Die casting

Wie heißt das resultierende Druckgussprodukt?  
  : r1 Gießen  
  : r2 bilden  
  : r3 kolben  
  : R4 Gießerei  
: r1 ok  
-  
2. Die Vorteile des Druckgusses sind nicht  
  : r1 langsame Gießmethode  
  : r2 Möglichkeit der Herstellung von Produkten mit komplexer Form  
  r3 geringere Materialeinsatzkosten  
  : r4 Möglichkeit der Herstellung von dünnwandigen Produkten  
: r1 ok  
-  
3. Der Nachteil des Druckgießens ist  
  : r1 weniger Duktilität  
  : r2 Eingangsmaterialkosten  
  : R3 kleine Anzahl von Produkten aus einer Form  
  : r4 Abfallproduktion

:r1 ok

--

4. Was bewirkt gute mechanische Eigenschaften des fertigen Gussprodukts?  
  : r1 feinkörnige Struktur   
  : r2 Verwendung der permanenten Form  
  : r3 glatte Gussoberfläche  
  : r4 Wurfgeschwindigkeit  
: r1 ok  
-  
5. Druckgusstechnologie ist anspruchsvoll  
  : r1 Qualifikation der Arbeitnehmer  
  : r2 hohe Eingangsmaterialkosten  
  : r3 Abfallproduktion  
  r4 Anzahl der verwendeten Formen  
: r1 ok  
-  
6. Aus technologischer Sicht werden Druckgießmaschinen in unterteilt  
  : r1 Maschinen mit heißer und kalter Kammer  
  : r2 Maschinen mit hoher und niedriger Gießgeschwindigkeit  
  : r3 maschinen mit einer oder mehreren formen  
  : r4 vertikale und horizontale Maschine

:r1 ok

--

7. Heißkammergießmaschinen werden nicht eingesetzt  
  : r1 zum Gießen von hochschmelzenden Legierungen  
  : r2 zum Gießen von niedrigschmelzenden Legierungen  
  : r3 zum Gießen von Zinn- und Bleilegierungen  
  : r4 zum Gießen von Blei und Zinklegierungen  
: r1 ok  
-  
8. Wie lange dauert es, bis sich das Metall im Formhohlraum festgesetzt hat?  
  : r1 ein paar Sekunden  
  : r2 1 - 2 Minuten  
  : r3 ca. 5 Minuten  
  : r4 Mehr als 5 Minuten

:r1 ok

--

9. Kaltkammergießmaschinen werden nicht verwendet  
  : r1 zum Gießen von niedrigschmelzenden Legierungen  
  : r2 zum Gießen von Aluminium- und Magnesiumlegierungen  
  : r3 zum Gießen von Magnesium- und Messinglegierungen  
  : r4 für Gusseisen, Magnesium, Messing und Eisenlegierungen  
: r1 ok  
-  
10. Woraus bestehen Gießmaschinen mit einer kalten vertikalen Kammer?  
  : r1 Vertikalzylinder, Düse, Presskolben, Unterkolben  
  : r2 Horizontalzylinder, Düsen, Warmhalteofen, Presskolben  
  : r3 Druckkolben, unterer Kolben, horizontaler Zylinder, Warmhalteofen  
  : r4 Warmhalteofen, vertikaler Zylinder, Presskolben, unterer Kolben  
: r1 ok  
-  
11. Druckgussmaschinen führen die folgenden Vorgänge nicht aus  
  : r1 Metallschmelze  
  : r2 guss erstarrung  
  : r3 Kerne herausziehen  
  : r4 Pressen von Metall in eine Form

:r1 ok

--

12. Der Hauptteil der Gießmaschinen ist nicht  
  : r1 Schmelzmechanismus  
  : r2 fahren  
  : r3 Pressmechanismus  
  : r4 Steuersystem  
: r1 Verriegelungsmechanismus  
-  
13. Welcher Typ gehört nicht zu den Schließmechanismen?  
 : r1 manueller Schließmechanismus  
  : r2 elektrischer Schließmechanismus  
  : r3 mechanischer Schließmechanismus  
  : r4 hydraulischer Verriegelungsmechanismus  
: r1 ok  
-  
14. Der Antrieb von Druckgießmaschinen ist  
  : r1 Hydraulisch  
  : r2 mechanisch  
  : r3 kolben  
  : r4 hydraulisch-mechanisch  
: r1 ok  
-  
15. Welcher Pumpentyp ist einer der Pumpentypen für Druckgussmaschinen?  
  : r1 Alle drei  
  : r2 Kolbensteuerpumpe  
  : r3 Flügelzellenpumpe  
  : r4 Schneckenpumpe

:r1 ok

--

16. Welche Kriterien können von Formularen nicht erfüllt werden?  
  : r1, damit das Metall schmilzt  
  : r2 hohe Druckfestigkeit  
  : r3 Herstellung von Produkten mit genauen Abmessungen  
  : r4 erlaubt das Entfernen des Gusses  
: r1 ok  
-  
17. Der wesentliche Teil des Formulars ist nicht  
  : r1 Kerbsystem  
  : r2 Einlasssystem  
  : r3 Auswurfsystem  
  : r4 Entlüftungssystem  
: r1 ok  
-  
18. Welche Kriterien muss das Formzuflusssystem erfüllen?  
  : r1 alle  
  : r2 korrekte Füllung der Formnester  
  : r3 Begrenzung des r3-Temperaturanstiegs  
  : r4 begrenzte wirbelbildung im schmelzestrom  
: r1 ok  
-  
19. Was ist die Funktion von Tragegurten?  
  : r1 zur Erhöhung des Schmelzvolumens  
  : r2 um ein Schrumpfen zu verhindern  
  : r3 zur Verringerung der Porosität des Produkts  
  : r4 zum leichteren Abkühlen von Gussteilen  
: r1 ok  
-  
20. Wie kann die Porosität eines Produkts festgestellt werden?  
  : r1 mit Röntgen  
  : r2 Mit dem bloßen Auge  
  : r3 Zugversuch  
  : r4-Kompressionstest

: r1 ok

--