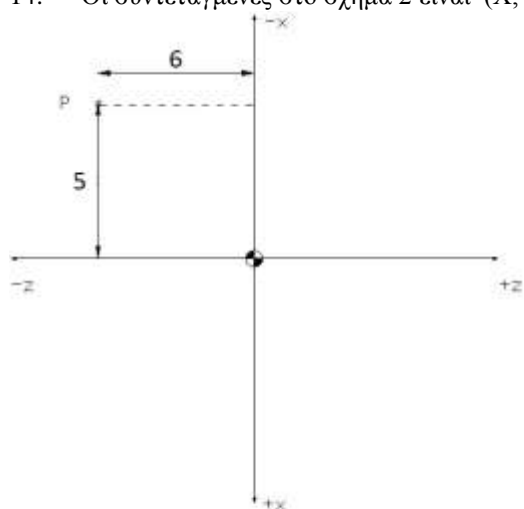
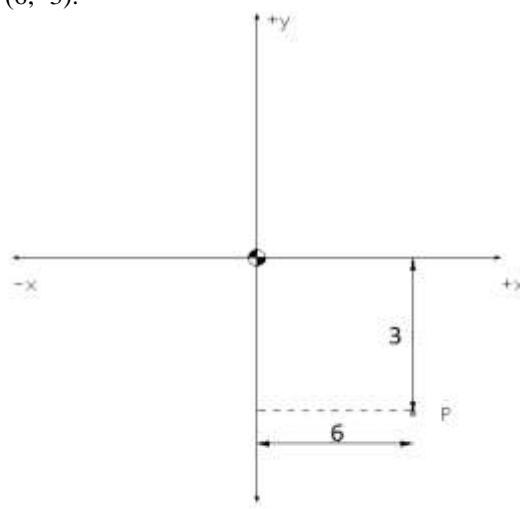


**Η ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΕΡΩΤΗΣΕΙΣ ΝΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΟΥΝ ΩΣ ΣΩΣΤΟ Ή ΛΑΘΟΣ ΣΤΗΝ ΚΟΛΛΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ.**

1. Με τη χρήση P.L.C. υπάρχει σημαντική οικονομία στο χώρο, τη συντήρηση και την κατανάλωση ενέργειας.
2. Οι μονάδες των εισόδων και των εξόδων αποτελούν τις μονάδες επικοινωνίας της κεντρικής μονάδας με τον έξω κόσμο, δηλ. με τους αισθητήρες, τους διακόπτες, τα μπουτόν κ.α., που δίνουν τις πληροφορίες (εντολές) στη κεντρική μονάδα.
3. Δεν μπορούμε να επεκτείνουμε τη βασική συσκευή ενός PLC προσθέτοντας επιπλέον μονάδες εισόδων-εξόδων.
4. Το PLC μετατρέπει τις αναλογικές τιμές των εισόδων σε ψηφιακές τιμές και στη συνέχεια επεξεργάζεται τις τιμές αυτές.
5. Ένας τερματικός διακόπτης αποτελεί μια αναλογική είσοδο.
6. Η γλώσσα προγραμματισμού FBD μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τον προγραμματισμό ενός P.L.C. “LOGO”.
7. Η γλώσσα προγραμματισμού FBD είναι κλιμακωτό διάγραμμα επαφών που μοιάζει με το σχέδιο του ηλεκτρικού κυκλώματος.
8. On delay, off delay, on-off delay & retentive on delay είναι χρονικά στο LOGO.
9. Οι εντολές SET και RESET επιτρέπουν στις εξόδους να προγραμματίζονται με τέτοιο τρόπο έτσι ώστε η πληροφορία εξόδου να συγκρατείται ακόμη και αν το αποτέλεσμα των λογικών διαδοχών αλλάξουν.
10. Σε περίπτωση που υπάρξει διακοπή ρεύματος είναι απαραίτητο να ξαναπρογραμματίσουμε το P.L.C.
11. Το CAM εκφράζει τον τρισδιάστατο σχεδιασμό του δοκιμίου σε ηλεκτρονικό υπολογιστή.
12. Το CAD εκφράζει την σχεδίαση της προσομοίωσης της κατεργασίας σε ηλεκτρονικό υπολογιστή.
13. Οι συντεταγμένες στο σχήμα 1 είναι  $(X, Z) = (-5, -6)$ .
14. Οι συντεταγμένες στο σχήμα 2 είναι  $(X, Y) = (6, -3)$ .

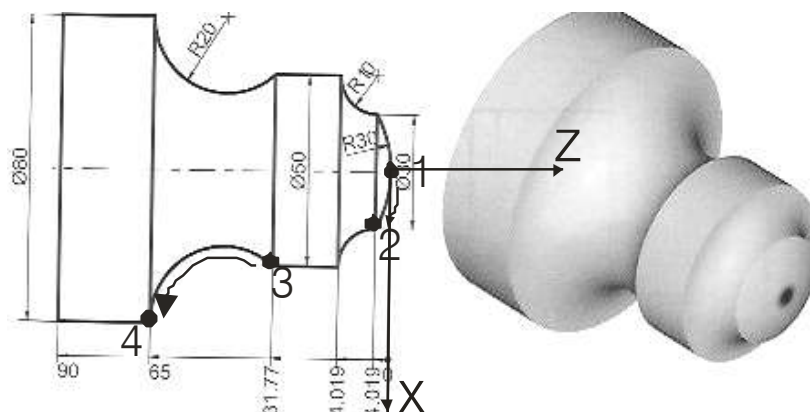


σχήμα 1



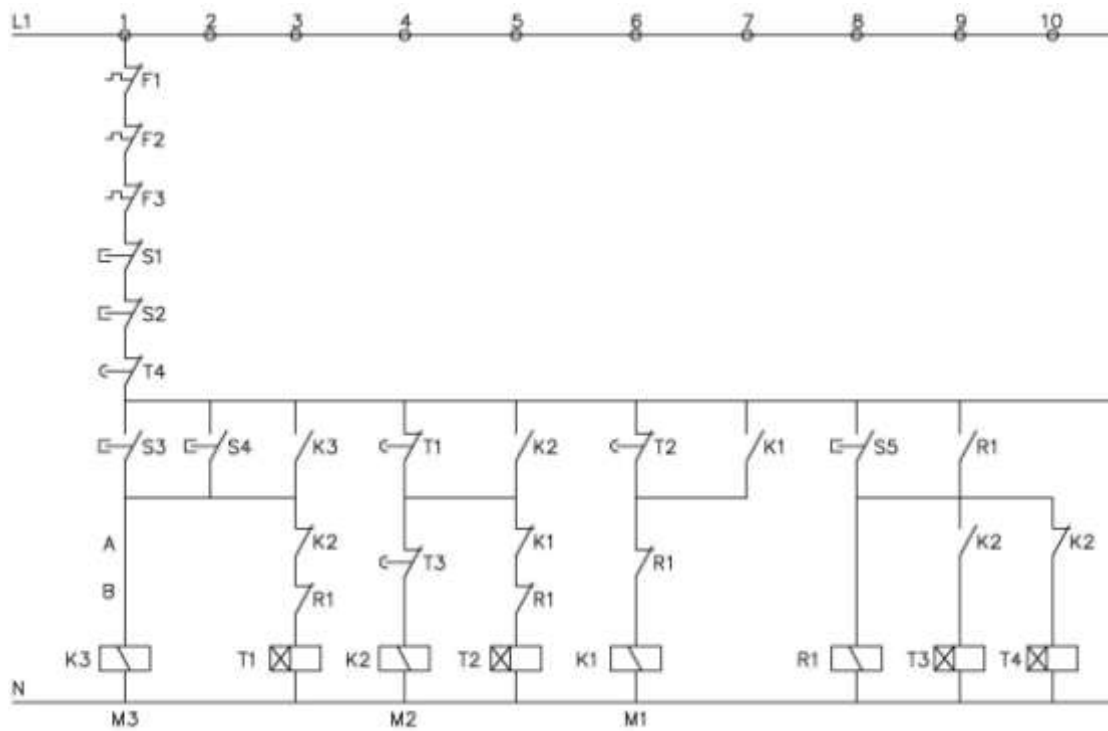
σχήμα 2

15. Κατά την κατεργασία στο CNC το F είναι η επιλογή της ταχύτητας περιστροφής.
16. Κατά την κατεργασία στο CNC το S είναι επιλογή των στροφών στο τσok.
17. Για να κατεργαστείτε στο τελικό σημείο 4 (από το αρχικό 3): G02 z-31,77 x50 R20
18. Για να κατεργαστώ στο τελικό σημείο 2 (από το αρχικό 1): G02 z-4.019 x30 R30



19. Κατά την κατεργασία σε CNC το G00 κατευθύνει το μαχαίρι να κατεργαστεί διαγώνια.
20. Κατά την κατεργασία σε CNC το G02 κατευθύνει το μαχαίρι να κατεργαστεί καμπλωτά ωρολογιακά.

21. Όταν αυξάνουμε ή μειώνουμε το μήκος του κανόνα περιστροφής δαχτυλιδιού της βάσης του χιτωνίου (V.I.T.), σε αντλία πετρελαίου Υ.Π. τύπου Bosch, τότε μεταβάλλουμε την προπορεία ή την επιπορεία έγχυσης καυσήμου.
22. Σε αντλία πετρελαίου Υ.Π. τύπου Bosch, αν, το κάθετο κανάλι της ελικοτομής του εμβόλου της αντλίας, είναι απέναντι από την θυρίδα εισαγωγής του χιτωνίου της αντλίας και παλινδρομεί σε αυτήν την θέση τότε η αντλία καταθλίβει προς τον καυστήρα την μέγιστη ποσότητα του πετρελαίου που καταθλίβετε.
23. Όταν δεν λειτουργούν σωστά οι βαλβίδες αποπίεσεως (surge valve - shock Absorber), στο δίκτυο Υ.Π. πετρελαίου τότε έχουμε μετάσταξη.
24. Κατά την περιοδική συντήρηση των καυστήρων, δοκιμάζουμε τον καυστήρα πριν την ξεσυναρμολόγησή του κυρίως για να διαπιστώσουμε οι τρύπες του προστομίου είναι όλες ανοιχτές και στην σωστή διάμετρο.
25. Κατά την μέτρηση των καυσαερίων σε γεννήτρια σε ένα κύλινδρο της μηχανής έχουμε σε σύγκριση με τους άλλους: Pmax. χαμηλότερο (πέρα των ορίων) και θερμοκρασία καυσαερίων χαμηλότερη, (Ρσυμπ .στα ίδια επίπεδα με τους άλλους κυλίνδρους), τότε έχουμε αυξημένη επιπορεία του κυλίνδρου.
26. Κατά την μέτρηση των καυσαερίων σε γεννήτρια σε ένα κύλινδρο της μηχανής έχουμε σε σύγκριση με τους άλλους: Pmax. χαμηλότερο (πέρα των ορίων) και θερμοκρασία καυσαερίων υψηλότερη (Ρσυμπ .στα ίδια επίπεδα με τους άλλους κυλίνδρους), τότε έχουμε αυξημένη επιπορεία του κυλίνδρου.
27. Αν σε 2χρονη ναυτική μηχανή η ο ποια δουλεύει με 90 R.P.M. ανεβάσουμε την θερμοκρασία εξαγωγής του αέρα μετά τα air Cooler διατηρώντας σταθερή την θερμοκρασία στην εξαγωγή των Jacket, θα μειωθεί η περίσσια αέρα πλήρωσης των κυλίνδρων και θα ανέβει η θερμοκρασία των καυσαερίων εξαγωγής.
28. Σε αντλία πετρελαίου Υ.Π. τύπου Bosch, αν αυξήσουμε το ύψος του τροχήλου, αυξάνετε η ποσότητα του πετρελαίου προς τον καυστήρα .
29. Κατά την λειτουργία μηχανής SULZER RT 80 παρουσιάστηκε: i) Αύξηση στάθμης στο δοχείο διαστολής (expan.tank). ii) Αύξηση θερμοκρασίας εξαγωγής νερού ψύξεως στο καπάκι Νο 5 κυλίνδρου. iii) Ελαφρύ άνοιγμα στο καπάκι Νο 5 του ασφαλιστικού. Η βλάβη είναι **καμένη βαλβίδα** .
30. Κατά την μέτρηση των καυσαερίων σε μηχανή B&W M.A.N σειράς MCC σε ένα κύλινδρο της μηχανής έχουμε σε σύγκριση με τους άλλους: Pmax. υψηλότερο (πέρα των ορίων) και θερμοκρασία καυσαερίων, υψηλότερη (Ρσυμπ .στα ίδια επίπεδα με τους άλλους κυλίνδρους), τότε έχουμε αυξημένη ποσότητα καυσίμου και θα επέμβουμε στο F.O. rack.
31. Σε μία ηλεκτροσυγκόλληση όταν κολλάμε τεμάχια με διαφορετικό πάχος βάζουμε αμπέρ για το χοντρό μέταλλο.
32. Στην ηλεκτροσυγκόλληση το κορδόνι (γαζί) είναι η μετωπική συγκόλληση.
33. Βολταϊκό τόξο είναι το άναμμα (η φλόγα) που σχηματίζετε κατά την κόλληση μεταξύ ηλεκτροδίου και μετάλλου.
34. Για την κοπή μετάλλου με μίγμα αερίων οξυγόνου ασετυλίνης στον κόφτη θα πρέπει η πίεση της ασετυλίνης στο μπεκ να είναι τριπλάσια του οξυγόνου.
35. Είναι δυνατόν να κολλήσουν μπρούντζος με σίδηρο με μπρουτζοκόλληση.
36. Ρυθμίζουμε την τάση του ρεύματος (Volt), ανάλογα με το πάχος του ηλεκτροδίου και του μετάλλου την μηχανή της ηλεκτροκόλλησης προκειμένου να εργαστούμε.
37. Ανάλογα με το πάχος και το είδος του μετάλλου γίνετε η επιλογή του ηλεκτροδίου στην ηλεκτροσυγκόλληση.
38. Ξεχωρίζουμε τις φιάλες οξυγόνου και ασετυλίνης από το προστατευτικό καπάκι (κλείστρο), δεξιόστροφο ή αριστερόστροφο
39. Ο μανομετρικός εκτονωτής είναι μανόμετρο σταθερού υποβιβασμού (μείωσης) της πίεσης
40. Διάκριση φλόγας οξυγονοκολλήσεως σε: ΟΞΕΙΔΩΤΙΚΗ - ΑΝΘΡΑΚΩΤΙΚΗ – ΟΥΔΕΤΕΡΗ. Ανθρακωτική είναι η σωστή για εργασία συγκόλλησης.



41. Ο αυτοματισμός του παραπάνω σχήματος εκκινεί διαδοχικά τους κινητήρες M1 μετά M2 και τέλος M3 και τους κλείνει διαδοχικά M3 M2 και M1
42. Στο παραπάνω σχήμα η διαδοχική εκκίνηση των κινητήρων γίνεται από δύο σημεία ενώ, η απ' ευθείας διακοπή επίσης από ένα.
43. Στο παραπάνω σχήμα το ρελέ R1 βοηθάει στη διαδοχική διακοπή των κινητήρων.
44. Μπορεί ένα θερμικό να ελέγχει ταυτόχρονα δύο ή και περισσότερους κινητήρες.
45. Ο αυτοματισμός του παραπάνω σχήματος έχει τέσσερα delay OFF .
46. Αν την NC επαφή του T4 την πάρω από το σημείο που είναι και την τοποθετήσω στην θέση AB τότε το κύκλωμα αυτοματισμού δεν αλλάζει.
47. Στο παρακάτω κύκλωμα ελέγχου έχουμε ηλεκτρική μανδάλωση του κινητήρα.
48. Στο παραπάνω κύκλωμα ελέγχου χρειαζόμαστε δύο θερμικά ένα για την αριστερόστροφη και ένα για την δεξιόστροφη λειτουργία.
49. Ο σκοπός ενός θερμικού είναι να παράσχει προστασία από το μεγάλο ρεύμα εκκίνησης.
50. Η ασφάλεια τήξης χρησιμοποιείται για την προστασία του καλωδίου από ρεύματα βραχυκύκλωσης.

