бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Ручная дуговая резка**

**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: Ручная дуговая резка**

**Тест.**

1. Дуговым способом разрезают:

1) любые металлы и сплавы;

2) стали;

3) чугуны;

4) цветные металлы.

2. Дуговая резка производится металлическими электродами со специальным толстым покрытием, которое, сгорая, выделяет:

 1) водород; 3) углекислый газ;

 2) азот; 4) теплоту или кислород.

3. Дуговую резку можно осуществлять:

1) только переменным током;

2) только постоянным током;

3) переменным и постоянным током;

4) специальным током.

4. Дуговую резку можно выполнять:

1) только специальными электродами;

2) электродами одной марки;

3) электродами одного диаметра;

4) электродами разных диаметров и марок.

5. Производительность дуговой резки зависит от:

1) силы сварочного тока;

2) напряжения на дуге;

3) скорости сварки;

4) диаметра электрода.

6. Для отклонения дуги магнитным полем в направлении реза второй сварочный кабель присоединяют:

1) снизу у начала разреза;

2) сверху у начала разреза;

3) сбоку у начала разреза;

4) перед началом разреза.

7. Для прорезания дугой в металле круглых отверстий возбуждают дугу:

1) возможно большей длины;

2) возможно меньшей длины;

3) длиной 10 мм;

4) длиной 20 мм.

8. Для резки сталей, чугунов, меди, алюминия и их сплавов применяют специальные электроды марок:

1) 03Р-1 иОЗР-2; 3) 03А-1 и ОЗА-2;

2) АНЦ-1 и АНЦ-2; 4) МР-3 и АНО-4.

9. Резка электродами выполняется в пространственных положениях:

1) только в нижнем;

2) только в горизонтальном;

3) только в вертикальном;

4) во всех пространственных положениях.

10. Скорость резки электродом диаметром 4 мм низкоуглеродистой стали толщиной 14 мм составляет:

1) 1 м/ч; 2) 2 м/ч; 3) 12 м/ч; 4) 24 м/ч.

Эталон ответа:

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

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.