

۱- حدیده کاری و قلاویز کاری به ترتیب عبارت است از:

الف) ایجاد رزوه خارجی - اصلاح رزوه خراب شده خارجی ب) ایجاد رزوه داخلی - ایجاد رزوه خارجی

ج) اصلاح رزوه خراب شده داخلی - ایجاد رزوه خارجی د) ایجاد رزوه خارجی - ایجاد رزوه داخلی

۲- جهت حدیده کاری، قطر میله قطعه کار:

الف) باید کمتر از شماره حدیده باشد ب) باید بیشتر از شماره حدیده باشد

ج) قطر میله و اندازه حدیده باید برابر باشد د) فرقی نمی کند.

۳- چرا هنگام قلاویز کاری پس از هر دو دور چرخش، باید نیم دور قلاویز را در جهت عکس گردانند؟

الف) برای اینکه دنده رزوه ها با زاویه درست ایجاد شوند

ب) برای اینکه از درهم رفتن و له شدن جنس قطعه کار جلوگیری شود.

ج) برای اینکه براده ها خرد شده و در شیار قلاویز روی هم انباشته نشوند

د) برای اینکه براده ها بتوانند از طریق شیارهای طولی قلاویز به بیرون از شیار هدایت شوند.

۴- بر روی ساق قلاویزی علائم $1/5 * 10 \text{ MR}$ نوشته شده است این علائم مشخص کننده است.

الف) قلاویز اینچی با قطر داخلی ۱۰ و گام ۱/۵ راستگرد ب) قلاویز میلیمتری با قطر داخلی ۱۰ و گام ۱/۵ راستگرد

ج) قلاویز میلیمتری با قطر داخلی ۱۰ و گام ۱/۵ راستگرد د) قلاویز میلیمتری با گام ۱۰ و قطر خارجی ۱/۵ راستگرد

۵- از کدام حدیده جهت اصلاح و تمیز کردن پیچ صدمه دیده استفاده می شود؟

الف) حدیده گرد درزدار ب) حدیده گرد بدون درز ج) حدیده شش گوش د) حدیده چند پارچه

۶- میزان براده برداری در هنگام قلاویز کاری ، کدام قلاویز بیشتر خواهد بود؟

الف) میان رو ب) پیش رو ج) پس رو د) تفاوتی با هم ندارند

۷- برای قلاویز $1/5 \text{ M} = 10$ از چه مته ای برای سوراخکاری استفاده می شود؟

الف) مته ۸/۰۷۵ میلی متر ب) مته ۹ میلی متر ج) مته ۸/۵ میلی متر د) مته ۱۰ میلی متر

۸- برای حدیده کاری مواد سخت از حدیده استفاده می شود.

الف) حدیده یک پارچه بدون درز ب) حدیده یک پارچه درزدار

ج) حدیده شش گوش د) حدیده چند پارچه

۹- حدیده گردان

الف) برای گرفتن حدیده ساخته شده (ب) برای گرفتن قلاویز ساخته شده

ج) در چند شماره به بازار عرضه شده (د) الف و ب درست است

۱۰- قطر قطعه کار در حدیده کاری از کدام فرمول بدست می آید؟

الف (ب)

ج (د)

۱۱- حدیده چند پارچه برای:

الف) همه نوع پیچ بری استفاده می شود (ب) برای تمیز کردن پیچ های صدمه دیده استفاده می شود

ج) همان حدیده درز دار می باشد (د) در پیچ های بزرگتر که حجم براده بیشتر استفاده می شود.

۱۱- حجم براده برداری قلاویز پیش رو :

الف) ۵۵٪ (ب) ۲۵٪ (ج) ۲۰٪ (د) ۳۰٪

۱۲- حجم براده برداری قلاویز پس رو :

الف) ۵۵٪ (ب) ۲۵٪ (ج) ۲۰٪ (د) ۳۰٪

۱۳- حجم براده برداری قلاویز میان رو :

الف) ۵۵٪ (ب) ۲۵٪ (ج) ۲۰٪ (د) ۳۰٪

۱۴- در قلاویز دستی که ۳ پارچه می باشد، فلاویز پس رو با شناسایی می شود.

الف) با ۳ خط (ب) با ۲ خط (ج) بدون خط (د) الف و ج صحیح است

۱۵- در قلاویز کاری قطر سوراخ مهره از چه فرمولی بدست می آید؟

الف) (ب)

ج (د)

۱۶- برای تولید انبوه مهره از استفاده می شود.

الف) قلاویزهای ماشینی (ب) قلاویزهای دستی (ج) حدیده های ماشینی (د) حدیده های دستی

۱۷- برای تولید انبوه پیچ از استفاده می شود.

الف) حدیده کاری دستی (ب) حدیده کاری بوسیله دستگاه (ج) قلاویز ماشینی (د) قلاویز دستی

۱۸- بوسیله شابلن های پیچ و مهره

الف) گام پیچ ها را تعیین می کنند (ب) گام مهره ها را تعیین می کنند (ج) عمق مهره ها تعیین می شود (د) الف و ب

