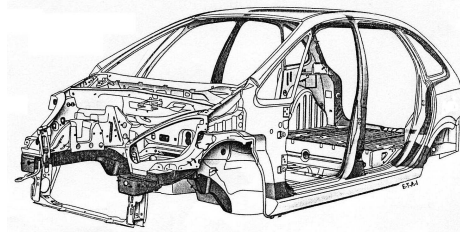


4. Podczas napraw powypadkowych nowoczesnych nadwozi samochodowych należy unikać przegrzania blach karoseryjnych, bo może to w znacznym stopniu obniżyć ich właściwości wytrzymałościowe. Połączenia elementów nadwozia najkorzystniej wykonywać metodą
- spawania gazowego.
 - zgrzewania punktowego.
 - spawania w osłonie dwutlenku węgla (MAG).
 - lutowania twardego metodą MIG.

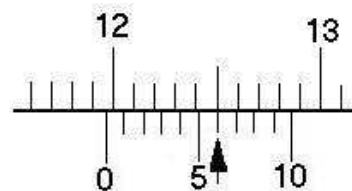
5. Na rysunku przedstawiono nadwozie
- ramowe.
 - samonośne szkieletowe.
 - samonośne skorupowe.
 - samonośne z ramą szczytkową.



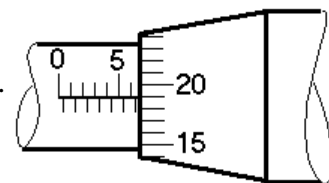
6. Połączenie zgrzane punktowo powinno rozłączać się
- stosując przecinak i młotek.
 - stosując odwiertak do zgrzein.
 - stosując piłę taśmową.
 - przy użyciu palnika acetylenowo-tlenowego.

7. Długość elementu zmierzonego suwmiarką wynosi
- 11,9 mm.
 - 119,6 mm.
 - 11,9 cm.
 - 121,4 cm.

8. Grubość blachy zmierzona mikrometrem wynosi
- 6,49 mm.
 - 6,69 mm.
 - 6,71 mm.
 - 7,19 mm.



9. Podczas zgrzewania należy stosować
- okulary chroniące przed szkodliwym działaniem łuku.
 - rękawice skórzane chroniące przed gorącymi odpryskami.
 - ochraniacze słuchu.
 - ochronę głowy.



10. Łyżką do prostowania (klepadłem) nazywamy
- młotek z napędem mechanicznym.
 - narzędzie zastępujące kowadełko w miejscach trudno dostępnych.
 - potocznie imadło blacharskie.
 - czołową powierzchnię młotka.