Раздел 2. СВАРОЧНЫЕ ПОСТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ.

Тестовые задания

1. Электрододержатели выпускают для номинального тока:

1) менее 125 А;
2) 220 А;
3) 380 А;
4) 125, 200, 250, 315, 400 и 500 А.

2. Масса электрододержателя может составлять:

1) 0,35–0,75 кг;
2) до 0,35 кг;
3) свыше 0,75 кг;
4) 100 г.

3. Электрододержатели должны обеспечивать смену электрода за время не более:

1) 1 с; 2) 4 с; 3) 10 с; 4) 40 с.

4. Длина сварочного кабеля не должна превышать:

1) 10 м; 2) 40 м; 3) 100 м; 4) 400 м.

5. Площадь сечения сварочного кабеля выбирают в зависимости от сварочного тока и допустимых нагрузок из расчета:

1) 1–4 А/мм^2;
2) 5–7 А/мм^2;
3) 8–14 А/мм^2;
4)15–20 А/мм^2.

6. Площадь сечения одножильного кабеля для силы сварочного тока 200 А должна составлять:

1) 10 мм^2; 2) 40 мм^2; 3) 100 мм^2; 4) 400 мм^2.

7. При продолжительной непрерывной работе кабель и электрододержатель перегреваются, поэтому сечение кабеля выбирают с учетом возможности его нагрева при работе до:

1) 30 °С; 2) 40 °С; 3) 80 °С; 4) 100 °С.

8. Выпускают 13 классов светофильтров и выбирают их в зависимости от:

1) возраста сварщика;
2) скорости сварки;
3) напряжения на дуге;
4) силы сварочного тока.

9. Светофильтры для сварщиков имеют цвет:

1) красный;
2) желтый;
3) зеленый;
4) синий.

10. Защита светофильтра от брызг металла при сварке обеспечивается пластинками из оргстекла, которые по мере повреждения заменяют новыми 1–2 раза в:

1) час;
2) смену;
3) месяц;
4) год.