бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Источники питания сварочной дуги**

**МДК 02.01.** **Оборудование, техника и технология электросварки**

**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: Источники питания сварочной дуги**

Тест.

1. Время, необходимое для подъема напряжения от нуля до напряжения повторного зажигания дуги (до 30 В) не должно превышать:

1) 0,005 с; 2) 0,05 с; 3)0,5 с; 4) 5 с.

2. При коротком замыкании в сварочной цепи сопротивление уменьшается практически до нуля и источник питания дает:

1) максимальный ток;

2) минимальный ток;

3) максимальное напряжение;

4) минимальное напряжение.

3. Напряжение на зажимах источника питания при разомкнутой сварочной цепи:

1) рабочее напряжение;

2) напряжение холостого хода;

3) ток короткого замыкания;

4) номинальный режим.

4. Электрическая мощность сварочной дуги при ручной дуговой сварке составляет:

1) 1-2 кВт; 2) 3-5 кВт; 3) 6-8 кВт; 4) 10-20 кВт.

5. Электромагнитный аппарат, преобразующий энергию переменного тока одного напряжения в энергию переменного тока другого напряжения:

1) трансформатор; 3) генератор;

2) выпрямитель; 4) преобразователь.

6. Электрический аппарат, преобразующий переменный ток трехфазной сети в постоянный при помощи полупроводниковых приборов:

1) трансформатор; 3) генератор;

2) выпрямитель; 4) преобразователь.

7. Электрический аппарат, преобразующий механическую энергию в электрическую:

1) трансформатор; 3) генератор;

2) выпрямитель; 4) преобразователь.

8. Установка, состоящая из сварочного генератора и приводного трехфазного асинхронного электродвигателя:

1) трансформатор; 3) генератор;

2) выпрямитель; 4) преобразователь.

9. Установка, состоящая из сварочного генератора и двигателя внутреннего сгорания:

1) трансформатор; 3) генератор;

2) выпрямитель; 4) сварочный агрегат.

10. Внешняя характеристика источника питания для ручной дуговой сварки:

1) падающая; 3) жесткая;

2) пологая; 4) возрастающая.

Эталон ответа:

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