

INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP

CENTRO DE FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

Acção de Formação: Montagem de Estruturas 12	
UNIDADE DE FORMAÇÃO –Processos Especiais – Cold Work	
NOME: RUI UENDA	ngoffstelv(d
Classificação 19 Val TESTE DE AVALIAÇÃO	Data:18-07-2016
01) O que é fadiga?	
a) Falha prevista de uma estrutura aeronáutica. b) Falha prematura de uma estrutura de aço.	c)Seleção d

02) Que conceitos a indústria aeronáutica moderna mundial tem como filosofia de projeto?

C) Falha prematura de uma estrutura metálica.

- a) Fail Safe.
- Damage Tolerance.
 - c) Fail Safe e Damage Tolerance.
- 03) O que faz o sistema de expansão a frio da FTI?
 - a) Neutraliza as tensões de tração concentradas numa estrutura.
 - b) Alimenta as tensões de tração concentradas na parede do furo.
 - Neutraliza as tensões de tração concentradas na parede de um furo.

04) Quais são os três pontos chave do processo de expansão a frio da FTI?

Diâmetro do furo Inicial, diâmetro da pinça e luva fendida.

b)Diâmetro do furo final, diâmetro da pinça e luva fendida.

c)Diâmetro do furo inicial, diâmetro da pinça e o mandril final.

05) Qual a primeira função do Gage?

Verificar o diâmetro do furo inicial.

b) Verificar o comprimento e ovalização do furo inicial.

c)Verificar o diâmetro e a ovalização do furo inicial.

06) Quais são os procedimentos para a seleção dos equipamentos?

a) Seleção do sistema de ferramentas e seleção do STDN.

Seleção do sistema de ferramentas pelo STDN.

c)Seleção do STDN pelas ferramentas.

07) Quais são as duas razões pelas quais os furos são considerados pontos críticos de uma estrutura?

a)Possuem tensões e defeitos superficiais.

b)São concentradores de tensão e contém defeitos internos.

São concentradores de tensão e contém defeitos superficiais.

8) Qual das alternativas abaixo melhor define a falha por Fadiga?

a)Falha prematura de uma estrutura em compósito devido a uma ação de um carregamento em compressão na direção das fibras.

b)Falha prematura de uma estrutura metálica devido à ação de um carregamento estático que é normalmente associado às descargas atmosféricas.

Falha prematura de uma estrutura metálica devido à ação de um carregamento cíclico externo e, devido a um alto nível de concentração de tensões no material, normalmente associado à usinagem de um furo.

9) Por que motivo os furos são os pontos críticos de uma estrutura no que se refere à fadiga?

a)Aumentam o peso de uma estrutura, dispersam as tensões benéficas; concentram todos os defeitos superficiais de uma peça. b)Reduzem o peso de uma estrutura, aumentam o tempo de fabricação, requerem o uso de mão-de-obra especializada.

Enfraquecem o material; concentram tensões; contém defeitos superficiais.

10) Quais são os três pontos-chave do processo de expansão a frio de furos que asseguram a deformação permanente de um dado material?

a)Diâmetro do furo inicial, diâmetro da pinça e diâmetro do furo expandido.

Diâmetro do furo inicial, diâmetro da pinça e luva fendida. c)Diâmetro do furo inicial, diâmetro da pinça e diâmetro do furo final.

11) Quanto ao comprimento de uma luva, podemos afirmar:

a)As luvas devem ser, no máximo 1/32" menores que o furo a ser expandido.

b)O comprimento de uma luva só é importante quando houver uma junta de peças a ser expandido.

As luvas devem ser, no mínimo 1/32" maiores que o comprimento do furo a ser expandido.

- 12) Quando a espessura de uma peça (ou junta de peças) requerer a utilização de duas ou mais luvas (empilhamento) devemos:
 - a)Desalinhar os rasgos das luvas a 180 graus para que os ressaltos resultantes da expansão do furo fiquem em lados opostos nos furos. b)Garantir que o encontro entre duas luvas coincida com o encontro (interface) de duas peças.
 - Alinhar os rasgos de todas as luvas para facilitar a descravação após a expansão do furo.
- 13) Na montagem do equipamento de expansão a frio sempre devemos observar que:
 - a)A pinça seja apertado somente com força manual.
 - b)Primeiro se conecta a pistola à unidade hidráulica para, depois, se conectar a unidade hidráulica à linha de ar comprimido.
 - Alternativas a e b estão corretas.
- 14) Na preparação e operação do equipamento de expansão a frio, que procedimentos devem ser seguidos para preservar a integridade física do operador?
 - a)Utilizar óculos de segurança sempre.
 - b) Verificar se todas as conexões e engates foram corretamente fixados antes de iniciar a operação.
 - As alternativas a e b estão corretas.
- 15) Qual a atitude que devemos tomar em caso de travamento da pinça dentro de um furo no meio de uma operação de expansão?
 - a)Aplicar óleo lubrificante entre a luva e a pinça para facilitar o prosseguimento da operação.
 - b)Prosseguir a expansão utilizando um pino e uma pistola automática para empurrar a pinça até o final do furo.
 - Interromper o fornecimento de ar comprimido, acionar o representante de Engenharia de Produção da área para que, juntos, avaliem o problema.

- 16) São motivos para rejeição de um furo no processo de expansão a frio:
 - a)Utilizar ferramentas e/ou equipamentos não especificados no roteiro de operações.
 - b)Escarear os furos antes da expansão a frio.
 - Todas as alternativas anteriores são motivo de rejeição, logo, requerem a abertura de um documento para avaliação.
- 17) Furos rejeitados em qualquer parte do processo devem ser:
 - ldentificados por meios que permitam uma rápida visualização. Deve-se, em seguida abrir um documento relatando o problema e o motivo da rejeição que deve ser avaliado pela Engenharia.
 - b)Re-expandidos. No caso da rejeição ocorrer durante a verificação do furo expandido.
 - c)Alargados até um diâmetro tal que possibilite a instalação de um fixador com interferência pois, isto pode substituir com bastante garantia os benefícios de uma expansão a frio.
- 18) O diâmetro da pinça deve ser obrigatoriamente verificado com o uso do gage quando:
 - Um novo lote de peças estiver sendo iniciado e/ou a cada 75 furos expandidos num mesmo lote de peças.
 - b)A temperatura ambiente estiver acima de 25°C.
 - c)A temperatura ambiente estiver abaixo de 25ºC
- 19) Nas seguintes figuras, identifique o que não está correto

