

Професія : Складальник корпусів металевих суден.

**Електрозварник ручного зварювання. група 211
29.05.2020 (опрацювати до 05.06.2020)**

Завдання: виконати тест;

Тема уроку № 80:Тест з тематичної атестації

1. З яких процесів складається кисневе різання?
 - a) Підігріву металу;
 - b) Спалювання металу в струмені кисню;
 - c) Видування розплавленого шлаку з порожнини різу.
2. Яка температура повинна бути при різанні металу на початку горіння?
 - a) 500-1000°;
 - b) 1000-1200°;
 - c) 1500-2000°.
3. Скільки витрачається кисню на спалювання 1г заліза?
 - a) 050 г;
 - b) 038 г;
 - c) 075 г.
4. При якій товщини металу використовується плазмове різання?
 - a) 50 мм - для сталі;
 - b) 100 мм – для сталі;
 - c) 90 мм – для чавуна;
 - d) 50 мм – для чавуна;
 - e) 100-120 мм – для кольорових металів;
 - f) 150-200 мм – для кольорових металів.
5. Що називають технологічним процесом?
 - a) Послідовну зміну форми, розмірів, властивостей матеріалу чи напівфабрикату з метою отримання деталі;
 - b) Набір предметів виробництва,що підлягають виготовленню на підприємстві;
 - c) Складові частини, які підлягають з'єднанню між собою.
6. Виберіть марки для каркасних і інших металоконструкцій.
 - a) Ст3пс 5;
 - b) Д 32;
 - c) 09Г2с.
7. Від чого залежить правка листового матеріалу?
 - a) Опуклості або вм'ятин;
 - b) Хвилястості країв кромки;

- с) Одночасно опуклості і хвилястості країв кромок.
- 8.** Які є види правильних машин?
- а) Роторні;
 - б) Косовалкові;
 - в) Розкруткові;
 - г) Розтяжні;
 - д) Правильні преси.
- 9.** Залежно від чого вибирається діаметр електрода?
- а) Від товщини зварюваного металу ;
 - б) Від форми кромок;
 - в) Від типу шва;
 - г) Від чистоти поверхні;
 - д) Від виду зварного з'єднання.
- 10.** Яким діаметром електрода виконуються стельові шви?
- а) Не більше 2 мм;
 - б) Не більше 4 мм;
 - в) Не більше 6 мм;
- 11.** За якою формулою вибирають силу зварювального струму?
- а) $I = K \cdot d$;
 - б) $I = K : d$;
 - в) $I = K \cdot (d : b)$.
- 12.** Що таке припуск?
- а) Відхилення на базовій довжині від теоретично гладких поверхонь;
 - б) Шар матеріалу, який усувають з поверхні заготовки з метою досягнення заданих властивостей оброблюваної поверхні;
 - в) Різні відхилення від встановлених норм і технічних вимог.