**Контрольная работа №1**

по МДК.04.01 Техника и технология частично механизированной сварки плавлением в защитном газе.

Тема 1.2 Технология частично механизированной сварки.

Ответить на вопросы теста. Правильный ответ – один. Ответ представить в виде: 1- А; 2 – Г; ….20 – В.

1. **Какие легирующие вещества содержаться в проволоке Св-08Х20119С2БТ10?**

А) Хром;

Б) Никель;

В) Марганец;

Г) Бор.

2. **Как можно применить проволоку не имея сертификата её изготовления?**

А) Почистить от ржавчины;

Б) Прокалить;

В) Провести химический анализ;

Г) Провести механический анализ.

3.  **Марка порошковой проволоки для сварки низколегированной стали толщиной 1,4 мм?**

А) ПП-АН8;

Б) ПП-АН21;

В) ПП-АН18;

Г) ПП-АН9.

4. **Марка сварочной проволоки для сварки малоуглеродистых сталей в среде углекислого газа?**

А) Св-08Г2С;

Б) Св-08ГС;

В) Св-08Г2СЮ;

Г) Св-08Х20Н9С2БТЮ.

5. **Почему некоторые защитные газы называются инертными, какие у них свойства?**

А) Не вступают в химическое взаимодействие с металлами и практически не растворяются в них;

Б) Не вступают в химическое взаимодействие с газами и не растворяются в них;

В) Не вступают в химическое взаимодействие с кислотами и не растворяются в них;

Г) Не вступают в химическое взаимодействие с щелочами и не растворяются в них.

6. **Перечислите инертные газы, применяющиеся в качестве защитных, в каких случаях их применяют?**

А) Водород;

Б) Кислород;

В) Углерод;

Г) Гелий.

7. **Какой газ применяют применяют при сварке алюминия и магния?**

А) Азот;

Б) Водород;

В) Гелий;

Г) Кислород.

8. **Какими положительными свойствами обладает смесь аргона, углекислого газа и кислорода (Ar + CO2+ O2)?**

А) Позволяет избежать пористости шва;

Б) Позволяет избежать коробления детали;

В) Позволяет избежать непроваров;

Г) Позволяет избежать пергрева детали.

9. **Для каких сталей применяют смесь аргона и углекислого газа?**

А) Для высокоуглеродистых и высоколегированных сталей;

Б) Для углеродистых и нержавеющих сталей;

В) Для низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей;

Г) Для углеродистых, нержавеющих и высоколегированных конструкционных сталей.

10. **Для каких сталей применяют смесь аргона и кислорода**?

А) Для высокоуглеродистых и высоколегированных сталей;

Б) Для углеродистых и нержавеющих сталей;

В) Для низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей;

Г) Для углеродистых, нержавеющих и высоколегированных конструкционных сталей.

11. **Изменение каких параметров увеличивает глубину проплавления?**

А) Диаметр электродной проволоки и сварочный ток;

Б) Напряжение на дуге и скорость подачи электродной проволоки;

В) Скорость сварки и скорость подачи электродной проволоки;

Г) Выпуск электрода и вылет электрода.

12. **Как влияет увеличение вылета электрода на сварочный процесс?**

А) Ухудшается газовая защита;

Б) Усложняется техника сварки;

В) Ухудшается устойчивость горения дуги;

Г) Уменьшается производительность сварки.

13.  **При каких параметрах дуга горит нестабильно?**

А) При обратной полярности, при уменьшении диаметра электродной проволоки, при увеличении тока;

Б) При увеличении скорости подачи электродной проволоки, при увеличении расхода защитного газа, при уменьшении скорости сварки;

В) При уменьшении вылета электрода, при уменьшении выпуска электрода, при уменьшении скорости подачи электродной проволоки;

Г) При прямой полярности, при увеличении диаметра электродной проволоки, при увеличении вылета электрода.

14. **Каким должен быть выпуск электрода при диаметре электродной проволоки 1,3 мм?**

А) 7 – 10 мм;

Б) 10 – 12 мм;

В) 12 – 13 мм;

Г) 14 – 20 мм.

15.  **Каким должен быть вылет электрода при диаметре электродной проволоки 1 мм?**

А) 7 мм;

Б) 8 мм;

В) 16 мм;

Г) 26 мм.

16. **Каков наклон сварочной горелки в плоскости шва при сварке стыковых соединений в нижнем положении?**

А) 30 - 50°;

Б) 50 - 60°;

В) 60 - 80°;

Г) 90°.

17. **Направление движение сварочной горелки при сварке стыковых соединений в нижнем положении?**

А) Вертикально;

Б) Углом назад;

В) Углом вперед;

Г) Не играет роли.

18. **Направление движение сварочной горелки при сварке стыковых соединений в вертикальном положении?**

А) Сверху вниз, углом назад;

Б) Снизу вверх, углом назад;

В) Сверху вниз, углом вперед;

Г) Снизу вверх, перпендикулярно.

19. **Какой наклон сварочной горелки в плоскости шва, при выполнении стыкового вертикального шва?**

А) 75 -95°;

Б) 55 - 75°;

В) 35 - 55°;

Г) 20 - 30°.

20. **В каких случаях выполняют колебательные движения горелкой при выполнении вертикальных стыковых швов?**

А) При толщине металла – 1 мм;

Б) При толщине металла – 2 мм;

В) При толщине металла – 3 мм;

Г) При толщине металла – 4 мм.