

۱- منظور از اندازه اسمی ماشین‌های 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 | که میتوان به ماشین بست. |
| | | کارگیر | |

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 میله 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 گلوپی 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 | به قطعه کار | سوپورت عرضی به مرغک | سوپورت فوقانی به مرغک |

۷- نام دیگر میله "اتومات" چیست؟

- | | | | |
|--------------|---------------|---------------|-----------------|
| (۱) میله کشش | (۲) میله هادی | (۳) میله کلاچ | (۴) میله راهنما |
|--------------|---------------|---------------|-----------------|

۸- نام دیگر میله "پیچ بری" چیست؟

- | | | | |
|--------------|---------------|---------------|-----------------|
| (۱) میله کشش | (۲) میله هادی | (۳) میله کلاچ | (۴) میله راهنما |
|--------------|---------------|---------------|-----------------|

۹- کارِ میلهٔ هادی در دستگاهِ تراش چیست؟

(۱) روتراشی (۲) پیچ‌بری (۳) حرکتِ اتوماتیک (۴) انتقالِ نیرو

۱۰- کارِ میلهٔ کشش در دستگاهِ تراش چیست؟

(۱) روتراشی (۲) پیچ‌بری (۳) انتقالِ حرکتِ اتوماتیک (۴) انتقالِ نیرو

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

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

۱۲- از عینکِ حفاظتی جهتِ چه کاری استفاده میشود؟

(۱) جهتِ دیدی بهترِ قطعه - (۲) برای حفاظتِ چشم در مقابلِ حوادثِ ناشی از کار (۳) برای جلوگیری از رسیدن نور به چشم (۴) برای اندازه‌گیری دقیق ترِ قطعه کار

۱۳- روغنکاریِ قسمت‌های دستگاه به چه منظوری انجام میشود؟

(۱) برای جلوگیری از اصطکاک و زنگ‌زدگی (۲) برای دقت و جلوگیری از خطراتِ احتمالی (۳) برای سرعت در کار و جلوگیری از خطراتِ احتمالی (۴) برای جلوگیری از زنگ‌زدگی دستگاه

۱۴- موردِ استفادهٔ "لینتِ متحرک" (کمربندِ متحرک) چیست؟

۱- روتراشیِ قطعات با قطرِ زیاد (۲) روتراشی و پیچ‌تراشیِ قطعاتِ بلند و کم‌قطر (۳) مخروط تراشی با طولِ زیاد (۴) مخروط تراشی و تراشِ پیچ‌های مخروطی

۱۵- موردِ استفادهٔ "لینتِ ثابت" چیست؟

(۱) قطعاتِ بلند با قطرِ زیاد (۲) قطعاتِ کوتاه با قطرِ کم (۳) قطعاتِ کوتاه با قطرِ زیاد (۴) قطعاتِ بلند با قطرِ کم که قسمتِ انتهایی آنها، نیاز به کارِ بعدی دارد که قسمتِ انتهایی آنها، نیاز به کارِ بعدی دارد که قسمتِ انتهایی آنها، نیاز به کارِ بعدی دارد که قسمتِ انتهایی آنها، نیاز به کارِ بعدی دارد

۱۶- اندازه اسمی دستگاه تراشِ مرغک‌دار عبارت است از:

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

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

- (۱) ۳۰۰ درجه سانتی‌گراد (۲) ۶۰۰ درجه سانتی‌گراد (۳) ۹۰۰ درجه سانتی‌گراد (۴) ۱۲۰۰ درجه سانتی‌گراد

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

- (۱) ۳۰۰ درجه سانتی‌گراد (۲) ۶۰۰ درجه سانتی‌گراد (۳) ۹۰۰ درجه سانتی‌گراد (۴) ۱۲۰۰ درجه سانتی‌گراد

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

- (۱) ۳۰۰ درجه سانتی‌گراد (۲) ۶۰۰ درجه سانتی‌گراد (۳) ۹۰۰ درجه سانتی‌گراد (۴) ۱۲۰۰ درجه سانتی‌گراد

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)