

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 079

I.1. Írjátok a vizsgalatra az alábbi követelmények esetében a helyes válasznak megfelelő betűt: (10p)

1. A zérus módszer az alábbi módszerek egyik sajátos esete:

- a. egyszerű 1:1 közvetett összehasonlító;
- b. differenciál (különbségképző);
- c. szubsztitúciós (behelyettesítéses);
- d. permutációs (áthelyezéses).

2. Az idomszerek:

- a. hosszúság végmércék;
- b. másodlagos etalonok;
- c. beosztásos hossz mércék;
- d. hossz mérő eszközök.

3. A légköri nyomásnál kisebb nyomások mérőeszközei a:

- a. manométerek;
- b. vákuumméterek;
- c. tahométerek;
- d. hozammérők.

4. A galvanométer egy:

- a. ferromágneses mérőműszer;
- b. elektrosztatikus mérőműszer;
- c. elektromágneses mérőműszer;
- d. elektrodinamikus mérőműszer.

5. A bordáskötésekre **nem** jellemző:

- a. az aránylag nagy terhelések továbbítása;
- b. az olcsó és egyszerű kivitelezési technológiai folyamat;
- c. a pontos központosítás megvalósítása;
- d. a tengelyirányú elmozdulás lehetősége.

I.2. Az **A** oszlopban öt mennyiség, a **B** oszlopban pedig a jellegzetes **mérőeszközök** találhatók. Írjátok a vizsgalatra az **A** oszlop számjegyei és a **B** oszlop megfelelő betűjelei közötti helyes társítást. (10p)

A. Mennyiségek	B. Mérőeszközök
1. hosszúság	a. Bourdon csöves manométer
2. nyomás	b. centrifugális tahométer
3. felület	c. ampermérő
4. fordulatszám	d. poláris planiméter
5. hőmérséklet	e. ortotest
	f. pirométer

I. 3. Irjátok át a vizsgalapra mindegyik kijelentés megfelelő betűjét, 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 differenciál (különbségképző) módszer, más néven az „egyenlő hatások” módszere, a mérőóra rendszeres (szisztematikus) hibáját dupla méréssel kiküszöböli .
- b.** A megmunkálási pontosság azt igazolja, hogy milyen mértékben tartották tiszteletben a megmunkálás során, egy alkatrész kivitelezési rajzán feltüntetett útmutatásokat.
- c.** A hosszanti ékkötéseket az alternáló (váltakozó irányú) mozgású mozgásközvetítő elemek rögzítésére vagy a rögzített (mozdulatlan) alkatrészeknél használják.