

EXAMENUL DE BACALAUREAT – 2008

Probă scrisă la: TEHNICI DE MĂSURARE ÎN DOMENIU, ASAMBLĂRI MECANICE
Proba E

Filieră Tehnologică, Profilul: tehnic, Specializările: mecanică

- Toate subiectele sunt obligatorii. Se acordă 10 puncte din oficiu.
- Timpul efectiv de lucru este de 3 ore.

I. TÉTEL (30 pont) – Varianta 027

I.1. Írjátok a vizsgalapra, az alábbi követelmények mindegyikére adott, helyes válasznak megfelelő betűt. **(10 p)**

1. Az etalon Méter (nemzetközi prototípus) egy olyan ötvözetből készült rúd, amelynek összetétele:
 - a. 90% Fe și 10% C;
 - b. 90% Pt și 10% Ir;
 - c. 90% Au și 10% Ag;
 - d. 90% Cu și 10% Zn.
2. A harántékek formája:
 - a. kerek;
 - b. tééglalap;
 - c. trapéz;
 - d. gömbölyű;
3. A mikrométerek mérési tartománya növekedve változik:
 - a. 25 mm-ként;
 - b. 10 mm-ként;
 - c. 50 mm-ként;
 - d. 100 mm-ként.
4. Pontosítsátok, hogy az alábbi kötéstípusok közül melyik a nem oldható kötés:
 - a. csavarkötés;
 - b. ékkötés;
 - c. hegesztett kötés;
 - d. rögzítsezeges kötés.
5. A szöghasáb készletekben gyártják és forgalmazzák amelyeknél a különböző szöghasábok között lévő aktív szögek különbség:
 - a. 5°, 2°, 5°, 2°;
 - b. 10°, 1', 10';
 - c. 10°, 1°, 1', 10";
 - d. 30°, 45°, 90°.

I.2 Az **A** oszlopban különböző fizikai mennyiségek, a **B** oszlopban pedig ezek mérőeszközei találhatók. Írjátok a vizsgalapra az **A** oszlop számjegyei és a **B** oszlop megfelelő betűjelei közötti helyes társítást. **(10 p)**

A. Fizikai mennyiségek	B. Mérőeszközök
1. tömeg	a. voltmérő
2. erő	b. sűrűségmérő
3. nyomás	c. dinamométer
4. sűrűség	d. mérleg
5. hőmérséklet	e. manométer
6. elektromos feszültség	

I.3 Irjätok át a vizsgalapra mindegyik kijelentés megfelelő betűjét, majd írjätok mellé az **I** betűt, ha a kijelentést igaznak, vagy a **H** betűt, ha a kijelentést hamisnak ítéletek.. A hamisnak vélt kijelentéseket alakítsátok át oly módon, hogy igazak legyenek.

(10 p)

- a) Az ortogonális gömb planimétert hosszú és keskeny területek mérésére használják.
- b) A tengelyek ékhornyainak megmunkálása üregeléssel történik.
- c) A belső menetvágást menetfúróval végzik.