

سوالات تراشکاری درجه ۲

(۱) سنگها سمباده ابزارهایی هستند که:

۱- برطرف کردن ناهمرازیهای سطوح تخت و قطعات با اساس استوانه ای با دقت اندازه و صافی سطح زیاد

۲- فرم دادن به قطعات و تیز کردن ابزارهای برنده

۳- پلیسه گیری و تمیز کردن قطعات ریخته گیری شده و صاف نمودن درزهای جوشکاری و در مواردی بریدن مواد کار

۴- انجام هر سه کار فوق ☒

(۳) ساعت اندازه گیری وسیله ایست برای:

۱- انتقال اندازه

۲- کنترل و تعیین اختلاف اندازه ☒

۳- انده گیری قوسها

۴- اندازه گیری شیارها

(۶) در نقشه کشی اروپایی، موقعیت ناظر، صفحه تصویر جسم چگونه است؟

۱- جسم، ناظر، صفحه تصویر

۲- صفحه تصویر، جسم، ناظر

۳- ناظر، جسم، صفحه تصویر

۴- ۲ و ۳ ☒

(۷) محصول کوره زیمنس مارتین چیست؟

۱- فولاد ساختمانی

۲- فولاد نجیب

۳- فولاد کربنی و آلیاژی فولاد ریختگی ☒

۴- فولاد ریختگری

۸) کدام مطلب درباره سوهان آهنگری شده درست است؟

۱- زاویه آهنگری شده به صورت شابر عمل میکند.

۲- سوهان آهنگری شده به صورت شابر عمل میکند ☒.

۳- سوهان آهنگرس شده فقط برای سوهانکاری فلزهای سبک به کار میرود.

۴- فقط برای خشن تراشی به کار میرود.

۹) معمولاً در جوشکاری چه موقع شعله پس میزنند؟

۱- وقتی که سوراخ نازل بیش از حد بزرگ باشد

۲- وقتی که نازل کثیف باشد

۳- وقتی که نازل بیش از حد گرم باشد

۴- همه موارد ☒

۱۱) هدف اصلی از روغن کاری:

۱- کم کردن اصطکاک بین دو قطعه است.

۲- ایجاد لایه بیسار نازک روغن بین سطح قطعاتی است که با هم اصطکاک دارند.

۳- خوردگی سطوح را کاهش داده و ضریب بهره ماشین را بالا می برد.

۴- همه موارد ☒

۱۲) برای تشخیص لنگی محور ماشین فرز از کدامیک از وسایل زیر استفاده میشود؟

۱- خط کش فلزی

۲- کولیس

۳- از وسایل اندازه گیری ماشینی

۴- از ساعت اندازه گیری ☒

۱۳) آلومینیوم فلزی است:

۱ - که در مقابل هوا به راحتی اکسیده میشود.

۲ -الکتریسته و گرما را هدایت نمیکند.

۳ -جزو فلزات آهنی است.

۴ -جزو فلزات رنگین است ☒.

۱۴) در تراشکاری در کدامیک از موارد زیر براده ها حر شده و به اطراف پرتاب میشود؟

۱ -وقتی سرعت برش متوسط باشد

۲ -وقتی سرعت برش کم باشد

۳ -در مواد کارتد مثل چدن و برنز ☒

۴ -مواد کار سمج باشد

۱۵) انئتع ماشینهای مته عبارتند از:

۱ -دستی - رومیزی - ستونی

۲ -ستونی - رادیال - چند میله

۳ -رومیزی - ستونی - رادیال

۴ -همه موارد ☒

۱۶) اگر رنده کند شود چه اتفاقی می افتد؟

۱ -دقت اندازه و صافی سطح قطعه از بین میرود

۲ -سختی ابزار بر اثر حرارت کم میشود

۳ -ضرر اقتصادی زیادی دارد

۴ -هر سه مطلب فوق با هم اتفاق می افتد ☒

۱۸) درمبدل جوشکاری، کلید ستاره-مثلث چه نقشی دارد؟

۱- برای تغییر قطبی جران جوشکاری به کار میرود

۲- با این کلید میتوان جهت دوران مبدل را تغییر داد

۳-الاکتروموتور را از اضافه بار بر اثر جوشکاری محافظت میکند

۴- برای راه اندازی مبرل به کار میرود ☒

۲۰) در چه نوع سوهانکاری حرکت نوسانی بدن کمتر میباشد؟

۱- در سوهانکاری خشن چون حجم براده برداری زیاد است.

۲- در سوهانکاری نزدیک به اندازه کار چون حجم براده برداری کم است ☒.

۳- در سوهانکاری خشن چون دقت کار زیاد است.

۴- در سوهانکاری اصلا بدن حرکت نوسانی ندارد.

۲۱) برای آبکاری سسته های مخروطی شکل:

۱- سینه را از طرف قطر کوچک وارد مایع آبکاری میکنیم

۲- سنبه را از طرف قطر بزرگ وارد مایع آبکاری میکنیم ☒

۳- سنبه را از پهلوی وارد مایع آبکاری میکنیم

۴- جهت وارد کردن درون مایع تاثیری ندارد

۲۲) کدام مطلب در مورد سرامیک ها صحت دارد؟

۱- ساختمان غیر کریستالی منظم دارند.

۲- ساختمان کریستالی غیر منظم دارند ☒.

۳- ساختمان غیر کریستالی غیر منظم دارند.

۴- ساختمان کریستالی منظم دارند.

۲۴) ماده اولیه انواع فولاد چیست؟

۱-انواع سنگهای آهن

۲-انواع محصولات کوره ذوب آهن

۳-انواع چدنهای شمش که در کوره های فولاد سازی مجددا ذوب میشوند

۴-آهن خام سفید با عیار منگنز زیاد ☒

۲۵) جها تراشیدن پیچ مخروطی با زازیه ۱۰ درجه به ترتیب زیر عمل میکنیم:

۱-ابتدا مخروط از طریق انحراف سوپرت ایجاد شده سپس پیچ تراشی میکنیم ☒

۲-ابتدا مخروط از طریق خط

۳-ابتدا مخروط از طریق انحراف مرغک ایجاد شده سپس پیچ تراشی میکنیم

۴-همه موارد

۲۶) کدامیک از موارد زیر در موقع کار با انواع ماشینهای ابزار بایستی مورد توجه قرار گیرد:

۱-با روغن کاری به موقع و انتخاب بار مناسب میتوان از کرم شدن بیش از حد آنها جلوگیری کرد.

۲-برای باز و بسته کردن قطعات کار و با ابزارها آچار مناسب استفاده شود.

۳-بار ماشینها را چنان انتخاب کنید که توان براده برداری آنها بیشتر از توان ماشین نباشد.

۴-همه موارد ☒

۲۷) عیار کربن در نقطه ذوب فلزات آهنی چه تاثیری دارد؟ افزایش عیار کربن

۱-نقطه ذوب را بالا میبرد.

۲-نقطه ذوب را پایین میبرد ☒.

۳-نقطه ذوب انواع فولادها را بالا برده و چدنها را پایین می آورد.

۴-تاثیری در نقطه ذوب ندارد.

(۲۸) در موقع پیچ بری:

۱- حرکت پیشروی از طرف سه نظام به طرف مرگک انجام میشود.

۲- حرکت پیشروی از طرف مرگک به طرف سه نظام انجام میشود.

۳- در پیچ بری حرکت پیشروی بستگی به چپ یا راست بودن پیچ دارد ☒.

۴- ۲۱

(۲۹) وقتی اهرم پیچ بری را به میل هادی متصل میکنیم پیچ بری در ماشین عمل نمیکند علت‌های احتمالی برابر است با:

۱- خار برشی بریده باشد

۲- دسته های پیچ بری جا نیفتاده است

۳- گام اشتباه تنظیم شده باشد

۴- ۲۱ ☒

(۳۲) اگر هنگام تیز کردن مته زاویه آزاد کوچک شود موقع سوزاخکاری چه اتفاقی می افتد؟

۱- قطر سوراخ بزرگتر از اندازه اسمی مته میشود.

۲- فقط یکی از لبه های برنده عمل براده برداری را انجام میدهد.

۳- اختلاف سطح مقطع براده بیشتر شده و نیروی وارد بر لبه و نیروی وارد بر لبه های برنده یکسان نیست.

۴- نیروی لازم جهت براده برداری افزایش پیدا میکند و امکان شکستن مته کم است ☒.

(۳۳) از مجموع زوایای آزاد و گوه کدامیک از زوایای ویر در رنده به وجود می آید؟

۱- هدایت براده

۲- تمایل

۳- برش ☒

۴- گوه

۳۴) شکل ظاهری گرده جوش در پاس ریشه بهتر است؟

۱- محدب باشد

۲- صاف باشد ☒

۳- مقعر باشد

۴- در هر حالت هیچ تفاوت نمیکند

۳۵) عدد ۲-۴ که روی یک نازل جوشکاری حک شده است چه مفهومی دارد؟

۱- مشخص کننده قطر سوراخ نازل است

۲- مشخض کننده ضخامت ورق است که با آن میتوان جوشکاری نمود ☒

۳- شماره کارخانه سازنده است

۴- مقدار فشار بر حسب بار را نشان میدهد

۳۷) الکتروود E7018 چه نوع تالکتروودی است؟

۱- روتیلی

۲- فقط پودر آهن دار

۳- سلولزی

۴- قلیای پودر آهن دار ☒

۳۸) تراشیدن انواع مخروط داخلی و خارجی بوسیله ماشین تراش با چند روش امکان پذیر است؟

۱- چهار روش

۲- دو روش

۳- پنج روش

۴- سه روش ☒

۴۰) معمولا مناسب ترین ابزار برای باز و بسته کردن پیچ ها کدام است؟

۱- آچار تخت

۲- آچار رینگی ☒

۳- آچار فرانسه

۴- آچار لوله گیر