



۱.۲۷ نمره

۱- تذکر: وقت آزمون ۱۳۰ دقیقه می باشد.

هدف از تولید انبوه چیست؟ ۰.۷۵ نمره

۱.۲۷ نمره

۲- محدودیت های موقعیت دهی چیست؟ ۰.۵ نمره

۱.۲۷ نمره

۳- دو روش سوراخ کاری را با رسم شکل نمایش داده و تشریح نمایید. ۱ نمره

۱.۲۷ نمره

۴- کاربرد نگهدارنده های قابل تنظیم را با رسم شکل نمایش داده و تشریح نمایید. ۱ نمره

۱.۲۷ نمره

۵- کاربرد گیره های تسمه دار کشویی و گیره های لبه گیر را با رسم شکل نمایش داده و تشریح نمایید. ۱.۵ نمره

۱.۲۷ نمره

۶- چگونگی تقسیم خطی را با رسم یک شکل برای سوراخکاری نمایش داده و مراحل انجام عملیات را گام به گام بنویسید. ۱.۵ نمره

۱.۲۷ نمره

۷- در فرایند سوراخ زنی ورق های فلزی عمل قیچی توسط کدامیک اجزا قالب انجام می شود؟ چرا؟ ۰.۷۵ نمره

۱.۲۷ نمره

۸- ارتباط نیروی برشی با سنبه دارای شیب یکطرفه را برای لقی های مختلف با رسم یک نمودار بطور همزمان نمایش داده و تشریح نمایید. ۱ نمره

۱.۲۷ نمره

۹- قوانین کلی تعیین نیروی ورق گیر را بنویسید. (۶ مورد) ۱.۵ نمره

۱.۲۷ نمره

۱۰- عیوب کشش را نام ببرید (هفت مورد) ۱.۵ نمره

۱.۳ نمره

۱۱- کاربرد؛ عملکرد و مزایای پرس با میز قابل تنظیم را توضیح دهید. ۲ نمره