бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Сварка чугуна**

**МДК 02.04.** **Технология электродуговой сварки и резки металла**

**ПМ.02. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях**

 **по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

Составил: Баранов Владимир Ильич мастер производственного обучения

Седельниково, Омская область, 2013

**Тема: Сварка чугуна**

Тест.

1. Чугуны имеют температуру плавления:

1) 660 °С; 3) 1200-1250°С;

2) 1000-1100°С; 4) 1539 °С.

2. Технологическая свариваемость чугуна:

1) хорошая; 3) удовлетворительная;

2) плохая; 4) ограниченная.

3. Свариваемость чугуна затрудняет его:

1) низкая жидкотекучесть;

2) высокая жидкотекучесть;

3) низкая теплопроводность;

4) высокая теплопроводность.

4. Свариваемость чугуна ограничивает его:

1) низкая прочность; 3) низкая теплопроводность;

2) высокая хрупкость; 4) высокая теплопроводность.

5. Для сварки чугуна используют пространственное положение:

1) нижнее; 3) потолочное;

2) вертикальное; 4)горизонтальное.

6. При сварке чугуна часто образуются дефекты:

1) подрезы и несплавления; 3) шлаковые включения;

2) непровары; 4) поры и трещины.

7. Детали и чугунные отливки, подвергаемые горячей сварке, нагревают до температуры:

1) 30-70°С; 3) 300-700°С;

2) 130-170°С; 4) 1000-1200°С.

8. Детали и чугунные отливки, подвергаемые холодной сварке, нагревают до температуры:

1) 30-70°С; 3) 300-700°С;

2) 130-170 °С; 4) не нагревают.

9. Для сварки чугуна часто используют стальные электроды марки:

1) АНО-4; 2) ЦМ-7; 3)МР-3; 4)ЦЧ-4.

10. Сварку чугунных деталей со шпильками производят электродом диаметром 3-4 мм при силе сварочного тока:

1) 50-80 А; 3)250-300 А;

2) 100-120 А; 4)350-400 А.

Эталон ответа:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вопрос | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Ответ | 3 | 2 | 2 | 2 | 1 | 4 | 3 | 4 | 4 | 2 |

Критерии оценок тестирования:

Оценка «отлично» 9-10 правильных ответов или 90-100% из 10 предложенных вопросов;

Оценка «хорошо» 7-8 правильных ответов или 70-89% из 10 предложенных вопросов;

Оценка «удовлетворительно» 5-6 правильных ответов или 50-69% из 10 предложенных вопросов;

Оценка неудовлетворительно» 0-4 правильных ответов или 0-49% из 10 предложенных вопросов.

**Список использованной литературы**

1. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2012;
2. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2010;
3. Маслов В.И. Сварочные работы6 Учеб. для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2009;
4. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: учебник – М.: КНОРУС, 2010;
5. Куликов О.Н. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2006;
6. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010.