Тест

для входной контроль МДК 01.01 «Технология сварочных работ»

II курс, I семестр

Специальность «Сварочное производство»

Составил преподаватель Шевчук И.В.

I вариант II вариант

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Кто из российских ученых первым открыл электродуговую сварку?  а) Петров В.В.  б) Бенардос Н.Н.  в) Славянов Н.Г.  2. К источникам нагрева, используемым при сварке плавлением, относятся:  а) электрическая дуга  б) магнитный импульс  в) ультразвуковые колебания  3. Зона сварочной дуги, к которой подключен (+), называется:  а) катодная  б) анодная  в) средняя  4.Магнитным дутьём называется  а) отклонение столба дуги под действием магнитного поля  б)отклонение столба дуги под действием электрического поля  в) способность дуги сохранять в процессе устойчивого горения своё пространственное положение неизменным  5.Для зажигания дуги требуется напряжение  а) 60-80 В  б) 80-90 В  в) 90-100 В  6. С увеличением напряжения дуги  а) уменьшаются размеры ванны  б) увеличиваются размеры ванны  в) размеры ванны остаются без изменений  7. Сваркой называется …  8. Перечислить виды переноса электродного металла.  9. Напряжение дуги находится в прямой зависимости от её длины, т.е с … длины дуги напряжение в ней … и наоборот.  10. Какие процессы протекают в столбе дуги? | 1. Кому принадлежит открытие плавящегося электрода?  а) Петров В.В.  б) Бенардос Н.Н.  в) Славянов Н.Г.  2. К какому классу сварки относится кузнечная сварка?  а) термическому  б) термомеханическому  в) механическому  3. Зона сварочной дуги, к которой подключен (-), называется:  а) катодная  б) анодная  в) средняя  4. Внешние факторы, под действием которых сварочная дуга может отклоняться и перемещаться:  а) магнитные поля и ферромагнитные массы  б) электромагнитное поле  в) ферромагнитные массы  5.Способы зажигания дуги:  а) касаньем, чирканьем, пробоем воздуха  б) чирканьем и пробоем воздуха  в) касаньем и чирканьем  6.С увеличением силы сварочного тока  а) возрастают длина сварочной ванны, ее ширина и глубина  б) остаются без изменения длина сварочной ванны, ее ширина и глубина  в) уменьшается длина сварочной ванны, ее ширина и глубина  7. Деформацией называется …  8. Условия для стабильного и устойчивого зажигания и горения сварочной дуги.  9.Напряжениемназывают … , отнесённую к … … поперечного сечения конструкции.  10. Какими показателями характеризуется сварочная дуга? |

Эталон ответов

I вариант II вариант

|  |  |
| --- | --- |
| 1. а  2. а  3. б  4. а  5. б  6. б  7. Сваркой называется процесс получения *неразъемных* соединений, посредством установления *межатомных* связей между соединяемыми частями при их *нагревании* и (или) пластическом *деформировании.*  8*.*-Крупнокапельный с короткими замыканиями дугового промежутка.  -Крупнокапельный без коротких замыканий.  -Перенос каплями среднего размера без коротких замыканий.  -Струйный перенос.  9. Напряжение дуги находится в прямой зависимости от её длины, т.е с *увеличением* длины дуги напряжение в ней *возрастает* и наоборот.  10. Ионизация. Рекомбинация.Эмиссия. | 1. в  2. б  3. а  4. а  5. а  6. а  7. Деформацией называется изменение формы и размеров изделия под действием внешних и внутренних нагрузок.  8. - Наличие источника питания.  -Источник питания должен обеспечивать стабильное горение дуги при изменениях напряжения в сети, рельефа поверхности свариваемого изделия, скорости подачи сварочной проволоки.  -Наличие устойчивого процесса ионизации в столбе дуги.  -Наличие дросселя в сварочной цепи при сварке на переменном токе.  9. Напряжением называют *силу*, отнесенную к *единице площади* поперечного сечения конструкции.  10. Устойчивость зажигания, стабильность горения, эластичность. |