

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 řídicí 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

--