Раздел 8. ТЕХНОЛОГИЯ И ТЕХНИКА СВАРКИ ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ.

Тестовые задания

1. С целью устранения деформаций прокатных материалов выполняют технологическую операцию, которая называется:

1) резка;
2) правка;
3) разметка;
4) очистка.

2. Сборку деталей под сварку выполняют короткими швами, которые называют:

1) связующие;
2) рабочие;
3) прихватки;
4) фланговые.

3. С увеличением силы сварочного тока глубина проплавления металла:

1) увеличивается;
2) уменьшается;
3) не изменяется;
4) равна нулю.

4. С повышением напряжения на дуге ширина сварного шва:

1) увеличивается;
2) уменьшается;
3) не изменяется;
4) равна нулю.

5. Обратноступенчатую сварку применяют с целью:

1) экономии электродов;
2) повышения производительности;
3) уменьшения деформаций;
4) термообработки.

6. При сварке «углом назад» глубина провара:

1) увеличивается;
2) уменьшается;
3) не изменяется;
4) равна нулю.

7. При сварке «на подъем» глубина проплавления:

1) равна нулю;
2) уменьшается;
3) не изменяется;
4) увеличивается.

8. При выполнении вертикальных швов в основном используют способ:

1) «снизу вверх»;
2) «сверху вниз»;
3) «углом вперед»;
4) «углом назад».

9. При выполнении вертикальных швов способом «сверху вниз» используют электроды, имеющие покрытие:

1) кислое;
2) основное;
3) рутиловое;
4) целлюлозное.

10. При сварке в потолочном положении, по сравнению с нижним, необходимо:

1) увеличить диаметр электрода;
2) уменьшить силу сварочного тока;
3) увеличить длину дуги;
4) использовать другой источник питания.