**焊工中级考试试卷及答案**

单项选择

　　1. 职业道德内容很丰盛，但却不包含( D )。

　　A、职业道德守则 B、职业道德培育 C、职业道德品德 D、职业道德效益

　　2. 职业行动规范首先要从( D )那一职业道德开端。

　　A、言而无信，办事公平 B、工作当真负责

　　C、当真进修专业学问 D、兢兢业业，忠于职守

　　3. 企业信用的基本是( C )。

　　A、效低的价钱 B、较高的产量

　　C、良好的产品德量和效劳 D、较多的社会关系

　　4. 当整件图中尺寸数字后面有字母M时，表现数字是( D )的尺寸。

　　A、直径 B、管螺纹大径 C、半径 D、一般螺纹大径

　　5. 读拆卸图时，其目标不是为了( A )。

　　A、懂得整件的一切尺寸 B、了系各零件之间拆卸关系及拆装

　　C、懂得各零件作用、传动路线 D、了解机器或部件的称号、工作原理

　　6. 在910℃以下的体心立方晶格的铁称为( C )。

　　A、ω-Fe B、б-Fe C、α-Fe D、γ-Fe

　　7. 在910—1390℃的面心坐方晶格的铁称为( D )。

　　A、ω-Fe B、б-Fe C、α-Fe D、γ-Fe

　　8. ( D )是少量的碳和其他合金元素固溶于α-Fe中的固溶体。

　　A、奥氏体 B、马氏体 C、珠光体 D、铁素体

　　9. ( D )是铁和碳的化开物，分子式为Fe3C，其机能硬而脆。

　　A、珠光体 B、铁素体 C、奥氏体 D、渗碳体

　　10. ( D )是碳在α-Fe中的过饱与固溶体。

　　A、铁素体 B、珠光体 C、奥氏体 D、马氏体

　　11. 低碳钢的室温组织为珠光体加( A )。

　　A、铁素体 B、渗碳体 C、奥氏体 D、莱氏体

　　12. 将钢加热到A3或Acm以上50～70℃，保温后在动止的空气中冷却的热处理办法称为( A )。

　　A、正水 B、淬火 C、来火 D、退火

　　13. 将钢减暖到A3以上或者A1左右必定温度，保温先迟缓（普通随炉寒却）而平均热却的热处置方式称为退火，他可以( B )。

　　A、提高钢的硬度、提高塑性 B、落低钢的硬度、进步塑性

　　C、进步钢的硬度、下降塑性 D、下降钢的硬度、落低塑性

　　14. 某些钢在淬火先再入行低温来火的复开热处理工艺称为( D )处置。

　　A、正火 B、常化 C、退水 D、调质

　　15. 将钢加热到A1以下，一般为( A )℃，保温一段时光,没有你的日子，然后迟缓冷却（一般随炉冷），以排除剩余应力的热处理工艺，称为打消应力退火。

　　A、600—650 B、450—500 C、350—400 D、250—300

　　16. 金属资料传导热量的性能称为导暖性，( C )的导热机能最佳。

　　A、铜 B、铝 C、银 D、铁

　　17. 高碳钢中,碳质量分数为( D )。

　　A、&gt;0.90% B、&gt;0.80% C、&gt;0.70% D、&gt;0.60%

　　18. 优质碳素构造钢的牌号用二位阿

推伯数字与划定符号表现，阿推伯数字表示碳的质质分数的均匀值( D )。

　　A、以非常之几计 B、以百分之几计 C、以千分之几计 D、以万分之几计

　　19. 合金钢按( A )总量进行分类是合金钢分类方法之一。

　　A、合金元素 B、碳元素 C、碳、铬 D、碳、锰

　　20. 根据GB/T221—2000规定,合金结构钢中,合金元素质量分数的均匀值为( A )时，

　　在合金元素符号后应写成z。

　　A、1.5%--2.49% B、1.5%--2.00% C、2.00%--2.49% D、2.49%--3.00%

　　21. 珠光体耐热钢是以铬钼为基本的具有高温强度和抗氧化性的( D )。

　　A、优质碳素解构钢 B、高合金钢 C、中合金钢 D、低合金钢

　　22. 在一段无源电路中，电流的大小与电压成反比，而与( D )，那便是局部电路欧姆定律。

　　A、电阻率成反比 B、电阻率成正比 C、电阻值成正比 D、电阻值成反比

　　23. S是( B )的元素符号，P是( )的元素符号。

　　A、硅，磷 B、硫，磷 C、硫，氟 D、硅，锰

　　24. 钼的元素符号是( C )。

　　A、Mn B、Mg C、Mo D、W

　　25. ( C )的起源是由金属及非金属物资在过热前提下产生的高温蒸气经氧化、冷凝而构成的。

　　A、金属飞溅 B、电弧辐射 C、焊接烟尘 D、有毒气体

　　26. 眼睛离电弧1m以内如无防护,经10几秒以至几秒的紫外线照耀,便能够发生( D )。

　　A、白内障 B、花眼 C、远视 D、电光性眼炎

　　27. 电光性眼炎的发病要经由必定的埋伏期，一般发病在受照后6—8h，故发生发火常在( D )。

　　A、半夜或者晚上 B、凌晨或下昼 C、下昼或晚上 D、夜间或凌晨

　　28. 气焊黄铜时，会产生有毒蒸气，假如透风不良，会形成( D )中毒。

　　A、铅 B、锰 C、氟 D、锌

　　29. 电焊钳在应用前应进行检查，( D )是检查内容之一。

　　A、热膨胀性能 B、导磁性能

　　C、抗氧化性能 D、装换焊条是否便利

　　30. 施焊前，焊工应对面罩入行平安检讨，( D )是平安检讨主要内容之一。

　　A、隔热才能 B、反光性能

　　C、耐腐化性能 D、护目镜片深浅是否合适

　　31. 焊接前焊工应对所使用的角向磨光机进行安全检查，但( D )不用检查。

　　A、有没有漏电现象 B、砂轮滚动是否一般

　　C、砂轮片是否有裂纹、破损 D、角向磨光机外部尽缘电阻值

　　32. 应用行灯照明时，其电压不应超过( D )伏。

　　A、6 B、12 C、24 D、36

　　33. 下列选项中( D )不是氩气的特征。

　　A、比空气重 B、不与金属起化学反映

　　C、在电弧低温下不合成 D、易溶于液态金属

　　34. 氩弧焊要求氩气纯度应到达( D )。

　　A、95% B、99% C、99.9% D

、99.99%

　　35. 氩气瓶工作压力为( A )Mpa。

　　A、15 B、18 C、20 D、22

　　36. 钨极氩弧焊的钨极端部外形采取( C )后果最佳。

　　A、球形 B、锥形秃端 C、锥形平端 D、棱锥形

　　37. 钨极的一端常涂有色彩，以便辨认，钍钨极为( D )色。

　　A、绿 B、蓝 C、灰 D、白

　　38. 程度流动管对接拆卸时，按规范和焊工技艺断定组对间隙，而且一般应( A )。

　　A、上大下小 B、上小下大 C、高低一样 D、左大右小

　　39. 管件对接的定位焊缝长度一般为10—15mm，厚度一般为( B )mm。

　　A、1 B、2—3 C、4 D、5

　　40. 焊接( B )钢时，不得进行预热。

　　A、45 B、1Cr18Ni9Ti C、15CrMo D、18MnMoNb

　　41. ( D )不是重要的常常采用的焊前预热的加热方式。

　　A、火焰加热法 B、工频感应加热法 C、远红外线加热法 D、紫外线加热法

　　42. 焊前预热一般要求在坡口两侧各( A )mm规模内坚持均热。

　　A、75—100 B、100—150 C、150—200 D、200--300

　　43. ( D )是一种自动埋弧焊常用的引弧办法。

　　A、高频高压引弧法 B、高压脉冲引弧法 C、不接触引弧法 D、秃焊丝引弧法

　　44. 氩弧焊机供气体系没有( C )。

　　A、加压器 B、气体流量计 C、枯燥器 D、电磁气阀

　　45. WSJ—500是一种( D )焊机的型号。

　　A、手工电弧焊 B、埋弧自动焊 C、直流钨极氩弧焊 D、交换钨极氩弧焊

　　46. 低碳钢Q235钢板对接时，焊条应选用( D )。

　　A、E7015 B、E6015 C、E5515 D、E4303

　　47. 用焊条E5015焊接16Mn钢板对接时，焊机应选用( D )。

　　A、BX1－400 B、BX3－400 C、BX3－300 D、ZX7－400

　　48. 焊条电弧焊Y形坡口的坡口角度一般为( B )。

　　A、30° B、60o C、80o D、90o

　　49. 与焊条电弧焊比拟，( B )不是自动埋弧焊的优点。

　　A、生产率高 B、对气孔迟钝小

　　C、节俭焊接材料和电能 D、焊工休息前提好

　　50. 与焊条电弧焊相比，( D )不是自动埋弧焊的毛病。

　　A、不合适焊接薄板 B、对气孔敏理性较大

　　C、帮助筹备工作量大 D、焊工休息强度大

　　51. 埋弧焊不实用于焊交( A )。

　　A、钛及钛合金 B、镍合金 C、奥氏体不锈钢 D、调质钢

　　52. 熔焊时，在单道焊缝纵截面上( D )的比值称为焊缝成形系数。

　　A、熔宽与余高 B、熔深与熔阔

　　C、余高与熔宽 D、焊缝宽度与焊逢盘算厚度

　53. 埋弧自动焊的焊缝成形系数，一般以( A )为宜。

　　A、1.3—2 B、2—2.5 C、2.5—3 D、3—3.5

　　54. 焊缝成形系数和熔合比数值大小，重要取决于( D )。

　　A、母材品种 B、焊工操作技巧 C、坡口情势 D、焊接工艺参

数

　　55. ( C )不是埋弧自动焊最主要的工艺参数。

　　A、焊接电流 B、电弧电压 C、焊丝融化速度 D、焊接速度

　　56. 埋弧自动焊时焊剂堆积高度一般在( A )范畴比拟适合。

　　A、2.5—3.5cm B、6.5—7.5cm C、2.5—3.5mm D、4.5—5.5mm

　　57. 埋弧焊的坡心情势与焊条电弧焊基础雷同，但因为埋弧焊的特色，应采用( B )。

　　A、较大的间隙 B、较大的钝边 C、较小的钝边 D、较大的坡口角度

　　58. 埋弧自动焊关于薄度( )mm以下的板材，否以不启坡心（采用I形坡口），只需采取双面焊接，反面不必清根，也能到达全焊透的请求。

　　A、30 B、24 C、18 D、12

　　59. 板材对接要求全焊透，采用I形坡口埋弧自动焊双面焊，要求后焊的反面焊道的熔深（焊道厚度）达到板厚的( D )。

　　A、30%--40% B、40%--50% C、50%--60% D、60%--70%

　　60. 板材对接要求全焊透，采用I形坡口双面埋弧自动焊工艺，在进行后焊的反面焊道焊接时，若熔池反面为( C )色，表示熔深契合要求。

　　A、望不睹色彩 B、暗白 C、淡黄 D、白明

　　61. 埋弧自动焊负载连续率通常为( D )。

　　A、60% B、75% C、85% D、100%

　　62. 埋弧主动焊应注意选用容量适当的( D )，以知足通常为100%的谦负载连续率的工作需求。

　　A、焊接电缆 B、一次电源线 C、焊接小车 D、弧焊电源

　　63. 与其他电弧焊比拟，( D )不是手工钨极氩弧焊的长处。

　　A、掩护效果好，焊缝质量高 B、易节制熔池尺寸

　　C、否焊交的资料范畴广 D、出产率高

　　64. 要焊钛及钛合金应选用( D )。

　　A、气焊 B、焊条电弧焊 C、埋弧主动焊 D、钨极氩弧焊

　　65. ( C )不是手工钨极氩弧焊主要的工艺参数。

　　A、焊接电流 B、电弧电压 C、焊丝直径 D、气体流量

　　66. 钨极氩弧焊的焊接电流大小主要依据( D )来选择。

　　A、钨极直径和焊工操作技巧 B、工件材料种类和焊接位置

　　C、工件厚度和焊工操作技术 D、工件厚度和焊接位置

　　67. 钨极氩弧焊电弧电压增大时，会使单道焊缝( D )。

　　A、宽度减小，焊缝厚度增添 B、宽度减小，余高增长

　　C、宽度增添，余高也增减 D、阔度增长，熔深加小

　　68. 钨极氩弧焊的喷嘴直径可依据钨极直径按经验公式挑选：喷嘴直径：（内径，mm）即是钨极直径的( D )倍。

　　A、8 B、6 C、4～5 D、2.5～3.5

　　69. 易燃物品间隔钨极氩弧焊场合不得小于( A )m。

　　A、5 B、13 C、15 D、20

　　70. CO2气体维护焊有一些不足之处，但( C )不是CO2焊的毛病。

　　A、飞溅较大，焊缝外表成形较差 B、装备比拟庞杂，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

　　71. CO2焊用于焊接低碳钢和低合金高强度钢时，主要采用通过焊丝的( D )脱氧方法。

　　A、铝钛联合 B、铝锰联合 C、铝硅联合 D、硅锰结合

　　72. ( D )是一种CO2焊能够产生的气孔。

　　A、氧气孔 B、NO气孔 C、CO2气孔 D、CO气孔

　　73. ( D )不是CO2焊时选择焊接电流的根据。

　　A、工件厚度 B、焊丝直径 C、施焊地位 D、电源品种与极性

　　74. ( D )不是CO2焊时选择电弧电压的根据。

　　A、焊丝直径 B、焊接电流 C、熔滴过渡形式 D、坡口形式

　　75. CO2焊时，焊接速度对( D )影响最大。

　　A、能否发生夹渣 B、焊缝区的力学性能

　　C、能否产生咬边 D、焊道外形

　　76. 薄板对接仰焊位置半自动CO2焊时，焊接方向应采用( B )。

　　A、左焊法 B、右焊法 C、立向下焊 D、坐向上焊

　　77. Q235钢CO2气体维护焊时，焊丝应选用( D )。

　　A、H10Mn2MoA B、H08MnMoA C、H08CrMoVA D、H08Mn2SiA

　　78. 电阻焊焊件导电部门的电阻大小与焊件材料的电阻率( D )。

　　A、没有关系 B、成正比 C、关系不大 D、有很大关系

　　79. 闪光对焊常用于( D )的焊接。

　　A、带蒙皮的骨架构造（如汽车驾驶室等） B、请求气密的薄壁容器

　　C、受力要求不高的对接件 D、重要的受力对接件

　　80. ( D )不是流动式点焊机解构的主要局部。

　　A、焊接回道 B、加压机构 C、把持安装 D、夹松机构

　　81. ( D )不属于对焊机结构组成的主要部分。

　　A、电源变压器 B、把持体系 C、送进和加压机构 D、冷却水道系统

　　82. ( D )不是电阻焊电源变压器的特点。

　　A、焊接电淌大 B、功率可调理 C、二次侧电抬高 D、二次侧电压高

　　83. ( D )不是电阻焊机电极材料性能的要求。

　　A、在高温与常温下都有适合的导电、导热性 B、有足够的高温强度和硬度

　　C、常温与高温下具有高的抗氧化才能 D、热膨胀性小

　　84. 不等厚度材料点焊时，为避免熔核偏移形成焊点强度大大降落，普通划定工件厚度比不应超过( B )。

　　A、1：2 B、1：3 C、1：5 D、1：6

　　85. ( D )不属于点焊工艺参数。

　　A、电极端部直径 B、焊接电流 C、电极压力 D、焊件厚度

　　86. 自在电弧一般经由三种“压缩效应”成为等离子弧，但( D )不是那三种压缩效应中的一种。

　　A、机械压缩效应 B、热压缩效应 C、磁压缩效应 D、化学紧缩效应

　　87. 微束等离子弧焊接用的等离子弧型式采用( D )。

　　A、直接型弧 B、非转移型弧 C、转移型弧 D、结合型弧

　　88. ( D

)不是等离了弧的特色。

　　A、热量散中，温度高 B、电弧稳固性好

　　C、等离子弧吹力大 D、功率大

　　89. 等离子弧切割大厚度割件时的工作气体常用( D )。

　　A、氮气 B、氩气 C、氢气 D、氮＋氢混杂气体

　　90. 等离子弧切割基础原理是应用等离子弧把被切割的材料部分( D )，并同时用高速气流吹走。

　　A、熔化及熄灭 B、氧化和熄灭 C、溶系及氧化 D、融化及蒸发

　　91. ( D )不是等离子弧切割的长处。

　　A、切割质量高 B、出产率高

　　C、可切割各种非金属材料 D、电源空载电压高

　　92. 等离了弧切割不锈钢、铝等薄度可达( D )mm以上。

　　A、400 B、300 C、250 D、200

　　93. 等合子弧切割时必需通热却水，用以寒却( D )与喷嘴。

　　A、变压器 B、整淌器 C、电缆 D、电极

　　94. 钨极内缩质是等合子弧切割一个很主要的参数，它极大地影响着电弧紧缩后果及( D )。

　　A、切割速度 B、切割毛刺的产生

　　C、等离子弧功率的充足应用 D、电极的烧损

　　95. 穿透型等离子弧焊接，目前可一次焊透平焊地位厚度( C )mm对接不启坡口的钛板,为徐先生喝彩。

　　A、12 B、16 C、20 D、24

　　96. 目前穿透型等离子弧焊焊接镍基合金常选用( A )作为掩护气体。

　　A、纯氩或氩中加少量氢的混杂气体

　　B、纯氩或氩氦混合气体

　　C、氮气

　　D、 氩加CO2混合气体

　　97. ( D )不是影响焊接热轮回的要素。

　　A、预热和层间温度 B、焊接工艺参数 C、母材导热性能 D、焊接位置

　　98. 焊接工艺参数线能量，又称热输出，它与( C )有关。

　　A、焊接电流 B、电弧电压 C、空载电压 D、焊接速度

　　99. 钢焊缝中搀杂物主要有氧化物和( D )两种。

　　A、氮化物 B、氟化物 C、磷化物 D、硫化物

　　100. 二次结晶组织间接影响焊缝金属的力学性能，低碳马氏体具有( D )的强度和( )的塑性、韧性。

　　A、较低；好 B、较高；较差 C、高；差 D、相称高；较良好