

KÉRDÉSEK: VERSENYFELADAT
MUNKATERÜLET: GÉPÉSZET ÉS FÉMFELDOLGOZÁS
PROFIL: LAKATOSOK-HEGESZTŐK

1. A **Szerb Köztársaság** szabványjelölése a következő: **2**
- a) ISO (keretezd be a helyes választ)
- b) DIN
- c) JUS
- d) SRPS
2. A gépészetben használatos illesztések a következők: **2**
- a) ----- (sorold fel)
- b) -----
- c) -----
3. Sorold fel az acélcsövek fajtáit alakjuk szerint: **2**
- a) ----- (sorold fel)
- b) -----
- c) -----
4. A ϕ **120H8** túrésezett méret: **2**
- a) Külső méret, tűrésminőség 8 (keretezd be a helyes választ)
- b) Belső méret, tűrésminőség 8
- c) Külső méret, kidolgozási minőség 8
- d) Belső méret, kidolgozási minőség 8
5. Ha a külső ϕ **100_{-0,05}^{+0,02}** túrésezett méretnél **100,03** mm mérünk, akkor a méret: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) A megengedett határértéken belül helyezkedik el
- b) A megengedett határértéken kívül helyezkedik el, javítható selejt
- c) A megengedett határértéken kívül helyezkedik el, végleges selejt
- d) A megengedett határértéken belül helyezkedik el, végleges selejt
6. Az alsó megengedett határméret a következő tűrésnél ϕ **100_{-0,05}^{+0,02}** : **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) 100,50 mm
- b) 99,05 mm
- c) 100,05 mm
- d) 99,95 mm

7. Ha a külső $\phi 100_{-0.05}^{+0.02}$ tűrésezett méretnél **100,03** mm mérünk, akkor a méret: 2
(keretezd be a helyes választ)

- a) A megengedett határértéken belül helyezkedik el
- b) A megengedett határértéken kívül helyezkedik el, javítható selejt
- c) A megengedett határértéken kívül helyezkedik el, végleges selejt
- d) A megengedett határértéken belül helyezkedik el, végleges selejt

8. A gépelemeknél hány felületi érdesség fokozat (érdesség tartomány) létezik? 2
(keretezd be a helyes választ)

- a) 10
- b) 12
- c) 14
- d) 16

9. A következő szimbólum \perp jelentése: 2
(keretezd be a helyes választ)

- a) Alaktűrés – merőlegesség
- b) Helyzettűrés – merőlegesség
- c) Helyzettűrés – szögferdeség
- d) Alaktűrés – egyenesség

10. Az **M10 x 1.25 – L** jelentése: 2
(keretezd be a helyes választ)

- a) Normál métermenet, 10 mm névleges átmérővel, 1.25 mm lépéssel, balos csavarmentet
- b) Finom métermenet, 10 mm névleges átmérővel, 1.25 mm lépéssel, balos csavarmentet
- c) Finom métermenet, 10 mm névleges átmérővel, balos csavarmentet
- d) Normál métermenet, 10 mm névleges átmérővel, balos csavarmentet

11. Az ábrán látható alátétek: 2
(keretezd be a helyes választ)


- a) Lapos alátétek
- b) Legyező alakú alátétek
- c) Fogazott alátétek
- d) Rugós (elasztikus) alátétek



12. Az ábrán látható csavaranya: 2
(keretezd be a helyes választ)

- a) Hatlapfejű
- b) Kerek
- c) Szárnyas
- d) Korona



13. Az ábrán látható csavar: 2
- (keretezd be a helyes választ)
- a) Süllyesztett fejű
b) Hengeres fejű
c) Hernyó
d) Belső kulcsnyílású (imbusz csavar)
- 
14. A fogaskerekek, tárcsák összekötését a tengelyekkel a következő elemmel végezzük: 2
- (keretezd be a helyes választ)
- a) Csavarokkal
b) Csavarokkal és csavaranyákkal
c) Csavarokkal, csavaranyákkal és alátétekkel
d) Ékekkel
15. A retesz hosszának: 2
- (keretezd be a helyes választ)
- a) Nagyobbnak kell lennie a tengelyagytól
b) Kisebbnek kell lennie a tengelyagytól
c) Egyenlőnek kell lennie a tengelyaggal
d) Nem függ a retesz hossza a tengelyagy méretétől
16. A csapágyakat felosztjuk a gördülő elemek szerint: 2
- (keretezd be a helyes választ)
- a) Görgős csapágyak
b) Sikló csapágyak
c) Golyós csapágyak
d) Hengeres csapágyak
17. A siklócsapágyaknál a súrlódási tényező értéke függ: 2
- (keretezd be a helyes választ)
- a) A kapcsolatban lévő felületek nagyságától
b) A tengelycsap és csapágy érdességétől
c) A tengelycsap és a csapágy anyagától
d) A tengelycsap átmérőjétől
18. Hol helyezkednek el a vagonok kerekei: 2
- (keretezd be a helyes választ)
- a) Közlő tengelyeken
b) Hordozó tengelyeken
c) Közlő tengelyeken az utasszállító vagonoknál
d) Közlő tengelyeken a teherszállító vagonoknál

19. Az ábrán látható szegecsek:

2

- a) Popszegecsek
- b) Félgömb fejű szegecsek
- c) Lencse fejű szegecsek
- d) Csőszegecsek



(keretezd be a helyes választ)

20. Az acélananyagban jelentkező kritikus feszültség:

2

- a) Valós feszültség
- b) Megengedett feszültség
- c) Folyáshatár
- d) Szakítószilárdság

(keretezd be a helyes választ)

21. Az **EN 10027-1** szabvány alapján történő acéljelölés csoportfelosztásánál hány csoport van:

2

- a) Két csoport
- b) Három csoport
- c) Négy csoport

(keretezd be a helyes választ)

22. Mi alapján történik **EN 10027-1** szabványnál az acéljelölés az **1.csoportnál**:

2

- a) Kémiai összetétel alapján
- b) Mechanikai tulajdonságok és felhasználás alapján
- c) Az előállítás alapján

(keretezd be a helyes választ)

23. Mi alapján történik **EN 10027-1** szabványnál az acéljelölés a **2.csoportnál**:

2

- a) Kémiai összetétel alapján
- b) Mechanikai tulajdonságok és felhasználás alapján
- c) Az előállítás alapján

(keretezd be a helyes választ)

24. Az **EN 10027-1 1.Csoport** szabványánál az acél jelölésénél, az első helyen lévő szimbólum lehet :

2

- a) Betű vagy számjelzés
- b) Számjelzés
- c) Betűjelzés

(keretezd be a helyes választ)

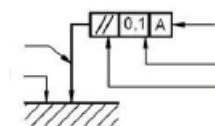
25. Az **EN 10027-1 2.Csoport** szabványánál az acél jelölésénél, az első helyen lévő szimbólum lehet :

2

- a) Betű vagy számjelzés
- b) Számjelzés
- c) Betűjelzés

(keretezd be a helyes választ)

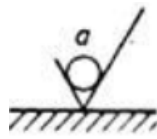
26. Az **S235 JR** jelzésű acél a következő szabvány szerint van jelölve: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) EN 10027-1 1. Csoport
 - b) EN 10027-1 2. Csoport
 - c) EN 10027-2
27. Az **S235 JR** jelzésű acélnál a **235** szám a következő fogalomra vonatkozik: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Szakítószilárdság
 - b) Ütőmunka
 - c) Folyáshatár
28. Az **X2CrNiMo22-5-3** jelzésű acél: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Szerkezeti acél
 - b) Magasan ötvözött acél
 - c) Ötvözetlen acél
29. Az **S235 JR** jelzésű acél hegeszthetősége az **X2CrNiMo22-5-3** jelzésűhöz képest: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Megközelítőleg azonos
 - b) Jobb
 - c) Rosszabb
30. Az **AL Mn 3** jelzést hol használjuk? 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Gyorsvágó acéloknál
 - b) Magasan ötvözött acéloknál
 - c) Alumíniumötvözeteknél
31. Az **Al Mn 3** hegeszthetősége az **S235 JR** jelzésűhöz képest: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Megközelítőleg azonos
 - b) Jobb
 - c) Rosszabb
32. A hegeszthetőség a következő tulajdonsághoz tartozik: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Fizikai
 - b) Kémiai
 - c) Mechanikai
 - d) Technológiai
33. Az ábrán látható jelölés a következő helyzettűrésre vonatkozik: 2
(keretezd be a helyes választ)



34. Az ábrán látható felületi minőség jelentése:

2

- a) Forgácsolás nélküli megmunkálás
- b) Forgácsolással történő megmunkálás
- c) Hegesztés
- d) Minőségmegőrzés az előző folyamatokból



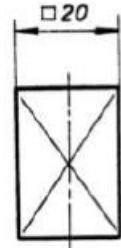
(keretezd be a helyes választ)

35. Az ábrán a következő látható:

2

- a) Négyzet alakú keresztmetszet méretezése
- b) Négyzet alakú keresztmetszet rajza
- c) Négyzet alakú keresztmetszet méretezése és rajzolása

(keretezd be a helyes választ)



36. Az ábrán látható jelölések a műszaki rajzon a következőre vonatkoznak:

2

- a) A hegesztés irányára
- b) A varratgyök alakjára
- c) A varratfelület alakjára

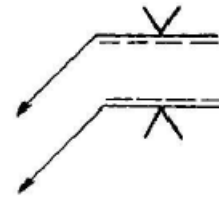


(keretezd be a helyes választ)

37. Az ábrán látható jelölések a műszaki rajzon a következőre vonatkoznak:

2

- a) A varrat a nyíl felőli oldalról hegesztendő
- b) A varrat a nyíllal ellentétes oldalról hegesztendő
- c) A varrat a V jelzés irányából készítendő



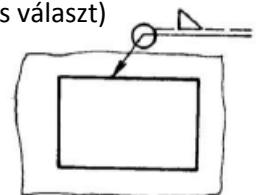
(keretezd be a helyes választ)

38. Az ábrán látható kör alakú jelölés a műszaki rajzon a következőt jelenti:

2

- a) A varrat a nyíl felőli oldalról hegesztendő
- b) A varratnak az egész darabon kell elhelyezkednie (körbemenő varrat)
- c) A varrat a nyíllal ellentétes oldalról hegesztendő

(keretezd be a helyes választ)



39. Az ábrán látható számjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik:

2

- a) A hegesztési eljárás módjára
- b) A varrat hosszúságára
- c) Az anyag fajtájára

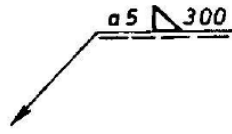
(keretezd be a helyes választ)



40. Az ábrán látható **300** számjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

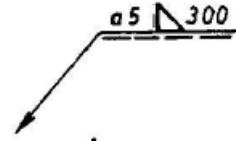
- a) A hegesztési eljárás módjára
- b) A varrat hosszúságára
- c) Az anyag fajtájára



41. Az ábrán látható **a** betűjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

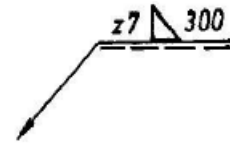
- a) A varratba berajzolható legnagyobb háromszög magassága
- b) A varratba berajzolható legnagyobb háromszög oldala
- c) Az anyag vastagága



42. Az ábrán látható **z** betűjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

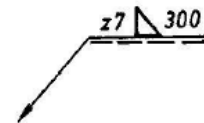
- a) A varratba berajzolható legnagyobb háromszög magassága
- b) A varratba berajzolható legnagyobb háromszög oldala
- c) Az anyag vastagága



43. Az ábrán látható **L** jelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

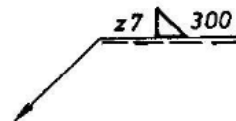
- a) A horony alakjára
- b) A horonyletörés alakjára
- c) A varrat alakjára



44. Az ábrán látható szaggatott vonaljelzés a műszaki rajzon elhagyható: 2

(keretezd be a helyes választ)

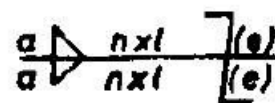
- a) Tompa varratoknál
- b) Ferde (szög alatti) varratoknál
- c) Szimmetrikus varratoknál



45. Az ábrán látható **n** betűjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

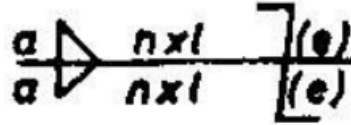
- a) A varratszakaszok hosszára
- b) A varratszakaszok számára
- c) A varratszakaszok közti távolságra



46. Az ábrán látható l betűjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

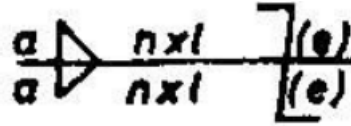
- a) A varraszakaszok hosszára
- b) A varratszakaszok számára
- c) A varratszakaszok közti távolságra



47. Az ábrán látható e betűjelzés a műszaki rajzon a következőre vonatkozik: 2

(keretezd be a helyes választ)

- a) A varratszakaszok hosszára
- b) A varratszakaszok számára
- c) A varratszakaszok közti távolságra



48. Egy bizonyos nagyság mérésének a következő a célja: 2

(keretezd be a helyes választ)

- a) a nagyság értékének a meghatározása
- b) a nagyság összehasonlítása egy másikkal
- c) a nagyság ellenőrzése

49. A tolómérők a következő pontossággal készülnek: 2

(keretezd be a helyes választ)

- a) 1, 0.5, 0.2 mm
- b) 0.01, 0.5, 0.2 mm
- c) 0.1, 0.05, 0.02 mm

50. A mérőprizmák a következő célt szolgálják: 2

(keretezd be a helyes választ)

- a) támaszként körberajzolásnál
- b) mérőműszer rögzítésére
- c) menetfúró felfogására

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

(keretezd be a helyes választ)

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

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

(keretezd be a helyes választ)

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

53. Lágyműanyagoknál a következő fogszámú fűrészalkalmazunk: 2

(keretezd be a helyes választ)

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

54. A csap átmérőjének a menetmetszésnél: 2
(keretezd be a helyes választ)
- 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
55. A csigafúró 22° spirállal a következő megmunkálásra alkalmas: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) normál keménységű anyagokra
 - b) lágy anyagokra
 - c) kemény anyagokra
56. Ha a villás idomszer „nem megy” oldala rámegy a megmunkált felületre, akkor a valódi méret: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) jó
 - b) rossz, de utólag megmunkálható
 - c) rossz, a darab selejt
57. Kézi menetfúrásnál a fúró átmérője megegyezik: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) a menet névleges átmérőjével
 - b) a menet legkisebb átmérőjével (mágmérettel)
 - c) a menet középátmérőjével
58. Körberajzolásnál a rajztűt a következő fokban tartjuk: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) 90°
 - b) 75°
 - c) 60°
59. A körzőt a következő esetben alkalmazzuk: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) görbe vonalak berajzolására
 - b) körök, körvonalak és körívek berajzolásánál
 - c) a megmunkálási határvonalak berajzolásánál
60. A fúrógépek a főorsó helyzetétől függően lehetnek: 2
(sorold fel)
- a) _____
 - b) _____
61. A pontozó a _____ a _____ szolgál. 2
(egészítsd ki)

62. A szögmérő a _____ szolgál. (egészítsd ki) **2**
- A szögidomszer a _____ szolgál.
63. Reszeléskor a reszelőt akkor nyomjuk: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) ha tőlünk távolodik
 - b) ha felénk közelít
 - c) ha tőlünk távolodik, és felénk közelít
64. A villás idomszer a következő méret ellenőrzésére szolgál: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) külső méret
 - b) belső méret
 - c) meghatározatlan méret
65. A dugós idomszereket a következő helyzetben használjuk: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) a furatok mérésénél
 - b) a furatok ellenőrzésénél
 - c) külső méretek ellenőrzésénél
66. Az előrajzolt méretek tartós megjelölésére szolgáló vonalpontozó csúcsszöge: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) $10^{\circ} - 20^{\circ}$
 - b) $30^{\circ} - 40^{\circ}$
 - c) $50^{\circ} - 60^{\circ}$
67. A furatpontozó csúcsszöge: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) 45°
 - b) 60°
 - c) 75°
68. A finom fogazású kézi fűrész fogszáma: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) 10 – 15 fog 25 mm hosszúságon
 - b) 35 – 55 fog 25 mm hosszúságon
 - c) 24 – 32 fog 25 mm hosszúságon
69. A fűrészfogak által keletkezett vájat szélessége: **2**
- (keretezd be a helyes választ)
- a) nagyobb a fűrészlap vastagságától
 - b) kisebb a fűrészlap vastagságától
 - c) azonos a fűrészlap vastagságával

70. A kézi fűrészelés elkezdése előtt:

2

(keretezd be a helyes választ)

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



a)



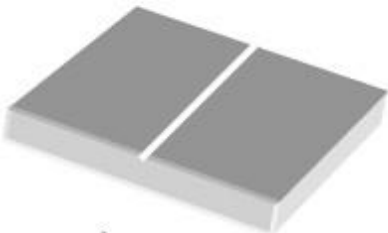
b)

71. Lapos, vékony anyagoknál a fűrészelést:

2

(keretezd be a helyes választ)

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



a)



b)

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

2

(keretezd be a helyes választ)

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

73. A nagy átmérőjű szegecseknél a furatátmérőnek:

2

(keretezd be a helyes választ)

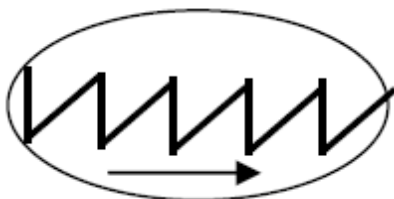
- a) Azonosnak kell lennie a szegecs átmérőjével
- b) 1 mm-el nagyobbak kell lennie a szegecs átmérőjétől
- c) 1 mm-el kisebbnek kell lennie a szegecs átmérőjétől

74. A fűrészfogak helyzete a munkamenet irányától függően:

2

(keretezd be a helyes választ)

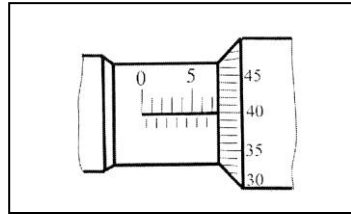
- a) helytelen
- b) helyes



75. Az ábra alapján a mért nagyság a következő:

2

$d =$ _____



76. Sorold fel a fúró munkarészeit:

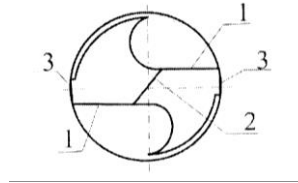
2

(sorold fel)

1. _____

2. _____

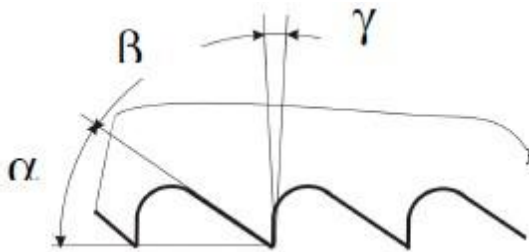
3. _____



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

2

(sorold fel)



a) α - _____

b) β - _____

c) γ - _____

78. A nagy átmérőjű szegecseknél a furatátmérőnek:

2

(keretezd be a helyes választ)

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

79. A dörzsárazás az:

2

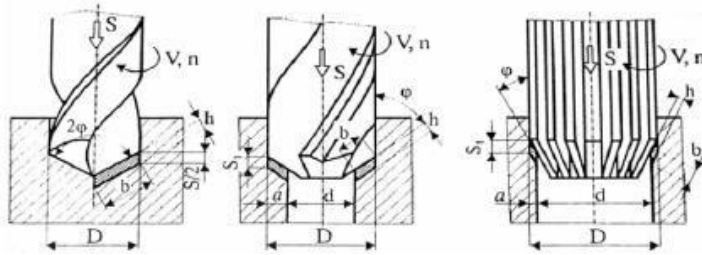
(keretezd be a helyes választ)

- a) A furat befejező megmunkálása
- b) Furat kidolgozása meghatározott mélységig
- c) Központosító furat kidolgozása

80. Ha az idomszer „megy” oldala nem fogja át a megmunkált felületet, akkor a valódi méret: 2
 (keretezd be a helyes választ)

- a) jó
- b) rossz, de lehetséges az utómegmunkálás
- c) rossz, a munkadarab selejt

81. Sorold fel az ábrán látható műveleteket: 2



- a) b) c)

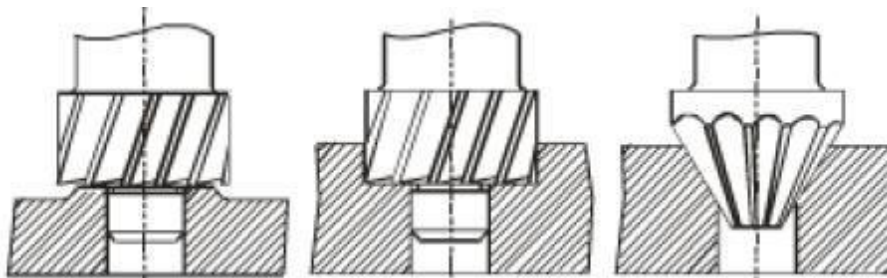
- a) _____
- b) _____
- c) _____

82. Az ábrán látható szerszám: 2
 (keretezd be a helyes választ)



- a) Beszúró
- b) Központfúró
- c) Jelölő

83. Az ábrán látható művelet: 2

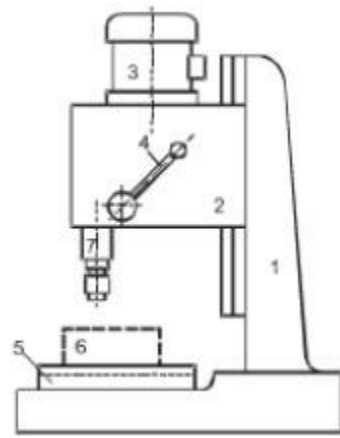


(keretezd be a helyes választ)

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

84. Az ábrán látható gép:

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

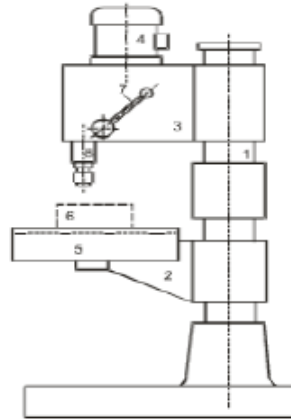


(keretezd be a helyes választ)

2

85. Az ábrán látható gép:

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

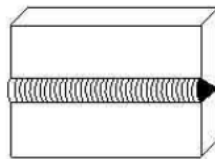


(keretezd be a helyes választ)

2

86. Az ábrán látható hegesztési helyzet:

- a) Vízszintes
- b) Haránt
- c) Függőleges

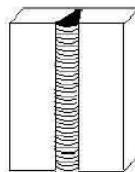


(keretezd be a helyes választ)

2

87. Az ábrán látható hegesztési helyzet:

- a) Vízszintes
- b) Haránt
- c) Függőleges

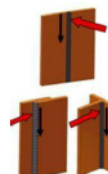


(keretezd be a helyes választ)

2

88. Az ábrán látható hegesztési helyzet:

- a) PG
- b) PF
- c) PH



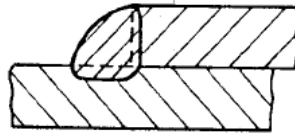
(keretezd be a helyes választ)

2

89. Az ábrán látható hegesztési kötés:

2

- a) Homlok
- b) Átlapolt
- c) Sarok



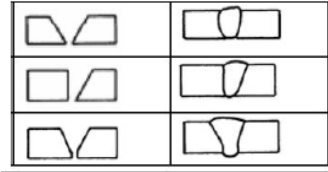
(keretezd be a helyes választ)

90. Az ábrán látható varratok jelölése a következő:

2

(sorold fel)

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

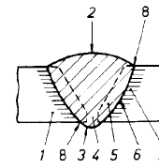


91. Az ábrán egy hegesztett kötés elemei láthatók:

2

- a) 2 _____
- b) 4 _____
- c) 5 _____

(sorold fel)



92. Az **(MMA)** bevont elektródás kézi ívhegesztés számjelzése:

2

(keretezd be a helyes választ)

- a) 111
- b) 135
- c) 141
- d) 311

93. Az **(MMA)** hegesztés elektródája lehet:

2

(keretezd be a helyes választ)

- a) Fémes
- b) Rutilos
- c) Cellulóz

94. Az **(MMA)** elektródák **EN** szabvány szerinti jelölésében utalás van a:

2

(keretezd be a helyes választ)

- a) Az elektróda bevonatának fajtájára
- b) Az elektróda átmérőjére
- c) Ajánlott áramerősségre hegesztésnél

95. Az **(MMA)** hegesztésnél jelentkező **50 – 100 V** feszültség:

2

(keretezd be a helyes választ)

- a) Az üresjárat feszültség
- b) Az elektromos ív feszültsége
- c) A hegesztő berendezés bemeneti feszültsége

96. A bekapcsolási idő (intermitencia) az **(MMA)** hegesztőgépeknél:

2

(keretezd be a helyes választ)

- a) Az üzemi ciklus időtartamának és a terhelési időnek az aránya
- b) A terhelési időnek és az üzemi ciklus időnek az aránya
- c) A terhelési időnek és az üresjárat idejének egyenes aránya

97. Az egyenáram közvetlen polaritásának a jelentése: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Az elektróda negatív pólusú
 - b) Az elektróda pozitív pólusú
 - c) Nem lényeges a polaritás
98. Az áramerősség növelésével a következőt kapjuk: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Csökken a varratdudor
 - b) A varratszélesség növekszik
 - c) Növekszik a varratdudor
99. Az elektróda átmérőjének növelésével: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Növekszik a beolvadási mélység
 - b) Csökken a beolvadási mélység
 - c) Növekszik a varratszélesség
100. Az elektromos ívhosszúság növelésével: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) A varratszélesség növekszik
 - b) Növekszik a beolvadási mélység
 - c) A varratszélesség csökken
101. Az elektromos ív megszakítása elvégezhető: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Az elektróda függőleges felemelésével
 - b) Az elektróda előretolásával
 - c) Az elektróda hátrahúzásával
102. A **MAG** hegesztési eljárás jelölése: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) 111
 - b) 135
 - c) 141
 - d) 311
103. A **MAG** hegesztési eljárásnál védőgázként alkalmazható: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Argon
 - b) Hélium
 - c) Széndioxid
 - d) Argon-széndioxid keveréke
104. A **MAG** hegesztési eljárásnál hozaganyagként használható: 2
- a) Huzalelektróda
 - b) Bevonatos elektróda
 - c) Nem használunk hozaganyagot

105. A **MAG** hegesztési eljárásnál a védőgázfogyasztás átlagosan: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Kb. 2 l/perc
 - b) Kb. 15 l/perc
 - c) Kb. 40 l/perc
106. **MAG** hegesztésnél rövidzárlatos anyagátviteli módot használunk : 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Vékony lemezeknél
 - b) Vastag lemezeknél
 - c) Vékony és vastag lemezeknél
107. **MAG** hegesztésnél permetes anyagátviteli módot használjuk: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Vékony lemezeknél
 - b) Vastag lemezeknél
 - c) Vékony és vastag lemezeknél
108. A **MAG** készülékekre jellemző: (keretezd be a helyes választ) 2
- a) Meredeken eső sztatikai áramforrás jelleggörbe
 - b) Meredeken emelkedő sztatikai áramforrás jelleggörbe
 - c) Enyhén eső sztatikai áramforrás jelleggörbe
109. **MAG** készülékeknél az önszabályozás effektus azt jelenti, hogy: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Az elektromos ív változásakor, az ív hossza visszatér a kezdő értékre
 - b) Az elektromos ív változásakor, az áramerősség tér vissza a kezdő értékre
 - c) Az elektromos ív változásakor, az ív feszültsége tér vissza a kezdő értékre
110. A **MAG** készüléknél a kemény huzalok vezetőgörgőinek alakja: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) U
 - b) V
 - c) Egyenes
111. A **MAG** hegesztési eljárásnál a hátrafelé hegesztés technikájának eredménye: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) A nagyobb varratmélység
 - b) A nagyobb varratszélesség
 - c) A kisebb varratmélység
112. A **MAG** hegesztési eljárásnál a nagyobb huzalsebesség alkalmazása lehetővé teszi: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Vékonyabb huzal használatát
 - b) Vastagabb huzal használatát
 - c) A nagyobb sebesség nincs kihatással a huzalvastagságra

113. A **MAG** hegesztési eljárásnál az áramerősség nagyságának változását elérhetjük: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) A védőgáz mennyiségének változtatásával
 - b) A huzal adagolási sebességének változtatásával
 - c) Az ívfeszültség változtatásával
114. A **MAG** hegesztési eljárásnál az áramerősség nagyságának változtatását elérhetjük: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) A védőgáz mennyiségének változtatásával
 - b) A hegesztés feszültségének változtatásával
 - c) A huzalkinyúlás változtatásával
115. A **“Hot”** start funkció jelentése a **MAG** hegesztési eljárásnál: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) A feszültség növelése az elektromos ívgyújtáskor
 - b) Az áramerősség növelése az elektromos ívgyújtáskor
 - c) A huzaladagolás sebességének növelése
116. A **MIG** hegesztési eljárásnál védőgázként alkalmazható: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) Argon
 - b) Hélium
 - c) Széndioxid
 - d) Argon+széndioxid keveréke
117. A feszültség változtatásával a **MAG** hegesztési eljárásnál elsősorban változik a: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) Az elektromos ív hossza
 - b) A huzaladagolás sebessége
 - c) A huzalkinyúlás nagysága
118. A nem olvadó elektródával történő elektromos ívhegesztés jelölése: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) MIG
 - b) MAG
 - c) TIG
119. A nem olvadó elektródák **TIG** hegesztésnél a következő anyagokból készülnek: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) Réz
 - b) Volfrám
 - c) Volfrám ötvözetek
 - d) Magnézium
120. A **TIG** hegesztési eljárásnál védőgázként használható: **2**
(keretezd be a helyes választ)
- a) Argon
 - b) Hélium
 - c) Széndioxid
 - d) Argon+széndioxid keveréke

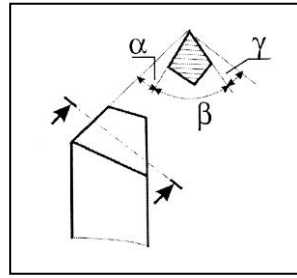
121. A **TIG** hegesztési eljárás alapvető előnyei: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Az elektromos ív koncentrálttsága, a hőhatás övezet csökkenése
 - b) Nagy leolvasztási teljesítmény
 - c) Nagy hegesztési sebesség
 - d) A hegesztett kötés minősége
122. A **TIG** hegesztési eljárásnál hozaganyagként használható: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Bevonatos elektróda
 - b) Tömör huzal hegesztőpálca
 - c) Porbeles huzalelektróda
123. Az **(MMA)** ívhegesztésnél az elektróda bevonatának szerepe: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) A hegfürdő hűlésének gyorsítása
 - b) Az elektromos ív stabilizálása és ionizálása
 - c) A hegesztési zóna védelme a környező oxigéntől
 - d) Az áramerősség növelése az elektromos ív létrehozásakor
124. A kemény forraszkok olvadáspontja: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Kisebb mint $450\text{ }^{\circ}\text{C}$
 - b) Nagyobb mint $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, kisebb $900\text{ }^{\circ}\text{C}$
 - c) Nagyobb mint $900\text{ }^{\circ}\text{C}$
 - d) Nagyobb mint $1200\text{ }^{\circ}\text{C}$
125. A lágy forraszkok a következő ötvözetek összetevői: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Nikkel, arany és más nemesfémek
 - b) Alumínium, szilícium és ón
 - c) Réz és nikkel
 - d) Ón és ólom
126. Forrasztásnál a folyasztószerek feladata: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Feloldják az oxidréteget a forrasztás felületein
 - b) Növeljék a hőfokot a forrasztás helyén
 - c) Biztosítják a forrasztott kötetést az oxidációtól
 - d) Megvédjék a forrasztási kötetést az oxidálástól

127. Gázhegesztésnél az acetilén és oxigén keverési arányától függően a következő lángtípusokat különböztetjük meg: 2
(sorold fel)
- a) _____
- b) _____
- c) _____
128. Az oxigén tartalma az acetilénhez képest gázdús (acetilén) hegesztésnél: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Nagyobb
- b) Kisebb
- c) Azonos mennyiségű az oxigén és acetilén
129. A **40 l** oxigénpalackban a nyomás: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) 150 bar
- b) 15 bar
- c) 1,5 bar
- d) 0,5 bar
130. Az acetilén munkanyomása gázhegesztésnél: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) 0,3 – 1,2 bar
- b) 1,2 – 2,5 bar
- c) 2,5 – 15 bar
- d) 15 – 150 bar
131. Gázhegesztésnél a láng eloltásakor először elzárjuk: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Az oxigént
- b) Acetilént
- c) Mindegy melyik gázt zárjuk el először
132. Az acetilénpalack színe (új jelölés): 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Sárga
- b) Fehér
- c) Világoszöld
- d) Gesztenyebarna
133. A nyomáscsökkentőket gázhegesztésnél a következő palackoknál használjuk: 2
(keretezd be a helyes választ)
- a) Oxigénpalack
- b) Acetilénpalack
- c) Oxigén-és acetilénpalack
- d) Nem használatosak gázhegesztésnél

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

2

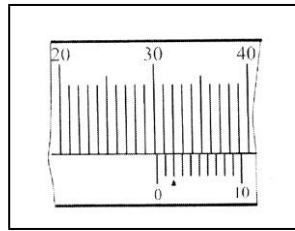
1. _____ - hátszög
2. _____ - ékszög
3. _____ - homlokszög



135. Az adott képen a mért nagyság:

2

d = _____



136. A lakatos reszelők a bevágások finomsága alapján feloszthatók:

2

- a) 4 csoportra
- b) 6 csoportra
- c) 8 csoportra

137. A fúrógépen való fúrásnál a fő mozgást a _____ végzi és ez _____, a segédmozgást a _____ végzi, ez pedig _____ mozgás.

2

138. Számítsd ki az ábra alapján, az L szelvény hosszát, az acélból készült szék kidolgozásához (L 20 x20 x 3).

2

