**Тема №15 Види термічної різки металів**

**Контрольна робота**

**Виконав: Учень гр. 36 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**1 .Що таке термічне різання:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Відокремлення частин металу окисленням або оплавленням**  | **Б: Відокремлення частин металу методом тиску різальних газів** |
| **В: Відокремлення частин металу методом механічної дії** | **Г: Відокремлення частин металу методом тиску різальних рідин** |

**2 . Суть різання окисленням полягає:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: В окисленні місця різу, горінні металу в струмені кисню**  | **Б: В нагріванні місця різу до температури спалаху і згоряння металу в кисні** |
| **В: В горінні металу в кисні** | **Г: В окисленні металу та видалення продуктів згоряння** |

**3 .Суть різання плавленням полягає:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: В нагріванні місця різу потоком розплавлених газів і видалення продуктів згоряння газами**  | **Б: В нагріванні місця різу потоком розплавленого металу розплавлених газів і видалення продуктів згоряння газами** |
| **В: В нагріванні змішувальних газів і розплавленого металу до Т>Тпл. металу** | **Г: В нагріванні місця різу електричною дугою до температури Т>Тпл. І видалення продуктів згоряння з місця різу дугою і газами** |

**4 . Основні види різання окисленням:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Кисневе**  | **Б: Киснево-флюсове** |
| **В: Киснево-дугове** | **Г: Плазмово-дугове** |

**5 . Основні види різання плавленням:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді**\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Газо-лазарне**  | **Б: Газо-дугове** |
| **В: Киснево-дугове** | **Г: Плазмово-дугове** |

**6 . Типи різів за виконанням:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Поверхневі**  | **Б: Чистові** |
| **В: Внутрішні** | **Г: Роздільні** |

**7 . Типи різів за шорсткістю:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Матове**  | **Б: Чернове** |
| **В: Чистове** | **Г: Глянц** |

**8 .Способи ручного і механізованого дугового різання:** Оцінка - ( 1 бал); варіанти відповіді ”так”чи ”ні”

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Способи дугового різання** | **так** | **ні** |
| **1** | **Неплавким і плавким покритим електродами**  |  |  |
| **2** | **Повітряно-дугове різання** |  |  |
| **3** | **Шлакове різання** |  |  |
| **4** | **Різання під флюсом** |  |  |
| **5** | **Киснево-дугове різання** |  |  |
| **6** | **Плазмове різання** |  |  |
| **7** | **Лазерне різання** |  |  |
| **8** | **Газо-лазерне різання** |  |  |
| **9** | **Підводне різання** |  |  |
| **10** | **Надводне різання** |  |  |
| **11** | **Дугове різання сталевим диском** |  |  |

**9 .Яка сила струму при дуговому різанні покритим електродом:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Ір = Ізв\*2** | **Б: Ір = Ізв\*1.6** |
| **В: Ір = Ізв\*1.4** | **Г: Ір = Ізв\*1.1** |

**10 . Які електроди використовують при повітряно-дуговому різанні:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Вуглецеві**  | **Б: Вугільні** |
| **В: Двовуглецеві** | **Г: Графітові** |

**11 . Які електроди використовують при киснево-дуговому різанні:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **А: Вугільні** | **Б: Вуглецеві** | **В: металеві** |
| **Г: Трубчаті** | **Д: Графітові** | **Е: Профільні** |

**12 . Який кут різу при дуговому різанні:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: 25-45 грд.**  | **Б: 30-60 грд.** |
| **В: 30-40 грд.** | **Г: 45-65 грд.** |

**13 . Яку полярність використовують при повітряно-дуговому різанні:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Зворотню** | **Б: Пряму** |
| **В: Ступеневу** | **Г: Непряму** |

**14 .Як класифікуються різаки металу:** Оцінка - ( 1 бал); варіанти відповіді ”так”чи ”ні”

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Способи дугового різання** | **так** | **ні** |
| **1** | **За родом горючого газу**  |  |  |
| **2** | **За родом кисню** |  |  |
| **3** | **За принципом змішування горючого газу і кисню** |  |  |
| **4** | **За призначенням** |  |  |
| **5** | **За видом різання** |  |  |
| **6** | **За методом подачі кисню** |  |  |
| **7** | **За конструкцією** |  |  |

**15 . За родом горючого газу різаки поділяються:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Для кисню**  | **Б: Для ацетилену** |
| **В: Для газів замінників** | **Г: Для рідкого пального** |

**16 . За принципом змішування горючого газу і кисню різаки поділяються:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Ламінарні** | **Б: Інжекторні** |
| **В: Турбулентні** | **Г: Безінжекторні** |

**17 . За призначенням різаки поділяються:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Стандартні** | **Б: Універсальні** |
| **В: Класичні** | **Г: Спеціальні** |

**18 . За видом різання різаки поділяються:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **А:Для роздільного різання** | **Б: Для нероздільного різання** | **В: Для поверхневого різання** |
| **Г:Для киснево-флюсового різу** | **Д: Для водневого різу** | **Е: Для списового різу** |

**19 . Потужність полум’я залежить:** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Від товщини металу** | **Б: Від складу сталі** |
| **В: Від стану сталі** | **Г: Від поставки сталі** |

**20 . Тиск різального кисню залежить :** Оцінка - (0,5 балу); варіанти відповіді\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| **А: Від товщини металу** | **Б: Від чистоти ацетилену** |
| **В: Від форми сопла** | **Г: Від чистоти кисню** |