

۱. چه قطعاتی در EDM (ماشینکاری تخلیه الکتریکی) ماشینکاری می‌شوند؟	۱- کلیه مواد فلزی بجز آلومینیوم و تیتانیوم	۲- کلیه غیر فلزات	۳- کلیه مواد فلزی و غیر فلزی	۴- کلیه فلزات
۲. حرکت دسته‌ای الکترون‌ها و یون‌ها به طرف الکترودها در EDM (ماشینکاری تخلیه الکتریکی) باعث ایجاد شده و با تبخیر دی الکتریک و یونیزاسیون در دمای بالای موجود بوجود می‌آید.	۱- زمان تأخیر-جرقه	۲- پلاسما-جرقه	۳- جرقه- پلاسما	۴- زمان تأخیر- پلاسما
۳. کدامیک از خصوصیات ابزار EDM (ماشینکاری تخلیه الکتریکی) باید حداقل باشد؟	۱- مقاومت الکتریکی	۲- انتقال حرارت	۳- نقطه ذوب	۴- نرمی
۴. کدام گزینه از مشخصات مدار RC در EDM (ماشینکاری تخلیه الکتریکی) است؟	۱- نرخ براده برداری زیاد در حالیکه زبری سطوح کم است.	۲- زبری سطوح بالاست در حالیکه نرخ براده برداری پائین است.	۳- زبری سطوح کم است در حالیکه نرخ براده برداری نیز کم است.	۴- نرخ براده برداری زیاد در حالیکه زبری سطوح نیز زیاد است.
۵. در صورتی که مقاومت دی الکتریک در حد مناسب پائین بیاید کدام حالت زیر در یک EDM (ماشینکاری تخلیه الکتریکی) با منبع ژنراتور RC اتفاق می‌افتد؟	۱- افزایش کیفیت سطح	۲- کاهش نرخ براده برداری	۳- کاهش فرکانس پالس‌ها	۴- کاهش ولتاژ تخلیه آند و کاتد