

مدت امتحان : ۶۰ دقیقه	ساعت شروع : ۸ صبح	رشته : سرامیک	سؤالات امتحان نهایی درس: ماشین آلات سرامیک
تعداد صفحه: ۱	تاریخ امتحان: ۹۵/۰۳/۵	پایه: سوم متوسطه	نام و نام خانوادگی :
مرکز سنجش آموزش و پرورش http://aee.medu.ir		دانش آموزان و داوطلبان آزاد سراسر کشور در نوبت خرداد ماه سال ۱۳۹۵	

ردیف	سؤالات	نمره
۱	منظور از سرویس و نگهداری یک ماشین چیست؟	۱
۲	کدام یک از گزینه های زیر نیروی حرکت سرچرخ را در چرخ مدل سازی تامین می کند؟ (الف) پدال (ب) شافت سرچرخ (ج) موتور (د) سرچرخ	۰/۵
۳	در همزن های دوغاب گچی: (الف) انواع همزن ها را نام ببرید. (ب) علت استفاده از همزن های دوغاب گچی را بنویسید.	۱/۵
۴	عمل خردایش مواد در سنگ شکن ها و آسیاب ها بر چه اساسی می باشد؟	۱
۵	در آسیاب های گلوله ای "سرعت دورانی زیاد" را توضیح دهید.	۱
۶	دو مورد از اهداف و مقاصد استفاده از بلنجر را نام ببرید.	۱
۷	دلایل نگهداری دوغاب در همزن های پارویی را بنویسید.	۱
۸	در روش شکل دهی جیگر قسمت بیرونی و قسمت داخلی قطعه سرامیکی (بشقاب) توسط چه اجزایی شکل داده می شود؟	۱
۹	در شکل دهی به روش رولر ماشین مراحل خشک کردن محصولات را با ذکر دمای مربوط به آن بنویسید.	۲
۱۰	سه مورد از انواع پرس های مکانیکی را نام ببرید.	۱/۵
۱۱	جهت ورود قطعات به خشک کن های مداوم از چه وسایلی استفاده می شود؟ نام ببرید.	۲
۱۲	چهار مورد از مزایای خشک کن های عمودی را بنویسید.	۲
۱۳	انگوب را تعریف کنید.	۲
۱۴	راه های برطرف کردن عیب سوزنک در لعاب را بنویسید.	۱
۱۵	سه مورد از عوامل مورد توجه در روش آبشار بل را ذکر کنید.	۱/۵
۲۰	جمع نمرات	"موفق باشید"

مدت امتحان: ۶۰ دقیقه	ساعت شروع: ۸ صبح	رشته: سرامیک	سوالات امتحان نهایی / هماهنگ درس: ماشین آلات سرامیک
تعداد صفحه: ۱	تاریخ امتحان: ۹۵/۰۳/۵	پایه: سوم	نام و نام خانوادگی:
مرکز سنجش آموزش و پرورش http://aee.medu.ir		دانش آموزان و داوطلبان آزاد سراسر کشور در نوبت خرداد ماه سال ۱۳۹۵	

ردیف	سوالات	نمره
۱	منظور از سرویس و نگهداری یک ماشین چیست؟	۱
۲	کدام یک از گزینه های زیر نیروی حرکت سرچرخ را در چرخ مدل سازی تامین می کند؟ الف) پدال ب) شافت سرچرخ ج) موتور د) سرچرخ	۰/۵
۳	درهمزن های دوغاب گچی: الف) انواع همزن ها را نام ببرید. ب) علت استفاده از همزن های دوغاب گچی را بنویسید.	۱/۵
۴	عمل خردایش مواد در سنگ شکن ها و آسیاب ها بر چه اساسی می باشد؟	۱
۵	در آسیاب های گلوله ای "سرعت دورانی زیاد" را توضیح دهید.	۱
۶	دو مورد از اهداف و مقاصد استفاده از بلنجر را نام ببرید.	۱
۷	دلایل نگهداری دوغاب در همزن های پارویی را بنویسید.	۱
۸	در روش شکل دهی جیگر قسمت بیرونی و قسمت داخلی قطعه سرامیکی (بشقاب) توسط چه اجزایی شکل داده می شود؟	۱
۹	در شکل دهی به روش رولر ماشین مراحل خشک کردن محصولات را با ذکر دمای مربوط به آن بنویسید.	۲
۱۰	سه مورد از انواع پرس های مکانیکی را نام ببرید.	۱/۵
۱۱	جهت ورود قطعات به خشک کن های مداوم از چه وسایلی استفاده می شود؟ نام ببرید.	۲
۱۲	چهار مورد از مزایای خشک کن های عمودی را بنویسید.	۲
۱۳	انگوب را تعریف کنید.	۲
۱۴	راه های برطرف کردن عیب سوزنک در لعاب را بنویسید.	۱
۱۵	سه مورد از عوامل مورد توجه در روش آبشار بل را ذکر کنید.	۱/۵
۲۰	"موفق باشید"	جمع نمرات

راهنمای تصحیح سؤالات امتحان نهایی درس: ماشین آلات سرامیک	رشته: سرامیک	ساعت شروع: ۸ صبح
سال سوم آموزش متوسطه	تاریخ امتحان: ۹۵/۰۳/۵	تعداد صفحه: ۱
دانش آموزان و داوطلبان آزاد سراسر کشور در نوبت خرداد ماه سال ۱۳۹۵		مرکز سنجش آموزش و پرورش http://aee.medu.ir

ردیف	راهنمای تصحیح	نمره
۱	سرویس و نگهداری یک ماشین، مجموعه عملیاتی است که با اعمال آنها ماشین قبل از آنکه متوقف شود به خوبی و راحتی کار می کند	۱
۲	گزینه ج: موتور	۰/۵
۳	الف) همزن های دستی (۰/۵ نمره) همزن های ثابت (۰/۵ نمره) ب) از این وسیله برای همزدن گچ در آب و تهیه دوغاب مناسب گچ استفاده می شود. (۰/۵ نمره)	۱/۵
۴	در سنگ شکن ها بر اساس وارد کردن ضربه یا فشار و در آسیاب ها بر اساس سایش و ساییدن می باشد.	۱
۵	در این سرعت، که نسبت به سرعت دورانی بهینه بیشتر است، گلوله ها تحت تاثیر نیروی گریز از مرکز بوسیله جداره داخلی (آستری) آسیاب بالا رفته، سپس روی مواد سقوط می کند.	۱
۶	باز کردن و هم زدن مواد نرم - تهیه مخلوط با نسبت معین - باز کردن مواد برگشتی - اضافه کردن افزودنی ها	۱
۷	ذخیره سازی دوغاب برای استفاده ی تدریجی از آن - کهنه کردن (خواباندن) دوغاب برای افزایش کیفیت آن	۱
۸	قسمت بیرونی قطعات سرامیکی مانند بشقاب توسط شابلون دستگاه جیگر و قسمت داخلی آن توسط قابل گچی محذب شکل داده می شود.	۱
۹	مرحله اول قطعه شکل داده شده همراه قالب گچی آماده انتقال به خشک کن زیر دمای ۴۵ درجه سانتیگراد تا رسیدن به رطوبت لدر هارد منتقل می شود. مرحله دوم قطعات جهت پرداخت از قالب گچی جدا شده و پس از تکمیل پرداخت جهت خشک شدن نهایی به خشک کن 110 ± 5 درجه سانتیگراد منتقل می شود.	۲
۱۰	میل لنگی - زانویی - پیچی (فلکه ای) - اصطکاکی	۱/۵
۱۱	نوار نقاله - رولر (غلتک) - واگن - الواتور یا طبقات متحرک	۲
۱۲	نیاز به مساحت کمتر نسبت به خشک کن های معمولی - سادگی در کارکرد - تغییر پذیری در سیکل خشک کردن - صرفه جویی در مصرف انرژی - امکان افزایش ظرفیت خشک کن - حداکثر مقاومت مکانیکی را در قطعات شکل داد شده، ایجاد می کند - سازگاری با روش های نوین تولید کاشی - یکنواختی در دمای محصول	۲
۱۳	انگوب دوغابی سفید پخت است که از ترکیب مقداری از بدنه و مقدار قابل ملاحظه ای لعاب ساخته می شود و به منظور پوشاندن رنگ نامطلوب سطح بدنه هایی که معمولاً غیر سفید پخت هستند آورده می شود.	۲
۱۴	با بهتر کردن روانسازی و یا کاهش دانسیته دوغاب لعاب.	۱
۱۵	دانسیته دوغاب - سرعت ریزش دوغاب - تخلخل قطعه بیسکویت - درصد رطوبت سطح قطعه بیسکویت - سرعت عبور قطعه	۱/۵
۲۰	جمع بارم	

موفق باشید.