

Προσοχή: Η τελική σας επιλογή να δοθεί στην τελευταία σελίδα. Δεν επιτρέπεται η διόρθωση της τελικής σας επιλογής. Σε περίπτωση κενής απάντησης ή διόρθωσης, η απάντηση θεωρείται λανθασμένη.

ΕΙΣΗΓΗΤΕΣ: Ρακιντζής Ι. - Χατζηφωτίου Θ. - Γουλόπουλος Αθ. - Κουντουράς Δ. - Κουπαράνης Στ.
Παλάντζας Π. - Αργυρίου Α. - Καραβασίλης Φρ. - Σάαντ Φ. - Ματσούκα Μ.

ΕΡΩΤΗΜΑΤΑ:

1. Για να ανοίξω μία οπή Φ22mm θα χρησιμοποιήσω στο δράπανο:

- α. χαμηλές στροφές β. υψηλές στροφές γ. δεν έχει σημασία

2. Το τρυπάνι (αρίδα) είναι:

- α. εργαλείο β. εργαλειομηχανή

3. Ποιο από τα παρακάτω τεμάχια μπορώ να διαμορφώσω σε στράντζα με καμπτική ικανότητα 2,5x15;

- α. Πλάτος 4,0m και πάχος 12mm
β. Πλάτος 2,5m και πάχος 16mm
γ. Πλάτος 1,5m και πάχος 12mm

4. Για να κάνω σύνδεση με πριτσίνι Φ5mm θα κάνω διάνοιξη με τρυπάνι:

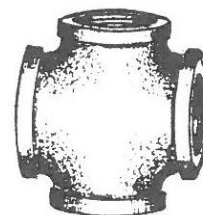
- α. 4 β. 5 γ. 6

5. Ποια είναι η αντιστοιχία στο μετρικό σύστημα για ονομαστική διάμετρο χαλυβδοσωλήνα 1";

- α. DN15 β. DN20 γ. DN25

6. Ονοματίστε το διπλανό εξάρτημα.

- α. Μούφα β. Σταυρός γ. Ρακόρ



7. Η κατεργασία κάμψης μιας σωλήνας μπορεί να γίνει με:

- α. κουρμπαδόρο
β. στράντζα

8. Το δίκτυο νερού θάλασσας με τι χρώμα είναι βαμμένο;

- α. Κίτρινο β. Πράσινο γ. Μπλε

9. Σε αντλίες πετρελαίου υψηλής πίεσεως τύπου BOSCH τι καθορίζει ή μεταβάλλει η ελικοτομή του εμβόλου της αντλίας;

- α. Την πίεση του καυσίμου προς τον καυστήρα
β. Την στιγμή ή τον χρόνο ψεκασμού
γ. Την ποσότητα του καυσίμου προς τον καυστήρα

10. Σε αντλίες πετρελαίου υψηλής πίεσεως τύπου SULZER η ποσότητα του καυσίμου προς τον καυστήρα ελέγχεται με:

- α. Βαλβίδες (suction – spill) β. Θυρίδες (suction – spill)

11. Για την προετοιμασία κοπής μετάλλου με μίγμα αερίων οξυγόνου ασετιλίνης, στον κόφτη θα πρέπει:

- α) Η φλόγα να έχει περισσότερη ασετιλίνη για γρηγορότερη προθέρμανση.
- β) Η φλόγα πρέπει να είναι ουδέτερη και το μπεκ να έχει την ανάλογη κλίση για την προθέρμανση του μετάλλου.
- γ) Η πίεση της ασετιλίνης στο μπεκ να είναι διπλάσια του οξυγόνου.

12. Διάκριση φλόγας οξυγονοκολλήσεως σε: ΟΞΕΙΔΩΤΙΚΗ – ΑΝΘΡΑΚΩΤΙΚΗ – ΟΥΔΕΤΕΡΗ. Ποια είναι η σωστή για εργασία κοπής;

- α) Οξειδωτική
- β) Ανθρακωτική
- γ) Ουδέτερη

13. Ποια από τις δύο μπουκάλες αερίων στην συσκευή οξυγονοκόλλησης είναι γεμάτη με πολυουρεθάνη;

- α) οξυγόνου
- β) ασετιλίνης
- γ) και οι δύο

14. Σε εργασίες κοπής ή κόλλησης με μίγμα αερίων οξυγόνου ασετιλίνης, ο έλεγχος για διαρροές στο κλείστρο της φιάλης και στα διάφορα ρακόρ και συνδέσεις γίνεται ως εξής:

- α) Με το άκουσμα του χαρακτηριστικού ήχου της διαρροής.
- β) Με την χρήση φλόγας ώστε να φανεί αν θα ανάψει σε κάποια διαρροή.
- γ) Με την χρήση σαπουνάδας ώστε να φανούν φυσαλίδες σε κάποια διαρροή.
- δ) Δεν γίνεται έλεγχος για διαρροές αν δεν μυρίζει έντονα η ασετιλίνη.

15. Που τοποθετείτε η ανεπίστροφη βαλβίδα σε μια συσκευή συγκολλήσεως οξυγόνου-ασετιλίνης;

- α) Στο λάστιχο οξυγόνου.
- β) Στο μανόμετρο του μειωτήρα του οξυγόνου.
- γ) Στο λάστιχο της ασετιλίνης.
- δ) Δεν τοποθετείται ανεπίστροφη βαλβίδα.

16. Το ματσακόνι είναι ένα σφυρί:

- α) με μυτερή ακμή
- β) με πλατιά ακμή
- γ) με σφαιρική ακμή

17. Με ποιο κριτήριο γίνεται η επιλογή του ηλεκτροδίου στην ηλεκτροσυγκόλληση;

- α) Ανάλογα με το είδος και το πάχος του μετάλλου.
- β) Ανάλογα με τα αμπέρ της μηχανής.
- γ) Ανάλογα με τα βολτ της μηχανής.

18. Για την πρόληψη ατυχήματος κατά την ηλεκτροσυγκόλληση:

- α) Φοράμε μάσκα και φόρμα εργασίας
- β) Φοράμε γάντια και ποδιά πέτσινα
- γ) Το α) και το β) μαζί
- δ) Τίποτα από αυτά

19. Κατά την ηλεκτροσυγκόλληση μετάλλου, το πάχος του γαζιού θα πρέπει να είναι:

- α) Τριπλάσιο από την διάμετρο του ηλεκτροδίου που χρησιμοποιούμε.
- β) Διπλάσιο από την διάμετρο του ηλεκτροδίου που χρησιμοποιούμε.
- γ) Δεν παίζει ρόλο το τελικό πάχος του.

20. Ποια είναι η κατάλληλη περιοχή εργασίας και ρύθμισης των Αμπέρ στην συγκόλληση για ένα ηλεκτρόδιο $\Phi = 3,25\text{mm}$;

- α) 60-80A
- β) 90-140A
- γ) 120-170A

21. Το βάθος κοπής κατά την κατεργασία του δοκιμίου ξεπερνούσε τα 3mm (στην διάμετρο).

- α. Σωστό β. Λάθος

22. Το υλικό του κοπτικού εργαλείου που έγινε η κοπή ήταν HSS.

- α. Σωστό β. Λάθος

23. Όσο κατεργαζόμασταν το δοκίμιο και η διάμετρος μειώνοντας, οι στροφές θα έπρεπε να μικραίνουν (ελαττώνονται).

- α. Σωστό β. Λάθος

24. Η μανέλα δένεται πάνω στο τσόκ.

- α. Σωστό β. Λάθος

25. Για να πραγματοποιηθεί κατεργασία δοκιμίου κατασκευασμένο από σκληρομέταλλο πρέπει να χρησιμοποιήσω για κοπτικό εργαλείο (μαχαίρι) κατασκευασμένο από τεφλόν.

- α. Σωστό β. Λάθος

26. Η ψευδόκοψη είναι ένα φαινόμενο που προστατεύει το κοπτικό εργαλείο (μαχαίρι) από την φθορά.

- α. Σωστό β. Λάθος

27. Μία από τις χρήσεις της πόντας της κουκουβάγιας είναι να κεντράρει τα δοκίμια.

- α. Σωστό β. Λάθος

28. Στον απλό – συμβατικό τόρνο, το κοπτικό εργαλείο (μαχαίρι) περιστρέφεται κατά την κατεργασία.

- α. Σωστό β. Λάθος

29. Όταν το γρέζι εξάγεται σε χρώμα μαύρο τότε μπορεί και να υπάρχει πρόβλημα με το κοπτικό εργαλείο και γενικά με την κατεργασία.

- α. Σωστό β. Λάθος

30. Η χρησιμότητα του κεντροφορέα είναι να κεντράρει το δοκίμιο.

- α. Σωστό β. Λάθος

31. Σε μια απλή δίοδο πυριτίου (Si), ΟΡΘΗ πόλωση έχουμε όταν:

- α. η εφαρμοζόμενη τάση είναι μεγαλύτερη από 0,7V και επιτρέπεται η διέλευση του ρεύματος στο κύκλωμα.
β. η εφαρμοζόμενη τάση είναι μεγαλύτερη 0,3V και επιτρέπεται η διέλευση του ρεύματος στο κύκλωμα.
γ. ο θετικός πόλος της πηγής συνδέεται με την άνοδο (P) κι ο αρνητικός με την κάθοδο (N).
δ. ο θετικός πόλος της πηγής συνδέεται με την κάθοδο (N) κι ο αρνητικός με την άνοδο (P).

32. Η δίοδος η οποία χρησιμοποιείται στα κυκλώματα σταθεροποίησης τάσης λέγεται:

- α. δίοδος tunel β. δίοδος LED γ. δίοδος varicap δ. δίοδος Zener

33. Κατά την ημιανόρθωση της εναλλασσόμενης τάσης με δίοδο, στην έξοδο του κυκλώματος:

- α. έχουμε τάση και ρεύμα εξόδου μόνο κατά τις ημιπεριόδους θετικής πολικότητας της τάσης εισόδου.
β. έχουμε τάση και ρεύμα εξόδου μόνο κατά τις ημιπεριόδους αρνητικής πολικότητας της τάσης εισόδου.
γ. έχουμε τάση και ρεύμα εξόδου κατά τις ημιπεριόδους θετικής και αρνητικής πολικότητας της τάσης εισόδου.
δ. τίποτα από τα παραπάνω.

34. Σε ένα κύκλωμα πλήρους ανόρθωσης με γέφυρα ισχύει:

- α. η συχνότητα της κυμάτωσης εξόδου είναι διπλάσια της συχνότητας της κυμάτωσης εισόδου.
- β. το πλάτος στην έξοδο έχει διπλάσια τιμή από αυτό της εισόδου.
- γ. η συχνότητα της κυμάτωσης εξόδου είναι ίδια με τη συχνότητα του σήματος εισόδου.
- δ. η συχνότητα της κυμάτωσης εξόδου είναι η μισή της συχνότητας της κυμάτωσης εισόδου.

35. Σε μια απλή δίοδο πυριτίου (Si), ΑΝΑΣΤΡΟΦΗ πόλωση έχουμε όταν:

- α. η εφαρμοζόμενη τάση είναι μεγαλύτερη από 0,7V και επιτρέπεται η διέλευση του ρεύματος στο κύκλωμα.
- β. ο θετικός πόλος της πηγής συνδέεται με την άνοδο (P) κι ο αρνητικός με την κάθοδο (N).
- γ. η εφαρμοζόμενη τάση είναι μεγαλύτερη 0,3V και επιτρέπεται η διέλευση του ρεύματος στο κύκλωμα.
- δ. ο θετικός πόλος της πηγής συνδέεται με την κάθοδο (N) κι ο αρνητικός με την άνοδο (P).

36. Σε ανορθωτικό κύκλωμα με φίλτρο πυκνωτή, αν ΜΕΙΩΘΕΙ η χωρητικότητα του πυκνωτή, η DC τάση εξόδου:

- α. μένει σταθερή
- β. αυξάνεται
- γ. μειώνεται
- δ. μηδενίζεται

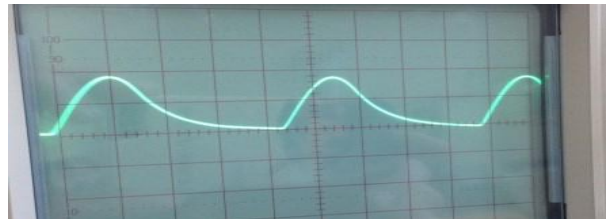
37. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι:

- α. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- β. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή
- γ. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- δ. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή



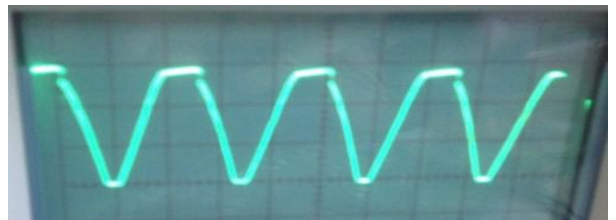
38. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι:

- α. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- β. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή
- γ. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- δ. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή



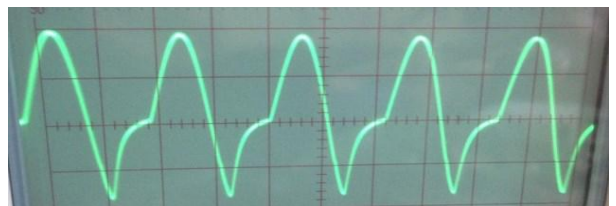
39. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι:

- α. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- β. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή
- γ. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- δ. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή



40. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι:

- α. ημιανόρθωση με κατάρρευση διόδου
- β. ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή
- γ. πλήρη ανόρθωση με φορτίο αντίσταση
- δ. τίποτα από τα παραπάνω



41. Το κυλινδρέλαιο πριν εισέλθει στον κύλινδρο ψύχεται με:

- α. Γλυκό νερό
- β. Θαλασσινό νερό
- γ. Τίποτα

42. Η θερμοκρασία του αέρος σαρώσεως κατά την λειτουργία της κύριας μηχανής (Main engine) πρέπει να είναι μεταξύ:

- α. 30 – 33 °C
- β. 40 – 43 °C
- γ. 50 – 53 °C

43. Ο Σωσίβιος Κρουνός (Emergency bilge suction) τοποθετείται σε αντλία με μεγάλη:

- α. Αναρρόφηση
- β. Παροχή
- γ. Κατάθλιψη

44. Η είσοδος του ελαίου λιπάνσεως στα κουζινέτα (bearings) βάσεως γίνεται:

- α. Από επάνω προς τα κάτω
- β. Από κάτω προς τα επάνω
- γ. Πλαγίως

45. Όταν χρειάζεται να ελαττώσεις την πίεση στο δίκτυο της θάλασσας ψύξης του γλυκού νερού της μηχανής, περιορίζεις την:

- α. Κατάθλιψη της αντλίας
- β. Αναρρόφηση της αντλίας
- γ. Αναρρόφηση και Κατάθλιψη

46. Τα θερμά φίλτρα του δικτύου πετρελαίου της μηχανής είναι τοποθετημένα:

- α. Πριν τα Heaters
- β. Μετά τα Heaters
- γ. Πριν από τις Booster pumps

47. Όταν χρειάζεται να συγκοινωνήσεις - ξεκινήσεις το δίκτυο του πετρελαίου θέτεις σε λειτουργία:

- α. Πρώτα την Booster pump
- β. Πρώτα την Supply pump
- γ. Πρώτα ανοίγεις τον ατμό στο Heater

48. Τα φίλτρα καταθλίψεως του δικτύου λιπάνσεως τοποθετούνται μεταξύ:

- α. Αντλιών ελαίου λιπάνσεως και ψυγείων
- β. Sump Tank και αντλιών ελαίου λιπάνσεως
- γ. Ψυγείων ελαίου λιπάνσεως και μηχανής

49. Στα ψυγεία του ελαίου λιπάνσεως της μηχανής η πίεση του νερού ψύξεως σε σχέση με το λάδι πρέπει να είναι:

- α. Ίση
- β. Μικρότερη
- γ. Μεγαλύτερη

50. Η επιστροφή του πετρελαίου κατά την λειτουργία της μηχανής πρέπει να καταλήγει στην:

- α. Service Tank
- β. Settling Tank
- γ. Venting Tank

ΠΡΟΧΕΙΡΟ

