

سؤالات آزمون ۲ ام پایه ۱۱ ام ماشین ابزار
هنرستان فنی حمید اسماعیل زاده

تاریخ برگزاری آزمون: دوشنبه/ ۲۰ ام اردیبهشت ۱۴۰۰

۱- منظور از اندازه اسمی ماشین های تراش چیست؟

- (۱) حداکثر فاصله بین دو (۲) حداکثر شعاع کارگیر (۳) حداکثر فاصله بین دو (۴) سنگین ترین قطعه ای
مرغک مرغک و حداکثر شعاع کارگیر که میتوان به ماشین بست.

۲- وظیفه جعبه دنده اصلی در ماشین تراش چیست؟

- (۱) جابه جایی رنده (۲) راه اندازی ماشین (۳) تغییر مقدار پیشروی (۴) انتقال حرکت از موتور به محور

۳- در جعبه دنده اصلی ماشین تراش تبریز، چندلیتر روغن باید ریخت؟

- (۱) ۸ لیتر (۲) ۱۶ لیتر (۳) ۲۰ لیتر (۴) ۱۲ لیتر

۴- در تراشکاری بین دومرغک، برای آنکه حرکت دورانی میل کار را به قطعه کار منتقل نمود، از چه وسیله ای استفاده می شود؟

- (۱) کمربند ثابت (۲) گیره قلبی (۳) کمربند متحرک (۴) سه نظام

۵- علت هم محور کردن دستگاه مرغک و گلوئی ماشین تراش، کدام است؟

- (۱) سروته کردن کار (۲) پله ای نشدن کار (۳) دقیق بودن طول کار (۴) موازی بودن سوپورت با محور

۶- وظیفه "استپ" روی سوپورت اصلی ماشین تراش چیست؟

- (۱) جلوگیری از برخورد (۲) جلوگیری از برخورد رنده (۳) جلوگیری از برخورد (۴) جلوگیری از برخورد
سوپورت به سه نظام سوپورت عرضی به مرغک سوپورت فوقانی به مرغک

۷- نام دیگر میل "اتومات" چیست؟

- (۱) میل کشش (۲) میل هادی (۳) میل کلاچ (۴) میل راهنما

۸- نام دیگر میل "پیچ بری" چیست؟

- (۱) میل کشش (۲) میل هادی (۳) میل کلاچ (۴) میل راهنما

۹- کار میل هادی در دستگاه تراش چیست؟

(۱) روتراشی (۲) پیچ‌بری (۳) حرکت اتوماتیک (۴) انتقال نیرو

۱۰- کار میله کشش در دستگاه تراش چیست؟

(۱) روتراشی (۲) پیچ‌بری (۳) انتقال حرکت اتوماتیک (۴) انتقال نیرو

۱۱- برای افزایش ظرفیت‌ کارگیری سه نظام‌ها، چه عملی باید انجام شود؟

(۱) از فک‌های داخلی (۲) از فک‌های وارو استفاده (۳) فک‌ها را بیشتر باز کنیم (۴) از سه نظام‌های بزرگتر استفاده کنیم

۱۲- از عینک حفاظتی جهت چه کاری استفاده میشود؟

(۱) جهت دیدی بهتر قطعه - (۲) برای حفاظت چشم در (۳) برای جلوگیری از رسیدن (۴) برای اندازه گیری دقیق کار در حال کار

۱۳- روغنکاری قسمت‌های دستگاه به چه منظوری انجام میشود؟

(۱) برای جلوگیری از اصطکاک و زنگ‌زدگی (۲) برای دقت و جلوگیری از (۳) برای سرعت در کار و (۴) برای جلوگیری از زنگ-زدگی دستگاه

۱۴- مورد استفاده "لینت متحرک" (کمر بند متحرک) چیست؟

(۱) روتراشی قطعات با قطر زیاد (۲) روتراشی و پیچ‌تراشی (۳) مخروط تراشی با طول زیاد (۴) مخروط تراشی و تراش پیچ‌های مخروطی

۱۵- مورد استفاده "لینت ثابت" چیست؟

(۱) قطعات بلند با قطر زیاد (۲) قطعات کوتاه با قطر کم (۳) قطعات کوتاه با قطر زیاد (۴) قطعات بلند با قطر کم

۱۶- اندازه اسمی دستگاه تراش مرغک‌دار عبارت است از:

(۱) طول کلی دستگاه تراش (۲) مقدار طول حرکت (۳) فاصله بین دو مرغک (۴) مقدار طول حرکت و قطر سه‌نظام سوپورت طولی (دستگاه مرغک و گلوئی دستگاه)

۱۷- رنده تراشکاری از جنس WS تا چه درجه حرارتی را میتواند تحمل کند؟ (در اینترنت، جستجو کنید)

(۱) ۳۰۰ درجه سانتی گراد (۲) ۶۰۰ درجه سانتی گراد (۳) ۹۰۰ درجه سانتی گراد (۴) ۱۲۰۰ درجه سانتی گراد

۱۸- رنده تراشکاری از جنس HS یا HSS تا چه درجه حرارتی را میتواند تحمل کند؟ (در اینترنت، جستجو کنید)

(۱) ۳۰۰ درجه سانتی گراد (۲) ۶۰۰ درجه سانتی گراد (۳) ۹۰۰ درجه سانتی گراد (۴) ۱۲۰۰ درجه سانتی گراد

۱۹- رنده تراشکاری از جنس HM تا چه درجه حرارتی را میتواند تحمل کند؟ (در اینترنت، جستجو کنید)

(۱) ۳۰۰ درجه سانتی گراد (۲) ۶۰۰ درجه سانتی گراد (۳) ۹۰۰ درجه سانتی گراد (۴) ۱۲۰۰ درجه سانتی گراد

۲۰- زوایای اصلی در تراشکاری عبارتند از:

- ۱- زاویه آزاد (α) - زاویه گوّه (β) - زاویه براده (δ) - زاویه برش (γ)
- ۲- زاویه آزاد (α) - زاویه برش (β) - زاویه براده (δ) - زاویه گوّه (γ)
- ۳- زاویه گوّه (α) - زاویه آزاد (β) - زاویه براده (δ) - زاویه برش (γ)
- ۴- زاویه آزاد (α) - زاویه گوّه (β) - زاویه براده (δ) - زاویه برش (γ)