

نام درس: فرآیندهای تولید
رشته تحصیلی / کد درس: مهندسی صنایع-مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸
تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: --
زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: --

مجاز است.

استفاده از: ماشین حساب

یک (۱)

کد سری سؤال:

امام خمینی^(ع): این محرم و صفر است که اسلام را زنده نگه داشته است.



۱. کدامیک از دسته مواد زیر جزء پلیمرها نیست؟

- الف. پلاستیک‌های گرما نرم
ب. پلاستیک‌های گرما سخت
ج. الاستومرها
د. مواد دیرگدان

۲. مته‌زنی در کدام حوزه فرآیند ساخت تولید قرار می‌گیرد؟

- الف. شکل‌دهی اولیه
ب. فرم‌دهی
ج. براده‌برداری
د. پرداخت سطح

۳. کدام گونه ساختاری در تقسیم بندی فلزات تجاری کمتر دیده می‌شود؟

- الف. BCC
ب. FCC
ج. آلوتروپ
د. HCP

۴. کدامیک از موارد زیر جزء عیوب خطی نیست؟

- الف. نابجایی لبه‌ای
ب. عیوب لایه‌ای
ج. نابجایی پیچی
د. نابجایی مختلط

۵. کدام گزینه صحیح است؟

- الف. آهن آلفا در دمای طبیعی ۹۱۰ درجه سانتی‌گراد بوجود آمده و دارای شبکه FCC است.
ب. آهن گاما دارای شبکه کریستالی BCC است.
ج. آهن دلتا دارای شبکه کریستالی BCC است.
د. آهن خالص تا حد زیادی سخت بوده و نقره‌ای رنگ متمایل به سفید می‌باشد.

۶. کامپوزیت‌ها ...

- الف. ترکیب شیمیایی از دو یا چند ماده اصلی هستند که یکی به عنوان زمینه ماده دیگر مطرح می‌باشد.
ب. دارای نسبت استحکام به وزن بالاتری نسبت به هر یک از مواد تشکیل دهنده می‌باشند.
ج. آلیاژهای آهن - کربن جزء طبقه‌بندی کامپوزیت‌های فلزی قرار می‌گیرند.
د. همه موارد صحیح است.

۷. کدام گزینه صحیح است؟

- الف. کامپوزیت‌های نرهای شامل ذراتی از عنصر و یا ترکیبی غیر از عنصر یا ترکیب فاز زمینه‌اند.
ب. در کامپوزیت‌های الیافی، الیاف تنش اعمالی را به زمینه منتقل می‌کند.
ج. در کامپوزیت‌های زمینه پلیمری و فلزی باید اندکی لغزندگی میان ماده زمینه و تقویت کننده جهت میرایی تنش وجود داشته باشد.
د. کامپوزیت‌های لایه‌ای از لحاظ خواص مکانیکی و فیزیکی همسانگرد هستند.

نام درس: فرآیندهای تولید
رشته تحصیلی / کد درس: مهندسی صنایع-مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸
تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ---
زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: ---

مجاز است.

استفاده از: ماشین حساب

یک (۱)

کد سری سؤال:

۸. منحنی کرنش واقعی ماده‌ای به میزان $\sigma = 1000 \varepsilon^{0.5} (Psi)$ داده شده است. میزان حد نهایی استحکام کششی نهایی آن چقدر است؟

د. ۵۹۰۰

ج. ۴۲۸۵۰

ب. ۶۵۳۲

الف. ۷/۷۱۰

۹. کدام گزینه صحیح است؟

الف. مقاومت ماده نسبت به تغییر شکل یا خمیدگی الاستیکی را سفتی یا صلبی گویند.

ب. ماده‌ای که تحت بار تغییر شکل کمی نشان دهد، سفتی بیشتری دارد.

ج. هر چه E بزرگتر باشد ماده سفت‌تر است.

د. همه موارد صحیح است.

۱۰. کدام گزینه صحیح است؟

الف. پلاستیسیته یا خمیرایی یک ماده نشان دهنده توانایی ماده در تحمل مقداری تغییر شکل دائمی است بدون آن که گسسته شود.

ب. پلاستیسیته با افزایش درجه حرارت کاهش می‌یابد.

ج. تغییر شکل پلاستیک می‌تواند قبل از ناحیه الاستیک ایجاد شود.

د. در فرآیندهای سردکاری پلاستیسیته اهمیت چندانی ندارد.

۱۱. کدام گزینه صحیح است؟

الف. چکش‌خواری خاصیتی است که به ماده امکان می‌دهد، به قدری کشیده شود که مانند یک سیم نازک شود.

ب. فولاد سخت ماده‌ای چکش‌خوار است.

ج. شکنندگی یک ماده: با تغییر شکل قابلیت شکستن آن زیاد می‌شود.

د. استحکام کششی مواد شکننده، بخش زیادی از استحکام فشاری آن می‌باشد.

۱۲. کدام گزینه صحیح است؟

الف. برجهندگی عبارتست از ظرفیت یک ماده برای جذب انرژی به طور الاستیک.

ب. حداکثر انرژی که می‌تواند در یک جسم تا پایان مرحله الاستیک ذخیره شود، برجهندگی گواه نامیده می‌شود.

ج. ضریب برجهندگی، برجهندگی گواه در واحد حجم می‌باشد.

د. تمامی موارد صحیح است.

۱۳. کدام گزینه صحیح است؟

الف. تورق‌پذیری یا مالیهلیته یک ماده عبارت است از قابلیت تبدیل شدن آن ماده به ورق‌های نازک.

ب. آلومینیم، مس، قلع و سرب فلزات تورق‌پذیر و چکش‌خوارند.

ج. سرب به راحتی نورد شده و قابلیت کشیدگی به شکل سیم را دارد.

د. چکش‌خوری یک خاصیت فشاری و تورق‌پذیری یک خاصیت کششی محسوب می‌شود.



نام درس: فرآیندهای تولید
رشته تحصیلی: مهندسی صنایع - مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸
تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: --
زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: --

مجاز است.

استفاده از: ماشین حساب

یک (۱)

کد سری سؤال:

۱۴. کدام گزینه صحیح است؟

- الف. چقرمگی یا تافنس معیاری است برای انرژی‌ای که در یک جسم قبل از استحکام کششی جذب می‌کند.
ب. تافنس معیار خوبی برای سازه‌هایی است که می‌بایست شوک و لرزش تحمل کنند.
ج. چقرمگی شیشه از فولاد فرم بیشتر است.
د. هیچکدام

۱۵. به منظور تست کشش در یک نمونه فولاد کم کربن به قطر نمونه ۰/۵۰۵ اینچ و طول ۲ اینچ و نقطه تسلیم ۶۲۰۰ پوند و نقطه شکست ۶۸۰۰ پوند، میزان تنش تسلیم چقدر است؟

ب. $29955/64 \text{ psi}$

الف. $30954/16 \text{ psi}$

د. $924/59 \text{ psi}$

ج. $2/93 \times 10^4 \text{ psi}$

۱۶. کدام گزینه صحیح نیست؟

- الف. استحکام فشاری توسط تست فشار و معمولاً به وسیله فشردن یک نمونه استوانه‌ای صلب بین دو صفحه هموار سنجیده می‌شود.
ب. پدیده بشکه‌ای شدن به دلیل وجود اصطکاک زیاد در مجاورت صفحات فشار آورنده است.
ج. استفاده از تست فشار برای مواد ترد مناسب نیست.
د. بدست آوردن منحنی‌های تنش - کرنش در حالت فشار آسان‌تر از حالت کشش است.

۱۷. کدام گزینه صحیح است؟

- الف. پدیده پیچش، در حین پانچ سوراخ‌ها در صفحات فلزی و برش فلزات اهمیت دارد.
ب. برای مشخص کردن خواص برش از قسمت پیچش استفاده می‌شود.
ج. زاویه چرخش ϕ برای شکست میله‌های جامد در دماهای بالاتر در تخمین قابلیت آهنگری فلزات مهم است.
د. همه موارد

۱۸. کدام گزینه صحیح است؟

- الف. تهیه نمونه استاندارد در مواد ترد مانند سرامیک‌ها و کاربیدها مشابه نمونه فولادی است.
ب. تست متداول برای مواد شکننده، تست کشش است.
ج. در تست خمش، تنش‌های طولی در سطوح پائینی نمونه کششی و در سطوح بالایی آن فشاری است.
د. وجود عیوب سطحی و شکاف در تست خمش بر خلاف تست کشش دارای اهمیت چندانی نیست.

۱۹. در فرآیند فلزکاری با سرعت بالا کدام نوع استحکام از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است؟

ب. استحکام ضربه‌ای

الف. استحکام خمشی

د. استحکام کششی

ج. استحکام پیچشی

۲۰. از تست ایزو جهت تعیین چه نوع استحکامی در نمونه استفاده می‌شود؟

الف. کششی ب. ضربه ج. خمشی د. پیچشی

۲۱. برای تعیین میزان سختی مواد کدام تست انجام می‌شود؟

الف. تست برینل ب. تست چارپی ج. موارد الف و دال د. تست ویکرز

۲۲. کدامیک از موارد زیر جزء معایب براده برداری است؟

الف. تولید براده (ضایعات) می‌کند. ب. فرآیند انجام آن طولانی است.

ج. نسبت به فرم‌دهی انرژی بیشتری مصرف می‌کند. د. همه موارد

۲۳. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. تنگستن، کرم و وانادیم به عنوان پایه فولادهای تندبر به عنوان ابزار برش استفاده می‌شوند.

ب. سرامیک‌ها نسبت به کاربیدها در فرآیند برش کاری دارای سرعت برشی پایین‌تری هستند.

ج. برای تولید براده پیوسته از فلزات نرم استفاده می‌شود.

د. براده لبه انباشته را می‌توان با افزایش سرعت برش کاهش داد.

۲۴. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. تیغ اره مستقیم با جنس نسبتاً سخت با طولی محدود و دارای دندان در یک طرف به تیغ اره‌های آهن بُر شناخته می‌شوند.

ب. اره گرد دارای یک صفحه دایره‌ای غیر صلب است که دندان‌ها روی محیط آن سوارند.

ج. برای سوراخ در قطعات فلزی از عملیات مته‌زنی استفاده می‌شود.

د. هیچکدام

۲۵. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. سرعت براده برداری در فرزکاری از مته زنی بیشتر است.

ب. در قرینه کاری مخروطی مدخل سوراخ تا عمق معینی به صورت مخروطی با زاویه ۶۰ تا ۹۰ درجه تراشیده می‌شود.

ج. برای ایجاد دقت زیاد، اندازه کردن و تمیز و صیقلی کردن دیواره‌های سوراخ از عملیات برق‌زنی استفاده می‌شود.

د. از عملیات قلاویز تکمیلی برای شکل نهایی رزوه استفاده می‌شود.

۲۶. کدامیک از موارد زیر جزء ریخته‌گری گریز از مرکز نمی‌باشد؟

الف. ریخته‌گری گریز از مرکز حقیقی ب. ریخته‌گری نیمه چرخشی

ج. میان‌گریزی د. ریخته‌گری مجوف

۲۷. کدامیک از موارد زیر جزء نقایص ریخته‌گری نمی‌باشد؟

الف. زوائد فلزی ب. حفره‌ها

ج. ناپیوستگی‌ها د. طرح قالب

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: —

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: —

نام درس: فرآیندهای تولید رشته تحصیلی / کد درس: مهندسی صنایع-مهندسی مدیریت اجرایی- مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸

مجاز است.

استفاده از: ماشین حساب

یک (۱)

کد سری سؤال:



۲۸. کدام مورد صحیح نیست؟

- الف. قالب‌های ماسه‌تر از متداولترین و ارزانترین نوع قالب‌ها هستند.
 - ب. قالب‌گیری روباز ساده‌ترین نوع قالب‌گیری ماسه‌ای است.
 - ج. قالب‌گیری گودالی مسدود، برای ریخته‌گری قطعات پیچیده مناسب نیست.
 - د. از ماسه پشت بند برای پر کردن فضای پشت ماسه‌روبی در درجه استفاده می‌شود.
۲۹. در فرآیند قالب‌گیری با مدل مصرف‌شدنی:

- الف. استفاده از این مدل‌ها باعث کند شدن فرآیند می‌شود.
- ب. باید از جعبه ماهیچه‌ای استفاده نمود.
- ج. قطعات ریخته‌گری سطوح تمام شده یکنواخت دارند.
- د. کاربردهای رایج این فرآیند در تولید سرسیلندر است.

۳۰. برای کاهش نیروهای نورد کدام روش مناسب نیست؟

- الف. کاهش اصطکاک در محل تماس غلتک
- ب. استفاده از غلتک‌هایی با قطعه کوچکتر
- ج. افزایش نرخ کاهش ضخامت نمونه
- د. انجام نورد در دماهای بالاتر

۳۱. کدام گزینه صحیح نیست؟

- الف. در سیستم‌های نورد چهار غلتکی و نورد خوشه‌ای، غلتک‌های با قطر کوچکتر نیروها و توان مورد نیاز را کاهش می‌دهند.

- ب. برای نورد ورق نازک فلزات با استحکام بالا، نورد سرد مناسب است.
- ج. برای نورد ورق نازک فلزات با استحکام پایین، نورد سرد مناسب است.
- د. نورد گرم آلیاژهای آهنی معمولاً بدون حضور روانکارها انجام می‌شود.

۳۲. کدام گزینه مناسب نیست؟

- الف. برای تولید لوله‌های طویل از فرآیند سنبه‌زنی چرخشی استفاده می‌شود.
- ب. از غلتک‌های گردان جهت سنبه‌زنی چرخشی لوله استفاده می‌شود.
- ج. راه‌اندازی خطوط نورد نسبت به سایر فرآیندها ارزان‌تر است.
- د. آهن‌گری غلتکی برای تولید شفت‌های مخروطی صورت می‌گیرد.

۳۳. کدام گزینه صحیح نیست؟

- الف. روانکاری در نحوه تغییر شکل پلاستیک ساده هنگام عملیات نورد تأثیر دارد.
- ب. در صورت فرسایش قالب‌های نورد، با فولاد سخت شده، می‌توان آنها را سنگ‌زنی کرد.
- ج. فرآیند نورد پیچ، شکل‌دهی سرد می‌باشد.
- د. تولید ساچمه‌های فولادی با استفاده از فرآیند نورد مورب امکان‌پذیر است.

نام درس: فرآیندهای تولید
رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی صنایع-مهندسی مدیریت اجرایی- مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸
تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: --
زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: --

مجاز است.

استفاده از: ماشین حساب

یک (۱)

کد سری سؤال:

۳۴. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. در شکل‌دهی پالس مغناطیسی، انرژی ذخیره شده در یک خازن از طریق یک سیم‌پیچ مغناطیسی سریعاً تخلیه می‌شود.

ب. فرآیند شکل‌دهی انفجاری انعطاف‌پذیر است.

ج. خواص مکانیکی قعطاتی که با روش انفجاری شکل داده می‌شوند، از روش‌های شکل‌دهی سنتی متفاوت است.

د. در شکل‌دهی چرخشی، لوله، از غلتک‌ها بر روی مندل‌های گرد برای کاهش ضخامت دیواره لوله استفاده می‌شود.

۳۵. کدام گزینه صحیح است؟

الف. در فرآیند اکستروژن معمولاً شمش گردی از درون یک قالب رانده می‌شود.

ب. در فرآیند اکستروژن معکوس، قالب به طرف میله حرکت می‌کند.

ج. در اکستروژن جانبی فشار، عمود بر جهت خروج ماده است.

د. همه موارد صحیح است.



۳۶. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. در فرآیند کشش، سطح مقطع یک میله یا سیم در نتیجه کشیده شدن از درون قالب کاهش می‌یابد.

ب. هر چه میزان کاهش سطح مقطع بیشتر باشد، میزان نیروی کشش کاهش می‌یابد.

ج. قطر لوله‌های تولید شده توسط فرآیند اکستروژن را می‌توان به وسیله کشش کاهش داد.

د. می‌توان سیم‌های بسیار نازک را با استفاده از روش کشش تولید کرد.

۳۷. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. بخش‌هایی از فلز که بسیار دورتر از منطقه جوش قراردارند، در حین جوشکاری در معرض تغییر ساختاری قرار نمی‌گیرد.

ب. نسبت استیلن و اکسیژن در مخلوط گازی عامل مهمی در جوشکاری با گاز واکسیژن محسوب می‌شود.

ج. خواص فیزیکی نظیر گرمای ویژه و میزان هدایت گرمایی فلز نیز بر اندازه خواص ناحیه HA_2 تأثیر می‌گذارند.

د. فرآیند انجام جوش در مدت زمان کوتاهی قابل انجام است.

۳۸. کدام گزینه صحیح نیست؟

الف. ماشین کاری شیمیایی (CM) بر اساس نفوذ مواد شیمیایی در فلزات و خورده شدن فلز توسط این مواد ایجاد می‌شود.

ب. در فرزکاری شیمیایی تورفتگی‌های کم عمقی بر روی صفحات ایجاد می‌شود.

ج. از پولک‌زنی شیمیایی برای تولید اشکال ساده استفاده می‌شود.

د. برای تولید صفحات ظریف از روش پولک‌زنی فوتوشیمیایی استفاده می‌شود.

نام درس: فرآیندهای تولید
رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع-مهندسی مدیریت اجرایی- مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸
تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: —
زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: —
کد سری سؤال: یک (۱) استفاده از: ماشین حساب مجاز است.

۳۹. کدام گزینه صحیح نیست؟

- الف. رنگ نور به وسیله طول موج آن مشخص می‌شود.
ب. نور سبز از طول موج‌های گوناگون تشکیل شده است.
ج. همدوسی اساسی‌ترین خصوصیت نور لیزر در مقایسه با دیگر منابع نوری است.
د. همه موارد صحیح است .
۴۰. کدام مورد جزء مزایای ماشین کاری با فشار آب است ؟
الف. سلامتی محیط زیست
ب. تولید پلیسه کم
ج. بدون حرارت بودن
د. همه موارد





نام درس: فرآیندهای تولید

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: --

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۵ تشریحی: --

رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی صنایع-مهندسی مدیریت اجرایی- مهندسی مدیریت پروژه ۱۱۲۲۰۰۸

کد سری سؤال:

یک (۱)

استفاده از: ماشین حساب

مجاز است.

سلامتی و تعجیل در فرج آقا امام زمان (عج) صلوات



شماره سوال	پاسخ صحیح	وضعیت کلید
21	ج	عادی
22	د	عادی
23	ب	عادی
24	ب	عادی
25	الف	عادی
26	د	عادی
27	د	عادی
28	ج	عادی
29	ج	عادی
30	ج	عادی
31	ج	عادی
32	ج	عادی
33	ب	عادی
34	ج	عادی
35	د	عادی
36	ب	عادی
37	د	عادی
38	ج	عادی
39	ب	عادی
40	د	عادی

شماره سوال	پاسخ صحیح	وضعیت کلید
1	د	عادی
2	ج	عادی
3	ج	عادی
4	ب	عادی
5	الف	عادی
6	ب	عادی
7	الف	عادی
8	الف	عادی
9	د	عادی
10	الف	عادی
11	الف	عادی
12	د	عادی
13	الف	عادی
14	ب	عادی
15	الف	عادی
16	د	عادی
17	د	عادی
18	ج	عادی
19	ب	عادی
20	ب	عادی