Die casting

1. Jak se nazývá výsledný produkt tlakového lití?

 :r1 odlitek

 :r2 forma

 :r3 píst

 :r4 slévárna

:r1 ok

--

2. Mezi výhody tlakového lití nepatří

 :r1 pomalý způsob odlévání

 :r2 možnost výroby tvarově složitých produktů

 :r3 nižší náklady na vstupní materiál

 :r4 Možnost výroby tenkostěnných produktů

:r1 ok

--

3. nevýhodou tlakového lití je

 :r1 menší tažnost

 :r2 náklady na vstupní materiál

 :r3 malý počet produktů vyrobených z jedné formy

 :r4 produkce odpadu

:r1 ok

--

4. Co způsobuje dobré mechanické vlastnosti výsledného produktu lití?

 :r1 jemnozrnná struktura

 :r2 použití permanentní formy

 :r3 hladký povrch odlitků

 :r4 rychlost odlévání

:r1 ok

--

5. Technologie lití pod tlakem je náročná na

 :r1 kvalifikaci pracovníků

 :r2 vysoké náklady na vstupní materiál

 :r3 produkci odpadu

 :r4 množství použitých forem

:r1 ok

--

6. z technologického hlediska se tlakové licí stroje dělí na

 :r1 stroje s teplou a studenou komorou

 :r2 stroje s vysokou a nízkou rychlostí lití

 :r3 stroje s použitím jedné a více forem

 :r4 vertikální a horizontální stroje

:r1 ok

--

7. Licí stroje s teplou komorou se nepoužívají

 :r1 pro odlévání vysokotavitelných slitin

 :r2 pro odlévání nízkotavitelných slitin

 :r3 pro odlévání slitin cínu a olova

 :r4 pro odlévání slitin olova a zinku

:r1 ok

--

8. Jak dlouho trvá ztuhnutí kovu v dutině formy na odlitek?

 :r1 několik sekund

 :r2 1 – 2 minuty

 :r3 zhruba 5 minut

 :r4 Déle než 5 minut

:r1 ok

--

9. Licí stroje se studenou komorou se nepoužívají

 :r1 pro odlévání nízkotavitelných slitin

 :r2 pro odlévání slitin hliníku a hořčíku

 :r3 pro odlévání slitin hořčíku a mosazi

 :r4 pro odlévání slitin železa, hořčíku, mosazi a železa

:r1 ok

--

10. Z čeho se skládají licí stroje se studenou vertikální komorou?

 :r1 vertikální válec, trysky, lisovací píst, spodní píst

 :r2 horizontální válec, trysky, udržovací pec, lisovací píst

 :r3 lisovací píst, spodní píst, horizontální válec, udržovací pec

 :r4 udržovací pec, vertikální válec, lisovací píst, spodní píst

:r1 ok

--

11. Stroje pro lití kovů pod tlakem nezajišťují následující operace

 :r1 tavení kovu

 :r2 tuhnutí odlitku

 :r3 vytažení jader

 :r4 lisování kovu do formy

:r1 ok

--

12. Hlavní součástí licích strojů není

 :r1 tavící mechanismus

 :r2 pohon

 :r3 lisovací mechanismus

 :r4 řídící systém

:r1 uzavírací mechanismus

--

13. Který typ nepatří mezi uzavírací mechanismy?

:r1 ruční uzavírací mechanismus

 :r2 elektrický uzavírací mechanismus

 :r3 mechanický uzavírací mechanismus

 :r4 hydraulický uzavírací mechanismus

:r1 ok

--

14. Pohon tlakových licích strojů je

 :r1 Hydraulický

 :r2 mechanický

 :r3 pístový

 :r4 hydraulicko-mechanický

:r1 ok

--

15. Který typ čerpadla patří mezi typy čerpadel u tlakových licích strojů?

 :r1 Všechny tři

 :r2 pístové regulační čerpadlo

 :r3 Lopatkové regulační čerpadlo

 :r4 šroubové regulační čerpadlo

:r1 ok

--

16. Jaká kritéria nemusí splňovat formy?

 :r1 umožnit roztavení kovu

 :r2 odolnost vůči vysokému tlaku

 :r3 produkce výrobků s přesnými rozměry

 :r4 umožňovat vyjmutí odlitku

:r1 ok

--

17. Základní částí formy nejsou

 :r1 zářezový systém

 :r2 vtokový systém

 :r3 vyhazovací systém

 :r4 odvzdušňovací systém

:r1 ok

--

18. Jaká kritéria musí splňovat vtokový systém formy?

 :r1 všechna

 :r2 správné vyplnění dutin formy

 :r3 omezení nárůstu teploty

 :r4 omezený vznik vírů v proudu taveniny

:r1 ok

--

19. Jakou funkci plní tzv. nálitky?

 :r1 pro zvětšení objemu taveniny

 :r2 k zamezení smrštění

 :r3 ke snížení pórovitosti výrobku

 :r4 ke snazšímu chladnutí odlitků

:r1 ok

--

20. Jakým způsobem je možné odhalit pórovitost výrobku?

 :r1 použitím RTG

 :r2 Pouhým okem

 :r3 Zkouškou v tahu

 :r4 zkouškou v tlaku

:r1 ok

--