

سری سوال: یک ۱

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

عنوان درس: فرآیندهای تولید

رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی)، مهندسی مدیریت پروژه (چندبخشی)
(۱۱۲۲۰۰۸)

۱- قابلیت ریخته گری و فرم دهی مواد جزو کدامیک از خواص مواد به شمار می رود؟

۴. خواص تولیدی

۳. خواص شیمیایی

۲. خواص فیزیکی

۱. خواص مکانیکی

۲- کدام یک از فرآیندهای ذیل جزء فرایندهای پرداخت سطح می باشد؟

۲. ساچمه کوبی

۴. نورد

۱. صفحه تراشی

۳. سنگ زنی

۳- فرآیند اکستروژن مربوط به کدام یک از فرآیندهای ساخت و تولید است؟

۴. پرداخت سطح

۳. براده برداری

۲. اتصال

۱. فرم دهی

۴- هر اتم فلزی با ساختار بلوری با راندمان اشغال فضای ۶۸٪ چه تعداد همسایه نزدیک خواهد داشت؟

۱۲. ۴

۱۰. ۳

۸. ۲

۶. ۱

۵- تنها عیب شبکه کریستالی که می تواند در حالت تعادل حرارتی به وجود آید کدام است؟

۴. عیب شوتکی

۳. عیب جای خالی

۲. عیب جانشینی

۱. عیب شوتکی

۶- وجود یک جای خالی همراه با یک عیب بین نشینی در یک شبکه کریستال عیب نام دارد.

۴. نابجایی

۳. شوتکی

۲. بین نشینی

۱. فرنکل

۷- چوب پنبه جزو کدام دسته از مواد مهندسی می باشد؟

۴. آلی مصنوعی

۳. معدنی مصنوعی

۲. معدنی طبیعی

۱. آلی طبیعی

۸- آهن گاما در چه دمایی بوجود آمده و دارای چه ساختاری می باشد؟

۱. از دمای ۹۱۰ تا ۱۴۰۰ درجه سانتی گراد بوجود آمده و دارای شبکه FCC است.

۲. از دمای ۹۱۰ تا ۱۴۰۰ درجه سانتی گراد بوجود آمده و دارای شبکه BCC است.

۳. از دمای ۱۴۰۰ تا ۱۵۳۹ درجه سانتی گراد بوجود آمده و دارای شبکه FCC است.

۴. از دمای ۱۴۰۰ تا ۱۵۳۹ درجه سانتی گراد بوجود آمده و دارای شبکه BCC است.

۹- در فولادهای ضد زنگ حداقل مقدار کرم در فولاد برای حفاظت در برابر خوردگی بایستی وزن کل باشد.

۴.٪ ۴۰-٪ ۳۰

۳.٪ ۱۰-٪ ۱۲

۲.٪ ۲۰-٪ ۲۴

۱.٪ ۵-٪ ۲

سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

عنوان درس: فرآیندهای تولید

 رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی)، مهندسی مدیریت پژوهه (چندبخشی)
 ۱۱۲۲۰۸)

۱۰- فرایند شیمیایی که طی آن مونومرها با تکرار واحدها برای ساخت مولکول های طولانی تر و بزرگتر به هم متصل می شوند، چه نامیده می شود؟

۴. الاستومریزاسیون

۳. آمورف

۲. ترموموت

۱. پلیمریزاسیون

۱۱- حداقل تنفسی که یک ماده بدون تغییر شکل پلاستیک می تواند تحمل کند را چه می نامند؟

۴. حد نهایی

۳. استحکام نهایی

۲. کرنش مهندسی

۱. حد الاستیک

۱۲- کدام گزینه حد تنااسب را به طور صحیح بیان می کند؟

۱. حد تنااسب به نقطه ای اشاره دارد که از آن به بعد تنفس بیش از کرنش تغییر می کند.

۲. حد تنااسب به نقطه ای اشاره دارد که از آن به بعد تنفس و کرنش متناسب با هم تغییر می کنند.

۳. حد تنااسب به نقطه ای اشاره دارد که از آن به بعد تنفس و کرنش دیگر متناسب با هم تغییر نمی کنند.

۴. حد تنااسب به نقطه ای اشاره دارد که از آن به بعد کرنش بیش از تنفس تغییر می کند.

۱۳- کرنش واقعی در شروع گلویی شدن از نظر عددی برابر با ماده می باشد.

۴. چقرومگی

۳. ضریب صلبیت

۲. تنفس نهایی

۱. توان کرنش-سختی

۴.٪۴۰

۳.٪۶۰

۲.٪۲۰

۱.٪۸۰

۱۴- ضریب صلبیت برای اکثر مواد مقداری حدود مدول یانگ است.

۴. ویکرز

۳. نوب

۲. راکول

۱. بریتل

۱۵- کدام یک از تست های سختی یک نوع تست میکرو سختی محسوب می شود؟

۴. ویکرز

۳. نوب

۲. راکول

۱. بریتل

۱۶- کدام یک از گزینه های ذیل مشخصات تست سختی سنجدی به روش راکول B را بیان می کند؟

۲. ساقمه فولادی با بار 100 kg

۱. ساقمه فولادی با بار 10 kg

۴. مخروط الماسی با بار 100 kg

۳. مخروط الماسی با بار 10 kg

۱۷- متغیرهای موجود در نمودارهای تعادلی سیستم های دوتایی (دو عنصری) چه مواردی می باشد؟

۲. درجه حرارت و غلظت

۱. تعداد عناصر شیمیایی و درجه حرارت

۴. زمان و درجه حرارت

۳. زمان و غلظت



سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

عنوان درس: فرآیندهای تولید

رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی)، مهندسی مدیریت پروژه (چندبخشی)
۱۱۲۲۰۸۰

۱۸- نام واکنش زیر کدام گزینه است؟

یک مذاب همراه با یک جامد در دمای مشخص و با ترکیب مشخص به یک جامد دیگر تبدیل می شود.

۴. پری تکتیک

۳. مونوتکتیک

۲. یوتکتیک

۱. یوتکتوئید

۱۹- آستنیت به کدام یک از گزینه های زیر اطلاق می گردد؟

۱. آهن خالص در درجه حرارت های پایین تا ۹۱۱ درجه سانتی گراد به صورت شبکه کریستالی bcc

۲. آهن خالص در دمای بالاتر از ۱۳۹۲ درجه سانتی گراد به صورت شبکه کریستالی مکعب مرکز دار

۳. آهن خالص در درجه حرارت ۹۱۱ تا ۱۳۹۲ درجه سانتی گراد به صورت مکعب با وجوده مرکزدار

۴. ترکیب کربن و آهن و تشکیل فازی با ۶۷/۶٪ کربن

۲۰- برای کاهش سختی و تردی فاز مارتنزیت از کدام عملیات حرارتی استفاده می شود؟

۴. نیتروژن دهی

۳. نرمالیزه

۲. همگن سازی

۱. بازپخت (تمپر کردن)

۲۱- فرآیندهای براده برداری به چند دسته کلی تقسیم می شوند؟

۱. ۳ دسته: برشی- سایشی- غیرسنتی

۱. ۳ دسته: سنتی - غیرسنتی - برشی

۲. ۴ دسته: برشی - سایشی - سنتی - غیر سنتی

۳. ۳ دسته: برشی- سایشی - سنتی

۲۲- برای سوراخ کردن یک نمونه چدن سرعت برشی مناسب ۳۱.۴ متر بر دقیقه می باشد. اگر از مته ای به قطر ۲۰ میلیمتر استفاده شده باشد، تعداد دور در دقیقه این مته برای سوراخکاری مناسب چند است؟

۴. ۱۰۰۰

۳. ۷۰۰

۲. ۵۰۰

۱. ۳۰۰

۲۳- عملیات های ذیل به ترتیب چه نام دارند؟

۱. اندازی بزرگ کردن قطر سوراخ و افزایش دقت آن

۲. ایجاد رزووه در داخل سوراخ

۴. برقوزنی ، قلاویززنی

۳. قلاویززنی ، حفاری

۲. خزینه کاری، برقوزنی

۱. حفاری ، خزینه کاری

۲۴- در ماشین ، میز ماشین علاوه بر حرکات در سه جهت عمود بر هم، حول محور قائم نیز می چرخد.

۴. فرز افقی زانویی ساده

۳. فرز افقی یونیورسال

۲. فرز عمودی متحرک

۱. فرز مخصوص

۲۵- قسمتی از راهگاه که از طریق آن فلز مذاب وارد محفظه قالب می شود، کدام است؟

۴. حوضچه

۳. مخزن

۲. دریچه

۱. مجراء

سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

عنوان درس: فرآیندهای تولید

وشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی)، مهندسی مدیریت پروژه (چندبخشی)
 ۱۱۲۲۰۸)

۲۶- کدام یک از معاایب فرآیند ریخته گری دایکاست است؟

۲. قطعات با اشکال پیچیده قابل تولید نیستند.
۳. کیفیت سطوح نهایی پایین است.
۴. نرخ تولید بسیار بالا قابل دستیابی نیست.

۲۷- کدام یک از گزینه های ذیل از مزایای آهنگری با قالب باز نمی باشد؟

۲. امکان آهنگری بازه وسیعی از اندازه ها
۳. قالبهای ساده و ارزان
۱. خواص استحکامی خوب
۴. مناسب برای مقادیر تولید زیاد

۲۸- این فرآیند قابلیت تطبیق پذیری و انعطاف بالایی داشته و طول میله نگهدارنده مندرج محدود شده و برای نرخ های تولید متوسط تا زیاد مناسب است.

۱. قرار گاری
۲. سکه زنی
۳. آهنگری دقیق
۴. سرکوبی

۲۹- کدام گزینه سبب افزایش نیروهای نورد می شود؟

۱. کاهش اصطکاک در محل تماس غلتک و نوار
۳. کم کردن نرخ کاهش ضخامت در هر بار عبور
۲. استفاده از غلتکهایی با قطر کوچکتر
۴. انجام نورد در دماهای پایین

۳۰- میزان تعریض در فرآیند نورد در کدام مورد ذیل کاهش می یابد؟

۱. افزایش اصطکاک
۳. استفاده از غلتکهای عمودی
۲. کاهش نسبت عرض به ضخامت ماده ورودی
۴. کاهش نسبت شعاع غلتک به ضخامت نوار

۳۱- کدام یک از عملیات زیر برای جبران پس جهش (برگشت فنری) مورد استفاده قرار نمی گیرد؟

۱. زیرگیری
۲. بیش خمکاری
۳. خمکاری معکوس
۴. خمکاری کششی

۳۲- کدام گزینه از معاایب اکستروزن سرد در مقایسه با اکستروزن گرم است؟

۱. بزرگی تنش های واردہ بر ابزارها
۳. عدم کنترل ترانس های ابعادی
۲. کاهش خواص مکانیکی
۴. سطح پرداخت بهتر در صورت روانکاری مؤثر

۳۳- حداکثر قطر قطعات ساخته شده به روش اکستروزن ضربه ای حدود میلیمتر است.

۱. ۵۰
۲. ۵۰۰
۳. ۱۵۰
۴. ۳۵۰

۳۴- حداکثر میزان کاهش سطح مقطع در فرآیند کشش در هر بار عبور از قالب چقدر است؟

۱. ٪ ۶۳
۲. ٪ ۵۳
۳. ٪ ۴۳
۴. ٪ ۲۳

سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

عنوان درس: فرآیندهای تولید

رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی)، مهندسی مدیریت پروژه (چندبخشی)
۱۱۲۲۰۸۰

- ۳۵- این نوع جوشکاری ساده ترین و متداول ترین نوع جوشکاری مقاومتی است؟

DFW . ۴

RPW . ۳

RSEW . ۲

RSW . ۱

- ۳۶- کدام گزینه از دلایل انجام فرآیندهای پرداخت و تکمیل سطح نمی باشد؟

۲. افزایش مقاومت به خوردگی

۱. بهبود روغن کاری

۴. اصلاح دانه بندی

۳. تزئین شکل ظاهری

- ۳۷- کدام مورد از ویژگی های سنگ زنی خزشی نمی باشد؟

۴. سطوح بدون پلیسه

۳. ترانس های بسته

۲. قابلیت تکرار

۱. زمان سیکل بلندتر

- ۳۸- کدام گزینه از مزایای فرآیند ماشینکاری با فشار آب نمی باشد؟

۲. هیچ حرارتی در این عملیات تولید نمی شود.

۱. به تکنولوژی ساده ای نیاز دارد.

۴. میزان لبه های پلیسه تولید شده بسیار کم است.

۳. برای مواد انعطاف پذیر مناسب است.

- ۳۹- اگر تخلخل های توده تفجوسی شده با روغن پر شوند آنگاه این عملیات خوانده می شود؟

۴. حرارتی

۳. آهنگری

۲. اغشته کاری

۱. فلز خورانی

- ۴۰- در کدام روش صفحات دو بعدی تشکیل دهنده نمونه از جنس ورق های فلزی ، کاغذی یا پلاستیکی توسط لیزر برش داده شده و بر روی هم انباسته می شوند تا جسم نهایی به دست آید؟

۲. چاپ سه بعدی

۱. ساخت نمونه لایه ای

۴. لیتوگرافی

۳. تفجوسی انتخابی لیزری



سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۱۲۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

عنوان درس: فرآیندهای تولید

رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی)، مهندسی مدیریت پژوهه (چندبخشی)
۱۱۲۲۰۰۸)

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

۱	د
۲	ب
۳	الف
۴	ب
۵	ب
۶	الف
۷	د
۸	الف
۹	ج
۱۰	الف
۱۱	الف
۱۲	ج
۱۳	الف
۱۴	د
۱۵	ج
۱۶	ب
۱۷	ب
۱۸	د
۱۹	ج
۲۰	الف
۲۱	ب
۲۲	ب
۲۳	د
۲۴	ج
۲۵	ب
۲۶	الف
۲۷	ج
۲۸	الف
۲۹	د
۳۰	ج
۳۱	ج
۳۲	الف
۳۳	ج
۳۴	الف
۳۵	الف
۳۶	د
۳۷	الف
۳۸	الف
۳۹	ب
۴۰	الف

