Донбаська державна машинобудівна академія

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(повне найменування вищого навчального закладу)

Освітньо-кваліфікаційний рівень\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_спеціаліст\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Напрям підготовки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_зварювання\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Спеціальність\_Технології та устакування зварювання\_\_ Триместр\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(назва)

Навчальна дисципліна \_Спеціальні методи зварювання

**БІЛЕТ №**

1 Сварка трением. Сущность способа.

2 Преимущества плазменной сварки

3Дать ответы на следующие тестовые задания:

3.1.Какое напряжение и ток подводятся к полюсам сварочной установки?

1 К полюсам сварочной установки (аноду и катоду) подводится высокое напряжение (25–120 кВ) постоянного тока силой 35–1000 мА.

2 К полюсам сварочной установки (аноду и катоду) подводится напряжение 220В постоянного тока силой 35–1000 А.

3 К полюсам сварочной установки (аноду и катоду) подводится напряжение 25–120 В переменного тока силой 350–1000 кА.

3.2.В каких областях нашла наибольшее применение УЗС металлов?

1 При изготовлении полупроводниковых элементов, интегральных схем.

2 При сварке балочных конструкций.

3 В автомобильной промышленности и самолетостроении.

3.3.Что такое ультразвуковые колебания?

1 Колебания, частота которых, превышает частоту слышимых человеком звуков.

2 Упругие деформации, распространяющиеся при возбуждении в какой-либо среде – газовой, жидкой или твёрдой.

3 Колебания частотой 50Гц.

3.4. В какой зоне сварной конструкции наблюдается наибольшее выделение тепла при высокочастотной сварке?

1 В поверхностных слоях конструкции.

2 В центре массы конструкции.

3 Тепло распределено равномерно по толщине.

Затверджено на засіданні кафедри «Обладнання і технології зварювального виробництва»

Протокол № від

**Завідувач кафедри ОіТЗВ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_Н.О.Макаренко\_\_\_\_**

(підпис) (прізвище та ініціали)

**Екзаменатор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_В.А.Пресняков­**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

( підпис) (прізвище та ініціали)