

Тест по электродуговой сварке

Вариант-1

Зачистка кромок под сварку производится:

- а) с одной стороны шириной 20 мм;
- б) только по торцу и скосу кромки;
- в) с двух сторон шириной 20 мм, по торцу и скосу кромки.

2. Начиная с какой толщины на пластинах, как правило, делается скос кромок?

- а) 3 мм;
- б) 5 мм;
- в) 8 мм.

3. Как изменяется величина сварочного тока при увеличении длины дуги?

- а) увеличивается;
- б) уменьшается;
- в) не изменяется.

4. Какой диапазон сварочного тока следует использовать для прихватки электродом диаметр 4 мм?

а) 90-110А;

б) 120-140А;

в) 140-160А.

5. Какова должна быть длина дуги при сварке угловым швом в нижнем положении?

а) длинной;

б) средней;

в) короткой.

6. На чём проверяется величина сварочного тока?

а) на вспомогательной пластине;

б) на поверхности собранных под сварку пластин;

в) на плите стола сварщика.

7. Второй и последующие проходы многопроходного шва надо варить:

- а) с поперечными колебаниями электрода;
- б) при низком токе;
- в) без колебаний электрода.

8. Для сварки угловым швом в вертикальном положении сверху – вниз пригодны электроды:

- а) УОНИ 13/45;
- б) ОЗС-6;
- в) АНО-9.

9. Какова длина дуги при сварке в потолочном положении?

- а) длинная (более диаметра электрода);
- б) средняя (равна диаметру электрода);
- в) короткая (менее диаметра электрода).

10. Каковы причины появления брызг электродного металла?

- а) большая длина сварочной дуги;
- б) большая ширина сварочного шва;
- в) магнитное дутьё.

Вариант-2

Удалить заусенцы с поверхности кромки можно с помощью:

- а) металлической щётки;
- б) напильника;
- в) наждачной бумаги.

2. Угол разделки кромок составляет:

- а) 45-60°;
- б) 60-80°;
- в) 80-100°.

3. С увеличением сварочного тока размеры сварочной ванны:

- а) увеличиваются;
- б) уменьшаются;
- в) не изменяются.

4. Точечная прихватка – это короткий сварной шов длиной:

- а) до 4 мм;
- б) менее 10 мм;
- в) 10-15 мм.

5. При сварке углового соединения в нижнем положении дуга возбуждается:

- а) на горизонтальной пластине;
- б) на вертикальной пластине;
- в) в вершине угла сборки.

6. При сварке угловым узким швом:

- а) необходимо делать поперечные колебания;
- б) не надо делать поперечные колебания;
- в) необходимо увеличить длину дуги.

7. При сварке стыковым многопроходным швом количество проходов зависит:

- а) от толщины свариваемого металла;
- б) от диаметра электрода;
- в) от величины сварочного тока.

8. Чем поддерживается расплавленный металл в процессе сварки угловым швом сверху вниз?

- а) дополнительным электродом;
- б) дугой;
- в) концом оплавленного электрода.

9. Под каким углом необходимо держать электрод относительно горизонтальной плоскости при сварке в потолочном положении?

- а) под углом 10-20°;
- б) под углом 70-80°;
- в) под углом 45-50°.

10. Каковы причины появления пор?

- а) хорошо прокаленные электроды;
- б) влажные электроды;
- в) наличие ржавчины или масла на сварочных кромках.