

سوالات رشته بازرسی جوش بروش چشمی: VT2

تعداد:

زمان: ۵۰ دقیقه

۴۰

۱- کدام وسیله بازرسی چشمی دارای بالاترین وضوح است؟

۱- فایبرسکوپ ۲- بورسکوپ ۳- ویدئوسکوپ ۴- ذره بین 100X

۲- برای بازرسی ON LIN (زنده) در کارخانه ها کدام گزینه را انتخاب میکنید؟

۱- فایبرسکوپ ۲- بورسکوپ ۳- CCD ۴- ذره بین 100X

۳- برای جوش اتصال مقابل کدام گزینه صحیح است؟

۱- بیش از ۲ پاس جوش کاو

۲- بیش از ۳ پاس جوش کوژ

۳- بیش از ۳ پاس جوش مایتر

۴- بین ۱ الی ۲ پاس جوش کوژ

۴- الکتروود فلزی توسط چه کسی کشف و مورد استفاده واقع شد؟

۱- اسکار گیلبرگ ۲- برناردو ۳- اسلاویانوف ۴- پیر کوری

۵- در کد (آیین نامه) جوشکاری AWS کدام مورد ناپیوستگی ذوبی محسوب **نمیشود**؟

۱- آخال سرباره ۲- نفوذ ناقص ۳- ذوب ناقص ۴- ترک

۶- در ISO 25817, AWS عیوب جوش به چند گرید تقسیم میشود؟

۱- ۲و۳ ۲- ۱و۳ ۳- ۳و۳ ۴- ۱و۲

۷- ترک عرضی بیشتر به کدام دلیل تشکیل میشود؟

۱- تنشهای کششی ۲- تنشهای طولی ۳- تنشهای فشاری ۴- انعطاف پذیری چابین قطعه

۸- کدام ترک انقباضی است؟

۱- ترک طولی ۲- ترک عرضی ۳- ترک انشعابی ۴- ترک چاله جوش

۹- کدام عیب جزو عیوب متفرقه است؟

SPATTER -۱ GRINDING MARK -۲

GRINDIG FLUSHING -۳ POOR RESTART -۴

۱۰- در کدام روش عامل قوس و پر کننده شیار جوش یکی نیست؟

۱- SAW ۲- GTAW ۳- SMAW ۴- GMAW

برای خرید بسته کامل سوالات بازرسی قطعات جوشکاری شده بصورت چشمی فنی و حرفه ای اینجا کلیک نمایید

- ۱۱- طبق فرمول کدام مورد در حررات ورودی جوشکاری بی تاثیر است ؟
- ۱- قطر الکتروود ۲- آمپراژ ۳- ولتاژ ۴- سرعت جوشکاری
- ۱۲- شیار زنی طرف دوم بعد از جوشکاری طرف اول چه نام دارد؟
- ۱- BACK WELD ۲- BACK GOUG ۳- BACK WELDING ۴- TAK WELD
- ۱۳- در جوشکاری لوله احتمال ایجاد کدام عیب بیشتر است ؟
- ۱- LOP ۲- LOG ۳- U/C ۴- LOF
- ۱۴- خیلی کوچک بودن زاویه آلفا بین سطح فلز مینا و سطح مماس به مهره جوش چه نام دارد ؟
- ۱- تحدب اضافی ۲- تقعر کم ۳- نیمرخ نادرست جوش ۴- تاج جوش
- ۱۵- راندمان حرارتی در کدام گزینه بالاست ؟
- ۱- SAW ۲- WIG ۳- SMAW ۴- TIG
- ۱۶- در کدام گزینه گاز مصرفی خنثی است ؟
- ۱- MAG ۲- SMAW ۳- GTAW ۴- FCAW
- ۱۷- کدام نوع ترک حاصل نرخ سرد شدن زیاد است ؟
- ۱- ترک طولی ۲- ترک عرضی ۳- ترک چاله جوش ۴- ترک گرم
- ۱۸- در کدام حالت جوشکاری احتمال ایجاد آخال وجود دارد ؟
- ۱- ۱F ۲- ۲F ۳- ۳F ۴- ۴F
- ۱۹- E71T-1 معرف سیم جوش کدام روش جوشکاری است ؟
- ۱- GTAW ۲- MAG ۳- SAW ۴- FCAW
- ۲۰- وجود اکسید روی قطعات کدام عیب را سبب میشود ؟
- ۱- ترک ۲- سر رفتن جوش ۳- بریدگی کناره جوش ۴- گود افتادگی شیار جوش
- ۲۱- جوشکاری زیر پودری برای کدام حالت کاربرد دارد ؟
- ۱- افقی ۲- سر بالا ۳- بالا سری ۴- سرا زیر
- ۲۲- کدام الکتروود نیاز به پخت دارد ؟
- ۱- قلیلی ۲- روتیلی ۳- اکسیدی ۴- سلولزی
- ۲۳- در مورد عملیات پسگرمایی کدام درست **نیست** ؟
- ۱- تنش زدایی ۲- نرماله و کوینچ تمپر کردن ۳- تمپر کردن ۴- بهبود مقاومت به خوردگی
- ۲۴- در مورد عملیات پیشگرمایی کدام درست **نیست** ؟
- ۱- تنش زدایی ۲- حذف ترک سرد ۳- کاهش اعوجاج ۴- کاهش سختی در HAZ
- ۲۵- برای فولادی با کربن معادل ۰.۴/ چه مقدار پیشگرمایش نیاز است ؟ (درجه سلسیوس)
- ۱- حد اکثر ۱۰۰ ۲- حد اکثر ۲۰ ۳- ۵۰۰-۶۰۰ ۴- ۲۵۰-۱۰۰
- ۲۶- کدام گزینه درست است ؟

۲- داکتر فاصله دید ۱۲۴ اینچ و زاویه دید ۳۰ درجه نسبت به محور عمودی سطح بازرسی

۳- حداکثر فاصله دید ۱۱۲ اینچ و زاویه دید ۳۰ درجه نسبت به سطح افقی قطعه

۴- حداکثر فاصله دید ۶۱۰ میلیمتر و زاویه دید ۳۰ درجه نسبت به محور عمودی سطح بازرسی

۲۷- میکرو فیشر مربوط به کدام عیب است است ؟

۱- پاشش جرقه ۲- آخال ۳- حفره ۴- ترک

۲۸- مطالعه دقیق نقشه ها و مشخصات فنی جزو کدام مرحله بازرسی جوش میباشد؟

۱- حین جوشکاری ۲- قبل از جوشکاری ۳- بعد از جوشکاری ۴- بازرسی قطعات تکمیلی جوش

۲۹- کدامیک از وسایل زیر از تجهیزات بازرسی داخلی **نیست** ؟

آینه بازرسی ۲- بورسکوپ ۳- گیج گپ سنج ۴- وید یوسکوپ

۳۰- کدام الکتروود زیر فقط با جریان DC قابلیت کاربرد دارد؟

E6013 -۴ EWZR -۳ EWTH-2-2 EWP-1

سوال	الف	ب	ج	د	سوال	الف	ب	ج	د
21	*				1			*	
22	*				2			*	
23		*			3		*		
24	*				4			*	
25	*				5		*		
26	*				6				*
27				*	7			*	
28		*			8		*		
29			*		9				*
30		*			10		*		
31					11				*
32					12		*		
33					13				*
34					14			*	
35					15				*
36					16			*	
37					17				*
38					18		*		
39					19		*		
40					20				*