

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. TÊTEL (30 pont) – Varianta 070

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

1. Közvetlen mérési módszer a:
 - a. hosszúság mérése beosztásos vonalzóval;
 - b. sűrűség mérése az m tömeg és a V térfogat lemérésével;
 - c. a fajlagos ellenállás mérése;
 - d. egy felület mérése.
2. A nem oldható kötésekhöz tartoznak az:
 - a. ékkötések;
 - b. hegesztett kötések;
 - c. csavarkötések;
 - d. bordáskötések.
3. A mérőhasábok jelentése:
 - a. beosztásos hosszmértékek;
 - b. szögmérő eszközök;
 - c. hosszúság végmércéi;
 - d. külmértékek készülékei.
4. A szegecset, mint gépelemet az alábbiak kötésére használják:
 - a. lemezek, profilok (idomok) hajtótengelyek;
 - b. karimák, lemezek, idomok;
 - c. lemezek, idomok, lapos alkatrészek;
 - d. lemezek, fogaskerekek, csapágysak.
5. Elektromos feszültség alatti mérésekre használt mérőszalagok a:
 - a. zseb mérőszalagok;
 - b. nehezeékes mérőszalagok;
 - c. szabóméteresek;
 - d. üvegszálas mérőszalagok.

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

A. Mérőeszközök	B. Fizikai mennyiségek
1. Kronométer	a. Szög
2. Szervomechanizmussal ellátott traduktor (jelátalakító)	b. Terület
3. Poláris planiméter	c. Hőmérséklet
4. Szögmérő	d. Elektromos ellenállás
5. Hőelem	e. Időintervallum
	f. Tartályokban lévő szint

I.3 Irjátok át a vizsgalapra mindegyik kijelentés megfelelő betűjét (a, b, c), majd írjátok 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. **(10p)**

- a.** A forrasztás technológiai folyamatában használt folyasztószer szerepe még a szennyeződések eltávolítása is.
- b.** A hosszanti ékeket az összeszerelendő alkatrészek tengelyére merőlegesen szerelik.
- c.** Az acélok hegeszthetősége nő a szénttartalom növekedésével.