# 2024年上半年江苏省焊工分类考试题

来源：网络 作者：青灯古佛 更新时间：2025-03-23

*第一篇：2024年上半年江苏省焊工分类考试题2024年上半年江苏省焊工分类考试题本卷共分为1大题50小题，作答时间为180分钟，总分100分，60分及格。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、低...*

**第一篇：2024年上半年江苏省焊工分类考试题**

2024年上半年江苏省焊工分类考试题

本卷共分为1大题50小题，作答时间为180分钟，总分100分，60分及格。

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、低碳钢的过热区组织为粗大的\_\_。A．铁素体 B．珠光体 C．奥氏体 D．魏氏组织

2、受拉、压的搭接接头的\_\_计算，由于焊缝和受力方向相对位置的不同，可分成正面搭接受拉或压、侧面搭接受拉或压、联合搭接受拉或压三种焊缝。A．静载强度 B．动载强度 C．静载塑性 D．动载塑性

3、手工电弧焊时对焊接区域所采取的保护方法是\_\_。A．渣保护

B．气—渣联合保护 C．气保护

D．混合气体保护

4、管子气焊时，一般均用（）接头。A．对接 B．角接 C．卷边 D．搭接

5、采用交流弧焊电源进行手工电弧焊时，若弧长拉长，则其电弧电压就会（）。A．增大 B．减小 C．不变 D．波动

6、在压力容器中，筒体与封头等重要部件的连接均采用\_\_接头。A．对接 B．角接 C．搭接 D．T形

7、气焊时焊丝倾角是指在焊接过程中焊丝与焊件表面之间的夹角，一般这个倾角为30°～ 40°，而焊丝相对焊嘴之间的夹角为\_\_。A．40°～50° B．50°～70° C．70°～90° D．900°～100°

8、采用交流弧焊变压器焊接时，调整焊接电流接法必须在\_\_情况下进行。A．切断电源时 B．空载时 C．负载时

D．不切断电源时

9、读装配图的目的不包括了解\_\_。A．零件之间的拆装关系 B．各零件的传动路线 C．技术要求

D．所有零件的尺寸

10、当焊条药皮中含有较多的\_\_，将使电弧的稳定性降低。A．氟化物 B．氯化物 C．碳化物 D．氮化物

11、对厚度超过5～8mm的铝焊件预热至\_\_，以减小焊接应力，避免裂纹，且有利于氢的逸出，防止气孔的产生。A．100～300℃ B．400～600℃ C．600～700℃ D．450～850℃

12、下列检验方法对人体有害的是\_\_。A．射线探伤 B．超声波探伤 C．磁粉探伤 D．煤油试验

13、\_\_几乎是熔焊时氮的唯一来源。A．母材中的氮

B．焊条药皮中的氮化物 C．焊剂中的氮化物 D．空气中的氮气

14、当两电极的电压越高，金属的逸出功越小，则电场发射作用\_\_。A．越大 B．越小 C．无影响 D．波动

15、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

16、测定扩散氢不正确的方法是\_\_。A．甘油法 B．水银法

C．气相色谱法 D．渗透法

17、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

18、工作载荷、温度和介质是锅炉压力容器的\_\_。A．安装质量 B．制造质量 C．工作条件 D．结构特点

19、若用水清洗渗透剂时，水温不超过\_\_。A．20℃ B．25℃ C．30℃ D．43℃

20、气焊火焰的性质应根据\_\_选择。A．被焊材料 B．焊件厚度 C．焊接位置 D．坡口形式

21、容易获得良好焊缝成型的焊接位置是\_\_。A．平焊位置 B．立焊位置 C．横焊位置 D．仰焊位置

22、在用碱性焊条电弧焊时，药皮中的氟石在高温下会产生\_\_是一种具有刺激气味的无色气体。A．臭氧 B．一氧化碳 C．氮氧化物 D．氟化物

23、弯曲试验时，\_\_的试样数量不少于2个。A．正弯 B．背弯 C．纵弯 D．侧弯

24、基本除去焊条药皮吸附水的烘干温度正确的是\_\_。A．50℃ B．70℃ C．80℃ D．100℃

25、刚性固定对接裂纹试验时，沿焊缝\_\_更容易检查出细小的内在裂纹。A．横断面方向截取横向试样，比沿焊中心线缝截取试样 B．横断面方向截取横向试样，比沿焊断裂面截取试样 C．中心线截取纵向试样，比沿焊缝断裂面方向截取试样 D．中心线截取纵向试样，比沿焊缝横断面方向截取试样

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、铝及铝合金焊前应清理氧化膜的原因是由于氧化膜\_\_\_\_\_\_。A．容易引起冷裂纹 B．熔点高，易造成夹渣 C．易形成未熔合 D．使焊缝生成气孔 E．容易引起热裂纹 F．使电弧不稳

2、气焊熔剂是气焊时的辅助熔剂，其作用中不包括\_\_。A．保护熔池

B．减少有害气体的侵入 C．增加熔池金属的流动性 D．渗合金作用

3、碳弧气刨操作中，当碳棒伸出长度越长时，则会造成\_\_。A．压缩空气的吹力不足 B．操作不方便 C．碳棒烧损增加 D．碳棒烧损减小 E．刨槽深度增加 F．刨槽宽度增大

4、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

5、弧焊电源型号的小类名称中，\_\_表示平特性。A．D B．X C．B D．P

6、产生咬边的原因有\_\_\_\_\_\_。A．电流过小 B．电流过大

C．运条速度不当 D．装配间隙不合适 E．焊条角度不当 F．电弧过短

7、弧柱的径向温度\_\_，其中心温度最高，离开弧柱中心线温度逐渐降低。A．几乎无差别 B．分布是均匀的 C．分布是相同的 D．分布是不均匀的

8、焊接电缆要有良好的导电性，柔软且易弯曲，\_\_、耐磨损。A．导热性能好 B．导磁性能好 C．绝缘性能好 D．耐锈性能好

9、气焊时须采用氧化焰的材料有\_\_\_\_\_\_。A．低合金结构钢 B．紫铜 C．黄铜 D．铸铁 E．高速钢 F．镀锌铁皮

10、逆变弧焊电源主要由\_\_组成。A．供电系统 B．电子功率系统 C．给定反馈

D．电子控制系统 E．电源开关 F．地线

11、气焊时火焰能率是由焊炬型号和焊嘴号码大小来决定的\_\_。A．焊嘴孔径越小，火焰能率越大 B．焊嘴孔径减小，火焰能率没有变化 C．焊嘴孔径越大，火焰能率也越小 D．焊嘴孔径越大，火焰能率也越大

12、按照人体触及带电体的方式和电流通过人体的途径，触电可以分为\_\_\_\_\_\_等类型。

A．低压单相触电 B．低压两相触电 C．跨步电压触电

D．过分接近高压电气设备的触电

13、铸铁焊补时，半热焊法的预热温度为\_\_。A．100～150℃ B．400℃左右 C．250～300℃ D．600～700℃

14、根据电源电极的不同接法和等离子弧产生的形式不同，等离子弧的形式有\_\_\_\_\_\_。A．正接型弧 B．反接型弧 C．直接型弧 D．转移型弧 E．非转移型弧 F．联合型弧

15、金属材料常用的力学性能指标有\_\_\_\_\_\_。A．密度 B．塑性 C．强度 D．硬度 E．热膨胀性 F．冲击韧度

16、在电源中点直接接地的低压电网中用的电器，可以把电器的外壳接在\_\_上即接零保护。A．地线 B．相线 C．端线 D．中点

17、定位焊时不应该在\_\_\_\_\_\_进行定位焊。A．焊缝交叉处 B．板的始焊端 C．板的终焊端

D．管道的时钟6点处 E．管的上爬坡处 F．管的立焊部位

18、在同一周期中，同时有三个交流电势，且这三个交流电势的幅值相等，频率相同，彼此之间相位差相等，各为\_\_，即三相对称交流电势，叫做三相交流电。A．30° B．60° C．90° D．120°

19、不锈钢焊条比碳钢焊条选用电流要小\_\_左右。A．5% B．10% C．15% D．20% 20、根据“焊缝符号表示法”规定，焊缝符号包括\_\_\_\_\_\_等。A．焊接顺序符号 B．基本符号 C．辅助符号 D．补充符号 E．焊缝尺寸符号 F．焊接方法代号

21、焊接接头弯曲试验的目的是检验焊接接头拉伸面上的\_\_。A．抗拉强度 B．塑性 C．韧性 D．硬度

22、气焊有色金属时有时会产生\_\_\_\_\_\_有毒气体。A．氟化氢 B．锰 C．铅 D．锌 E．铁 F．硅

23、目前CO2焊主要用于CO2的焊接。A．低碳钢 B．低合金钢 C．不锈钢

D．铝及铝合金 E．铜及铜合金 F．钛及钛合金

24、焊接过程中收弧不当会产生气孔及（）。A．夹渣 B．弧坑 C．咬边 D．焊瘤

25、T形接头能承受\_\_的力和力矩，是焊接结构中常用的接头形式。A．单一方向 B．弯曲方向 C．剪切方向 D．各种方向

**第二篇：2024年上半年江苏省焊工分类考试题**

2024年上半年江苏省焊工分类考试题

本卷共分为1大题50小题，作答时间为180分钟，总分100分，60分及格。

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、计算对接接头的强度时，焊缝计算长度取实际长度，计算厚度取两板中\_\_者。A．中等 B．较厚 C．较薄 D．平均

2、\_\_是焊接结构中使用最多的一种形式，接头上应力分布比较均匀，焊接质量容易保证，但对焊前准备和装配质量要求相对较高。A．搭接接头 B．对接接头 C．角接接头 D．T型接头

3、电动势是衡量电源将\_\_本领的物理量。A．非电能转换成电能 B．电能转换成非电能 C．热能转换成电能 D．电能转换成热能

4、肋板厚度是19～30mm的低碳钢板，其最小焊脚尺寸是\_\_。A．6mm B．7mm C．8mm D．9mm

5、焊接\_\_钢时，不得进行预热。A．45 B．12Cr1MoV C．1Cr18Ni9Ti D．18MnMoNb

6、三视图的投影规律是主视图与（）高平齐。A．左视图 B．右视图 C．仰视图 D．俯视图

7、\_\_不是奥氏体不锈钢合适的焊接方法。A．焊条电弧焊 B．钨极氩弧焊 C．埋弧焊 D．电渣焊

8、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

9、部分电路欧姆定律的数字式是（）。A． I=U/R B．I=R/U C．U=R/I D．U=I/R

10、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

11、H01—12型气焊焊炬的正确说法是\_\_。A．此焊炬为换管式

B．可焊接的厚度为1～12mm C．可焊接的最大厚度为12mm D．此焊炬为等压式焊炬

12、低温消除应力处理不适当的情况是\_\_。A．大型结构无法整体热处理 B．焊接件的板厚在50mm以上

C．材料和焊缝的屈服点在400MPa以上 D．补焊后的焊接接头

13、\_\_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

14、其他黑色金属与铁素体耐热钢焊接时，焊后热处理的目的不是\_\_。A．提高塑性 B．提高硬度

C．使焊接接头均匀化 D．提高耐腐蚀性能

15、手工电弧焊时对焊接区域所采取的保护方法是\_\_。A．渣保护

B．气—渣联合保护 C．气保护

D．混合气体保护

16、高强钢Q345(16Mn)的构件焊接时，焊条采用J507，定位焊时，焊条应选用\_\_。A．J107 B．J427 C．J507 D．J707

17、关于后热的作用，下列说法正确的是\_\_。A．有利于提高效率 B．防止产生夹渣 C．有利于提高硬度 D．防止产生延迟裂纹

18、柱的外形可分为\_\_种。A．2 B．3 C．4 D．5

19、\_\_属于埋弧焊机控制系统的测试内容。A．引弧操作性能 B．焊丝的送进和校直

C．小车行走的平稳和均匀性 D．输出电流和电压的调节范围

20、选用氩弧焊焊接方法，焊接铝及铝合金的质量\_\_。A．中等 B．一般 C．高 D．低

21、受拉、压的搭接接头的\_\_计算，由于焊缝和受力方向相对位置的不同，可分成正面搭接受拉或压、侧面搭接受拉或压、联合搭接受拉或压三种焊缝。A．静载强度 B．动载强度 C．静载塑性 D．动载塑性 22、18MnMoNb钢的使用状态为\_\_。A．正火加回火 B．退火 C．热轧

D．热轧加回火

23、国家标准规定工业企业的噪声最高不能超过\_\_dB。A．105 B．100 C．95 D．90

24、在射线探伤胶片上呈单独黑点，外形不太规则，带有棱角，黑度较均匀的缺陷是\_\_。A．裂纹 B．气孔 C．夹钨

D．点状夹渣

25、当焊接电流较小时，电弧静特性属下降特性区，随着\_\_。A．电流的增加电压不变 B．电流的减小电压不变 C．电流的增加电压升高 D．电流的增加电压减小

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、埋弧焊时，阴极温度比阳极温度高，这是由于CaF2中的F易形成负离子，要求阴极具备更强的电子发射能力，同时负离子在阴极区与\_\_所致。A．正离子中和时吸收大量热量 B．电子中和时放出大量的热量 C．电子中和时吸收大量热量

D．正离子中和时放出大量的热量

2、焊工的职业守则应包含\_\_\_\_\_\_等内容。A．遵守企业的有关规章制度 B．爱岗敬业，忠于职守 C．认真学习专业知识

D．团结合作，主动配合工作 E．严格执行焊工工艺文件

3、气割的基本原理是利用气体火焰将金属预热到燃点后，\_\_，并随着割炬的移动而形成割缝。

A．预热—熔化—吹渣过程连续进行 B．预热—熔化—吹渣过程间断进行 C．预热—燃烧—吹渣过程间断进行 D．预热—燃烧—吹渣过程连续进行

4、为\_\_\_\_\_\_所采用的夹具叫做焊接夹具。A．保证焊接尺寸 B．提高焊接效率 C．提高装配效率 D．防止焊接变形 E．防止焊接应力 F．防止产生缺陷

5、铝及铝合金焊前应清理氧化膜的原因是由于氧化膜\_\_\_\_\_\_。A．容易引起冷裂纹 B．熔点高，易造成夹渣 C．易形成未熔合 D．使焊缝生成气孔 E．容易引起热裂纹 F．使电弧不稳

6、圆周式送风气刨枪刨削时熔渣从刨槽两侧吹掉，刨槽前端无熔渣堆积，便于看清\_\_。

A．刨槽方向，适合一定位置操作 B．刨槽深度，适合一定位置操作 C．刨槽宽度，适合一定位置操作 D．刨槽方向，适合各种位置操作

7、气焊时必须使用气焊焊剂的有\_\_\_\_\_\_等材料。A．铸铁 B．低碳钢

C．低合金结构钢 D．铜 E．铝 F．不锈钢

8、用于在装配时（）的工具称为压紧工具。A．压紧工件 B．夹紧工件 C．支撑工件 D．拉紧工件

9、国际焊接学会的碳当量计算公式只考虑了\_\_对焊接性的影响，而没有考虑其他因素对焊接性的影响。A．焊缝扩散氢含量 B．焊接方法 C．构件类型 D．化学成分

10、钎焊过程中，钎料能够填充接头间隙的条件就是具备\_\_。A．母材熔化 B．润湿作用 C．毛细作用 D．钎料熔化

E．钎焊接头间隙大

F．钎料和母材表面有氧化物

11、焊条电弧焊时，为防止空气的有害作用，采用的是\_\_保护。A．气体 B．熔渣

C．气，渣联合 D．不需要 12、1Crl8Ni9不锈钢和Q235低碳钢用E308—16焊条焊接时，焊缝得到\_\_组织。A．铁素体+珠光体 B．奥氏体+马氏体 C．单相奥氏体 D．奥氏体+铁素体

13、红外线的波长是\_\_μm，焊条电弧焊时，可以产生全部的上述波长的红外线。A．760～1500 B．760～15000 C．660～1500 D．660～15000

14、铁一碳平衡状态图是表示在缓慢加热(或冷却)条件下，铁碳合金的\_\_\_\_\_\_之间的关系。A．成分 B．性能 C．温度 D．组织 E．用途 F．特点

15、焊工穿工作服要注意\_\_\_\_\_\_。A．工作服不应有口袋

B．工作服应系在工作裤里边 C．工作服不应系在工作裤里边 D．工作服要把袖子和衣领扣好 E．工作服要有一定长度 F．工作服要短些

16、提高钢抗氧化性能最有效途径是加入\_\_\_\_\_\_等元素。A．Mn B．Si C．Cr D．Al E．Ca F．Cu

17、气割时预热火焰可以采用\_\_\_\_\_\_。A．轻微碳化焰 B．碳化焰 C．中性焰

D．轻微氧化焰 E．氧化焰

18、氧乙炔气割主要用于\_\_\_\_\_\_等材料的切割。A．不锈钢 B．铸铁 C．铜 D．铝 E．低碳钢

F．低合金结构钢

19、在熔焊过程中，可能产生的对人体有害气体主要有\_\_\_\_\_\_。A．臭氧 B．一氧化碳 C．二氧化碳 D．氮氧化物 E．氟化氢

20、凡是已制定好的焊工工艺文件，焊工在生产中\_\_。A．可以灵活运用 B．必要时进行修改 C．必须严格执行

D．根据实际进行发挥

21、焊口检测尺通常用来测量\_\_\_\_\_\_。A．焊前坡口尺寸 B．坡口间隙 C．错边

D．夹渣长度 E．裂纹长度

F．焊缝余高、宽度

22、焊接与铆接相比，它具有\_\_\_\_\_\_等特点。A．节省金属材料 B．减轻结构重量 C．接头密封性好

D．不易实现机械化和自动化 E．制造周期较长 F．提高生产率

23、金属材料抵抗表面变形的能力称为\_\_。A．塑性 B．强度 C．硬度 D．韧性

24、中厚板T形接头船形焊位置(即T形接头平焊位置)半自动二氧化碳气体保护焊时，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

25、酸性焊条的特点是\_\_\_\_\_\_。A．电弧稳定性较差 B．脱渣性好

C．对铁锈、油不敏感 D．抗裂性能好 E．抗裂性能不好 F．容易掌握施焊技术

**第三篇：2024年上半年江苏省焊工安全考试题**

2024年上半年江苏省焊工安全考试题

本卷共分为1大题50小题，作答时间为180分钟，总分100分，60分及格。

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，焊接速度不要过快 D．按规定参数严格烘干焊条、焊剂

2、焊接烟尘是烟与尘的统称，直径小于\_\_μm的称为烟。A．0.01 B．0.1 C．1 D．10

3、不能提高钢与镍及其合金焊接时抗气孔能力的元素是\_\_。A．Mn B．Ti C．Al D．Cu

4、动圈式弧焊变压器的电流粗调节是通过改变\_\_进行的。A．初、次级绕组的匝数 B．初、次级绕组的距离 C．电刷位置 D．变阻器

5、焊缝尺寸标注中，坡口深度用\_\_来表示。A．字母H B．字母p C．字母K D．字母b

6、属于《压力容器安全技术监察规程》适用范围内的\_\_压力容器，其压力、介质危害程度等条件最高。A．第四类 B．第三类 C．第二类 D．第一类

7、珠光体耐热钢焊条电弧焊焊后应立即进行\_\_。A．中温回火 B．低温回火 C．退火

D．高温回火

8、防止弧坑的措施不包括\_\_。A．提高焊工操作技能 B．适当摆动焊条以填满凹陷部分 C．在收弧时做几次环形运条 D．适当加快熄弧

9、对于潮湿而触电危险性较大的环境，我国规定安全电压为\_\_V。A．24 B．18 C．12 D．6

10、着色检验用来发现焊件的\_\_。A．表面缺陷 B．内部缺陷

C．宏观组织缺陷 D．根部缺陷

11、低碳钢的室温组织为珠光体加\_\_。A．铁素体 B．渗碳体 C．奥氏体 D．莱氏体

12、弯曲试验时，\_\_的试样数量不少于2个。A．正弯 B．背弯 C．纵弯 D．侧弯

13、设计压力为10MPa≤p＜100MPa的压力容器属于\_\_\_\_\_\_容器。A．低压 B．中 C．高压 D．超高压

14、中厚板焊接采用多层焊和多层多道焊有利于提高焊接接头的（）。A．耐腐蚀性 B．导电性

C．强度和硬度 D．塑性和韧性

15、利用碳弧气刨对低碳钢开焊接坡口时应采用\_\_。A．直流反接 B．直流正接 C．交流电源

D．直流正接或反接

16、不锈钢焊条比碳钢焊条选用电流要小\_\_左右。A．5% B．10% C．15% D．20%

17、用碱性焊条焊接时，因在焊条药皮中含有的氟化物质放出\_\_，所以比酸性焊条焊接时对工人健康的危害大。A．CaCO3 B．CO气体 C．CO2气体 D．有毒气体

18、广泛应用电弧静特性水平段的焊接方法中不包括\_\_。A．钨极氩弧焊 B．埋弧焊

C．焊条电弧焊

D．细丝熔化极气体保护焊

19、选用氩弧焊焊接方法，焊接铝及铝合金的质量\_\_。A．中等 B．一般 C．高 D．低

20、碳弧气刨\_\_时，碳棒头易发红，镀铜层易脱落，正常电流下碳棒发红长度为25mm。

A．碳棒直径过大 B．刨削速度过大

C．压缩空气压力过大 D．电流过大

21、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

22、钨极氩弧焊电弧电压增大时，会使单道焊缝\_\_。A．宽度减小，焊缝厚度增加 B．宽度减小，余高增加 C．宽度增加，余高也增加 D．宽度增加，熔深减小

23、压力容器相邻两筒节间的纵缝应错开，其焊缝中心线之间的外圆弧长一般应大于筒体厚度的3倍，且不小于\_\_\_\_\_\_mm。A．150 B．120 C．100 D．80

24、对密闭容器进行气密性试验时应通入小于工作压力的\_\_。A．煤油 B．水

C．压缩空气 D．氨气

25、壳体的开孔补强常选用整体补强和\_\_补强。A．局部 B．部分 C．加板 D．补强圈

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、等离子弧切割气体的作用不是\_\_的。A．作为等离子弧介质，并压缩电弧 B．防止钨极氧化烧损 C．冷却手把

D．形成隔热层，保护喷嘴不被烧坏

2、低合金专用结构钢按用途可分为\_\_\_\_\_\_。A．耐蚀钢 B．不锈钢 C．耐磨钢 D．低温钢

E．珠光体耐热钢 F．奥氏体耐热钢

3、焊缝符号标注原则是：坡口角度、根部间隙等尺寸标注在基本符号的\_\_\_\_\_\_。A．左侧 B．右侧 C．上侧 D．下侧 E．尾部

4、镍及镍基合金焊接时，不能用增大焊接电流来增加焊缝熔深，否则，不仅使焊缝成形差，而且还会引起\_\_。A．气孔 B．裂纹 C．夹渣 D．咬边 E．错边 F．未熔合

5、气焊时必须使用气焊焊剂的有\_\_\_\_\_\_等材料。A．铸铁 B．低碳钢

C．低合金结构钢 D．铜 E．铝 F．不锈钢

6、目前气焊主要应用在\_\_\_\_\_\_。A．有色金属及铸铁的焊接与修复 B．难熔金属的焊接

C．大直径管道的安装与制造 D．自动化焊接 E．小直径管道的安装与制造 F．碳钢薄板的焊接

7、电弧线材喷涂涂层与母材结合的强度应大于\_\_MPa。A．10 B．20 C．30 D．40

8、压焊形式之一是将被焊金属接触部分加热至\_\_然后施加一定压力，使金属原子向相互结合而形成牢固的焊接接头，如锻焊，电阻焊，摩擦焊等。A．塑性态态或局部熔化状态 B．塑性状态或全部熔化状态 C．弹性状态或局部熔化状态 D．弹性状态或全部熔化状态

9、气焊气割时可能产生爆炸事故的原因有\_\_\_\_\_\_。A．气瓶温度过高 B．气瓶受到剧烈振动

C．可燃气体与空气或氧气混合比例不当 D．氧气与油脂类物质接触

10、氧气瓶口沾染油脂会引起（）。A．氧气纯度下降 B．火焰能率降低 C．燃烧爆炸

D．使焊缝产生气孔

11、压力容器的主要工艺参数和设计参数有\_\_\_\_\_\_。A．设计压力 B．工作压力

C．最高工作压力 D．工作温度 E．最高工作温度 F．最低工作温度

12、厚板对接接头的\_\_最好采用直径不超过3.2mm的焊条，否则不易得到良好的焊透及背面成形。A．填充焊 B．盖面焊 C．中间层焊 D．打底焊

13、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

14、酸性焊条的特点是\_\_\_\_\_\_。A．电弧稳定性较差 B．脱渣性好 C．对铁锈、油不敏感 D．抗裂性能好 E．抗裂性能不好 F．容易掌握施焊技术

15、焊工穿工作服要注意\_\_\_\_\_\_。A．工作服不应有口袋

B．工作服应系在工作裤里边 C．工作服不应系在工作裤里边 D．工作服要把袖子和衣领扣好 E．工作服要有一定长度 F．工作服要短些

16、在装配图中，需标注\_\_\_\_\_\_几种尺寸。A．规格尺寸 B．外形尺寸

C．零件的全部尺寸 D．装配尺寸 E．安装尺寸 F．其他重要尺寸

17、钛及钛合金具有\_\_\_\_\_\_的优异性能。A．耐腐蚀性好 B．比强度大 C．韧性好 D．焊接性好 E．易于成

F．与生物相容性好

18、\_\_容器受力均匀，在相同壁厚条件下，承载能力最高。A．圆筒形 B．锥形 C．球形 D．方形

19、焊前应检查焊割场地周围\_\_m范围内，各类可燃易爆物品是否清理干净。A．5 B．10 C．15 D．20 20、下料的方法有冷切割和热切割，下面\_\_是热切割下料。A．剪切 B．火焰切割 C．锯切

D．激光切割 E．电弧切割 F．等离子弧切割

21、焊工穿工作服时，\_\_\_\_\_\_是不正确的。A．工作服潮湿 B．工作服不应系在工作裤里 C．工作服太短

D．工作服应系在工作裤里 E．工作服不允许粘有油脂 F．要把袖子和衣领扣好

22、职业行为规范首先要从\_\_这一职业道德开始。A．诚实守信、办事公道 B．工作认真负责

C．认真学习专业知识 D．爱岗敬业、忠于职守

23、、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

24、为反映实物的大小，绘图时应尽量采用\_\_的比例。A．1∶1 B．1∶2 C．1∶3 D．2∶l

25、三视图的投影规律是\_\_与俯视图长对正。A．左视图 B．右视图 C．仰视图 D．主视图

**第四篇：2024年江苏省电焊工初级焊工考试题**

2024年江苏省电焊工初级焊工考试题

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、（）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

2、\_\_不是奥氏体不锈钢焊接时防止热裂纹的措施。A．严格限制焊缝中硫、磷等杂质的质量分数 B．选用双相组织的焊条

C．采用小热输入，多层多道焊 D．选用酸性焊条

3、由两块翼板和一块腹板焊接而成的杆件是\_\_。A．格构柱 B．十字梁 C．箱形粱 D．工字架

4、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

5、测量电压时必须使用电压表，用符号\_\_表示。A．“A” B．“V” C．“W” D．“R”

6、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

7、\_\_不是焊接变形造成的危害。A．降低结构形状尺寸精度和美观 B．降低整体结构组对装配质量 C．降低结构的承载能力 D．引起焊接裂纹

8、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，熔化的珠光体母材对焊缝金属中\_\_。A．合金元素的含量具有冲淡作用 B．合金元素的含量具有添加作用 C．有害元素的含量具有消除作用 D．有害气体的含量具有冲淡作用

9、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

10、WSJ—300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

11、在社会劳动过程中，劳动\_\_。A．仅仅是为了个人谋生 B．仅仅是为了社会服务

C．只是为了个人谋生，而不是为社会服务 D．既是为个人谋生，也是为社会服务

12、\_\_是影响单道焊缝宽度的主要因素。A．坡口宽度 B．电弧电压 C．焊接速度 D．焊接电流

13、\_\_不是CO2气体保护焊时选择焊接电流的根据。A．坡口形式 B．焊件厚度 C．焊丝直径 D．施焊位置

14、焊接铸铁时，防止氢气孔措施主要有\_\_等。A．烘干焊条

B．用弱碳化焰气焊 C．采用石墨型药皮焊条 D．用中性焰气焊

15、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．Q345(16Mn)B．Q235钢 C．耐热钢

D．有色金属及其合金

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、\_\_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

18、铸铁焊接时，防止CO气孔产生的措施主要有\_\_。A．烘干焊条

B．严格清理坡口表面的油、水、锈、污垢 C．严格清理焊丝表面 D．采用石墨型药皮焊条

19、\_\_不是钨极氩弧焊选择钨极直径的主要依据。A．焊件厚度 B．焊接电流大小 C．电源种类与极性 D．焊工操作技术

20、\_\_属于埋弧焊焊机控制系统的测试内容。A．引弧操作性能 B．焊丝的送进和校直

C．小车行走的平稳和均匀性 D．输出电流和电压的调节范围

21、角接接头根据坡口形式的不同可分为4种，\_\_\_\_\_\_是正确的。A．单边V形 B．U形 C．X形 D．Y形

22、\_\_过渡时，电弧稳定，飞溅小，成形良好，广泛用于薄板焊件的焊接和全位置焊接。A．粗滴 B．短路 C．喷射

23、\_\_中的碳是以片状石墨的形式分布于金属基体中。A．高碳钢 B．中碳钢 C．灰铸铁 D．可锻铸铁

24、焊条药皮中的\_\_可以使焊条在交流电或直流电的情况下都能容易引弧，稳定燃烧以及熄灭后的再引弧。A．稳弧剂 B．造气剂 C．脱氧剂 D．合金剂

25、弯曲试验的目的是测定焊接接头的\_\_。A．强度 B．硬度 C．韧性 D．塑性

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、磁阻与\_\_无关。A．磁路长度

B．媒介质的磁导率μ C．环境的温度和湿度 D．截面积

2、T形接头手工电弧平角焊时，\_\_最容易产生咬边。A．厚板 B．薄板 C．立板 D．平板

3、为了\_\_，应在梁的横向肋板上切去一个角，角边高度为焊脚高度的2～3倍。A．便于装配和避免焊接应力过大 B．便于装配和避免焊缝汇交于一点 C．进一步提高梁的稳定性

D．避免焊接梁产生过大的变形

4、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

5、\_\_的结构和几何尺寸对等离子弧的压缩作用及稳定性有重要影响。A．喷嘴 B．焊枪 C．电极 D．电源

6、灰铸铁补焊时，采用\_\_焊条，得到铸铁焊缝，焊缝容易产生白口组织。A．镍基铸铁焊条 B．高钒铸铁焊条 C．铜钢铸铁焊条 D．铁基铸铁焊条

7、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

8、焊补灰铸铁时，往往在\_\_处会出现白口组织。A．熔合线 B．热影响区 C．焊缝金属 D．焊趾

9、\_\_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

10、埋弧焊不适用于焊接\_\_。A．低碳钢 B．低合金钢 C．镍合金

D．铝及铝合金

11、结构钢焊缝金属中的磷会导致\_\_。A．未熔合 B．高温脆性 C．低温脆性 D．产生热裂纹

12、细丝熔化极氩弧焊，应采用具有\_\_特性的电源。A．上升 B．缓降 C．平D．陡降

13、等离子弧切割以\_\_气体切割效果最佳。A．N2+H2 B．Ar+H2 C．Ar+N2 D．CO2+N2

14、氩气瓶瓶体漆成\_\_色并标有深绿色“氩”字。A．白 B．铝白 C．淡黄 D．银灰

15、钨极氩弧焊的钨极端部形状采用\_\_效果最好。A．球形 B．锥形尖端 C．锥形平端 D．棱锥形

16、\_\_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

17、低温钢焊接时，关键是要保证\_\_。A．不产生冷裂纹 B．接头的低温强度 C．焊缝的低温耐蚀性能

D．焊缝区和粗晶区的低韧性18、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

19、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

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

21、某用户有90W电冰箱一台、100W洗衣机一台、40W电视机一台、60W电灯四盏。若所有电器同时使用，则他家应至少选用\_\_的电表。A．1A B．3A C．5A D．6A

22、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，应优先选用含\_\_量较高，能起到稳定\_\_组织作用的焊接材料。A．铬，奥氏体 B．锰，铁素体 C．镍，奥氏体 D．镍，铁素体

23、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

24、开坡口通常是埋弧焊控制\_\_和调整熔合比最好的方法。A．焊缝厚度 B．焊缝宽度 C．余高

D．焊缝成形系数

25、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

**第五篇：2024年上半年江苏省高级焊工考试题**

2024年上半年江苏省高级焊工考试题

本卷共分为1大题50小题，作答时间为180分钟，总分100分，60分及格。

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、熔化极氩弧焊为使熔滴出现\_\_，其电源极性应选用直流反接。A．粗滴过渡 B．短路过渡 C．颗粒状过渡 D．喷射过渡

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

3、\_\_不是超声波探伤的优点。A．灵敏度较高 B．探伤周期短 C．成本低

D．判断缺陷性质准确

4、氟化氢是由于碱性焊条药皮中的氟石\_\_，在电弧的高温作用下分解而成。A．CaF B．Ca2F C．CaF2 D．Ca2F2

5、压力容器同一部位的返修次数不宜超过\_\_\_\_\_\_次。A．1 B．2 C．3 D．4

6、在阴极斑点中，电子在\_\_作用下，得到足够的能量而逸出，所以他是一次电子发射的发源地，也是阴极区温度最高的地方。A．磁场和热 B．电场和热 C．电场和压力 D．磁场和压力

7、\_\_是焊接结构中使用最多的一种形式，接头上应力分布比较均匀，焊接质量容易保证，但对焊前准备和装配质量要求相对较高。A．搭接接头 B．对接接头 C．角接接头 D．T型接头

8、BX3—300型手弧焊机是\_\_。A．焊接变压器 B．焊接发电机 C．弧焊整流器 D．多用途焊机

9、焊缝尺寸标注中，\_\_的符号是对箭头所指侧的焊缝标注。A．实线侧 B．虚线侧 C．两侧

D．不可见侧

10、工作场地要有良好的自然采光或局部照明，以保证工作面照度达\_\_Ⅸ。A．30～50 B．50～100 C．100～150 D．150～200

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

12、低碳钢碳弧气刨的刨槽表面产生硬化层的原因是\_\_。A．铜斑

B．合金元素被烧损 C．淬硬倾向大

D．金属被加热到高温后急冷

13、焊缝尺寸标注中，坡口间隙用\_\_来表示。A．字母H B．字母p C．字母K D．字母b

14、珠光体耐热钢焊条电弧焊焊后应立即进行\_\_。A．中温回火 B．低温回火 C．退火

D．高温回火

15、刚性固定对接裂纹试验时，沿焊缝\_\_更容易检查出细小的内在裂纹。A．横断面方向截取横向试样，比沿焊中心线缝截取试样 B．横断面方向截取横向试样，比沿焊断裂面截取试样 C．中心线截取纵向试样，比沿焊缝断裂面方向截取试样 D．中心线截取纵向试样，比沿焊缝横断面方向截取试样

16、\_\_不是减小焊接应力的措施。A．采用合理的焊接顺序和方向 B．采用较小的焊接热输入 C．预热 D．采用较大的焊接热输入

17、金属导体的电阻与（）无关。A．导体长度 B．导体截面积 C．外加电压 D．导体电阻率

18、由两块翼板和一块腹板焊接而成的杆件是\_\_。A．格构柱 B．十字梁 C．箱形梁 D．工字梁

19、低碳钢碳弧气刨后，刨槽表面有一硬化层，其深度为\_\_mm。A．0.34～0.42 B．0.42～0.54 C．0.54～0.72 D．0.72～0.88 20、由于焊缝集中于中性轴的一侧，焊后将产生\_\_变形。A．波浪 B．扭曲 C．角 D．弯曲

21、动圈式弧焊变压器的电流粗调节是通过改变\_\_进行的。A．初、次级绕组的匝数 B．初、次级绕组的距离 C．电刷位置 D．变阻器

22、熔焊是利用局部加热使连接处的母材金属熔化，\_\_填充金属而形成焊缝而结合的方法。A．必须加入 B．尽量加入 C．完全不加入

D．再加入或不加入

23、低温容器用钢的冲击试验温度须\_\_容器或其受压元件的最低设计温度。A．等于或高于 B．大于或高于 C．等于或低于 D．高于或低于

24、氩气和氧气的混合气体焊接不锈钢时，氧气的含量一般为\_\_。A．0.1%～0.5% B．1%～2% C．6%～8% D．10%～15%

25、斜Y形坡口对接裂纹试验方法的试件两端开\_\_\_\_\_\_坡口。A．X形 B．U形 C．V形 D．斜Y形

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、下列材料中，气焊时须采用中性焰的有\_\_\_\_\_\_。A．低碳钢 B．锰钢 C．低合金钢 D．黄铜 E．紫铜 F．铸铁

2、焊条直径大小的选择主要取决于\_\_\_\_\_\_。A．材料的厚度 B．药皮类型 C．电源种类 D．焊接位置 E．焊道层次 F．接头形式

3、金属材料的物理化学性能是指材料的\_\_\_\_\_\_等。A．熔点 B．导热性 C．导电性 D．硬度 E．塑性 F．抗氧化性

4、指引线是由\_\_\_\_\_\_组成的。A．箭头线 B．一条基准线 C．三条基准线 D．两条实线 E．两条虚线 F．两条基准线

5、按照人体触及带电体的方式和电流通过人体的途径，触电可以分为\_\_\_\_\_\_等类型。

A．低压单相触电 B．低压两相触电 C．跨步电压触电

D．过分接近高压电气设备的触电

6、焊工穿工作服不应有口袋并不应系在工作裤里边，工作服\_\_。A．长短没有要求

B．应短一些不要过腰长

C．要有一定长度但不要过腰长 D．要有一定长度一般应过腰长

7、圈，一般情况只开启\_\_。

8、焊条电弧焊时，焊接电流受到限制，其静特性曲线无\_\_部分。A．A区 B．B区 C．C区 D．D区

9、焊剂431的第三位数字“1”表示牌号编号为\_\_。A．31 B．10 C．1 D．0

10、下料的方法有冷切割和热切割，下面\_\_是冷切割下料。A．剪切 B．火焰切割 C．锯切

D．激光切割 E．电弧切割 F．高压水切割

11、\_\_不是二氧化碳气体保护焊氮气孔的产生原因。A．喷嘴被飞溅物堵塞 B．喷嘴与工件距离过大 C．CO2气体流量过小 D．焊丝表面有油污未清除

12、中厚板对接接头的打底焊，最好采用直径不超过\_\_的焊条。A．2.5mm B．3.2mm C．4mm D．5mm

13、根据“焊缝符号表示法”规定，焊缝符号包括\_\_\_\_\_\_等。A．焊接顺序符号 B．基本符号 C．辅助符号 D．补充符号 E．焊缝尺寸符号 F．焊接方法代号

14、电弧产生磁偏吹与\_\_\_\_\_\_有关。A．采用交流电源 B．采用直流电源 C．接地线位置

D．焊条偏心度过大 E．气流的干扰 F．铁磁物质存在

15、为反映实物的大小，绘图时应尽量采用\_\_的比例。A．1∶1 B．1∶2 C．1∶3 D．2∶l

16、逆变弧焊整流电源的主电路基本形式包括\_\_逆变主电路。A．单端通向 B．半桥式 C．全桥式 D．并联式 E．串-并联式 F．并一串联式

17、下列牌号的钢中\_\_\_\_\_\_均属于低合金高强度结构钢。A．Q235 B．Q255 C．Q275 D．Q295 E．Q345 F．Q390

18、对于厚壁容器，加热和冷却速度应控制在（）。A．20～50℃/小时 B．50～150℃/小时 C．70～180℃/小时 D．80～200℃/小时

19、\_\_不是画装配图的目的。

A．了解机器或部件的结构、尺寸和工作原理 B．标注零件的各部位尺寸

C．反映零件之间的相对位置和装配关系 D．提出机器或部件的技术要求

20、氧乙炔气割主要用于\_\_\_\_\_\_等材料的切割。A．不锈钢 B．铸铁 C．铜 D．铝 E．低碳钢

F．低合金结构钢

21、钢材抵抗不同介质侵蚀的能力称为\_\_。A．导热性 B．抗氧化性 C．导电性 D．耐腐蚀性

22、读装配图时，其目的不是为了\_\_。A．了解零件的所有尺寸

B．了解各零件之间装配关系及拆装 C．了解各零件作用、传动路线 D．了解机器或部件的名称、工作原理

23、弧焊电源型号的大类名称中“Z”表示\_\_。A．自动焊机 B．弧焊发电机 C．弧焊变压器 D．弧焊整流器

24、焊条电弧焊的优点有\_\_\_\_\_\_。A．工艺灵活、适应性强 B．对焊工技术要求不高

C．易通过工艺调整控制焊接变形 D．设备简单、操作方便 E．劳动条件好 F．生产率高

25、\_\_\_\_\_\_等操作应在切断电源开关后才能进行。A．改变焊机接头 B．改变二次线路 C．调试焊接电流 D．移动工作地点 E．更换焊条 F．检修焊机故障

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！