

Teoreetilised küsimused kvalifitseerimiseks "KEEVITAMINE"

Õige vastus paksus kirjas

KEEVITAMISE OHUTUSTAVAD

1. Ohutu töökeskkond on vajalik, sest:
 - a. **inimesed võivad tööstuslikes olukordades viga saada**
 - b. inimestele meeldib töötada maalähedase välimusega kohtades
 - c. inimestel pole probleeme ohtliku tööga
 - d. inimestele meeldib, kui neile haiget tehakse, et kaastunnet saada

2. Suhtumist ohutusse töösse on kõige parem õppida:
 - a. **kogemuse kaudu**
 - b. katse-eksitus meetod
 - c. laboris
 - d. klassis

3. Kui inimesed õpivad ohutusprotseduure, arendavad nad (a) ohutuse kohta.
 - a. Harjumus
 - b. **Suhtumine**
 - c. vaimne programm
 - d. mitte ükski ülaltoodust

4. Enamik õnnetusi on:
 - a. juhuslikult
 - b. plaani järgi
 - c. **põhjustanud**
 - d. mitte ükski ülaltoodust

5. Ohutuks töötamiseks peaksid töötajad õppima:
 - a. **korraldada oma tööprotseduure ja töötada välja tegevuskava**
 - b. tööriistu õigesti kasutada
 - c. olla koostööaldis
 - d. kõvasti töötama

6. Töötaja vastutab õigete kaitsevahendite kandmise eest
 - a. kiiver
 - b. kingad
 - c. kindad
 - d. **varustus**



Co-funded by
the European Union



7. Ohutus keevitamisel tähendab, et peate teadma, kuidas kaitsta end järgmiste tavaliste vigastuste ja ohtude eest:

- a. Põletused
- b. Lõiked
- c. ebapiisav ventilatsioon
- d. mitte ükski ülaltoodust

See on. **kõik ülaltoodud**

8. Üks levinumaid vigastusi keevitamisel on:

- a. silmade vigastused
- b. **põletused**
- c. kärped
- d. pigistab

9. Kui riided süttivad keevitaja töötamise ajal, tuleb leegid kustutada:

- a. jookseb keevitusala kiiresti eemale
- b. kasutades vett
- c. **kindaga patsutatud**
- d. mitte ükski ülaltoodust

10. Silmade kaitsmiseks peaks keevitaja kandmatooniga 10 värvilist läätse.

- a. kinga
- b. kinnas
- c. **kiiver**
- d. on

11. Ventilatsioon on piirkonnas ohutusprobleem.

- a. Puidutöötlemine
- b. Metallitöötlemine
- c. **keevitusala**
- d. plastide ala

12. Kõik keevitusliigid annavad välja

- a. sädemeid
- b. suitsu
- c. **gaasid**
- d. vesi

13. Keevituskabiinil peaks olema hea

- a. valgus
- b. heli juhtimine
- c. **ventilatsioon**
- d. mitte ükski ülaltoodust

14. Punktkeevitamise ajal peaksite kandma:

- a. terasest varbaga kingad

- b. nahkkindad
- c. näokaitse
- d. mitte ükski ülaltoodust

See on. **kõik ülaltoodud**

15. Kui kaarkeevitajad on hästi hooldatud, ei ole need elektrilised ohtlikud.

- a. lühike
- b. avatud
- c. **šokk**
- b. mitte ükski ülaltoodust

16. Tsingitud terase punktkeevitus tekitab pritsmeid, mis võivad suunata sulametalli keevitaja

- a. kinga
- b. põlle tasku
- c. **nägu**
- d. silmad

17. Tsingitud terasega töötamisel on ohutuse huvides kõige parem kanda:

- a. näokaitse
- b. paar kindaid
- c. terasest varbaga kingad
- d. **kõik ülaltoodud**

18. Kui kaarkeevitajad on hästi hooldatud, ei põhjusta nad elektrilööki

- a. ohtu
- b. üksus
- c. põhjus
- d. **probleem**

19. Volfram-inertgaasi keevitamisel on võimalik saada kõrgsageduslikust käivitusvoolust.

- a. müra
- b. probleem
- c. **šokk**
- d. müks

20. Väikest tulekahju, mis ei tekita palju soojust, saab kiiresti ohjata pihustades:

- a. süsinikdioksiid
- b. liiv
- c. muda
- d. **vesi**

21. Süsinikdioksiid on hea meetod nende tulekahjude kustutamiseks:

- a. õli
- b. bensiin
- c. elektrilised tulekahjud



Co-funded by
the European Union



d. **kõik ülaltoodud**

See on mitte ükski ülaltoodust

22. Esmaabi on kohene..... antud inimesele, kes kannatab õnnetuse tagajärjel.
- teavet
 - programm
 - tegevust
 - ravi**
23. Tulekahju kasutamineon esimene tegevus, mis tuleb inimese juustele või kehale sattunud tulekahju kustutamiseks.
- voolik
 - tekk**
 - käsn
 - vest
24. Esimese astme põletused, mille puhul nahk on punetav, võivad olla ja kaetud põletussalviga.
- kuumutatud
 - õhutatud
 - ravitud
 - jahutatud**
25. Šokis inimene võib kokku kukkuda või näida lihtsalt uimasena või
- uimastatud**
 - kõrvetatud
 - hallutsineerivad
 - lihtsalt haige
26. Šokk on väga ohtlik seisund ja seda tuleb ravida
- aeglaselt
 - veega
 - unega
 - kiiresti**

See on mitte ükski ülaltoodust

- Šokis inimene võib kokku kukkuda või lihtsalt tunduda gei ja õnnelik.
Tõsi Vale
- Šokk on väga tõsine seisund ja seda tuleb kohe ravida.
Tõsi Vale
- Esmaabi on õnnetuse tagajärjel kannatanule osutatav kohene abi.
Tõsi Vale
- Kui inimesed õpivad ohutusprotseduure, kujundavad nad ohutusse suhtumist.
Tõsi Vale
- Ohutusprotseduurid nõuavad planeeritud liikumisi
Tõsi Vale
- Kui keevitajad on sees või ületavad turvajooni, peaksid nad end turvaliselt tundma.



Co-funded by
the European Union



- TõsiVale**
7. Õigete kaitsevahendite kandmise eest vastutab keevitaja.
Tõsi Vale
8. Kaarkeevitaja kiiver on mõeldud silmade ja näo kaitsmiseks kukkuvate esemete ja ultraviolettkiirte eest.
Tõsi Vale
9. Põletushaavad on üks levinumaid vigastusi põletiga keevitamisel või löikamisel.
Tõsi Vale
10. Kui riided süttivad keevitamisel, on kõige parem leeki kustutada keevitaja veega pritsimisega.
TõsiVale
11. Inimene ei tohi kunagi vaadata kaarkeevitusel tekkivat valgust.
Tõsi Vale
12. Enamikku silmavigastusi saab vältida kaitseprille või keevitajakiivrit kandes.
Tõsi Vale
13. Ventilatsioon on keevituspiirkonnas ohutusprobleem
Tõsi Vale
14. Keevituskabiinide kohal on ventilaatorid, mis kaitsevad keevitajat mustuse, tolmu, süsinikdioksiidi, raudoksiidide, kaadmiumoksiidi, pliioksiidi ja tsinkoksiidide eest.
Tõsi Vale
15. Kaarkeevitusel tekkiv intensiivne valgus võib põhjustada katmata nahale põletusi.
Tõsi Vale
16. Keevitamiseks seadistamisel tuleb veenduda, et keevitusmaandusjuhe on töö külge kinnitatud, et saaks luua keevitusahela. Ka keevitaja peaks olema maandatud.
Tõsi Vale
17. Elektripõlengud tuleb kustutada veega.
TõsiVale
18. Seal on neli tulekahjude klassi: A, B, C ja D.
Tõsi Vale
19. Kustutage A-klassi tulekahju rohke veega.
Tõsi Vale
20. Tulekustutusteki kasutamine on esimene toiming, mida teha, kui inimese juuksed või keha põlevad,
Tõsi Vale

KEEVITAMINE JA LÕIKAMINE

1. Oksüdeerimine tähendab:
- liiga palju hapnikku
 - liiga vähe hapnikku
 - materjalide ühendamine hapnikuga**
 - hapniku sulatamine
2. Plasmakaare lõikamine tähendab:
- sulatamine jootekolbiga
 - metalli sulatamine taskulambiga

- c. **sulavad väga kõrgetel temperatuuridel**
d. rauasaega lõikamine
3. Kui metallid kuumenevad ja sulavad, vabanevad molekulid oma naaberriikidest ja lõhuvad sidemed, mis hoiavad neid jäiga tahke ainaena koos.
a. aatomid
b. **molekulid**
c. tuum
d. elektronid
4. Hapnikul on tugev..... afiinsus raua suhtes.
a. **Keemiline**
b. Füüsiline
c. Metafüüsiline
d. atraktiivne
5. Mis on raua või terase lõikamisel kriitiline element?
a. **hapnikku**
b. atsetüleen
c. lämmastik
d. õhku
6. Kui terase kitsas ala kuumutatakse temperatuurini 1400–1800 kraadi F, suunatakse metallile hapnikuvoog, toimub kiire oksüdatsioon ja hapnikuvoog metall mööda selle liikumissuunda.
a. **Lõiked**
b. Katkestused
c. Keevisõmblused
d. armid
7. Lõikepõleti ja keevituspõleti on
a. sama
b. ehituselt erinev
c. mitte sarnased
d. **eraldi tüübid**
8. Lõikepõletil on nõelventiilid.
a. üks
b. kaks
c. **kolm**
d. neli
9. Lõikepõletit saab keevitamiseks kasutada, vahetades
a. käepide
b. **jootraha**



Co-funded by
the European Union



- c. voolikud
 - d. mitte ükski ülaltoodust
10. Lõikamisoperatsioon nõuab erinevat keevitamiseks vajalikest.
- a. Voolikud
 - b. Gaasid
 - c. Pihustid
 - d. **surved**
11. Otsa suurus ja lõikerõhk on seotud lõigatava terase
- a. **Paksus**
 - b. Pikkus
 - c. Kõrgus
 - d. kaal
12. Kui hapnikuregulaator on nr 1 suuruse lõikeotsaga seatud 35 psi peale, siis mida sellega lõigata saab?
- a. **1/2-tolline terasplaat**
 - b. I-tolline terasplaat
 - c. 3/4-tolline terasplaat
 - d. I-tolline malm
13. Põletit hoitakse plaadi suhtes 45-kraadise nurga all üle plaadi serva, kuni serv on punakas. Seejärel liigutatakse põletit nii, et see on kraadi kõikidelt pindadelt.
- a. 180
 - b. 60
 - c. 30
 - d. **90**
14. Oksüatsetüleenist lõikeotsa otsa on puuritud rida auke. Keskmise auk on ava.
- a. **Hapnik**
 - b. Atsetüleen
 - c. hapnikku
 - d. õhku
 - c. lämmastik
15. Põleti käivitamisel ja süütamisel avatakse põleti otsal olev hapnikuklapp:
- a. Poolel teel
 - b. **lõpuni välja**
 - c. umbes veerand teest
 - d. mitte ükski ülaltoodust
16. Käsilõiketööriistade kasutamisel kannavad töötajad oma ... kaitsmiseks katet.
- a. Jalad
 - b. Jalad
 - c. **Käed**
 - d. käed



Co-funded by
the European Union



17. Põleti kasutamisel terase lõikamiseks, kui plaadi serv on kuumaks muutunud, surutakse lõikamise alustamiseks lõikehoob alla.
- Hapnik**
 - Lämmastik
 - Atsetüleen
 - õhku
18. Lõikepõleti kasutatakse lõikamistöodel, nagu neetide eemaldamine, metalli lõikamine keevisliidete ettevalmistamiseks ja malm.
- Küte
 - Lõikamine**
 - Vormimine
 - ääris
19. Vanim kuju lõikamise kontrollimeetod on:
- Mehaaniline**
 - automaatne
 - manuaal
 - mitte ükski ülaltoodust
20. Fotoelektrilised märgistuseseadmed on masinad, mis kasutavad fotoelementi, et jälgida pliatsi ja tindi paberijoonistusi.
- põletamine**
 - lõikamine
 - joonistamine
 - täpne
21. Tööstustöös kasutatakse nukke ja malle kontuuriga lõiked väikeste korduvate tööde jaoks.
- kuju
 - giid**
 - alustada
 - Saag
22. Arvjuhitavad leegilõikurid on võimelised väga detailselt ja lõikamine.
- Rakendatud
 - Tasuta
 - Täpne**
 - lohakas
23. Plasma kaarlõikamist kasutatakse värviliste metallide lõikamiseks, terased, tulekindlad ja süsinikterased suurte kiirustel.
- sulam
 - roostevaba**
 - sepistatud
 - mitte ükski neist.



Co-funded by
the European Union



24. Kuni 2 tolli paksust roostevaba terast saab lõigata argooni ja gaasisegudega. .
- õhku
 - hapnikku
 - lämmastik
 - vesinik**
25. Süsinikdioksiidi laser on ette nähtud lõikamiseks, lõikamiseks, puurimiseks ja
- joonistada
 - keevitada**
 - ring
 - viil
26. Laserlõikamine annab suurema lõikeprotsessi üle.
- veaparandus
 - kvaliteet
 - kontroll**
 - Kasutegurid
27. Polaarsus on määratletud järgmiselt:
- keevitamisel kasutatav post
 - voolu suund keevitusahelas**
 - gaasivoolu suund keevitusahelas
 - keevitusvarda hoidval sondil olev silt
28. Juurpassi kasutatakse tähistamiseks:
- kleepimist vajav keevisõmblus
 - keevisõmblus keevitatava plaadi peal
 - keevisliite põhjas olev keevisõmblus**
 - keevisõmblus keevisühenduse ülaosas
29. Inertgaas on:
- gaas, mis ei reageeri keemiliselt ümbritsevate metallide ja materjalidega**
 - gaas, mis reageerib keemiliselt ümbritsevate metallide ja materjalidega
 - gaas, mis ei ulatu millegagi
 - gaas, mis reageerib kõigi metallidega
30. Liimimine on kahe metallitüki kinnitamine
- kineetiline energia
 - b. liim
 - plasma
 - difusioon**
31. Metallide kuumuse abil liimimist teostavad mitmed protsessid.
- Keevitamine**
 - Plasma
 - Liimimine



Co-funded by
the European Union



- d. sädemeid tekitav
32. Kaarkeevitusohutus on peamiselt seotud põletuste, elektrilöögi ja
- kiirgus**
 - lõiked ja verevalumid
 - päikesepõletus
 - ultraviolettkiirguse nägemise probleemid
33. Kaarkeevitamisel on metalli sulatamise soojusallikas.
- kaare voog**
 - praegune
 - vastupanu
 - keevitusvarras
34. Keevitamise protsess sõltub eelkõige sulabasseini seisukorrast ja
- kontroll
 - suurus
 - manipuleerimine**
 - värvi
35. Kaarkeevitusel on oluline elektroodi kasutamine. Elektroodi nurk on tegur, mis aitab kaasa randi moodustumisele ja kaarelöögile.
- Kuju
 - Kontroll**
 - Värv
 - suurus
36. Kaarkeevitusel reguleerib elektroodi liigutamise kiirus keevispea suurust ja..... .
- pikkus
 - kontuur**
 - värvi
 - kuju
37. Keevitamisel on neli levinumat asendit: horisontaalne, vertikaalne, pea kohal ja
- tasane**
 - parem pool
 - vasak pool
 - külili
38. Varjestuse keevitamisel on polaarsusel kõrgem sulamis- ja sadestumiskiirus kui muud tüüpi vooludel.
- vale
 - sirge**
 - tagurpidi
 - mitte ükski neist
39. Vahelduvvoolus on polaarsus

- a. on stabiilne
 - b. ei muutu kunagi
 - c. jääb samaks
 - d. **tagurdab**
40. Elektroodi ja keevisõmbeluse asend määravad keevitusmasina seadistuse.
- a. **Suurus**
 - b. Kuju
 - c. Koosseis
 - d. Värv
41. Keevitamine on üks tegur, mis kontrollib metallisademe läbitungimist ja omadusi.
- a. praegune tüüp
 - b. **polaarsus**
 - c. tüüp
 - d. kiirust
42. Millele viitab keevitamisel rasvas praadimine?
- a. **saavutatakse õige kaare pikkus**
 - b. saavutatakse vale kaare pikkus
 - c. varras on liiga suur
 - d. varras on liiga väike
43. Paksud metallid võivad vajada keevisõmbelust.
- a. **Multipass**
 - b. Lühike
 - c. Laotud
 - d. pikk
44. Gaasmetalli keevitamine toimub atmosfääris palja traatelektroodi ümber, mis kaares sulab.
- a. nõrk
 - b. **kontrollitud**
 - c. gaas
 - d. tugev
45. Keevitusmoonutusi kontrollitakse soojuskontsentratsiooni madalal hoidmisega:
- a. tasakaalustades tooriku soojust
 - b. pingutades mehaaniliselt üle jõupinge klambrite ja kinnitustega.
 - c. **mõlemad ülaltoodud**
 - d. mitte kumbki ülaltoodust
46. Gaas-metall-kaarkeevitusprotsessil on erinevad keevitusrakendused.
- a. ei
 - b. **palju**
 - c. vähe

- d. mõned
47. Metalli lühisülekanne toimub siis, kui keevitustraat lühistub, muljub, kaared sulavad metalli töö külge ja seejärel
- kustub
 - reshorts**
 - avaneb
 - levib
48. Torukujulise traatkeevituse voog on täitevarda toru peal.
- sees**
 - väljaspool
 - jootraha
 - klammerdatud ots
49. Süsinikdioksiidiga gaasikaitsega räubustiga traadi protsesse juhitakse suure kaaretihedusega või ülekandega.
- pihustada**
 - hajutada
 - lahe
 - ajutine
50. Gaas-volframkaar tekitab - kvaliteetne keevisõmblus.
- Kõrge**
 - Madal
 - Keskmine
 - mitte ükski ülaltoodust
51. Vastupidine polaarsus tekitab oksiidkilet puhastava toime ja laia keevisõmbluse, mille läbitung on
- Sügav
 - Madal**
 - Keskmine
 - mitte ükski neist
1. Plasma kaarkeevitusega pindamistehnoloogia aitab toota parema kvaliteediga tooteid konkurentsivõimelise turuhinnaga.
Tõsi Vale
2. Elektronkiirkeevitusseade on täppisseade, kuna töödeldavat detaili saab nihutada 0,001 tolli võrra ja seda juhitakse automaatselt.
Tõsi Vale
3. Elektronkiirkeevitus teeb metalli sisse augu ning tala mööda tööd liigutades liigub vedel metall tala taha ning vedela metalli pindpinevus põhjustab keevisõmbluse külgedelt metalli segunemise ja eraldumise. külmumisel liitunud.
Tõsi Vale
4. Elektronkiirkeevitus vajab korralikuks tööks vaakumkambrit.
Tõsi Vale

5. Laserkeevitus toimub 0,001 tollise läbimõõduga valguspurske abil.
TõsiVale
6. Laserkeevitaja suudab sulatada tulekindlaid metalle, keraamikat ja väga paksu materjali ilma külgnevate osade väändumise või kuumakahjustusteta.
TõsiVale
7. Keevitustükk viitab punktkeervisõmbluse metalli sulatatud alale.
Tõsi Vale
8. Kõva katmine tähendab väga kõva metallipulbri sulatamist ja selle keevitamist mitteväärismetalli pinnale.
Tõsi Vale
9. Adhesiooniliimimine viitab kahe metallitüki kinnitamisele difusiooni teel.
Tõsi Vale
10. Kaarkeevitusprotsessid tekitavad suures koguses soojust, ultraviolettkiiri, infrapunakiiri ja lendavaid sädemeid.
Tõsi Vale
11. Kaarkeevituskaableid tuleb perioodiliselt kontrollida kulumise, sisselõigete ja kuumade kohtade suhtes.
Tõsi Vale
12. Keevitamisel tekkivad aurud ei ole keevitajale kahjulikud.
TõsiVale
13. Haamrit kasutatakse väikeste metallilaastude valmistamiseks keevitamiseks.
TõsiVale
14. Varjestatud metallist kaarkeevitus on paremini tuntud kui käsitsi kaarkeevitus.
Tõsi Vale
15. Kaarkeevitamise protsess sõltub eelkõige sulabasseini seisukorrast ja käsitsemisest.
Tõsi Vale
16. Elektroodide nurk aitab ranti moodustada ja kaarelööki juhtida.
Tõsi Vale
17. Kaarkeevitamisel saadakse varda õige liikumiskiirusega rant, mis on umbes poole varda läbimõõdust kõrge ja poolteist varda läbimõõdust laiem.
TõsiVale
18. Filtkeevitus tehakse kahe pinna ristumiskoha keevitamise teel üksteise suhtes 45 kraadise või muu nurga all.
TõsiVale
19. Keevituselektroodid on valmistatud erineva koostisega terastraatidest, mille voog katab elektroodi.
Tõsi Vale
20. Ameerika Keevitusühingul on keevituselektroodide tähistamise kood.
Tõsi Vale
21. Vastupidine polaarsus tagab standardsetes keevitustingimustes maksimaalse läbitungivuse.
Tõsi Vale
22. Kui kuulete kaarkeevitamisel rasvast praadimist, teate, et te ei keevita korralikult.
TõsiVale
23. Moonutusi põhjustab töö ebaühtlane kuumus, mis omakorda tekitab keeviskaares pinget
Tõsi Vale

24. Maksimaalse läbitungivuse saavutamiseks suure sadestuskiirusega võib rasketel keevisõmblustel kasutada kahte erinevat elektroodi.

Tõsi Vale

25. Flux-core kaarkeevitus on gaas-metallkaare protsessi edasiarendus.

Tõsi Vale

GAASIMETALLKAARKEEVITUS

1. Gaas-metall-kaarkeevituse teine nimi on:
 - a. volfram
 - b. uputatud
 - c. **MINA**
 - d. TIG

2. Õigeks gaas-metall-kaarkeevituseks võib kasutada järgmisi gaase.
 - a. heelium, süsinikdioksiid
 - b. **heelium, argoon, süsinikdioksiid**
 - c. õhk, hapnik, süsihappegaas
 - d. hapnik, argoon

3. Kuigi gaasikaitse kaitseb tõhusalt sulametalli õhu eest, tavaliselt lisatakse elektroodi sulamitena.
 - a. **deoksüdeerijad**
 - b. oksüdeerijad
 - c. kemikaalid
 - d. mitte ükski neist

4. Kui kasutatakse terminit käsitsi gaas-metall-kaarkeevitus, tähendab protsessi selle käsipüstoliga.
 - a. Automaatne
 - b. **poolautomaatne**
 - c. mõlemad need
 - d. mitte kumbki neist

5. Millist keevitustehnikat tähendab mõiste lühikeevitus?
 - a. varjestatud keevitamine
 - b. gaaskeevitus
 - c. pihustuskaarkeevitus
 - d. **lühiskeevitus**

6. Lühikaarega keevitamise tõhusaks kasutamiseks kasutage spetsiaalseid toiteallikaid, millel on reguleeritav kalle, pinge ja omadused on vajalikud.
 - a. vastupanu
 - b. **induktiivsus**
 - c. Mahtuvus
 - d. induktiivsus

7. Milline keevitusviis on gaas-volfram-kaarkeevituse loogiline väljakasv?
- surve-gaaskeevitus
 - kaarkeevitus
 - gaas-volfram-kaarkeevitus**
 - räbustiga kaarkeevitus
8. Gaas-metall-kaarkeevitus töötati algselt välja selleks, et lahendada TIG-meetodil paksemate metallide keevitamise probleem kui tolli.
- 1/2 tolli
 - 1/4 tolli**
 - I tolli
 - 1 1/2 tolli
9. Gaas-metall-kaarkeevitusprotsessis kulub elektrood ära; aga keevitusprotsessis elektroodi ei kulutata.
- DC kaar
 - Volfram
 - TIG**
 - MINA
10. MIG-keevitus annab:
- glob keevisõmbluse täidis rohke räbuga
 - täpiline, räbuga kaetud keevisõmblus
 - kehv keevis, aga puhas
 - tugev, puhas keevisõmblus**
1. Gaas-metall-kaarkeevitust nimetati algselt MIG-keevituseks.
Tõsi Vale
2. Kaitsegaasid võivad olla hapnik ja süsinikdioksiid.
Tõsi Vale
3. CO₂ üksinda saab kasutada terase keevitamiseks MIG-ga.
Tõsi Vale
4. Maetud kaarkeevitus on teine variant, mille puhul kasutatakse süsinikdioksiidirikast gaasi ja kaar maetakse oma kraatrisse.
Tõsi Vale
5. Kaitsegaasid ei mõjuta metalli ülekande olemust elektroodilt tööle.
Tõsi Vale
6. Gaas-metall-kaarkeevitus on kiire ja ökonoomne.
Tõsi Vale
7. MIG-keevitust saab kasutada kõigi peamiste kaubanduslike metallide, sealhulgas süsiniku, legeeritud ja roostevaba terase, aga ka alumiiniumi, magneesiumi, vase, raua, titaani ja tsirkooniumiga.
Tõsi Vale
8. MIG-keevitus võib olla täielikult või täisautomaatne.
Tõsi Vale
9. Lühikaarega keevitamisel kasutatakse madalaid volulusid, madalpingeid ja väikese läbimõõduga juhtmeid.

- Tõsi Vale**
10. Lühikaarega keevitamise toiteallikad ei anna heade keevisõmbluste jaoks usaldusväärseid pingeid ja voolusid.
TõsiVale
11. Lühikaarega keevitustehnika toodab palju soojust.
TõsiVale
12. Lühikaarega keevitamine talub halba paigaldust ja võimaldab ületada laiad vahed.
Tõsi Vale
13. On olemas keevitusprotsess, mida nimetatakse kerakujuliseks.
Tõsi Vale
14. Pihustuskaarega MIG-keevitus tekitab intensiivselt kuuma, kõrgema pingega kaare ja annab suurema dispoitsioonikiiruse kui lühikaarega keevitus.
Tõsi Vale
15. Pihustuskaare tehnikat ei soovitata kasutada 1/8 tolli ja paksemate metallide puhul.
TõsiVale

GAASIVOLMERKAARKEEVITUS

1. Volfram-inertgaas-keevitust nimetatakse kaubanduses
- MIGW
 - TIGW
 - MINA**
 - TIG
2. Mis on õhusaasteainete keevitusprotsessi osaks muutumise tulemus?
- puhtad liigesed
 - tugevad liigesed
 - kenade joontega liigendid**
 - nõrgad kohad liigeses
3. Inertgaas on:
- Aktiivne
 - Mitteaktiivne**
 - Laisk
4. Volfram-inertgaas-keevitus töötati algselt välja spetsiaalselt mangaani, alumiiniumi ja
- roostevaba teras**
 - mustmetallid
 - raskemetallid
 - vask
5. Enne TIG-keevituse kasutuselevõttu pidid keevitajad kasutama keevisõmblusest saasteainete eemaldamiseks
- Elektroodid
 - Kuumus
 - Oskus

- d. **voolu**
6. TIG-keevitusel kasutatakse elektroodideks volframit, kuna:
- seda on külluses
 - see on odav
 - see ei sula kergesti**
 - see sulab kergesti
7. TIG-protsess sobib eriti hästi materjalide keevitamiseks, mille kvaliteedi- ja viimistlusnõuded on ranged.
- Raske
 - Paks
 - Õhuke**
 - Karm
8. Kaares mittesulav TIG-elektrood on valmistatud:
- Alumiiniumist
 - Vask
 - Volfram**
 - Magneesium
9. TIG-keevituse täiteainena võnkumisega kuuma traadi kasutamise eeliseks on järgmine:
- sellel on vähem kiire sadestumise kiirus
 - sellel on kiirem ladestumise kiirus**
 - sellel on väga lihtsalt kasutatav kate
 - seda saab kergesti kokku keerata
10. Gaas-volfram-kaar-punktkeevitust saab kasutada, kui töödeldava detaili ainult üks külg on saadaval
- Surve**
 - Kuumus
 - jahutusvesi
 - kaar
1. Punktkeevitusprotsessi, nagu gaasvolfram, eeliseks on see, et seda saab kasutada siis, kui juurdepääs on ainult ühele ühenduskohale.
Tõsi Vale
2. TIG-keevitusprotsessis kasutatakse argooni.
Tõsi Vale
3. Heeliumi kasutatakse TIG-keevitusprotsessis.
Tõsi Vale
4. Süsinikdioksiidi kasutatakse TIG-keevitamisel.
Tõsi Vale
5. TIG-protsessis olev elektrood sulatatakse kaares.
Tõsi Vale

6. Gaas-volfram-kaarkeevitus annab väga puhtad keevisõmblused ning erilist puhastamist ega räbu eemaldamist pole vaja.
Tõsi Vale
7. Volframelektroode töödeldakse sageli tooriumi või tsirkooniumiga, et tagada paremad voolu ja elektronide emissiooni omadused.
Tõsi Vale
8. Gaas-volfram-kaarkeevituse tähistamiseks sageli kasutatav lühend on GTAW.
Tõsi Vale
9. TIG-keevituse üks peamisi eeliseid on see, et see annab puhta ja tugeva keevisõmbluse.
Tõsi Vale
10. TIG-keevitus ei ole kergesti kohandatav automaatse keevitusega.
Tõsi Vale

LIIGESTE TÜÜP

Sobitage liigendid nende nimedega.

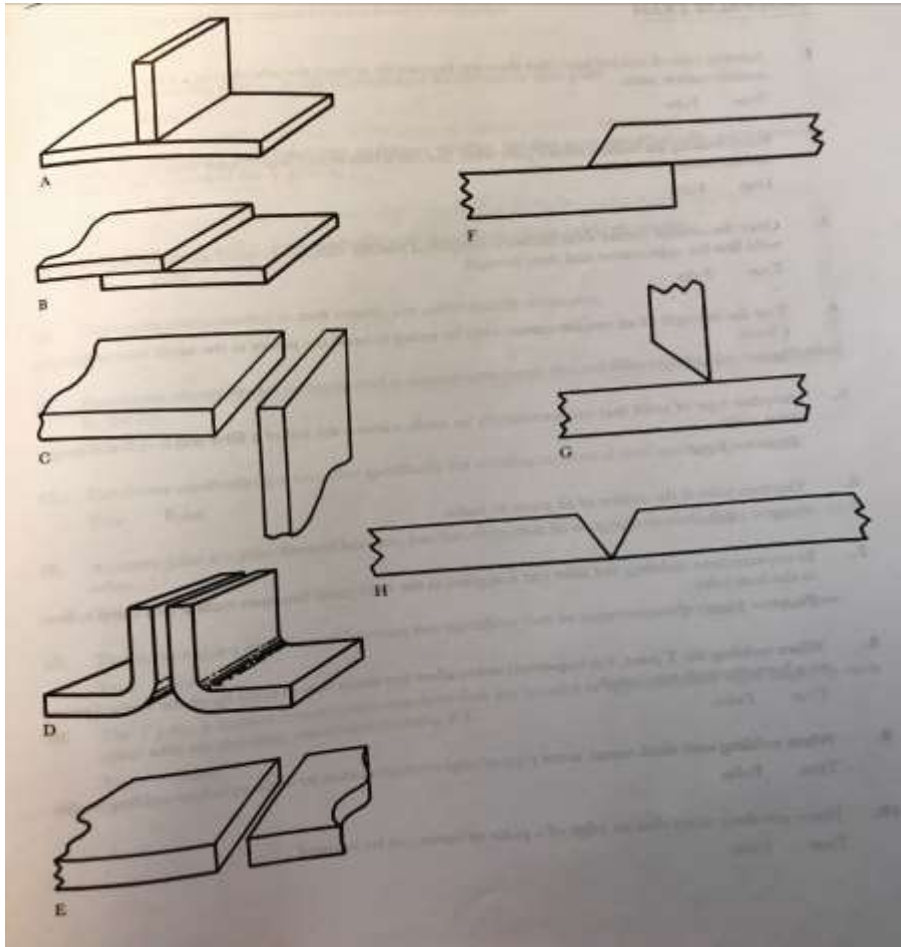
1. ...Tagumikuliiges
2. ...Nurga liigend
3. ...Ärvaliide
4. ...Ringliiges
5. ...T liigend
6. ...Fastliigend
7. ...Faasliigend
8. ... Kaldliigend



Co-funded by
the European Union



1. JA
2. C
3. D
4. B
5. A



6. H
7. F
8. G

1. Teist tüüpi keevisliidet, mis ei nõua tingimata täitevarda lisamist, nimetatakse välisnurga keevisõmbluseks.

Tõsi Vale

2. Välisnurgse vuugi keevisõmbluse tegemisel on vaja tavalisest vähem põletit liigutada, eriti põkkvuukide puhul.

Tõsi Vale

3. Kui välisnurga keevisõmblus on lõpetatud ning metall on jahtunud ja tahkunud, kontrollige esmalt keevisõmbluse välimust ja seejärel tugevust.

Tõsi Vale

4. Katsetage välisnurga keevisõmbuse tugevust, proovides painutada osi samamoodi nagu raamatut avades.
Tõsi Vale
5. Teist tüüpi keevisõmbust, mida saab edukalt teha ilma täitevarda abita, nimetatakse ääriklite keevisõmbuseks.
Tõsi Vale
6. Põkkliidet on kõigist liigenditest kõige lihtsam teha.
Tõsi Vale
7. Oksüatsetüleenkeevitamisel rakendatakse täitevarda, kui keevismetall sulab ja hakkab põkkühenduses voolama.
Tõsi Vale
8. T-liidese keevitamisel on oluline, et vertikaalsele detailile ei koguneks liiga palju kuumust, vastasel juhul võib tekkida läbipõlemine.
Tõsi Vale
9. Paksu metalliga keevitamisel tuleb enne keevitamise alustamist alustada teatud tüüpi servade töötlemist.
Tõsi Vale
10. Metallitüki serva saab faasida kolmel viisil.
Tõsi Vale
11. Oksüatsetüleenpõletit ei saa kasutada faasimiseks ja servade lõikamiseks.
Tõsi Vale
12. Terasplaadi tõelise kaldpinna lihvimiseks kasutage veski juhendit.
Tõsi Vale
13. Mitmekihilise keevitusega keevispalmi ehitamisel peaks esimene kiht tagama hea läbitungimise V-soone põhja.
Tõsi Vale
14. Enamik terase keevitustöid tehakse käsitsi varjestatud metallkaare (pulk) elektroodidega.
Tõsi Vale
15. Elektroode, mis on ühendatud kiireks sulamiseks, nimetatakse kiirtäiteelektroodideks.
Tõsi Vale
16. Kiiresti külmutavad elektroodid on ühendatud keevismetalli sadestamiseks, mis tahkub kiiresti pärast sulamist kaare poolt.
Tõsi Vale
17. Kiirkülmutavad elektroodid on mõeldud spetsiaalselt keevitamiseks vertikaalses ja pea kohal.
Tõsi Vale
18. Nurgaühendus on ühenduskoht, mis on moodustatud kahe elemendi vahel, mis asuvad üksteise suhtes ligikaudu täisnurga all.
Tõsi Vale
19. Põkkliigend on liigend, mis on moodustatud kahe elemendi vahel, mis asuvad ligikaudu samal tasapinnal.
Tõsi Vale
20. T-liides moodustatakse kahe elemendi vahel, mis asuvad üksteise suhtes ligikaudu täisnurga all, kusjuures saadud ühendus moodustab T.
Tõsi Vale

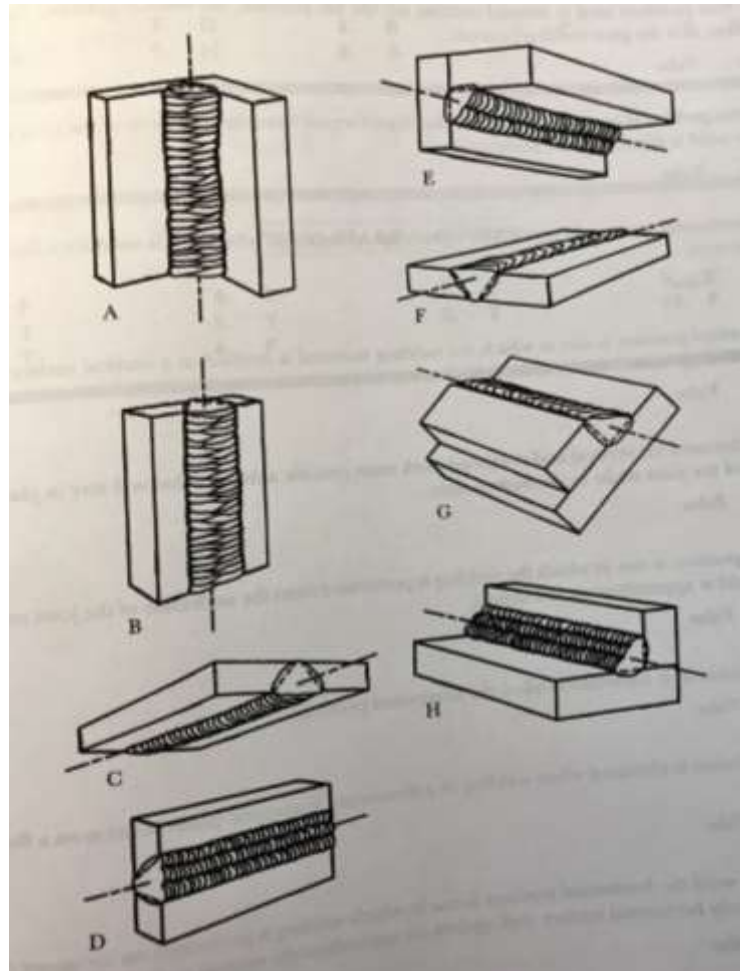


Co-funded by
the European Union



KEEVITUSASENDID

Sobitage liigendid nende asenditega:



1. Lameda asendiga keevisõmblus, soon
2. Lameda asendiga keevisõmblus, filee
3. Horisontaalse asendiga keevisõmblus, soon
4. Horisontaalse asendiga keevisõmblus, filee
5. Vertikaalse asendiga keevisõmblus, soon
6. Vertikaalse asendiga keevisõmblus, filee
7. Peasendiga keevisõmblus, soon
8. Peasendi keevisõmblus, filee

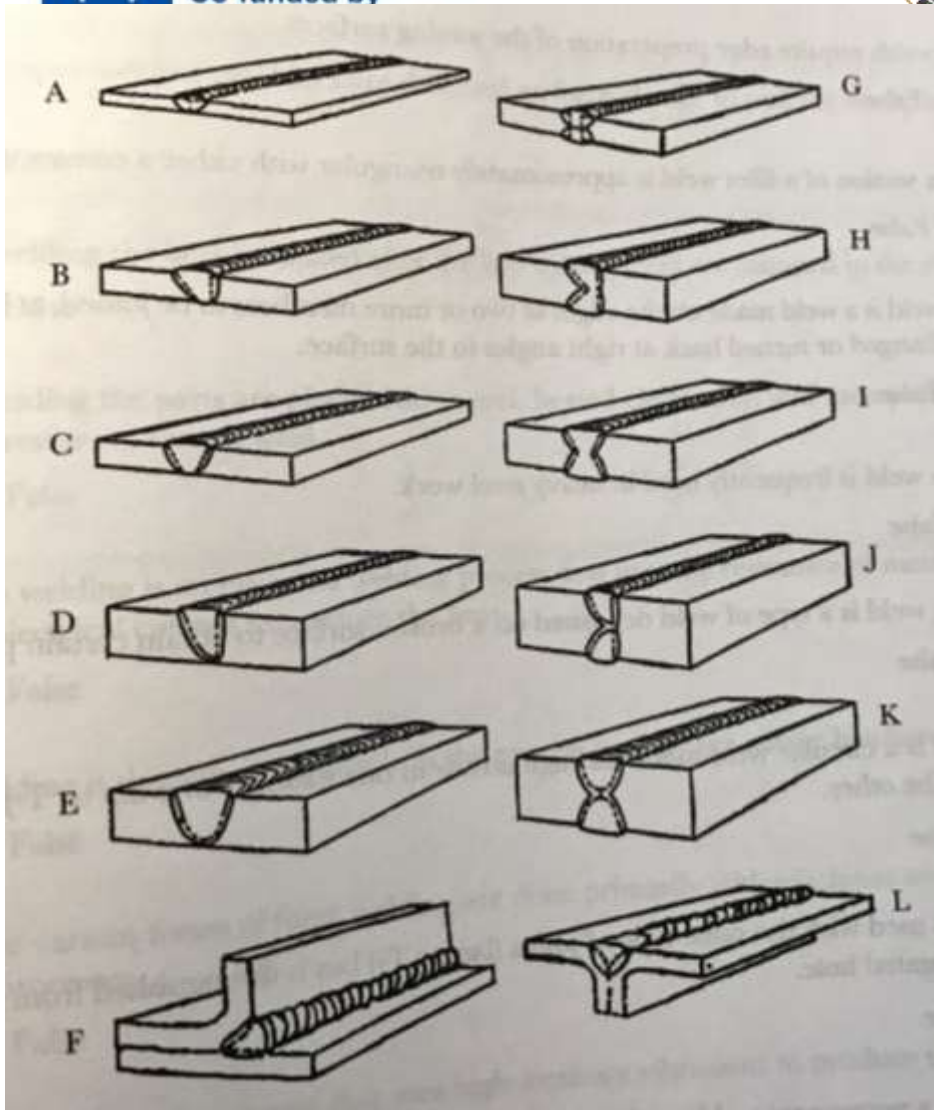
1. F
2. G
3. D
4. H
5. B
6. A
7. C
8. JA

1. Neli käsitsi keevitamisel kasutatavat asendit on tasane asend, vertikaalasend, horisontaalasend ja torukeevitusasend.
TõsiVale
2. Tasane asend on selline, kus keevitamine teostatakse vuugi alumisest küljest ja keevisõmbluse esikülg on ligikaudu horisontaalne.
Tõsi Vale
3. Horisontaalsel asendil on kaks põhivormi sõltuvalt sellest, kas seda kasutatakse löike- või soonkeevisõmbluse jaoks.
Tõsi Vale
4. Vertikaalne asend on selline, kus keevitusmaterjal kantakse vertikaalsele pinnale või vertikaalse suhtes 45 kraadi või vähem kaldega.
Tõsi Vale
5. Vertikaalseteks ja õhulisteks töödeks kasutatavad elektroodid peavad tagama sademe, mis püsib paigal ega kuku sulas olekus ühenduskohast välja.
Tõsi Vale
6. Tasane asend on selline, kus keevitamine teostatakse vuugi alumisest küljest ja keevisõmbluse esikülg on ligikaudu horisontaalne.
TõsiVale
7. Lamedat asendit nimetatakse mõnikord ka allapoole positsiooniks.
Tõsi Vale
8. Parim sulandumine saavutatakse siis, kui keevitatakse tasasel terasplaadil horisontaaltasapinnal allapoole.
Tõsi Vale
9. Filterkeevitusel on horisontaalasend selline, kus keevitatakse ligikaudu horisontaalse pinna ülemisel küljel ja vastu ligikaudu vertikaalset pinda.
Tõsi Vale
10. Vertikaalses keevitusasendis hoitakse elektroodi horisontaalselt või keevitusots on kergelt ülespoole kaldu.
TõsiVale

KEEVITUSTE LIIGID JA KEEVITUS

Ühendage keevisõmbluse tüüp selle nimega:

1. Kaldkaldsoon
2. Ruudukujuline soon
3. Ühekordne U-soon
4. Topeltkaldsoon
5. Ühe-J soon
6. Topelt-V soon
7. Ühe V soon
8. Topelt-J soon
9. Ühe kaldega soon
10. Kahekordne U-soon
11. Kaheruuduline soon
12. Flare-V soon



1. F
2. A
3. JA
4. H
5. D
6. I
7. C
8. J
9. B
10. K
11. G
12. L

1. Kaks kõige levinumat keevisõmbelse tüüpi on soonkeervisõmbelused ja lõikeõmbelused.
Tõsi Vale
2. Soone keevisõmbelused nõuavad ühenduspindade servade ettevalmistamist.
Tõsi Vale
3. Filtkeervisõmbelse ristlõige on ligikaudu kolmnurkne kas kumera või nõgusa pinnaga.

Tõsi Vale

4. Ääriku keevisõmblus on keevisõmblus, mis tehakse kahe või enama ühendatava elemendi servadele, millest vähemalt üks on ääristatud või pinna suhtes täisnurga all tagasi pööratud.

Tõsi Vale

5. Ääriku keevisõmblust kasutatakse sageli rasketes terasetöodes.

Tõsi Vale

6. Pinnakatte keevisõmblus on teatud tüüpi keevisõmblus, mis kantakse purustatud pinnale teatud omaduste saamiseks.

Tõsi Vale

7. Pistiku keevisõmblus on ümmargune keevisõmblus, mis tehakse läbi ava või T-liite ühes elemendis, ühendades selle elemendi teisega.

Tõsi Vale

8. Pilukeevist kasutatakse sama tüüpi liigenditega (lapi või T-), kuid seda eristab pistiku keevisõmblus pikem piklik ava.

Tõsi Vale

9. Tack-keevitus on püsikeevis, mida kasutatakse kahe osa paigal hoidmiseks, kuni saab teha püsivama keevisõmbluse.

Tõsi Vale

10. Takistuskeevitus on üks vanimaid tänapäeval kasutatavaid elektrikeevitusprotsesse.

Tõsi Vale

11. Gaas-volfram-kaar-punktkeevitus on valmistatud ainult ühest küljest.

Tõsi Vale

12. Ajastatud katkendlik keevisõmblused koosnevad kahest reast vuugi katkendlikest keevisõmblustest.

Tõsi Vale

13. Takistuspunkt-keevitusnupp tekib keevisliidese liidese kuumenemisel liitepindade vastupidavuse tõttu elektrivoolule.

Tõsi Vale

14. Takistuspunktkeevitusmasinad on konstrueeritud jõuklambritena, mis tõmbavad toorikuid keevitamiseks kokku.

Tõsi Vale

15. Pöördkeevitusel rakendatakse soojust pärast seda, kui kaks metallitükki on elektroodidesse kinnitatud.

Tõsi Vale

16. Pökkkeevitusel asetatakse osad otsast otsani, kuumutatakse elektriliselt ja seejärel surutakse kokku piisava survega keevisõmbluse moodustamiseks.

Tõsi Vale

17. Induktsioonkeevitus on elektriline keevitusprotsess, mis kasutab soojust tootmiseks metalli takistust indutseeritud elektrivoolu voolule.

Tõsi Vale

18. Sepikeevitus on põhimõtteliselt sama, mis aastaid tagasi külasepp kasutas.

Tõsi Vale

19. Tänapäeval tehakse sepiskeevituse erinevaid vorme peamiselt masinatega ja need on peamiselt vormimisprotsessid.

Tõsi Vale

20. Ultraheli keevitamine on protsess, mis kasutab sulamiseks vajalike temperatuuride tekitamiseks tugevat vibratsiooni.

Tõsi Vale

KEEVITUSNIPPID JA TESTID

1. Kontrollimine ja katsetamine on osa keevitusärist.
Tõsi Vale
2. Inspektorite sertifitseerimist teostab Ameerika Keevitusühing.
Tõsi Vale
3. Heal keevisõmblusel on parem tugevus kui seda ümbritseval mitteväärismetallil.
Tõsi Vale
4. Hea keevisõmbluse tegemiseks on oluline kindlaks teha keevitatava liite mitteväärismetall.
Tõsi Vale
5. Keevisõmbluse jaoks sobivaima elektroodi või täitemetalli valimine pole vajalik.
Tõsi Vale
6. Mõned metallid vajavad eelkuumutamist, et vähendada pragunemise võimalust ja jääkpingete teket.
Tõsi Vale
7. Ärge kunagi proovige keevitada poorse või pragunenud keevisõmbluse peale.
Tõsi Vale
8. Ärge kunagi keevitage metallpindu, mille temperatuur on alla 32 kraadi F.
Tõsi Vale
9. Destruktiivset paindekatsset võib kasutada mitmete keevisõmbluse omaduste, sealhulgas plastilisuse, keevisõmbluse läbitungimise, tõmbetugevuse ja sulamise määramiseks.
Tõsi Vale
10. Destruktiivseid katseid kasutatakse keevisõmbluse omaduste määramiseks, kuid nii, et keevisõmblus ise tavaliselt hävib.
Tõsi Vale
11. Söövitamise test on mittepurustav.
Tõsi Vale
12. Pöörisvoolukatse on hävitav.
Tõsi Vale
13. Juurepaine katseid kasutatakse peamiselt keevisõmbluse läbitungimise määra määramiseks.
Tõsi Vale
14. Pöörisvoolu testimismeetod kasutab keevisõmbluste defektide tuvastamiseks ja asukoha määramiseks elektromagnetilist energiat.
Tõsi Vale
15. Magnetosakeste testimine on keevisõmbluse kontrollimise vorm, mille käigus tuvastatakse pinna- või pinnalähedased vead indutseeritud magnetvälja abil.
Tõsi Vale

Rahastatud Euroopa Liidu poolt. Avaldatud seisukohad ja arvamused on ainult autori(te) omad ega pruugi kajastada Euroopa Liidu või Euroopa Hariduse ja Kultuuri Rakendusameti (EACEA) seisukohti ja arvamusi. Euroopa Liit ega EACEA nende eest ei vastuta.