Бюджетное профессиональное

образовательное учреждение Омской области

 «Cедельниковское училище № 65».

**ТЕСТ**

**Сварочные деформации**

**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

Сварочные деформации.

Тест.

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

1. Деформация — это:

а) изменение размеров и формы тела при внешнем воздействии;

б) изменение напряжения и тока в электрической цепи при сварке;

в) только такое изменение размеров и формы тела, которое может быть получено в результате правки после сварки.

1. Как изменяются размеры детали при нагреве?

а) Размеры детали увеличиваются.

б) Размеры детали уменьшаются.

в) Размеры детали не изменяются.

1. Причиной возникновения деформаций при сварке является:

а) неравномерный нагрев и охлаждение свариваемой детали;

б) нерациональная сборка детали под сварку;

в) неправильно проведенная термообработка детали после сварки.

1. В каком состоянии находится металл сварного шва после сварки и полного остывания?

а) Металл сварного шва сжат.

б) Металл сврного шва растянут.

в) Металл сварного шва не деформирован.

1. Как изменяется величина сварочного зазора при сварке узких пластин встык?

а) Зазор увеличивается.

б) Зазор уменьшается.

в) Зазор не изменяется.

1. Как изменяется величина сварочного зазора при сварке широких пластин встык?

а) Зазор увеличивается.

б) Зазор уменьшается.

в) Зазор не изменяется.

7. Зависят ли величины деформаций после сварки от размеров свариваемых пластин?

а) Да, зависят.

б) Нет, не зависят.

в) Зависят, если свариваются пластины разной ширины.

8. После заварки первого шва элементы таврового соединения будут расположены, согласно рисунку:

* а)
* б)
* в)

 Сварной шов

1. Каким способом можно уменьшить сварочные де­формации при сварке пластин встык?

а) Путем правильного выбора взаимного расположения спариваемых деталей с учетом последующей деформации от сварки.

 б) Нельзя уменьшить.

 в) Путем нагрева определенных зон металла.

1. Сварочные деформации при сварке плавлением воз­никают

а) всегда;

б) очень редко;

в) никогда.

Эталон ответа:

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

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 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.