

تعداد سوالات: تستی: ۰۰ تشریحی: ۱۱

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۰۰ تشریحی: ۱۳۵

سری سوال: یک

درس: طراحی قیدوبندها و قالب های پرسی

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی مدیریت اجرایی (چندبخشی) ۱۳۱۱۰۱۱

- ۱- تذکر: وقت آزمون ۱۳۰ دقیقه می باشد.
هدف از تولید انبوه چیست؟ ۰.۷۵ نمره
- ۲- محدودیت های موقعیت دهی چیست؟ ۰.۵ نمره
- ۳- دو روش سوراخ کاری را با رسم شکل نمایش داده و تشریح نمایید. ۱ نمره
- ۴- کاربرد نگهدارنده های قابل تنظیم را با رسم شکل نمایش داده و تشریح نمایید. ۱ 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
- 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
- ۷- در فرایند سوراخ زنی ورق های فلزی عمل قیچی توسط کدامیک از اجزا قالب انجام می شود؟ چرا؟ ۰.۷۵ 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
- ۹- قوانین کلی تعیین نیروی ورق گیر را بنویسید. (۶ مورد) ۱.۵ نمره
- ۱۰- عیوب کشش را نام ببرید (هفت مورد) ۱.۵ نمره
- ۱۱- کاربرد؛ عملکرد و مزایای پرس با میز قابل تنظیم را توضیح دهید. ۲ نمره