# 重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2025-06-04

*第一篇：重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题一、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、要焊钛及钛合金应选用（）。A．焊条电弧焊 B．埋弧焊C．钨极...*

**第一篇：重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题**

重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题

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、要焊钛及钛合金应选用（）。A．焊条电弧焊 B．埋弧焊

C．钨极氩弧焊 D．C02气体保护焊

2、干扰素抑制蛋白生物合成是因为 A．活化蛋白激酶，而使eIF2磷酸化 B．抑制肽链延长因子

C．阻碍氨基酸tRNA与小亚基结合 D．抑制转肽酰酶

3、\_\_用于不受压焊缝的密封性检查。A．水压试验 B．煤油试验 C．气密性试验 D．气压试验

4、电弧区域温度分布是不均匀的，\_\_区的温度最高。A．阴极 B．阳极 C．弧柱

D．阴极斑点

5、使用行灯照明时，其电压不应超过()V。A．2.5 B．24 C．36 D．50

6、当填充金属材料一定时，\_\_的大小决定了焊缝的化学成分。A．熔宽 B．余高 C．熔深 D．焊脚

7、焊后正火处理加热温度在Ac，点以上30～50℃，保温时间按每毫米厚度\_\_ min计算。A．1～2 B．2～3 C．3～4 D．4～5

8、\_\_不是手工钨极氩弧焊的焊接参数。A．喷嘴直径 B．气体流量 C．钨极直径 D．焊机型号 9、15MnV钢属于\_\_\_\_\_\_。A．Q295 B．Q345 C．Q390 D．Q420

10、当熔合比为40%，采用E310-15焊条焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢时，焊后焊缝组织为\_\_。A．单相奥氏体组织 B．单相铁素体组织 C．单相珠光体组织 D．单相马氏体组织

11、埋弧焊时焊剂堆积高度一般在\_\_范围比较合适。A．2.5～3.5cm B．6.5～7.5cm C．2.5～3.5mm D．4.5～5.5mm

12、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”

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、焊前预热铝的厚大件时，应该\_\_。A．快速加热到100～300℃左右 B．快速加热到100～150℃左右 C．慢慢加热到100～300℃左右 D．慢慢加热到100～150℃左右

15、为了保证低合金钢焊缝与母材有相同的耐热、耐腐蚀等性能，应选用\_\_\_\_\_\_相同的焊条。A．抗拉强度 B．屈服强度 C．成分 D．塑性

16、焊条电弧焊和\_\_均不能满足钛及钛合金焊接质量要求。A．等离子弧焊 B．钎焊

C．真空电子束焊 D．气焊

17、焊工应有足够的作业面积，作业面积应不小于\_\_m2。A．5 B．4 C．3 D．2

18、埋弧焊对于厚度\_\_mm以下的板材，可以不开坡口(采用Ⅰ形坡口)，只需采用双面焊接，背面不用清根，也能达到全焊透的要求。A．30 B．24 C．18 D．12

19、需要进行消除焊后残余应力的焊件，焊后应进行\_\_。A．后热 B．高温回火 C．正火

D．正火加回火

20、着色探伤是用来发现各种材料的焊接接头，特别是\_\_等的各种表面缺陷。A．低碳钢 B．中碳钢

C．奥氏体不锈钢 D．低合金钢

21、埋弧焊使用小颗粒焊剂，则会得到\_\_。A．较大的焊缝厚度和较大的焊缝宽度 B．较大的焊缝厚度和较小的焊缝宽度 C．较小的焊缝厚度和较大的焊缝宽度 D．较小的焊缝厚度和较小的焊缝宽度

22、焊接钛及钛合金最容易出现的焊接缺陷是\_\_。A．夹渣和热裂纹 B．未熔合和未焊透 C．烧穿和塌陷 D．气孔和冷裂纹

23、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

24、碳钢和低合金高强度钢其碳当量为\_\_\_\_\_\_时，焊接性能优良。A．小于0.40% B．小于0.50% C．小于0.60% D．小于0.70%

25、\_\_不是珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接时容易产生的问题。A．焊接接头高应力状态 B．焊缝金属的稀释

C．焊接接头产生晶问腐蚀 D．扩散层的形成

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

2、选择奥氏体不锈钢焊条作填充材料，焊接珠光体钢和奥氏体不锈钢时，介于\_\_之间形成过渡层。

A．珠光体钢母材和熔合线

B．奥氏体不锈钢母材和奥氏体不锈钢 C．奥氏体不锈钢母材和熔合线

D．珠光体钢母材和奥氏体不锈钢焊缝

3、\_\_是表示磁场方向与强弱的物理量。A．磁场强度 B．磁通势

C．磁感应强度 D．磁通

4、压力容器临时吊耳和拉筋的垫板割除后留下的焊疤\_\_。A．不能打磨 B．可以打磨

C．必须打磨平滑 D．经批准才能打磨

5、焊接0Cr18Ni9的焊条应选用\_\_\_\_\_\_。A．A002 B．A102 C．A132 D．A407

6、碳弧气刨切割不锈钢时，应采用\_\_电源。A．交流 B．直流正接 C．直流反接 D．脉冲

7、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%

8、铜及铜合金焊接时，为了防止产生热裂纹，采取的措施有\_\_等。A．焊丝中加入脱氧元素 B．采用较大的热输入 C．用氧化焰气焊

D．严格清理焊件和焊丝表面

9、铁素体不锈钢可采用\_\_进行焊接。A．手弧焊 B．氩弧焊

C．等离子弧焊

10、低温压力容器用钢16MnDR的最低使用温度为\_\_℃。A．-20 B．-40 C．-50 D．-60

11、\_\_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

12、\_\_不是工业纯钛所具有的优点。A．耐腐蚀 B．硬度高 C．焊接性好 D．易于成形

13、\_\_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

14、预热温度为600～700℃是铸铁热焊时\_\_。A．加热减应区法 B．冷焊法 C．半热焊法 D．热焊法

15、将亚共析钢加热到A3以上30～ 70℃，在此温度下保持一定时间，然后快速冷却，使奥氏体来不及分解和合金元素来不及扩散而形成马氏体组织，称为\_\_。A．回火 B．正火 C．退火 D．淬火

16、CO2气体保护焊的送丝机中，适用于φ0.8 mm细丝的是\_\_\_\_\_\_。A．推丝式 B．拉丝式 C．推拉丝式 D．拉推丝式

17、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

18、\_\_的室温组织为珠光体+铁索体。A．铸铁 B．不锈钢 C．耐热钢 D．低碳钢

19、硫会使焊缝形成\_\_\_\_\_\_，所以必须脱硫。A．冷裂纹 B．热裂纹 C．气孔 D．夹渣

20、最高工作压力\_\_的压力容器是《容规》适用条件之一。A．小于等于0.1MPa B．大于等于1MPa C．小于等于1MPa D．大于等于0.1MPa

21、珠光体耐热钢在\_\_\_\_\_\_℃时仍保持有较高的强度。A．300～400 B．400～500 C．500～600 D．600～700

22、焊缝成形系数是熔焊时，在单道焊缝横截面上\_\_的比值。A．焊缝宽度与焊缝高度 B．焊缝宽度与焊缝计算厚度 C．熔深与熔宽

D．焊缝厚度与焊缝宽度

23、\_\_不是焊接钛及钛合金容易出现的问题。A．气孔

B．熔化时无显著颜色变化，易塌陷 C．裂纹

D．容易沾污，引起脆化

24、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

25、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

**第二篇：重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题**

重庆省2024年上半年电焊工高级机械焊接试题

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、（）不是钢焊缝金属中氧的主要来源。A．锈中的氧化物和结晶水

B．CO2气体保护焊时的CO2气体 C．焊条药皮和埋弧焊剂中的水分 D．母材和焊丝中的氧气

2、气焊铸铁与低碳钢焊接接头，应采用\_\_的火焰。A．氧化焰 B．碳化焰

C．中性焰或轻微的碳化焰 D．碳化焰或轻微的氧化焰 3、1Cr18Ni9Ti是\_\_\_\_\_\_型不锈钢。A．马氏体 B．铁素体 C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

4、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

5、\_\_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

6、电弧区域温度分布是不均匀的，\_\_区的温度最高。A．阴极 B．阳极 C．弧柱

D．阴极斑点

7、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

8、\_\_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

9、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

10、\_\_是焊条电弧焊施焊前必须进行检查的。A．噪声和振动情况 B．电弧的静特性 C．电源的外特性 D．电源的动特性

11、回火就是把经过\_\_的钢加热至低于A1的某一温度，经过充分保温后，以一定速度冷却的热处理工艺。A．淬火 B．正火 C．退火 D．调质

12、CO2半自动焊，\_\_送丝，增加了送丝距离和操作的灵活性，但焊枪和送丝机构较为复杂。A．拉丝式 B．推丝式 C．推拉式

13、钢和铸铁都是铁碳合金，铸铁是碳的质量分数等于\_\_的铁碳合金。A．0.08%～0.25% B．0.25%～2.11% C．2.11%～6.67% D．4.30%～6.67%

14、（）是钢焊缝金属中的有害气体。A．C02 B．氢 C．氟 D．氦

15、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

16、CO2气体保护焊的电弧静特性曲线是\_\_的。A．上升 B．缓降 C．平硬 D．陡降

17、\_\_的对接接头不能用焊接接头拉伸试验国家标准进行。A．焊条电弧焊 B．火焰钎焊 C．钨极氩弧焊 D．电阻焊

18、\_\_试验可考核管子对接的根部质量。A．面弯 B．侧弯 C．背弯

19、CO2气体保护焊时，焊接速度对\_\_影响最大。A．是否产生夹渣 B．焊缝区的力学性能 C．是否产生咬边 D．焊道形状 20、焊条电弧焊立焊操作时，发现椭圆形熔池下部边缘由比较平直轮廓变成鼓肚变圆时，表示熔池温度已稍高或过高，应立即灭弧，降低熔池温度，以避免产生\_\_。A．裂纹 B．烧穿 C．咬边 D．焊瘤

21、铸铁按碳存在的状态和形式不同，主要可分为白口铸铁、灰铸铁、球墨铸铁及\_\_等。A．白口铸铁 B．灰铸铁 C．可浇铸铁 D．可锻铸铁

22、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．退火 B．淬火 C．正火 D．回火

23、等离子弧焊接不锈钢时，应采用\_\_电源。A．交流 B．直流正接 C．直流反接 D．脉冲交流

24、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

25、工作时承受压缩的杆件叫\_\_。A．管道 B．梁 C．轨道 D．柱

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、只有将\_\_提供给数控气割机控制装置，气割机才能自动地进行切割。A．工作样板 B．工作图样 C．工作尺寸 D．工作指令 2、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

3、\_\_不是减少氢和减小氢致集中应力的措施。A．选用碱性焊条

B．清除焊丝和焊件表面的锈、油、水 C．烘干焊条、焊剂 D．选用酸性焊条

4、钢和铸铁都是铁碳合金，碳的质量分数\_\_的铁碳合金称为铸铁。A．等于2.11%～6.67% B．小于0.8% C．小于2.11% D．大于6.67%

5、薄板对接立焊位置半自动CO2焊时，焊接方向应采用\_\_。A．左焊法 B．右焊法 C．立向下焊 D．立向上焊

6、\_\_不是非破坏性检验。A．致密性试验 B．水压试验 C．着色检验 D．金相检验

7、电流或电压的大小和方向都随\_\_作周期性变化，这样的电流或电压就是交流电流或交流电压。A．电阻 B．磁场 C．频率 D．时间

8、\_\_是扩大或撑紧装配件的一种工具。A．夹紧工具 B．压紧工具 C．拉紧工具 D．撑具

9、骑座式管板仰焊位盖面焊采用多道焊时由于运条动作小，熔池小，可有效防止\_\_等缺陷。A．未熔合、咬边 B．未熔合、烧穿 C．未熔合、塌陷 D．未熔合、夹渣

10、锅炉铭牌上标出的温度是指锅炉输出介质的最高工作温度，又称\_\_温度。A．计算 B．最低 C．额定 D．设计

11、低温钢必须保证在相应的低温下具有\_\_，而对强度并无要求。A．很高的低温塑性 B．足够的低温塑性 C．足够的低温韧性 D．较低的低温韧性

12、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 13、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

14、\_\_温度和介质是锅炉压力容器的工作条件。A．额定时间 B．工作应力 C．额定压力 D．工作载荷

15、\_\_主要用于非受压部件与受压壳体的连接。A．对接接头 B．T型接头 C．搭接接头 D．角接接头

16、在单道焊缝中\_\_与\_\_的比值称为熔合比。A．基本金属熔化的横截面积，熔敷金属横截面积 B．熔敷金属横截面积，基本金属熔化的横截面积 C．焊缝金属横截面积，熔敷金属横截面积 D．基本金属熔化的横截面积，焊缝横截面积

17、解剖斜Y形坡口对接裂纹试件时，不得采用气割方法切取试样，要用机械切割，要避免因切割振动\_\_。A．引起试件的变形 B．引起试件的断裂 C．引起裂纹的愈合 D．引起裂纹的扩展

18、埋弧焊机电源的测试包括\_\_。A．送丝速度 B．引弧性能

C．电源的技术参数 D．小车行走速度

19、铝及铝合金坡口进行化学清洗时，坡口上如有裂纹和刀痕，则\_\_，影响焊接质量。

A．裂纹易扩展 B．刀痕被洗掉 C．清洗时间长 D．易存清洗液

20、铁素体不锈钢可采用\_\_进行焊接。A．手弧焊 B．氩弧焊

C．等离子弧焊

21、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℃

22、纯铜气焊时，要求使用\_\_。A．中性焰 B．碳化焰 C．氧化焰

D．弱氧化焰或碳化焰

23、Acm、ACcm、Arcm三者之间的关系是\_\_。A．Acm＞ACcm＞Arcm B．Acm＜ACcm＜Arcm C．ACcm＜Acm＜Arcm D．ACcm＞Acm＞Arcm

24、珠光体耐热钢在\_\_\_\_\_\_℃时仍保持有较高的强度。A．300～400 B．400～500 C．500～600 D．600～700

25、在社会劳动中，劳动\_\_。

A．既是为个人谋生，也是为社会服务 B．不是为个人谋生，只是为社会服务 C．只是为个人谋生，而不是为社会服务 D．既不是为个人谋生，也不是为社会服务

**第三篇：2024年下半年青海省电焊工高级机械焊接模拟试题**

2024年下半年青海省电焊工高级机械焊接模拟试题

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、违约责任是一种\_\_法律责任。A．过失 B．故意 C．合同 D．欺骗

2、在焊剂牌号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示熔炼焊剂。A．“E” B．“F” C．“SJ” D．“HJ”

3、埋弧焊负载持续率通常为\_\_。A．50% B．60% C．100% D．35%

4、与焊条电弧焊相比，\_\_不是埋弧焊的缺点。A．不适合焊接薄板 B．对气孔敏感性较大 C．辅助准备工作量大 D．焊工劳动强度大

5、气孔的分级是指照相底片上的任何\_\_的焊缝区域内气孔的点数。A．5×10mm2 B．50×10mm2 C．10×50mm2 D．10×10mm2

6、\_\_加工是以工件旋转为主运动，以刀的移动为进给运动的切削加工方法。A．车削 B．铣削 C．磨削 D．刨削

7、焊件因焊后两端翘起的变形称为\_\_\_\_\_\_。A．弯曲变形 B．角变形 C．扭曲变形 D．收缩变形

8、除防止产生焊接缺陷外，\_\_是焊接梁和柱时最关键的问题。A．提高接头强度 B．改善接头组织 C．防止应力腐蚀 D．防止焊接变形

9、由于石墨化元素不足和\_\_太快，灰铸铁补焊时，焊缝和半熔化区容易产生白口铸铁组织。A．电流增长速度 B．合金元素烧损速度 C．加热速度 D．冷却速度

10、补焊铸铁时，采用加热减应区法的目的是为了\_\_。A．减小焊接应力，防止产生裂纹 B．防止产生白口组织 C．得到高强度的焊缝 D．得到高塑性的焊缝

11、在可能导电的焊接场所工作时，所用焊工防护手套应经耐电压\_\_试验，合格后方能使用。A．1000V B．2000V C．2500V D．3000V

12、珠光体耐热钢最高使用温度一般为\_\_℃。A．350～400 B．400～450 C．450～500 D．500～600

13、\_\_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

14、T4是\_\_的牌号。A．白铜 B．无氧铜 C．黄铜 D．纯铜

15、选择坡口的原则，不应取决于\_\_\_\_\_\_。A．母材厚度 B．焊接方法 C．工艺要求 D．钢的强度

16、当奥氏体不锈钢形成\_\_双相组织时，则其抗晶间腐蚀能力将大大提高。A．奥氏体+珠光体 B．珠光体+铁素体 C．奥氏体+铁素体 D．奥氏体+马氏体

17、中厚板T形接头船形焊位置(即T形接头平焊位置)半自动CO2气体保护焊时，焊接方向通常采用\_\_。A．左焊法 B．右焊法 C．立向下焊 D．立向上焊

18、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

19、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

20、水压试验时，应装设\_\_只定期检验合格的压力表。A．1 B．2 C．3 D．4

21、与其他电弧焊相比，\_\_不是手工钨极氩弧焊的优点。A．保护效果好，焊缝质量高 B．易控制熔池尺寸 C．可焊接的材料范围广 D．生产率高

22、奥氏体不锈钢焊接时，如果焊接材料选用不当或焊接工艺不合理时，会产生\_\_等问题。

A．降低接头抗晶间腐蚀能力和热裂纹 B．降低接头抗晶间腐蚀能力和冷裂纹 C．降低接头抗晶间腐蚀能力和再热裂纹 D．降低接头抗晶间腐蚀能力和接头软化

23、\_\_是焊条电弧焊施焊前必须进行检查的。A．噪声和振动情况 B．电弧的静特性 C．电源的外特性 D．电源的动特性

24、干扰素抑制蛋白生物合成是因为 A．活化蛋白激酶，而使eIF2磷酸化 B．抑制肽链延长因子

C．阻碍氨基酸tRNA与小亚基结合 D．抑制转肽酰酶

25、变压器都是利用\_\_工作的。A．楞次定律 B．电磁感应原理 C．电流磁效应原理 D．欧姆定律

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、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退火，它可以\_\_。A．提高钢的硬度、提高塑性 B．降低钢的硬度、提高塑性 C．提高钢的硬度、降低塑性 D．降低钢的硬度、降低塑性

2、等离子弧焊接广泛采用具有\_\_外特性的电源。A．上升 B．陡降 C．缓降

D．垂直陡降

3、\_\_钢是珠光体耐热钢。A．16Mn B．1Cr18Ni9 C．45 D．15CrMo

4、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

5、所谓元素是指具有相同核电荷数(即质子数)的同一类原子的总称，目前只发现109种元素，在地壳里分布最广的是\_\_元素。A．铁 B．锰 C．碳 D．氧

6、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

7、埋弧焊当其他条件不变时，增加坡口深度和间隙，会使\_\_显著减小。A．余高和焊缝熔合比 B．焊缝厚度和焊缝宽度 C．焊缝厚度和熔合比 D．焊缝宽度和熔合比

8、\_\_属于钨极氩弧焊焊枪的试验内容。A．焊丝的送丝速度

B．输出电流和电压的调节范围 C．电弧的稳定性

D．在额定电流和额定负载持续率情况下使用时，焊枪发热情况

9、碳素结构钢的牌号采用屈服点的字母“Q”、\_\_和质量等级、脱氧方式等符号来表示。

A．抗拉强度的数值 B．冲击韧度的数值 C．屈服点的数值 D．伸长率的数值

10、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

11、斜Y形坡口对接裂纹试验规定：试件数量为\_\_取2件。A．每次试验 B．每种母材 C．每种焊条

D．每种焊接参数

12、等离子弧切割不锈钢、铝等厚度可达\_\_mm以上。A．400 B．300 C．250 D．200

13、手工钨极氩弧焊时，形成的气孔主要是\_\_。A．氢气孔 B．氧气孔

C．一氧化碳气孔 D．氮气孔

14、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．完成企业分派的任务

15、QT400-17为\_\_的牌号。A．灰铸铁 B．不锈钢 C．黄铜

D．球墨铸铁

16、\_\_不是电阻焊电源变压器的特点。A．焊接电流大 B．功率可调节 C．二次侧电压低 D．二次侧电压高

17、钨极氩弧焊采用\_\_时，可提高许用电流，且钨极烧损小。A．直流正接 B．直流反接 C．交流电

18、使用等压式割炬时，应保证乙炔有一定的\_\_。A．流量 B．纯度 C．干燥度 D．工作压力

19、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

20、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%

21、光电跟踪气割机的设备虽然比较复杂，由光电跟踪机构和自动气割机组成，但只要有\_\_，就可以进行切割。A．轨道 B．样板 C．程序 D．图样

22、焊接异种钢时，选择焊接方法的着眼点是应该尽量减小熔合比，特别是要尽量减少\_\_的熔化量。A．焊接填充材料

B．奥氏体不锈钢和珠光体钢母材 C．奥氏体不锈钢 D．珠光体钢

23、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接，选择奥氏体不锈钢焊条作为填充材料时，由于熔化的珠光体母材的稀释作用，可能使焊缝金属出现\_\_组织。A．奥氏体 B．渗碳体 C．马氏体 D．珠光体

24、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

25、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

**第四篇：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！