

**Профессиональный модуль.01.01. Подготовительно-сварочные работы
и контроль качества сварных швов после сварки**

Профессия: 15.01.05. Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

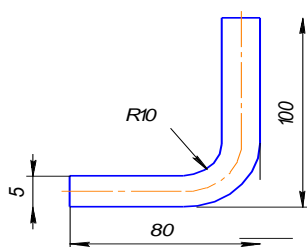
Группа: 12С

Контрольный тест

1. Резка – это операция...
 - A. связанная с разделением металла на части с помощью режущего инструмента;
 - B. по нанесению на поверхность заготовки контура детали по чертежу;
 - C. по удалению с поверхности заготовки слоя материала при помощи режущего инструмента;
 - D. по выпрямлению изогнутого металла.
2. Инструмент, применяемый для резки:
 - A. напильник, надфили, рашпили.
 - B. сверла, развёртки;
 - C. чертилка, кернер, циркуль;
 - D. ножницы и ножовка по металлу;
3. Для чистового опилования применяют:
 - A. напильники 0-го и 1-го класса (драчевые);
 - B. напильники 4-го и 5-го класса (бархатные);
 - C. напильники 2-го и 3-го класса (личные);
 - D. квадратные напильники.
4. Нахлёстанное — сварное соединение, ...
 - A. в котором боковые поверхности сваренных элементов примыкают друг к другу;
 - B. двух элементов, примыкающих друг к другу торцовыми поверхностями;
 - C. в котором торец одного элемента примыкает под углом и приварен к боковой поверхности другого элемента;
 - D. в котором сваренные элементы расположены параллельно и частично перекрывают друг друга.
5. Перечислить сварные швы по протяженности.
6. Угол разделки кромок для К-образных соединений берут равным –
 - A. 60° ;
 - B. 50° ;
 - C. 90° ;
 - D. 45° .
7. Для какой толщины металла при стыковом соединении не делается скос кромок?
 - A. при толщине 10...20 мм;
 - B. при толщине 5...10 мм;
 - C. при толщине до 1 мм;
 - D. при толщине 1...4 мм.
8. Гибка металла необходима...
 - A. по желанию сварщика;
 - B. для исправления металла;
 - C. для придания конфигурации свариваемой детали.
9. Кислородные баллоны окрашивают:
 - A. в белый цвет;
 - B. в темно-зеленый цвет;

- С. в красный цвет;
- Д. в голубой цвет.

10. Зачистка кромок под сварку производится:
- А. с одной стороны шириной 20мм;
 - В. только по торцу и скосу кромки;
 - С. с двух сторон шириной 20мм, по торцу и скосу кромки.
11. При контроле правильности постановки прихваток на собранном узле пользуются:
- А. технологической документацией;
 - В. чертежом и технологической документацией;
 - С. конструкторской документацией;
 - Д. ничем не пользуются.
12. Перед контролем, прихватки и околошовная зона:
- А. очищается только от окалины;
 - В. протираются ветошью;
 - С. зачищаются до металлического блеска;
 - Д. ничем не зачищают.
13. Специальные приспособления предназначены:
- А. для сварки однотипных по виду изделий;
 - В. для сборки и сварки одинаковых изделий и отдельных узлов;
 - С. для сборки и сварки различных изделий или узлов.
14. Прерывистым швом называется:
- А. сварной шов с равномерными промежутками по длине;
 - В. сварной шов с промежутками по длине;
 - С. сварной шов без промежутков по длине.
15. Приспособления для поворота и вращения изделий при сборке и сварке – это...
- А. упоры, остановы, ограничители;
 - В. зажимы и прижимы;
 - С. клинья, домкраты, винты;
 - Д. роликовые опоры, кантователи и поворотные кондукторы.
16. Рассчитать длину заготовки:



17. Расшифровать обозначение сварного шва:



Выполненное задание отправить на почту мастера по hjufxrf@yandex.ru