бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Ручная дуговая наплавка**

**МДК 03.02.** **Технология дуговой наплавки деталей**

**ПМ.03. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление**

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

Составил: Баранов Владимир Ильич мастер производственного обучения

Седельниково, Омская область, 2013

**Тема: Ручная дуговая наплавка**

Тест.

1. При наплавке угольным электродом высота слоя порошкообразного твердого сплава должна быть больше, чем необходимая толщина наплавки в:

1) 0,5—1,0 раз; 3) 2,5-3 раза;

2) 1,5-2 раза; 4) 3,5-4 раза.

2. Производительность ручной дуговой наплавки покрытыми электродами составляет:

1) 0,3-0,5 кг/ч; 3) 4-5кг/ч;

2) 0,8-Зкг/ч; 4) 6-10 кг/ч.

3. ГОСТ 10051-75 устанавливает определенное количество типов покрытых металлических электродов для наплавки поверхностей с различными свойствами:

1) 4 типа; 3) 44 типа;

2) 24 типа; 4) 144 типа.

4. Основной особенностью наплавки является обеспечение незначительного перемешивания наплавляемого слоя с основным металлом за счет:

1) уменьшения глубины проплавления;

2) увеличения скорости сварки;

3) уменьшения скорости сварки;

4) предварительного подогрева.

5. При увеличении диаметра электрода глубина проплавления:

1) уменьшается; 3) не изменяется;

2) увеличивается; 4) равна нулю.

6. При увеличении диаметра электрода ширина наплавленного валика:

1) уменьшается; 3) не изменяется;

2) увеличивается; 4) равна нулю.

7. Для обеспечения минимального проплавления основного металла при достаточной устойчивости дуги плотность тока должна составлять:

1) 1-2 А/мм2 ; 3) 11-12 А/мм2;

2) 3-5 А/мм2; 4) 100-120 А/мм2.

8. С целью уменьшения склонности наплавленного металла к образованию трещин производят предварительный подогрев обрабатываемой детали до температуры:

1) 100-200°С; 3) 300-600°С;

2) 200-250°С; 4) 700-750°С.

9. Для предотвращения образования трещин обрабатываемые детали подогревают перед наплавкой до температуры:

1) 100-200°С; 3) 300-600°С;

2) 200-250°С; 4) 700-750°С.

10. Хромоникелевые аустенитные стали наплавляют:

1) без подогрева; 3) с подогревом до 1000 оС;

2) с подогревом; 4) их не наплавляют.

Эталон ответа:

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

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.