

Α.Ε.Ν ΜΑΚΕΔΟΝΙΑΣ  
ΣΧΟΛΗ ΜΗΧΑΝΙΚΩΝ  
ΕΞΕΤΑΣΤΙΚΗ ΣΕΠΤΕΜΒΡΙΟΥ 2017  
ΑΚΑΔΗΜΑΙΚΟ ΕΤΟΣ 2017 – 2018  
ΤΕΧΝΟΥΡΓΕΙΑ  
ΠΡΟΣΟΜΟΙΩΤΗΣ ΜΗΧΑΝΟΣΤΑΣΙΟΥ  
ΕΞΑΜΗΝΟ Δ

ΟΝΟΜΑ.....

ΕΠΙΘΕΤΟ.....

ΑΡΙΘΜΟ ΜΗΤΡΩΟΥ.....

1. Η ΥΔΡΟΣΤΑΤΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ΠΟΥ ΑΣΚΕΙΤΑΙ ΣΕ ΔΥΤΗ ΣΕ ΒΑΘΟΣ 75 m ΑΠΟ ΤΗΝ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑ ΤΗΣ ΘΑΛΑΣΣΑΣ ΙΣΟΥΤΑΙ ΜΕ :

**A. 8,5 bar , B. 4,5 bar , Γ. 7,5 bar , Δ. 10,33 m στήλης νερού**

2. ΓΙΑ ΤΗΝ ΜΕΤΡΗΣΗ ΤΗΣ ΠΙΕΣΗΣ ΛΟΓΩ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ , ΠΟΥ ΑΣΚΕΙΤΑΙ ΑΠΟ ΚΑΠΟΙΟ ΡΕΥΣΤΟ ΣΕ ΕΝΑ ΣΩΜΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ :

**A. ΠΙΤΟΣΤΑΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ , B. ΟΠΗ ΣΤΑΣΙΚΗΣ ΠΙΕΣΗΣ , Γ. ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ , Δ. ΣΩΛΗΝΑΣ ΡΙΤΟΤ**

3. ΕΣΤΩ ΟΤΙ ΜΕΤΡΑΤΕ ΤΑΥΤΟΧΡΟΝΑ ΤΗΝ ΙΔΙΑ ΠΙΕΣΗ P ΜΕ ΔΥΟ ΜΑΝΟΜΕΤΡΑ ΤΥΠΟΥ U, ΚΑΙ ΣΤΟ ΕΝΑ ΥΠΑΡΧΕΙ ΝΕΡΟ ΚΑΙ ΣΤΟ ΑΛΛΟ ΑΓΝΩΣΤΟ ΥΓΡΟ. ΑΝ Η ΑΝΥΨΩΣΗ  $\Delta h$  ΕΙΝΑΙ ΙΣΗ ΜΕ 200 mm ΓΙΑ ΤΟ ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ ΝΕΡΟΥ ΚΑΙ ΓΙΑ ΤΟ ΑΛΛΟ ΙΣΗ ΜΕ 14,8 mm, ΤΟΤΕ ΠΟΣΗ ΕΙΝΑΙ Η ΠΥΚΝΟΤΗΤΑ ΤΟΥ ΑΛΛΟΥ ΥΓΡΟΥ ΣΕ  $\text{Kg/m}^3$ .

**A. 13513 , B. 14513 , Γ. 15513 , Δ. 1000**

4. Η ΣΤΑΤΙΚΗ ΕΥΣΤΑΘΕΙΑ ΕΝΟΣ ΣΩΜΑΤΟΣ, ΠΟΥ ΕΠΙΠΛΕΕΙ ΚΑΙ ΙΣΟΡΡΟΠΕΙ ΣΕ ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΜΕ ΝΕΡΟ, ΑΥΞΑΝΕΤΑΙ ΟΤΑΝ Η ΘΕΣΗ ΤΟΥ ΜΕΤΑΚΕΝΤΡΟΥ ΕΙΝΑΙ :

**A. ΥΨΗΛΟΤΕΡΑ ΤΟΥ ΚΕΝΤΡΟΥ ΒΑΡΟΥΣ, B. ΣΥΜΠΙΠΤΕΙ ΜΕ ΤΟ ΚΕΝΤΡΟ ΒΑΡΟΥΣ,**

**Γ. ΧΑΜΗΛΟΤΕΡΑ ΤΟΥ ΚΕΝΤΡΟΥ ΒΑΡΟΥΣ, Δ. ΕΙΝΑΙ ΑΝΕΞΑΡΤΗΤΗ ΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΤΟΥ ΚΕΝΤΡΟΥ ΒΑΡΟΥΣ**

5. ΓΙΑ ΤΗΝ ΜΕΤΡΗΣΗ ΤΗΣ ΟΛΙΚΗΣ ΠΙΕΣΗΣ ΠΟΥ ΑΣΚΕΙΤΑΙ ΑΠΟ ΚΑΠΟΙΟ ΡΕΥΣΤΟ ΣΕ ΕΝΑ ΣΩΜΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ :

**A. ΠΙΤΟΣΤΑΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ , B. ΟΠΗ ΣΤΑΣΙΚΗΣ ΠΙΕΣΗΣ , Γ. ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ , Δ. ΣΩΛΗΝΑΣ ΡΙΤΟΤ**

6. Η ΥΔΡΟΣΤΑΤΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ,  $P=\rho gh$  , ΚΑΤΑΓΡΑΦΕΤΑΙ ΣΕ ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ . Η ΕΥΑΙΣΘΗΣΙΑ ΤΗΣ ΜΕΤΡΗΣΗΣ

**A. ΑΥΞΑΝΕΙ ΟΤΑΝ ΤΟ ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ ΤΟΠΟΘΕΤΕΙΤΑΙ ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΑ , B. ΑΥΞΑΝΕΙ ΟΤΑΝ ΤΟ ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ ΤΟΠΟΘΕΤΕΙΤΑΙ ΥΠΟ ΚΛΙΣΗ , Γ. ΠΑΡΑΜΕΝΕΙ ΑΜΕΤΑΒΛΗΤΗ ΑΣΧΕΤΩΣ ΤΗΣ ΚΛΙΣΗΣ**

7. ΤΙ ΕΙΔΟΥΣ ΟΡΓΑΝΟ ΜΕΤΡΗΣΗΣ ΕΙΝΑΙ Ο ΣΩΛΗΝΑΣ Venturri

**A. ΠΙΕΣΗΣ ΚΑΙ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑΣ, B. ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑΣ ΚΑΙ ΠΑΡΟΧΗΣ, Γ. ΠΑΡΟΧΗΣ ΚΑΙ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ**

8. ΓΙΑ ΤΗΝ ΜΕΤΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΤΑΤΙΚΗΣ ΠΙΕΣΗΣ ΠΟΥ ΑΣΚΕΙΤΑΙ ΑΠΟ ΚΑΠΟΙΟ ΡΕΥΣΤΟ ΣΕ ΕΝΑ ΣΩΜΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ :

**A. ΠΙΤΟΣΤΑΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ , B. ΟΠΗ ΣΤΑΣΙΚΗΣ ΠΙΕΣΗΣ , Γ. ΜΑΝΟΜΕΤΡΟ , Δ. ΣΩΛΗΝΑΣ ΡΙΤΟΤ**

9. ΣΤΟ ΣΤΕΝΩΜΑ (ΛΑΙΜΟ) ΤΟΥ ΣΩΛΗΝΑ Venturri

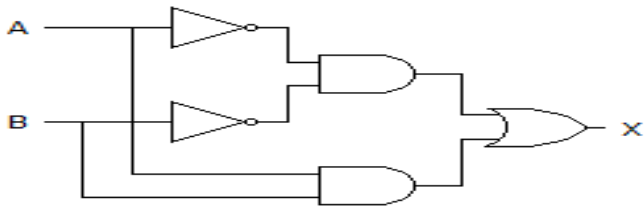
**A. Η ΣΤΑΤΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ΑΥΞΑΝΕΙ , B. Η ΟΛΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ΜΕΙΩΝΕΤΑΙ , Γ. Η ΠΙΕΣΗ ΛΟΓΩ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ ΠΑΡΑΜΕΝΕΙ ΣΤΑΘΕΡΗ , Δ. Η ΣΤΑΤΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ΜΕΙΩΝΕΤΑΙ**

10. ΣΚΑΦΟΣ ΠΛΕΕΙ ΑΠΟ ΑΛΜΥΡΑ ΝΕΡΑ –ΘΑΛΑΣΣΑ ,ΣΕ ΓΛΥΚΑ ΝΕΡΑ – ΕΚΒΟΛΕΣ ΠΟΤΑΜΟΥ . ΘΑ ΒΥΘΙΣΘΕΙ ΛΙΓΟΤΕΡΟ.

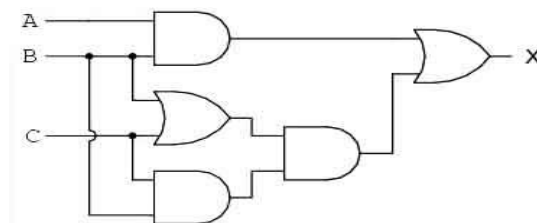
**A. ΣΩΣΤΟ , B. ΛΑΘΟΣ**

- 11 Ο δυαδικός αριθμός που προκύπτει από τον δεκαδικό 1900 είναι ο 11100011101.  
 A. Σωστό B. Λάθος
- 12 Ο δυαδικός αριθμός που προκύπτει από τον δεκαδικό 6710 είναι ο 1101000110110.  
 A. Σωστό B. Λάθος
- 13 Ο δεκαδικός ο αριθμός που προκύπτει από το δυαδικός 11010000110 είναι ο 1670.  
 A. Σωστό B. Λάθος
- 14 Ο δεκαδικός ο αριθμός που προκύπτει από το δυαδικός 11000011111 είναι ο 1560.  
 A. Σωστό B. Λάθος

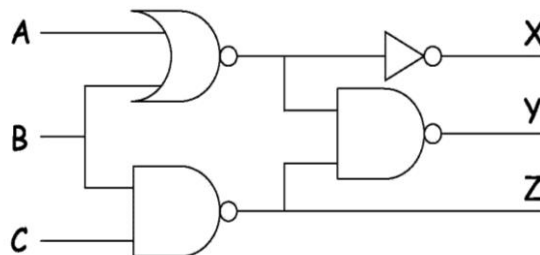
- 15 Η έξοδος X του παρακάτω κυκλώματος είναι η  $(\overline{A} * \overline{B}) + (A * B)$ .  
 A. Σωστό B. Λάθος



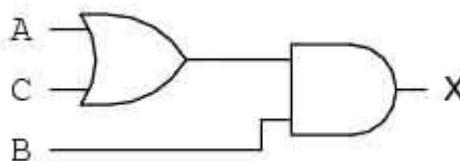
- 16 Η έξοδος X του διπλανού κυκλώματος είναι η  $A * B + B * C * (B + C)$   
 A. Σωστό B. Λάθος



- 17 Η έξοδος Z του διπλανού κυκλώματος είναι η  $(A + B) * C$   
 A. Σωστό B. Λάθος

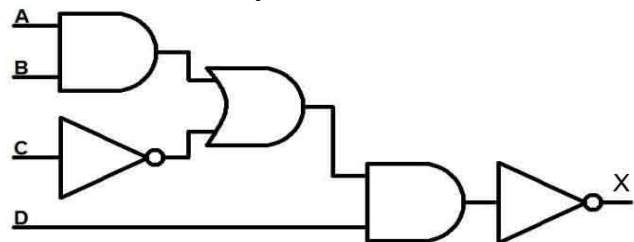


- 18 Η έξοδος X του διπλανού κυκλώματος είναι η  $\overline{B * C} + A$   
 A. Σωστό B. Λάθος



19 Στην γραμμή 1 υπάρχει λάθος στον διπλανό πίνακα αληθείας του παρακάτω κυκλώματος

A. Σωστό B. Λάθος



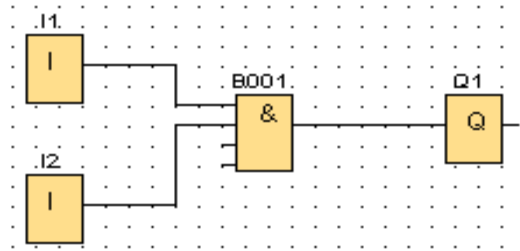
	A	B	C	D	X
1	0	0	1	1	0
2	0	1	1	1	1
3	1	0	1	1	1
4	1	1	1	1	0

- 20 Ο δεκαδικός ο αριθμός που προκύπτει από το δυαδικός 110 είναι ο 7.  
 A. Σωστό B. Λάθος

21. Η παρακάτω συνδεσμολογία, στη γλώσσα FBD αντιστοιχεί με:

- A. πύλη AND
- Γ. πύλη NOR

- B. πύλη OR
- Δ. πύλη NAND



22. Τα αρχικά PLC προέρχονται από τις λέξεις:

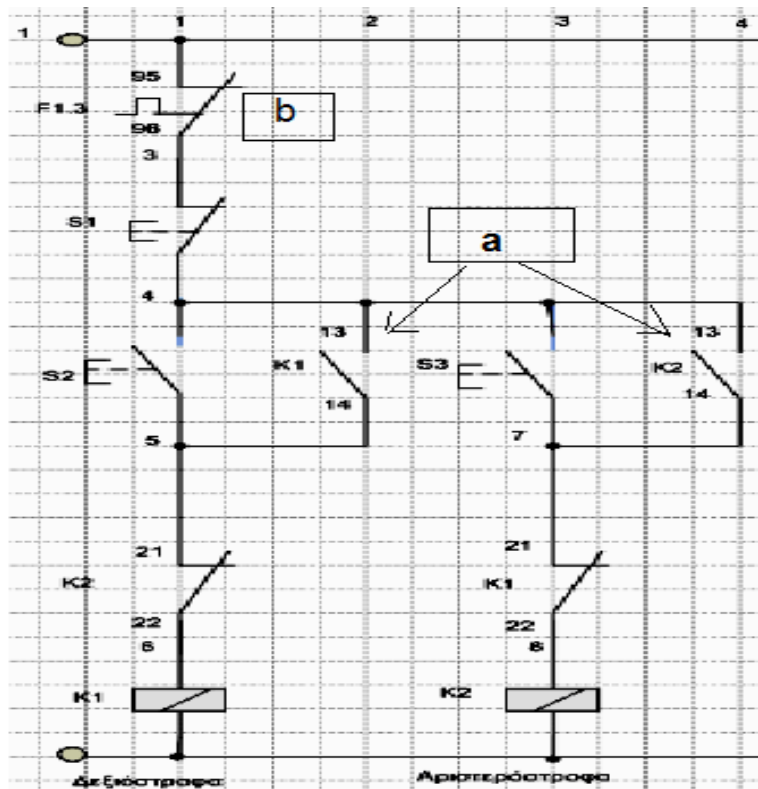
- A. Program logic circuit
- Γ. Programmable light controller

- B. Programmable logic controller
- Δ. Pulse logic circuit

23. Στο παρακάτω κύκλωμα οι κανονικά ανοικτές επαφές K1(13-14) και K2(13-14), (α), ονομάζονται :

- A. επαφές αυτοσυγκράτησης
- Γ. μπουτόν

- B. επαφές μανδάλωσης
- Δ. επαφές του χρονικού



24. Στο παραπάνω βοηθητικό κύκλωμα η επαφή 95-96, (b), ονομάζεται :

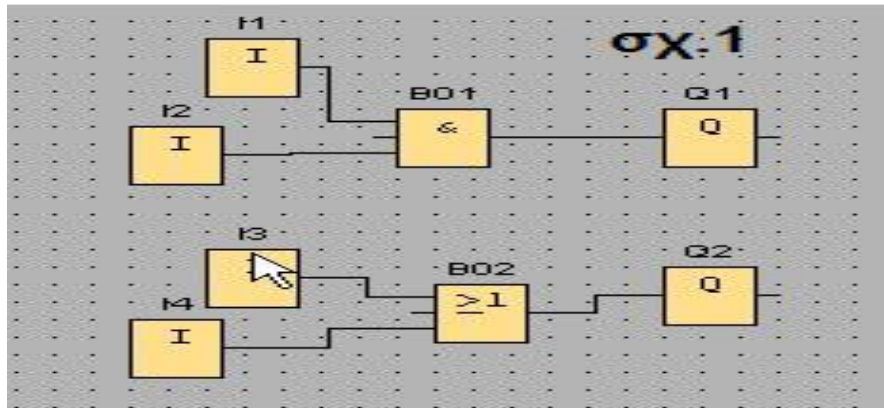
- A. Επαφή του θερμικού
- Γ. Επαφή αυτοσυγκράτησης

- B. Μπουτόν stop
- Δ. Μπουτόν start

25. Οι επαφές μανδάλωσης K1(21-22) και K2(21-22) χρησιμοποιούνται για να :
- A. αποτρέψουν την ταυτόχρονη λειτουργία των 2 ρελέ
  - B. να μην σταματήσουν τα ρελέ
  - Γ. λειτουργήσουν ταυτόχρονα τα 2 ρελέ
  - Δ. να σταματήσουν και τα 2 ρελέ

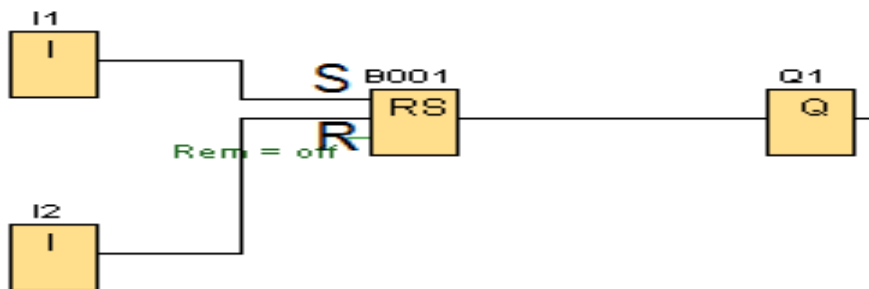
26. Στο παρακάτω κύκλωμα, σχ.1 αν ενεργοποιηθεί η είσοδος I1 και η είσοδος I3 (I2&I4 έχουν τη λογική τιμή 0):

- A. Η έξοδος Q1 θα γίνει 1 και η έξοδος Q2 θα γίνει 1
- B. Η έξοδος Q1 θα γίνει 0 και η έξοδος Q2 θα γίνει 1
- Γ. η έξοδος Q1 θα γίνει 1 και η έξοδος Q2 θα γίνει 0
- Δ. η έξοδος Q1 θα γίνει 0 και η έξοδος Q2 θα γίνει 0

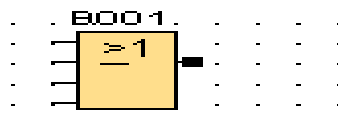


27. Στο παρακάτω κύκλωμα, θα απενεργοποιηθεί η έξοδος Q1(ενώ είναι ήδη ενεργοποιημένη) όταν:

- A. πατήσω την I1 ανοιχτή επαφή
- B. πατήσω το Q1
- Γ. πατήσω την I2 ανοιχτή επαφή
- Δ. δεν πατήσω καμία ανοιχτή επαφή

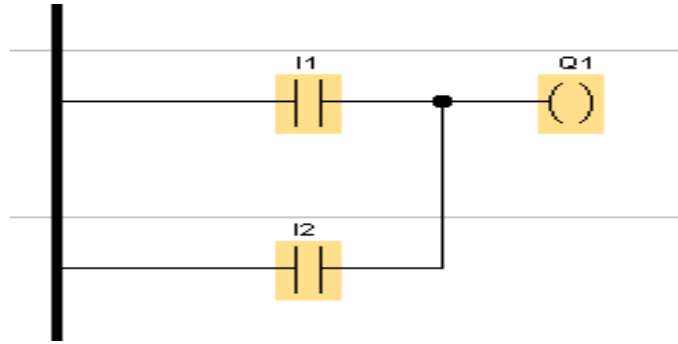


28. Με το παρακάτω εικονίδιο συμβολίζουμε την πύλη:



- A. NOR
- Γ. OR
- B. NOT
- Δ. NAND

29. Η παρακάτω συνδεσμολογία, στη γλώσσα Ladder αντιστοιχεί με:



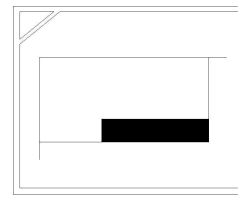
A. μπουτόν stop  
Γ. πύλη AND

B. πύλη OR  
Δ. χρονικό καθυστέρησης έλξης

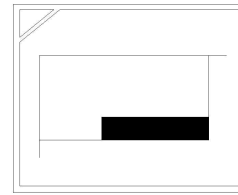
**30. Βασικά πλεονεκτήματα των P.L.C. είναι:**

- A. Οικονομία, Μείωση χώρου, Επιδόσεις, Ευελιξία
- B. Αντοχή σε κρούση, Τοξικά αέρια, Υγρασία
- Γ. Αντοχή σε θερμοκρασία από 70°C
- Δ. Η δυνατότητα τοποθέτησης τους κοντά στα καλώδια ισχύος

**31. Το διπλανό πλήκτρο είναι:**  
Κατεργασία προσώπου περιφερειακής  
α. Σωστό β. Λάθος



**32. Το διπλανό πλήκτρο είναι:**  
Κατεργασία κοπής τórνευσης  
α. Σωστό β. Λάθος



**33. Κατά την κατεργασία στο CNC το S (Spindle) είναι:** Οι στροφές στο τσοκ του κοπτικού εργαλείου  
α. Σωστό β. Λάθος

**34. Κατά την περιφερειακή τórνευση το Δ είναι:**  
Ακτινικό βάθος κοπής  
α. Σωστό β. Λάθος

Μία από τις διαφορές του συμβατικού τórνου με τον τórνο CNC είναι ότι στον τórνο CNC ...

**35. Η ακρίβεια που κινείται το εργαλειοφορείο είναι 0,0001mm** A) Σωστό B) Λάθος

**36. Πρέπει να παίρνω το τσοκόκλειδο από το Τσοκ** A) Σωστό B) Λάθος

**37. Κατά την λείανση (Finishing) στο CNC αυξάνουμε τις στροφές (Spindle) σε σχέση με το ξεχόνδρισμα.**  
α. Σωστό β. Λάθος

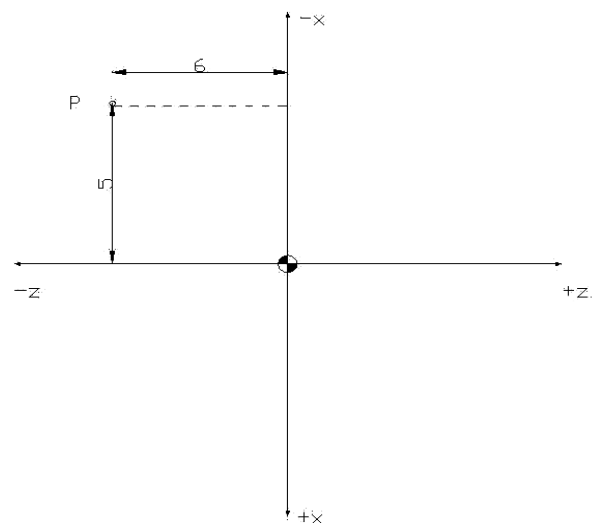
**38. Στο CNC έχω την δυνατότητα να βάλω όσες στροφές θέλω (πχ 100 rpm, 101 rpm)** A) Σωστό B) Λάθος

**39. Κατά την λείανση (Finishing) στο CNC αυξάνουμε την πρόωση (Feed) σε σχέση με το ξεχόνδρισμα.**

α. Σωστό β. Λάθος

**40. Η ακόλουθη συντεταγμένη είναι:**  
(X, Z) = (-6, -5)

α) Σωστό β) Λάθος Το X είναι διαμετρικό (όπως στο CNC)



## ΜΗΧΑΝΟΣΤΑΣΙΟ

- 41 ) Μόλις ανοίξει ο καυστήρας πετρελαίου σε μια MEK δίχρονη MAN τύπου MCC με αντλίες πετρελαίου Τύπου BOSCH ,η πίεση του πετρελαίου στο δίκτυο υψηλής, πως διαμορφώνετε κατά την διάρκεια του ψεκασμού;
- α) Παραμένει σταθερή.
  - β) Αυξάνει στα 50 Kg / cm<sup>2</sup> περίπου.
  - γ) Πέφτει κάτω από το σημείο που άνοιξε ο καυστήρας αλλά ο καυστήρας δεν κλείνει γιατί αυξήθηκε η επιφάνεια της βελόνας που εφαρμόζετε η πίεση του πετρελαίου στη συνέχεια αυξάνει βαθμιαία, στα 850 Kg /cm<sup>2</sup> περίπου.
  - δ) Μειώνετε κατά 10 Kg / cm<sup>2</sup>
- 42 ) Σε καπάκι μηχανής παρατηρείτε αυξημένη θερμοκρασία εξαγωγής του νερού ψύξεως, στο δε δοχείο διαστολής (expansion Tank) ύπαρξη αερίων. Γιατί;
- α) Καμένη βαλβίδα εξαγωγής
  - β) Κακή κατάσταση ελατηρίων και χιτωνίου.
  - γ) Τρύπησε έμβολο.
  - δ) Ρωγμή στο καπάκι ή το χιτώνιο
- 43 ) Σε αντλία πετρελαίου Υ.Π. τύπου Bosch, η μεταβολή του V.I .T. ( Vapor or variable injection timing ) είναι ανάλογη:
- α) με το φορτίο της μηχανής (load indicator )
  - β) με τον αριθμό στροφών της μηχανής
  - γ) με τον αριθμό των στροφών του EXHAUST TURBO GAS
  - δ) είναι αντιστρόφως ανάλογη σε σχέση με την θέση και αύξηση της ελικοτομής του εμβόλου της αντλίας ως προς την θυρίδα εισαγωγής του χιτωνίου (spill port)
  - ε) τίποτα από τα ανωτέρω.
- 44) Σε καυστήρα τύπου slide (πυραυλάκι) όταν δεν ψεκάζει στον κύλινδρο της μηχανής, τι φταίει ενώ δεν υπάρχει πρόβλημα στην αντλία υψηλής πίεσεως ;
- α) Κακή ρύθμιση του ελατηρίου
  - β) Δεν κλείνουν οι επιστροφές του καυστήρα
  - γ) Βουλωμένες τρύπες στο προστόμιο.
  - δ) Σπασμένο ελατήριο καυστήρα.
- 45) Κατά την μέτρηση των καυσαερίων σε γεννήτρια σε ένα κύλινδρο της μηχανής έχουμε σε σύγκριση με τους Κυλίνδρους. P<sub>max</sub>. υψηλότερο (πέρα των ορίων) και θερμοκρασία καυσαερίων υψηλότερη, (Ρσυμπ .στα ίδια επίπεδα με τους άλλους κυλίνδρους ) τι συμβαίνει;
- α) Αυξημένη επιπορεία του κυλίνδρου.
  - β) Αυξημένη προπορεία του κυλίνδρου.
  - γ) Μειωμένη ποσότητα καυσίμου.
  - δ) Αυξημένη ποσότητα καυσίμου.
  - ε) Μετάσταση.
- 46) Σε δίχρονη αργόστροφη μηχανή πλοίου MAN MC όταν το χειριστήριο του πετρελαίου είναι στο μηδέν (stop)
- α) Υπάρχει συνεχής παροχή αέρα πίεσης 6-7 kg/cm<sup>2</sup> προς το puncture valve.
  - β) Το puncture valve πατάει την suction valve με αποτέλεσμα να πέφτει η πίεση στο δίκτυο Υψηλής Πίεσης
  - γ) Ανοίγουν οι επιστροφές των καυστήρων προς το mix tank.
  - δ) Ισχύουν όλα τα ανωτέρω.
  - ε) Ισχύουν μόνο β και γ.
- 47) Κατά την μέτρηση των καυσαερίων σε γεννήτρια σε ένα κύλινδρο της μηχανής έχουμε σε σύγκριση με τους P<sub>max</sub>. υψηλότερο (πέρα των ορίων) και θερμοκρασία καυσαερίων χαμηλότερη, (Ρσυμπ .στα ίδια επίπεδα με τους άλλους κυλίνδρους ) τι συμβαίνει;
- α) Αυξημένη επιπορεία του κυλίνδρου.
  - β) Αυξημένη προπορεία του κυλίνδρου.
  - γ) Μειωμένη ποσότητα καυσίμου.
  - δ) Αυξημένη ποσότητα καυσίμου.

ε) Μετάσταξη.

**48) Κατά την μέτρηση των καυσαερίων σε γεννήτρια σε ένα κύλινδρο της μηχανής έχουμε σε σύγκριση με τους  $P_{max}$ . χαμηλότερο (πέρα των ορίων) και θερμοκρασία καυσαερίων υψηλότερη, (Ρσυμπ .στα ίδια επίπεδα με τους άλλους κυλίνδρους ) τι συμβαίνει;**

- α) Αυξημένη επιπορεία του κυλίνδρου.
- β) Αυξημένη προπορεία του κυλίνδρου.
- γ) Μειωμένη ποσότητα καυσίμου.
- δ) Αυξημένη ποσότητα καυσίμου.
- ε) Μετάσταξη.

**49) Κατά την εξάρμωση καυστήρα ή καπακιού κύριας μηχανής ποια από τις παρακάτω εργασίες είναι άμεσου προτεραιότητας και η παράληψη της εγκυμονεί κίνδυνο ατυχήματος.**

- α) Κλείσιμο προθερμάνσεων μηχανής και αέρα προκινήσεως.
- β) Κράτηση αντλίας Lub.oil και ψύξεως γλυκού νερού (Jacket)
- γ) Εξαέρωση πιέσεως στο δίκτυο προκινήσεως.
- δ) Όλα τα ανωτέρω
- ε) . Κρίκος εντός , έμβολο στο Άνω Νεκρό Σημείο.

**50) Όταν δεν λειτουργούν σωστά οι βαλβίδες αποπίεσεως (surge valve -shock Absorber valve ) , στο δίκτυο**

**Υ.Π. πετρελαίου τι συμβαίνει;**

- α) Δεν διατηρείτε στα σωστά όρια η πίεση στο δίκτυο Υ.Π.
- β) Δεν ψεκάζει στην προκαθορισμένη πίεση ο καυστήρας.
- γ) Μετάσταξη.
- δ) Απώλεια πιέσεως προς την αντλία Υ.Π. πετρελαίου από το δίκτυο Υ.Π.



### Ψυκτική εγκατάσταση

- 51) Σε ποιο σημείο της ψυκτικής εγκαταστάσεως το ψυκτικό μέσο είναι υψηλής πίεσεως και είναι σε αέρια μορφή
- Μετά τον εξατμιστή.
  - Πριν την εκτονωτική βαλβίδα.
  - Μετά τον συμπιεστή.
- 52) Ο διαχωριστήρας λαδιού περιορίζει την διαφυγή ποσότητας λαδιού
- Προς τον συμπυκνωτή.
  - Προς τον εξατμιστή.
  - Προς τον συμπιεστή.
- 53) Ποια είναι η σωστή σειρά τοποθέτησεως των εξαρτημάτων σε μια ψυκτική εγκατάσταση
- Ο συμπιεστής, ο εξατμιστής, η εκτονωτική βαλβίδα και ο συμπυκνωτής.
  - Ο συμπιεστής, ο συμπυκνωτής, ο εξατμιστής και η εκτονωτική βαλβίδα.
  - Ο συμπιεστής, ο συμπυκνωτής, η εκτονωτική βαλβίδα και ο εξατμιστής.
  - Ο συμπιεστής, ο εξατμιστής, ο συμπυκνωτής και η εκτονωτική βαλβίδα.
  - Ο συμπιεστής, η εκτονωτική βαλβίδα, ο συμπυκνωτής και ο εξατμιστής.
  - Ο συμπιεστής, η εκτονωτική βαλβίδα, ο εξατμιστής και ο συμπυκνωτής.
- 54) Ο προσοστάτης υψηλής πίεσεως του συμπιεστή:
- Είναι τοποθετημένος στην αναρρόφηση του συμπιεστή και είναι αυτόματης λειτουργικής διάταξης.
  - Είναι τοποθετημένος στην κατάθλιψη του συμπιεστή και είναι αυτόματης λειτουργικής διάταξης.
  - Είναι τοποθετημένος στην αναρρόφηση του συμπιεστή και είναι ασφαλιστικής διάταξης.
  - Είναι τοποθετημένος στην κατάθλιψη του συμπιεστή και είναι ασφαλιστικής διάταξης.
- 55) Από ποιο σημείο της ψυκτικής εγκατάστασης μπορούμε να συμπληρώσουμε αέριο ψυκτικό μέσο
- Από την εξαγωγή του συμπυκνωτή.
  - Από την αναρρόφηση του συμπιεστή.
  - Από την εισαγωγή του εξατμιστή.

### Σύστημα αδρανούς αέριου

- 56) Το σύστημα αδρανούς αέριου I.G.S. αποτελείται από τα καυσαέρια
- Της κύριας μηχανής.
  - Των λεβήτων.
  - Των μηχανών ηλεκτρογεννητριών.
- 57) Σε ποιο ποσοστό παραγωγής του ανεμιστήρα I.G. πρέπει να είναι η ελάχιστη δυνατότητα που ορίζει η SOLAS
- Η μέγιστη να είναι 150%.
  - Η ελάχιστη να είναι 125%.
  - Η παροχή να είναι διπλάσια.
- 58) Ποιες είναι οι πιέσεις λειτουργίας (συναγερού) του συστήματος αδρανούς αερίου (Μονάδα πίεσης mm Wg)
- Low low= 300, low=600, high= 1100.
  - Low low= 150, low=600, high= 1400.
  - Low low= 200, low=400, high= 1100.
  - Low low= 400, low=800, high= 1400.
- 59) Η αναγκαία ρύθμιση του ελεγκτή οξυγόνου στο επίπεδο μέγιστης ποσότητας οξυγόνου στο αδρανές αέριο λέγεται
- LEL adjust.
  - Span adjust.
  - Zero adjust.
- 60) Το επιτρεπόμενο όριο στο ποσοστό οξυγόνου εισαγωγής αδρανούς αερίου στις δεξαμενές είναι
- Κάτω από 5.
  - Πάνω από 8.
  - Πάνω από 5.

