



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

نمونه سؤالات:

ملیله ساز فلزات قیمتی

کد استاندارد: ۷۳۱۳۲۰۷۹۰۳۷۰۰۰۲

معاونت پژوهش، برنامه ریزی و سنجش مهارت

دفتر سنجش مهارت و صلاحیت حرفه ای

۱- در چه صورت ساختمان کریستالی فلزات مذاب بزرگتر از حد معمول می شود و کیفیت شمش پائین می آید؟

الف- در قالب آنها بزرگتر باشد

ب- در صورتی که درجه حرارت خیلی پایین باشد

ج- اگر بیش از حد تعیین شده به آن ها حرارت دهیم

د- اگر کمتر از حد تعیین شده به آنها حرارت دهیم

۲- هفت و هشت در چه مرحله ای استفاده می شود؟

الف- قبل از آماده سازی دیواره اصلی کار

ب- بعد از آماده سازی دیواره اصلی کار

ج- بعد از قرارداد قطعات ملیله بر صفحه کار

د- بعد از موم زدایی ملیله

۳- خصوصیت ویژه طرح های ملیله چیست؟

الف- متقارن و تکرار شونده

ب- زاویه دار

ج- حجمی

د- غیر متقارن

۴- برای جلوگیری از ایجاد شوک حرارتی شدید و ناگهانی در فلزات قیمتی در هنگام وارد کردن آنها به کوره های ذوب قبلاً چه عملی را روی آنها انجام می دهند؟

الف- فلزات مورد نظر را با شعله مشعل پیش گرم می کنند

ب- فلزات مورد نظر را در آب گرم می خوابانند.

ج- فلزات مورد نظر را در آب سرد می خوابانند

د- هیچ عملی بر روی آن انجام نمی شود

۵- در لحیم کار نرم درجه حرارت لازم برای لحیم قطعه کار چقدر باید باشد؟

الف- ۴۵۰ درجه سانتی گراد

ب- ۶۵۰ درجه سانتی گراد

ج- ۹۰۰ درجه سانتی گراد

د- ۲۵۰ درجه سانتی گراد

۶- کاربرد موم در ملیله سازی نقره چیست؟

الف- کاهش چسبندگی اجزای ملیله به صفحه زیر کار

ب- چسباندن اجزای ملیله بر صفحه زیر کار و حدیده کشی مفتول نقره

ج- کاهش نقطه ذوب لحیم

د- براق کردن اجزای ملیله

۷- گونیا کردن به چه منظوری صورت می گیرد؟

الف- تنظیم هفت و هشت های روی دیواره اصلی

ب- زاویه دار مدلهای مختلف ملیله

ج- تنظیم فواصل ریز نقش ها از دیواره

د- تقسیم سطح کارمليله

۸- کدام یک از مدل های ملیله است؟

الف- پر طاووس

ب- تک بافت

ج- پیچک

د- نیم گرد

۹- برای اینکه وجود ترک خوردگی و شکستگی نامرئی دربوته های ذوب فلزات قیمتی درحین عملیات کارگاهی موجب بروز خطرات غیرمنتظره نشود بایستی چه کارکرد؟

الف -بوته هارا قبل از در کوره گذاشتن در آب سرد نهاد

ب -باید دور بوته ها را باچسب های حرارتی بپوشانیم

ج -باید دور بوته ها را گل کاری کرد تا از بروز ترک جلوگیری شود

د -باید هربار قبل از استفاده آنها را کنترل و بازدید کرد

10-جنس کف کارگاه های ذوب و شمش ریزی فلزات قیمتی از چه ماده ای است و باید باشد ؟

الف -ازجنس مواد نسوز

ب -ازجنس پلاستیک

ج -کاغذهای فشرده

د -چوب های ضخیم

11-در ملیله سازی پس از موم ریزی سطح قالب اصلی را با کدام یک از قطعات پر می کنند ؟

الف -تسمه

ب -لولچه

ج -ریزنقش ها

د -گوارسه

12-ترکیب کدام یک از گزینه های زیر باعث شکن شدن آن می شود ؟

الف -نیکل و نقره

ب -پالادیوم و مس

ج -مس و نقره

د -سرب و قلع

13-اسید سولفوریک کدام گزینه است ؟

الف -جوهر نمک

ب -تیزاب

ج -جوهر گوگرد

د -جوهر شوره

14-سیال کننده های طلا کدام هستند ؟

الف -بوره - تنه کار

ب- شوره - زاج

ج- شوره نشادر

د- شوره -اسید بوریک

۱۵- برای روان کردن شیره از کدام مواد زیر استفاده می شود ؟

الف- سوبلمه

ب- نمک طعام

ج- نشادور

د- بوره

۱۶- آب تنه کار در کدام قسمت از فعالیت های ساخت استفاده می شود ؟

الف- ریخته گری

ب- جوشکاری

ج- نورد کاری

د- پرداخت کاری

۱۷- در طلا سازی شوره به چه کار می آید ؟

الف- جهت راحت تر کردن ذوب

ب- برای جلوگیری از اکسیداسیون

ج- برای زرد کردن طلا

د- برای سیاه شدن طلا در هنگام جوشکاری

۱۸- شیره چیست ؟

الف- اسید بوریک و تنه کار مانده ته بوته

ب- اسید بوریک

ج- طلای ذوب نشده

د- نشادر

۱۹- ظروف مورد استفاده در ذغاب کاری معمولاً از چه جنسی است ؟

الف- مس

ب- کریستال

ج- روی

د- استیل

۲۰- علت موم کاری فلز قبل از حدیده کشی است ؟

الف -گرم کردن

ب - کاهش اصطکاک

ج -تمیز کردن

د -سوهانکاری

21- ماشین نورد کاری چه تغییراتی را روی مفتول های گرد و چهارگوش فلزات قیمتی اعمال می کند ؟

الف -سطح مقطع آنها را بزرگ می کند

ب -آنها را به صفحه مبدل می سازد

ج -سطح مقطع آنها را کوچکتر می کند



د - تغییرری ایجاد نمی کند

22- جنس غلطک های دستگاه نورد معمولی از چه آلیاژی تشکیل شده است ؟

الف - آهن فشرده

ب - آلومینیوم

ج - فولاد سخت شده مخصوص صیقل یافته

د - مفرغ

23- برای ثابت نگه داشتن حدیده از چه وسیله ای استفاده می شود ؟

الف - مفتول پیچی

ب - چسب مخصوص

ج - قاب فلزی

د - گیره رو میزی محکم

24- علت به وجود آمدن عیب تاجی شدن ورق نورد شده چیست ؟

الف - فاصله کم غلطک ها از یکدیگر

ب - فرسوده شدن قسمت های کناری غلطک های نورد

ج - فرسوده شدن قسمت وسط غلطک های نورد

د - خرابی یاتاقا نهایی دستگاه نورد

25- حدیده مفتول کشی چیست ؟

الف - ابزار برای ساخت پیچک ملیله

ب - ابزار برای ساخت مفتول های گرد و نیم گرد و لوله

ج - ابزار برای ساخت شمش و مفتول

د - ابزار برای ساخت دولا تاب ملیله

26- چرا برای حدیده کشی مفتول هایی از جنس طلا و نقره خالص هیچ گونه ماده روان کننده لازم نیست؟

الف - چون این فلزات جرم حجمی کمی دارند

ب - چون این فلزات خلوص خود را از دست خواهند داد

ج - چون این فلزات گرانبها هستند

د - چون این فلزات خیلی نرم هستند

27- چرا در مفتول کشی توسط حدیده از موم استفاده می شود؟

الف - برای راحت کشیدن و تیز شدن نوک آن

ب - برای راحت کشیدن و نریختن پلیسه

ج - برای جلوگیری از ریختن پلیسه و پیچ نخوردن آن

د - برای نرم شدن مفتول

28- ویژگی تیغه اره های ست چیست؟

الف - پیچدار و نازک

ب - ضخیم و مقاوم

ج - پیچدار و مقاوم



د - مقاوم و داغ نشدن
29- بهترین روش برای تمیز کردن آج سوهانها زرگری چیست؟

الف - استفاده از برس سیمی

ب - استفاده از نفت

ج - استفاده از پنبه

د - استفاده از الکل

30- سوهانکای در ساخت قالب ها معرف کدام یک از عملکرد های زیر است؟

الف - آج زنی و سوراخ کاری

ب - براده برداری از سطوح صاف و زاویه دار

ج - تابانیدن قطعت ساخته شده

د - تیزاب کاری

31- چرا هنگام اره کاری از موم استفاده می شود؟

الف - برای تیز شدن اره

ب - برای نرم شدن فلز

ج - برای راحت حرکت کردن تیغ اره

د - برای تمیز کردن بهتر کار

32- کدام گزینه معرف عملکرد دستگاه فرز می باشد؟

الف - پلیسه گیری و آج زنی و سوراخ کاری سطوح فلزی

ب - ایجاد سطوح بر روی قالبها

ج - جوشکاری قطعات

د - شستشوی قطعات

33- برای ساخت قالب کار از چه موادی استفاده می شود؟

الف - چوب

ب - صفحات فلزی

ج - پلاستیک

د - تمام موارد

34- برای نصب کردن اره موی به کمان اره ، خارها باید به کدام سمت باشد؟

الف - رو به پایین

ب - فرقی نمی کند

ج - رو به بالا

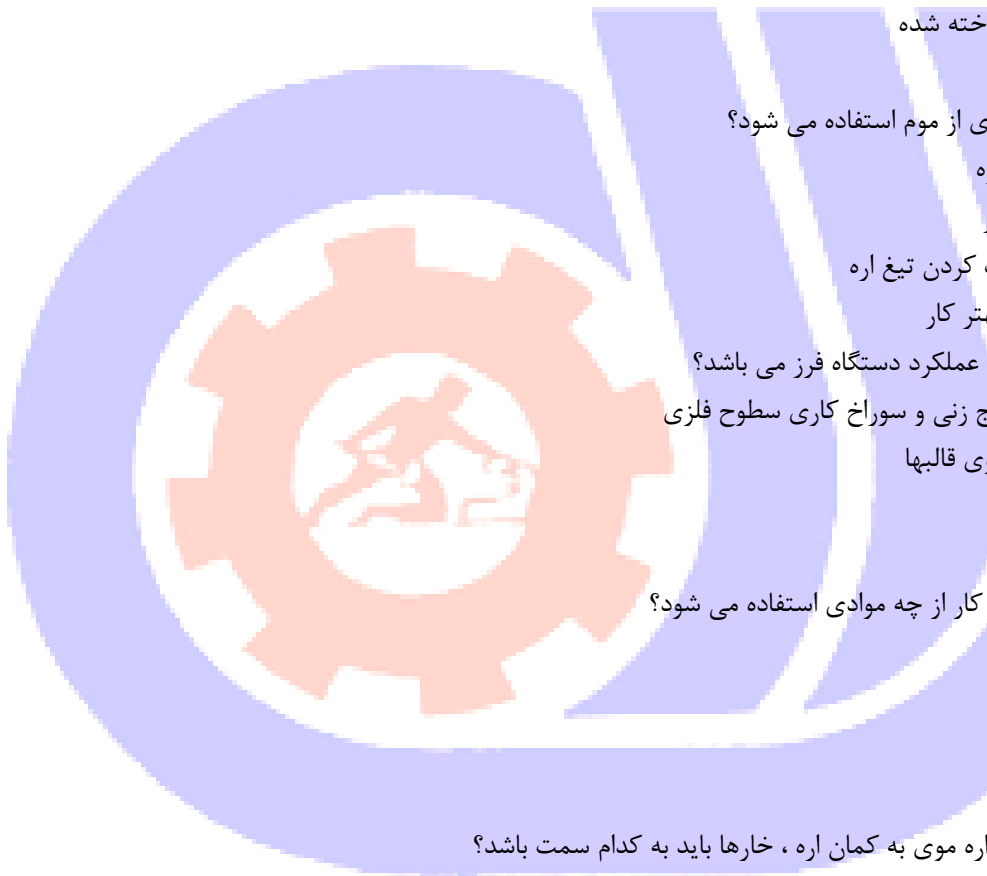
د - هیچ کدام

35- فلز مناسب برای ساخت صفحه زیرکار چیست ؟

الف - آهن

ب - مس

ج - آلومینیوم



د -چوب

36-ضخامت مناسب برای قالب و صفحه زیرکار چقدر باید باشد ؟

الف -۰,۵ میلی متر

ب -۱ میلی متر

ج -۲-۳ میلی متر

د -۵ میلی متر

37-صافکاری موم از روی سطح کار تا چه میزانی می باشد؟

الف -موم روی کار باقی نماند

ب -صافکاری انجام نمی شود

ج -ظاهر شدن دیواره بیرونی

د -ظاهر شدن دیواره داخلی

38-قالب گیری دیواره بیرونی در چند مرحله انجام می شود؟

الف -دو مرحله -قبل و بعد از جوشکاری

ب -یک مرحله -قبل از جوشکاری

ج -یک مرحله -بعد از جوشکاری

د -هیچ کدام

39-در ساخت قالب کلفتترین قسمت کار کدام دیواره می باشد؟

الف -دیواره بیرونی

ب -دیواره داخلی

ج -تابیده

د -جقه

40-مفهوم تطبیق دو سر دیواره به چه معنای می باشد؟

الف -جفت کردن دو سر دیواره ها

ب -گرم کردن دو سر دیواره ها

ج -مونتاز کردن دو سر دیواره ها

د -خم کردن دو سر دیواره ها

41-در لحیم کاری از چه موادی به عنوان روانساز استفاده می شود؟

الف -تنه کار -بوراکس

ب -بوره -تتراکلرید

ج -تنه کار -بوره

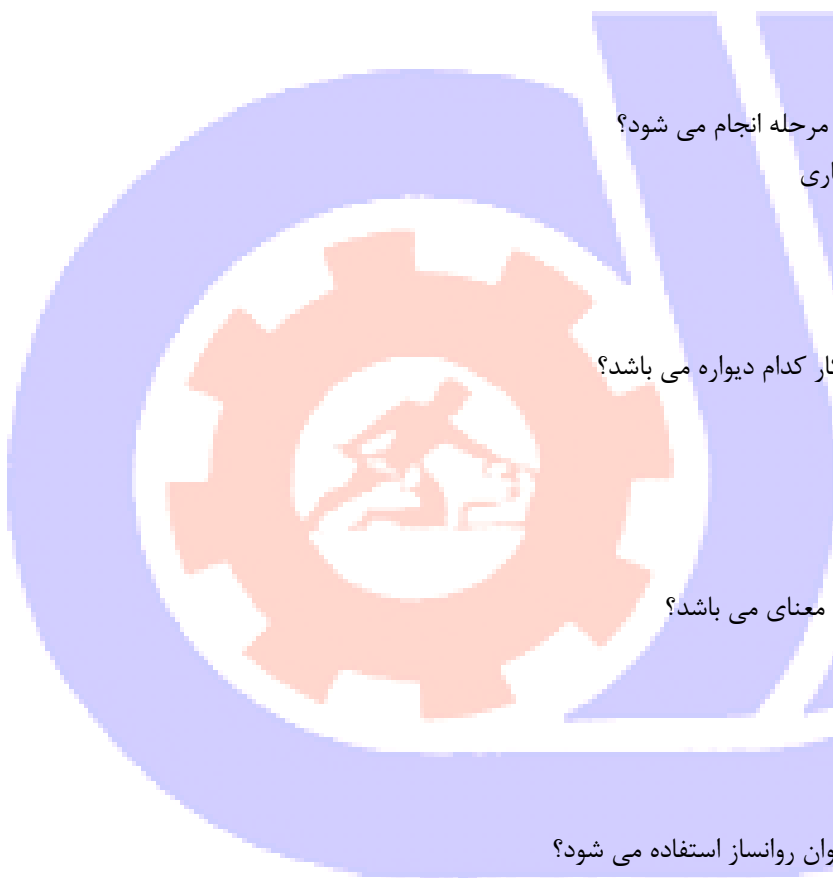
د -تتراکلرید - بوراکس

42-چه نوع مومی در ملیله سازی نقره کاربرد دارد؟

الف -موم عسل

ب -موم مصنوعی

ج -موم کارنویی



د - موم مونتال

43- کاربرد موم در ملیله سازی نقره چیست؟

الف - کاهش چسبندگی اجزا ملیله به صفحه زیرکار

ب - چسباندن اجزا ملیله بر صفحه زیرکار و حدیده کشی مفتول

ج - کاهش نقطه ذوب لحیم

د - براق کردن اجزای ملیله

44- در ملیله سازی کاسه موم چه کاربردی دارد؟

الف - سوزاندن موم موجود در سطح کار

ب - ذوب موم غسل موجود در سطح کار

ج - ذوب موم و انتقال آن به سطح کار ملیله

د - هیچ کدام

45- موم ذوب شده به چه وسیله ای روی سطح کار منتقل می شود؟

الف - قاشق

ب - بوتله

ج - صفحه فلزی

د - پنس

46- تاب دادن فلز به چه معناست؟

الف - ذوغابکاری

ب - حرارت دادن فلز

ج - ذوب کردن فلز

د - تخت کردن فلز

47- تخت کردن دولاتابها در چند مرحله انجام می شود؟

الف - بعد از تنظیم دستگاه فقط یک بار

ب - در دو مرحله قبل و بعد از تاب دادن

ج - یک بار قبل از تاب دادن

د - برای هر مفتول باید دستگاه تنظیم شود

48- از مفتول تاب داده شده در کدام قسمت ملیله کاری استفاده می شود؟

الف - ملیله - جفه - تابیده

ب - دیواره بیرونی - پیچک

ج - دیواره داخلی - جقه

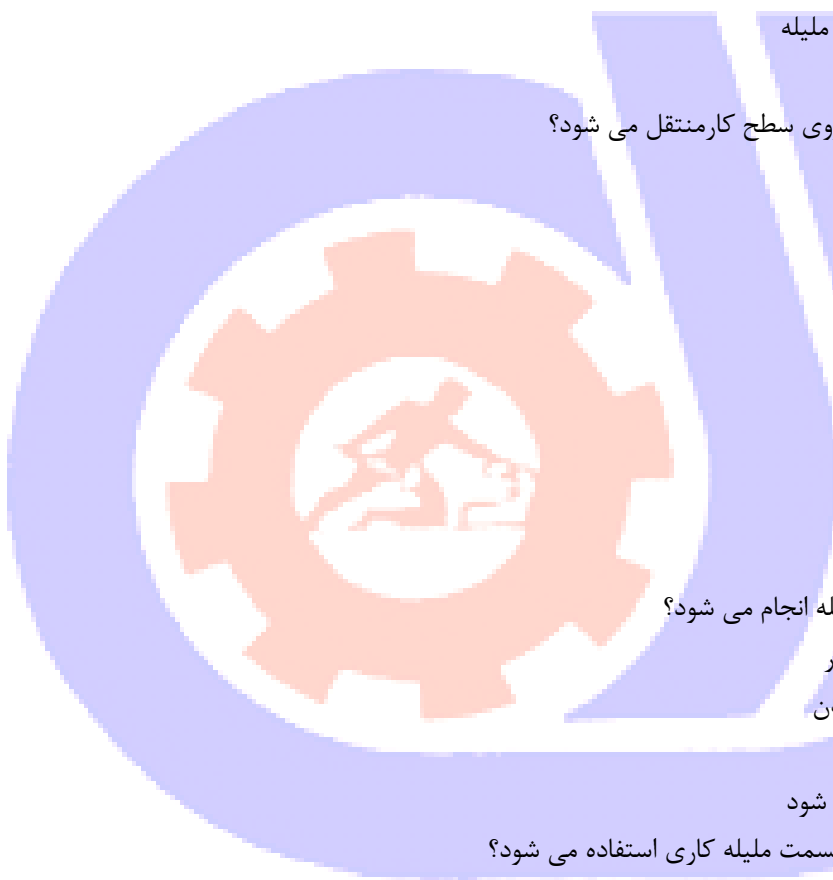
د - پیچک - ملیله

49- تاب دادن مفتول به چه صورتی می باشد؟

الف - مفتول فقط یک باز تاب داده می شود

ب - مفتول ابتدا از یک سمت و سپس از هر دو سمت تاب داده می شود

ج - فقط از یک سمت تاب داده می شود



د -مفتول از ه دو سمت تاب داده می شود
50- چرا بعد از هر مرحله تاب دادن دو تاب ها باید آنها را حرارت دهیم؟

الف -برای نرم شدن دو لا تاب ها

ب -برای تخت شدن دو لا تابها

ج -برای گرم شدن دو لاتابها

د -برای چربی زدایی دو لاتابها

51-دولا تاب چیست ؟

الف -الف -مفتول گردباریکدر ۲۴ یا ۳۰

ب -مفتول گرد باریک در ۳۰

ج -مفتولهای باریک تابکاری شده

د -دو مفتول گرد باریک (در ۲۵ الی ۳۰) که به دور یکدیگر پیچیده

52-بهترین سائز مفتول در ملیله سازی چقدر است؟

الف -مابین ۱۵-۳۰ میکرومتر

ب -۲۰-۴۰ میکرو متر

ج -۳۰-۴۰ میکرو متر

د -۱۵-۱۰ میکرو متر

53-برای بافت مفتول در ملیله سازی از چه وسیله ای استفاده می شود؟

الف -انواع حدیده

ب -ماشین ملیله

ج -دریل دستی یا برقی

د -گیره

54-پهنای مناسب دولا تاب برای کار ملیله چقدر باید باشد ؟

الف -نصف پهنای دیواره داخلی ملیله

ب -۱,۵ برابر پهنای دیواره داخلی کار ملیله

ج -برابر پهنای دیواره خارجی کار ملیله

د -دو برابر پهنای دیواره خارجی ملیله

55-ماشین ملیله در چه مرحله ای استفاده می شود؟

الف -قبل از آماده سازی دیواره اصلی

ب -بعد از جایگذاری دیواره هفت و هشت

ج -بعد از موم زدایی سطح کار

د -بعد از جایگذاری ریز نقشها

56-ماشین ملیله در چند مرحله ساخته می شود؟

الف -۴ مرحله

ب -۲ مرحله

ج -۳ مرحله



د - ۶ مرحله

57- کدام گزینه شامل ساخت مراحل ماشین ملیله می باشد؟

الف - مرحله اول ساختن استفاده از ابزار ماشین ملیله

ب - مرحله دوم یکدست کردن طرح

ج - مرحله سوم صاف کردن طرح با پنس

د - مرحله اول ساختن استفاده از ابزار ماشین ملیله

مرحله دوم یکدست کردن طرح

مرحله سوم صاف کردن طرح با پنس

58- برای ساختن دندانه از کدام دیواره استفاده می شود؟

الف - دیواره بیرونی

ب - پیچک

ج - دیواره داخلی

د - تابیده

59- چرا بعد از ساخت ماشین ملیله حرارت دادن کار ضروری می باشد؟

الف - برای نرم شدن کار

ب - برای تخت شدن کار

ج - برای پیچ دادن کار

د - برای ذوغابکای کار

60- برای ساختن طرح هفت و هشت از چه ابزاری استفاده می شود؟

الف - نورد

ب - دندانه

ج - ماشین ملیله

د - پنس

61- نحوه جاگذاری هفت و هشت روی صفحه کار به چه صورتی می باشد؟

الف - از دیواره داخلی ۵ میلی متر فاصله داشته باشد

ب - باید دقت کرد که هیچ کدام از اجزاء از دیواره فاصله نداشته باشد

ج - روی صفحه کار استفاده نمی شود

د - از دیواره بیرونی به اندازه ۱ میلی متر فاصله داشته باشد

62- کاربرد ابزار دندانه چیست ؟

الف - ساخت ریز نقش

ب - ساخت هفت هشت های داخل قالب یا دیواره کار ملیله

ج - ساخت دیواره زیگزاگ

د - ساخت مدل های پیچک

63- هفت و هشت ها در چه مرحله ای استفاده می شود ؟

الف - قبل از آماده سازی دیواره اصلی کار



- ب - بعد از آماده سازی دیواره اصلی کار
- ج - بعد از قرار دادن قطعات ملیله بر صفحه کار
- د - بعد از موم زدایی ملیله

- 64- گونیا کردن به چه منظوری صورت می گیرد؟
- الف - تنظیم هفت و هشت ها روی دیواره اصلی
 - ب - زاویه دار کردن مد لهای مختلف ملیله
 - ج - تنظیم فواصل ریز نقش ها از دیواره
 - د - تقسیم سطح کار ملیله

- 65- کاربرد میکرو متر در ملیله سازی چیست؟
- الف - اندازه گیری پهنای ریز نقشها

- ب - اندازه گیری دیواره ها
- ج - اندازه گیری صفحه ها
- د - اندازه گیری قالبها

- 66- پهنای کدام یک از دیواره ها یکسان می باشد؟
- الف - دیواره داخلی - دیواره بیرونی

- ب - دیواره بیرونی - پیچک
- ج - دیواره داخلی - پیچک
- د - دیواره بیرونی - تاییده

- 67- ابزار مورد نیاز برای ساختن و پر کردن ریز نقش ها کدام مورد می باشد؟
- الف - پنس (چفت ملیله)

- ب - چکش
- ج - سوزن
- د - سندان

- 68- بهترین ابزار اندازه گیری پهنای ریز نقش ها کدام گزینه می باشد؟
- الف - متر

- ب - خط کش
- ج - تقاله
- د - میکرو متر

- 69- برای تهیه لحیم طلا از چه فلزی استفاده می شود؟
- الف - آلومینیوم

- ب - پلاتین
- ج - قلع
- د - کاد میوم

- 70- دو طریقه جو شکاری در ملیله را بنویسید ؟
- الف - صفحه ای - تکه ای



ب - تکه ای - پودری

ج - تکه ای - مفتولی

د - صفحه ای - مفتولی

71- اب تنه کار در کدام قسمت از فعالیت های ساخت استفاده می شود؟

الف - ریخته گری

ب - جوشکاری

ج - نورد کاری

د - پرداخت کاری

72- در چه صورت لحیم ذوب شده روی قطعه جاری نمی شود و به علت گندله شدن عمل لحیم کاری بصورت ناقص صورت می گیرد؟

الف - از کمک ذوب استفاده می شود

ب - نقطه ذوب فلز بالا باشد

ج - زمانیکه قطعه کار به اندازه کافی حرارت نبیند

د - نقطه ذوب لحیم بالا باشد

73- در لحیم کاری نرم درجه حرارت کار بایستی چقدر باشد؟

الف - ۳۸۰ درجه سانتی گراد

ب - ۴۵۰ درجه سانتی گراد

ج - ۴۰۰ درجه سانتی گراد

د - ۶۰۰ درجه سانتی گراد

74- چه نوع لحیمی در مليله سازه نقره کاربرد دارد؟

الف - لحیم پودری

ب - لحیم طلای سخت

ج - لحیم نقره سخت

د - لحیم طلای نرم

75- در لحیم کاری سخت درجه حرارت لازم برای لحیم قطعه کار چقدر است؟

الف - ۳۵۰ درجه سانتی گراد

ب - ۷۵۰ درجه سانتی گراد

ج - ۵۵۰ درجه سانتی گراد

د - ۴۰۰ درجه سانتی گراد

76- از مصقل و سنباده به چه منظوری استفاده می شود؟

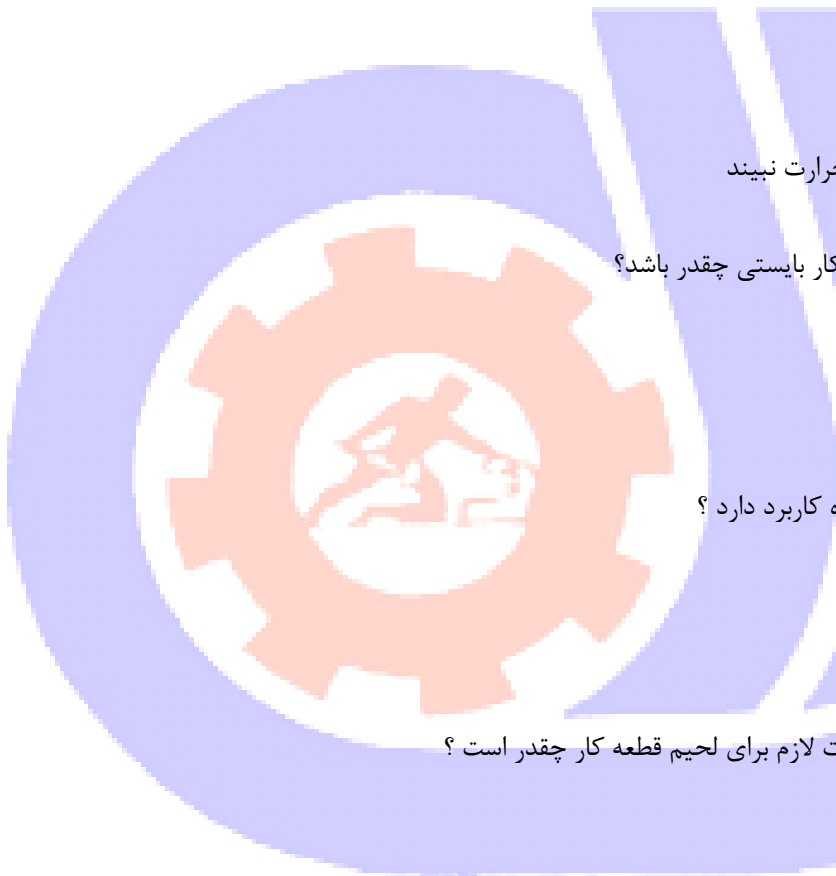
الف - پرداخت کار

ب - صیقل دادن

ج - چکش کاری

د - صافکاری

77- در سوهانکاری قطعات حرکت سوهان ها به چه صورتی انجام می شود؟



الف - اریب

ب - رفت و برگشتی

ج - مستقیم

د - فقط برگشتی

78- ابزارهای مخصوص صیقل دادن قطعات ملیله کدام می باشد؟

الف - انبر - پنس - سوهان

ب - مصقل - سنباده - سوهان

ج - مصقل - سمبه - قیچی

د - انبر - سوهان - چکش

79- بر روی کدام قسمت های قطعات ملیله سوهان کاری انجام می شود؟

الف - دیواره داخلی

ب - ریز نقشها

ج - دیواره بیرونی

د - تابیده

80- از چند نوع سنباده برای صیقل دادن طرح ها استفاده می شود؟

الف - سه نوع - نرم، متوسط، زبر

ب - دو نوع - زبر، نرم

ج - دو نوع - زبر، متوسط

د - یک نوع - نرم

81- از مصقل برای در ملیله سازی استفاده می شود.

الف - جلا دادن

ب - جوشکاری

ج - چکش کاری

د - پولیش کاری

82- ابزار مورد نیاز برای جلا دادن به قطعه کار... .

الف - سوهان

ب - چکش

ج - مصقل

د - انبر

83- بر روی کدام یک از قسمت های ملیله جلا داده می شود؟

الف - دیواره بیرونی - پیچک

ب - دیواره داخلی - تابیده

ج - دندان - تابیده

د - تابیده - پیچک

84- اسید مورد استفاده برای پرداخت قطعات ملیله کدام می باشد؟



الف - اسید نیتریک

ب - کلرید سدیم

ج - الکل صنعتی

د - اسید سولفوریک

85- مفهوم ذوغابکاری چیست؟

الف - اسید شویی

ب - جلا دادن

ج - خشک کردن

د - نور کردن

86- مفهوم پرداخت نهایی؟

الف - جوشکاری

ب - شستشوی نهایی

ج - چکش کاری

د - پولیش کاری

87- در مليله سازی از خاک اره به چه منظوری استفاده می شود؟

الف - تمیز کردن

ب - خشک کردن

ج - جلا دادن

د - شستشو

88- مراحل پرداخت کار عبارتست از؟

الف - شستشو با فرچه

ب - حرارت دادن

ج - جوشاندن در اسید سولفوریک

د - شستشو با فرچه، حرارت دادن و جوشاندن در اسید سولفوریک

89- به چه روشی دولاتاب ها را خشک می کنند؟

الف - مد دادن

ب - حدیده کشی

ج - بوسیله خاک اره

د - ذوغابکاری

90- بهترین نوع پرداخت در مليله سازی چیست؟

الف - فرچه پرداخت

ب - دارو پنزا و جلا

ج - پولیش

د - فرچه سیمی

91- ظرف مورد استفاده در ذوغابکاری معمولاً از چه جنسی است؟



الف - مس

ب - کریستال

ج - روی

د - استیل

92- جرمگیری دولاتاب ها چگونه انجام می شود ؟

الف - ذوغابکاری با اسید

ب - حدیده کشی

ج - مد دادن

د - تیزابکاری

93- کدام فلز دارای بیشترین قابلیت هدایت حرارتی است ؟

الف - مس

ب - آومینیوم

ج - نقره

د - طلا

94- پدیده ای که در آن فلزات بدون اینکه ذوب شوند در یکدیگر حل می شوند چیست ؟

الف - ریخته گری

ب - پدیده اکسیداسیون

ج - خوردگی

د - پدیده نفوذ فلزات در یکدیگر

95- استفاده از یک بوته برای ذوب هم طلا هم نقره چه مشکلی به وجود می آورد ؟

الف - باعث افت کیفیت شمش می شود

ب - باعث می شود شمش بهتر غالب را به خود بگیرد

ج - باعث می شود که شمش شیره خود نداشته باشد

د - اصلا نمی شود چنین عملی را انجام داد

96- ترجیحا عیار نقره برای کارهای ملیله نقره چند باید باشد ؟

الف - ۹۹

ب - ۹۰

ج - ۹۹,۵

د - ۹۵

97- علت استفاده از نقره با عیار ۹۹ جهت کارها ملیله چیست ؟

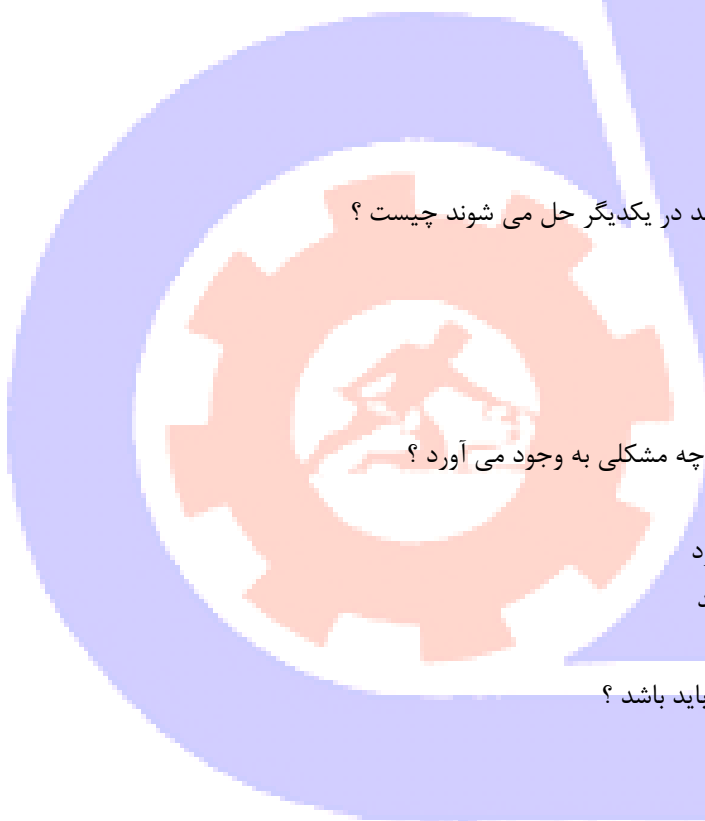
الف - نقطه ذوب پایین تر

ب - نقطه ذوب بالا و فرم دهی مطلوب

ج - نقطه ذوب و سختی بالاتر

د - قابلیت تغییر شکل مناسب و پایداری خوب تر برابر تغییر رنگ

98- از کدام ابزار ذیل جهت کاهش سطح مقطع مفتول از در ۱۰۰ به ۸۰ استفاده می شود ؟



الف- قالب خوشه

ب- حدیده

ج- پرس

د- برجک حلقه

۹۹- میکرو متر چه ضخامتی را اندازه گیری می کند؟

الف- یک صدم میلی متر

ب- یک دهم میلی متر

ج- یک هزارم میلی متر

د- یک میلی متر

۱۰۰- روش براده برداری از سطوح صاف، زاویه دار فلزات در اصطلاح فنی چه می نامند؟

الف- چکش کاری

ب- سوهان کاری

ج- نورد کاری

د- تابانیدن

