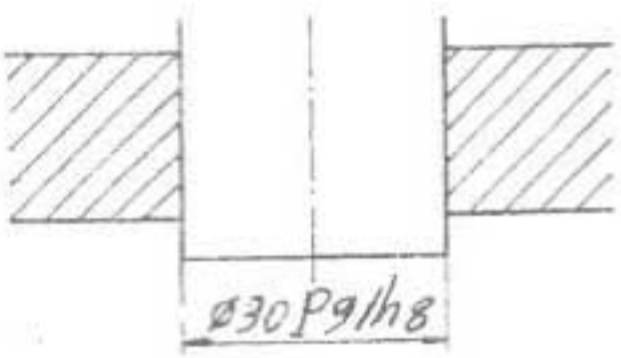
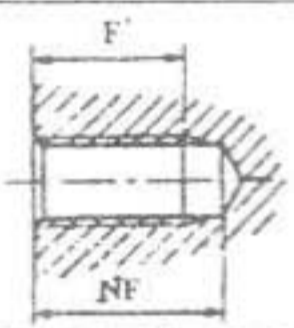
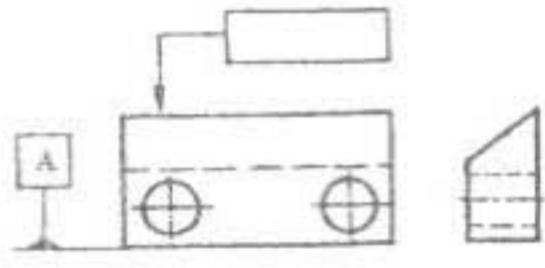
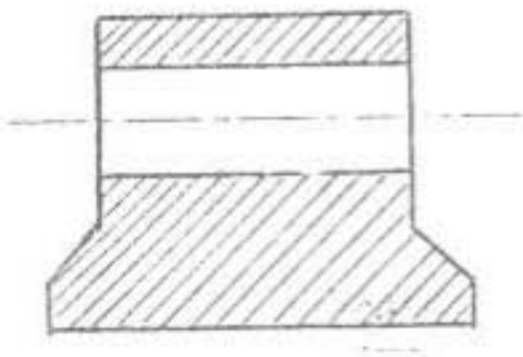
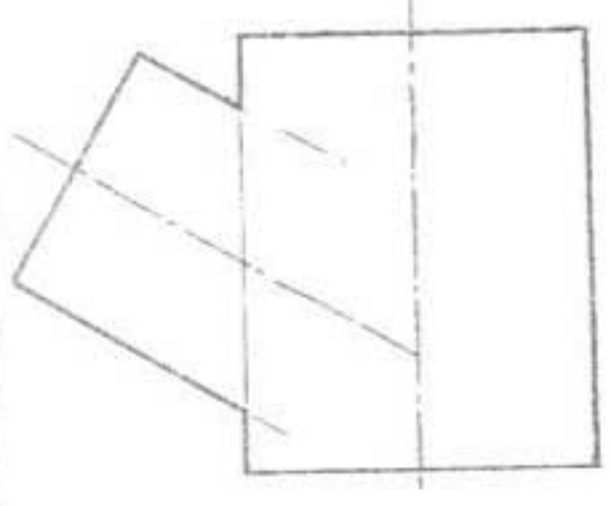


باسمه تعالی

مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه	ساعت شروع: ۸ صبح	رشته: ساخت و تولید	سوالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۶/۳/۵		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

ردیف	سؤالات	نمره
۱	آیا لازم است تمام سطوح موجود در یک قطعه به یک اندازه پرداخت شود؟ چرا؟	۱
۲	موقعیت تولرانس چیست؟ هر قطعه را با چند موقعیت تولرانسی می توان تولید نمود؟	۱
۳	در انطباقی مطابق شکل: الف) سیستم و نوع انطباق را بنویسید. ب) سوراخ و میله کدام یک از کیفیت بالاتری برخوردارند؟	۱
		
۴	در شکل مقابل F معرف چه اندازه ای است؟	۰/۵
		
۵	کادر تولرانس مناسب برای شکل مقابل را در پاسخنامه ترسیم نمایید، مقدار تولرانس ۰/۰۵ میلیمتر است. توجه: ترسیم مجدد شکل لازم نیست.	۱
		
۶	شکل مقابل را مجدداً ترسیم نمایید و آن را با علائم قدیم کیفیت سطح مطابق دستور زیر علامت گذاری کنید. «سوراخ به روش برقو کاری به کیفیت سطح خیلی صاف برسد، سایر سطوح براده برداری مجاز نیست و به همان صورت که تولید شده باقی خواهد ماند.»	۱
		
۷	فصل مشترک برخورد استوانه با استوانه متقارن مطابق شکل را با روش دوائر مرکزی یا مرور صفحه ترسیم نمایید. توجه: از پاک کردن خطوط رابط و کمکی خودداری کنید. مقیاس ۱:۱	۱
		

باسمه تعالی

مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه	ساعت شروع: ۸ صبح	رشته: ساخت و تولید	رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۶/۳/۵		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

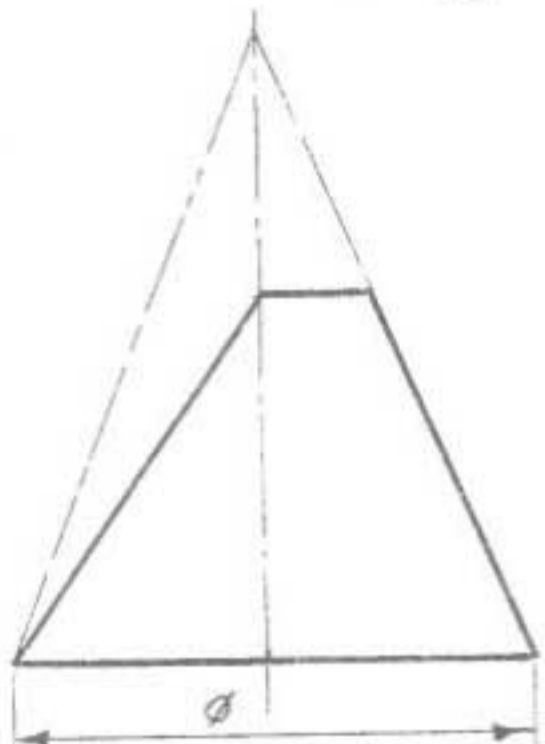
۸

مخروطی مطابق شکل به وسیله صفحات افقی و منتصب بریده شده است. مطلوب است:

مقیاس ۱:۱

الف) ترسیم نمای اصلی
ب) ترسیم نمای افقی
ج) ترسیم نمای جانبی

توجه: از پاک کردن خطوط رابط و کمکی خودداری کنید.



۲

۹

محور داده شده در شکل زیر را دوباره ترسیم نمایید و علائم و اندازه گذاری آن را به شرح زیر تکمیل کنید.

الف) کیفیت سطح:

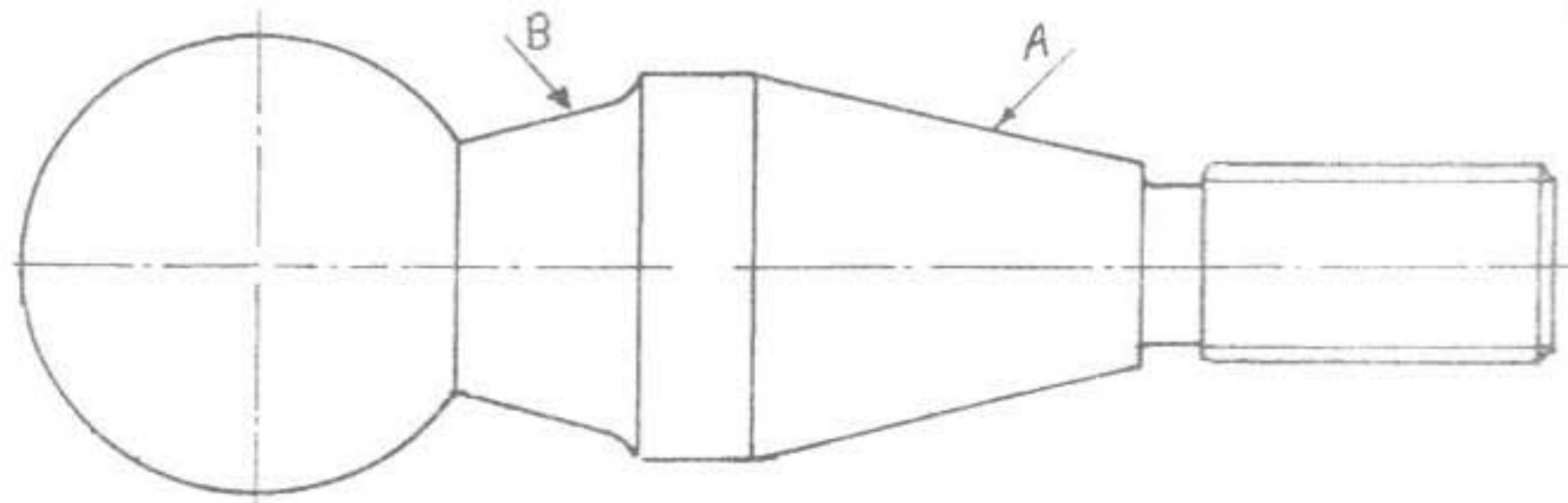
۱- سطح کره با روش فرز کاری با کیفیت سطح Ra برابر ۶/۳ میکرون متر
۲- سایر سطوح قطعه از طریق تراشکاری با کیفیت سطح Ra برابر ۳/۲ میکرون متر

ب) تolerانس فرم و موقعیت:

۱- تعیین تolerانس دایره ای بودن روی مولد مخروط A به میزان ۰/۱ میلیمتر
۲- تعیین تolerانس لنگی مقطعی روی کره نسبت به مولد مخروط B به میزان ۰/۲ میلیمتر

ج) اندازه گذاری:

۱- قطر کره انتهای محور برابر ۵۰ میلیمتر
۲- پیچ از نوع دنده ریز با قطر خارجی ۲۲ و گام ۱/۵ میلیمتر
۳- نسبت مخروطی (باریک شدن) مخروط A برابر ۱:۲ است آن را با علامت مربوط روی شکل بنویسید.



۳/۵

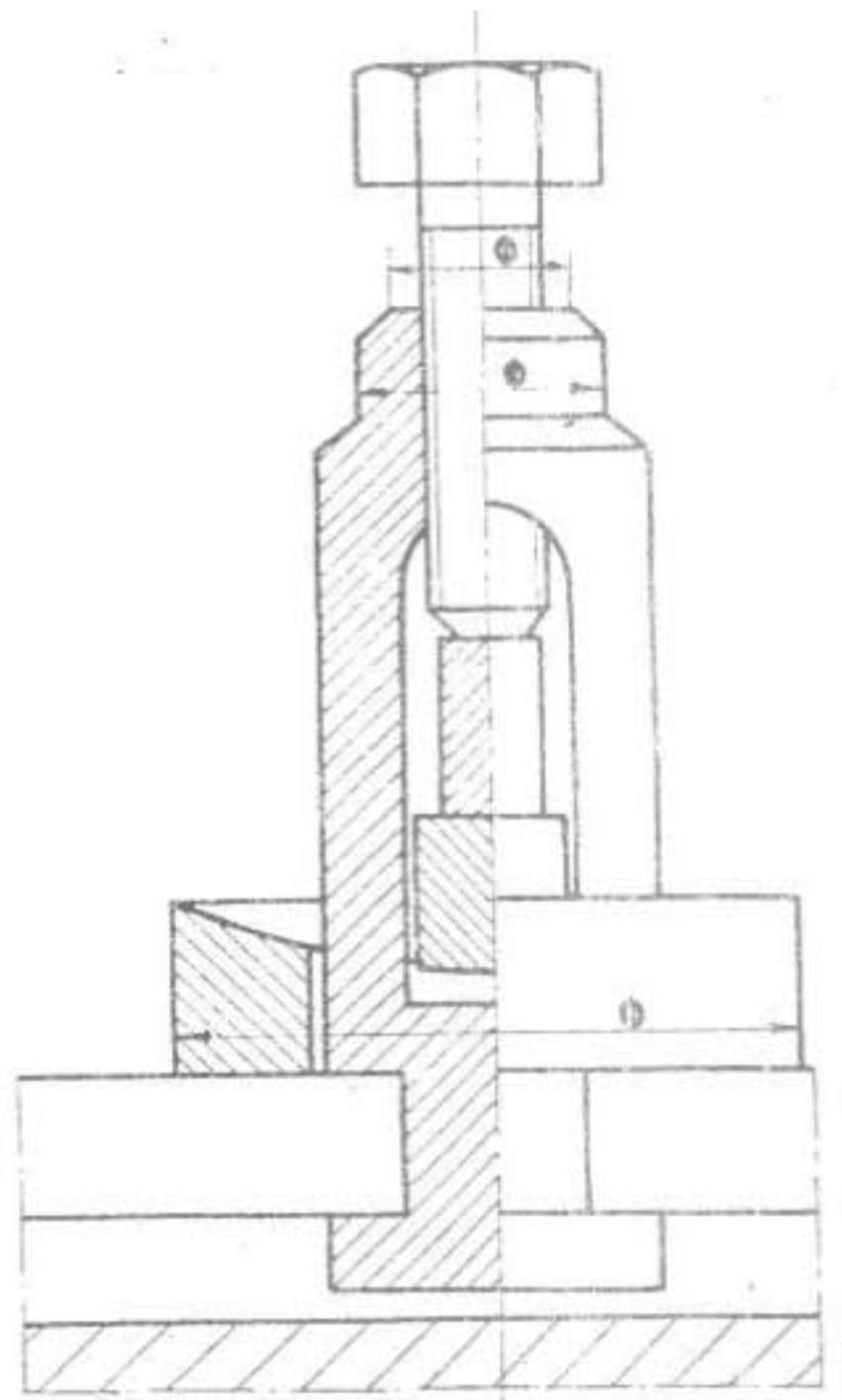
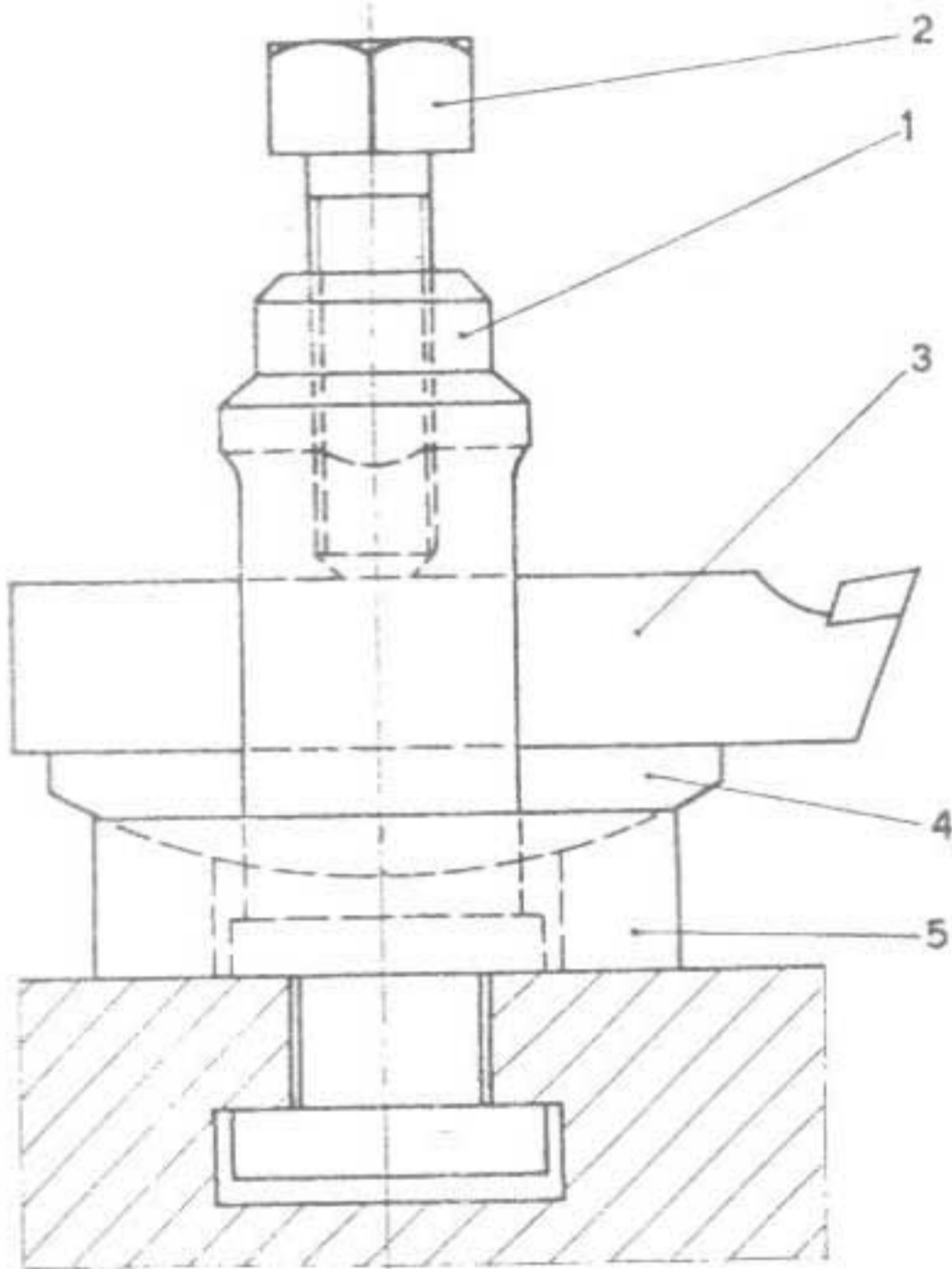
باسمه تعالی

سؤالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی رشته: ساخت و تولید	ساعت شروع: ۸ صبح	مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه
سال سوم آموزش فنی و حرفه ای	تاریخ امتحان: ۱۳۸۶/۳/۵	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		

۴ دو تصویر داده شده مربوط به یک نوع قلم بند تراشکاری است. با توجه به آن خواسته های زیر را انجام دهید.

الف) قطعه شماره ۱:
 ۱- ترسیم نمای روبرو در برش کامل
 ۲- ترسیم نمای جانبی بدون برش

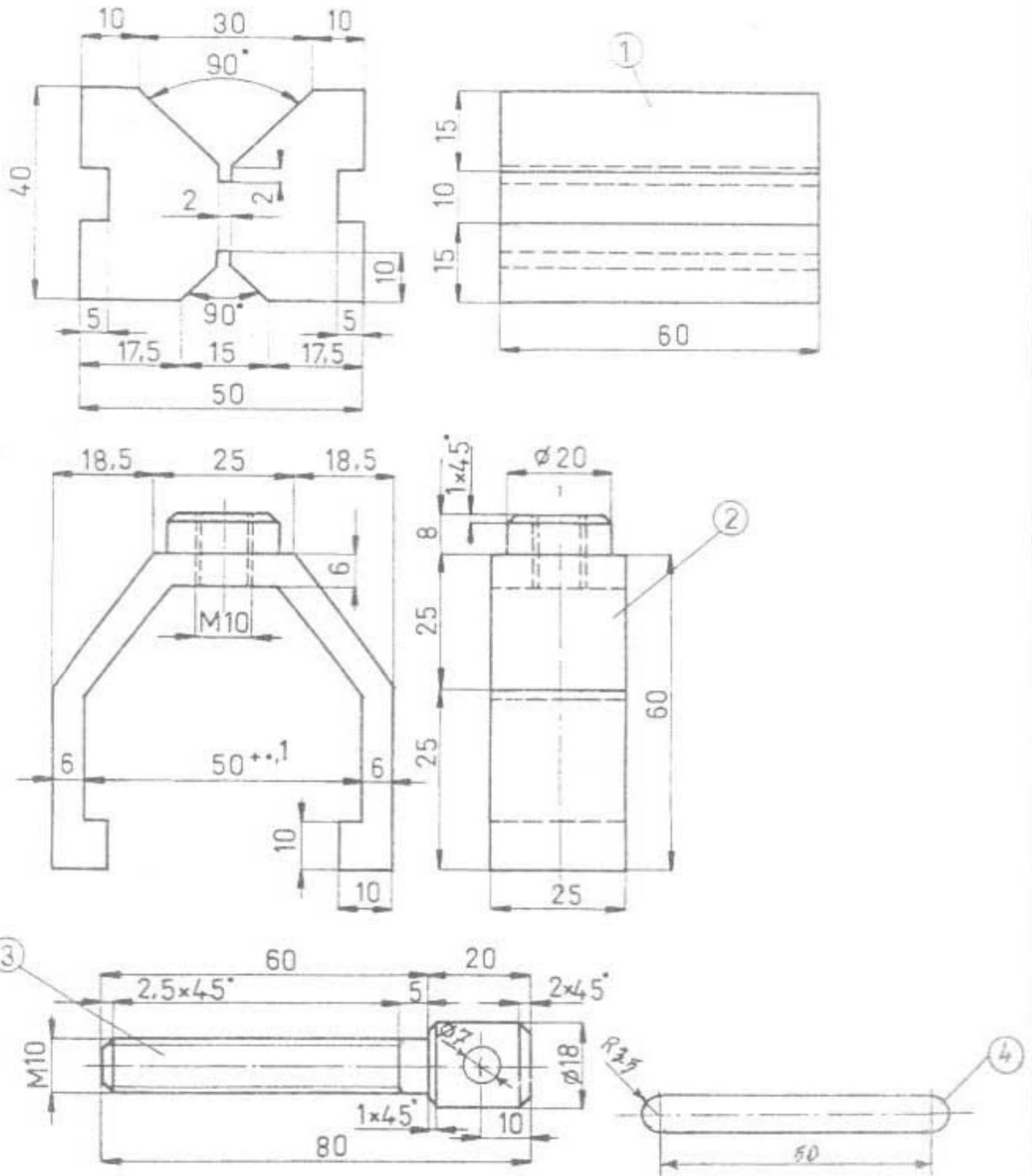
ب) قطعه شماره ۵ در یک نما در نیم برش
 توجه: تمامی اندازه ها را با مقیاس ۱:۱ از روی خود شکل بردارید.



باسمه تعالی

مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه	ساعت شروع: ۸ صبح	رشته: ساخت و تولید	سؤالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۶/۳/۵		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

۴ قطعات زیر نقشه اجزای یک گیره جناغی ظریف است. نقشه ترکیبی آن را در یک نما ترسیم نمایید. مقیاس ۱:۱
 توجه: نمای روبروی قطعه شماره ۱ را به عنوان مبنای نمای اصلی مجموعه در نظر بگیرید



تذکر: در صورت عدم رعایت اصول نقشه کشی حداکثر تا ۱/۵ نمره از نمره اکتسابی کسر می شود.

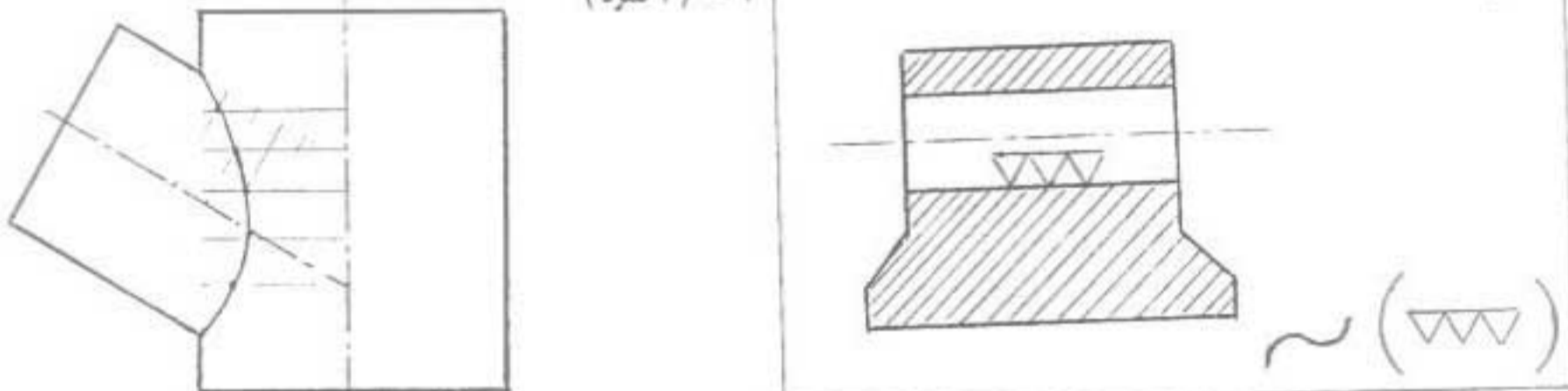
۳۰	جمع نمره	موفق و مؤید باشید
----	----------	-------------------

باسمه تعالی

مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه	رشته: ساخت و تولید	راهنمای تصحیح سوالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۸۶/۳/۵		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		۳ برگ راهنمای تصحیح

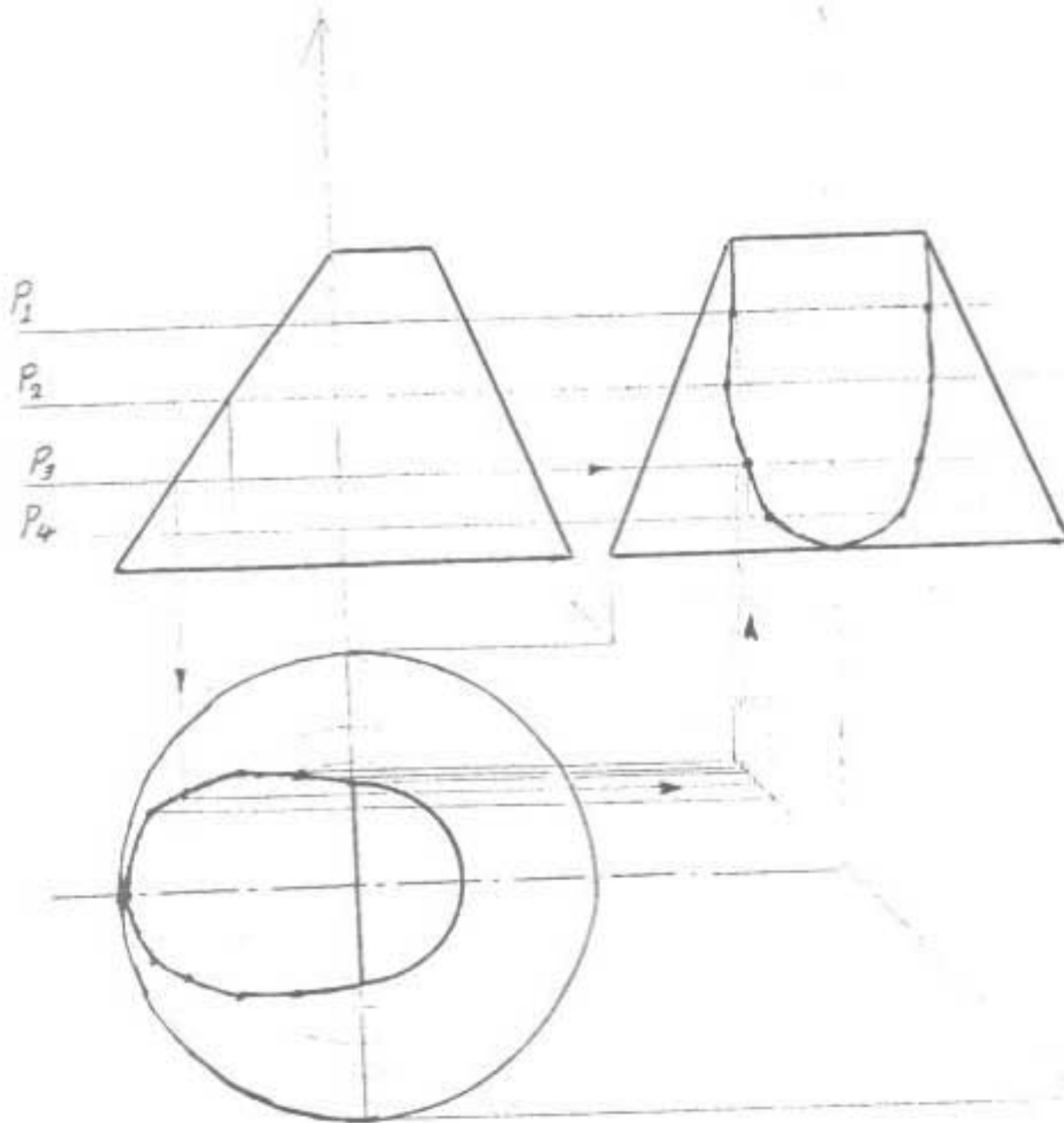
ردیف	راهنمای تصحیح
۱	خیر (۰/۲۵) هر سطح را باید با دقتی در حد لزوم پرداخت نمود زیرا پرداخت زیادتر از نیاز باعث صرف وقت و هزینه بیشتر است (۰/۵) و در نهایت باعث بالا رفتن قیمت تولید می شود. (۰/۲۵)
۲	عبارت است از وضعیت انحراف اندازه مجاز نسبت به خط صفر (۰/۷۵) یا پنج موقعیت (۰/۲۵)
۳	الف) ثبوت میله (۰/۲۵) انطباق پرسی (۰/۵) ب) میله (۰/۲۵)
۴	یک اندازه عملی و موثر (۰/۵)
۵	۱ نمره

// 0/05 A

۶	۱ نمره	۷ - (۱ نمره)	
---	--------	--------------	---

الف) (۰/۲۵) ب) ۱ نمره ج) ۰/۷۵

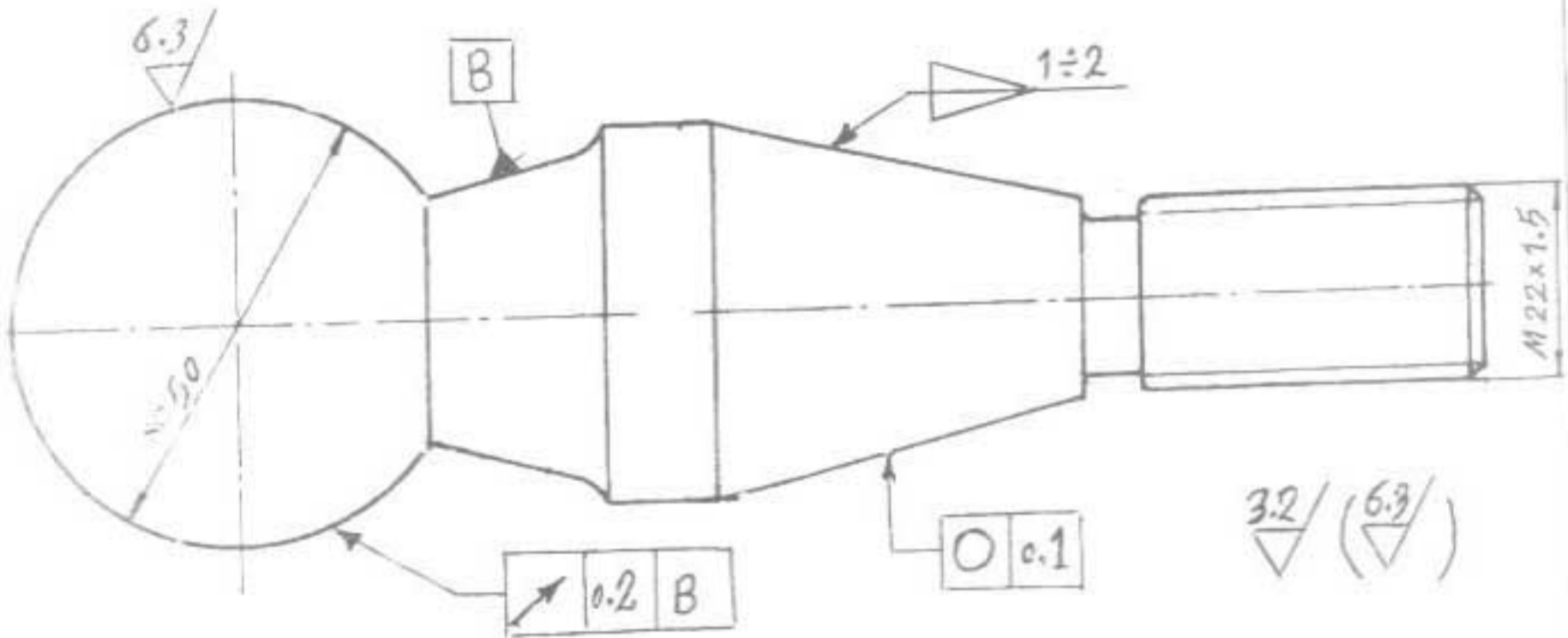
۸



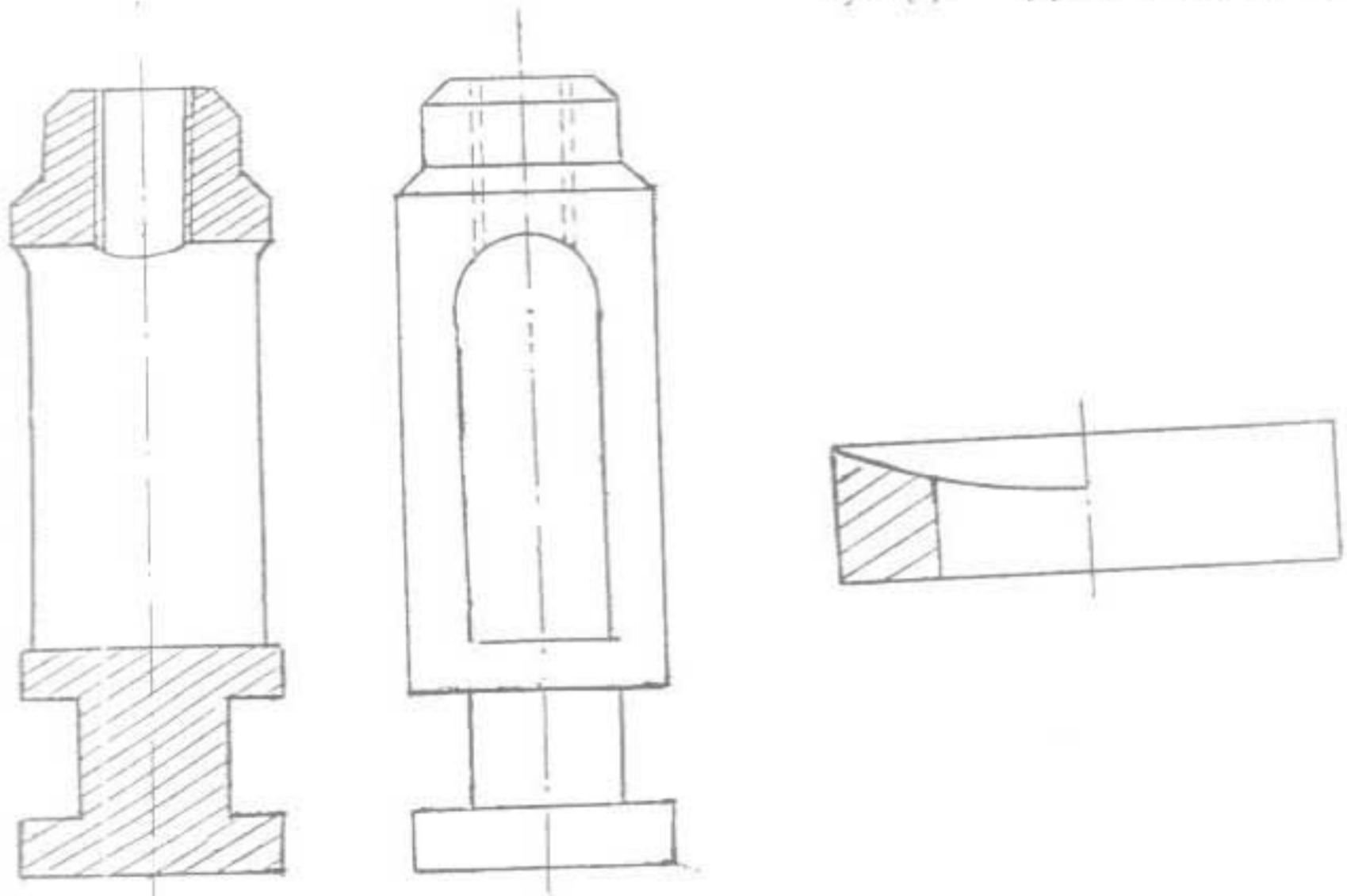
باسمه تعالی

مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه	رشته: ساخت و تولید	راهنمای تصحیح سؤالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۸۶/۳/۵		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		

الف) ۱- (۰/۵ نمره) ۲- (۰/۵ نمره) ب) ۱- (۰/۵ نمره) ۲- (۰/۵ نمره) ج) ۱- (۰/۵ نمره) ۲- (۰/۵ نمره) ۳- (۰/۵ نمره)

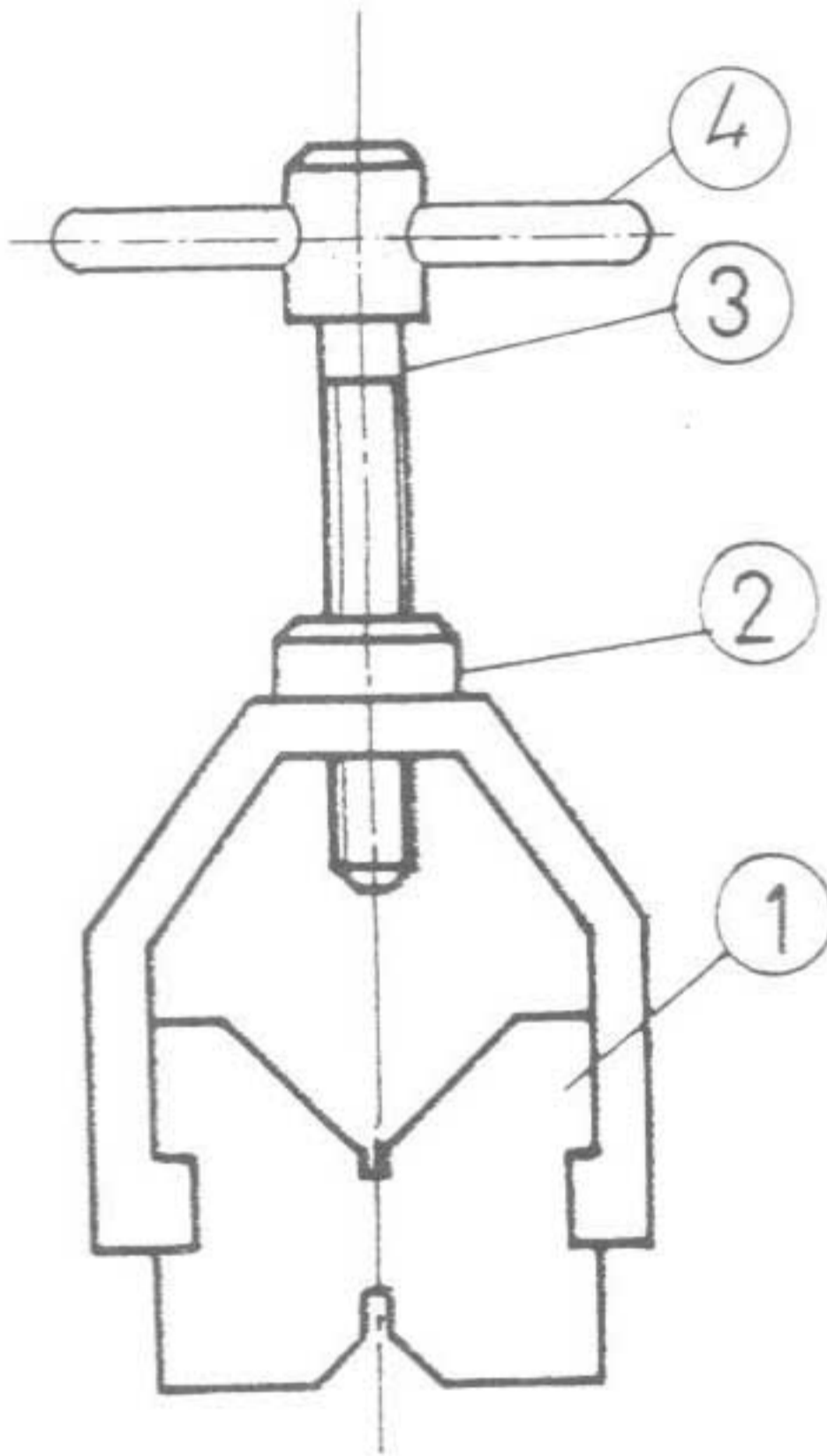


الف) ۱- (۲ نمره) ۲- (۱ نمره) ب) ۱ نمره



مدت امتحان: ۲۰۰ دقیقه	رشته: ساخت و تولید	راهنمای تصحیح سوالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۸۶/۳/۵		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		

شماره



نظر همکاران محترم مسیح بر کلید ارجح است