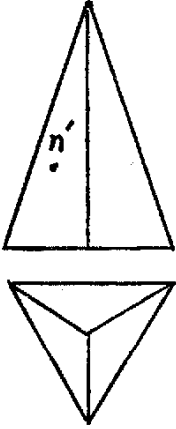
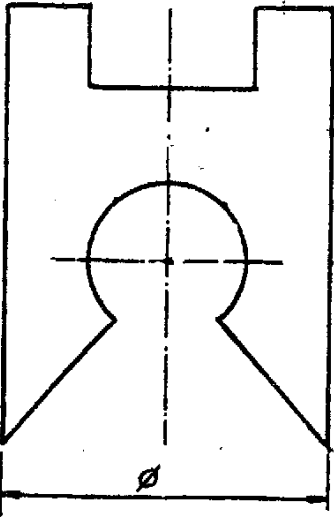


باسمه تعالی

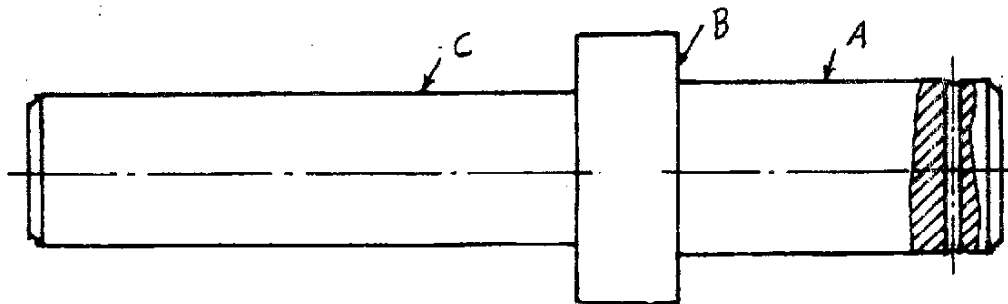
مدت امتحان: ۱۸۰ دقیقه	ساعت شروع: ۱۰/۳۰ صبح	رشته: ساخت و تولید	رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۵/۱۰/۱۲		سال سوم فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

ردیف	سؤالات	نمره
۱	واحد اندازه گیری Ra چیست؟ برای محاسبه دقیق آن چه باید کرد؟	۱
۲	آیا مشخص کردن پرداخت سطح با روش مثلث ها کافی است؟ چرا؟	۱
۳	اندازه فعلی یعنی چه؟ و چه موقع قابل قبول است؟	۱
۴	انطباقات ISO در چه دمایی معتبر است؟	۰/۵
۵	اندازه گذاری زنجیره ای در چه مواقعی استفاده می شود؟	۰/۵
۶	<p>در شکل مقابل نقطه N روی سطح جانبی هرم در نمای اصلی مشخص شده است. محل نقطه مورد نظر را در نمای سطحی مشخص نمایید.</p> 	۱
۷	<p>در شکل مقابل مطلوب است: مقیاس ۱:۱ الف) ترسیم نمای اصلی ب) ترسیم نمای سطحی ج) ترسیم نمای جانبی توجه: از پاک کردن خطوط رابط و کمکی خودداری نمایید.</p> 	۲

ادامه ی سئوالات در صفحه ی دوم

سؤالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی	رشته: ساخت و تولید	ساعت شروع: ۱۰/۳۰ صبح	مدت امتحان: ۱۸۰ دقیقه
سال سوم فنی و حرفه ای		تاریخ امتحان: ۱۳۸۵/۱۰/۱۲	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

- محور داده شده در شکل زیر را دوباره ترسیم نمایید و علائم و اندازه گذاری روی آن را مطابق دستورات زیر تکمیل کنید.
- الف) کیفیت سطح به شرح زیر: مقیاس ۱:۱
- ۱- پرداخت سطح Ra به میزان ۳/۲ برای استوانه A
 - ۲- پرداخت سطح Ra به میزان ۶/۳ برای سایر سطوح
- ب) تعیین تولرانس های فرم و موقعیت به شرح زیر:
- ۱- تعیین تولرانس مستقیمی روی استوانه C به میزان ۰/۰۵ میلی متر
 - ۲- تعیین تولرانس توازی محور سوراخ نسبت به سطح B به میزان ۰/۱ میلی متر
 - ۳- تعیین تولرانس استوانه بودن به میزان ۰/۰۵ میلی متر روی استوانه A
 - ۴- تعیین تولرانس لنگی کلی به میزان ۰/۱ میلی متر برای کل محور
- ج) اندازه گذاری به شرح زیر:
- ۱- قطر استوانه A برابر ۲۴ میلی متر به صورت میله مینا با کیفیت تولرانس ۷
 - ۲- قطر سوراخ روی استوانه A حداقل ۲/۵ میلی متر
 - ۳- طول کل محور برابر ۱۳۵ میلی متر با تولرانس تقارن به میزان ۰/۲ میلی متر



مدت امتحان: ۱۸۰ دقیقه	ساعت شروع: ۱۰/۳۰ صبح	رشته: ساخت و تولید	رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۵/۱۰/۱۲		سال سوم فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

۴

تصاویر زیر مربوط به پولی کش دو شاخه است. مطلوب است: مقیاس ۱:۱

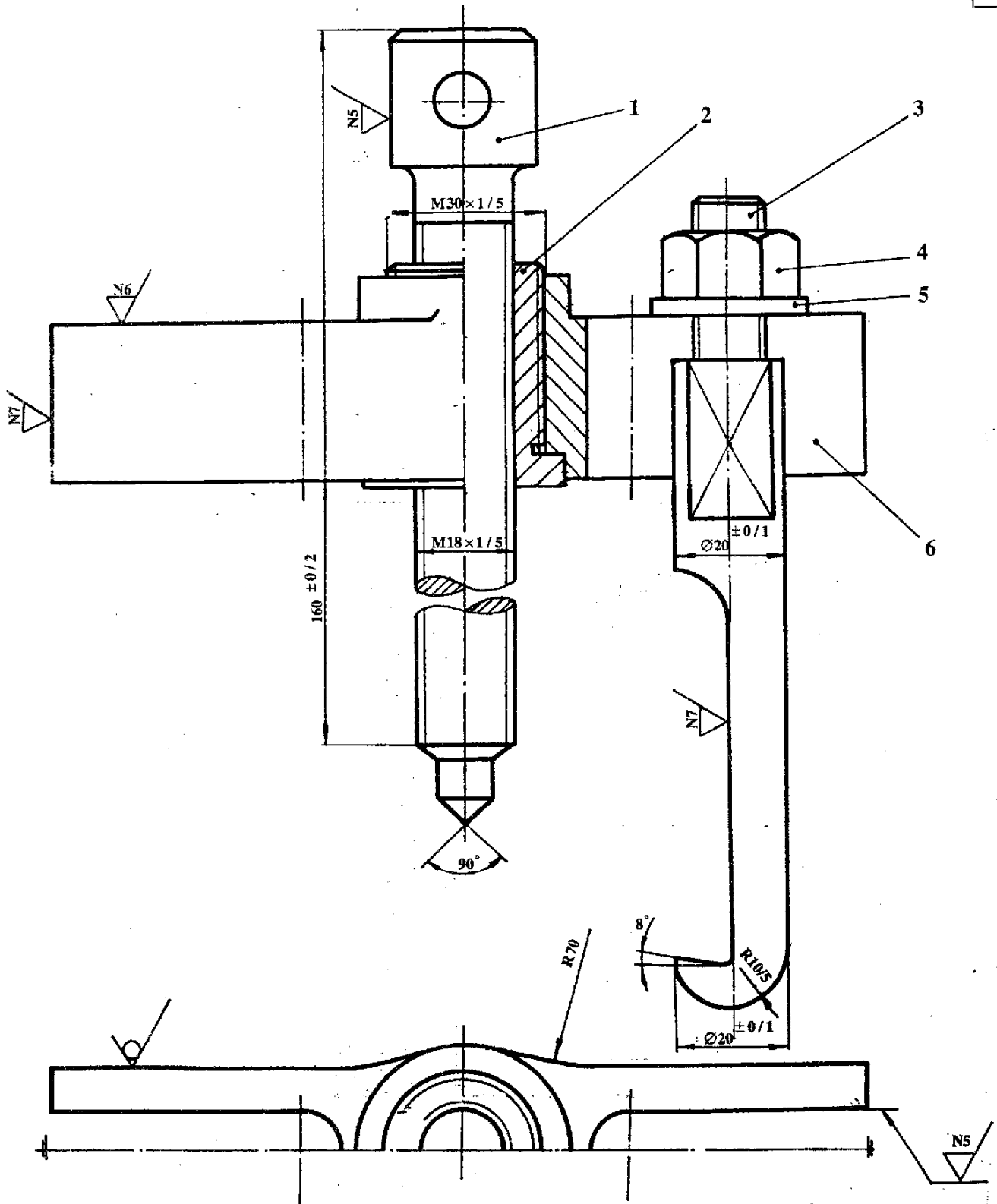
الف) قطعه شماره ۶

۱- ترسیم نمای اصلی در نیم برش

۲- ترسیم نمای سطحی

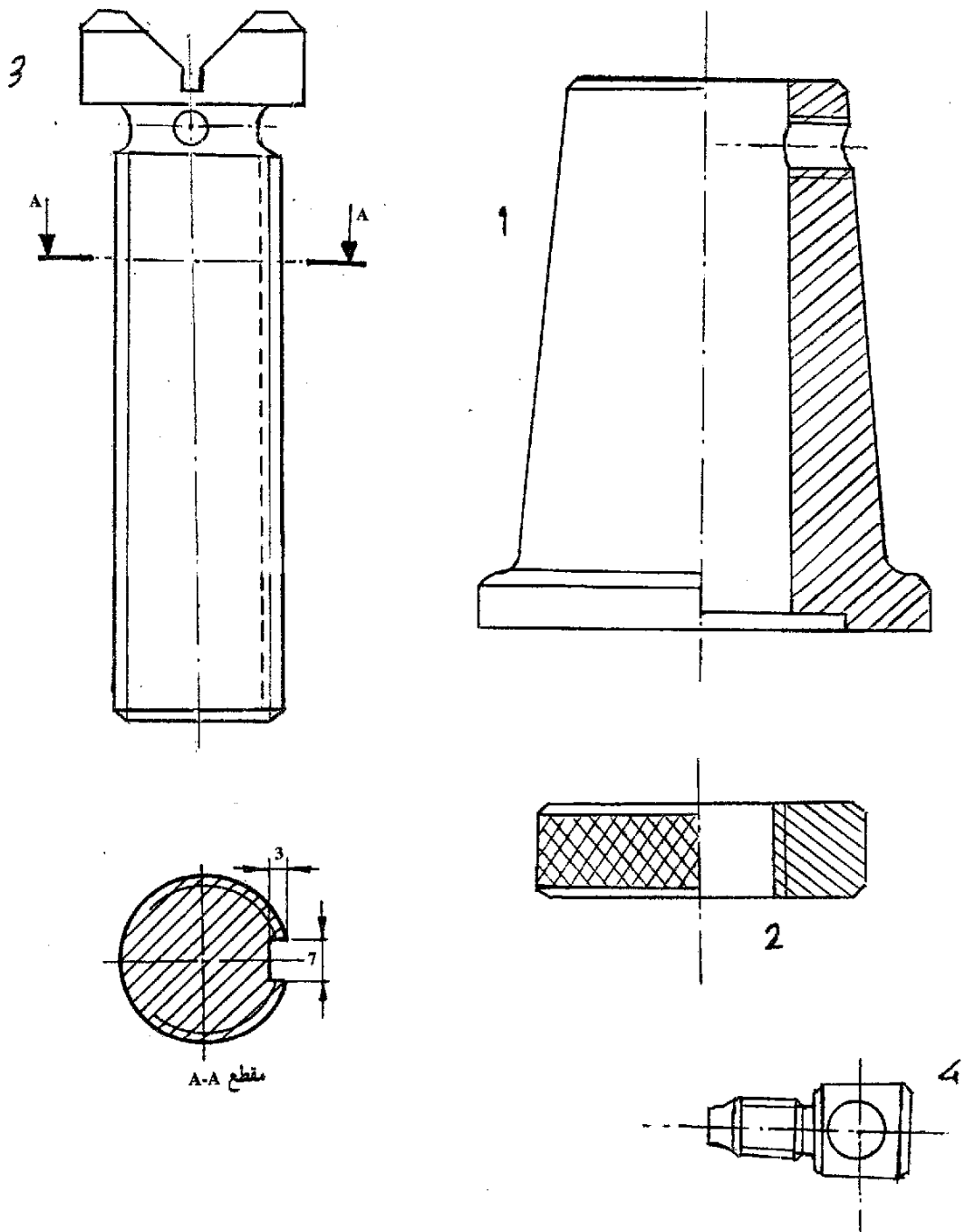
ب) ترسیم قطعه شماره ۱ در یک نما

۹



مدت امتحان: ۱۸۰ دقیقه	ساعت شروع: ۱۰/۳۰ صبح	رشته: ساخت و تولید	رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۵/۱۰/۱۲		سال سوم فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی			

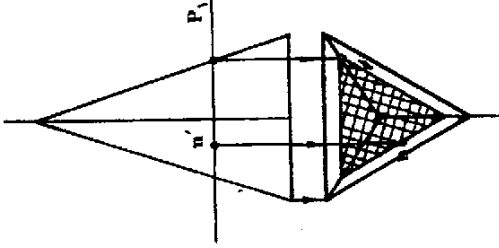
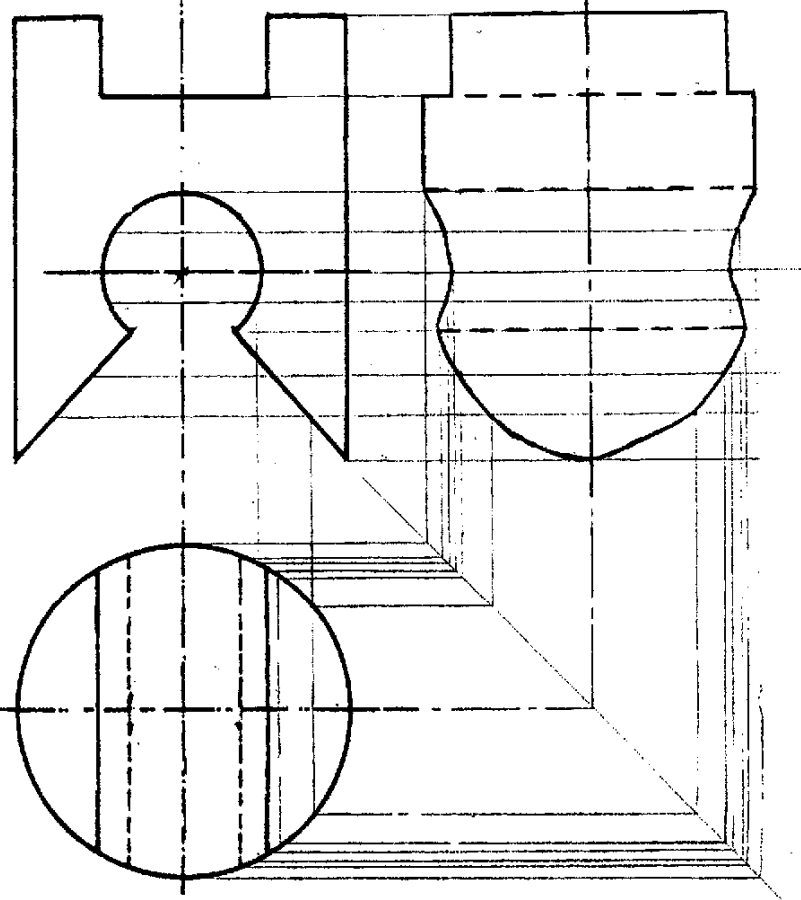
۱۰ تصاویر داده شده مربوط به قطعات یک جک معمولی مربوط به ماشین فرز است، نقشه سوار شده آن را در نیم برش ترسیم نمایید. مقیاس ۱:۱



توجه: در صورت عدم رعایت اصول نقشه کشی حد اکثر تا ۱/۵ نمره کسر می شود.

۲۰	جمع نمرات	موفق و مؤید بانشید
----	-----------	--------------------

مدت امتحان: ۶۸۰ دقیقه	رشته: ساخت و تولید	راهنمای تصحیح سؤالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۵/۱۰/۱۳		سال سوم آموزش فنی و حرفه ای
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		

ردیف	راهنمای تصحیح
۱	میکرون متر (۰/۵ نمره)، کل مساحت ها را در یک طول معین اندازه گیری و بر طول معین تقسیم می کنیم. (۰/۵ نمره)
۲	خیر (۰/۲۵ نمره) زیرا تعداد رنج ها با توجه به گستردگی قطعات صنعتی و کاربردهای مختلف آن کفایت نمی کند. (۰/۲۵ نمره)
۳	یعنی اندازه موجود قطعه، یا مقداری که وسیله اندازه گیری نشان می دهد. (۰/۵ نمره) و زمانی قابل قبول است که بین بزرگترین و کوچکترین اندازه مجاز باشد. (۰/۵ نمره)
۴	در دمای ۲۰ درجه سانتیگراد (۰/۵ نمره)
۵	در جایی انجام می شود که امکان تجمع تولرانس ها برای احتیاجات عملی آن قسمت مشکلی بوجود نیاورد. (۰/۵ نمره)
۶	۱ نمره
	
۷	الف (۰/۲۵ نمره ب) (۰/۵ نمره ج) ۱/۲۵ نمره
	

مدت امتحان: ۱۸۰ دقیقه	رشته: ساخت و تولید	راهنمای تصحیح سوالات امتحان نهایی درس: رسم فنی تخصصی
تاریخ امتحان: ۱۳۸۵/۱۰/۱۳	سال سوم آموزش فنی و حرفه ای	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		
		<p>۴ نمره</p> <p>۱۰</p>
<p>نظر همکاران محترم مصحح بر کلید ارجح است</p>		