

# Контрольная работа №1 Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами

1. Режим сварки это – \_\_\_\_\_
2. Перечислить способы высокопроизводительной ручной дуговой сварки: \_\_\_\_\_
3. Описать 1 способ высокопроизводительной сварки: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
4. Особенность горизонтальных и вертикальных швов – \_\_\_\_\_
5. Как сваривают короткие швы, каким способом - \_\_\_\_\_
6. Что нужно для получения валика нужной ширины – \_\_\_\_\_
7. Как определяется диаметр электрода (от чего зависит) – \_\_\_\_\_
8. Слой сварного шва - \_\_\_\_\_
9. Что необходимо знать при расчете сварных соединений на прочность - \_\_\_\_\_
10. Что такое техника выполнения сварных швов - \_\_\_\_\_
11. Что такое нормальная длина сварочной дуги - \_\_\_\_\_
12. В каких направлениях ведется сварка \_\_\_\_\_
13. Как происходит окончание шва – \_\_\_\_\_
14. Чем характеризуется сварной шов (показатели)- \_\_\_\_\_
15. Основные параметры режима сварки:  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
16. Назовите подготовительные операции под сварку- \_\_\_\_\_
17. Что называется разметкой- \_\_\_\_\_
18. Как происходит очистка металла- \_\_\_\_\_
19. Диссоциация газов - \_\_\_\_\_
20. Чему равен диаметр электрода - \_\_\_\_\_
21. Преимуществастыкового соединения –  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
22. Недостаткистыкового соединения: \_\_\_\_\_
23. Преимущества нахлесточного соединения: \_\_\_\_\_
24. Недостатки нахлесточного соединения: \_\_\_\_\_
25. Что нужно учитывать при разметке - \_\_\_\_\_
26. Перечислить способы заполнения шва по длине и сечению- \_\_\_\_\_