Test: Speciální technologie obrábění - obrábění ultrazvukem

Začátek formuláře

Začátek formuláře

Upozornění: Každá otázka může obsahovat více správných odpovědí.

|  |
| --- |
| 1. ***Co tvoří stroj pro obrábění ultrazvukem?***Generátor ultrazvukových kmitů, systém pro vytvoření mechanických kmitů, CNC řídicí systém, systém pro přívod brousících zrn.Generátor zvukových kmitů, systém pro vytvoření elektrických kmitů, NC řídicí systém, systém pro odvod brousících zrn.Generátor ultra kmitů, systém pro vytvoření mechanických kmitů, NC řídicí systém, systém pro přívod brousících zrn.Generátor ultrazvukových kmitů, systém pro vytvoření chemických kmitů, CNC řídicí systém, systém pro odvod brousících zrn. |
|   |
| 2. ***Jakými vlastnostmi je dána schopnost materiálu býti dobře nebo špatně obráběn laserem*** ***( to je obrobitelnost materiálu)?***kohezíadhezíkohezí a adhezíabsorpcí, tepelnou vodivostí, odrazivostí (reflexí) |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|   |
| 3. ***K čemu dochází při iontové nitridaci?***Dochází k sycení povrchu součásti kyslíkem, který difunduje do povrchu a vytváří zde tvrdé nitridy.Dochází k sycení povrchu součásti dusíkem, který difunduje do povrchu a vytváří zde tvrdé nitridy.Dochází k sycení povrchu součásti vodíkem, který difunduje do povrchu a vytváří zde tvrdé nitridy.Dochází k sycení povrchu součásti acetylenem, který difunduje do povrchu a vytváří zde tvrdé nitridy.  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|   |
| 4. ***Co je metoda CVD?***Nanášený povlak vytvářen chemickou reakcí vhodných plynů s materiálem obrobku, při teplotě 800 – 1050 °C.Nanášený povlak vytvářen chemickou reakcí vhodných plynů s materiálem obrobku, při teplotě 300 – 500 °C.Nanášený povlak vytvářen chemickou reakcí vhodných plynů s materiálem obrobku, při teplotě 200 – 400 °C.Nanášený povlak vytvářen chemickou reakcí vhodných plynů s materiálem obrobku, při teplotě 1050 – 1500 °C. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|   |
| 5. ***Které tři metody se používají při soustružení obrobků laserem?***Obrábění s předehřevem, natavování materiálu na povrch obrobku, odřezávání materiálu dvěma různoběžnými paprsky laseru.Obrábění s předehřevem, odtavování materiálu z povrchu obrobku, naprašování materiálu dvěma různoběžnými paprsky laseru.Obrábění s předehřevem, odtavování materiálu z povrchu obrobku, odřezávání materiálu dvěma různoběžnými paprsky laseru.Obrábění chladem, odtavování materiálu z povrchu obrobku, odřezávání materiálu dvěma různoběžnými paprsky laseru. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |