Бюджетное профессиональное

образовательное учреждение Омской области

 «Седельниковское училище № 65».

**ТЕСТ**

**Наплавка на плоскую поверхность детали 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, 2015

Наплавка на плоскую поверхность детали из низкоуглеродистой стали.

Тест.

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

. Возбуждение сварочной дуги производится:

а) твердым соприкосновением электрода с поверхнос­тью заготовки;

б) резким толчком заготовки электродом; ^

в) постукиванием или легким касанием электрод заготовке.

1. Что необходимо предпринять, если при возбуждении сварочной дуги электрод прилип к поверхности заготовки?

а) Необходимо немедленно отломить электрод от поверхности заготовки.

б) Необходимо выключить источник питания сварочной дуги, освободить электрод из электродержателя, покачивая в разные стороны, отломить его от поверхности заготовки.

в) Необходимо отломить электрод от поверхности заготовки с помощью молотка.

1. При наплавке валика электрод должен быть наклонен от вертикали в направлении наплавки на:

а) 10о-15о;

б) 15о-20о;

в) 20о -25о.

1. Для получения валика правильной формы длина дуги должна быть:

а) меньше диаметра электрода;

б) равна диаметру электрода;

в) больше диаметра электрода.

1. Слишком длинная дуга приводит:

а) к увеличению разбрызгивания электродного металла;

б) к уменьшению провара;

в) к плоской форме валика.

1. Слишком короткая дуга приводит:

а) к увеличению разбрызгивания;

б) к неровному формированию валика;

в) к прилипанию электрода.

1. Как влияет скорость перемещения электрода вдоль валика на размеры наплавленного валика?

а) Чем выше скорость, тем сварочный металл будет меньше проникать в основной металл и валик будет более высоким.

б) Чем выше скорость, тем сварочный металл будет глубже проникать в основной металл и валик окажется менее высоким.

 в) Чем ниже скорость, тем ширина валика будет больше.

1. Ширина валика, в зависимости от диаметра электро­да, изменяется следующим образом:

а) возрастает с увеличением диаметра электрода;

б) уменьшается с увеличением диаметра электрода;

в) не изменяется.

1. Заварка кратера производится следующим образом:

а) резким обрывом дуги;

б) плавным обрывом дуги;

в) обратным проходом по шву на длину 15-20 мм.

1. При зажигании дуги электрод должен быть наклонен от горизонтали в направлении наплавки на:

а) 10о;

б) 55о;

в) 70о.

Эталон ответа:

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