

KÉRDÉSEK_TECHNOLÓGIA
MUNKATERÜLET: GÉPÉSZET ÉS FÉMMEGMUNKÁLÁS
OKTATÁSI PROFIL: 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) _____
 - b) _____
 - c) _____
5. A mérőprizmák a következő célt szolgálják: 2
- a) támaszként körberajzolásnál
 - b) mérőműszer rögzítésére
 - c) menetfúró felfogására
6. Sorold fel a csigafúró élezésénél jelentkező hibákat: 2
- a) _____
 - b) _____
 - c) _____

7. A lemezollóval való vágás a következő módszeren alapul: 2

- a) hajlítás
- b) csavarás
- c) nyírás

8. Nagyoló reszelésnél az előtolás értéke: 2

- a) 0,1 mm
- b) 0,5 mm
- c) 1 mm

9. A nagyon finom reszelő a következő jelet viseli: 2

- a) 0
- b) 5
- c) 10

10. Lágy anyagoknál a következő fogszámú fűrészt alkalmazzuk: 2

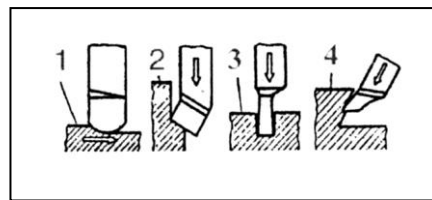
- a) kis fogszámmal
- b) nagy fogszámmal
- c) a fogak száma lényegtelen

11. A (REL) ívhegesztési módszernél, a pálcá ragadását az anyagra megakadályozhatjuk: 2

- a) az áramerősség növelésével
- b) az áramerősség csökkentésével
- c) a pálcá megfelelő távolságtartásával

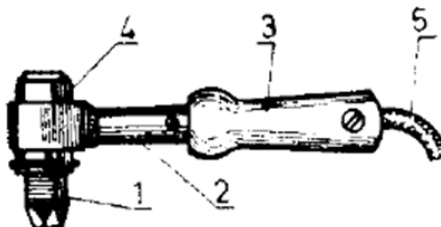
12. A gyalulásra szolgáló szerszámok a következő műveletekre szolgálnak: 2

- ___ --hornyok gyalulására
- ___ --egyenes, függőleges gyalulásra
- ___ --egyenes, vízszintes gyalulásra
- ___ --ferde felület gyalulásra



13. Sorold fel a forrasztópáka részeit: 2

- 1. - _____
- 2. - _____
- 3. - _____
- 4. - _____
- 5. - _____



14. Melyik gázt használjuk az védőgázzal történő hegesztésnél? 2

MIG _____

MAG _____

15. A csap átmérőjének a menetmetszésnél: 2

- a) 0.1-től 0.2 mm-rel kisebbnek kell lennie a menet névleges méretétől
- b) 0.1-től 0.2 mm-rel nagyobbak kell lennie a menet névleges méretétől
- c) azonosnak kell lennie

16. A csigafúró 22⁰ spirállal a következő megmunkálásra alkalmas: 2

- a) normál keménységű anyagokra
- b) lágy anyagokra
- c) kemény anyagokra

17. A haránt gyalugépnél a főmozgást a _____ végzi, és ez _____.

A segédmozgást a _____ végzi ez is _____ mozgás. 2

18. A korrózió elleni védelem alatt _____ felületek eltávolítását értjük, és _____: 2

19. A védőszemüveg használata ívfényhegesztésnél: 2

- a) személyes védőfelszerelés
- b) általános védőfelszerelés
- c) különleges védőfelszerelés

20. Az elektróda bevonata függ: 2

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

21. Ha a villás idomszer „nem megy” oldala rámeleg a megmunkált felületre, akkor a valódi méret: 2

- a) jó
- b) rossz, de utólag megmunkálható
- c) rossz, a darab selejt

22. A forrasztópáka vége a következő anyagból készül: 2
- a) sárgaréz
 - b) réz
 - c) acél
23. A forrasztás módja a forrasz olvadáspontjától függően lehet: 2
- a) _____
 - b) _____
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. Kézi menetfúrásnál a fúró átmérője megegyezik: 2
- a) a menet névleges átmérőjével
 - b) a menet legkisebb átmérőjével (magnérettel)
 - c) a menet középátmérőjével
27. A fúrógépek a főorsó helyzetétől függően feloszthatók: 2
- a) _____
 - b) _____
28. Körberajzolásnál a rajztűt a következő fokban tartjuk: 2
- a) 90°
 - b) 75°
 - c) 60°
29. A körzőt a következő esetben alkalmazzuk: 2
- a) görbe vonalak berajzolására
 - b) körök, körvonalak és körívek berajzolásánál
 - c) a megmunkálási határvonalak berajzolásánál

30. Hogyan osztályozzuk a reszelőket? 2
- a) _____
 - b) _____
 - c) _____
 - d) _____
31. A pontozó a _____ a _____ szolgál. 2
32. A szögmérő a _____ szolgál. 2
A szögidomszer a _____ szolgál.
33. 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
34. A villás idomszer a következő méret ellenőrzésére szolgál: 2
- a) külső méret
 - b) belső méret
 - c) meghatározatlan méret
35. A dugós idomszereket a következő helyzetben használjuk: 2
- a) a furatok mérésénél
 - b) a furatok ellenőrzésénél
 - c) külső méretek ellenőrzésénél
36. A megmunkálási határvonalak berajzolására szolgáló rajztű él szöge: 2
- a) $10^0 - 20^0$
 - b) $30^0 - 40^0$
 - c) $50^0 - 60^0$
37. A központfúró élszöge: 2
- a) 45^0
 - b) 60^0
 - c) 75^0
38. A finom fogazású kézi fűrész fogszáma: 2
- a) 10 – 15 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)

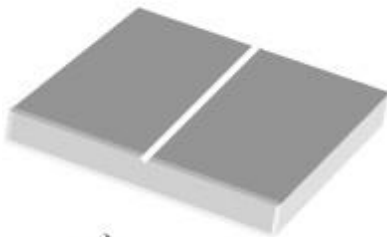


b)

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. A nagy átmérőjű szegecseknél a furatátmérőnek:

2

- a) Azonosnak kell lennie a szegecs átmérőjével
- b) 1 mm nagyobbak kell lennie a szegecs átmérőjétől
- c) 1 mm kisebbnek kell lennie a szegecs átmérőjétől

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. Milyen feladatra készítenek kézi fűrészlapokat?

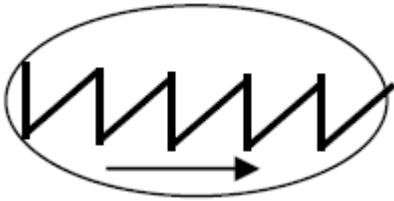
2

- a) _____
- b) _____
- c) _____

47. A fűrészfogak helyzete a munkamenet irányától függően:

2

- a) helytelen
- b) helyes



48. Magyarázd meg az **A 60 M 5 B** köszőrűkorong jelzéseit:

2

- a) **A** – _____
- b) **60** – _____
- c) **M** – _____
- d) **5** – _____
- e) **B** – _____

49. 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

50. A hosszgyalugépeknél a főmozgást a:

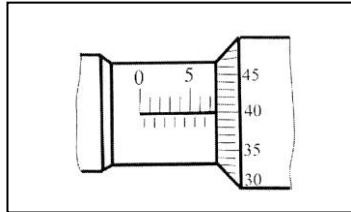
2

- a) Szerszám végzi
- b) Munkadarab végzi

51. Az ábra alapján a mért nagyság a következő:

2

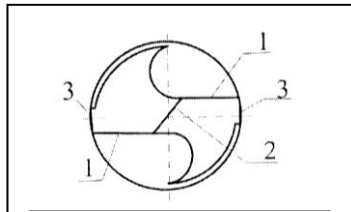
d = _____



52. Sorold fel a fúró munkarészeit:

2

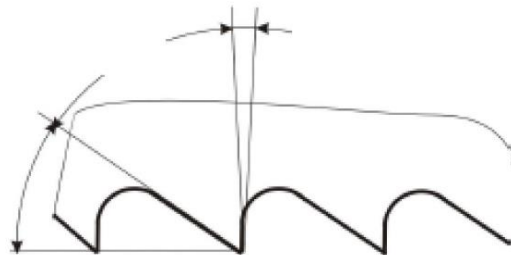
- 1. _____
- 2. _____
- 3. _____



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

2

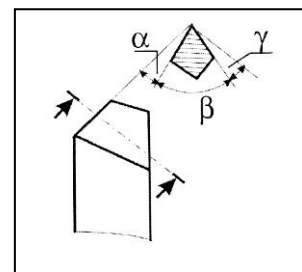
- a) α - _____
- b) β - _____
- c) γ - _____



54. Jelöld be a képen és sorold fel az esztergakés vágó élének szögeit:

2

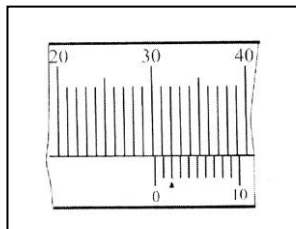
- 1. ___ - hátszög
- 2. ___ - ékszög
- 3. ___ - homlokszög



55. Az adott képen a mért nagyság:

2

$d =$ _____



56. A vágó élek alapján a reszelőket felosztjuk:

2

a) _____

b) _____

c) _____

57. A lakatos reszelők a bevágások finomsága alapján feloszthatók:

2

a) 4 csoportra

b) 6 csoportra

c) 8 csoportra

58. A vágás és levágás művelete történhet:

2

a) _____

b) _____

c) _____

59. A menetfűrók a következő kidolgozásra szolgálnak:

2

a) külső menetvágásra

b) belső menetvágásra

c) furatok kidolgozására az anyagban

60. Kézi menetvágásnál:

2

a) szükséges a szerszámot néha megkenni

b) a szerszámot szükséges állandóan kenni

c) nem kell kenni

61. A fűrógépen való fűrésznél a fő mozgást a _____ végzi és ez _____, a segédmozgást a _____ végzi, ez pedig _____ mozgás.

2

62. A hosszgyalugépeknél a munkadarab a gép munkaasztalával együtt ___mozgást végez, ez pedig _____, a szerszám pedig _____végez a szerszámtartóval együtt. 2

63. Az üregelő szerszám: 2

a) _____

b) _____

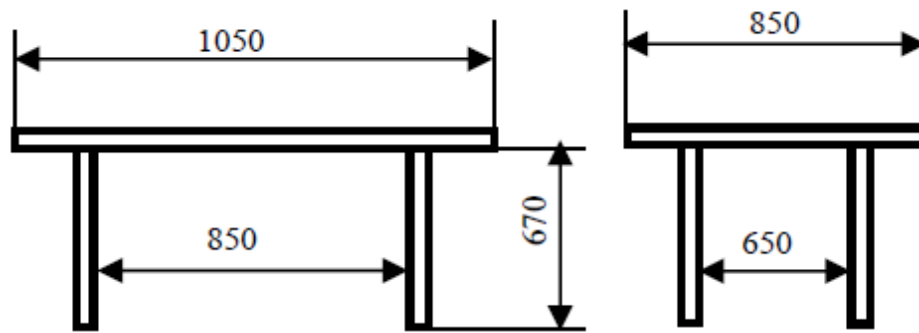
c) _____

64. A munkadarab belsejében való üregeléskor: 2

a) Készíteni kell egy kezdő furatot

b) Nem szükséges a furat elkészítése

65. Számítsd ki az ábra alapján, az L szelvény hosszát, a fémből készült szék kidolgozásához (L 20 x20 x 3). 2



66. A fűrész fogainak vezetése lehet: 2

a) _____

b) _____

67. A hántolás: 2

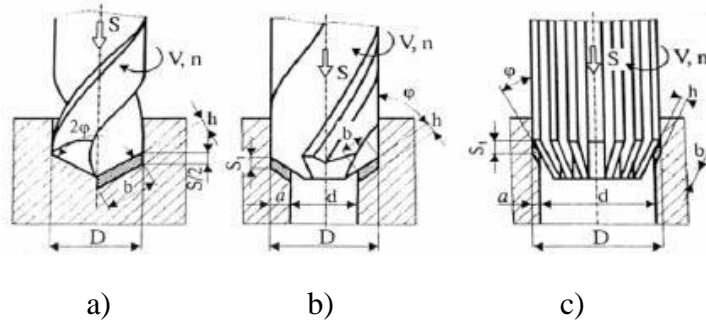
a) A felületek tisztítása

b) A felületek megmunkálásának módja

68. A nagy átmérőjű szegecseknél a furatátmérőnek: 2
- a) Azonosnak kell lennie a szegecs átmérőjével
 - b) 1 mm kisebbnek kell lennie a szegecs átmérőjétől
 - c) 1 mm nagyobbak kell lennie a szegecs átmérőjétől
69. A dörzsárazás az: 2
- a) A furat befejező megmunkálása
 - b) Furat kidolgozása meghatározott mélységig
 - c) Központosító furat kidolgozása
70. Az eloxálás az munkadarabok védelme a korrózióval szemben: 2
- a) Alumíniumot és ötvözetait
 - b) Acélt
 - c) Rezet és ötvözetait
71. Ha az idomszer „megy” oldala nem fogja át a megmunkált felületet, akkor a valódi méret: 2
- a) jó
 - b) rossz, de lehetséges az utómegmunkálás
 - c) rossz, a munkadarab selejt
72. A bevonatos elektródák jelölése: 2
- a) E
 - b) C
 - c) R
73. A savas bevonattal rendelkező elektródák jelölése: 2
- a) B
 - b) A
 - c) O
74. (REL) ívhegesztésnél a negatív pólust az anyagra rögzítjük, ha az: 2
- a) Vékonyabb
 - b) Vastagabb
75. A kézi menetfúrón egy gyűrű alakú bevágás: 2
- a) A menet végső kidolgozására szolgál
 - b) A menet kezdeti kidolgozására szolgál

76. Sorold fel az ábrán látható műveleteket:

2



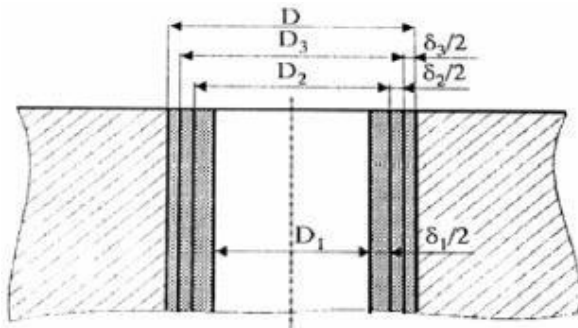
a) _____

b) _____

c) _____

77. Sorold fel a megmunkálási ráhagyásokat fúrásnál:

2



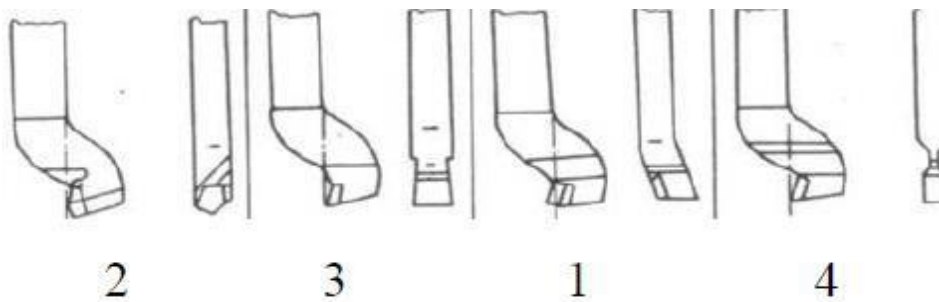
a) δ_1 – _____

b) δ_2 – _____

c) δ_3 – _____

78. Az ábra alsó részén jelöld be a megfelelő gyalukézeket:

2



1. _____
2. _____
3. _____
4. _____

79. Az ábrán látható szerszám:

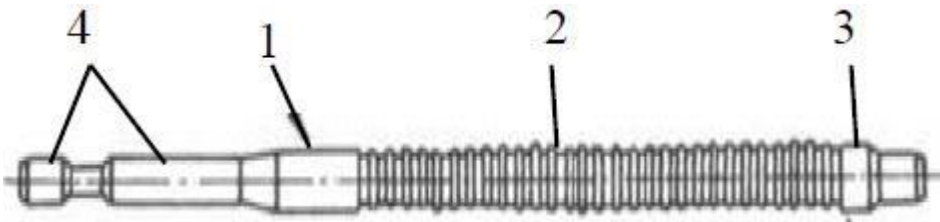
2



- a) Beszúró
- b) központfúró
- c) Jelölő

80. Sorold fel az ábrán látható üregelő szerszám részeit:

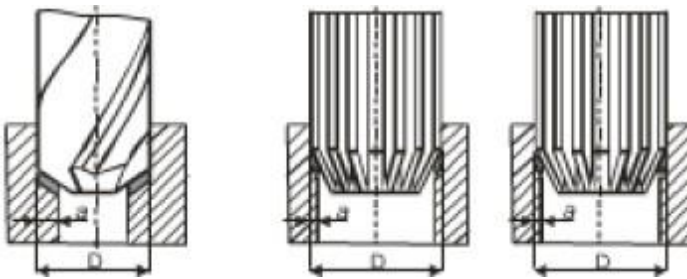
2



- 1. _____
- 2. _____
- 3. _____
- 4. _____

81. Sorold fel az ábrán látható műveleteket:

2



a)

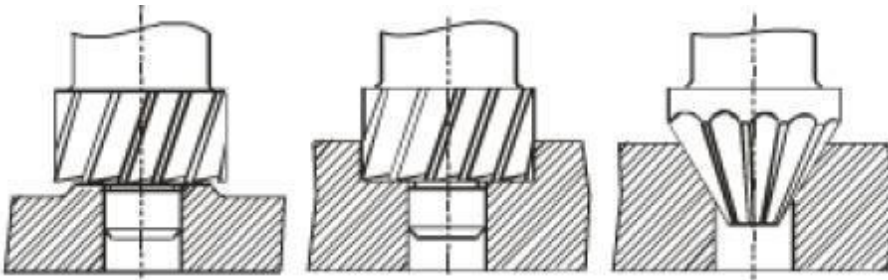
b)

a) _____

b) _____

82. Az ábrán látható művelet:

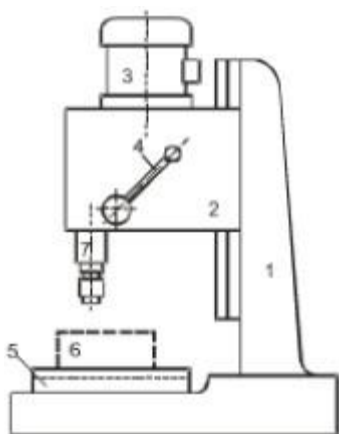
2



- a) felfúrás
- b) dörzsárazás
- c) süllyesztés

83. Az ábrán látható gép:

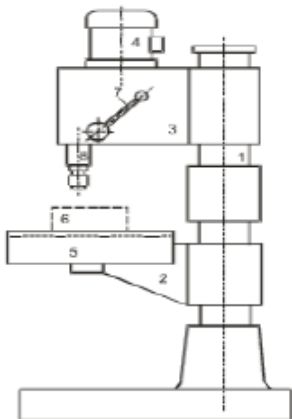
2



- a) Oszlopos fúrógép
- b) Asztali fúrógép
- c) Vertikális marógép

84. Az ábrán látható gép:

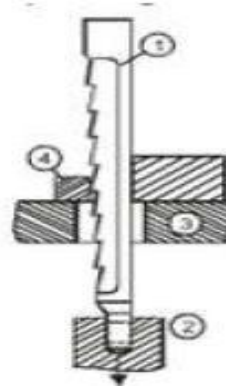
2



- a) Oszlopos fúrógép
- b) Asztali fúrógép
- c) Vertikális marógép

85. Az ábrán a következő művelet látható:

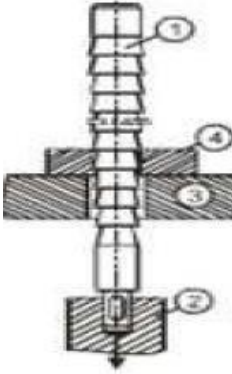
- a) Belső üregeles
- b) Külső üregeles



2

86. Az ábrán a következő művelet látható:

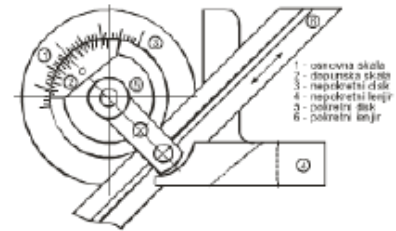
- a) Belső üregeles
- b) Külső áthúzás



2

87. Az ábrán látható mérőműszer:

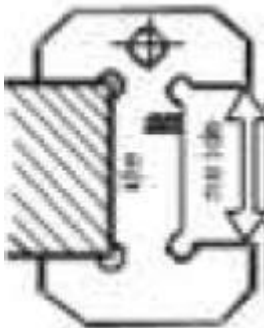
- a) közönséges szögmérő
- b) egytetemes (univerzális) szögmérő
- c) optikai szögmérő



2

88. Az ábrán bemutatott műszer:

- a) Magasságmérő sablon
- b) Hosszúság ellenőrző sablon
- c) Szögsablon

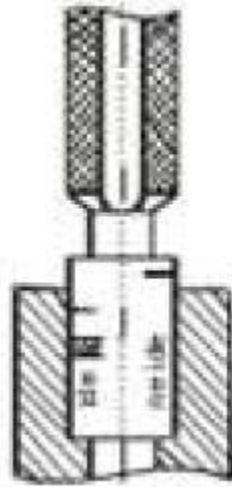


2

89. Az ábrán egy:

2

- a) mélységmérő sablon
- b) mélységellenőrző
- c) furatellenőrző



90. Az ábrán egy _____ látható, amelyik _____ szolgál.

2

