

焊工高级理论知识试题(职业技能鉴定国家题库)答案

焊工高级理论知识试题

一、单项选择题(第 1 题~第 160 题。选择一个正确的答案,将相应的字母填入题内的括号中。每题、5 分,满分 80 分。)

1、 A 包括接合性能和使用性能两方面的内容。

A、焊接性 B、敏感性 C、机械性 D、适应性

2、实腹柱可选取使用的钢材断面形状有 B 种。

A、1.B、2.C、3.D、4

3、斜 Y 形坡口焊接裂纹试验焊完的试件应 C 进行裂纹的解剖和检测。A、立刻 B、28h 以后 C、48h 以后 D、几天以后

4、丁字接头根据载荷的形式和相对于焊缝的位置,分成载荷平行于焊缝的丁字接头和弯矩 B 于板面的丁字接头。

A、平行 B、垂直 C、交叉 D、相错

5、焊缝过程中产生的压缩塑性变形越大,焊后产生的残余应力和残余变形就 C 。

A、不变 B、越小 C、越大 D、相等

6、奥氏体不锈钢与铁素体钢焊接时， D 应进行的热处理方法是高温回火。A、焊时 B、焊中 C、焊前 D、焊后

7、耐压试验目标不包括的检测工程是 C 。

A、耐压 B、泄漏 C、疲劳 D、破坏

8、拉伸试验不能测定焊缝金属或焊接接头的 D 。

A、抗拉强度 B、屈服强度 C、塑性 D、弹性

9、下列属于气压压夹器用途的是 C 。

A、提高焊件精度 B、避免焊接裂纹 C、避免焊接变形 D、零件定位
10、制订工时定额的方法有 B ，经历统计法和分析计算法。

A、概率统计法 B、经历估计法 C、分析估计法 D、模拟计算法
11、受拉、压的搭接接头的 A 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、侧面搭接受拉或压和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
12、不锈钢与铜及铜合金焊接，如果填充金属含钼过量，则会使促使焊缝脆化的元素 B 溶入。

A、Ni。 B、Cr。 C、Mn。 D、B

13、计算对接接头的强度时，可不考虑焊缝余高，所以计算根本金属强度的公式_____B_____于计算这类接头。

A、不适用 B、完全适用 C、部分适用 D、少量适用

14、焊接时若电缆线与焊件接触不良，则会产生_____D_____。

A、焊机过热 B、焊件过热 C、焊钳过热 D、电流忽大忽小

15、为了避免事情时未通冷却水而_____C_____的事故，等离子弧切割时必须通冷却水，通常需要安装一个水流开关。

A、烧坏割据 B、烧坏电阻 C、烧坏喷嘴 D、烧坏工件

16、焊缝中心的杂质往往比周围多，这种现象叫_____A_____。

A、区域偏析 B、显微偏析 C、层状偏析 D、焊缝偏析

17、CO₂ 气体保护焊机_____D_____调试时，要留意和搜检导电嘴与焊丝间的接触情形。A、电源 B、焊机 C、规程 D、安装

18、电渣焊机的检修，要经常检查导电嘴的摆动机构和机头升降机构的_____D_____。A、牢固性 B、指向性 C、焊接性 D、灵活性

19、焊接构件在共振频率下振动一段时间，减少构件内的残余应力，同时又保持构件尺寸稳定的这种方法称为_____B_____。

A、呆板时效 B、振动时效 C、化学时效 D、天然时效

20、冲击试验可用来测定焊接接头的_____B_____。

A、硬度 B、韧性 C、强度 D、疲劳

21、焊接线能量增大时，热影响区宽度_____A_____。

A、增大 B、减小 C、一样 D、以上都可能存在

22、柱的外形可分为_____B_____种。

A、1.B、2.C、3.D、4

23、焊缝射线照相是检验焊缝_____B_____准确而可靠的方法之一。

A、外部缺陷 B、内部缺陷 C、表面缺陷 D、底部缺陷

24、WinDows体系的_____A_____能够通过鼠标来高效地完成，也能够通过键盘来完成。A、操纵 B、事情 C、劳动 D、办理

25、蒙受支撑载荷时，凹面角焊缝的承载能力_____B_____。

A、一般 B、最高 C、可以 D、最低

26、耐酸钢抗晶间腐蚀倾向的试验方法是_____C_____。

A、Y法 B、Z法 C、L法 D、D法

27、紫铜与低碳钢焊接时，为保证焊缝有较高的抗裂性能，焊缝中铁的含量应控制在_____B_____。

A、2% ~1、1% 。 B、10% ~43% 。 C、50% ~70% 。 D、40% ~50%
28、焊接接头的_____C_____。

A、成分一样，组织和性能不样 B、成分和组织一样性能不一样

C、成分、组织和性能均不一样 D、以上说法均不对

29、电弧焊的工时定额由_____A_____、休息和生理需要时间以及准备结束时间四个部分组成。

A、作业工夫、布置事情地工夫 B、设想工夫、布置事情地工夫

C、作业工夫、布置画图地工夫 D、进修工夫、布置事情地工夫

30、为了完成一定的生产工作而规定的必要劳动量称为_____A_____。

A、劳动定额 B、劳开工时 C、产量定额 D、工时定额

31、下列不属于辅助时间的是_____D_____。

A、焊件的清理工夫 B、焊条的调换工夫

C、焊缝的检查时间 D、操作时间

32、钢的碳当量 CE 为_____D_____时，其焊接性优良。

A、大于等于、4%B、小于等于、4%C、大于、4%D、
小于、4%33、选择氩弧焊焊接方法，焊接铝及铝合金的质量
___D___。

A、中等 B、一般 C、低 D、高

34、有的产品的缺陷已影响到设备的安全使用，或其他性能指标，并且是无法修复的或虽然可以修复，但代价太大，
___A___。

A、不经济，这种产品只能报废 B、这种产品报废，太浪费

C、不经济，这种产品只能降低使用级别 D、为了节约，
这种产品只能降低使用级别

35、其它黑色金属与铁素体耐热钢焊接时，焊后热处理目的是___B___。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 36、在黑色金属上在面积堆焊耐酸不锈钢时，填充金属材料最优的形式是___D___。A、粉末冶金 B、电焊条 C、丝极 D、带极

37、埋弧自动焊机已按下启动按钮却引不起电弧的原因应该是___D___。A、转动开关损坏 B、电源已接通

C、焊丝与事情间已清渣 D、焊丝与事情间存在焊剂

38、焊接性包括___C___的内容。

A、接合性能 B、使用性能

C、接合性能和使用性能两方面 D、适应性能和使用性能
两方面

39、超声波探伤前要将探伤表面____C____直至露出金属
光泽。

A、保持洁净 B、不需打磨 C、打磨平滑 D、保持整齐

40、关于后热的作用，下列说法正确的是____D____。

A、有利于提高效率 B、防止产生夹渣

C、有益于提高硬度 D、避免产生提早裂纹

41、着色检验可以检验缺陷的深度是____C____。

A、3~4mm。 B。3~、4mm。 C。0.3mm~、0.4mm。 D、
30~40mm

42、钢与铝及其合金焊接时所产生的金属间化合物
____A____影响铝合金的塑性。 A、会 B、不会 C、不可能 D、
不一定

43、通过焊接接头拉伸试验，能够测定焊缝金属及焊接接
头的____C____、屈服点、延伸率和断面收缩率。

A、抗拉弹性 B、抗拉塑性 C、抗拉强度 D、抗拉变形

44、铸铁和低碳钢焊接属异种材料焊接，当焊接层数多、
坡口角度大和开 U 形坡口时，对降低熔合比____A____的是根
部焊缝。

A、不利 B、有利 C、没问题 D、有问题

45、焊接结构生产准备的主要内容包括审查与熟悉施工图纸，____C____，进行工艺分析。

A、实施计划 B、准备设计方案 C、了解技术要求 D、技术指导
46、缝焊机的滚轮电极为主动时，用于____D____。

A、圆形焊缝 B、不规则焊缝 C、横向焊缝 D、纵向焊缝
47、珠光体耐热钢与低碳钢焊接时，采用低碳钢焊接材料，焊后在相同的热处理条件下焊接接头具有较高的____A____。

A、冲击韧性 B、强度 C、硬度 D、耐腐蚀性

48、钢材在剪切过程中，切口附近产生的冷作硬化区钢材塑性愈好，冷作硬化区愈____B____。

A、窄 B、宽 C、不变 D、薄

49、焊接残余变形的产生主如果因为焊接进程中产生的____D____大于材料的屈服强度。

A、焊接强度 B、焊接试验 C、焊接工艺 D、焊接应力

50、焊缝过程中产生的____A____变形越大，焊后产生的残余应力和残余变形就越大。A、压缩塑性 B、压缩弹性 C、拉伸弹性 D、弯曲

51、焊接残余变形的产生主要是因为焊接过程中产生的焊接应力大于材料的____B____。

A、抗拉强度 B、屈服强度 C、疲劳强度 D、以上均对

52、对接焊缝的焊趾处，应力集中系数可达 1.6，所以国家有关标准中规定焊缝余高应在 A 之间，不得超出。

A、~3mm。 B、~4mm。 C、~5mm。 D、1~4mm

53、焊接变位机工作台可带开工件绕工作台的旋转轴作 D 的旋转。 A、倾斜 45°。 B、倾斜 90°。 C、倾斜 135°。 D、正反 360°

54、焊接 A 筹办的首要内容包括审查与熟施工图纸，相识手艺请求，进行工艺分析。

A、结构生产 B、工艺设想 C、方法分析 D、理论生产

55、焊接结构生产准备的主要内容包括 D 了解技术要求，进行工艺分析。 A、分析进度与了解施工图纸 B、讨论提高工作效率

C、施工技术指导 D、审查与熟悉施工图纸

56、经射线探伤后胶片上出现的缺陷影象不包括 C 。

A、继续的玄色直线 B、深色条纹 C、一条淡色影象 D、断续黑线 57、低碳钢与铝青铜焊接时，比力合适的填充材料是 A 。

A、铝青铜 B、低碳钢 C、紫铜 D、黄铜

裂纹长度为____D____时，则认为压扁试验合格。

A、6mm。 B、5mm。 C、4mm。 D、不跨越3mm

59、能直接在焊接产品上打印钢号作标记的是____D____。

A、不锈钢压力 B、低温压力 C、有色金属压力 D、碳钢

压力 60、复杂结构件不合理的装配和焊接按次是____D____。

A、先焊收缩量大的焊缝 B、先焊能增加结构刚度的部件

C、尽可能考虑焊缝能自由收缩 D、先焊收缩量小的焊缝

61、在焊接性试验中，用得最多的是____B____。

A、无损检修 B、焊接裂纹试验 C、力学性能试验 D、宏

观金相试验 62、CO₂ 气体保护焊，当焊枪导电嘴____C____

时，焊机可呈现焊接电流小的妨碍。 A、无间隙 B、间隙过小

C、间隙过大 D、间隙稳定

63、马氏体耐热钢与珠光体耐热钢焊接时易呈现的问题是____B____。

A、再热裂纹 B、冷裂纹 C、热裂纹 D、层状撕裂

64、复杂结构件的焊缝要处于____D____位置进行焊接。

A、平焊位 B、立焊位 C、横焊位 D、焊工方便操作的位置

置

___C___。

A、局部补强 B、部分补强 C、补强圈补强 D、加板补强

66、粗实线在电气原理图中表示___B___。

A、控制线路 B、焊接电路 C、照明线路 D、以上三种都对

67、使异种金属的一种金属受热熔化，而另一种金属却在固态下，这种焊接方法是___C___。

A、熔焊 B、压焊 C、熔焊—钎焊 D、液相过渡焊

68、正面角焊缝中，减小角焊缝的___B___的夹角，能够减小应力会合。A、平面与截面 B、斜边与水平边 C、垂直与截面 D、以上均不对

69、焊接结构生产准备的主要内容包括审查与熟悉施工图纸，了解技术要求，___B___。

A、开展讨论 B、进行工艺分析 C、工作分工 D、提高效率

70、对焊接工艺评定试板的焊接接头要进行百分之___D___的无损探伤检查。A、70%。B、80%。C、90%。D、100%

用强度稍____C____的焊条打底。

A、相等 B、相当 C、低 D、高

72、现场组装焊接的壳体、封头和高强度的材料的焊接，耐压试验后，应对焊缝总长的百分之____C____作表面探伤。

A、5% 。 B、10% 。 C、20% 。 D、30%

73、采取热处理方法控制复杂结构件的焊接变形，是通过____C____来达到目的的。A、加速氢的扩散 B、细化晶粒 C、

消除焊接应力 D、改善焊缝金属的组织 74、奥氏体不锈钢与珠光体耐热钢焊接时，选择焊接方法的原则是____A____。A、减小熔合比 B、提高效率 C、增大线能量 D、增大熔合比

75、多层压力在坡口面上进行堆焊的目的是预防____A____。

A、夹渣和裂纹 B、焊穿 C、气孔 D、焊穿和未熔合

76、大型复杂结构一般零部件数目多，筋板多，立焊缝多，故装配焊接需____C____进行。

A、总体进行 B、同时进行 C、交错进行 D、分部件进行

77、复杂结构件合理的装配和焊接按次是____B____。

A、先焊收缩量小的焊缝 B、先焊能增加结构刚度的部件 C、先焊焊缝多的一侧 D、一般应从四周向中间进行施焊

方法的是___D___。A、斜 Y 形坡口焊接裂纹试验方法 B、
搭接接头焊接裂纹试验方法

C、T 形接头焊接裂纹试验方法 D、插销式试验方法

79、珠光体钢与 17% 铬钢焊接时，选用___C___焊条。

A、珠光体钢 B、铁素体钢 C、奥氏体钢 D、马氏体钢

80、不锈钢与紫铜对接焊坡口清洗应选用___C___清洗
剂。

A、酒精 B、汽油 C、丙酮 D、四氯化碳

81、不能提高钢与镍及其合金焊缝金属的抗裂性合金元素
___B___。

A、Mn。 B、Si。 C、Ti。 D、Nb

82、对焊接既能进行致密性又能进行强度检验的方法是
___C___。

A、火油检修 B、射线检修 C、水压试验 D、氨气试验

83、钢材在剪切过程中切口附近产生的冷作硬化区宽度与
什么因素有关___A___。A、钢材塑性愈好，冷作硬化区愈
宽 B、钢材厚度增加，冷作硬化区宽度减 C、压紧力愈大，冷
作硬化区宽度愈少 D、剪刀之间间隙增加、冷作硬化区宽度减
少

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/245013201014011240>