бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Сварка легированных сталей**

**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: Сварка легированных сталей**

**Тест.**

1. Низколегированные конструкционные стали содержат легирующих элементов в сумме не более:

1) 0,25%; 2) 2,5%; 3) 25%; 4) 10%.

2. Свариваемость низколегированных низкоуглеродистых сталей:

1) хорошая; 3) удовлетворительная;

2) плохая; 4) ограниченная.

3. Низколегированные низкоуглеродистые стали перед сваркой:

1) подогревают; 3) подогревают после сварки;

2) не подогревают; 4) не сваривают.

4. Сварку низколегированных сталей высокой прочности выполняют электродами, имеющими покрытие:

1) кислое; 3) рутиловое;

2) основное; 4) целлюлозное.

5. Среднелегированные конструкционные стали содержат легирующих элементов в сумме не более:

1) 0,25%; 2) 2,5%; 3) 25%; 4) 10%.

6. Стали, предназначенные для изготовления деталей, работающих в условиях высоких температур (400-600 °С) и при давлении газа или пара до 30 МПа:

1) теплоустойчивые; 3) высокопрочные;

2) строительные; 4) износостойкие.

7. С целью повышения стойкости сварных соединений из высокопрочных сталей к образованию холодных трещин электроды перед сваркой обязательно:

1) осматривают; 3) прокаливают;

2) протирают; 4) сушат.

8. Сварку высокопрочных сталей в нижнем положении электродом диаметром 4 мм производят при силе сварочного тока:

1) 50-100А; 3) 250-300А;

2) 150-200А; 4) 350-400А.

9. ГОСТ 10051-75 для ручной дуговой сварки высоколеги-рованных сталей предусматривает количество типов покрытых электродов:

1) 4; 2) 9; 3) 49; 4)100.

10. При сварке аустенитных нержавеющих сталей применяют:

1) малую силу сварочного тока и малый диаметр электрода;

2) большую силу сварочного тока и большой диаметр электрода;

3) большую силу сварочного тока и малый диаметр электрода;

4) эти стали не сваривают.

Эталон ответа:

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