

**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

1.	Мерење неке величине има циљ : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	<b>а) утврђивање вредности те величине</b> б) упоређивање те величине са неком другом в) контролу те величине
2.	Помична мерила (механичка) израђују се са тачношћу : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	а) 1 мм, 0.5 мм, 0.2 мм б) 0.01 мм, 0.5 мм, 0.2 мм <b>в) 0.1мм, 0.05 мм, 0.02 мм</b>
3.	Призме служе : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	<b>а) као ослонац при оцртавању</b> б) за стезање мерног уређаја в) за стезање урезника
4.	Сечење маказама заснива се на принципу : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	а) савијања б) увијања <b>в) смицања</b>
5.	Врло фина турпија носи ознаку : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	а) 0 <b>б) 5</b> в) 10
6.	За меке материјале употребљава се тестера са : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin-bottom: 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px;"></div>	<b>а) мањим бројем зубаца</b> б) већи бројем зубаца в) број зубаца нема утицаја





**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

<b>7.</b>	Пречник стабла за израду навоја нарезницом мора бити :  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) 0.1 до 0.2 мм мањи од називног пречника навоја</b>
<input type="text"/>	б) 0.1 до 0.2 мм већи од називног пречника навоја
<input type="text"/>	в) истог пречника
<b>8.</b>	Спирална бургија са углом спирале од $22^{\circ}$ је намењена за обраду :  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) материјала нормалне тврдоће</b>
<input type="text"/>	б) меких материјала
<input type="text"/>	в) тврдих материјала
<b>9.</b>	Ако страна граничног мерила „ не иде " обухвати обрађену површину, стварна мера је:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	а) добра
<input type="text"/>	б) лоша али се може дорадити
<input type="text"/>	<b>в) лоша, део је неупотребљив ( шкарт )</b>
<b>10.</b>	При ручном урезивању навоја пречник бургије за отвор треба да има:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	а) називни пречник навоја
<input type="text"/>	<b>б) најмањи пречник навоја</b>
<input type="text"/>	в) средњи пречник навоја
<b>11.</b>	При оцртавању игла се држи под углом :  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	а) $90^{\circ}$
<input type="text"/>	<b>б) <math>75^{\circ}</math></b>
<input type="text"/>	в) $60^{\circ}$
<b>12.</b>	Шестар се користи за :  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	а) обележавање кривих линија
<input type="text"/>	<b>б) оцртавање кружница, кружних линија и лукова</b>
<input type="text"/>	в) обележавање линија које чине границу обраде материјала

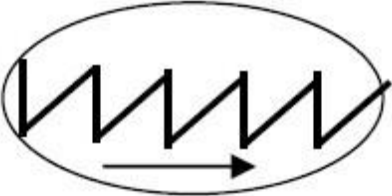
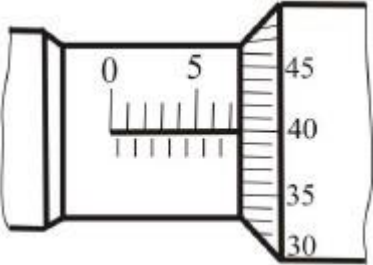
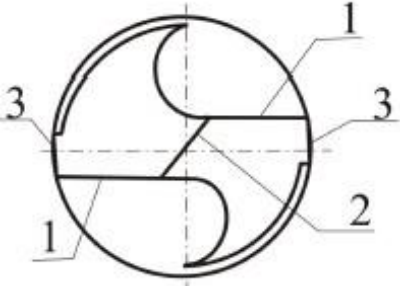
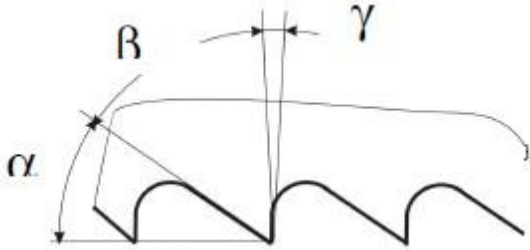
**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

13.	Бушилице се према положају радног вретена деле на :
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	а) <u>хоризонталне</u> б) <u>вертикалне</u>
14.	Обележач служи за обележавање места где треба <u>бушити отвор.</u>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	
15.	Угломер служи за <u>мерење</u> углова .
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	Угаоник служи за <u>контролу</u> углова.
16.	При турпијању турпију треба притискати : <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	а) при кретању од себе б) при кретању ка себи в) при кретању од себе и ка себи
17.	Рачва служи за контролу : <span style="float: right;">(заокружи тачне одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	а) спољашњих мера б) унутрашњих мера в) неодређених мера
18.	Чепови се користе за: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	а) за мерење отвора б) контролу отвора в) контролу спољашњих мера
19.	При обележавању по линијама за обраду материјала, угао врха обележача износи: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; margin: 0 auto;">2</div>	а) $10^{\circ}$ до $20^{\circ}$ б) $30^{\circ}$ до $40^{\circ}$ в) $50^{\circ}$ до $60^{\circ}$

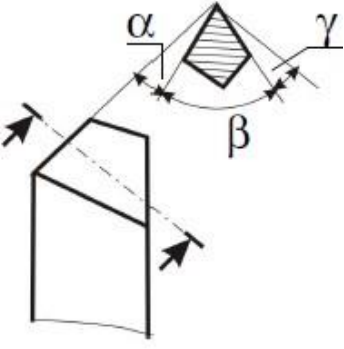
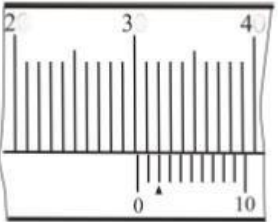
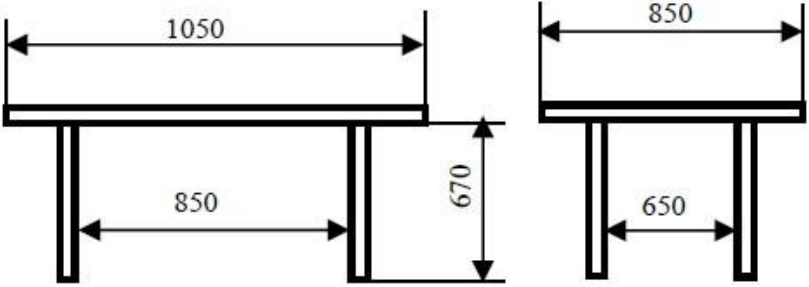
Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

20.	<p>За обележавање места за бушење, угао врха обележача износи: (заокружи тачан одговор)</p>
<p>2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>а) 45° б) 60° в) <b>75°</b></p>
21.	<p>Листови за ручне тестере са финим кораком имају: (заокружи тачан одговор)</p>
<p>2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>а) 10 до 15 зупца на дужини од 25 мм б) 35 до 55 зупца на дужини од 25 мм в) <b>24 до 32 зупца на дужини од 25 мм</b></p>
22.	<p>Ширина прореза коју праве зупци треба да је: (заокружи тачан одговор)</p>
<p>2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>а) <b>већа од дебљине листа тестере</b> б) мања од дебљине листа тестере в) иста као дебљина листа тестере</p>
23.	<p>Пре почетка рада ручном тестером потребно је: (заокружи тачан одговор)</p>
<p>2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>а)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>б)</p> </div> </div>
<p><b>а) засећи(зарезати) материјал на једном крају</b> б) засећи (зарезати) материјал по целој површини (дужини)</p>	
24.	<p>Пљоснати и танки предмети секу се ручном тестером: (заокружи тачан одговор)</p>
<p>2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>а)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>б)</p> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>а) по ширини б) по дебљини</p> </div> </div>
<p><b>а) по ширини</b> б) по дебљини</p>	
25.	<p>При резању цеви ручном тестером, листом треба резати: (заокружи тачан одговор)</p>
<p>2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p>а) <b>до пресека дебљине зида цеви, па заокретати цев и резати док цев nebude пререзана</b> б) резати без заокретања цеви док иста не буде пререзана</p>
<p>б) резати без заокретања цеви док иста не буде пререзана</p>	


**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

26.	<p>Пречник отвора за крупне заковице треба бушити бургијом чији је пречник: (заокружи тачан одговор)</p>
2	<p>а) исти као и пречник стабла заковице</p>
	<p><b>б) за 1мм већи од пречника стабла заковице</b></p>
	<p>в) за 1мм мањи од пречника стабла заковице</p>
27.	<p>Положај зубаца у односу на смер радног кретања тестере на слици је: (заокружи тачан одговор)</p>
2	<p></p> <p>а) <b>неправилан</b></p>
	<p>б) <b>правилан</b></p>
28.	<p>На датој слици мерена величина износи:</p>
2	<p></p> <p>d = <u>7.4</u> мм</p>
29.	<p>Наведи радне делове бургије:</p>
2	<p></p> <p>1. <u>главна сечива</u></p>
	<p>2. <u>помоћно сечиво</u></p>
	<p>3. <u>руб</u></p>
30.	<p>Обележи на слици и наведи углове зупца тестере:</p>
2	<p></p> <p>1. <math>\alpha</math> је <u>леђни угао</u></p>
	<p>2. <math>\beta</math> је <u>угао зупца</u></p>
	<p>3. <math>\gamma</math> је <u>грудни угао</u></p>

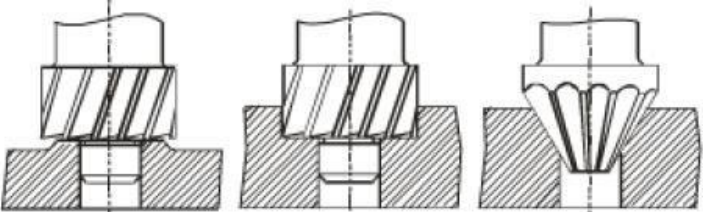
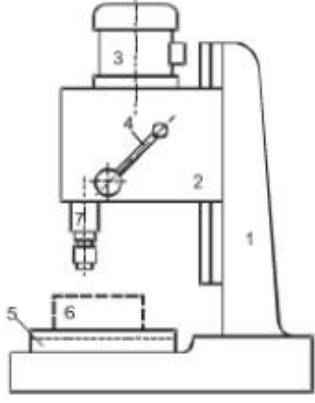
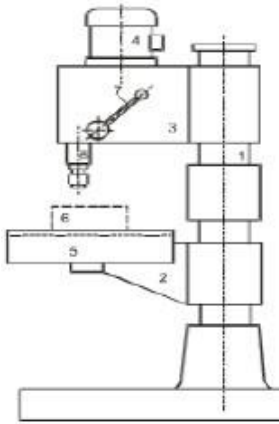
Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

31.	Обележи на слици и наведи углове резног клина стругарског ножа:
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>1. <math>\alpha</math> је <u>леђни угао</u></p> <p>2. <math>\beta</math> је <u>угао резног клина</u></p> <p>3. <math>\gamma</math> је <u>грудни угао</u></p> </div> </div>
32.	На датој слици мерена величина износи:
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p><math>d = \underline{30.2 \text{ мм}}</math></p> </div> </div>
33.	Према финоћи насека браварске турпије су разврстане у: (заокружи тачан одговор)
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<p>а) 4 групе</p> <p><b>б) 6 група</b></p> <p>в) 8 група</p>
34.	При обради бушењем на бушилици главно кретање врши <u>алат (бургија)</u>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	и оно је <u>обртно (кружно)</u> а помоћно кретање врши <u>алат</u> и оно је <u>праволинијско.</u>
35.	Израчунати потребну дужину L-профила за израду металног сточића на слици(L 20 x 20 x 3): (заокружи тачан одговор)
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 30px; text-align: center; margin: 0 auto;">2</div>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p><b>а) 6480 мм</b></p> <p>б) 3800 мм</p> <p>в) 2680 мм</p> </div> </div>

**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

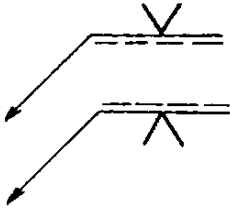
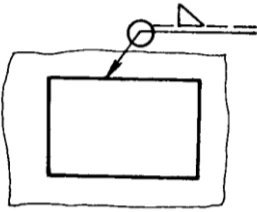

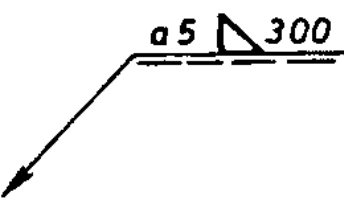
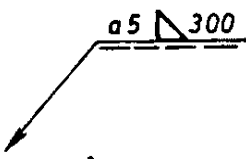
36.	При закивању крупним заковицама пречник отвора треба да је: (заокружи тачан одговор)
2 <input type="checkbox"/>	а) истог пречника као пречник заковице б) 1 мм мањег пречника од пречника заковице <b>в) 1 мм већег пречника од пречника заковице</b>
37.	Развртање је: (заокружи тачан одговор)
2 <input type="checkbox"/>	<b>а) завршна обрада отвора</b> б) обрада отвора до одређене дубине в) израда средишњих гнезда
38.	Ако страна граничног мерила „ иде " не обухвати обрађену површину, стварна мера је: (заокружи тачан одговор)
2 <input type="checkbox"/>	а) добра <b>б) лоша, али се може дорадити</b> в) лоша, део је неупотребљив (шкарт)
39.	Наведи операције приказане на слици:
2 <input type="checkbox"/>	 а) <u>бушење</u> б) <u>проширивање</u> в) <u>развртање</u>
40.	На слици је приказан: (заокружи тачан одговор)
2 <input type="checkbox"/>	 а) упуштач <b>б) забушивач</b> в) обележач

Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

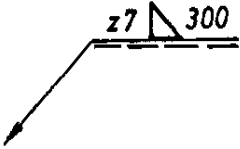

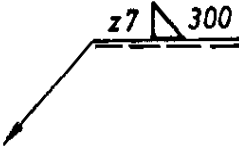
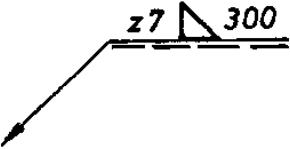
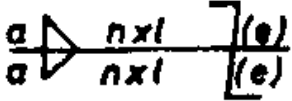
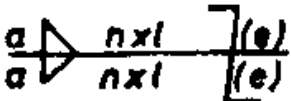
<p>41.</p>	<p>На слици је приказана операција:</p> 	<p>(заокружи тачан одговор)</p> <p>а) роширивања          б) развртања  <b>в) упуштања</b></p>				
<p>2</p>						
<p>42.</p>	<p>На слици је приказана:</p>	<p>(заокружи тачан одговор)</p>				
<p>2</p>		<p>а) стубна бушилица  <b>б) стона бушилица</b>          в) вертикална глодалица</p>				
<p>43.</p>	<p>На слици је приказана:</p>	<p>(заокружи тачан одговор)</p>				
<p>2</p>		<p><b>а) стубна бушилица</b>          б) стона бушилица          в) вертикална глодалица</p>				
<p>44.</p>	<p>Ознаке на техничким цртежима на слици односе се на: (заокружи тачан одговор)</p>					
<p>2</p>	<table border="1" data-bbox="370 1654 552 1906"> <thead> <tr> <th>Ознака</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>—</td> </tr> <tr> <td>⌒</td> </tr> <tr> <td>⌒</td> </tr> </tbody> </table>	Ознака	—	⌒	⌒	<p>а) правац заваривања          б) облик корена шава  <b>в) облик лица шава</b></p>
Ознака						
—						
⌒						
⌒						



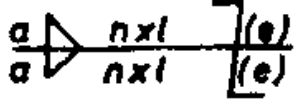
Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

<p>45.</p> <p>2</p>	<p>Ознака на техничким цртежима на слици дефинише да је: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) лице шава је на страни стрелице          б) лице шава је на супротној страни стрелице          в) лице шава је са стране ознаке V</p>
<p>46.</p> <p>2</p>	<p>Ознака на техничким цртежима са кружићем приказана на слици означава да: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) шав треба да буде изведен са стране означене стрелицом          б) шав треба да буде изведен око целог комада          в) шав треба да буде изведен са супротне стране од означене стрелицом</p>
<p>47.</p> <p>2</p>	<p>Број у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) поступак заваривања којим треба да се изведе шав          б) дужину шава          в) врсту основног материјала</p>
<p>48.</p> <p>2</p>	<p>Број 300 у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) поступак заваривања којим треба да се изведе шав          б) дужину шава          в) врсту основног материјала</p>
<p>49.</p> <p>2</p>	<p>Слово а у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) висину највећег троугла који се може уцртати на пресеку          б) страну највећег троугла који се може уцртати на пресеку          в) дебљину основног материјала</p>

Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

50.	<p>Слово z у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава:</p> <p style="text-align: right;">(заокружи тачан одговор)</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>а) висину највећег троугла који се може уцртати на пресеку</p> <p><b>б) страну највећег троугла који се може уцртати на пресеку</b></p> <p>в) дебљину основног материјала</p> </div> </div>
51.	<p>у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава:</p> <p style="text-align: right;">(заокружи тачан одговор)</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">   <div> <p>а) облик жлеба</p> <p>б) облик закошења жлеба</p> <p><b>в) облик шава</b></p> </div> </div>
52.	<p>Испрекидана линија у ознаци на техничким цртежима приказана на слици може да се изостави:</p> <p style="text-align: right;">(заокружи тачан одговор)</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>а) код сучеоних шавова</p> <p>б) код угаоних шавова</p> <p><b>в) код симетричних шавова</b></p> </div> </div>
53.	<p>Слово n у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава:</p> <p style="text-align: right;">(заокружи тачан одговор)</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>а) дужину сегмента шава</p> <p><b>б) број сегмената шава</b></p> <p>в) растојања између суседних сегмената</p> </div> </div>
54.	<p>Слово l у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава:</p> <p style="text-align: right;">(заокружи тачан одговор)</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>а) дужину сегмента шава</p> <p>б) број сегмената шава</p> <p>в) растојања између суседних сегмената</p> </div> </div>

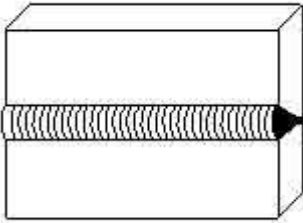
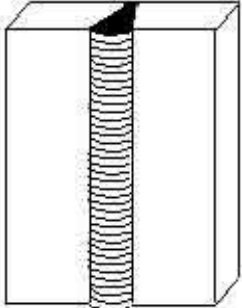
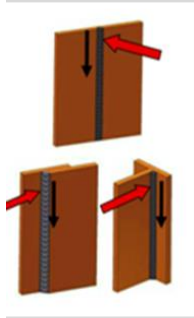
Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

55.	Слово <i>e</i> у ознаци на техничким цртежима приказана на слици означава:
	(заокружи тачан одговор)
2	
	
	<p>а) дужину сегмента шава</p> <p>б) број сегмената шава</p> <p><b>в) растојања између суседних сегмената</b></p>
56.	Означавање челика према стандарду EN 10027-1 дефинише поделу челика у:
	(заокружи тачан одговор)
2	
	<p><b>а) две групе</b></p> <p>б) три групе</p> <p>в) четири групе</p>
57.	Означавање челика према стандарду EN 10027-1 Група 1 односи се на челике који се означавају према:
	(заокружи тачан одговор)
2	
	<p>а) хемијском саставу</p> <p><b>б) примени и механичким и физичким особинама</b></p> <p>в) начину добијања</p>
58.	Означавање челика према стандарду EN 10027-1 Група 2 односи се на челике који се означавају према:
	(заокружи тачан одговор)
2	
	<p><b>а) хемијском саставу</b></p> <p>б) примени и механичким и физичким особинама</p> <p>в) начину добијања</p>
59.	Систем означавање челика према стандарду EN 10027-1 Група 1 на првом месту има

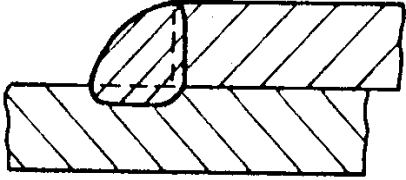

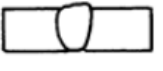

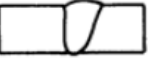



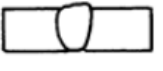

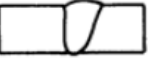



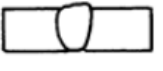

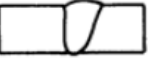


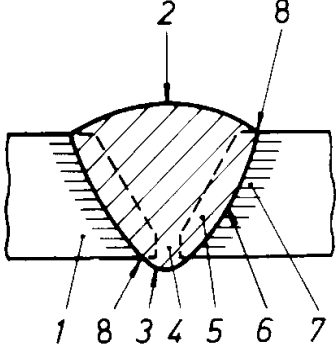
**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">2</div>	<p>симбол који може бити: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p> <p>а) словни или бројчани</p> <p>б) бројчани</p> <p><b>в) словни</b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">60.</div>	<p>Систем означавање челика према стандарду EN 10027-1 Група 2 на првом месту има симбол који може бити: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">2</div>	<p><b>а) словни или бројчани</b></p> <p>б) бројчани</p> <p>в) словни</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">61.</div>	<p>Челик са ознаком S235 JR означен је према стандарду: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">2</div>	<p><b>а) EN 10027-1 Група 1</b></p> <p>б) EN 10027-1 Група 2</p> <p>в) EN 10027-2</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">62.</div>	<p>У ознаци челика S235 JR број 235 означава вредност: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">2</div>	<p>а) затезне чврстоће</p> <p>б) енергије удара</p> <p><b>в) напона течења</b></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">63.</div>	<p>Челик са ознаком X2CrNiMo22-5-3 је: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">2</div>	<p>а) конструкциони челик</p> <p><b>б) високолегирани челик</b></p> <p>в) нелегирани челик</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">64.</div>	<p>Заварљивост челика S235 JR у односу на челик X2CrNiMo22-5-3 је: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">2</div>	<p>а) приближно иста</p> <p><b>б) боља</b></p> <p>в) лошија</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">65.</div>	<p>Ознака Al Mn 3 ознака за: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p>

Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

<p>2</p>	<p>а) брзорезни челик б) високолегирани челик <b>в) легуру алуминијума</b></p>
<p>66.</p> <p>2</p>	<p>Заварљивост Al Mn 3 у односу на S235 JR је: (заокружи тачан одговор)</p> <p>а) приближно иста б) боља <b>в) лошија</b></p>
<p>67.</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан положај заваривања: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) хоризонтални <b>б) зидни</b> в) вертикални</p>
<p>68.</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан положај заваривања: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) хоризонтални б) зидни <b>в) вертикални</b></p>
<p>69.</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказан положај заваривања: (заокружи тачан одговор)</p>  <p>а) PG б) PF в) PH</p>
<p>70.</p>	<p>Врста завареног споја на слици је: (заокружи тачан одговор)</p>

Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

<p>2</p>	 <p>а) сучеони б) преклопни в) ивични</p>						
<p>71.</p>	<p>Ознаке облика жлебова на слици су:</p> <table border="1" data-bbox="321 537 808 785"> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>а) _____ V б) _____ HV в) _____ Y</p>						
							
							
							
<p>72.</p>	<p>На слици су означени елементи шави (завареног споја):</p>  <p>а) 2 _____ лице шави б) 4 _____ корен шави в) 5 _____ увар</p>						
<p>73.</p>	<p>Ознака РЕЛ поступка је: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span></p> <p>а) 111 б) 135 в) 141 г) 311</p>						
<p>74.</p>	<p>Облоге електрода за РЕЛ заваривање могу бити: <span style="float: right;">(заокружи тачне одговоре)</span></p> <p>а) металне б) рутилна в) целулозна</p>						
<p>75.</p>	<p>Улога облоге електрода за РЕЛ заваривање је: <span style="float: right;">(заокружи тачне одговоре)</span></p> <p>а) убразавање хлађења метала шави б) стабилизација и јонизација електричног лука в) заштита зоне заваривања од околног кисеоника, азота и водоника г) повећање ампераже у моменту паљења електричног лука</p>						

**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

<b>76.</b>	У ЕН ознаци електрода за РЕЛ заваривање дефинисане су карактеристике:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) врста облоге електроде</b>
<input type="text"/>	б) пречник електроде
<input type="text"/>	в) препоручена ампеража за заваривање
<b>77.</b>	Величина напона у РЕЛ заваривању 50 – 100 V је:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) напон празног хода</b>
<input type="text"/>	б) напон електричног лука
<input type="text"/>	в) напон на улазу у апарат за заваривање
<b>78.</b>	Интермитенција РЕЛ апарата за заваривање је:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	а) однос између времена трајања погонског циклуса и времена трајања оптерећења
<input type="text"/>	<b>б) однос између времена трајања оптерећења и времена трајања погонског циклуса</b>
<input type="text"/>	в) однос између времена трајања оптерећења и времена трајања празног хода
<b>79.</b>	Једносмерна струја директне поларности значи да је:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) минус пол на електроди</b>
<input type="text"/>	б) плус пол на електроди
<input type="text"/>	в) није битно који је пол на електроди
<b>80.</b>	Повећањем јачине струје (ампераже) добија се:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	а) смањује се надвишење
<input type="text"/>	б) повећава се ширина шава
<input type="text"/>	<b>в) повећава се надвишење</b>
<b>81.</b>	Повећањем пречника електроде добија се:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) повећава се дубина уваривања</b>
<input type="text"/>	б) смањује се дубина уваривања
<input type="text"/>	в) повећава се ширина шава
<b>82.</b>	Повећањем дужине електричног лука добија се:  <p align="right">(заокружи тачан одговор)</p>
<input type="text" value="2"/>	<b>а) повећава се ширина шава</b>
<input type="text"/>	б) повећава се дубина уваривања
<input type="text"/>	в) смањује се ширина шава

**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

<b>83.</b>	Прекидање електричног лука изводи се: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>а) подизањем електроде вертикално навише</li> <li>б) повлачењем електроде унапред</li> <li><b>в) повлачењем електроде уназад</b></li> </ul>
<b>84.</b>	Ознака МАГ поступка заваривања је: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>а) 111</li> <li><b>б) 135</b></li> <li>в) 141</li> <li>г) 311</li> </ul>
<b>85.</b>	У МАГ поступку заваривања као заштитни гас користи се: <span style="float: right;">(заокружи тачне одговоре)</span>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>а) аргон</li> <li>б) хелијум</li> <li><b>в) угљендиоксид</b></li> <li><b>г) мешавина аргон- угљендиоксид</b></li> </ul>
<b>86.</b>	У МАГ поступку заваривања као додатни материјал користи се: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>а) гола жица</b></li> <li>б) обложена електрода</li> <li>в) не користи се додатни материл</li> </ul>
<b>87.</b>	У МАГ поступку заваривања користи се заштитни гас у количини: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>а) око 2 л/мин</li> <li><b>б) око 15 л /мин</b></li> <li>в) око 40 л/мин</li> </ul>
<b>88.</b>	Краткоспојени пренос додатног материјала користи се за заваривање: <span style="float: right;">(заокружи тачан одговор)</span>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>а) танких лимова</b></li> <li>б) дебљих лимова</li> <li>в) за танке и дебље лимове</li> </ul>



**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

89.	Пренос додатног материјала у млазу користи се за заваривање:
	(заокружи тачан одговор)
2	а) танких лимова
	<b>б) дебљих лимова</b>
	в) за танке и дебље лимове
90.	Апарати за МАГ поступак заваривања су са:
	(заокружи тачан одговор)
2	а) стрмопадајућом статичком карактеристиком
	б) стрморастућом статичком карактеристиком
	<b>в) благопадајућом статичком карактеристиком</b>
91.	Ефекат саморегулације код апарата за МАГ поступак заваривања значи:
2	<b>а) при промени дужине електричног лука, дужина лука враћа се на почетну вредност</b>
	б) при промени дужине електричног лука, јачина струје враћа се на почетну вредност
	в) при промени дужине електричног лука, напон лука враћа се на почетну вредност
92.	Облик површина точкића за вођење тврдих жица код апарата за МАГ поступак заваривања је:
2	а) U
	<b>б) V</b>
	в) раван
93.	Техника заваривања уназад за МАГ поступак заваривања омогућава добијање:
2	<b>а) веће дубину шава</b>
	б) већу ширину шава
	в) мању дубину шава
94.	Већа брзине жице у МАГ поступку заваривања омогућава коришћење:
2	а) мањих пречника жице
	<b>б) већих пречника жице</b>
	в) већа брзина жице не утиче на могућност промене пречника жице
95.	Промена јачине струјена апарату за МАГ поступак заваривања остварује се:
2	а) променом количине заштитног гаса
	<b>б) променом брзине дотура жице</b>
	в) променом напона заваривања

**Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача**

<p><b>96.</b></p>	<p>Промена јачине струје на апарату за МАГ поступак заваривања остварује се:</p>
<p align="center">2</p>	<p>а) променом количине заштитног гаса          б) променом напона заваривања  <b>в) променом дужине препуста жице</b></p>
<p><b>97.</b></p>	<p>Хот старт на апарату за МАГ поступак заваривања означава:</p>
<p align="center">2</p>	<p align="right">(заокружи тачан одговор)</p> <p>а) повећање напона при успостављању електричног лука  <b>б) повећање ампераже при успостављању електричног лука</b>          в) повећање брзине дотура жице</p>
<p><b>98.</b></p>	<p>У МИГ поступку заваривања као заштитни гас користи се: (заокружи тачан одговор)</p>
<p align="center">2</p>	<p>а) аргон  <b>б) хелијум</b>          в) угљендиоксид          г) мешавина аргон- угљендиоксид</p>
<p><b>99.</b></p>	<p>Променом напона (волтаже) у МАГ поступку заваривања мења се пре свега:</p>
<p align="center">2</p>	<p align="right">(заокружи тачан одговор)</p> <p>а) дужина електричног лука          б) брзина дотура жице          в) величина препуста жице</p>
<p><b>100.</b></p>	<p>Електролучно заваривање нетопљивом електродом у заштити гаса је:</p>
<p align="center">2</p>	<p align="right">(заокружи тачан одговор)</p> <p>а) МИГ          б) МАГ  <b>в) ТИГ</b></p>
<p><b>101.</b></p>	<p>Нетопљиве електроде за ТИГ заваривање израђују се од: (заокружи тачан одговор)</p>
<p align="center">2</p>	<p>а) бакра  <b>б) волфрама</b>  <b>в) легура волфрама</b>          г) магнезијума</p>
<p><b>102.</b></p>	<p>У ТИГ поступку заваривања као заштитни гас користи се: (заокружи тачне одговоре)</p>

Теоретска питања са одговорима за такмичење заваривача

<input type="text" value="2"/>	<p>а) аргон б) хелијум в) угљендиоксид г) мешавина аргон- угљендиоксид</p>
103.	Основне предности ТИГ поступка заваривања су: (заокружи тачне одговоре)
<input type="text" value="2"/>	<p>а) <b>концентрисаност електричног лука, смањена ЗУТ</b> б) велики депозит додатног материјала в) велика брзина заваривања г) <b>одличан изглед завареног споја</b></p>
104.	Електролучно заваривање нетопљивом електродом у заштити гаса је: (заокружи тачне одговоре)
<input type="text" value="2"/>	<p>а) МИГ б) МАГ в) <b>ТИГ</b></p>
105.	Као додатни материја у ТИГ поступку заваривања користи се: (заокружи тачне одговоре)
<input type="text" value="2"/>	<p>а) обложена електрода б) <b>гола жица</b> в) пуњена жица</p>