

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 Φ2mm θα χρησιμοποιήσω στο δράπανο:

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

2. Ο ζουμπάς είναι ένας μηχανισμός με τον οποίο ανοίγουμε μόνο τετραγωνικές τρύπες.

- α. Σωστό β. Λάθος

3. Ποιο από τα παρακάτω τεμάχια μπορώ να διαμορφώσω σε στράντζα με καμπτική ικανότητα 5,5x25;

- α. Πλάτος 4,0m και πάχος 22mm
β. Πλάτος 5,5m και πάχος 32mm
γ. Πλάτος 6,5m και πάχος 12mm

4. Για να κάνω σύνδεση με πριτσίνι Φ3mm θα κάνω διάνοιξη με τρυπάνι:

- α. 2 β. 3 γ. 4

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

- α. DN15 β. DN20 γ. DN25

6. Τι εργασία κάνουμε με το διπλανό εργαλείο;

- α. συγκράτηση σωλήνα
β. κοπή σωλήνα
γ. κοπή σπειρώματος

7. Εάν δεν έχω πρόσβαση και από τις δύο πλευρές μιας σύνδεσης δεν μπορώ να χρησιμοποιήσω πριτσινάδορο.

- α. Σωστό β. Λάθος

8. Το δίκτυο καυσίμου (heavy fuel oil) με τι χρώμα είναι βαμμένο;

- α. Κόκκινο β. Πράσινο γ. Μπλε

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

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

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

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



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

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

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

- α) Στο λάστιχο της ασετιλίνης
- β) Στο λάστιχο του οξυγόνου

13. 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.

14. 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

15. 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

16. Το ματσακόνι είναι ένα σφυρί:

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

17. Διάκριση φλόγας οξυγονοκόλλησης σε: οξειδωτική – ανθρακωτή – ουδέτερη. Ποια είναι η σωστή για εργασία κοπής;

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

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

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

19. 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.

20. 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 και τα βολτ της μηχανής.

21. Όταν κατεργαζόμαστε μεγάλη διάμετρο (δοκίμιο από χάλυβα) τότε θα πρέπει να επιλέγουμε πολλές στροφές.

α. Σωστό β. Λάθος

22. Όταν κατεργαζόμαστε μικρή διάμετρο (δοκίμιο από χάλυβα) τότε θα πρέπει να επιλέγουμε λίγες στροφές.

α. Σωστό β. Λάθος

23. Όταν κατεργαζόμαστε μεγάλη διάμετρο (δοκίμιο από χάλυβα) τότε οι στροφές στο τσόκ δεν παίζουν κάποιο καθοριστικό ρόλο στην κατεργασία.

α. Σωστό β. Λάθος

24. Η κουκουβάγια (Πόντα) κεντράρει το κομμάτι.

α. Σωστό β. Λάθος

25. Η κουκουβάγια (Πόντα) κεντράρει την μανέλα.

α. Σωστό β. Λάθος

26. Η κουκουβάγια (Πόντα) στηρίζει το κομμάτι.

α. Σωστό β. Λάθος

27. Με τη βοήθεια της κουκουβάγιας ανοίγουμε οπές.

α. Σωστό β. Λάθος

28. Η μανέλα δένεται πάνω στο πλατώ.

α. Σωστό β. Λάθος

29. Η μανέλα δένεται πάνω στην κουκουβάγια.

α. Σωστό β. Λάθος

30. Η μανέλα δένεται πάνω στον εργαλειοδέτη (Πύργο).

α. Σωστό β. Λάθος

31. Σε μια απλή δίοδο πυριτίου (Si), ΟΡΘΗ πόλωση έχουμε όταν ο θετικός πόλος της πηγής συνδέεται με την κάθοδο (N) κι ο αρνητικός με την άνοδο (P).

α. Σωστό β. Λάθος

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

α. Σωστό β. Λάθος

33. Κατά την ημιανόρθωση της εναλλασσόμενης τάσης με δίοδο, στην έξοδο του κυκλώματος έχουμε τάση και ρεύμα εξόδου μόνο κατά τις ημιπεριόδους θετικής πολικότητας της τάσης εισόδου.

α. Σωστό β. Λάθος

34. Σε ένα κύκλωμα πλήρους ανόρθωσης με γέφυρα ισχύει ότι η συχνότητα της κυμάτωσης εξόδου είναι διπλάσια της συχνότητας της κυμάτωσης εισόδου.

α. Σωστό β. Λάθος

35. Σε μια απλή δίοδο πυριτίου (Si), **ΑΝΑΣΤΡΟΦΗ** πόλωση έχουμε όταν η εφαρμοζόμενη τάση είναι μεγαλύτερη από 0,3V και επιτρέπεται η διέλευση του ρεύματος στο κύκλωμα.

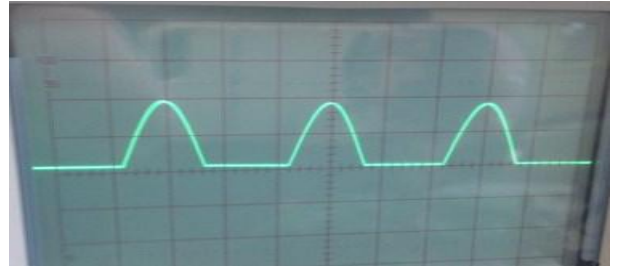
- α. Σωστό β. Λάθος

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

- α. Σωστό β. Λάθος

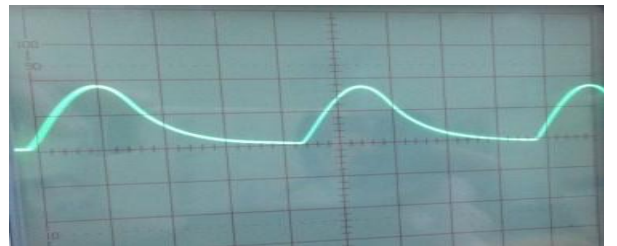
37. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση.

- α. Σωστό β. Λάθος



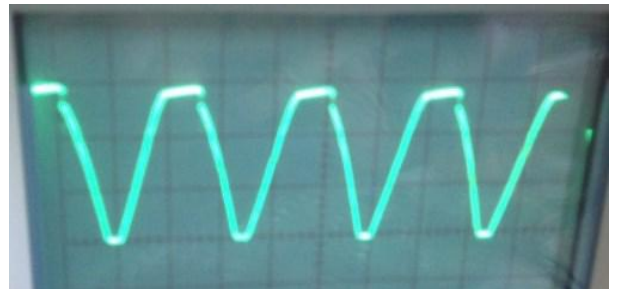
38. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση και πυκνωτή.

- α. Σωστό β. Λάθος



39. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι ημιανόρθωση με φορτίο αντίσταση.

- α. Σωστό β. Λάθος



40. Η κυματομορφή του διπλανού σχήματος είναι ημιανόρθωση με κατάρρευση διόδου.

- α. Σωστό β. Λάθος



41. Τα φίλτρα καταθλίψεως του δικτύου λιπάνσεως τοποθετούνται μεταξύ:

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

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

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

43. 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

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

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

45. Το κυλινδρέλαιο πριν εισέλθει στον κύλινδρο ψύχεται με:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ΠΡΟΧΕΙΡΟ

