# 2024年上半年江苏省电焊工机械焊接试题

来源：网络 作者：落花人独立 更新时间：2025-03-20

*第一篇：2024年上半年江苏省电焊工机械焊接试题2024年上半年江苏省电焊工机械焊接试题一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）1、消除应力退火一般能消除残余应力\_\_以上。A．50%～60% ...*

**第一篇：2024年上半年江苏省电焊工机械焊接试题**

2024年上半年江苏省电焊工机械焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、消除应力退火一般能消除残余应力\_\_以上。

A．50%～60% B．60%～70% C．80%～90% D．90%～95%

2、低碳钢不能用来制造工作温度高于\_\_\_\_\_\_℃的容器和设备。

A．300 B．400 C．500 D．600

3、铸铁焊条药皮类型多为石墨型，可防止产生\_\_。

A．氢气孔

B．氮气孔

C．CO气孔

D．反应气孔

4、焊接接头的\_\_属于夏比冲击试验测试内容。

A．屈服强度

B．抗拉强度

C．弯曲角

D．冲击吸收功

5、水压试验时，当压力达到试验压力后，要保持恒压一定时间，根据\_\_，一般为5～30min，观察是否有落压现象。

A．压力容器材料

B．内部介质性质

C．现场环境温度

D．不同技术要求

6、凡承受流体介质压力的密封设备称为\_\_。

A．反应塔

B．锅炉

C．高炉

D．压力容器

7、采用碱性焊条，焊前应在坡口及两侧各\_\_mm范围内，将锈、水、油污等清理干净。

A．15～20 B．25～30 C．35～40 D．45～60

8、氩弧焊要求氩气纯度应达到\_\_。A．95% B．99% C．99.9% D．99.99%

9、职业道德是社会道德要求在\_\_中的具体体现。

A．职业行为和职业关系

B．生产行为和职业行为

C．经济行为和社会关系

D．职业行为和人际关系

10、荧光探伤是用来发现各种焊接接头的表面缺陷，常作为\_\_的检查。

A．大型压力容器

B．小型焊接结构

C．磁性材料工件

D．非磁性材料工件

11、铸铁焊条药皮类型多为石墨型，可防止产生\_\_。

A．气孔

B．氮气孔

C．CO气孔

D．反应气孔

12、焊前应对焊割场地进行安全检查，但\_\_不属于场地安全检查内容。

A．易燃易爆物是否采取安全措施

B．有无水源与消防灭火器材

C．气瓶与明火热源的距离是否符合要求

D．地面是否干净卫生

13、钼的元素符号是\_\_。

A．Mn B．Mg C．Mo D．W

14、金属材料传导热量的性能称为导热性，\_\_的导热性能最好。

A．铜

B．铝

C．银

D．铁

15、\_\_不是防止未熔合的措施。

A．焊条角度和运条要合适

B．认真清理坡口和焊缝上的脏物

C．稍大的焊接电流，焊接速度不过快

D．按规定参数严格烘干焊条、焊剂

16、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接时，过渡层为\_\_，是由于采用奥氏体不锈钢焊条作为填充材料时形成的。

A．马氏体组织

B．渗碳体组织

C．铁素体组织 D．魏氏组织

17、\_\_不锈钢晶间腐蚀倾向很小。

A．奥氏体

B．铁素体

C．马氏体

18、焊钳的\_\_是应该检查的。

A．导磁性

B．热膨胀性

C．夹持焊条的牢固性

D．塑性

19、仿形气割机是\_\_进行切割的。

A．根据图样

B．按照给定的程序

C．利用磁力靠模原理

D．沿着轨道行走

20、焊接铸铁时，用气焊火焰烧烤铸件坡口表面(400℃以下)，目的是为了防止产生\_\_。

A．白口铸铁

B．热裂纹

C．CO气孔

D．氢气孔

21、\_\_不是球墨铸铁所具有的性能。

A．塑性极差

B．耐磨、减振

C．强度较高

D．韧性较高

22、手工钨极氩弧焊设备中没有\_\_。

A．控制系统

B．行走机构

C．气路系统

D．水路系统

23、等离子弧焊，大多数情况下都是采用\_\_作为电极。

A．纯钨

B．铈钨

C．锆钨

D．钍钨

24、焊接残余应力按产生原因分有四种，在这四种残余应力中以\_\_为主。

A．热应力和氢致集中应力

B．热应力和拘束应力

C．相变应力和拘束应力

D．热应力和相变应力

25、\_\_不是铁碳合金的基本组织。

A．渗碳体

B．奥氏体 C．马氏体

D．莱氏体

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、在特殊条件下，碳的质量分数超过0.25%的焊接压力容器钢材，应限定\_\_不大于0.45%。

A．锰当量

B．磷的质量分数

C．硫的质量分数

D．碳当量

2、钢材在拉伸时，材料在拉断前所承受的最大应力称为\_\_。

A．屈服点

B．冲击韧度

C．伸长率

D．抗拉强度

3、焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，若熔合比为40%，使用\_\_焊条，会使焊缝得到单相奥氏体组织，容易产生热裂纹。

A．A137 B．A207 C．A307 D．A407

4、\_\_不是防锈铝合金的性能。

A．强度太低

B．耐蚀性好

C．高的塑性

D．抛光性好

5、ZXG-1000R型埋弧焊电源是一种\_\_。

A．弧焊发电机

B．弧焊变压器

C．弧焊整流器

D．弧焊逆变器

6、白口铸铁中的碳几乎全部以渗碳体(Fe3C)形式存在，性质\_\_。

A．不软不韧

B．又硬又韧

C．不软不硬

D．又硬又脆

7、生产中采用E309-16和E309-15焊条，焊接珠光体钢和奥氏体不锈钢时，熔合比控制在\_\_，才能得到抗裂性能好的奥氏体+铁素体双相组织。

A．3%～7% B．50%以下

C．2.11%以下

D．40%以下

8、\_\_不锈钢不会产生淬硬倾向。A．奥氏体

B．铁素体

C．马氏体

9、焊接参数线能量，又称热输入，它与\_\_无关。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．空载电压

D．焊接速度

10、焊接接头冲击试样的数量，按缺口所在位置应\_\_3个。

A．各自不少于

B．总共不少于

C．平均不大于

D．平均不少于

11、在同样条件下焊接，采用\_\_坡口，焊后焊件的残余变形较小。

A．V形

B．X形

C．U形

12、对于水下或其他由于触电会导致严重二次事故的环境，国际电工标准会规定安全电压为\_\_。

A．24V以下

B．12V以下

C．6V以下

D．2.5V以下

13、\_\_不是影响是否需要预热及预热温度的因素。

A．焊接位置

B．钢材化学成分

C．焊件厚度

D．焊接方法

14、受力状态不好，一般很少应用的是\_\_。

A．球形容器

B．锥形容器

C．圆筒形容器

D．椭圆形容器

15、在焊剂牌号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示烧结焊剂。

A．“E”

B．“F”

C．“SJ”

D．“HJ”

16、精密量具应选用\_\_小的金属来制造。

A．导电性

B．电阻率

C．热膨胀性

D．导热性

17、冲击试验是用来测定焊缝金属或焊件热影响区的\_\_值。A．塑性

B．抗拉强度

C．硬度

D．冲击韧性

18、煤油渗漏检验时，是在焊缝的一面涂上\_\_待干燥后，再在焊缝的另一面涂上\_\_进行的。

A．肥皂水；煤油

B．煤油；石灰水

C．石灰水；煤油

D．氨气；石灰水

19、钢和铸铁都是铁碳合金，铸铁是碳的质量分数\_\_的铁碳合金。

A．小于2.11% B．等于2.11%～4.30% C．大于6.67% D．等于2.11%～6.67%

20、低合金耐热钢焊条选择原则，不正确的是\_\_\_\_\_\_。

A．等性能

B．接头组织的稳定性

C．化学性能的均一性

D．接头抗裂性

21、斜Y形坡口对接裂纹试件中间的试验焊缝的道数\_\_。

A．应根据板厚选择

B．应根据焊条直径选择

C．不论板厚多少，只焊一道

D．不论板厚多少，只焊正反面两道

22、不锈钢焊条型号中数字后的字母“L”表示\_\_\_\_\_\_。

A．碳含量较低

B．碳含量较高

C．硅含量较低

D．硫、磷含量较低

23、用手工TIG焊焊接铝、镁及其合金时，采用\_\_最佳。

A．直流正极性

B．直流反极性

C．交流电源

24、细丝CO2气体保护焊补焊灰铸铁时应采用\_\_熔滴过渡形式。

A．粗滴过渡

B．细滴过渡

C．短路过渡、D．喷射过渡

25、奥氏体是碳和其他合金元素在γ-Fe中的固溶体，它的一个特点是\_\_。

A．强度高

B．硬度高

C．无塑性

D．无磁性

**第二篇：2024年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题**

2024年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题

一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、用碱性焊条电弧焊时，产生\_\_有害气体。A．氮氧化物 B．一氧化碳 C．臭氧 D．氟化氢

2、在生产过程中，\_\_是进行装配、检验、安装及维修的重要技术资料。A．部件图 B．零件图 C．剖视图 D．装配图

3、用于紧固装配零件的是\_\_。A．夹紧工具 B．压紧夹具 C．拉紧工具 D．撑具

4、目前CO2气体保护焊适用于\_\_的焊接。A．有锈钢 B．钛及钛合金 C．镍及镍合金 D．低合金钢

5、电弧直流反接时，加热工件的热量主要是\_\_。A．电弧热 B．阳极斑点热 C．阴极斑点热 D．化学反应热

6、下列选项中\_\_不是焊前预热的作用与目的。A．降低焊后冷却速度，减小淬硬倾向 B．减小焊接应力 C．防止冷裂纹 D．防止气孔

7、气压试验常用于对\_\_的检验。A．高压容器 B．中压容器 C．低压容器

8、日本伊藤关系式不适用于\_\_的钢。A．含Cr量小于1.5% B．含Cr量大于1.5% C．含C量大于1.5% D．含C量小于1.5%

9、在一个晶粒内部和晶粒之间的化学成分是不均匀的，这种现象叫\_\_。A．显微偏析 B．区域偏析 C．层状偏析 D．夹杂

10、\_\_是使不锈钢产生晶间腐蚀的最有害元素。A．铬 B．镍 C．铌 D．碳

11、焊件与电极之间的接触电阻对电阻焊过程\_\_。A．没有影响 B．很有利 C．较为有利 D．是不利的

12、微束等离子弧焊，应采用具有\_\_外特性的电源。A．上升 B．陡降 C．缓降

D．垂直陡降

13、原子是由居于中心的带正电的原子核和核外带负电的电子组成，原子呈\_\_。A．弱电性 B．带负电 C．带正电 D．中性

14、游标卡尺是一种适合测量\_\_精度尺寸的量具。A．低等 B．中等 C．高等

15、防止压力容器焊接时产生冷裂纹的措施中没有\_\_。A．预热 B．后热 C．烘干焊条 D．填满弧炕

16、\_\_不是电阻焊的优点。A．焊接变形小 B．生产率高 C．成本低

D．无损检测方法简单可靠 17、15MnV钢属于\_\_钢。A．Q345 B．Q420 C．Q490 D．Q390

18、\_\_不是埋弧焊最主要的焊接参数。A．焊接电流 B．电弧电压

C．焊丝熔化速度 D．焊接速度

19、焊接残余应力按产生原因分有四种，在这四种残余应力中以\_\_为主。A．热应力和氢致集中应力 B．热应力和拘束应力 C．相变应力和拘束应力 D．热应力和相变应力

20、铝及铝合金厚度超过5～10mm时，焊前应\_\_。A．不预热 B．预热 C．热处理 D．刚性固定

21、埋弧自动焊主要以\_\_方式进行合金化。A．应用合金焊 B．应用药芯焊丝 C．应用陶质焊剂 D．应用置换反应

22、采用仿形气割机切割时，必须有\_\_才能进行切割。A．靠模 B．图样 C．轨道

D．工作指令

23、影响层状撕裂敏感性的最好指标是\_\_。A．伸长率 B．断面收缩率 C．抗拉强度值 D．屈服强度值

24、插销式试验主要用来评定\_\_。A．氢致延迟裂纹的焊趾裂纹 B．氢致延迟裂纹的焊根裂纹 C．氢致延迟裂纹中的表面裂纹

D．氢致延迟裂纹中的热影响区裂纹

25、埋弧焊机小车性能的检测不包括\_\_。A．漏气漏水

B．焊剂的铺撒和回收 C．机头各个方向上的运动 D．焊丝的送进、校直

二、多项选择题（共25 题，每题2分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、焊缝和热影响区性能最坏的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。A．气焊

B．焊条电弧焊 C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

2、钨极氩弧焊机电源的调试不包括\_\_。A．电源的恒流特性

B．引弧的准确性和可靠性 C．电流、电压的调节范围 D．焊枪有无漏气、漏水情况

3、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接，选择奥氏体不锈钢焊条作填充材料时，靠近\_\_形成过渡区。

A．奥氏体不锈钢熔合线的母材 B．奥氏体不锈钢熔合线的焊缝金属 C．珠光体钢熔合线焊缝金属 D．珠光体钢熔合线的母材 4、16Mn钢属于\_\_钢。A．Q275 B．Q295 C．Q345 D．Q390

5、\_\_的主要作用是减少副刀刃与工件已加工面间的摩擦。A．前角 B．后角 C．主偏角 D．副偏角

6、将钢加热到A3或Acm以上50～70℃，保温后在静止的空气中冷却的热处理方法称为\_\_。A．正火 B．淬火 C．回火 D．退火

7、\_\_不是铸铁焊接时防止氢气孔的主要措施。A．严格清理焊丝表面的油、水、锈、污垢 B．采用石墨型药皮焊条 C．严格清理铸件坡口表面 D．烘干焊条

8、CO2气体保护焊有一些不足之处，但\_\_不是C02焊的缺点。A．飞溅较大，焊缝表面成形较差 B．设备比较复杂，维修工作量大 C．焊缝抗裂性能较差

D．氧化性强，不能焊易氧化的有色金属

9、铜锌合金是\_\_。A．白铜 B．纯铜 C．黄铜 D．青铜

10、\_\_的来源是由金属及非金属物质在过热条件下产生的高温蒸气经氧化、冷凝而形成的。A．金属飞溅 B．电弧辐射 C．焊接烟尘 D．有毒气体

11、专用优质碳素结构钢的牌号中，\_\_表示桥梁用钢。A．HP B．g C．H D．q

12、装配图的尺寸标注与零件图不同，在装配图中不需标注\_\_。A．规格尺寸 B．外形尺寸 C．装配尺寸

D．所有零件尺寸

13、用于焊接压力容器主要受压元件的\_\_，其碳的质量分数不应大于0.25%。A．铝及铝合金 B．奥氏体不锈钢 C．铜及铜合金

D．碳素钢和低合金钢

14、\_\_不是防止气孔的措施。A．清除坡口及两侧的锈、油、水 B．按规定参数烘干焊条、焊剂 C．采用小热输入

D．焊接电流要合适、焊接速度不要太快

15、两种不同的金属进行直接焊接时，由于\_\_不同，使焊接电弧不稳定，将使焊缝成形变坏。A．熔点 B．导热性

C．线膨胀系数 D．电磁性能

16、碳弧气刨压缩空气的压力是由\_\_决定的。A．刨削速度 B．刨削宽度 C．刨削深度 D．刨削电流

17、纯铜焊接时，容易产生难熔合易变形的原因不是因为铝的\_\_。A．收缩率较大 B．热胀系数大 C．导电系数大 D．导热系数大

18、刚性固定法防止焊接变形不适用于\_\_。A．薄板的焊接

B．低碳钢结构的焊接

C．奥氏体不锈钢结构的焊接

D．容易裂的金属材料和结构的焊接

19、灰铸铁的\_\_缺陷不适用于采用铸铁芯焊条，不预热焊接方法补焊。A．砂眼

B．不穿透气孔

C．铸件的边、角处未焊透 D．补焊处刚度较大

20、根据Fe—Fe3C合金相图中的\_\_，可以确定不同成分铁碳合金的熔化、浇注温度。A．固相线 B．共晶转变线 C．共析转变线 D．液相线

21、板材对接要求全焊透，采用Ⅰ形坡口双面埋弧焊工艺，在进行后焊的正面焊道焊接时，若熔池背面为\_\_色，表示熔深符合要求。A．看不见颜色 B．暗红 C．淡黄 D．白亮

22、数控气割机自动切割前必须\_\_。A．铺好轨道 B．提供指令 C．划好图样 D．做好样板

23、钨极氩弧焊电源的外特性曲线是\_\_\_\_\_\_的。A．陡降 B．水平C．缓降 D．上升

24、氧气瓶与乙炔发生器、明火、可燃气瓶或热源的距离应\_\_。A．＞10m B．＞5m C．＞1m D．＞2m

25、预热温度为400℃左右是铸铁补焊的\_\_。A．加热减应区法 B．半热焊法 C．不预热焊法 D．热焊法

**第三篇：广西2024年电焊工机械焊接试题**

广西2024年电焊工机械焊接试题

一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、职业道德是社会道德要求在\_\_中的具体体现。A．职业行为和职业关系 B．生产行为和社会关系 C．经济行为和生产关系 D．职业行为和人际关系

2、职业道德的意义中不包括\_\_。

A．有利于推动社会主义物质文明和精神文明建设 B．有利于行业、企业建设和发展 C．有利于个人的提高和发展 D．有利于社会体制改革

3、水压试验\_\_的温度一般不得低于5℃。A．试验用水 B．容器表面 C．性能试验 D．试验场地

4、\_\_焊丝中含有球化剂，焊缝具有较好的塑性和韧性。A．RZC-1 B．RZCH C．RZCQ-1 D．RZC-2

5、点焊焊件之间的接触电阻的大小与\_\_无关。A．焊件厚度 B．焊件材料性质 C．焊件的表面状况 D．温度

6、铝及铝合金焊接时，产生的裂纹是\_\_。A．热裂纹和冷裂纹 B．冷裂纹 C．热裂纹 D．再热裂纹

7、闪光对焊机周围\_\_m内应无易燃易爆物品，并备有专用的消防灭火器材。A．5 B．8 C．10 D．15

8、\_\_不是防止未熔合的措施。A．焊条角度和运条要合适

B．认真清理坡口和焊缝上的脏物 C．稍大的焊接电流，焊接速度不过快 D．按规定参数严格烘干焊条、焊剂

9、常用的硬度指标中没有\_\_。A．布氏硬度 B．洛氏硬度 C．维氏硬度 D．奥氏硬度

10、\_\_试验可考核管子对接的根部质量。A．面弯 B．侧弯 C．背弯

11、职业道德内容很丰富，但却不包括\_\_。A．职业道德守则 B．职业道德培养 C．职业道德品质 D．职业道德效益

12、箱形梁的断面形状为封闭形，整体结构刚度大，可以\_\_。A．有很高的抗拉强度 B．有很强的变形能力 C．承受环境温度的变化 D．承受较大的外力

13、焊接铝合金时，\_\_不是防止热裂纹的主要措施。A．预热

B．采用小的焊接电流 C．合理选用焊丝 D．采用氩气保护

14、一般来说，对锅炉压力容器和管道焊后\_\_。A．可以不做水压试验

B．根据结构重要性做水压试验 C．根据技术要求做水压试验 D．都必须做水压试验

15、加热温度\_\_\_\_\_\_℃是奥氏体不锈钢晶间腐蚀的危险温度区或叫敏化温度区。A．150～450 B．450～850 C．850～950 D．950～1050

16、\_\_不是拉伸试验的目的。A．测定抗拉强度 B．测定屈服点 C．测定伸长率

D．测定焊接残余应力

17、CO2气体保护焊有一些不足之处，但\_\_不是CO2焊的缺点。A．飞溅较大，焊缝表面成形较差 B．设备比较复杂，维修工作量大 C．焊缝抗裂性能较差

D．氧化性强，不能焊易氧化的有色金属

18、选用不锈钢焊条时，应遵守与母材\_\_\_\_\_\_的原则。A．等强度 B．等冲击韧度 C．等成分 D．等塑性

19、水压试验应在无损检测合格后进行，若需要作\_\_的容器，则应在热处理后进行。

A．成分分析 B．矫正变形 C．容器内部 D．热处理

20、法兰基本形状为扁平的盘状结构，由于外形简单，主视图常取\_\_。A．端面剖视图 B．半剖视图 C．局部剖视图 D．全剖视图

21、根据GB/T1591-1994规定，低合金高强度结构钢牌号由代表屈服点的字母“Q”，\_\_数值，质量等级符号(A、B、C、D、E、)三部分按顺序排列。A．抗拉强度 B．屈服点 C．伸长率 D．冲击韧度

22、焊接接头冷却到较低温度时产生的焊接裂纹叫\_\_。A．热裂纹 B．冷裂纹 C．再热裂纹 D．延迟裂纹

23、ZX5—1000型埋弧焊电源是一种\_\_。A．交流弧焊电源 B．逆变式弧焊电源 C．晶体管式弧焊电源 D．晶闸管整流弧焊电源

24、（）是钢焊缝金属中的有害气体。A．C02 B．氢 C．氟 D．氦

25、\_\_不是钢电弧焊时氢的危害。A．产生气孔 B．产生白点 C．引起氢脆 D．引起热裂纹

二、多项选择题（共25 题，每题2分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、当母材的熔合比为30%～40%(体积分数)时，采用\_\_焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，焊缝可得到奥氏体+马氏体组织。A．不加填充材料

B．25-20型的A407焊条 C．25-13型的A307焊条 D．18-8型的A102焊条

2、铸铁开深坡口补焊时，为了防止焊缝与母材剥离，常采用\_\_。A．刚性固定法 B．加热减应区法

C．向焊缝渗入合金法 D．减少螺钉法

3、热铆时，钉孔直径应比钉杆直径\_\_。A．相接近B．稍小 C．稍大

4、采用砂轮打磨铝及铝合金表面的氧化膜时，因为\_\_，焊接时会产生缺陷。A．不能彻底清除氧化膜 B．坡口表面过于光滑 C．坡口表面过于粗糙 D．沙粒留在金属表面

5、焊接接头冲击试样的数量，按缺口所在位置应\_\_3个。A．各自不少于 B．总共不少于 C．平均不大于 D．平均不少于

6、水压试验用的水温低碳钢和16MnR钢不低于5℃，其他低合金钢不低于\_\_。A．5℃ B．10℃ C．15℃ D．20℃

7、\_\_不是影响焊接接头性能的因素。A．焊后热处理 B．焊接工艺方法 C．焊接参数 D．焊接位置

8、焊前预热一般要求在坡口两侧各\_\_mm范围内保持均热。A．75～100 B．100～150 C．150～200 D．200～300

9、补焊机床床面，焊后需加工，应选用\_\_冷焊铸铁焊条。A．Z208 B．Z308 C．Z248 D．Z116

10、\_\_不是防止气孔的措施。A．清除坡口及两侧的锈、油、水 B．按规定参数烘干焊条、焊剂 C．采用小热输入

D．焊接电流要合适、焊接速度不要太快

11、珠光体钢和奥氏体不锈钢采用E309-15焊条对接焊，操作时应该特别注意\_\_。A．减小热影响区的宽度 B．减小焊缝的余高 C．减小焊缝成形系数 D．减小珠光体钢熔化量

12、\_\_是一种理想的不熔化极氩弧焊的电极材料，也是我国目前建议尽量采用的钨极。A．纯钨极 B．铪钨极 C．钍钨极 D．铈钨极

13、\_\_不是产生夹渣的原因。A．焊层、焊道之间清渣不干净 B．焊接电流太小 C．焊接速度太快

D．未按规定参数烘干焊条、焊剂

14、合金元素含量较少的普通低合金钢焊缝，在一般冷却速度下二次结晶后的组织为\_\_。

A．铁素体加少量马氏体 B．铁素体加少量魏氏组织 C．铁素体加少量粒状贝氏体 D．铁素体加少量珠光体

15、\_\_碳棒常用于大面积刨槽或刨平面。A．镀铜实心圆形 B．镀铜空心圆形 C．镀铜实心扁形 D．镀铜空心扁形

16、移动式压力容器，包括铁路罐车、罐式汽车等为《容规》适用范围内的\_\_压力容器之一。A．第二类 B．第四类 C．第一类 D．第三类

17、\_\_双面焊的焊接接头弯曲角合格标准为180°。A．其他低合金钢 B．其他合金钢

C．碳素钢、奥氏体钢 D．铸铁

18、采用E308-16焊条焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，当母材的熔合比为30%～40%时，焊缝为\_\_组织。A．单相奥氏体 B．奥氏体+马氏体 C．珠光体+铁素体 D．马氏体 19、2Cr13是型不锈钢。A．马氏体 B．铁素体 C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

20、焊条电弧焊热焊法补焊缺陷较小的灰铸铁时，操作方法应采用\_\_。A．断续焊 B．连续焊 C．细焊条 D．小电流

21、优质碳素结构钢的牌号用二位阿拉伯数字和规定符号表示，阿拉伯数字表示碳的质量分数的平均值\_\_。A．以十分之几计 B．以百分之几计 C．以千分之几计 D．以万分之几计

22、奥氏体不锈钢的焊接电流(A)，一般取焊条直径(mm)的\_\_倍。A．15～20 B．25～30 C．35～40 D．45～50

23、碳弧气刨压缩空气的压力是由\_\_决定的。A．刨削速度 B．刨削宽度 C．刨削深度 D．刨削电流

24、\_\_中除含有铁、碳元素外，还有少量的硅、锰、硫、磷等杂质。A．钼钢 B．铬钢 C．镍钢 D．碳钢

25、冲击试验是用来测定焊缝金属或焊件热影响区的\_\_值。A．塑性 B．抗拉强度 C．硬度 D．冲击韧性

**第四篇：江苏省2024年上半年电焊工初级机械焊接考试题**

江苏省2024年上半年电焊工初级机械焊接考试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、CO2焊接时焊丝伸出长度通常取决于\_\_\_\_\_\_。

A．焊丝直径

B．焊接电流

C．电弧电压

D．焊接速度

2、若fp已正确定义并指向某个文件，当未遇到该文件结束标志时函数feof(fp)的值为

A．0 B．1 C．-1 D．一个非0值

3、奥氏体不锈钢焊条的焊接电流比同样直径的低碳钢焊条降低\_\_左右。

A．5% B．10% C．20% D．30%

4、铝及铝合金目前常用的焊接方法不是\_\_。

A．气焊

B．埋弧焊

C．钨极氩弧焊

D．熔化极氩弧焊

5、焊接接头夏比冲击试样的缺口按试验要求不能开在\_\_上。

A．焊缝

B．熔合线

C．热影响区

D．母材

6、自由电弧一般经过三种“压缩效应”成为等离子弧，但\_\_不是这三种压缩效应中的一种。

A．机械压缩效应

B．热收缩效应

C．磁收缩效应

D．化学压缩效应

7、铸铁焊条药皮类型多为石墨型，可防止产生\_\_。

A．氢气孔

B．氮气孔

C．CO气孔

D．反应气孔

8、\_\_不是促成冷裂纹的主要因素。A．钢种淬硬倾向大，产生淬硬组织

B．接头受到的拘束应力大

C．较多扩散氢的存在和浓集

D．较多氧的存在和聚集

9、\_\_是一种CO2气体保护焊可能产生的气孔。

A．氧气孔

B．N2气孔

C．CO2气孔

D．CO气孔

10、在射线探伤胶片上呈宽而短的粗线条状，宽度不太一致的缺陷是\_\_。

A．裂纹

B．气孔

C．未焊透

D．条状夹渣

11、焊接接头拉伸试样表面应\_\_。

A．有划痕

B．硬化

C．过热

D．无横向刀痕

12、\_\_不是奥氏体不锈钢焊条电弧焊工艺操作必须遵循的原则。

A．采用小热输入，小电流短弧快速焊

B．采用多层多道焊

C．采用焊条摆动的窄道焊

D．选用碱性焊条，采用直流反接

13、\_\_不是等离子弧的特点。

A．热量集中，温度高

B．电弧稳定性好

C．等离子弧吹力大

D．功率大

14、电阻焊焊件导电部分的电阻大小与焊件材料的电阻率\_\_。

A．没有关系

B．成反比

C．关系不大

D．有很大关系

15、利用碳弧气刨对低碳钢开焊接坡口时，应采用\_\_电源。

A．直流反接

B．直流正接

C．交流

D．直流正接或反接

16、选用不锈钢焊条时，应遵守与母材\_\_\_\_\_\_的原则。

A．等强度

B．等冲击韧度

C．等成分

D．等塑性

17、焊接奥氏体不锈钢，加大冷却速度的目的是\_\_。

A．避免产生淬硬现象

B．形成双相组织

C．缩短焊接接头在危险温度区停留的时间

D．进行均匀化处理

18、焊工穿工作服时，\_\_是正确的。

A．上衣没系在工作裤里边

B．工作服有破损、孔洞和缝隙

C．穿着潮湿的工作服

D．袖子和衣领扣没扣好

19、高碳钢中碳的质量分数\_\_。

A．大于0.25% B．大于0.45% C．小于0.60% D．大于0.60%

20、弯曲变形的大小以\_\_进行度量。

A．弯曲角度

B．挠度

C．弯曲跨度

D．纵向收缩量

21、金属材料的磁性与\_\_有关。

A．成分和温度

B．电阻率与成分

C．导热率和成分

D．导热率和温度

22、违约责任是一种\_\_法律责任。

A．过失

B．故意

C．合同

D．欺骗

23、\_\_拉伸试验的合格标准是焊接接头的抗拉强度不低于母材抗拉强度规定值的下限。

A．低温

B．高温

C．超高温

D．常温

24、锅炉和压力容器的载荷除承受静载荷外，还要承受\_\_。

A．振动载荷

B．交变载荷

C．冲击载荷

D．低周疲劳载荷

25、珠光体耐热钢焊条是根据母材的\_\_来选择的。

A．力学性能

B．高温强度 C．化学成分

D．使用温度

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、低碳钢焊接接头中力学性能最差的是\_\_。

A．焊缝区

B．母材

C．部分相变区

D．熔合区和过热区

2、在焊剂型号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示焊剂。

A．“E”

B．“F”

C．“SJ”

D．“HJ”

3、\_\_双面焊的焊接接头弯曲角合格标准为180°。

A．其他低合金钢

B．其他合金钢

C．碳素钢、奥氏体钢

D．铸铁

4、焊接梁和柱时，\_\_不是减小和预防焊接变形的措施。

A．烘干焊条

B．正确的焊接方向

C．刚性固定法

D．反变形法

5、薄板点焊前焊件表面必须清理，清理时最好用\_\_清理。

A．机械方法

B．化学方法

C．砂轮

D．锉刀

6、碳钢中除含有铁、碳元素以外，还有少量的硅、锰、\_\_等杂质。

A．硫、氢

B．氧、氮

C．氮、磷

D．硫、磷

7、工作时承受压缩的杆件叫\_\_。

A．管道

B．梁

C．轨道

D．柱

8、筒节的拼接纵缝，封头瓣片的拼接缝，半球形封头与筒体、接管相接的环缝等属于\_\_接头。

A．A类

B．B类 C．C类

D．D类

9、从环境温度来看，锅炉和部分压力容器\_\_工作。

A．都在高温下工作

B．在高温下工作，有的压力容器还在低温下

C．都在低温下工作

D．在高温下工作，有的还在常温下

10、由于球化剂具有阻碍石墨化作用，因此球墨铸铁产生白口铸铁组织的倾向\_\_。

A．与灰铸铁相同

B．比灰铸铁小

C．比灰铸铁小得多

D．比灰铸铁大

11、\_\_能检验焊层与焊层之间的结合强度。

A．正弯试验

B．背弯试验

C．侧弯试验

D．冲击试验

12、锅炉铭牌上标出的压力是指锅炉\_\_，又称额定工作压力。

A．最高工作压力

B．设计工作压力

C．最低工作压力

D．平均工作压力

13、水平固定管道组对时应特别注意间隙尺寸，应该是\_\_\_\_\_\_。

A．上大下小

B．上小下大

C．左大右小

D．左小右大

14、点焊焊点间距是为\_\_所规定的数值。

A．满足焊点数量要求

B．满足结构强度要求

C．满足结构刚度要求

D．避免点焊产生的分流而影响焊点质量

15、含有较多铁素体相的奥氏体不锈钢焊接时，\_\_时脆化速度最快。

A．350℃

B．500℃

C．450℃

D．475℃

16、\_\_不属于对焊机结构组成的主要部分。

A．电源变压器

B．控制系统

C．送进和加压机构

D．冷却水路系统

17、钢和铸铁都是铁碳合金，钢是碳的质量分数\_\_2.11%的铁碳合金。

A．大于 B．大于等于

C．小于等于

D．小于

18、\_\_不是焊接检验的目的。

A．发现焊接缺陷

B．检验焊接接头的力学性能

C．确保产品的焊接质量

D．测定焊接残余应力

19、\_\_是少量的碳和其他合金元素同溶于α-Fe中的固溶体。

A．奥氏体

B．马氏体

C．珠光体

D．铁素体

20、补焊机床床面，焊后需加工，应选用\_\_冷焊铸铁焊条。

A．Z208 B．Z308 C．Z248 D．Z116

21、非热处理强化铝合金不具备\_\_的性能。

A．强度中等

B．焊接性较好

C．硬度高

D．塑性和耐蚀性较好

22、微束等离子弧焊接要求电源具有\_\_外特性。

A．水平的B．上升的C．缓降的

D．垂直下降的

23、低合金结构钢采取局部预热时，预热范围为焊缝两侧各不小于焊件厚度的3倍，且不小于\_\_ mm。

A．100 B．200 C．300 D．400

24、钨极氩弧焊当焊接电流大于\_\_A时，就必须用水冷却钨极和焊枪。

A．50 B．100 C．150 D．250

25、钨极氩弧焊电源外特性应该是\_\_外特性。

A．水平

B．缓降

C．陡降

D．上升

**第五篇：安徽省2024年上半年电焊工机械焊接试题**

安徽省2024年上半年电焊工机械焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、自由电弧一般经过三种“压缩效应”成为等离子弧，但\_\_不是这三种压缩效应中的一种。

A．水压缩效应

B．机械压缩效应

C．热收缩效应

D．磁收缩效应

2、焊接铸铁时，用气焊火焰烧烤铸件坡口表面(400℃以下)，目的是为了防止产生\_\_。

A．白口铸铁

B．热裂纹

C．CO气孔

D．氢气孔

3、\_\_是使不锈钢产生晶间腐蚀的最有害元素。

A．铬

B．镍

C．铌

D．碳

4、CO2焊时，由于CO2气体具有氧化性，可以抑制\_\_的产生

A．氮气孔

B．氧气孔

C．CO2气孔

D．氢气孔

5、等离子弧焊接铝、镁合金时，应采用\_\_电源最好。

A．交流

B．直流反接

C．直流正接

D．脉冲交流

6、正弦波交流钨极氩弧焊的稳弧方法是采用\_\_。

A．逆变高压稳弧

B．低频高压稳弧

C．高频高压稳弧

D．高压脉冲稳弧

7、薄板对接焊缝产生的应力是\_\_。

A．单向应力

B．平面应力

C．体积应力

8、等离子弧切割时，如果采用\_\_弧，可以切割非金属材料及混凝土、耐火砖等。

A．转移型 B．非转移型

C．联合型

D．双

9、动圈式弧焊机通过调节\_\_来调节焊接电流。

A．电抗器铁心间隙

B．初、次级线圈间的距离

C．空载电压

D．短路电流

10、焊工受到的熔化金属溅出烫伤等，属于\_\_伤害。

A．弧光

B．磁场

C．电击

D．电伤

11、奥氏体不锈钢焊接时，在保证焊缝金属抗裂性和抗腐蚀性能的前提下，应将铁素体相控制在\_\_范围内。

A．＜5% B．＞10% C．＞5% D．＜10%

12、\_\_不是奥氏体不锈钢焊条电弧焊工艺操作必须遵循的原则。

A．采用小热输入，小电流短弧快速焊

B．采用多层多道焊

C．采用焊条摆动的窄道焊

D．选用碱性焊条，采用直流反接

13、在焊工职业活动、行为有关的制度和纪律中，\_\_是不属于这个范畴的。

A．安全操作规程

B．履行岗位职责

C．交通法规

D．完成企业分派的任

14、CO2焊用的CO2气体纯度，一般要求不低于\_\_。

A．98% B．98.5% C．99% D．99.5%

15、焊接速度过高时会产生\_\_等缺陷。

A．焊瘤

B．热裂纹

C．气孔

D．烧穿

16、管件对接的定位焊缝长度一般为10～15mm，厚度一般为\_\_mm。

A．1 B．2～3 C．4 D．5

17、焊接接头的\_\_属于夏比冲击试验测试内容。

A．屈服强度

B．抗拉强度

C．弯曲角

D．冲击吸收功

18、\_\_决定金属结晶区间的大小。

A．冷却速度

B．加热时间

C．化学成分

D．冷却方式

19、根据GB/T1591-1994规定，低合金高强度结构钢牌号由代表屈服点的字母“Q”，\_\_数值，质量等级符号(A、B、C、D、E、)三部分按顺序排列。

A．抗拉强度

B．屈服点

C．伸长率

D．冲击韧度

20、等离子弧焊，大多数情况下都是采用\_\_作为电极。

A．纯钨

B．铈钨

C．锆钨

D．钍钨

21、对接管水平固定位置向上焊接时，有\_\_焊接位置，所以焊条的角度应随着焊接位置的变化而变换。

A．仰焊、立焊、平焊

B．仰焊、横焊、平焊

C．横焊、立焊、平焊

D．仰焊、立焊、横焊、平焊

22、在910℃以下的体心立方品格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

23、采用仿形气割机切割时，必须有\_\_才能进行切割。

A．靠模

B．图样

C．轨道

D．工作指令

24、含碳量为0.77%的奥氏体，在727℃，同时析出铁素体和渗碳体组成的混合物，称为\_\_。

A．屈氏体

B．珠光体

C．二次渗碳体

D．莱氏体

25、\_\_不是铸铁焊接时防止氢气孔的主要措施。A．严格清理焊丝表面的油、水、锈、污垢

B．采用石墨型药皮焊条

C．严格清理铸件坡口表面

D．烘干焊条

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、根据Fe—Fe3C合金相图中的\_\_，可以确定不同成分铁碳合金的熔化、浇注温度。

A．固相线

B．共晶转变线

C．共析转变线

D．液相线

2、\_\_可以用来焊接纯铝或要求不高的铝合金。

A．SAlMg-5 B．SAlMn C．SAl-3 D．SAlCu

3、焊接0Cr18Ni9的焊条应选用\_\_\_\_\_\_。

A．A002 B．A102 C．A132 D．A407

4、碳的质量分数\_\_的钢是高碳钢。

A．大于0.25 B．大于0.45% C．小于0.60% D．大于0.60%

5、\_\_容器的设计压力为0.1MPa≤p＜1.6MPa。

A．超高压

B．高压

C．中压

D．低压

6、CO2气体保护焊时，焊丝伸出长度通常取决于焊丝直径，约以焊丝直径的\_\_倍为宜。

A．5 B．10 C．20 D．30

7、\_\_不是焊缝内部缺陷。

A．未熔合B．未焊透

C．夹渣

D．焊瘤

8、WS—250型焊机是\_\_\_\_\_\_焊机。

A．交流钨极氩弧

B．直流钨极氩弧

C．交直流钨极氩弧

D．熔化极氩弧

9、钨极氩弧焊电源外特性应该是\_\_外特性。

A．水平

B．缓降

C．陡降

D．上升

10、粗丝熔化极氩弧焊，电弧的静特性曲线是\_\_。

A．下降的B．水平的C．上升的D．L型的

11、不同厚度材料点焊时，一般规定工件厚度比不应超过\_\_\_\_\_\_。

A．1:2 B．1:3 C．1:4 D．1:5

12、牌号为HSCuZn-1的焊丝是\_\_。

A．纯铜焊

B．黄铜焊丝

C．青铜焊丝

D．白铜焊丝

13、\_\_将使焊接接头中产生较大的焊接应力。

A．逐步跳焊法

B．刚性固定法

C．自重法

D．对称焊

14、等离子弧切割工作气体氮气的纯度应不低于\_\_。

A．95% B．99% C．99.5% D．99.9%

15、两肩一高一低，形成颈短耸肩，常见于

A．脊柱侧弯

B．肩关节脱位

C．先天性肩胛高耸症

D．外伤性肩锁关节脱位

E．三角肌萎缩

16、铜锌合金是\_\_。

A．白铜

B．纯铜 C．黄铜

D．青铜

17、\_\_不属于等离子弧切割工艺参数。

A．气体流量

B．切割速度

C．钨极端部到喷嘴的距离

D．电源极性 18、18MnMoNb钢的焊接性较差，焊前需要预热，预热温度为\_\_℃。

A．100～130 B．130～150 C．150～180 D．180～250

19、渗碳体是铁和碳的\_\_，分子式为Fe3C，其性能硬而脆。

A．化合物

B．固溶体

C．机械混合物

D．机械化合物

20、将钢加热到A3以上或A1左右一定温度，保温后，缓慢(一般随炉冷却)而均匀冷却的热处理方法称为\_\_，它可以降低钢的硬度，提高塑性。

A．淬火

B．回火

C．正火

D．退火

21、在机械制图中，物体的水平投影称为\_\_。

A．侧视图

B．俯视图

C．仰视图

D．主视图

22、测量电流时只能使用\_\_。

A．安培表

B．电能表

C．摇表

D．欧姆表

23、钢和铸铁都是铁碳合金，钢是碳的质量分数\_\_2.11%的铁碳合金。

A．大于

B．大于等于

C．小于等于

D．小于 24、2Cr13是\_\_\_\_\_\_型不锈钢。

A．马氏体

B．铁素体

C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

25、串联电阻上的电压分配与各电阻的大小成正比，串联的总电阻值等于各个\_\_。A．电阻倒数之和

B．电阻之差

C．电阻倒数之差

D．电阻之和

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！