

نمونه سوالات ریخته گری درجه

پاسخ سوال *

تعداد سوالات ۳۰

۱- چسب مصرفی در قالب گیری به روش CO_2 چه نام دارد؟

- (۱) فنل فرمالدئید
(۲) سلیکات سدیم*
(۳) شاموت
(۳) هیچ کدام

۲- در روش ریخته گری دوغابی، دو غاب های مورد استفاده چند درصد آب داشتند؟

- (۱) ۴۷ تا ۵۹ درصد
(۲) ۴۰ تا ۶۰ درصد*
(۳) ۳۵ تا ۴۵ درصد
(۴) ۲۰ تا ۳۰ درصد

۳- از مزیت های قالب های پوسته ای چیست؟

- (۱) کیفیت سطح بهتر
(۲) دقت بالا
(۳) نرخ تولید بیشتر
(۴) همه موارد*

۴- کاهش آب در بافت دوغابی باعث از بین رفتن چه چیزی می شود؟

- (۱) انقباض زیاد قطعات
(۲) ترکهای ناشی از فرایند خنک شدن
(۳) زمان زیاد برای تولید قطعه
(۴) همه موارد*

۵- مزایای قالب های دائمی چه می باشد؟

- (۱) کیفیت سطح خوب
(۲) نرخ تولید بیشتر
(۳) تخلخل کم
(۴) همه موارد*

۶- ریخته گری دوغابی به چند روش صورت می گیرد؟

- (۱) ریخته گری باز
(۲) ریخته گری نیمه باز
(۳) ریخته گری بسته
(۴) گزینه الف و ب*

۷- از معایب ریخته گری دوغابی کدامیک نمی باشد؟

- (۱) زمان زیاد برای تولید
(۲) کیفیت کم
(۳) تolerانس ابعاد زیاد
(۴) پیچیدگی زیاد*

۸- چه عواملی در شکل گیری لایه ریخته گری دوغابی نقش دارند؟

- (۱) میزان آب موجود در دوغاب
(۲) دانسیته دوغاب
(۳) دانه بندی دوغاب
(۴) همه موارد*

۹- عمده ترین امتیاز روش ریخته گری دوغابی نسبت به روش های دیگر چیست؟

- | | |
|------------------------|----------------------------------|
| (۱) شکل دهی مناسب | (۲) شکل دهی قطعات بزرگ و پیچیده* |
| (۳) از بین بردن زائدات | (۴) هیچ کدام |

۱۰- ذرات رس در محیط ا سیدی یکدیگر را به صورت لبه به سطح جذب کرده که اصطلاحاً گفته می شود؟

- | | |
|---------------|-----------------|
| (۱) فلوکه | (۲) فلکولاسیون* |
| (۳) ویسکوزیته | (۴) ویسکوله |

۱۱- در تئوری لایه مضاعف لایه داخلی دارای بار ... و لایه خارجی دارای بار است؟

- | | |
|------------------|-----------------|
| (۱) مثبت - خنثی | (۲) مثبت - منفی |
| (۳) منفی - مثبت* | (۴) خنثی منفی |

۱۲- میزان پتانسیل زتا عملاً مشخص کننده چه چیزی می باشد؟

- | | |
|-------------------|-----------------|
| (۱) جنبش الکتریکی | (۲) پتانسیل زتا |
| (۳) انعقاد دوغاب* | (۴) هیچ کدام |

۱۳- در قالب های گچی با بزرگ شدن قطر تخلخل چه پدیده ای به وجود می آید؟

- | | |
|----------------|-------------------|
| (۱) پدیده جزری | (۲) پدیده اتمسفر* |
| (۳) پدیده نافذ | (۴) پدیده متداخل |

۱۴- از مثال های تولید به شیوه ریخته گری به روش ماسه ای چیست؟

- | | |
|------------------|-------------------|
| (۱) سرسیلندرها* | (۲) اجزای ترمز |
| (۳) جعبه دنده ها | (۴) قطعات مکانیکی |

۱۵- در قالب های گچ، فشار مکش در حدود چقدر باید باشد؟

- | | |
|-----------------|-----------------|
| (۱) ۰/۱-۰/۲ mpa | (۲) ۰/۲-۰/۳ mpa |
| (۳) ۰/۳-۰/۴ mpa | (۴) بیش از ۰/۴ |

۱۶- سرعت خروج گاز از ماسه برحسب سانتیمتر مکعب در دقیقه را می نامند؟

- | | |
|----------------------|------------------|
| (۱) قابلیت خروج | (۲) قابلیت نفوذ* |
| (۳) قابلیت بیرون رفت | (۴) الک گیری |

۱۷- برای تعیین اندازه و پخش ذرات ماسه از چه دستگاهی استفاده می شود؟

- | | |
|---------------------|------------------------|
| (۱) الک الکتریکی* | (۲) بتونه ساز ماسه |
| (۳) مقاومت سنج ماسه | (۴) استحکام و خشک ماسه |

۱۸- مقدار دستگاه نمونه ساز ماسه چقدر است؟

(۱) ۴ اینچ* (۲) ۲ اینچ (۳) ۵ اینچ (۴) ۱ اینچ

۱۹- در آزمایشهای ماسه قالب گیری، توسط دستگاه به نمونه چه نوع تنشی وارد می شود و مقاومت آن اندازه گیری می شود؟

(۱) تنش کششی (۲) تنش خنثی
(۳) تنش فشاری (۴) همه موارد*

۲۰- ۴/۰ فشاری که بر شکل گیری لایه ریخته گری شده وارد می شود با فشار مکش است.

(۱) کوچکتر (۲) برابر* (۳) بزرگتر (۴) هیچ کدام

۲۱- ریخته گری دوغابی بیشتر در تولید لایه های با چه اندازه ای مورد استفاده قرار می گیرد؟

(۱) ۱۲mm (۲) ۱۵mm (۳) ۱۸mm (۴) ۲۰mm

۲۲- در چه نوع ریخته گری مواد مذاب تحت فشار بداخل قالب تزریق می شود؟

(۱) دایکانت (۲) ریخته گری تحت فشار*
(۳) ریخته گری دوغابی (۴) هیچ کدام

۲۳- کدامیک از مزایای ریخته گری تحت فشار می باشد؟

(۱) تولید انبوه و با صرفه (۲) تولید قطعات پیچیده
(۳) زمان تولید کم (۴) همه موارد*

۲۴- از معایب ریخته گری تحت فشار کدامیک می باشد؟

(۱) وزن کم قطعات (۲) هزینه بالا*
(۳) استحکام کم قطعات (۴) تولید قطعات پیچیده

۲۵- برای تعیین رطوبت ماسه، ۵۰ گرم ماسه مخلوط را تا چه درجه ای باید حرارت داد؟

(۱) ۱۱۰ درجه (۲) ۱۲۰ درجه*
(۳) ۱۴۰ درجه (۴) ۹۸ درجه

۲۶- کدامیک از موارد زیر جزو مواد ساینده مصنوعی نمی باشد؟

۱- کوراندوم* ۲- اکسید آلومینیم (آلوندوم)
۳- کاربید سیلیسیم (کریستولون) ۴- موارد ۱ و ۲

۲۷- اهداف عملیات پولیش کاری کدامند؟

۱- افزایش دقت ابعادی قطعه کار ۲- افزایش تختی سطح کار
۳- افزایش جلای سطح کار* ۴- همه موارد فوق