</b>	<p><b>Објаснити толерисану величину</b></p> <p><u>Толерисана површ треба да лежи између две саосне цилиндричне површи које су међусобно удаљене 0.1mm</u></p> <div style="text-align: right;">  </div>
<b>2</b>	
<b>3</b>	<p><b>Испод одговарајућег знака стави тачан одговор:</b></p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>а) обрада скидањем материјала дозвољене храпавости 1.6 μ m б) додаток за машинску обраду 1.6 mm в) обрада без скидања материјала дозвољене храпавости 1.6 μ m г) референтна дужина 1.6 mm</p>
<b>2</b>	

4	<p>Тврдоћа челика се након каљења <u>повећава</u> а <u>смањује се</u> <u>жилавост (еластичност)</u></p>
2	
5	<p>Материјали који имају иста механичка и физичка својства у различитим правцима називају се <u>изотропни</u></p>
2	
6	<p>Наведи утискивач при испитивању тврдоће по методи :</p> <p>а) Викерс <u>дијамантски шиљак (врх четворостране пирамиде)</u></p> <p>б) Роквел „С” <u>дијамантски конус</u></p>
2	
7	<p>Месинг је легура :</p> <p>а) калаја и цинка</p> <p>б) олова и бакра</p> <p>в) бакра и цинка</p>
2	
8	<p>Уписати облике котрљајућих тела:</p> <p>а) <u>куглица</u></p> <p>б) <u>цилиндрични ваљак</u></p> <p>в) <u>конусни ваљак</u></p> <p>г) <u>бурић (бачва)</u></p> <p>д) <u>иглица</u></p>
2	



9	
2	<p>Навој <math>T_R 32 \times 6</math> је <u>трапезни</u> навој, називног пречника <math>d = 32</math> mm .</p>
10	<p>На слици је приказан:</p>
2	<p>а) универзални подеони апарат б) прост подеони апарат</p> 
11	<p>Наведи назив алата приказаног на слици</p>
2	<p><u>ваљкасто глодало</u></p>  <p>JUS K.D2.020</p>
12	<p>За дељење обратка на једнак или неједнак број делова, по обиму или по дужини обратка, за обраду завојних жлебова и друго служи:</p>
2	<p>а) прости подеони апарат б) универзални подеони апарат</p>
13	<p>Наведи врсте струготине</p>
2	<p>а) <u>кидана</u> б) <u>резана</u> в) <u>тракаста</u></p>

<p>14</p> <p>2</p>	<p>При ручном урезивању навоја пречник бургије за отвор треба да има пречник као :</p> <p>а) називни пречник навоја</p> <p>б) најмањи пречник навоја</p> <p>в) средњи пречник навоја</p>
<p>15</p> <p>2</p>	<p>Како су подељене турпије ?</p> <p>а) <u>према намени</u></p> <p>б) <u>облику пресека</u></p> <p>в) <u>облику насека</u></p> <p>г) <u>финоћи насека</u></p>
<p>16</p> <p>2</p>	<p>Тачност мерила на слици износи:</p> <p>а) 0.1</p> <p>б) 0.01</p> <p>в) 0.02</p> 
<p>17</p> <p>2</p>	<p>При обради бушењем на бушилици главно кретање врши алат (бургија) и оно је <u>обртно (кружно)</u> а помоћно кретање врши алат и оно је <u>праволинијско</u></p>
<p>18</p> <p>2</p>	<p>Које све директне поделе можемо извести код простог дељења ако подеона плоча има 24 отвора у круг</p> <p><u>2,3,4,6,8,12,24</u></p>

<p>19</p> <p>2</p>	<p><b>Најбољи квалитет обрађене површине при обради рупа и отвора постиже се :</b></p> <p>а) бушењем</p> <p>б) проширивањем</p> <p>в) развртањем</p>
<p>20</p> <p>2</p>	<p><b>Подела NU глодалица према положају главног вретена:</b></p> <p>а) <u>са вертикалним радним вретеном</u></p> <p>б) <u>са хоризинталним радним вретеном</u></p> <p>в) <u>порталне</u></p>
<p>21</p> <p>2</p>	<p><b>Унети координате тачке P<sub>3</sub> :</b></p> <p><b>Апсолутни мерни систем</b></p> <p>X= 5    Y= 3    Z= 4</p> 
<p>22</p> <p>2</p>	<p><b>Ако страна граничног мерила „ иде ” не обухвати обрађену површину, стварна мера је :</b></p> <p>а) добра</p> <p>б) лоша али се може дорадити</p> <p>в) лоша, део је неупотребљив ( шкарт )</p>
<p>23</p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказана:</b></p> <p>а) универзална глодалица</p> <p>б) вертикална глодалица</p> <p>в) хоризонтална глодалица</p> 

24	<p>При глодању пресек струготине је увек:</p>
<p>2</p>	<p>а) константан целом дужином</p> <p>б) није константан целом дужином</p>
25	<p>Наведи операције приказане на слици:</p>
<p>2</p>	<p>а) <u>бушење</u></p> <p>б) <u>проширивање</u></p> <p>в) <u>развртање</u></p> 