бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**Разделка кромок под сварку**

**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

**Разделка кромок под сварку.**

**Тест.**

Каждый вопрос имеет один или несколько правильных ответов. Выберите верные.

1. Разделка кромок выполняется:

а) для улучшения условий сварки и получения гарантированного провара;

б) исходя из эстетических соображений;

в) для предотвращения сварочных деформаций.

2. Начиная с какой толщины на пластинах, как правило, делается скос кромок?

а) 3 мм.

б) 5 мм.

в) 8 мм.

1. На рисунке изображена кромка:

а) с прямолинейным двусторонним

симметричным скосом;

б) с криволинейным скосом;

в) с прямолинейным односторонним скосом.

1. Что называется углом скоса кромки?

а) Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца.

б) Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью пластины.

в) Тупой угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца.

1. Угол разделки кромок составляет:

а) 45-60°;

б) 60-80°;

в) 80-100°.

6. Величина притупления кромок во всех случаях дол­жна составлять:

а) от 1 до 3 мм;

б) от 3 до 4 мм;

 в) от 4 до 5 мм.

1. На пластинах какой толщины целесообразно делать двусторонний скос кромок?

а) 10 мм.

б) 6 мм.

в) 20 мм и более.

1. Снятие металла с использованием зубила и молотка приемлемо для толщины пластины, начиная:

а) с 8 мм;

б) с 3 мм;

в) с 20 мм.

1. За один проход зубилом снимается слой металла тол­щиной:

а) 2 мм;

б) 5 мм;

в) 4 мм.

10. При доводке кромки напильником вы должны:

а) дойти до края метки керна;

б) снять половину метки керна;

в) снять метку керна полностью.

Эталон ответа:

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

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.