бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**Прихватка деталей из низкоуглеродистой стали**

**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

**Прихватка деталей из низкоуглеродистой стали**

Тест.

Каждый вопрос имеет один или несколько правильных ответов. Выберите верный ответ.

1. Прихватка — это короткий сварной шов длиной:

а) от 10 до 30 мм;

б) от 10 до 60 мм;

в) от 60 до 90 мм.

1. Точечная прихватка — это короткий сварной шов длиной:

а) до 4 мм;

б) менее 10 мм;

в) от 10 до 15 мм.

1. Прихватка — это короткий сварной шов, выполняе­мый:

а) в один проход;

б) в два прохода;

в) в три прохода.

1. Ширина узкого прихваточного шва должна быть равна:

а) 1-2 d э;

б) 2 - 3 d э;  
в) 0,5-1,5dэ.

1. Ширина прихватки, выполняемой с поперечными ко­лебаниями, в стыковом соединении с равномерным зазо­ром, не должна быть более:

а) 1,5 d3;

б) 2,0 d3;

в) 3,0 d3.

6. Ширина прихваточного шва при наличии повышен­ных и неравномерных зазоров не должна превышать:

а) 1 dэ;

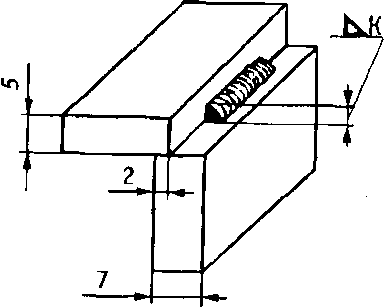
б) 2dэ;  
в) 3dэ.

7. Выберите длину шва (1щ) для прихватки стыкового соединения из пластин, толщиной 4 мм, длиной 600 мм.

а) 8 мм;

б) 15 мм;

в) 25 мм.



1. Выберите размер катета (К) углового шва для прихватки со­единения, изображенного на ри­сунке.

а) 2,0;

б) 3,0;

в) 4,0.

1. Определите высоту шва (hш) для прихватки стыкового соеди­нения из пластин толщиной 9 мм, с V-образной разделкой.

а) менее 3,0 мм;

б) от 3,0 до 5,0 мм;

в) от 6,0 до 8,0 мм.

10. Какой диапазон сварочного тока следует использовать для прихватки электродом Д- 4 мм:

а) 90... 110 А;

б) 120...140А;

в) 140...160А.

Эталон ответа:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| вопрос | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ответ | а | б | а | а | б | в | в | б | б | в |

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.