

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ ВЛАДИМИРА ДАЛЯ»

Наименование структурного подразделения Институт технологий и
инженерной механики
Кафедра Цифровых технологий и машин в литейном производстве



УТВЕРЖДАЮ

Директор

(подпись)

Могильная Е. П.

02

20 25 года

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
по учебной дисциплине

Специальные виды литья

(наименование учебной дисциплины, практики)

15.03.01 Машиностроение

(код и наименование направления подготовки (специальности))

Цифровые технологии и машины в литейном производстве

(наименование профиля подготовки (специальности, магистерской программы); при отсутствии ставится прочерк)

Разработчик: ст. преподаватель
(должность)

(подпись)

Шинкарева Т.А.

ФОС рассмотрен и одобрен на заседании кафедры ЦТ и М в ЛП
(наименование кафедры)

от «25» 02 20 25 г. протокол № 12

Заведующий кафедрой

(подпись)

Свинороев Ю. А.

(ФИО)

Луганск 2025 г

**Комплект оценочных материалов по дисциплине
«Специальные виды литья»**

Задания закрытого типа

Задания закрытого типа на выбор правильного ответа

Выберите один правильный ответ.

1. Как определяют способ литья?

- А) по классификационным признакам
- Б) по целесообразности применения
- В) по способу воздействия на жидкий расплав
- Г) по виду отливки

Правильный ответ: А

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

2. Как должен располагаться минимальный габаритный размер отливки при проектировании в оболочковые формы?

- А) перпендикулярно плоскости разъема
- Б) параллельно плоскости разъема;
- В) вертикально
- Г) зависит от свойств формовочной смеси

Правильный ответ: А

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

3. Кокиль представляет собой форму:

- А) одноразового использования
- Б) многоразового использования
- В) использования по назначению
- Г) использования с учетом типоразмеров

Правильный ответ: Б.

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

4. Сущность процесса литья под давлением заключается в том, что форма заполняется расплавом:

- А) под действием внешних сил
- Б) запрессовкой
- В) под действием внутренних сил
- Г) с использованием вакуума

Правильный ответ: А

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Задания закрытого типа на установление соответствия

Установите правильное соответствие.

Каждому элементу левого столбца соответствует один элемент правого столбца.

1. Установите соответствие способов литья и используемой формы:

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| 1) Литье по выплавляемым моделям | А) пресс-форма |
| 2) Кокильное литье | Б) разъемная одноразовая форма |
| 3) Литье под давлением | В) неразъемная одноразовая форма |
| | Г) многоразовая форма |

Правильный ответ: 1В, 2Г, 3А

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

2. Установите соответствие используемого связующего для изготовления форм:

- | | |
|----------------------------------|--------------------------|
| 1) Литье по выплавляемым моделям | А) этилсиликат |
| 2) Литье в оболочковые формы | Б) глина |
| 3) Литье в кокиль | В) термореактивная смола |
| | Г) отсутствует |

Правильный ответ: 1А, 2В, 3Г

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

3. Установите соответствие последовательности операций при литье в кокиль:

- | | |
|----------|---------------------------------|
| 1) Шаг 1 | А) установка стержней |
| 2) Шаг 2 | Б) нанесение защитного покрытия |
| 3) Шаг 3 | В) заливка расплава |
| 4) Шаг 4 | Г) подогрев (охлаждение) кокиля |
| 5) Шаг 5 | Д) сборка кокиля |
| | Е) извлечение отливки |

Правильный ответ: 1Г, 2Б, 3А, 4Д, 5В

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

4. Установите соответствие последовательности операций при литье по выплавляемым моделям:

- | | |
|----------|---|
| 1) Шаг 1 | А) изготовление моделей (модельных звеньев) |
| 2) Шаг 2 | Б) вытопка модельного состава |
| 3) Шаг 3 | В) формирование керамической оболочки |
| 4) Шаг 4 | Г) установка блока в контейнер и засыпка огнеупорным материалом |
| 5) Шаг 5 | Д) сборка модельного блока |
| | Е) заливка модельного состава |

Правильный ответ: 1А, 2Д, 3В, 4Б, 5Г

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Задания закрытого типа на установление правильной последовательности

Установите правильную последовательность.

Запишите правильную последовательность букв слева направо.

1. Установите правильную последовательность объема выпуска деталей в год при типе производства:

- А) единичное
- Б) массовое
- В) крупносерийное
- Г) мелкосерийное
- Д) среднесерийное

Правильный ответ: А, Г, Д, В, Б

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

2. Установите правильную последовательность процесса литья с кристаллизацией под давлением:

А) матрицу пресс-формы до определённого уровня заполняют расплавом (посредством свободной заливки)

Б) производится уплотнение отливки и выдержка под давлением до полного затвердевания

В) дополнительное воздействие вибрации и ультразвука

Г) затем его выжимают в полость формы пуансоном со скоростью 0,1–0,5 м/с

Д) с помощью пуансона окончательно оформляются контуры отливки

Правильный ответ: А, Г, Д, Б, В

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

3. Установите правильную последовательность. Для выбора вида технологического процесса для получения отливки руководствуются следующими факторами:

А) технологическими свойствами сплава (литейными свойствами), структурными изменениями материала в результате того или иного способа изготовления отливки, влияющими на работоспособность литой детали

Б) возможностью быстрой переналадки оборудования и оснастки

В) требуемой точностью выполнения литой заготовки и качеством поверхности

Г) величиной программного задания

Д) производственными возможностями литейных цехов предприятия

Е) временем, затрачиваемым на подготовку производства (изготовление моделей, пресс-форм и т. п.)

Ж) конструктивными формами и размерами детали

Правильный ответ: А, Ж, В, Г, Д, Е, Б

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

4. Перечислите характеристики групп классификации специальных способов литья:

А) литье в полупостоянные или постоянные разъемные формы с сохранением гравитационного метода заполнения формы сверху из ковша через литниковую систему

Б) литье в разовые неразъемные литейные формы из дисперсных материалов с сохранением гравитационного метода заполнения формы сверху из ковша через литниковую систему

В) наличие дополнительного воздействия на расплав при заполнении формы и затвердевании отливок

Г) литье под всесторонним газовым давлением

Д) способы литья, использующие воздействие на расплав

Е) методы, основанные на формировании свойств отливок при непрерывных и полунепрерывных процессах литья

Ж) методы получения отливок с различными специальными свойствами

Правильный ответ: Б, А, В, Г, Д, Е, Ж

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Задания открытого типа

Задания открытого типа на дополнение

Напишите пропущенное слово (словосочетание).

1. Металлическая форма, которая заполняется расплавом под действием гравитационных сил, называется _____.

Правильный ответ: кокиль / кокилем

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

2. В машине литья под давлением скорость течения металла в камере прессования называется скоростью _____.

Правильный ответ: прессования

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

3. При литье по выплавляемым моделям мелких отливок роль прибыли, как правило, выполняет _____.

Правильный ответ: стояк

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

4. Керамическую оболочку формируют последовательно: смачивают модельный блок суспензией, обсыпают зернистым материалом и _____.

Правильный ответ: подсушивают

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Задания открытого типа с кратким свободным ответом

Напишите пропущенное слово (словосочетание)

1. При литье под давлением вентиляционные каналы в пресс-форме выполняют в виде прямоугольных проточек, толщина которых зависит от _____.

Правильный ответ: вида заливаемого сплава / заливаемого сплава / рода сплава / материала отливки

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

2. При литье по выплавляемым моделям в составе суспензии для формирования первого слоя керамической оболочки в качестве связующего используют _____.

Правильный ответ: этилсиликат / гидролизированный этилсиликат

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Дайте ответ на вопрос

3. Какую операцию выполняют при литье в керамические формы для хорошей заполняемости тонких сечений отливок сложной конфигурации и обеспечения высокой их плотности?

Правильный ответ: перед заливкой керамические оболочки прокаливают, а потом заливают.

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

4. По каким основным факторам оценивают качество отливок, получаемых литьем под давлением?

Правильный ответ: качество отливок, получаемых литьем под давлением, оценивают по следующим факторам: точность размеров, шероховатость поверхности, механические свойства и пористость.

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Задания открытого типа с развернутым ответом

1. Объясните, почему необходимо защитное покрытие рабочей поверхности кокиля?

Время выполнения – 25 мин.

Ожидаемый результат: защитное покрытие рабочей поверхности кокиля уменьшает интенсивность теплообмена между отливкой и формой, снижает термические напряжения в стенке формы, предохраняет ее от эрозийного разрушения, создает в форме определенную газовую атмосферу, изменяет смачиваемость поверхности кокиля расплавом, обеспечивает легирование и модифицирование.

Критерии оценивания: наличие в ответе содержательных единиц «интенсивность теплообмена», «термические напряжения», «эрозийного разрушения», «газовую атмосферу», «легирование и модифицирование».

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

2. Укажите требования к отливкам, получаемым в кокилях, перечислите основные этапы эксплуатации кокиля, которые увеличивают стойкость кокиля.

Время выполнения – 25 мин.

Ожидаемый результат:

- требования к отливкам, получаемым в кокилях: габаритные размеры отливок должны быть как можно меньшими, число разъемов формы и число стержней должно быть минимальными, обтекаемая конфигурация отливок, правильно выбирать толщины и уклоны стенок отливок, свободная усадка и легкая разборка формы;

- основные этапы эксплуатации кокиля, которые увеличивают стойкость кокиля: термический (медленный нагрев), нанесение покрытий, плановый ремонт кокиля.

Критерии оценивания: содержательное соответствие приведенному выше пояснению.

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

3. Опишите алгоритм технологии изготовления детали методом литья по выплавляемым моделям;

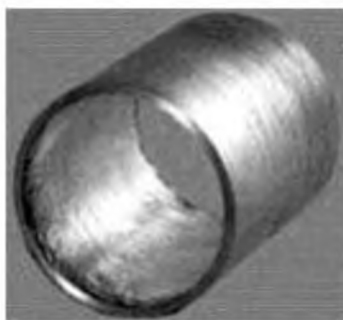
Время выполнения – 30 мин.

Критерии оценивания: развернутое содержательное соответствие приведенному ниже пояснению:

- изготовление модели в пресс-форме;
- сбор в блоки с элементами литниковой системы;
- погружение блока моделей в емкость с жидкой суспензией;
- нанесение слоев огнеупорного зернистого материала;
- сушка; повторение операций нанесения суспензии и обсыпки до получения требуемой толщины оболочки;
- сушка;
- удаление модели выплавлением;
- помещение в металлическую опоку и засыпка огнеупорным материалом;
- прокаливание; заливка расплавленным металлом;
- выбивка, очистка.

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

4. Опишите технологию изготовления отливки «Втулка» из АК 12 центробежным литьем. Температура заливки 720...760 °С.



Время выполнения – 30 мин.

Критерии оценивания: развернутое содержательное соответствие приведенному ниже пояснению:

1) Подготовка изложницы к заливке (тщательная очистка рабочей полости изложницы от остатков теплоизоляционного покрытия и нагрев ее до температуры 150...200 °С для алюминиевых сплавов).

2) Сборка изложницы (установка песчаного стержня, изложницу закрывают с торца крышкой).

3) Включение вращения изложницы.

4) Нанесение теплоизоляционного покрытия на рабочую поверхность изложницы.

5) Заливка расплавленного металла во вращающуюся изложницу.

6) Извлечение отливки специальными захватами после затвердевания расплава и охлаждения отливки до определенной температуры, когда прекращается вращение изложницы.

7) Охлаждение изложницы до рабочей температуры (150...200 °С).

Компетенции (индикаторы): ПК-1 (ПК-1.1, 1.2, 1.3)

Экспертное заключение

Представленный фонд оценочных средств (далее – ФОС) по дисциплине «Специальные виды литья» соответствует требованиям ФГОС ВО.

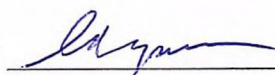
Предлагаемые формы и средства текущего и промежуточного контроля адекватны целям и задачам реализации основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение».

Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины представлены в полном объеме.

Виды оценочных средств, включенные в представленный фонд, отвечают основным принципам формирования ФОС.

Разработанный и представленный для экспертизы фонд оценочных средств рекомендуется к использованию в процессе подготовки обучающихся по указанному направлению.

Председатель учебно-методической комиссии
института технологий и инженерной механики



Ясуник С.Н.

Лист изменений и дополнений

№ п/п	Виды дополнений и изменений	Дата и номер протокола заседания кафедры (кафедр), на котором были рассмотрены и одобренны изменения и дополнения	Подпись (с расшифровкой) заведующего кафедрой (заведующих кафедрами)