бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Области использования сварочной дуги**

**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: Области использования сварочной дуги**

**Тест.**

1. При сварке неплавящимся вольфрамовым электродом применяется защитный газ:

1) углекислый; 3) азот;

2) аргон; 4) водород.

2. Для сварки меди используют газ, являющийся по отношению к ней инертным газом:

1) углекислый; 3) азот;

2) аргон; 4) водород.

3. Баллон для аргона окрашивают в цвет:

1) белый; 3) красный;

2) серый; 4) черный.

4. Температура плавления вольфрама:

1) 660 °С; 2) 1539 °С; 3) 1668°С; 4) 3380°С.

5. Расход вольфрама на 1 м шва при сварке алюминиевых сплавов толщиной 4 мм составляет примерно:

1) 0,1 г; 2) 0,5 г; 3) 1 г; 4) 5 г.

6. Расход вольфрама на 1 м шва при сварке коррозионностойких сталей толщиной 4 мм составляет примерно:

1) 0,1 г; 2)0,5 г; 3) 1 г; 4) 5 г.

7. Расход электродов при сварке переменным током больше, чем постоянным примерно в:

1) 0,5 раза; 2) 1,5 раза; 3) 3 раза; 4) 5 раз.

8. Для ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом большинства металлов используют:

1) постоянный ток прямой полярности;

2) постоянный ток обратной полярности;

3) переменный ток;

4) сварку в углекислом газе.

9. Для ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом алюминия и магния используют:

1) постоянный ток прямой полярности;

2) постоянный ток обратной полярности;

3) переменный ток;

4) газовую сварку.

10. При дуговой сварке алюминия неплавящимся электродом для устойчивого горения дуги применяют устройство, которое называют:

1) осциллятор; 3) прерыватель:

2) балластный реостат; 4) инвертор.

Эталон ответа:

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