

# ОДГОВОРИ НА ПИТАЊА

ПОДРУЧЈЕ РАДА: **МАШИНСТВО И ОБРАДА МЕТАЛА**  
ОБРАЗОВНИ ПРОФИЛ: **АУТОЛИМАР**

ШИФРА ТАКМИЧАРА

ЧЛАНОВИ ЖИРИЈА:

МАКСИМАЛАН БРОЈ БОДОВА 50

1. \_\_\_\_\_

БРОЈ ОСВОЈЕНИХ ПОЕНА

2. \_\_\_\_\_

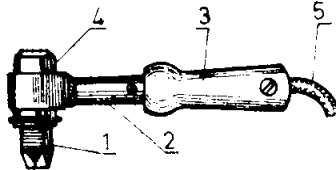
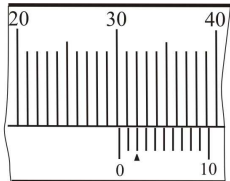
РАНГ НА ТЕСТИРАЊУ

3. \_\_\_\_\_

1	Упоређивање једне или више величина са неком другом исте врсте назива се :
2	а) мерење
	<b>б) контрола</b>
	в) упоређивање
2	<b>Мерење неке величине има циљ :</b>
2	а) <b>утврђивање вредности те величине</b>
	б) упоређивање те величине са неком другом
	в) контролу те величине
3	<b>Помична мерила израђују се са тачношћу :</b>
2	а) 1, 0.5 , 0.2 мм
	б) 0.01 , 0.5 , 0.2 мм
	<b>в) 0.1 , 0.05 , 0.02 мм</b>
4	<b>Универзално помично мерило служи за мерење :</b>
2	а) <u>спољашњих мера</u>
	б) <u>унутрашњих мера</u>
	в) <u>дубине</u>
5	<b>Призме служе :</b>
2	а) <b>као ослонац при оцртавању</b>
	б) за стезање мерног уређаја
	в) за стезање урезника

6	Сечење маказама заснива се на принципу :
<input data-bbox="188 289 267 340" type="checkbox"/> 2 <input data-bbox="188 340 267 390" type="checkbox"/>	а) савијања б) увијања <b>в) смицања</b>
7	При оцртавању игла се држи под углом :
<input data-bbox="188 609 267 659" type="checkbox"/> 2 <input data-bbox="188 659 267 709" type="checkbox"/>	а) $90^{\circ}$ <b>б) <math>75^{\circ}</math></b> в) $60^{\circ}$
8	Шестар се користи за :
<input data-bbox="188 928 267 978" type="checkbox"/> 2 <input data-bbox="188 978 267 1029" type="checkbox"/>	а) обележавање кривих линија <b>б) оцртавање кружница, кружних линија и лукова</b> в) обележавање линија које чине границу обраде материјала
9	Обележач служи за <u>обележавање</u> места где треба
<input data-bbox="188 1247 267 1297" type="checkbox"/> 2 <input data-bbox="188 1297 267 1348" type="checkbox"/>	<u>бушити отвор</u>
10	Угломер служи за <u>мерење углова</u> .
<input data-bbox="188 1566 267 1617" type="checkbox"/> 2 <input data-bbox="188 1617 267 1667" type="checkbox"/>	Угаоник служи за <u>контролу углова.</u>

11	<b>Стоне маказе са полугом примењују се за сечење лима:</b>
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) 1 до 2 мм <b>б) 2 до 6 мм</b> в) 7 до 10 мм
12	<b>Маказе са лучним ножем користе се за сечење :</b>
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) лима одређене ширине у облику траке б) цеви од челика в) лима , нарочито у серијској производњи
13	<b>Листови за ручне тестере финог корака имају на дужини од 25 мм :</b>
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) 18 до 22 зупца <b>б) 24 до 32 зупца</b> в) 12 до 18 зубаца
14	<b>При турпијању турпију треба притискати :</b>
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) при кретању од себе б) при кретању ка себи в) при кретању од себе и ка себи
15	<b>Притисак у боци са ацетиленом ( дисугас) је :</b>
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>	а) до 15 бара б) до 20 бара в) до 30 бара



<p><b>16</b></p> <p>2</p>	<p>Ако се при РЕЛ поступку заваривања електрода лепи за материјал треба :</p> <p>а) повећати јачину струје  б) смањити јачину струје  <b>в) направит одговарајући отклон електроде</b></p>
<p><b>17</b></p> <p>2</p>	<p>Врста облоге на електроди зависи од :</p> <p>а) јачине струје  б) напона струје  <b>в) материјала који се заварује</b></p>
<p><b>18</b></p> <p>2</p>	<p>Навести делове лемника :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <u>бакарни врх</u></li> <li>2. <u>тело</u></li> <li>3. <u>дрвена држаља</u></li> <li>4. <u>грејач</u></li> <li>5. <u>кабал за напајање</u></li> </ol> 
<p><b>20</b></p> <p>2</p>	<p>Који гас се користи код наведеног типа заваривања у атмосвери заштитног гаса :</p> <p><b>MIG <u>аргон</u></b></p> <p><b>MAG <u>угљен диоксид</u></b></p>
<p><b>21</b></p> <p>2</p>	<p>На датој слици мерена величина износи:</p>  <p><math>d = \underline{30.2 \text{ мм}}</math></p>

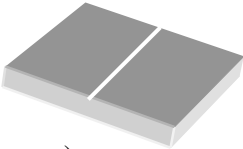

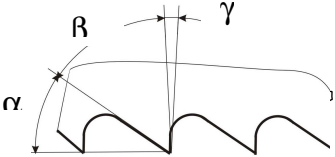
<p style="text-align: center;"><b>22</b></p>	<p><b>Боца са ацителеном је обележена :</b></p> <p>а) плавом траком  <b>б) белом траком</b>  в) жутом траком</p>
<p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Врх од лемника направљен је од :</b></p> <p>а) месинга  <b>б) бакра</b>  в) челика</p>
<p style="text-align: center;"><b>23</b></p>	<p><b>Какво лемљење може бити у зависности од температуре топљења лема?</b></p> <p>а) <u>меко</u>  б) <u>тврдо</u></p>
<p style="text-align: center;"><b>24</b></p>	<p><b>Код тврдог лемљења као средство за чишћење користи се :</b></p> <p>а) <b>боракс</b>  б) сона киселина  в) паста</p>
<p style="text-align: center;"><b>25</b></p>	<p><b>Ситне заковице се закивају у :</b></p> <p>а) <b>хланом стању</b>  б) топлом стању</p>

<p><b>26</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Ако је ознака пламеника 3 , дебљина лима који се заварује је :</b></p> <p>а) 1 до 2 мм</p> <p><b>б) 2 до 4 мм</b></p> <p>в) 6 до 9 мм</p>
<p><b>27</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Ако се деформација лима у виду испупчења налази на средини лима, исправљање лима се врши ударцима чекића :</b></p> <p>а) од крајева испупчења ка центру</p> <p>б) од центра ка крајевима испупчења</p> <p>в) није битан редослед</p>
<p><b>28</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Ако се деформација лима у виду испупчења налази на крају лима, исправљање лима се врши ударцима чекића :</b></p> <p>а) од средине лима ка крајевима</p> <p>б) од краја лима ка средини</p> <p>в) није битан редослед</p>
<p><b>29</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Базне тачке возила су :</b></p> <p>а) места од којих се врши размаравање спојних тачака шкољке</p> <p>б) места ослањања разних елемената шкољке</p> <p>в) места предвиђена за сечење шкољке</p>
<p><b>30</b></p> <p><input type="checkbox"/> 2</p> <p><input type="checkbox"/></p>	<p><b>Редослед заваривања приликом замене прага је следећи :</b></p> <p>а) прво се заваре елементи код стубова</p> <p>б) прво се заваре елементи код рубова</p> <p>в) редослед није битан</p>

31	Приликом растављања и састављања крова шкољке прво се скида :
<input data-bbox="186 289 269 342" type="text" value="2"/>	<p>a) задњи део крова</p> <p><b>б) предњи део крова</b></p> <p>в) средњи део крова</p>
32	Метализација је поступак заштите површине метала и изводи се :
<input data-bbox="186 609 269 661" type="text" value="2"/>	<p>a) <b>наношењем растопљеног метала на припремљену поврчину</b></p> <p>б) потапањем у електролит</p> <p>в) потапањем у растопљени метал</p>
33	Који је задатак редукционог вентила притиска :
<input data-bbox="186 928 269 980" type="text" value="2"/>	<p>a) <u>редукује, снижава притисак на нижу вредност</u></p> <p>б) <u>одржава радни притисак константним</u></p>
34	Савијање лима може бити :
<input data-bbox="186 1266 269 1318" type="text" value="2"/>	<p>a) <u>угаоно</u></p> <p>б) <u>профилно</u></p> <p>в) <u>кружно</u></p> <p>г) <u>комбиновано</u></p>
35	Која се врста пламена користи код гасног сечења :
<input data-bbox="186 1675 269 1728" type="text" value="2"/>	<p>a) редукујући пламен</p> <p><b>б) оксидишући пламен</b></p> <p>в) неутрални пламен</p>



<p><b>36</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>При обележавању по линијама за обраду материјала, угао врха обележача износи:</b></p> <p>а) <math>10^{\circ}</math> до <math>20^{\circ}</math>  б) <b><math>30^{\circ}</math> до <math>40^{\circ}</math></b>  в) <math>50^{\circ}</math> до <math>60^{\circ}</math></p>
<p><b>37</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>За обележавање места за бушење, угао врха обележача износи:</b></p> <p>а) <math>45^{\circ}</math>  б) <math>60^{\circ}</math>  в) <b><math>75^{\circ}</math></b></p>
<p><b>38</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Листови за ручне тестере са средње грубим кораком имају:</b></p> <p>а) <b>18 до 22 зупца на дужини од 25 мм</b>  б) 35 до 55 зупца на дужини од 25 мм  в) 24 до 32 зупца на дужини од 25 мм</p>
<p><b>39</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Ширина прореза коју праве зупци треба да је:</b></p> <p>а) <b>већа од дебљине листа тестере</b>  б) мања од дебљине листа тестере  в) иста као дебљина листа тестере</p>
<p><b>40</b></p> <p style="text-align: center;"><b>2</b></p>	<p><b>Пре почетка рада ручном тестером потребно је:</b></p> <p>а) <b>засећи (зарезати) материјал на једном крају</b>  б) <b>засећи (зарезати) материјал по целој површини (дужини)</b></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>

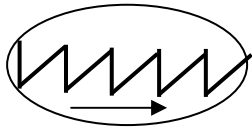
<p>41</p> <p>2</p>	<p><b>Пљоснати и танки предмети секу се ручном тестером:</b></p> <p>а) по ширини</p> <p>б) по дебљини</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>а )</span> <span>б)</span> </p>
<p>42</p> <p>2</p>	<p><b>При резању цеви ручном тестером, листом треба резати:</b></p> <p>а) до пресека дебљине зида цеви, па заокретати цев и резати док цев не буде пререзана</p> <p>б) резати без заокретања цеви док иста не буде пререзана</p>
<p>43</p> <p>2</p>	<p><b>Обележи на слици и наведи углове зупца тестере:</b></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> <div style="text-align: center;">  </div>
<p>44</p> <p>2</p>	<p><b>Ако се при REL поступку заваривања лук није упалио или се гаси, потребно је:</b></p> <p>а) повећати напон струје</p> <p>б) повећати јачину струја</p> <p>в) повећати отклон електроде</p>
<p>45</p> <p>2</p>	<p><b>Легура за лемљење мора имати:</b></p> <p>а) нижу тачку топљења од тачке топљења материјала који се спаја</p> <p>б) вишу тачку топљења од тачке топљења материјала који се спаја</p> <p>в) исту тачку топљења као материјала који се спаја</p>

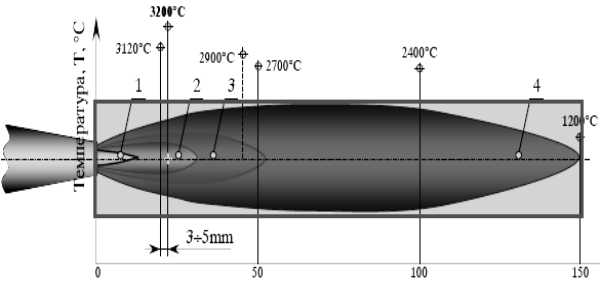
46	<p>При обради унутрашњих површина делова шкољке код неприступачних места користи се бруслица са <u>еластичним вретеном</u></p>
<input data-bbox="188 254 267 306" type="text" value="2"/>	
47	<p>Контрола референтних тачака аутомобила врши се на <u>референтној клупи</u></p>
<input data-bbox="188 575 267 627" type="text" value="2"/>	
48	<p>Идентификациони број возила се може поставити:</p>
<input data-bbox="188 896 267 949" type="text" value="2"/>	<p>а) на плочицу која је смештена у простору где и мотор б) на плочицу која је трајно причвршћена на возилу</p>
49	<p>Да ли се пластичном масом могу вршити поправке статичких делова каросерије возила?</p>
<input data-bbox="188 1218 267 1270" type="text" value="2"/>	<p>а) да б) не</p>
50	<p>Галванизирање је начин заштите од корозије који се изводи тако што се:</p>
<input data-bbox="188 1539 267 1591" type="text" value="2"/>	<p>а) део потопи у електролит као катода а анода је материјал који се наноси б) на део наноси раствор цинковог фосвата в) део металзира</p>

51	<b>Развођење зубаца тестере може бити:</b>
<input data-bbox="188 289 267 394" type="text" value="2"/>	<p>a ) <u>појединачно</u></p> <p>б) <u>таласасто</u></p>
52	<b>Спољашња контура дела се израђује:</b>
<input data-bbox="188 604 267 709" type="text" value="2"/>	<p>a) пробијањем</p> <p>б) просецањем</p>
53	<b>При закивању крупним заковицама пречник отвора треба да је:</b>
<input data-bbox="188 924 267 1029" type="text" value="2"/>	<p>a) истог пречника као пречник заковице</p> <p>б) 01 мм мањег пречника од пречника заковице</p> <p><b>в) 1 мм већег пречника од пречника заковице</b></p>
54	<b>Боца са ксеоником је обележена:</b>
<input data-bbox="188 1243 267 1348" type="text" value="2"/>	<p>a) белом бојом</p> <p><b>б) плавом бојом</b></p> <p>в) црвеном бојом</p>
55	<b>Код гасног заваривања цедро кроз које пролази гас који гори је обојено:</b>
<input data-bbox="188 1562 267 1667" type="text" value="2"/>	<p>a) белом бојом</p> <p>б) плавом бојом</p> <p><b>в) црвеном бојом</b></p>

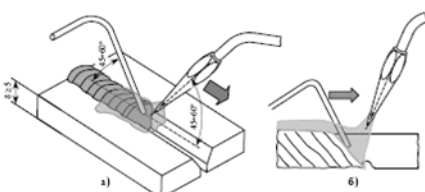
<b>56</b>	<b>При подешавању пламена код гасног заваривања, најпре се:</b>
<input type="text" value="2"/>	а) пусти кисеоник и подеси смеса
<input type="text"/>	б) провери проток
<b>57</b>	<b>Ознака за све обложене електроде је:</b>
<input type="text" value="2"/>	а) E
<input type="text"/>	б) C
<input type="text"/>	в) R
<b>58</b>	<b>Електроде са киселом облогом носе ознаку:</b>
<input type="text" value="2"/>	а) B
<input type="text"/>	б) A
<input type="text"/>	в) O
<b>59</b>	<b>При REL заваривању негативни пол се веже за материјал ако је он:</b>
<input type="text" value="2"/>	а) тањи
<input type="text"/>	б) дебљи
<b>60</b>	<b>Делови облика: кутија, посуда ..., израђују се:</b>
<input type="text" value="2"/>	а) пробијањем лима
<input type="text"/>	б) савијањем лима
<input type="text"/>	в) извлачењем лима

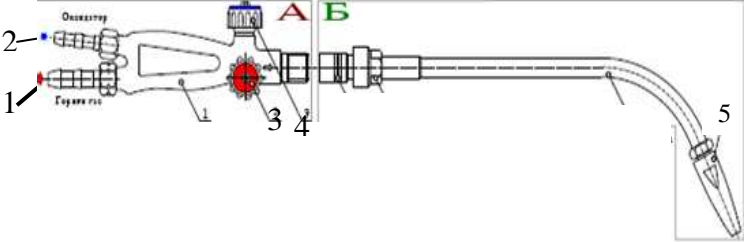
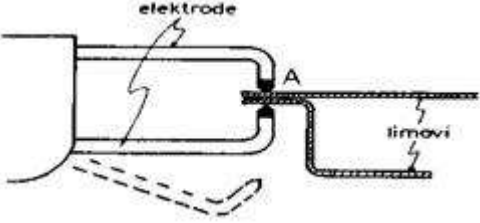
61	<b>Кружно савијање лима врши се:</b>
<input data-bbox="188 348 267 401" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 401 267 453" type="text"/>	а) маказама са лучним ножевима  <b>б) на машинама са ваљцима</b>
62	<b>Мерење и контролисање референтних тачака шкољке врши се:</b>
<input data-bbox="188 701 267 753" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 753 267 806" type="text"/>	а) пре развлачења шкољке б) после развлачења шкољке <b>в) пре и после развлачења шкољке</b>
63	<b>За време развлачења делова шкољке:</b>
<input data-bbox="188 1037 267 1089" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1089 267 1142" type="text"/>	а) дозвољено је загревање да би се смањила сила развлачења <b>б) није дозвољено загревање дела због сигурности радника</b>
64	<b>После замене или поправке једних врата на аутомобилу аутолимар је обавезан:</b>
<input data-bbox="188 1360 267 1413" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1413 267 1465" type="text"/>	а) да подеси, провери и подмаже шарке само тих врата <b>б) да подеси и провери сва врата и подмаже све шарке на њима</b>
65	<b>Маказе за рупе имају:</b>
<input data-bbox="188 1696 267 1749" type="text" value="2"/> <input data-bbox="188 1749 267 1801" type="text"/>	а) лучне ножеве <b>б) танке, шиљате ножеве</b>




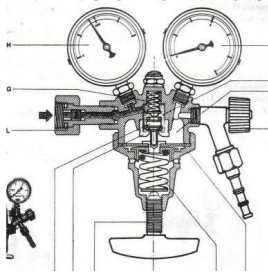
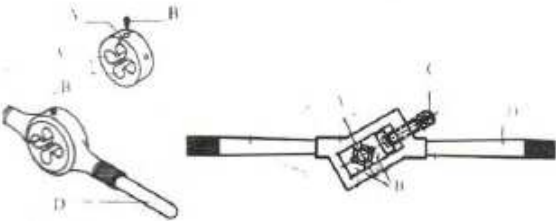
66	<p>Са каквим кораком се израђују листови за ручне тестере ?</p> <p>а) <u>са средње грубим кораком</u></p> <p>б) <u>са финим кораком</u></p>
<input type="text" value="2"/>	
67	<p>Положај зубаца у односу на смер радног кретања тестере на слици је:</p> <p>а) <u>неправилан</u></p> <p>б) <u>правилан</u></p> 
<input type="text" value="2"/>	
68	<p>Објаснити ознаке тоцила А 60 М 5 В :</p> <p>а) А <u>основни материјал (нормални корунд)</u></p> <p>б) 60 <u>крупноћа зрна (средња)</u></p> <p>в) М <u>тврдоћа тоцила (средња)</u></p> <p>г) 5 <u>структура (средња)</u></p> <p>д) В <u>везиво (смолно)</u></p>
<input type="text" value="2"/>	
69	<p>Елоксирање је заштита делова од корозије израђених од:</p> <p>а) <u>алуминијума и његових легура</u></p> <p>б) <u>челика</u></p> <p>в) <u>бакра и његових легура</u></p>
<input type="text" value="2"/>	
70	<p>Исправљање лимова може бити:</p> <p>а) <u>ручно</u></p> <p>б) <u>машински</u></p>
<input type="text" value="2"/>	

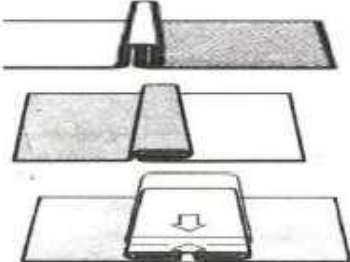
<p>71</p> <p>2</p>	<p>У зависности од односа кисеоника и ацетилена у смеси, пламен при заваривању може бити:</p> <p>а) <u>оксидушићи</u></p> <p>б) <u>нормални ( неутрални )</u></p> <p>в) <u>редукујући</u></p>
<p>72</p> <p>2</p>	<p>Оксидушући пламен се карактерише :</p> <p>а) мањком кисеоника</p> <p>б) <b>вишком кисеоника</b></p>
<p>73</p> <p>2</p>	<p>Неповољан тип пламена при заваривању челика је:</p> <p>а) оксидушићи</p> <p>б) нормални ( неутрални )</p> <p>в) <b>редукујући</b></p>
<p>74</p> <p>2</p>	<p>Зона заваривања пламена приказаног на слици је:</p> <p>а) 1</p> <p>б) <b>2</b></p> <p>в) 3</p> <p>г) 4</p> 
<p>75</p> <p>2</p>	<p>За заваривање алуминијума и његових легура користи се:</p> <p>а) оксидушићи</p> <p>б) нормални ( неутрални )</p> <p>в) <b>редукујући</b></p>



<p>76</p> <p>2</p>	<p>При заваривању прво се отвара вентил за:</p> <p>а) ацетилен</p> <p>б) кисеоник</p>
<p>77</p> <p>2</p>	<p>Паљење мешавине гасова при заваривању се може извести шибицом:</p> <p>а) да</p> <p>б) не</p>
<p>78</p> <p>2</p>	<p>Наведи технике гасног поступка заваривања:</p> <p>а) <u>техника удесно</u></p> <p>б) <u>техника улево</u></p>
<p>79</p> <p>2</p>	<p>При прекиду заваривања прво се затвара вентил за:</p> <p>а) кисеоник</p> <p>б) ацетилен</p>
<p>80</p> <p>2</p>	<p>На слици је приказана техника гасног заваривања:</p> <p>а) улево</p> <p>б) удесно</p> 

<p>81</p> <p>2</p>	<p><b>Техника гасног заваривања удесно се користи за:</b></p> <p>а) заваривање тањих лимова, до 5 мм</p> <p>б) за заваривање дебљих лимова</p>
<p>82</p> <p>2</p>	<p><b>Наведи делове горионика са слике:</b></p>  <p>1. <u>прикључак за гас који гори</u></p> <p>2. <u>прикључак за кисеоник</u></p> <p>3. <u>вентил за гас који гори</u></p> <p>4. <u>вентил за кисеоник</u></p> <p>5. <u>усник (млазница)</u></p>
<p>83</p> <p>2</p>	<p><b>На слици је приказан поступак:</b></p> <p>а) шавног заваривања</p> <p>б) тачкастог заваривања</p> 
<p>84</p> <p>2</p>	<p><b>Увијено деформисани лим исправља се:</b></p> <p>а) ударцима чекића од крајева ка средини лима</p> <p>б) ударцима чекића дијагонално од средине према крајевима</p> <p>в) ударцима чекића од средине према крајевима</p>
<p>85</p> <p>2</p>	<p><b>Клиренс представља:</b></p> <p>а) нормално растојање између стајне површине и највише тачке возила</p> <p>б) растојање између оса точкова на истој страни возила</p> <p>в) најмање растојање између стајне површине и најниже тачке возила</p>

91	<p>Наведи називе ручних маказа приказаних на слици:</p>
<p>2</p>	<p>а) са <u>комбинованом оштрицом</u></p> <p>б) са <u>полуокруглом оштрицом</u></p> <p>в) са <u>равном оштрицом</u></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="text-align: center;"> <p>в)</p>  </div> </div>
92	<p>За изрезивање рупа и унутрашњих профила користе се</p>
<p>2</p>	<p>маказе са <u>танким, шиљатим</u> <u>ножевима</u> и <u>савијеном</u> <u>оштрицом</u></p>
93	<p>На слици је приказан <u>редукциони</u> <u>вентил</u></p>
<p>2</p>	
94	<p>На слици је приказан алат за <u>ручно</u> <u>нарезивање</u> <u>навоја</u></p>
<p>2</p>	
95	<p>Уколико су боце скоро испражњене заваривање се:</p>
<p>2</p>	<p>а) започиње</p> <p>б) <b>незапочиње</b></p>

<p>96</p> <p>2</p>	<p><b>Који је задатак регулатора притиска на боци?</b></p> <p>а) да спречи повратак пламена у боцу</p> <p>б) да одржава притисак гаса испред регулатора истим</p> <p><b>в) да одржава притисак гаса иза регулатора истим</b></p>
<p>97</p> <p>2</p>	<p><b>За резање танких лимова користи се тестера са бројем зуби:</b></p> <p>а) већим</p> <p>б) мањим</p>
<p>98</p> <p>2</p>	<p><b>Који спојевима лимова су приказани на слици?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- једноставни</li> <li>- превијени</li> <li>- растављиви</li> </ul> 
<p>99</p> <p>2</p>	<p><b>Поступак заваривања у заштитном гасу аргону са нетопљивом електродом назива се:</b></p> <p>а) MAG заваривање</p> <p>б) MIG заваривање</p> <p><b>в) TIG заваривање</b></p>
<p>100</p> <p>2</p>	<p><b>Поступак заваривања у заштитном праху назива се :</b></p> <p>а) MAG заваривање</p> <p>б) MIG заваривање</p> <p><b>в) EPP заваривање</b></p>

<p><b>101</b></p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p><b>Услови за квалитетно лемљење су (заокружи нетачну тврдњу) :</b></p> <p>а) мало растојање споја</p> <p>б) чиста површина споја</p> <p><b>в) што дебљи слој лема</b></p> <p>г) загревање на радну температуру</p>
<p><b>102</b></p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p><b>Температурна граница између тврдог и меког лемљењаје:</b></p> <p>а) 400 °C</p> <p>б) 250 °C</p> <p><b>в) 450 °C</b></p> <p>г) не постоји</p>
<p><b>103</b></p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p><b>Провера пропусности исправности инсталације код гасног заваривања се врши пламеном:</b></p> <p>а) да</p> <p><b>б) не</b></p>
<p><b>104</b></p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p><b>За израду навртке М12, претходно се мора избушити отвор пречника:</b></p> <p>а) 12 mm</p> <p>б) 12,5 mm</p> <p><b>в) 10,1 mm</b></p>
<p><b>105</b></p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p><b>Наведи поступке припреме површине на којој ће се вршити оцртавање:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>одстрањивање масноћа и нечистоће</u></li> <li>- <u>поравнање технолошких база</u></li> <li>- <u>наношење премаза</u></li> </ul>

## Литература

1. Технологија оразовног профила – аутолимар за II и III разред машинске школе,  
Павле Шојић, Стеван А. Симић
2. Општа машинска пракса за први разред машинске школе – Никола Пргомеља,  
Небојша Прибићевић
3. Заваривање гасним поступком  
– М.Вукићевић, С.Ђурић, З.Петровић, М.Бјелић, Машински факултет Краљево

Шабач, 010.02.2012.

дипл.маш.инж. Милоје Ђурић  
Техничка школа, Шабач