

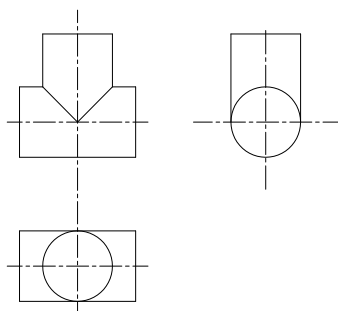
焊工中级理论知识复习参考题

一、单项选择题

- 道德是由一定社会的()决定的,并为一定的社会经济基础服务。
A、经济基础 B、物质基础 C、生产关系 D、劳动工具
- 碳素钢是指碳的质量分数小于()的铁碳合金。
A、2.11% B、6.69% C、4.30% D、0.60%
- 对激光切割质量有影响的被切割材料的物理特性有()。
A、材料厚度、材质等
B、激光输出功率、辅助气体及压力、切割速度、光程
C、光斑模式、光程
D、光斑模式、切割速度、光程
- 物质跟氧发生的化学反应称为()。
A、中和反应 B、分解反应 C、还原反应 D、氧化反应
- 有关道德与法律下面说法不正确的是()。
A、道德与法律产生的社会条件不同 B、道德与法律的表现形式不同
C、道德与法律的推行力量不同 D、道德与法律的制裁方式相同
- 职业道德首先要从()的职业行为规范开始。
A、服务群众,奉献社会 B、爱岗敬业,忠于职守
C、诚实守信,办事公道 D、遵纪守法,廉洁奉公
- 电焊机的技术标准规定,轻便型电弧焊电源的额定负载持续率可取值不包括()。
A、15% B、25% C、35% D、45%
- 材料验收的主要内容包括材料的()、批号、型号、化学成分和金属力学性能。
A、检验机构 B、抗拉强度 C、炉号 D、生产厂家
- 碱性焊条在深坡口内焊接,()不好。
A、脱氧性 B、保护 C、脱渣性 D、焊缝成型
- 管对接断口试验时,断口上绝不允许有()。
A、气孔 B、夹渣 C、裂纹 D、未焊透
- 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、遵守道德规范 D、完成企业分派的任务
- 下列描述错误的是()。
A、直流弧焊发电机由一台异步电动机和一台弧焊发电机组成
B、由于直流弧焊发电机具有电弧燃烧稳定、可靠性好、经久耐用等特点,所以一直应用广泛
C、直流弧焊发电机下降外特性的获得,一般是使工作磁通随焊接电压的增加而迅速降低
D、直流弧焊发电机常用型号和规格由:AX-320、AX₁-500、AX₄-300等
- 按电源连接方式,等离子弧有非转移型、转移型和()三种形式。
A、联合型 B、常用型 C、非常用型 D、非联合型
- 弧焊变压器属于()电源。
A、逆变式 B、交直流 C、整流 D、直流
- 职业道德的意义之一是有利于推动()。
A、企业体制改革 B、产品价格的提高

- C、不计报酬超强工作
D、社会主义物质文明和精神文明建设
16. 激光切割的特点是切割质量好、切割效率高、激光切割是无接触切割、()。
- A、可切割多种材料
B、焦点唯一
C、光谱宽度宽
D、热源集中
17. 装配图的尺寸标注与零件图不同，在装配图中()是不需标注。
- A、零件全部尺寸
B、相对位置尺寸
C、安装尺寸
D、设计中经计算的尺寸
18. ()是职业道德的基石。
- A、企业精神
B、企业文化
C、企业发展
D、企业管理
19. 下列关于职业道德是事业成功的保证的说法中，正确的是()。
- A、没有职业道德也可以做好事情
B、职业道德是事业成功的重要条件
C、事业的成功与职业道德没有关系
D、职业活动对人的发展毫无关系
20. 激光加工时的()也会对眼睛造成慢性损伤。
- A、强反射光
B、漫反射光
C、强透射光
D、强光
21. 电压是电场内()的电位差。
- A、任意两点间
B、任意一点
C、指定三点间
D、任意三点间
22. 以下有关对刻苦钻研业务，认真学习专业知识说法正确的是()。
- A、焊接从业人员已经进入社会，没有必要花时间去学习专业知识
B、专业知识的学习是学生时期的任务，工作之后已无必要学习
C、焊接从业人员只需练好技能，不需学习专业知识
D、焊接从业人员既要认真学习专业知识，又要重视岗位技能训练
23. 实现熔化焊接，关键是要用一个能量集中、()的局部加热热源。
- A、温度较高
B、较好
C、温度足够高
D、移动
24. 凡圆筒形构件，如圆柱形压力容器、锅炉的锅筒等都需经弯曲加工成型，钢板在卷板机的辊子之间受到弯曲力矩的作用，产生()而弯曲。
- A、加工硬化
B、弹性变形
C、塑性变形
D、组织变化
25. 电弧焊电源容量大小的选择，应按所需()的大小，选择电弧焊电源。
- A、焊接电流
B、焊接电压
C、焊接速度
D、焊接线能量
26. 流行的质量管理方法有全面质量管理、()和 QC 七大手法。
- A、总体质量管理
B、渐进质量管理
C、分段质量管理
D、六西格玛
27. 投影线从投影中心发出，交于一点的投影法称为()。
- A、中心投影法
B、垂直投影法
C、平行投影法
D、正投影法
28. 下列说法不正确的是：()。
- A、气焊、气割前应检查工作场地周围的环境，要离易燃、易爆物品 2 米以外
B、气焊、气割前应该对所有气路接头的检漏应使用肥皂水，严禁用明火检漏
C、在带电压或带压的容器、管道、罐、柜设备上焊接、气割作业时，操作前应经企业安全部门批准后方可作业
D、在焊接切割盛装过易燃及易爆物料、强氧化剂或有毒的各种容器、管段、设备，操作前应经企业安全部门批准后方可作业
29. 不是选择焊接电流时，所考虑的因素是：()。
- A、焊接电源种类和极性
B、焊条直径
C、焊接位置
D、焊道层数及焊条类型

30. 法兰在机器中的工作位置多为轴线呈()状态。
 A、垂直 B、水平 C、斜 45° D、不确定
31. 焊条电弧焊一般安全操作规程之一是检查设备和工具是否()，并且检查作业现场，以防发生火灾或爆炸事故。
 A、完备 B、安全可靠 C、新型 D、齐全
32. 焊接工艺评定是指为验证所拟定的焊接工艺的正确性而进行的()及结果评价。
 A、试验过程 B、综合讨论 C、计算机模拟 D、综合评定
33. 焊接作业个人防护措施重点是切实做好施焊作业场所的()及搞好焊工的个人防护。
 A、通风排尘 B、环境卫生 C、工序流程 D、设备布置
34. 焊接弧光的红外线辐射会造成对眼睛的伤害，有可能引起()。
 A、白内障 B、电光性眼炎 C、眼痛 D、瞳孔放大
35. 内螺纹的牙顶（小径）和牙底（大径）分别用()表示。
 A、虚线和细实线
 B、粗实线和虚线
 C、细实线和粗实线
 D、粗实线和细实线
36. 在质量方面的指挥和控制活动，通常包括制定质量方针和()以及质量策划、质量控制、质量保证和质量改进。
 A、质量评价 B、质量检验 C、质量目标 D、质量实现
37. 气割方钢按方钢的()、气割圆钢按圆钢的直径，选择割炬和割嘴，便可以顺利切割。
 A、边长 B、周长 C、长度 D、粗糙度
38. 激光割炬包括切割喷嘴、氧气进气管、氧气压力表、透镜冷却水套、()、反射镜冷却水套、反射镜、放大控制及驱动电路、位置传感器等。
 A、激光器 B、聚焦系统 C、聚焦透镜 D、光束检测器
39. 下图所示表示的是()。



- A、同径正三通管道双线图 B、异径正三通管道双线图
 C、单线图 D、斜三通管道的立面图
40. 下列裂纹种类中属于热裂纹的是()。
 A、再热裂纹 B、延迟裂纹 C、结晶裂纹 D、以上都是
41. 下列裂纹种类中不属于热裂纹的是()。
 A、结晶裂纹 B、液化裂纹 C、再热裂纹 D、多边化裂纹
42. 同主族元素随原子序数增加从上而下，原子半径逐渐增大，金属性逐渐增强，非金属性()。
 A、逐渐减弱 B、逐渐增强 C、没有变化 D、不确定
43. ()不属于焊接结构装配方法。

- A、卡紧装配
B、装配夹具定位装配
C、用安装孔装配
D、划线定位装配
44. 在锅炉压力容器压力管道焊工考试中代号 GTAW 代表()。
A、钨极气体保护焊
B、熔化极气体保护焊
C、焊条电弧焊
D、埋弧焊
45. 等离子切割空载电压还与割枪结构、喷嘴至工件距离、()有关。
A、切割速度
B、气体流量
C、切割电流
D、喷嘴孔径
46. 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”
47. 装配图是表达机器或部件的()、结构形状和装配关系的图样。
A、加工工艺
B、尺寸大小
C、工作原理
D、加工精度
48. 布氏硬度的表示符号是()。
A、HB
B、HR
C、HV
D、HRC
49. 下列()是交流方波弧焊电源的优点。
A、结构简单
B、空载损耗小
C、磁偏吹小
D、电弧稳定性好
50. ()是黄铜焊丝。
A、HSCu
B、HSCuNi
C、HSCuZn-1
D、HSCuAl
51. 数字化弧焊逆变电源是一种采用()以 0 或 1 的方式完成对弧焊工艺过程的闭环控制的逆变式弧焊电源。
A、集成电路技术
B、晶体管技术
C、计算机技术
D、光电技术
52. 合同的特征之一是合同是双方的()行为。
A、协议
B、法律
C、合作
D、信任
53. 为了防止热裂纹产生,在焊接高合金钢时要求硫、磷的质量分数必须限制在()。
A、0.01%以下
B、0.02%以下
C、0.03%以下
D、0.04%以下
54. 定位焊的焊缝位置应在式件破口内()。
A、中间处
B、两端处
C、始焊端
D、终焊端
55. 常用的射吸式割炬型号 G01-300 的割嘴形式为()和环形。
A、梅花形
B、花型
C、筒形
D、针形
56. 电流的单位是安培,用符号()表示。
A、R
B、V
C、F
D、A
57. 对焊条电弧焊电源的要求有:具有(),具有陡降的外特性,具有良好的动特性,具有良好的调节特性。
A、适当的空载电压
B、适当的电流
C、适当的电弧电压
D、适当的溶化速度
58. 以下有关对工作认真负责的说法正确的是()。
A、焊接过程中注意层间清理
B、焊接工作结束后,焊机留给别人关闭
C、焊接工作完成数量越多越好,质量并不重要
D、焊接中焊条头随意丢弃
59. 《特种设备作业人员证》持证人员应当在复审期满()前,向发证部门提出复审申请。
A、一个月
B、两个月
C、三个月
D、四个月
60. 切割前应将工件垫平,下面留一定的排渣空隙,下面哪种地面不能摆放工件。()

- A、水泥地 B、黄土地 C、钢板 D、铜板
61. 从宏观的角度看, 物质是由不同的()组成的。
A、元素 B、原子 C、分子 D、物质
62. 下列裂纹种类中不属于冷裂纹的是()。
A、焊趾裂纹 B、焊道下裂纹 C、再热裂纹 D、根部裂纹
63. 在 X 射线探伤中, 气孔在胶片上呈现()。
A、圆形或椭圆形黑点 B、不规则的白亮块状
C、点状或条状 D、规则的黑色线状
64. 骑座式管板仰焊位盖面焊采用单道焊时不具备()特点。
A、外观平整、成型好 B、可有效防止产生未熔合
C、对操作稳定性要求较高 D、焊缝表面易下垂
65. 气割法兰时, 内圆和外圆不同的是()。
A、起割 B、切割 C、预热 D、切割温度
66. 元素的游离态是指以()形态存在的元素。
A、单质 B、化合物 C、原子 D、分子
67. 钢材在拉伸时, 材料在拉断前所承受的最大应力称为()。
A、屈服强度 B、弯曲强度 C、抗拉强度 D、冲击韧性
68. III级焊缝表面内凹不允许超过()。
A、1mm B、1.5mm C、2mm D、2.5mm
69. 堆焊焊条型号的代号是()。
A、E B、ED C、EZ D、ENi
70. 质量管理是指为了实现(), 而进行的所有管理性质的活动。
A、质量改进 B、质量目标 C、质量方针 D、质量控制
71. 下列运条方法中不作横向摆动是: ()。
A、直线形运条方法 B、锯齿形运条方法
C、月牙形运条方法 D、三角形运条方法
72. 焊条电弧焊收弧方法中适用于厚板收弧的方法是()。
A、划圈收弧法 B、反复断弧收弧法
C、回焊收弧法 D、以上三种均可
73. 用氧-乙炔切割淬火倾向较大的钢材时, 为了避免切口淬火或产生裂纹, 应采取适当()。
A、加大预热火焰功率和放慢切割速度 B、减少预热火焰功率和放慢切割速度
C、加大预热火焰功率和加快切割速度 D、减少预热火焰功率和加快切割速度
74. 激光切割时, 透镜焦距可根据()选择, 对于较厚板, 应选用焦距的透镜。
A、材质 B、板厚 C、工件长度 D、工件直线度
75. 易燃物品距离钨极氩弧焊场所不得小于()m。
A、3 B、5 C、13 D、15
76. 激光焊设备主要包括激光器、光学偏转聚焦系统、()、工作台(或专用焊机)和控制系统。
A、光束检测器 B、显微镜 C、谐振腔 D、电容放电器
77. 关于勤劳节俭的说法, 你认为正的是()。
A、阻碍消费, 因而会阻碍市场经济的发展
B、市场经济需要勤劳, 但不需要节俭
C、节俭是促进经济发展的动力

- D、节俭有利于节省资源，但与提高生产力无关
78. 定位焊时容易产生()缺陷，故焊接电流应比正式焊接时高 10%~15%。
A、未焊透 B、气孔 C、夹渣 D、咬边
79. ()是指确定质量方针、目标和职责，并通过质量体系中的质量策划、质量控制、质量保证和质量改进来使其实现的所有管理职能的全部活动。
A、质量管理 B、工程管理 C、工商管理 D、质量控制
80. 以单质形态存在的元素叫做元素的()。
A、单态 B、双态 C、游离态 D、化合态
81. 碳在 α -铁中的过饱和固溶体称为()。
A、奥氏体 B、珠光体 C、赖氏体 D、马氏体
82. 轴类零件的基本形状为()。
A、同轴回转体 B、异轴回转体 C、同心回转体 D、等高回转体
83. 以化合物形态存在的元素叫做元素的()。
A、单态 B、双态 C、游离态 D、化合态
84. ()与板厚的比值与切割速度呈正比。
A、激光平行度 B、激光功率 C、氧气浓度 D、表面粗糙度
85. 中华人民共和国劳动法是调整()以及与劳动关系密切联系的社会关系的法律规范。
A、债务关系 B、民事纠纷 C、行政诉讼 D、劳动关系
86. 下列说法正确的是：()。
A、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，焊缝的夹渣倾向增加
B、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，焊缝热裂纹倾向增加
C、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，提高了焊接接头的塑性和韧性
D、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，降低了焊接接头的塑性和韧性
87. 焊条按药皮熔化后的熔渣特性可分为酸性焊条和()。
A、中性焊条 B、碱性焊条 C、碳钢焊条 D、特殊用途焊条
88. 职业道德是()在职业行为和职业关系中的具体体现。
A、社会物质文明 B、社会道德要求 C、社会人际关系 D、社会生产行为
89. 调整劳动关系以及与劳动关系密切联系的社会关系的法律规范是()。
A、劳动法 B、合同法 C、就业法 D、刑法
90. 下列那种直径的管子焊接时其角变形偏差值不准超过 1/100()。
A、90mm B、120mm C、150mm D、200mm
91. 在一段无源电路中，电流的大小与电压成正比，而与电阻值成反比，这就是()。
A、部分电路楞次定律 B、全电路楞次定律
C、部分电路欧姆定律 D、全电路欧姆定律
92. 在酸性焊条和碱性焊条均能满足性能要求的前提下，应尽量选用工艺性能好的()焊条。
A、碱性 B、特殊 C、低氢型 D、酸性
93. 焊电源型号的大类名称中字母()表示弧焊整流器。
A、A B、X C、B D、Z
94. 下列焊条型号中属于铝及铝合金焊条的是()。
A、EZNiCu-1 B、EDPMn2-03 C、E5015 D、E1100
95. 晶闸管弧焊整流器的整流方式分为三相桥式整流电路和()电路。
A、双反星形整流 B、单反星形整流 C、变频整流 D、双向桥式整流

96. 常见的剖视图没有()。
- A、全剖视图 B、半剖视图 C、线剖视图 D、局部剖视图
97. 焊工所遵守的()不属于与焊工职业活动行为有关的制度和纪律。
- A、安全操作规程 B、道德规范
C、企业有关规章制度 D、劳动纪律
98. 在稳定的工作状态下, 电弧焊电源输出端电压与输出端电流之间的关系称为()。
- A、电弧焊电源的外特性 B、弧焊电源的动特性
C、弧焊电源的静特性 D、弧焊电源的调节性
99. Ar 是()的化学元素符号。
- A、氩气 B、氦气 C、氧气 D、氮气
100. 焊接工艺评定是通过焊接试件、检验试样、考察焊接接头性能是否符合产品的技术条件, 以评定()是否合格。
- A、所拟定的焊接工艺 B、焊工技术水平
C、焊接试件 D、焊接材料
101. 焊条电弧焊钢板对接横焊盖面焊时, 采用连弧()。
- A、多层焊 B、多道焊 C、单道多层焊 D、多道多层焊
102. 从事职业活动的人要自觉遵守和职业活动、行为有关的()。
- A、制度和纪律 B、任务和计划
C、企业发展规划 D、企业分派的工作
103. 焊接人员在封闭环境中作业时特别注意()。
- A、焊机是否接好 B、紫外线
C、通风系统是否畅通 D、噪声
104. 钨极惰性气体保护焊的焊接方法代号是()。
- A、135 B、111 C、131 D、141
105. 下列裂纹种类中属于冷裂纹的是()。
- A、再热裂纹 B、延迟裂纹 C、结晶裂纹 D、焊道下裂纹
106. 焊接电缆截面积的选择是根据()来选择的。
- A、电缆长度 B、最大的焊接电流和电缆长度
C、最大的焊接电流和焊接电压 D、负载持续率和电缆长度
107. 在冲击载荷下, 金属材料抵抗()的能力称为冲击韧度。
- A、破坏 B、变形 C、腐蚀 D、氧化
108. 机械制图图纸的格式分为()两种。
- A、有边框和无边框 B、有标题栏和无标题栏
C、留装订边和不留装订边 D、长方形和正方形
109. 激光切割时, 切割()是影响切割质量和效率的一个重要因素。
- A、激光器 B、聚焦系统 C、喷嘴 D、光束检测器
110. 根据 GB/T221—2000 规定, 合金结构钢牌号中, 合金元素质量分数的平均值()时, 牌号中仅标明合金元素符号, 一般不标明含量。
- A、<0.15% B、<0.5% C、<5% D、<1.5%
111. 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
112. 机械制图图纸上的图框必须用()画出。

- A、细实线 B、粗实线 C、虚线 D、以上都可以
113. 焊接过程中产生的化学有害因素有焊接烟尘和()。
- A、焊接弧光 B、热辐射 C、放射线 D、有害气体
114. 变压器是利用电磁感应原理工作，无论是升压或降压，变压器()，而不能改变交流电的频率。
- A、只能改变内部感抗 B、只能改变交流电的电压
C、只能改变内部电阻 D、只能改变交流电的相位
115. 激光器按照激光工作物质状态可分为：()和气体激光器。
- A、液体激光器 B、固体激光器
C、等离子激光器 D、电容放电激光器
116. 焊接接头常温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的()。
- A、上限 B、下限 C、实测值 D、平均值
117. 焊条直径为3.2mm时，焊条长度应在()范围之内。
- A、250mm~300mm B、250mm~350mm C、350mm~450mm D、200mm~250mm
118. 钎焊是利用某些熔点低于母材熔点的金属材料作钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料熔点，但低于母材熔点的温度，利用液态钎料润湿母材，填充接头间隙并与母材()实现连接的。
- A、相互连接 B、相互扩散 C、熔化 D、接触
119. 割嘴结构有环形（组合式）和()两种。
- A、筒形 B、梅花形（整体式）
C、花形 D、针形
120. CO₂气瓶外表是铝白色，并标有()“液态二氧化碳”字样。
- A、银灰色 B、黑色 C、天蓝色 D、深绿色
121. 两焊件端面相对平行的接头叫作()。
- A、对接接头 B、角接接头 C、端接接头 D、搭接接头
122. ()是一种社会意识形态，是人们共同生活及其行为的准则与规范。
- A、法律 B、准则 C、要求 D、道德
123. 电压的单位是伏特，用符号()表示。
- A、C B、A C、V D、F
124. 中华人民共和国合同法颁布于()年。
- A、1994 B、1996 C、1998 D、1999
125. 电流经过的路径称为()。
- A、电荷 B、电路 C、电子 D、电势
126. 完成气割的应是()，而不是()。
- A、氧气 火焰 B、火焰 氧气 C、乙炔 氧气 D、氧气 乙炔
127. 异种钢焊接接头的冲击试验按()较低一侧母材的冲击功规定值进行评定。
- A、屈服强度 B、伸长率 C、抗拉强度 D、硬度
128. 电阻率 ρ 是表示物质导电性能的物理量，其单位为()。
- A、 $\Omega \cdot m$
B、 Ω /m
C、 $A \cdot m$
D、 $\Omega \cdot m^2$
129. 弧焊整流器属于()电源。

- A、逆变式 B、交直流 C、交流 D、直流
130. 道德是一种(), 是人们共同生活及其行为的准则与规范。
A、社会行为方式 B、社会意识形态 C、生产关系行为 D、自我认识
131. 刚性固定法用于薄板是很有效的, 特别是用来防止由于焊缝纵向收缩而产生的()更有效。
A、弯曲变形 B、扭曲变形 C、波浪变形 D、角变形
132. 下列元素中为非金属元素的是()。
A、镍 B、汞 C、硫 D、钨
133. 焊工要自觉遵守和职业活动、行为有关的制度和纪律, 但()不属于与焊工职业活动有关的纪律。
A、劳动纪律 B、安全操作规程 C、履行岗位职责 D、遵守道德规范
134. 《中华人民共和国消费者权益保护法》实施于()年。
A、1991 B、1992 C、1993 D、1994
135. 低温钢大部分是一些含()元素的低碳低合金钢。
A、Cr B、Co C、Ni D、Cu
136. 有关道德与法律下面说法正确的是()。
A、道德与法律产生的社会条件是相同的 B、道德与法律的表现形式相同
C、道德与法律的推行力量不同 D、道德与法律的制裁方式相同
137. 在容器或舱室内进行气刨作业时, 需要使用电灯照明时, 其电压不应超过()。
A、36V B、70V C、45V D、90V
138. 关于弧焊整流器下面说法不正确的是()。
A、弧焊整流器是一种将直流电经变压、整流转换成交流电的焊接电源
B、采用硅整流器作为整流元件的称为硅弧焊整流器
C、采用晶闸管整流的称为晶闸管整流弧焊机
D、采用硅整流器作为整流元件的称为硅整流焊机
139. 利用某些熔点低于母材熔点的金属材料作(), 将焊件和钎料加热到高于钎料熔点, 但低于母材熔点的温度, 利用液态钎料润湿母材, 填充接头间隙并与母材相互扩散实现连接焊件的方法, 叫做钎焊。
A、辅助材料 B、焊接材料 C、钎料 D、填充材料
140. 再热裂纹一般发生在含()等元素的高强度低合金钢的热影响区中。
A、镍、铬或钨 B、铬、钼或钒 C、镍、钼或钒 D、钛、铬或钨
141. 爱岗敬业敬业就是提倡()的精神。
A、无私奉献 B、集体利益至上
C、干一行, 爱一行 D、公私分明
142. 气割的工具(除了割炬)和设备与气焊()。
A、完全相同 B、基本相同 C、完全不同 D、基本不同
143. 常温冲击试验的合格标准规定, 每个部位的 3 个试样中, 允许有 1 个试样低于母材标准规定的最低值, 但不得低于规定值的()。
A、70% B、80% C、85% D、90%
144. 淬火的目的是为了提高钢的()和耐磨性。
A、硬度 B、强度 C、韧性 D、刚性
145. 碳素结构钢的牌号采用屈服点的字母“Q”、屈服点的数值和()、脱氧方式等符号来表示。
A、强度等级 B、物理性能 C、化学性能 D、质量等级

146. 有关道德与法律下面说法不正确的是()。
- A、道德与法律产生的社会条件是相同的 B、道德与法律的表现形式不同
C、道德与法律的推行力量不同 D、道德与法律的制裁方式不同
147. 道德与法律的推行力量不同, 道德要靠人们内心的信念和修养来约束, 而法律主要是靠广大干部群众自觉守法来推行, 但也要靠()来推行。
- A、社会舆论 B、群众力量 C、自我修养 D、国家强制力
148. 垂直固定管打底焊换焊条时, 在距离前端焊缝收尾处后约()mm 处引弧。
- A、18 B、15 C、12 D、10
149. 有关道德与法律的联系, 下面说法不正确的是()。
- A、道德与法律都是人们的社会行为规范
B、道德与法律的内容相互渗透, 在社会上占统治地位的道德要求常常明文规定在法律里
C、二者建立在同一经济基础上, 并随着经济基础的发展变化而发展变化
D、道德与法律的目标不相一致
150. 《中华人民共和国消费者权益保护法》颁布于()年。
- A、1991 B、1992 C、1993 D、1994
151. 下列说法不正确的是: ()。
- A、在采用直流电源时, 焊件接电源正极, 焊条接电源负极时叫正接接法
B、碱性焊条通常采用反接法, 因为碱性焊条若采用正接时, 电弧燃烧不稳定、飞溅多
C、在采用交流电源时, 焊件接电源负极, 焊条接电源正极时叫反接接法
D、弧焊变压器之类的交流电源其极性是交变的, 因此不存在正极性和负极性
152. 在下列说法中哪个是气割的优点: ()。
- A、切割的尺寸公差精度较高
B、切割材料不受限制
C、切割时无烟尘
D、切割效率高, 切割钢的速度比机械切割方法快
153. 法律与道德的内容(), 在社会上占统治地位的道德要求常常明文规定在法律里。
- A、互相渗透 B、互相依存 C、互相独立 D、互相矛盾
154. 气割垂直固定的管子时, 待割透时, 调整割嘴与切割点处切线的夹角为后倾()。
- A、 $5\sim 10^\circ$ B、 $10\sim 15^\circ$ C、 $20\sim 25^\circ$ D、 $25\sim 30^\circ$
155. ()是企业信誉的基础。
- A、良好的产品质量和服务 B、大量的社会关系和服务
C、广泛的公关和广告宣传 D、较快的生产进度和产量
156. 钢板对接立焊进行焊缝填充时, 焊条与板件的下倾角为()。
- A、 $10\sim 20^\circ$ B、 $30\sim 40^\circ$ C、 $50\sim 60^\circ$ D、 $70\sim 80^\circ$
157. 法律与道德的()一致, 追求的都是社会秩序安定, 人际关系和谐, 生产力发展, 人们生活幸福。
- A、内容 B、目标 C、结构 D、表现方式
158. 下列说法不正确的是: ()。
- A、氧-乙炔气割可以在各种位置切割和在钢板上切割各种复杂零件
B、氧-乙炔气割广泛应用于钢板下料, 开坡口和铸件浇冒口的切割
C、氧-乙炔气割主要应用于碳钢和低合金钢切割
D、氧-乙炔气割最大的优点是可切割有色金属

159. 进行等离子弧焊接操作时,当焊接熔池达到离焊件端部()时,应按停止按钮结束焊接。
A、3mm B、4mm C、5mm D、6mm
160. 激光产生的物理过程有粒子数反转、受激辐射、光放大、()、光输出。
A、振荡 B、受激吸收 C、自发辐射 D、辐射跃迁
161. 火焰矫正法矫正焊接变形时,加热温度最低不得低于()。
A、300℃ B、200℃ C、400℃ D、350℃
162. 激光切割方法有激光气化切割、激光熔化切割、()和划片与控制断裂。
A、激光氧气切割 B、激光压力切割 C、激光水流切割 D、激光液体切割
163. 下列焊剂中属于不锈钢焊剂的是()。
A、F4A2-H08A B、F5121-H08MnMoA
C、F308L-H00Cr21Ni10 D、HJ431
164. 法律与道德都是人们的()。
A、个人生活准则 B、个人行为准则 C、社会行为规范 D、自我约束力
165. 槽钢切割的工艺方法与角钢类似,均应从腿的()起割,至腰的内侧位置停止,将割炬转为垂直于腰的外表面切割至另一腿的内侧停止,转为切割最后一条腿,至割完结束。
A、边缘 B、中心 C、后侧 D、前侧
166. 厚度 12mm 钢板对接,焊条电弧焊立焊,单面焊双面成形时,预置反变形量一般为()。
A、3°~4°
B、5°~6°
C、7°~8°
D、9°~10°
167. 在碳钢埋弧焊焊剂 F5121-H08MnMoA 中“F”表示()。
A、热处理状态 B、焊丝
C、焊剂 D、熔敷金属化学成分代号
168. 在铁碳平衡状态图中,低碳钢室温下的组织是()。
A、珠光体+铁素体 B、珠光体+奥氏体 C、铁素体+奥氏体 D、珠光体+马氏体
169. 下列焊条中采用牌号表示的是()。
A、E4303 B、E5015-G C、J507R D、E1100
170. 焊接接头可分为对接接头、T形接头、角接接头、搭接接头()。
A、横向接头 B、纵向接头 C、端接接头 D、环缝接头
171. 常温拉伸试验时,合格标准是焊接接头的抗拉强度应()母材抗拉强度规定值的下限。
A、不低于 B、不高于 C、等于 D、低于
172. 复杂曲线的气割的主要问题就是割炬的()的问题。
A、垂直度 B、平行度 C、倾斜度 D、耐热
173. 企业在市场经济中赖以生存的重要依据是()。
A、质量 B、服务 C、价格 D、信誉
174. 气割开坡口开 V 形坡口时,预热能力稍低,切割氧的压力适当()。
A、减小 B、增大 C、相同 D、稍有减小
175. 激光焊设备中,光束检测器有两个作用,一是可随时检测激光器的输出功率,二是可以检测激光束横断面上的(),以确定激光器的输出模式。
A、能量分布 B、亮度分布 C、频谱分布 D、功率分布
176. 下列哪项不是焊接工艺评定报告中应包含的内容()。

- A、无损检验记录
B、编制、审核、批准签字
C、焊工姓名
D、施焊地点
177. 氧-乙炔广泛应用于()。
A、气割有色金属
B、钢板下料, 开坡口和铸件浇冒口的切割
C、气割不锈钢
D、气割铜及铜合金
178. 焊接结构焊接以后会产生焊接残余应力, 容易导致产生裂纹, 因此重要的焊接结构焊后应该进行()处理。
A、扩散退火
B、球化退火
C、完全退火
D、去应力退火
179. 对于 500A 以下的焊条电弧焊用电弧焊电源, 其负载持续率为()。
A、100%
B、80%
C、60%
D、25%
180. 中华民族传统美德的核心是()。
A、集体主义
B、爱国主义
C、仁爱主义
D、亲善友好
181. 在坡口中留钝边是为了防止烧穿, 钝边的尺寸要保证第一层焊缝()。
A、不焊透
B、能焊透
C、不被烧穿
D、能烧穿
182. 气割时, 切口偏离切割线分为直线切口不齐和()。
A、曲线切口偏离切割线
B、切口过宽
C、切口熔化
D、切割面不良
183. ()是企业 在市场经济中赖以生存的重要依据。
A、信誉
B、质量
C、服务
D、制度
184. 超声波是指频率超过()的机械波。
A、20000Hz
B、2000Hz
C、10000Hz
D、30000Hz
185. 氧-乙炔切割可割厚度可达()。
A、300mm
B、100mm
C、50mm
D、150mm
186. 下列()不是焊接过程中产生的物理有害因素。
A、焊接弧光
B、热辐射
C、焊接烟尘
D、放射线
187. 激光器现场只允许()的工作人员对激光器进行操作和进行激光加工。
A、有经验
B、有激情
C、有热情
D、有想法
188. 等离子弧切割是利用高速、高温和高能的等离子气流来加热和熔化被切割材料, 并借助内部的或者外部的高速()将熔化材料排开直至等离子气流束穿透背面而形成割口。
A、气流或水流
B、气体
C、液体
D、固体颗粒
189. 气割用的乙炔气胶管工作压力为()。
A、0.5Mpa 或 1Mpa
B、0.5Mpa
C、1Mpa
D、0.8Mpa
190. 由两种不同的晶体结构彼此机械混合而组成的合金称为()。
A、固溶体
B、化合物
C、机械混合物
D、混合物
191. 使用非法印制、伪造、涂改、倒卖、出租、出借《特种设备作业人员证》的, 处以()以下罚款, 构成犯罪的, 依法追究刑事责任。
A、500 元
B、1000 元
C、3000 元
D、5000 元
192. 焊接过程中产生的物理有害因素有焊接弧光、(), 热辐射、噪声以及放射线等。
A、焊接烟尘
B、高频电磁波
C、中频电磁波
D、有害气体
193. 可采用机械方法或化学方法将坡口表面及其两侧() (焊条电弧焊) 或 20mm (埋弧焊、气

体保护焊)范围内污物清理干净。

- A、30mm B、40mm C、10mm D、5mm
194. 等离子切割最常用的气体为氩气、氮气、氮氩混合气体、()、氩氢混合气体等。
A、氮氢混合气体 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
195. 手工切割应按安全生产的要求配备()。
A、消防器材 B、安全帽 C、安全带 D、安全网
196. 下列焊接试验中能够测定金属屈服点的是()。
A、弯曲试验 B、冲击试验 C、硬度试验 D、拉伸试验
197. 切割前应先将割口附近()内的铁锈、油污、油漆及尘垢等清除干净。
A、30~50mm B、20~200mm C、10mm D、1米
198. 切割前应检查设备的工作情况,包括()、氧气减压器、乙炔瓶及减压器、氧气和乙炔软管、割炬等。
A、氧气瓶 B、工件 C、电焊机 D、安全网
199. 焊接变形中的角变形、弯曲变形和()等,在外力作用下会引起应力集中和附加应力,使结构承载能力下降。
A、波浪变形 B、扭曲变形 C、收缩变形 D、错边变形
200. 牌号为 Q345 的低合金高强度钢就是指常用的()。
A、16Mn B、12Mn C、15MnV D、15CrMo
201. 每个部位的 3 个试样冲击功的()不应低于母材标准规定的最低值,是常温冲击试验的合格标准。
A、最低值 B、算术平均值 C、最高值 D、中间值
202. 中华民族传统美德倡导()的人道主义精神。
A、仁爱 B、关怀 C、亲善 D、友好
203. 焊接过程中产生的化学有害因素有()和有害气体。
A、焊接弧光 B、热辐射 C、放射线 D、焊接烟尘
204. 焊条电弧焊的焊缝中间接头时要求在弧坑前约()处开始引弧。
A、5mm B、10mm C、15mm D、20mm
205. 企业的员工必须在职业活动中以()的职业态度,为企业、社会创造优质的产品,提供优质的服务。
A、办事公道 B、爱岗敬业 C、诚实守信 D、遵纪守法
206. 定位焊时,不能在焊缝交叉处和方向急剧变化处进行定位焊,应离开上述位置()左右距离。
A、50mm B、100mm C、300mm D、80mm
207. 氧-乙炔焰切割 25~100mm 厚度钢板时,应选用()割炬。
A、G01-30 B、G01-100 C、G01-300 D、G02-300°
208. 基本坡口形状简单,(),应用普遍,
A、加工容易 B、加工复杂 C、不易加工 D、可以加工
209. 焊条电弧焊中使用的涂有()的熔化电极称为焊条。
A、药皮 B、粉末 C、涂料 D、焊剂
210. 酸性焊条药皮氧化性强,使合金元素烧损较多,焊缝金属含硫量和扩散氢含量较高所以()不好。
A、抗裂性 B、工艺性 C、脱渣性 D、电弧稳定性
211. 焊接烟尘的来源是由金属及非金属物质在过热条件下产生的()经氧化、冷凝而形成的。

- A、熔池金属 B、高温蒸气 C、液态熔滴 D、热辐射
212. 在碳钢埋弧焊焊剂 F4A2-H08A 中第一个“A”表示()。
- A、热处理状态为焊态 B、熔敷金属抗拉强度的最小值
C、焊接位置 D、熔敷金属化学成分代号
213. 插入式管板焊接宏观金相试验时，试件在接头根部熔深不小于()。
- A、0.2mm B、0.5mm C、0.7mm D、0.9mm
214. 氧-乙炔焰切割大厚度钢板时，易造成切口底部()，影响气割的顺利进行。
- A、熔渣堵塞 B、过热 C、熔化 D、熔融
215. 中华民族传统美德主张建立()的社会人伦关系。
- A、和谐协调 B、尊老爱幼 C、互助互爱 D、亲善友好
216. 管板焊接宏观金相试验时，检查面上可以有未焊透，但未焊透的深度()。
- A、≤5% B、≤10% C、≤15% D、≤20%
217. 有关中华民族传统美德下面说法不正确的是()。
- A、中华民族传统美德，是指中国五千年历史流传下来，具有影响，可以继承，并得到不断创新发展，有益于下代的优秀道德遗产
B、中华民族传统美德概括起来就是：优秀的道德品质、优良的民族精神、崇高的民族气节、高尚的民族情感以及良好的民族习惯的总和
C、中华民族传统美德提倡身体力行的基本道德观念和行为规范
D、中华民族传统美德形成于近代
218. 压焊的另一种形式是不加热，在被焊金属的接触面上施加足够大的压力，借助于压力所引起的塑性变形，以使原子间相互接近而获得牢固的()。
- A、焊接接头 B、压挤接头 C、接头 D、焊缝
219. 下列焊接检验方法中属于非破坏性检验的是()。
- A、硬度试验 B、冲击试验 C、疲劳试验 D、射线探伤
220. 乙炔瓶在温度升高时，丙酮的溶解乙炔的能力()，使气瓶内压升高，严重时引起气瓶爆炸。
- A、下降 B、升高 C、失效 D、加强
221. 氧-乙炔焰切割()厚度钢板时，应选用 G01-300 或 G02-300 割炬。
- A、超过 100mm B、超过 50mm C、超过 10mm D、超过 200mm
222. 我国射线探伤标准规定，焊缝质量分为四个等级，()是 1 级焊缝内允许存在缺陷。
- A、裂纹 B、气孔 C、未焊透 D、条状夹渣
223. 氧-乙炔焰切割大厚度钢板时，应选用()割嘴。
- A、小号 B、中号 C、大号 D、特小号
224. 我国射线探伤标准规定，焊缝质量分为四个等级，()是 2 级焊缝内允许存在的缺陷。
- A、气孔 B、裂纹 C、未熔合 D、未焊透
225. 激光加工工作台应用玻璃等屏蔽，防止()。
- A、反射光 B、投射光 C、照射 D、辐射
226. 在利益关系中正确地处理好国家、企业、职工个人、他人（消费者）的利益关系称为()。
- A、诚实守信 B、办事公道 C、奉献社会 D、服务群众
227. 有关焊条的发放下列说法不正确的是()。
- A、剩余焊条需退回库中时，只需交给仓库即可
B、焊条退回库中时，必须在确认焊条的型号、规格后方可收回
C、焊条的发放手续应严格执行，必须按产品工艺规定的型号、规格、数量发放

- D、钢材应严格按照生产计划提出的材料规格与数量发放
228. 酸性焊条因对工件上的铁锈、油等污物不敏感，焊接时产生的()少。
A、熔敷金属 B、熔渣 C、有害气体 D、气体
229. 下面有关企业文化的描述不正确的是()。
A、企业文化就是指企业的管理方式
B、企业文化包括企业的经营观念、企业精神、价值观念、行为准则、道德规范、企业形象以及全体员工对企业的责任感、荣誉感等
C、企业文化是一种综合性的个体文化，是一种“硬管理”与“软约束”的有机统一
D、企业文化是组织成员相互沟通的机制
230. 企业文化的功能主要表现在教育功能、凝聚功能、约束功能和()。
A、管理功能 B、学习功能 C、认识功能 D、协调功能
231. 办事公道是指在()中正确地处理好国家、企业、职工个人、他人(消费者)的利益关系。
A、工作 B、生活 C、利益关系 D、工作和生活
232. 空气等离子切割 6mm 的碳钢钢板的切割电流为()。
A、50A B、30A C、80A D、100A
233. 焊接尘烟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()而形成的。
A、过滤、冷凝 B、干燥、冷凝 C、水淋、冷凝 D、氧化、冷凝
234. 空气等离子切割 8mm 的不锈钢板的切割电流为()。
A、50A B、30A C、80A D、100A
235. 酸性焊条的优点是工艺好，()，电弧稳定，飞溅小，脱渣性好，焊缝成型美观，容易掌握施焊技术。
A、容易引弧 B、合金元素很少氧化
C、焊缝金属抗裂性好 D、焊缝金属韧性好
236. 按照金属在焊接过程中所处的状态及()的不同，可以把金属的焊接方法分为熔焊、压焊和钎焊三类。
A、加工特点 B、工艺特点 C、性能 D、位置
237. 办事公道要求在工作中，要以处理好()的利益关系，做到个人服从集体，保证个人利益和集体利益相统一。
A、国家和个人 B、国家和企业
C、企业和个人 D、国家、企业和个人
238. ()是指在利益关系中正确地处理好国家、企业、职工个人、他人(消费者)的利益关系。
A、办事公道 B、爱岗敬业 C、廉洁奉公 D、服务群众
239. 焊缝基本符号“Y”是表示()焊缝。
A、V型 B、X型 C、U D、带钝边V型
240. 我国射线探伤标准规定，焊缝质量分为四个等级，()是1级焊缝内允许存在缺陷。
A、裂纹 B、未熔合 C、气孔 D、条状夹渣
241. 对于强度级别交底的钢材，基本上是按等强度原则，但对于焊接结构刚性大，受力情况复杂的工件，选用焊条时应考虑焊缝的()。
A、韧性 B、强度 C、硬度 D、塑性
242. 空气等离子切割 5mm 的不锈钢板的切割电流为()。
A、50A B、30A C、80A D、100A
243. 常用的氧气减压器型号有()、DQ-2AT、DQ-50 等。

- A、DQ-1 B、DQ-10 C、DQ-100 D、OQ-1
244. 空气等离子切割 6mm 的不锈钢板的切割电流为()。
- A、50A B、30A C、80A D、100A
245. 氧气瓶应远离操作地点()以上, 以防暴晒和高温。
- A、10 米 B、2 米 C、30 米 D、20 米
246. 以下关于“节俭”的说法, 你认为正确的是()。
- A、节俭是美德, 但不利于拉动经济增长
B、节俭是物质匮乏时代的需要, 不适应现代社会
C、生产的发展主要靠节俭来实现
D、节俭不仅具有道德价值, 也具有经济价值
247. 含碳量为 0.8% 的铁碳合金在 1000℃ 时的存在形式是()。
- A、赖氏体 B、珠光体 C、奥氏体 D、马氏体
248. 下列焊条型号中属于铜及铜合金焊条的是()。
- A、EZNiCu-1 B、EDPMn2-03 C、E5015 D、ECuMnAlNi-B
249. 等离子切割空载电压还与()、喷嘴至工件距离、气体流量有关。
- A、切割速度 B、割枪结构 C、切割电流 D、喷嘴孔径
250. 关于勤俭节约的现代意义, 你认为正确的是()。
- A、太勤劳是不懂得生活的表现
B、节俭不符合扩大内需政策的要求
C、节俭是个人品质, 与预防腐败也有内在关系
D、艰苦创业精神应提倡, 勤俭之风不宜弘扬
251. 我国射线探伤标准规定, 焊缝质量分为四个等级, ()是 2 级焊缝内允许存在的缺陷。
- A、裂纹 B、未熔合 C、条状夹渣 D、未焊透
252. 碳钢焊条型号中第三位和第四位数字组合时表示焊接()和药皮类型。
- A、额定电流 B、电流强度 C、电压种类 D、电流种类
253. 我国射线探伤标准规定, 焊缝质量分为四个等级, ()是 2 级焊缝内允许存在的缺陷。
- A、裂纹 B、夹渣 C、未熔合 D、未焊透
254. 等离子切割割枪一般由电极、电极夹头、喷嘴、()、中间绝缘体、气室、水路、气路、馈电体等组成。
- A、冷却水套 B、套棒 C、枪身 D、水管
255. ()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、放射线 C、焊接烟尘 D、焊接弧光
256. ()也常常是区分熔焊方法的另一个特征。
- A、保护条件 B、操作方法 C、焊缝形式 D、保护形式
257. 气割时, 切口断面形状差主要有几种现象: ()、上缘棱角被熔化或熔塌、切口中部凹心大和厚板切口下部呈喇叭状。
- A、切口过宽 B、曲线切口偏离切割线
C、切口熔化 D、切割面不良
258. 以下关于“节俭”的说法, 你认为不正确的是()。
- A、节俭是维持人类生存的必需 B、节俭是持家之本
C、节俭是安邦定国的法宝 D、节俭不利于拉动内需
259. 酸性焊条的焊缝金属的塑性和韧性()碱性焊条形成的焊缝。

- A、均高于 B、均低于 C、均等于 D、均好于
260. 下列属于非晶体的是()。
- A、钨 B、碳 C、玻璃 D、磷
261. 企业文化以人为管理主体,以()的共识为核心,以群体的行为为基础,以形成最佳的管理机制为目的,是一种特殊的管理哲学。
- A、集体利益 B、企业精神 C、生产活动 D、奉献精神
262. 焊接烟尘的来源是由金属及非金属物质在()条件下产生的高温蒸气经氧化、冷凝而形成的。
- A、过热 B、封闭 C、野外作业 D、室内作业
263. 气割时,切口断面形状差主要有几种现象:切口过宽、上缘棱角被熔化或熔塌、切口中部凹心大和()。
- A、厚板切口下部呈喇叭状 B、曲线切口偏离切割线
C、切口熔化 D、切割面不良
264. 低合金耐蚀钢主要用于大气、海水和石油化工等()中工作的各种机械设备和结构。
- A、潮湿介质 B、腐蚀介质 C、低温介质 D、压力介质
265. 在下列现象中那些不是因焊接速度过慢所引起的()。
- A、热影响区宽度增加 B、焊接接头的晶粒变粗
C、焊接变形增大 D、焊接飞溅增加
266. 金属材料在外力作用被拉断以后,其横截面的缩小量与原来横截面积相比的百分数称为()。
- A、伸长率 B、冷弯角 C、断面收缩率 D、冲击韧度
267. 牌号 H08Mn2Si 中“H”表示()。
- A、焊条 B、焊芯 C、焊剂 D、焊丝
268. 下列说法中,不符合从业人员开拓创新要求的是()。
- A、坚定的信心和顽强的意志 B、先天生理因素
C、思维训练 D、标新立异
269. 碱性焊条主要缺点是(),对油、锈及水分等敏感。
- A、工艺性差 B、脱氧差 C、托磷性差 D、脱硫性差
270. 等离子切割大厚度板材和采用双原子气体时,空载电压相应要()。
- A、高 B、低 C、适中 D、平均
271. 碱性焊条药皮中碱性氧化物比较多,故脱氧、脱硫、脱磷的能力()。
- A、不如酸性焊条 B、等同于酸性焊条
C、比酸性焊条强 D、仅次于酸性焊条
272. 焊缝射线探伤可以显示出缺陷的种类、(),并可作永久记录。
- A、位置和形状 B、形状和大小 C、位置和大小 D、位置
273. 焊接工作区域的车辆通道宽度不小于(),人行通道不小于 1.5m。
- A、1m B、3m C、2m D、4m
274. 气割时,切口偏离切割线分为()和曲线切口偏离切割线。
- A、直线切口不齐 B、切口过宽 C、切口熔化 D、切割面不良
275. 等离子切割用空气作为工作气体以及高压喷射水作为工作介质时,切割电源的空载电压要()一些。
- A、低 B、高 C、平均 D、无变化
276. 气割时,直线切口不直的原因有:钢板放置不平、钢板变形、割嘴风线不好、()等。
- A、操作技术不良 B、切割速度过慢 C、氧气压力过大 D、切割面不良

277. 下列()是金属材料力学性能的指标。
A、强度 B、导热性 C、导电性 D、磁性
278. 等离子切割空载电压越(), 越易于引弧。
A、高 B、低 C、适中 D、平均
279. 下列关于创新的论述不正确的是()。
A、创新对个人发展无关紧要
B、创新是企事业持续、健康发展的巨大动力
C、创新是企事业竞争取胜的重要手段
D、创新是个人事业获得成功的重要因素
280. 下列关于创新的论述正确的是()。
A、创新与继承根本对立 B、创新就是独立自主
C、创新是民族进步的灵魂 D、创新不需要引进国外新技术
281. 电弧电压的高低主要取决()。
A、电弧长度 B、空载电压 C、焊接电源种类 D、电源动特性
282. 等离子切割速度主要决定于材质板厚、()、切割电压、气体种类及流量, 喷嘴结构和合适的后拖量等。
A、切割电流 B、气路 C、水路 D、电路
283. 等离子切割速度主要决定于()、切割电流、切割电压、气体种类及流量, 喷嘴结构和合适的后拖量等。
A、材质板厚 B、气路 C、水路 D、电路
284. 企业文化以人为管理主体, 以企业精神的共识为核心, 以()为基础, 以形成最佳的管理机制为目的, 是一种特殊的管理哲学。
A、个人行为 B、组织关系 C、生产活动 D、群体的行为
285. 回火时已经及时切断了氧气, 如果仍然听到割炬内有“嘶、嘶”的响声, 说明火焰没熄灭,()。
A、应该迅速关闭乙炔瓶阀门
B、应该迅速关闭氧气瓶阀门
C、应该迅速关闭割炬乙炔阀门或拔下乙炔管
D、应该迅速将割炬放到水里
286. 在铁碳平衡状态图中, A_{cm} 线是指()。
A、ACD 线 B、GS 线 C、ES 线 D、PSK 线
287. 碱性焊条的优点是焊缝中()较少, 合金元素很少氧化, 焊缝金属合金化效果好。
A、含氧量 B、含铬量 C、含碳量 D、含锰量
288. 氧气的化学分子式是()。
A、 CO_2
B、 O_2
C、Ar
D、He
289. 焊条电弧焊中将焊条与焊件表面垂直地接触, 当焊条的末端与焊件表面轻轻一碰, 便迅速地提起焊条引燃电弧的方法称为()。
A、接触引弧法 B、非接触引弧法 C、直击引弧法 D、划擦引弧法
290. 以下有关创新的说法不正确的是()。
A、创新是个人事业获得成功的重要因素

- B、创新是企事业持续、健康发展的巨大动力
 C、创新是企事业竞争取胜的重要手段
 D、创新对个人发展无关紧要
291. 焊接结构刚性越大，板厚越大，引起的焊接变形()。
 A、越大 B、越小 C、不变 D、不确定
292. 作用在焊件某一平面内两个相互垂直的方向上的应力称为()。
 A、单向应力 B、拘束应力 C、双向应力 D、三向应力
293. 焊接工艺规程一般包括()、接头编号、焊接材料汇总表和接头焊接工艺卡。
 A、焊工代号 B、封面 C、焊接地点 D、焊接时间
294. 将金属加热到一定温度，并保持一定时间，然后以一定的冷却速度冷却到室温的过程称为()。
 A、淬火 B、调质处理 C、退火 D、热处理
295. 一般的等离子切割不用保护气，工作气体和()从同一喷嘴内喷出。
 A、保护气体 B、切割气体 C、介质气体 D、引弧气体
296. 处于高能级上的原子，受外来频率的光子的激励，从高能级跃迁到低能级，发出一个和外来光子完全相同的光子，称为()。
 A、受激辐射 B、自发辐射 C、受激吸收 D、辐射跃迁
297. 气割时，直线切口不直的原因有：()、钢板变形、割嘴风线不好、操作技术不良等。
 A、钢板放置不平 B、钢板放置过于水平
 C、氧气压力过大 D、切割面不良
298. 气割时，直线切口不直的原因有：钢板放置不平、钢板变形、()、操作技术不良等。
 A、割嘴风线不好 B、切割速度过慢 C、氧气压力过大 D、切割面不良
299. 等离子切割速度主要决定于材质板厚、切割电流、切割电压、()，喷嘴结构和合适的后拖量等。
 A、气体种类及流量 B、气路
 C、水路 D、电路
300. 偏心是指焊条药皮沿焊芯直径()偏心的程度。
 A、方向 B、一侧 C、两侧 D、一段
301. 等离子切割速度主要决定于材质板厚、切割电流、()、气体种类及流量，喷嘴结构和合适的后拖量等。
 A、切割电压 B、气路 C、水路 D、电路
302. 焊条电弧焊中将焊条末端对准焊件，而后将焊条在焊件表面划擦一下，当电弧引燃后趁金属还没有开始大量熔化的一瞬间，立即使焊条末端与被焊表面的距离维持在 2~4mm 的距离的引燃电弧的方法称为()。
 A、接触引弧法 B、非接触引弧法 C、直击引弧法 D、划擦引弧法
303. 焊接工作区域的车辆通道宽度不小于 3m，人行通道不小于()。
 A、1m B、1.5m C、2m D、2.5m
304. 按照焊剂中添加的脱氧剂、合金剂可以将焊剂分为中性焊剂、活性焊剂和()。
 A、粘结焊剂 B、烧结焊剂 C、合金焊剂 D、高锰焊剂
305. 开始气割时，割嘴垂直于管子底部，用()进行预热。
 A、碳化焰 B、中性焰 C、氧化焰 D、任何类型火焰
306. 焊条若偏心，焊接时焊条药皮溶化速度不同，无法形成正常的套筒，产生电弧的()，使电

弧不稳定，造成母材溶化不均匀，影响焊接质量。

- A、偏离 B、偏心 C、电压低 D、偏吹

307. 以下有关对工作认真负责的说法不正确的是()。

- A、焊接过程中注意层间清理
B、焊接工作结束后，及时关闭焊机电源
C、焊接中焊条头随意丢弃
D、工作中不但要求数量多，而且要质量好

308. 下列选项中，()不是焊条药皮的组成物。

- A、稳弧剂 B、造气剂 C、造渣剂 D、增韧剂

309. 进行焊接工作时，要求每个焊工作业面积不小于()。

- A、 3m^2
B、 4m^2
C、 5m^2
D、 6m^2

310. 焊缝尺寸符号“h”是表示焊缝的()。

- A、余高 B、工件厚度 C、焊缝长度 D、焊缝段数

311. 焊条若偏心，焊接时焊条药皮熔化速度不同，无法形成正常的()，产生电弧的偏吹，使电弧不稳定，造成母材溶化不均匀，影响焊接质量。

- A、保护 B、电弧 C、套筒 D、电流

312. 当管子水平固定不动时，气割应从底部开始，沿圆周分成()完成。

- A、四等分 B、三等分 C、两半 D、五等分

313. 企业文化建设与职业道德培育()。

- A、相互独立 B、相辅相成 C、相互体现 D、相互制约

314. 以下有关对工作认真负责的说法正确的是()。

- A、焊接工作结束后，焊机留给别人关闭
B、焊接过程中注意层间清理
C、焊接工作完成数量越多越好，质量并不重要
D、焊接中焊条头随意丢弃

315. 等离子切割气体流量过大，从电弧中带走过多的热量，降低了()，不利于电弧稳定。

- A、切割能力 B、切割电流 C、工作功率 D、工作频率

316. 水再压缩等离子弧切割的高压高速水流在割枪中，一方面对喷嘴起()作用，一方面对电弧起压缩作用。

- A、冷却 B、预热 C、固定 D、湿润

317. 等离子切割气体流量大，利于压缩电弧，使等离子弧的能量更为集中，提高了()

- A、工作电压 B、工作电流 C、工作功率 D、工作频率

318. 职业道德是()的基石。

- A、企业精神 B、企业文化 C、企业发展 D、企业管理

319. 内无裂纹、未焊透、未熔合和条状夹渣的焊缝为()。

- A、I级焊缝 B、II级焊缝 C、III级焊缝 D、IV级焊缝

320. 等离子弧切割不是依靠()反应，而是靠熔化来切割材料。

- A、氧化 B、还原 C、酸性 D、碱性

321. 等离子弧切割是利用高速、高温和高能的等离子气流来加热和熔化被切割材料，并借助内部

的或者外部的高速气流或水流将熔化材料排开直至()穿透背面而形成割口。

- A、等离子气流束 B、气体 C、液体 D、固体颗粒

322. 钢管气割时预热火焰()于钢管的侧表面进行预热。

- A、垂直 B、平行 C、斜 45° D、斜 60°

323. ()是社会道德要求在职业行为和职业关系中的具体体现。

- A、人际关系 B、生产关系 C、经济关系 D、职业道德

324. 大直径圆钢与大尺寸方钢切割时，由于尺寸超过割炬的切割能力，整个割口不能一次完成，必须通过改变切割()，才能达到割透的目的。

- A、方向 B、周长 C、长度 D、粗糙度

325. 低合金钢药芯焊丝 E601T1-B3 中的“1”表示()。

- A、焊丝化学成分分类代号 B、药芯焊丝
C、焊接电源种类 D、用于全位置焊接

326. 大直径圆钢与大尺寸方钢切割时，由于尺寸超过割炬的切割能力，整个割口不能()完成，必须通过改变切割方向，才能达到割透的目的。

- A、一次 B、两次 C、三次 D、四次

327. 以下有关对工作认真负责的说法不正确的是()。

- A、焊接工作结束后，及时关闭焊机电源
B、焊接过程中注意层间清理
C、工作中不但要求数量多，而且要质量好
D、焊接中焊条头随意丢弃

328. 气割方钢按方钢的边长、气割圆钢按圆钢的()，选择割炬和割嘴，便可以顺利切割。

- A、直径 B、周长 C、长度 D、粗糙度

329. 焊接从业人员应刻苦钻研业务，认真学习()，重视岗位技能训练，努力提高劳动者素质。

- A、管理能力 B、人际交往 C、专业知识 D、焊接质量

330. 气割法兰时，为了使外圆更加规则，也可以借助()切割。

- A、划规 B、直尺 C、卡尺 D、量规

331. 在镍及镍合金焊丝 ERNiCrFe-5 中的“ER”表示()。

- A、镍及镍合金焊丝 B、合金焊丝
C、焊丝 D、有色金属焊丝

332. 焊条若偏心，则表明焊条沿焊芯直径方向的药皮厚度有()。

- A、问题 B、差异 C、锈蚀 D、脱落

333. 等离子切割气体流量大，利于()，使等离子弧的能量更为集中，提高了工作电压。

- A、压缩电弧 B、释放电流 C、降低电压 D、提升电压

334. 不锈钢焊条型号 E308L-16 中，短划“—”后面的“16”表示()。

- A、适用于全位置焊接，采用直流反接
B、适用于平焊，采用交流或直流反接
C、适用于平焊，采用直流反接
D、适用于全位置焊接，采用交流或直流反接

335. 合金钢中，合金元素的质量分数的总和()的钢称为高合金钢。

- A、>5% B、>7% C、>8% D、>10%

336. 焊接从业人员应刻苦钻研业务，认真学习专业知识，重视()，努力提高劳动者素质。

- A、岗位技能训练 B、人际交往 C、管理素质提高 D、焊接质量

337. 焊接作业个人防护措施重点是切实做好施焊作业场所的通风排尘及搞好焊工的()。
- A、操作技术 B、技能学习 C、个人卫生 D、个人防护
338. 等离子弧切割是利用()的等离子气流来加热和熔化被切割材料,并借助内部的或者外部的高速气流或水流将熔化材料排开直至等离子气流束穿透背面而形成割口。
- A、高速、高温和高能 B、高速、高温和低能
C、低速、高温和高能 D、高速、低温和高能
339. 主要用于低合金高强度钢、含合金元素交底的钼和钴钼耐热钢及低温钢焊接的是()。
- A、碳钢焊条 B、不锈钢焊条 C、低合金钢焊条 D、堆焊焊条
340. 主要用于含合金元素较高的钼耐热钢和钴钼耐热钢及各类不锈钢焊接的是()。
- A、碳钢焊条 B、不锈钢焊条 C、低合金钢焊条 D、堆焊焊条
341. 焊接从业人员在工作中应该(),团结合作,主动配合工作。
- A、谦虚谨慎 B、独立学习 C、注重质量 D、忠于职守
342. 等离子切割气体流量过大,从电弧中带走过多的热量,降低了切割能力,不利于()。
- A、电弧稳定 B、电压升高 C、功率降低 D、频率降低
343. 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
344. 等离子弧是通过()、热收缩和磁收缩三种压缩作用获得的。
- A、机械压缩 B、高温压缩 C、高速压缩 D、高能压缩
345. 金属在()下随温度的变化,由一种晶格转变为另一种晶格的现象称为同素异晶转变。
- A、固态 B、液态 C、气态 D、以上均可
346. 烘干焊条时,禁止将焊条直接放进高温炉内,或从高温炉中突然取出冷却,以防止焊条因骤冷骤热而产生药皮()。
- A、开裂脱落 B、偏心 C、吸潮 D、锈蚀
347. 立焊的对接接头常采用的运条方法是:()。
- A、直线往复运条方法 B、直线形运条方法
C、锯齿形运条方法 D、圆圈形运条方法
348. 等离子弧是通过机械压缩、()和磁收缩三种压缩作用获得的。
- A、热收缩 B、高温压缩 C、高速压缩 D、高能压缩
349. 下列运条方法中不作横向摆动是:()。
- A、圆圈形运条方法 B、直线往复运条方法
C、月牙形运条方法 D、三角形运条方法
350. 焊接时,焊条作摆动的目的是:()。
- A、控制熔化金属的流动和得到必要的焊缝宽度
B、控制熔化金属的流动和减少飞溅
C、减少飞溅和得到必要的焊缝宽度
D、减少焊接飞溅及焊接缺陷
351. 熔化焊接基本方法是按照()不同而确定的。
- A、热源形式 B、操作方法 C、材料 D、焊接设备
352. 焊条电弧焊收弧方法中适用于薄板收弧的方法是()。
- A、划圈收弧法 B、反复断弧收弧法
C、回焊收弧法 D、以上三种均可

353. 烘干焊条应放在正规的远红外线烘干炉内进行烘干，不能在炉子上烘烤，也不能用气焊火焰()。
- A、间接烧烤 B、直接烧烤 C、烧烤 D、烘干
354. 气割法兰时，下述()步骤正确。
- A、1、将钢板下面垫空垫牢，在圆心位置打样冲眼 2、用划规在钢板上划出法兰的内圆和外圆；3、切割外圆；4、切割内圆
- B、1、用划规在钢板上划出法兰的内圆和外圆 2、将钢板下面垫空垫牢，在圆心位置打样冲眼；3、切割外圆；4、切割内圆
- C、1、用划规在钢板上划出法兰的内圆和外圆 2、将钢板下面垫空垫牢，在圆心位置打样冲眼；3、切割内圆；4、切割外圆
- D、1、将钢板下面垫空垫牢，在圆心位置打样冲眼 2、用划规在钢板上划出法兰的内圆和外圆；3、切割内圆；4、切割外圆
355. 对接接头平焊位置的焊缝余高差不得超过()。
- A、3mm B、4mm C、5mm D、6mm
356. 下列说法正确的是：()。
- A、焊缝外观质量在很大程度上反映出焊工对工艺规范执行情况
- B、焊缝外观质量在很大程度上反映出焊工职业道德水平
- C、焊缝外观质量在很大程度上反映出焊工操作技能水平
- D、焊缝外观质量在很大程度上反映出焊工理论水平高低
357. 下列哪项不是焊接工艺指导书应包括的内容()。
- A、焊接工艺评定报告编号 B、焊接方法和自动化程度
- C、单位名称 D、焊工姓名
358. 对于低氢型的碱性焊条，重复烘干的次数不宜超过()。
- A、六次 B、四次 C、五次 D、三次
359. 下列()不是物质的物理性能。
- A、密度 B、熔点 C、导热性 D、耐蚀性
360. 主要用于强度等级交底的低碳钢和低合金钢焊接的是()。
- A、碳钢焊条 B、不锈钢焊条 C、低合金钢焊条 D、堆焊焊条
361. 职业道德是社会道德要求在()和职业关系中的具体体现。
- A、生产行为 B、经济行为 C、职业行为 D、社会行为
362. 当焊件接电源正极，焊条接电源负极时叫()。
- A、直流反接法 B、直流正接法 C、交流反接法 D、交流反接法
363. 等离子弧是通过机械压缩、热收缩和()三种压缩作用获得的。
- A、磁收缩 B、高温压缩 C、高速压缩 D、高能压缩
364. 焊条烘干时，焊条不能成堆或成捆的堆放，应铺成层状，4mm 焊条不超过三层，3.2mm 焊条不超过()。
- A、四层 B、六层 C、五层 D、八层
365. 使用碱性焊条焊接时常采用()。
- A、交流焊接电源 B、直流反接 C、直流正接 D、交流反接
366. 焊条是由()和药皮两部分组成。
- A、药芯 B、导电棒 C、焊芯 D、电极
367. 气割法兰时，应先割()，后割()，注意支持物不要在割线下方。

- A、外圆 内圆 B、内圆 内圆 C、内部 外部 D、中间 两边
368. 焊接作业个人防护措施重点是切实做好施焊作业场所的通风排尘及搞好焊工的()。
- A、持证上岗 B、个人卫生 C、个人防护 D、岗前培训
369. 焊缝补充符号“<”是表示()符号。
- A、V型坡口 B、单面V型坡口 C、两面焊缝 D、尾部
370. 利用力的作用使焊接接头拉伸残余应力区产生塑性变形，从而松弛焊接残余应力的方法称为()。
- A、热处理法 B、锤击法 C、加载法 D、机械法
371. 按电源连接方式，等离子弧有()、转移型和联合型三种形式。
- A、非转移型 B、常用型 C、非常用型 D、非联合型
372. 等离子弧金属焊接、切割几乎都是采用()型弧。
- A、联合 B、常用 C、转移 D、非联合
373. 职业道德的意义不应该包括()。
- A、有利于推动社会主义物质文明建设 B、有利于企业体制改革
C、有利于行业建设和发展 D、有利于个人的提高和发展
374. 气割开坡口开X形坡口时，气割速度应比切割该钢板的速度()等。
- A、慢 B、快 C、相同 D、时快时慢
375. 下列说法正确的是：()。
- A、在采用直流电源时，焊件接电源正极，焊条接电源负极时叫反接法
B、在采用交流流电源时，焊件接电源正极，焊条接电源负极时叫正接法
C、在采用直流电源时，焊件接电源正极，焊条接电源负极时叫正接法
D、在采用交流流电源时，焊件接电源负极，焊条接电源正极时叫正接法
376. 焊接作业个人防护措施重点是切实做好施焊作业场所的()及搞好焊工的个人防护。
- A、清洁卫生 B、通风排尘 C、工件堆放 D、设备布置
377. 焊接通风是通过通风系统向车间送入新鲜空气，或将作业区内的()，从而改善作业环境，保护工人健康。
- A、有害气体分解
B、有害气体排出
C、CO₂气排出
D、有害气体变成无害
378. 焊条是由焊芯和()两部分组成。
- A、涂料 B、粉末 C、焊剂 D、药皮
379. ()不包括在职业道德的意义中。
- A、有利于企业体制改革 B、有利于推动社会主义物质文明建设
C、有利于企业的建设和发展 D、有利于个人的提高和发展
380. 气割开坡口开V形坡口时，气割速度应比切割该钢板的速度()等。
- A、慢 B、快 C、相同 D、时快时慢
381. 焊接即通过加热或加压，或两者并用，并且用或不用填充材料，使工件达到()的一种加工工艺方法。
- A、连接 B、结合 C、整体 D、熔化
382. 焊条必须存放在通风良好，()的库房内，重要焊接工程使用的焊条，特别是低氢型焊条，最好储存在专用的库房内。

- A、规范 B、清洁 C、干燥 D、整洁
383. 选择焊接电流时，考虑的因素之一是：()。
- A、焊接电源种类 B、焊接位置 C、焊件厚度 D、电弧电压
384. 库房内地面有水，但相对湿度在 60%以上，这样的库房可以储存焊条吗？()。
- A、可以 B、还行
- C、可以，但不宜放时间太长 D、不可以
385. 焊接通风是通过通风系统()，或将作业区内的有害烟气排出，从而改善作业环境，保护工人健康。
- A、向车间送入新鲜空气 B、向车间输入氧气
- C、向车间喷洒空气清新剂 D、使车间空气流动
386. 物质单位体积所具有的质量称为()。
- A、密度 B、熔点 C、导热性 D、耐蚀性
387. 选择焊接电流时，考虑的因素之一是：()。
- A、焊接极性 B、电弧电压 C、焊接电源种类 D、焊接位置
388. 气割开坡口可以开()等，不能开()坡口。
- A、V 形、U 形、Y 形、X 形 B、Y 形、V 形、X 形、U 形
- C、X 形、U 形、V 形、Y 形 D、Y 形、U 形、X 形、V 形
389. 焊条管理的好坏对()有直接的影响，因此，焊条的储存、保管很重要。
- A、焊接质量 B、焊接成型 C、工程质量 D、工艺性
390. 焊接即通过()，或两者并用，并且用或不用填充材料，使工件达到结合的一种加工工艺方法。
- A、加热或加压 B、加热 C、加压 D、溶化
391. 不论哪种型钢，其切断方式无非有()和斜截。
- A、直截 B、横截 C、竖截 D、割截
392. 焊条电弧焊中使用的涂有药皮的()称为焊条。
- A、电极 B、熔化电极 C、导电棒 D、导电体
393. 焊芯为 1Cr18Ni9 材质，直径为 4mm 的焊条，焊条长度应在()范围之内。
- A、150mm~250mm B、350mm~450mm C、250mm~350mm D、350mm~400mm
394. 采取通风措施降低工人呼吸带空气中的烟尘及()，这对保护作业工人的健康是极其重要的。
- A、空气浓度
- B、CO₂气浓度
- C、有害气体成分
- D、有害气体浓度
395. 焊条库房要保持一定的湿度和温度，建议温度在()，相对湿度在 60%以下。
- A、0~5℃ B、5~10℃ C、10~25℃ D、30~50℃
396. 焊接是一种应用极为广泛的()连接方法。
- A、非永久性 B、固定 C、永久性 D、牢固
397. 不论哪种型钢，其切断方式无非有直截和()。
- A、斜截 B、横截 C、竖截 D、割截
398. 库房内地面有水，但相对湿度在 60%以上，这样的库房是()储存焊条的。
- A、可以 B、可暂时 C、不宜放长时间 D、不可以
399. 按电源连接方式，等离子弧有非转移型、()和联合型三种形式。

- A、转移型 B、常用型 C、非常用型 D、非联合型
400. 等离子弧切割方法除()外, 派生出的型式有水再压缩等离子弧切割、空气等离子弧切割或水再压缩空气等离子弧切割方法。
- A、非转移型 B、一般型 C、常用型 D、非联合型
401. 金属的连接在现代工业中具有最重要的实际意义, 因此焊接主要是指()的焊接。
- A、广义 B、材料 C、非金属 D、金属
402. 动圈式弧焊变压器电流的细调节是通过()。
- A、通过改变一次线圈匝数来实现
B、通过改变二次线圈匝数来实现
C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现
D、过改变一次线圈、二次线圈的距离来实现
403. 焊条直径为 2.0mm 时, 焊条长度应在()范围之内。
- A、200mm~250mm B、250mm~350mm C、100mm~150mm D、150mm~200mm
404. 复杂曲线的气割在曲线段, 割炬必须()于工件表面。
- A、垂直 B、平行 C、倾斜 60° D、倾斜 30°
405. 等离子弧切割方法除一般型外, 派生出的型式有水再压缩等离子弧切割、空气等离子弧切割或()方法。
- A、非转移型 B、水再压缩空气等离子弧切割
C、常用型 D、非联合型
406. 复杂曲线的气割在直线段, 割炬()都可, 但不允许()。
- A、前倾、侧倾 B、前倾侧倾、后倾
C、前倾、侧倾后倾 D、前倾后倾、侧倾
407. 等离子弧切割方法除一般型外, 派生出的型式有水再压缩等离子弧切割、()或水再压缩空气等离子弧切割方法。
- A、非转移型 B、空气等离子弧切割
C、常用型 D、非联合型
408. 按照金属在焊接过程中所处的状态及工艺特点的不同, 可以把金属的焊接方法分为熔焊、()和钎焊三类。
- A、压焊 B、铆焊 C、激光焊 D、摩擦焊
409. 等离子弧切割方法除一般型外, 派生出的型式有()切割、空气等离子弧切割或水再压缩空气等离子弧切割方法。
- A、非转移型 B、水再压缩等离子弧
C、常用型 D、非联合型
410. 金属材料抵抗各种介质(大气、酸、碱、盐等)侵蚀的能力称为()。
- A、抗氧化性 B、耐蚀性 C、耐热性 D、磁性
411. 动圈式弧焊变压器电流的粗调节是通过()。
- A、通过改变一次线圈匝数来实现
B、通过改变二次线圈匝数来实现
C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现
D、调节活动铁心与固定铁心的相对位置来实现的
412. 动铁式弧焊变压器电源的外特性是靠()。
- A、一次线圈漏磁来实现 B、二次线圈漏磁来实现

- C、一次线圈、二次线圈漏磁来实现 D、调节活动铁心的漏磁来实现的
413. 熔焊是利用局部加热使连接处的母材金属熔化，再加入（或不加入）填充金属形成()而结合的方法。
- A、融合 B、焊缝 C、焊接 D、一体
414. 等离子切割割口质量主要以()、割口垂直度、割口表面粗糙度、割纹深度、割口底部熔瘤及割口热影响区硬度和宽度来评定。
- A、割口宽度 B、割口长度 C、割口倾斜度 D、割口烧损
415. 金属在外力作用时所表现出来的性能称为()。
- A、化学性能 B、物理性能 C、力学性能 D、焊接性能
416. 选择焊接电流时，要考虑的因素很多，但主要由()来决定。
- A、焊条直径、焊接电源种类、焊道层数及焊条类型
B、焊条直径、焊接位置、焊接电源种类和极性
C、焊接电源种类和极性、焊接位置、焊道层数及焊条类型
D、焊条直径、焊接位置、焊道层数及焊条类型
417. 等离子切割割口质量主要以割口宽度、割口垂直度、割口表面粗糙度、()、割口底部熔瘤及割口热影响区硬度和宽度来评定。
- A、割纹深度 B、割口长度 C、割口倾斜度 D、割口烧损
418. 一般的等离子切割不用()，工作气体和切割气体从同一喷嘴内喷出。
- A、保护气体 B、熔化气体 C、介质气体 D、引弧气体
419. 下列说法正确的是：()。
- A、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，提高了焊接接头的塑性和韧性
B、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，降低了焊接接头的塑性和韧性
C、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，裂纹倾向增加
D、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，气孔倾向增加
420. 下列()不是金属材料力学性能指标。
- A、强度 B、塑性 C、硬度 D、磁性
421. 一般的等离子切割不用保护气，()和切割气体从同一喷嘴内喷出。
- A、保护气体 B、工作气体 C、介质气体 D、引弧气体
422. 等离子切割割口质量主要以割口宽度、割口垂直度、()、割纹深度、割口底部熔瘤及割口热影响区硬度和宽度来评定。
- A、割口表面粗糙度 B、割口长度
C、割口倾斜度 D、割口烧损
423. 动铁式弧焊变压器电流的粗调节是通过()。
- A、通过改变一次线圈匝数来实现
B、通过改变二次线圈匝数来实现
C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现
D、调节活动铁心与固定铁心的相对位置来实现的
424. 水再压缩等离子弧切割时，利用水的特性，可以使切割噪声降低()左右。
- A、15dB B、25dB C、35dB D、55dB
425. 水再压缩等离子弧切割时，利用水的特性，可以吸收切割过程中所形成的()、金属粒子、灰尘、烟气、紫外线等，大大地改善了操作工的工作条件。
- A、等离子 B、强烈弧光 C、气流 D、水流

426. 在中、厚板焊接时,对同一厚度的材料,其他条件不变时,焊接层数增加()。
- A、提高了焊接接头的塑性和韧性 B、降低了焊接接头的塑性和韧性
C、焊缝的夹渣倾向增加 D、焊缝热裂纹倾向增加
427. 在中、厚板焊接时,对同一厚度的材料,其他条件不变时,焊接层数增加()。
- A、提高了焊接接头的塑性和韧性 B、降低了焊接接头的塑性和韧性
C、裂纹倾向增加 D、气孔倾向增加
428. 强度的单位用()来表示。
- A、Pa B、N C、W D、 Ω
429. 焊芯直径、材料的不同,决定了焊条允许通过的()不同,所以焊芯的长度也不同。
- A、电流密度 B、电压 C、电流 D、电弧电压
430. 实现熔化焊接,关键是要用一个()、温度足够高的局部加热热源。
- A、能量 B、可动 C、移动 D、能量集中
431. 下列说法正确的是:()。
- A、电弧电压的高低主要取决电源空载电压
B、焊接电弧电压是随着电弧长度增加而变低
C、所谓的短弧是指弧长为焊条直径2~4倍
D、焊接电弧电压是随着电弧长度增加而变高
432. 熔焊是利用局部加热使连接处的母材(),再加入(或不加入)填充金属形成焊缝而结合的方法。
- A、金属熔化 B、金属结合 C、温度升高 D、金属成型
433. 等离子切割割口质量主要以割口宽度、()、割口表面粗糙度、割纹深度、割口底部熔瘤及割口热影响区硬度和宽度来评定。
- A、割口垂直度 B、割口长度 C、割口倾斜度 D、割口烧损
434. 对激光切割质量有影响的激光器的固有特性有()。
- A、光斑模式,激光波长、
B、激光输出功率、辅助气体及压力、切割速度、光程
C、光斑模式、光程
D、光斑模式、切割速度、光程
435. 电子束焊是利用高速运动的()作为热源。
- A、电流热 B、电阻热 C、电弧热 D、电子流
436. 水再压缩等离子弧切割的高压高速水流在割枪中,一方面对喷嘴起冷却作用,一方面对电弧起()作用。
- A、压缩 B、预热 C、固定 D、湿润
437. 抗拉强度的表示符号是()。
- A、 σ_s
B、 $\sigma_{0.2}$
C、 σ_k
D、 σ_b
438. 材料在外力作用下抵抗变形和断裂的能力称为()。
- A、硬度 B、强度 C、塑性 D、韧性
439. 电弧焊是利用气体导电时产生的()作为热源。
- A、电流热 B、电弧热 C、电阻热 D、压力

440. 对激光切割质量有影响的工艺参数有()。
- A、光斑模式, 激光波长、
B、激光输出功率、辅助气体及压力、切割速度、光程
C、光斑模式、光程
D、光斑模式、切割速度、光程
441. 金属材料受拉力作用被破断以后, 在标距内总伸长长度同原来的标距长度相比的百分数叫做()。
- A、伸长率 B、冷弯角 C、断面收缩率 D、冲击韧度
442. 电弧电压的高低主要取决()。
- A、电弧长度 B、空载电压 C、焊接电流 D、电源外特性
443. 动铁式弧焊变压器, 当活动铁心向外移动时, ()。
- A、漏磁减少, 电流增加 B、漏磁减少, 电流减少
C、漏磁增加, 电流增加 D、漏磁不变, 电流不变
444. 电渣焊是利用熔渣导电时的()作为热源。
- A、电弧热 B、电子流 C、电阻热 D、光子流
445. 单一式空气等离子弧切割特别适宜切割厚()以下的碳钢, 也可以切割铜、不锈钢、铝及其他材料。
- A、10mm B、20mm C、50mm D、30mm
446. 下列()不是塑性的指标。
- A、伸长率 B、冷弯角 C、断面收缩率 D、冲击韧度
447. 焊条电弧焊是采用熔渣和()联合保护的。
- A、真空 B、惰性气体 C、气体 D、药皮
448. 熔焊保护措施的基本形式是()、气体保护和熔渣保护三种。
- A、电弧保护 B、真空焊接 C、氩气保护 D、气渣保护
449. 空气等离子切割有()种型式。
- A、两 B、三 C、四 D、五
450. 空气等离子切割有两种型式, 一是()空气等离子弧, 另一种是复合式空气等离子弧切割。
- A、单一式 B、多层式 C、两层式 D、三层式
451. 为了防止局部熔化的高温焊缝金属与空气接触而造成成分和性能的恶化, 熔焊过程中都必须采取有效的()的保护措施。
- A、隔离空气 B、隔离烟尘 C、隔离氧气 D、电弧
452. 动铁式弧焊变压器电流的细调节是通过()。
- A、通过改变一次线圈匝数来实现
B、通过改变二次线圈匝数来实现
C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现
D、调节活动铁心与固定铁心的相对位置来实现的
453. 压焊是一种将被焊金属接触部分()至塑性状态或局部熔化状态, 然后施加一定的压力, 以使金属原子间结合而形成牢固的焊接接头。
- A、不加热 B、加压 C、加热 D、挤压
454. 在焊接过程中, 必须对焊件施加一定的压力(加热或不加热)以完成焊接的方法, 叫做()。
- A、压焊 B、电阻焊 C、接触焊 D、摩擦焊
455. 单一式空气等离子弧切割方法的电极受到强烈的氧化腐蚀, 所以一般采用镶嵌式()或纯钨

电极。

- A、纯钨 B、氧化物钨 C、石墨 D、纯钼
456. 焊接电弧电压是()。
- A、随着电弧长度增加而变高 B、随着电弧长度增加而变低
C、随着电弧静特性曲线上移而变化 D、随着电源空载电压增加而增加
457. 下列现象中那些是因焊接速度过慢所引起的()。
- A、未焊透 B、焊缝过窄
C、焊缝夹渣 D、焊接接头的晶粒变粗
458. 空气等离子切割有两种型式，一是单一式空气等离子弧，另一种是()空气等离子弧切割。
- A、复合式 B、多层式 C、两层式 D、三层式
459. 金属材料在外力作用下产生塑性变形的能力称为()。
- A、强度 B、韧性 C、塑性 D、硬度
460. 下列现象中那些是因焊接速度过快所引起的()。
- A、热影响区宽度增加 B、焊接接头的晶粒变粗
C、焊接变形增大 D、未熔合
461. 材料的冲击韧度和其所处环境的温度有关，温度越低，其冲击韧度值()。
- A、越大 B、越小 C、无变化 D、不确定
462. 下列现象中那些是因焊接速度过慢所引起的()。
- A、未焊透 B、焊接飞溅
C、未熔合 D、热影响区宽度增加
463. 冲击韧度值的表示符号是()。
- A、 σ_s
B、 $\sigma_{0.2}$
C、 σ_b
D、 α_k
464. 对于()A 以下的焊条电弧焊用电弧焊电源，其负载持续率为 60%。
- A、1500 B、1000 C、800 D、500
465. 轻便型电弧焊电源额定负载持续率可取()。
- A、45% B、50% C、100% D、25%
466. 等离子切割电源输出的空载电压一般大于()。
- A、300V B、150V C、600V D、1000V
467. 定位焊所使用的焊条及对焊工操作技术要求：()。
- A、对焊条没有什么要求，但对焊工操作技术要求与正式焊缝一样
B、应与正式焊缝焊接完全一样的
C、对焊条应要求应与正式焊缝一样的，但对焊工操作技术要求比较低
D、定位焊操作比较简单，对焊条及焊工操作技术没有什么要求
468. 开坡口能起到调节基本金属与填充金属的()。
- A、成型 B、稀释作用 C、比例作用 D、合金成分
469. 定位焊时，不能在焊缝交叉处和方向急剧变化处进行定位焊，应离开上述位置()左右距离。
- A、10mm B、20mm C、30mm D、50mm
470. 在冲击载荷下，金属材料抵抗破坏的能力称为()。
- A、硬度 B、屈服强度 C、抗拉强度 D、冲击韧度

471. 金属材料抵抗表面变形的能力称为()。
- A、强度 B、韧性 C、塑性 D、硬度
472. 硬度是测定金属材料()的能力。
- A、内部变形 B、表面变形 C、整体变形 D、局部变形
473. 压焊是一种将被焊金属接触部分加热至()，然后施加一定的压力，以使金属原子间结合而形成牢固的焊接接头。
- A、塑性状态 B、局部熔化状态
C、完全熔化 D、塑性状态或局部熔化状态
474. 下列()不是洛氏硬度试验法测定硬度的优点。
- A、简单迅速 B、可以测定最硬的金属，且压痕小
C、测定硬度值比较准确 D、可以测定成品及薄的工件
475. 将碳素钢分为沸腾钢、半镇静钢、镇静钢和特殊镇静钢是根据冶炼时的()方法来划分的。
- A、脱氮 B、脱氢 C、脱氧 D、脱硫
476. 开坡口是为了保证电弧深入()，使根部焊透，以便于清除焊渣，获得较好的焊缝成型。
- A、焊缝根部 B、焊缝 C、根部 D、母材
477. 高碳钢中,碳质量分数为()。
- A、>0.90% B、>0.80% C、>0.70% D、>0.60%
478. 焊件按工艺要求需预热到一定温度，但定位焊()。
- A、应加热到规定预热温度 B、可以不预热
C、应低于焊件预热温度 D、必须高于焊件的预热温度
479. 管道定位焊时，定位焊缝一般不允许在管径截面相当于时钟()的位置。
- A、12点 B、6点 C、10点 D、2点
480. 开坡口能起到调节基本金属与()的比例作用。
- A、附件 B、辅助材料 C、焊条 D、填充金属
481. 等离子切割一般采用()特性的直流电源。
- A、陡降 B、水平 C、陡升 D、缓降
482. 等离子切割一般采用陡降特性的()电源。
- A、交流 B、直流 C、交直流两用 D、脉冲
483. 下列()不是碳素钢按金相组织的分类。
- A、奥氏体钢 B、铁素体钢 C、沸腾钢 D、马氏体钢
484. 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
485. 开坡口是为了保证电弧深入焊缝根部，使根部焊透，以便于清除焊渣，获得较好的()。
- A、工艺性能 B、焊缝成型 C、电弧电压 D、根部成型
486. 管道定位焊时，定位焊缝一般不允许在管径截面相当于时钟()的位置。
- A、12点 B、6点 C、9点 D、3点
487. 管道定位焊时，定位焊缝一般不允许在()位置。
- A、平 B、立 C、仰 D、爬坡
488. 管道定位焊时，对于小口径定位焊一般()。
- A、1~2处 B、3~4处 C、3~5处 D、3~4处
489. 等离子切割电源电流等级越大，选用的切割电源空载电压就越()。

- A、低 B、高 C、平均 D、无变化
490. 碳素结构钢 Q235 中的“235”表示钢()的数值是 235MPa。
A、抗拉强度 B、屈服点 C、冲击韧度 D、硬度
491. 碳素结构钢的牌号采用代表屈服点的字母“Q”、屈服点的数值和质量等级、()等符号来表示。
A、脱氧方式 B、脱硫方式 C、脱氢方式 D、脱磷方式
492. 等离子切割割枪一般由电极、()、喷嘴、冷却水套、中间绝缘体、气室、水路、气路、馈电体等组成。
A、电极夹头 B、套棒 C、枪身 D、水管
493. 合金钢中，合金元素的质量分数的总和()的钢称为中合金钢。
A、2%~5% B、5%~10% C、7%~10% D、10%~15%
494. 板厚为()时，制备坡口时可不留钝边。
A、2mm B、32mm C、24mm D、18mm
495. 为了防止工件被焊接烧穿，坡口制备时()。
A、应不留钝边 B、是否留钝边可随意
C、应留有钝边 D、钝边必须大于板厚 2/3
496. 压焊是一种将被焊金属接触部分加热至塑性状态或局部熔化状态，然后施加一定的压力，以使金属()而形成牢固的焊接接头。
A、分子间结合 B、原子间结合 C、相互结合 D、相互过渡
497. 合金钢中，合金元素的质量分数的总和()的钢称为低合金钢。
A、<1% B、<2% C、<5% D、<10%
498. 压焊的另一种形式是不加热，在被焊金属的()施加足够大的压力，借助于压力所引起的塑性变形，以使原子间相互接近而获得牢固的压挤接头。
A、表面上 B、两侧 C、接触面上 D、一端
499. 根据 GB/T221—2000 规定，合金结构钢牌号头部用两位阿拉伯数字表示碳的质量分数的平均值()表示。
A、以百分之几计 B、以千分之几计
C、以万分之几计 D、以十万分之几计
500. 压焊的另一种形式是不加热，在被焊金属的接触面上施加足够大的压力，借助于压力所引起的()，以使原子间相互接近而获得牢固的压挤接头。
A、塑性变形 B、局部熔化 C、升温 D、变形
501. 等离子切割割枪一般由电极、电极夹头、()、冷却水套、中间绝缘体、气室、水路、气路、馈电体等组成。
A、喷嘴 B、套棒 C、枪身 D、水管
502. 压焊的另一种形式是不加热，在被焊金属的接触面上施加足够大的压力，借助于压力所引起的塑性变形，以使()相互接近而获得牢固的压挤接头。
A、分子间 B、晶格间 C、晶体间 D、原子间
503. 等离子切割割枪一般由()、电极夹头、喷嘴、冷却水套、中间绝缘体、气室、水路、气路、馈电体等组成。
A、电极 B、套棒 C、枪身 D、水管
504. 等离子切割最常用的气体为()、氮气、氮氩混合气体、氮氢混合气体、氩氢混合气体等。
A、氩气 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷

505. 等离子切割最常用的气体为氩气、氮气、()、氮氢混合气体、氩氢混合气体等。
A、氮氩混合气体 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
506. 等离子切割最常用的气体为氩气、()、氮氩混合气体、氮氢混合气体、氩氢混合气体等。
A、氮气 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
507. 利用某些熔点()母材熔点的金属材料作钎料, 将焊件和钎料加热到高于钎料熔点, 但低于母材熔点的温度, 利用液态钎料润湿母材, 填充接头间隙并与母材相互扩散实现连接焊件的方法, 叫做钎焊。
A、低于 B、高于 C、同于 D、不同于
508. 在坡口中留钝边是为了(), 钝边的尺寸要保证第一层焊缝能焊透。
A、防止烧穿 B、能烧穿 C、焊透 D、不焊透
509. 为了保证根部能够焊透, 焊接 1mm 厚的钢板用留间隙吗()。
A、可不用留 B、应留 2mm 的根部间隙
C、必须留 D、应留较大的根部间隙
510. 等离子切割主要应()、防电弧光辐射、防灰尘与烟气、防噪声、放高频等。
A、防电击 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
511. 根据 GB/T221—2000 规定, 合金结构钢中, 合金元素质量分数的平均值为()时, 在合金元素符号后应写成 2。
A、1.5%~2.49% B、1.5%~2.00% C、2.00%~2.49% D、2.49%~3.00%
512. 为了保证根部能够焊透, 坡口根部应留有合适的()。
A、尺寸 B、边 C、缝隙 D、间隙
513. 钎焊是一种古老的金属()的工艺。
A、连接 B、焊接 C、加工 D、永久连接
514. 等离子切割主要应防电击、防电弧光辐射、()、防噪声、放高频等。
A、防灰尘与烟气 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
515. 30CrMnSi 中两位阿拉伯数字 30 表示()的质量分数的平均值 (以万分之几计)。
A、铬 B、碳 C、硅 D、锰
516. 根部间隙是为了保证根部()。
A、不能烧穿 B、能烧穿 C、能够焊透 D、不能焊透
517. 为了保证根部焊透, 焊接 20mm 厚的工件()。
A、不用留间隙 B、应留有合适的根部间隙
C、可随意 D、必须留大于 8mm 的根部间隙
518. 通常使用的 16Mn 钢是牌号为()的低合金高强度钢。
A、Q235 B、Q345 C、Q295 D、Q390
519. 利用某些熔点低于母材熔点的金属材料作钎料, 将焊件和钎料加热到高于钎料熔点, 但低于母材熔点的温度, 利用液态钎料润湿母材, 填充接头间隙并与母材()实现连接焊件的方法, 叫做钎焊。
A、相互连接 B、相互扩散 C、熔化 D、接触
520. 电焊机的技术标准规定, 焊条电弧焊电源的额定负载持续率为()。
A、30% B、50% C、60% D、70%
521. 根据 GB/T1591—94 规定, ()牌号由代表屈服点的字母“Q”, 屈服点数值, 质量等级符号三部分按顺序排列。
A、碳素结构钢 B、优质碳素结构钢

- C、合金结构钢 D、低合金高强度结构钢
522. 根据 GB/T1591—94 规定, 低合金高强度结构钢牌号由代表屈服点的字母“Q”, 屈服点数值, ()符号三部分按顺序排列。
A、抗拉强度 B、质量等级 C、伸长率 D、冲击韧度
523. 等离子切割主要应防电击、防电弧光辐射、防灰尘与烟气、防噪声、()等。
A、放高频 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
524. 等离子切割主要应防电击、防电弧光辐射、防灰尘与烟气、()、放高频等。
A、防噪声 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
525. 等离子切割主要应防电击、()、防灰尘与烟气、防噪声、放高频等。
A、防电弧光辐射 B、氧气 C、乙炔 D、丙烷
526. 焊接电缆截面积的选择是根据()来选择的。
A、焊接电源种类和电缆长度 B、最大的焊接电流和电缆长度
C、焊接电源种类和焊接电压 D、负载持续率和电缆长度
527. 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
528. 激光产生基本理论是()。
A、自发辐射 B、受激吸收 C、受激辐射 D、辐射跃迁
529. 钎焊是利用某些熔点低于母材熔点的金属材料作(), 将焊件和钎料加热到高于钎料熔点, 但低于母材熔点的温度, 利用液态钎料润湿母材, 填充接头间隙并与母材相互扩散实现连接的。
A、辅助材料 B、焊接材料 C、钎料 D、填充材料
530. 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、有利于扩散氢的逸出
C、防止夹渣 D、防止冷裂纹
531. 钎焊的金属结合机理与熔焊和压焊()。
A、相同 B、不同 C、不确定 D、部分相同
532. 焊接接头可分为对接接头、()、角接接头、搭接接头、端接接头。
A、平行接头 B、T形接头 C、纵向接头 D、横向接头
533. ()钢是我国生产最早, 也是目前焊接生产上用量最大的普通低合金高强度钢。
A、16Mn B、15MnVN C、12Mn D、16MnNb
534. 受激辐射和自发辐射有本质上的区别, 前者是()产生, 后者是()产生。
A、受激 自发 B、自发 受激 C、受激 反转 D、自发 反转
535. 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, 降低淬硬倾向 B、提高奥氏体不锈钢的耐腐蚀性能
C、有利于扩散氢逸出 D、可以减小焊接应力
536. 焊接接头是()的最基本的要素。
A、焊接结构 B、焊接 C、焊接生产 D、产品
537. 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, 降低淬硬倾向 B、有利于氢的逸出
C、可以减少焊接应力 D、可以提高接头抗拉强度
538. 焊接接头可分为对接接头、T形接头、角接接头、搭接接头、()。
A、横向接头 B、纵向接头 C、端接接头 D、环缝接头

539. 基本坡口形式主要有以下几种：I形坡口、V形坡口、单边V形坡口、()、J形坡口。
A、X形坡口 B、H形坡口 C、U形坡口 D、Y形坡口
540. 绕原子核高速旋转的电子具有一系列不连续的轨道，这些轨道称为()。
A、能级 B、受激 C、辐射 D、跃迁
541. 激光产生的物理过程有粒子数反转、受激辐射、()、振荡、光输出。
A、光放大 B、受激吸收 C、自发辐射 D、辐射跃迁
542. 激光产生的物理过程有粒子数反转、()、光放大、振荡、光输出。
A、受激辐射 B、受激吸收 C、自发辐射 D、辐射跃迁
543. 激光产生的物理过程有()、受激辐射、光放大、振荡、光输出。
A、粒子数反转 B、受激吸收 C、自发辐射 D、辐射跃迁
544. 激光的特点为亮度高、()、单色性好。
A、方向性好 B、焦点唯一 C、光谱宽度宽 D、热源集中
545. 激光的特点为亮度高、方向性好、()。
A、单色性好 B、焦点唯一 C、光谱宽度宽 D、热源集中
546. 基本坡口形式主要有以下几种：I形坡口、()、单边V形坡口、U形坡口、J形坡口。
A、X形坡口 B、V形坡口 C、Y形坡口 D、H形坡口
547. 基本坡口形式主要有以下几种：I形坡口、V形坡口、单边V形坡口、U形坡口、()。
A、X形坡口 B、Y形坡口 C、H形坡口 D、J形坡口
548. 激光的特点为()、方向性好、单色性好。
A、亮度高 B、焦点唯一 C、光谱宽度宽 D、热源集中
549. 激光切割的特点是切割质量好、切割效率高、()、可切割多种材料。
A、激光切割是无接触切割 B、焦点唯一
C、光谱宽度宽 D、热源集中
550. 激光切割的特点是切割质量好、()、激光切割是无接触切割、可切割多种材料。
A、切割效率高 B、焦点唯一 C、光谱宽度宽 D、热源集中
551. 激光切割的特点是()、切割效率高、激光切割是无接触切割、可切割多种材料。
A、切割质量好 B、焦点唯一 C、光谱宽度宽 D、热源集中
552. 激光切割方法有()、激光熔化切割、激光氧气切割和划片与控制断裂。
A、激光气化切割 B、激光压力切割 C、激光水流切割 D、激光液体切割
553. 激光切割方法有激光气化切割、激光熔化切割、激光氧气切割和()。
A、划片与控制断裂 B、激光压力切割
C、激光水流切割 D、激光液体切割
554. 激光切割方法有激光气化切割、()、激光氧气切割和划片与控制断裂。
A、激光熔化切割 B、激光压力切割 C、激光水流切割 D、激光液体切割
555. 激光焊设备主要包括激光器、光学偏转聚焦系统、光束检测器、()和控制系统。
A、工作台（或专用焊机） B、显微镜
C、谐振腔 D、电容放电器
556. 激光焊设备主要包括激光器、光学偏转聚焦系统、光束检测器、工作台（或专用焊机）和()。
A、控制系统 B、显微镜 C、谐振腔 D、电容放电器
557. 激光焊设备主要包括()、光学偏转聚焦系统、光束检测器、工作台（或专用焊机）和控制系统。
A、激光器 B、显微镜 C、谐振腔 D、电容放电器

558. 激光焊设备主要包括激光器、()、光束检测器、工作台（或专用焊机）和控制系统。
- A、光学偏转聚焦系统 B、显微镜
C、谐振腔 D、电容放电器
559. 激光器按照能量输出方式可分为：脉冲激光器和()。
- A、连续激光器 B、交流激光器
C、直流激光器 D、电容放电激光器
560. 激光器按照能量输出方式可分为：()和连续激光器。
- A、脉冲激光器 B、交流激光器
C、直流激光器 D、电容放电激光器
561. 激光器按照激光工作物质状态可分为：液体激光器和()。
- A、气体激光器 B、固体激光器
C、等离子激光器 D、电容放电激光器
562. 在固体激光器中，常用()制造反射镜和透镜。
- A、液体 B、光学玻璃 C、水晶 D、塑料
563. 激光的偏转和聚焦系统中()用于改变光束的方向，球面反射镜或透镜用来聚焦。
- A、透镜 B、反射镜 C、平凸镜 D、凹凸镜
564. 激光的偏转和聚焦系统中反射镜用于改变光束的方向，球面反射镜或透镜用来()。
- A、提高速度 B、聚焦 C、提高亮度 D、拓展频谱
565. 激光的偏转和聚焦系统中反射镜用于改变光束的()，球面反射镜或透镜用来聚焦。
- A、速度 B、方向 C、亮度 D、频谱
566. 激光焊设备中，光束检测器有两个作用，一是可随时检测激光器的输出功率，二是可以检测激光束()上的能量分布，以确定激光器的输出模式。
- A、横断面 B、中断面 C、长度 D、宽度
567. 激光焊设备中，光束检测器有两个作用，一是可随时检测激光器的()，二是可以检测激光束横断面上的能量分布，以确定激光器的输出模式。
- A、输出功率 B、输出电流 C、输出亮度 D、输出频谱
568. 激光可切割不锈钢，()、省料、省工，用于飞机零件、直升机旋翼等的制造。
- A、无变形 B、无裂纹 C、无局部热应力 D、无应力
569. 激光可切割蓝宝石，是利用激光在刻槽的同时，由于激光加热所产生的陡峭的温度分布，在脆性材料里产生()，使蓝宝石沿刻槽断开。
- A、缺陷 B、裂纹 C、局部热应力 D、拉应力
570. 激光可切割钛合金，()、质量好，代替铣削、磨削和化学蚀刻。
- A、速度快 B、速度适中 C、无局部热应力 D、无应力
571. 激光可切割蓝宝石，是利用激光在刻槽的同时，由于激光加热所产生的陡峭的()，在脆性材料里产生局部热应力，使蓝宝石沿刻槽断开。
- A、功率分布 B、亮度分布 C、温度分布 D、频谱分布
572. 受激光直接照射，会由于激光的()引起烧伤，可瞬间使人致盲。
- A、功率效应 B、加热效应 C、亮度效应 D、频谱效应
573. 聚焦后的激光，由于功率密度十分大，伤害力更大，会对()造成严重烧伤。
- A、皮肤 B、骨骼 C、神经 D、血液
574. 小功率的激光由于人眼睛的()作用，也会引起眼底组织的损伤。
- A、凝视 B、光学聚焦 C、观察 D、频谱

575. 激光光路如不能全封闭,则光束高度应避开眼、头等重要器官,让激光从人的高度()通过。
A、以上 B、以下 C、左右 D、正好
576. 激光加工设备应设有明显的()和信号,如激光危险,高压危险等。
A、危险警告标志 B、记号 C、标识号 D、识别标志
577. 激光器现场操作和加工工作人员应穿白色工作服,减少()的影响。
A、投照光 B、漫反射 C、透射 D、辐射
578. 激光器现场操作和加工工作人员必须配备()。
A、激光防护眼镜 B、危险警告标志 C、标识号 D、识别标志
579. 激光器现场操作和加工工作人员应穿(),减少漫反射的影响。
A、黑色工作服 B、白色工作服 C、灰色工作服 D、深色工作服
580. 常用的气割减压器有()、乙炔减压器、丙烷减压器等。
A、氧气减压器 B、氩气减压器
C、石油液化气减压器 D、混合气减压器
581. 常用的气割减压器有氧气减压器、()、丙烷减压器等。
A、乙炔减压器 B、氩气减压器
C、石油液化气减压器 D、混合气减压器
582. 常用的气割减压器有氧气减压器、乙炔减压器、()等。
A、丙烷减压器 B、氩气减压器
C、石油液化气减压器 D、混合气减压器
583. 质量管理是指为了实现(),而进行的所有管理性质的活动。
A、质量方针 B、质量目标 C、质量改进 D、质量控制
584. 采取通风措施,降低工人呼吸带空气中的()及有害气体浓度,这对保护作业工人的健康是极其重要的。
A、水份
B、CO₂
C、烟尘
D、含氧量
585. 目前,常用的弧焊电源有()电源和直流电源两大类。
A、直流 B、交直流 C、整流 D、逆变式
586. 定位焊时容易产生未焊透缺陷,故焊接电流应比正式焊接时高()。
A、20%~35% B、10%~15% C、15%~30% D、40%~50%
587. 药皮在焊接中形成喇叭状套筒,使电弧热量集中,可减少飞溅,有利于熔滴向熔池过渡,提高了()。
A、工作效率 B、焊接效率 C、电流强度 D、熔敷系数
588. 在机械制图中,为了便于图纸的绘制、使用和保存,应优先采用()规定的图纸基本幅面。
A、国标 B、企业标准 C、厂标 D、行业标准
589. 等离子切割时,在电极内缩量一定时,()一般在6~8mm。
A、喷嘴距离工件的高度 B、割嘴到电极
C、工件 D、喷嘴直径
590. A0图纸的标准尺寸即宽(B)×长(L)是()。
A、600×1200 B、594×841 C、841×1189 D、594×1189
591. 焊接从业人员在工作中应该谦虚谨慎,(),主动配合工作。

- A、注重技能提高 B、团结合作
C、提高独立工作能力 D、提高焊接质量
592. 等离子切割时，在电极内缩量一定时，喷嘴距离工件的高度一般在()。
- A、6~8mm B、10~12mm C、12~14mm D、14~16mm
593. 目前，常用的弧焊电源有直流电源和()电源两大类。
- A、交流 B、交直流 C、整流 D、逆变式
594. 对焊条电弧焊电源的要求有：具有空载电压，具有陡降的外特性，具有良好的动特性,具有良好的()。
- A、良好的电弧稳定性 B、适当的电流
C、良好的熔滴过渡 D、调节特性
595. 在质量方面的指挥和控制活动，通常包括制定质量方针和质量目标以及质量策划、质量控制、质量保证和()。
- A、质量评价 B、质量改进 C、质量检验 D、质量实现
596. 基本坡口形状简单，()，应用普遍。
- A、加工容易 B、加工复杂 C、不易加工 D、可以加工
597. 等离子切割时，在()内缩量一定时，喷嘴距离工件的高度一般在 6~8mm。
- A、电极 B、割嘴 C、割枪 D、气路
598. 16Mn 钢是我国生产最早，也是目前焊接生产上用量最大的普通低合金 ()。
- A、珠光体耐热钢 B、耐蚀钢 C、高强度钢 D、低温钢
599. 可采用机械方法或化学方法将坡口表面及其两侧 10mm（焊条电弧焊）或()（埋弧焊、气体保护焊）范围内污物清理干净。
- A、80mm B、50mm C、100mm D、20mm
600. 焊接前，清理坡口表面上的油、铁锈、油污、()及其它有害杂质，保证焊接质量。
- A、焊剂 B、水分 C、丙酮 D、汽油
601. 等离子切割时，在电极()一定时，喷嘴距离工件的高度一般在 6~8mm。
- A、内缩量 B、外展量 C、外缩量 D、直径
602. 特种设备钢结构焊工必须经质量技术监督部门的考核合格后，取得《特种设备作业人员证》后方可上岗独立操作，取证者每()复审一次。
- A、一年 B、两年 C、三年 D、四年
603. 在质量方面的指挥和控制活动，通常包括制定质量方针和质量目标以及()、质量控制、质量保证和质量改进。
- A、质量评价 B、质量策划 C、质量检验 D、质量实现
604. 与一般低碳钢相比，16Mn 的屈服点提高了 40%~50%,是由于向其中加入了少量的()元素。
- A、锰 B、镍 C、铬 D、铌
605. 申请《特种设备作业人员证》的人员文化程度应在()以上。
- A、高中 B、初中 C、小学 D、中专
606. 凡电流的()变化，就叫做脉动直流电流。
- A、方向和大小都不随时间 B、方向和大小都随时间
C、方向变化而大小不随时间 D、方向不变而大小随时间
607. 下列说法错误的是()。
- A、药皮可以提高焊接电弧的稳定性
B、药皮的存在可以改善焊接工艺性能

- C、药皮的作用主要是保护焊芯
D、药皮可以保护熔化金属不受外借空气的影响
608. 职业道德的意义很深远，但是不包含()。
- A、有利于推动社会主义精神文明建设 B、有利于企业建设和发展
C、有利于企业体制改革 D、有利于个人的提高和发展
609. 当选择粗、细锯条时，还应保证在锯削截面上至少要有()的锯齿同时参加锯削。
- A、两个以上 B、三个以上 C、四个以上 D、五个以上
610. 空气等离子弧切割工艺参数包括工件厚度、喷嘴孔径、()、切割电压、切割电流、压缩空气流量、切割速度等。
- A、空载电压 B、喷嘴长度 C、喷嘴大小 D、喷嘴数量
611. 焊接前，清理坡口表面上的油、()、水分及其它有害杂质，保证焊接质量。
- A、铁锈、油污 B、焊剂 C、丙酮 D、汽油
612. 职业道德的重要内容是树立全新的()。
- A、社会主义文明建设 B、职业守则
C、企业规章制度 D、社会主义劳动态度
613. 在距焊接场所()内不得放置易燃易爆物品。
- A、8m B、9m C、10m D、11m
614. 凡()变化的电流就是直流电流，直流电流用字母 I 表示。
- A、方向按时间周期 B、方向有时随时间
C、方向不随时间 D、方向随时间
615. 职业道德是()的重要组成部分。
- A、社会主义企业建设 B、社会主义道德体系
C、社会主义法律法规 D、社会主义伦理建设
616. 下列()是职业道德的特点的重要组成部分。
- A、社会主义企业建设 B、社会主义道德标准
C、社会主义道德体系 D、社会主义道德规范
617. 焊接工作中应严格执行()和岗位规程，注重安全生产，保证产品质量。
- A、焊工纪律 B、质量要求 C、焊工工艺文件 D、企业规定
618. 焊接过程中，焊条药皮中的某些合金元素具有强烈的脱氧、脱氮、脱硫、托磷等精炼的作用，可使焊缝中有害元素()程度。
- A、达到最大 B、降低 C、降到最小 D、达到没有
619. 凡是已制订好的焊工工艺文件，焊工在生产中()。
- A、必须严格执行 B、必要时进行修改
C、可以灵活运用 D、根据实际进行发挥
620. 在锅炉压力容器压力管道焊工考试中代号 SMAW 代表()。
- A、钨极气体保护焊 B、熔化极气体保护焊
C、焊条电弧焊 D、埋弧焊
621. 空气等离子弧切割工艺参数包括工件厚度、喷嘴孔径、空载电压、切割电压、()、压缩空气流量、切割速度等。
- A、切割电流 B、喷嘴长度 C、喷嘴大小 D、喷嘴数量
622. 在机械制图中，图的()，是图形与其实物相应要素的线性尺寸之比。
- A、比例 B、形状 C、轮廓 D、尺寸

623. 焊缝基本符号“V”是表示()焊缝。
 A、X型 B、Y型 C、V型 D、∠型
624. 在质量方面的指挥和控制活动，通常包括制定()和质量目标以及质量策划、质量控制、质量保证和质量改进。
 A、质量评价 B、质量检验 C、质量方针 D、质量实现
625. 凡是已制订好的焊工工艺文件，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
626. 珠光体耐热钢主要是以()元素为基础的具有高温强度和抗氧化性的低合金钢。
 A、铬、镍 B、铬、钼 C、镍、钼 D、铬、铌
627. 焊接过程中，由于药皮里的有机物及某些碳酸盐无机物在高温作用下产生大量的中性或还原性气体笼罩着电弧区和熔池，防止空气侵入，达到了保护()的目的。
 A、熔敷金属 B、焊缝 C、焊接接头 D、电弧
628. 焊接人员在封闭环境中作业时特别注意()。
 A、焊机是否接好 B、通风系统是否畅通
 C、紫外线 D、噪声
629. 在右手螺旋法则中，以()竖起的方向表示电流的方向，其余四指弯曲，则四指弯曲的指向就是电流磁场的方向。
 A、右手拇指 B、右手中指 C、右手是指 D、左手拇指
630. 具有相同核电荷数（即质子数）的同一类原子的总称称为()。
 A、元素 B、原子 C、分子 D、物质
631. 下列()不属于珠光体耐热钢。
 A、15CrMo B、20CrMoV C、09Mn2V D、15Cr1MoV
632. 持有锅炉压力容器压力管道焊工合格证（合格项目）的焊工应当在复审期满前()，向发证部门提出复审申请。
 A、一个月 B、两个月 C、三个月 D、四个月
633. 空气等离子弧切割工艺参数包括工件厚度、()、空载电压、切割电压、切割电流、压缩空气流量、切割速度等。
 A、喷嘴孔径 B、喷嘴长度 C、喷嘴大小 D、喷嘴数量
634. 当锉削加工余量小、加工精度高及表面粗糙度要求低的零件时应选用()。
 A、粗齿锉 B、中齿锉 C、细齿锉 D、油光锉
635. 常用的射吸式割炬型号有 G01-30、G01-100、()。
 A、G01-500 B、G01-300 C、G02-10 D、G03-30
636. 哪些不属于对焊条电弧焊电源的要求()。
 A、良好的调节特性 B、具有陡降的外特性
 C、良好的工艺性能 D、具有适当的空载电压
637. 对焊条电弧焊电源的要求有：具有空载电压，具有()，具有良好的动特性，具有良好的调节特性。
 A、良好的电弧稳定性 B、陡降的外特性
 C、良好的熔滴过渡 D、适当的电流
638. 从宏观的角度看，物质是由不同的()组成的。
 A、原子 B、元素 C、分子 D、质子

639. 下列()属于珠光体耐热钢。
 A、12AlMoV B、06MnNb C、09Mn2V D、15Cr1MoV
640. 锅炉压力容器压力管道焊工合格证(合格项目)有效期为()。
 A、一年 B、两年 C、三年 D、四年

二、判断题(正确的填“√”，错误的填“×”)

641. ()熔点是指纯金属和合金由固态转变为液态时的熔化温度。
642. ()焊接过程中在焊接接头中产生的金属不连续、不致密或连接不良的现象称为焊接缺陷。
643. ()气割切口过宽的原因之一是氧气压力过大。
644. ()凡电流的方向变化而大小不随时间变化叫脉动直流电流。
645. ()弧焊电源应定期检查保养。
646. ()有心冷弯会使弯头外侧壁厚减薄量增加，弯管功率较大，并且对大口径管子不适用。
647. ()管板焊接宏观金相试验时，检查面上不能有咬边和未焊透。
648. ()从宏观角度看，物质是由不同的元素组成的。
649. ()产品质量是企业市场经济中赖以生存的重要依据。
650. ()只有焊芯在焊接过程中可以补偿合金元素的烧损，而药皮作不到。
651. ()核外电子总是尽先排布在能量最低的电子层里，然后再由里向外，依次排布在能量逐步升高的电子层里。
652. ()在剪切钢材时，会在切口附近产生冷作硬化现象，硬化区宽度一般在 1.5~2.5mm。
653. ()把直流电转换为交流电称为逆变。
654. ()划线是指根据图纸和实物的要求，在毛坯或半成品上以及在被加工的材料上，划出加工界线、加工图形的过程。
655. ()当埋弧焊机发生电器部分故障时，焊工应立即切断电源，即使通知电工修理。
656. ()分子式表示该种物质的一个原子。
657. ()水是由两个氢元素和一个氧元素组成。
658. ()回火可以使钢在保持一定硬度的基础上提高钢的韧性。
659. ()I 形坡口是基本坡口，常常被应用到较薄钢板的接头上。
660. ()同一产品的图样可以采用不留装订边和留有装订边两种图纸格式。
661. ()晶格是金属的原子按一定方式有规则的排列成一定空间几何形状的结晶格子。
662. ()着色探伤可以判断出缺陷的种类和大小。
663. ()烧结焊剂牌号的表示方法和熔炼焊剂完全相同。
664. ()管道定位焊时，定位焊缝一般不允许在管径截面相当于时钟 6 点的位置。
665. ()HS202 是硬质合金堆焊焊丝。
666. ()焊接接头常温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上限。
667. ()我国射线探伤标准规定，焊缝质量分为四个等级，1 级焊缝内允许有少量的气孔和夹渣。
668. ()化学方程式表示反应物和生成物各物质之间的质量比。
669. ()正火是指将钢加热到 A_3 或 A_{cm} 以上 50~70℃，保温后，在静止的空气中冷却的热处理方法。
670. ()胀管工艺比较简单，对管子和管板没有技术的要求。
671. ()等离子切割开坡口时，要特别注意割口底部不能残留熔渣，不然会增加焊接装配的困难。
672. ()焊接工作中应严格执行焊工工艺文件和岗位规程，重视安全生产，保证产品质量。

673. ()一个物体拥有两个投影就可以准确表达物体的形状。
674. ()焊接冷裂纹即延迟裂纹，可分为焊趾裂纹、焊道下裂纹及根部裂纹。
675. ()还原反应是一种物质被氧化，另一种物质被还原的反应。
676. ()交流电流表为扩大量程则应配用分流器。
677. ()H08MnA 焊丝是碳素钢焊丝。
678. ()因酸性焊条烘干的温度低所以可以多次反复进行烘干。
679. ()焊前预热有利于提高奥氏体不锈钢的耐晶间腐蚀能力。
680. ()E308L-16 是铸铁焊条。
681. ()等离子切割速度与材质板厚、切割电流无关。
682. ()在装配图中，可用视图、剖视图或剖面单独表达某个零件的结构形状，但必须在视图上方标注对应说明。
683. ()为了使根部焊透，较厚的钢板不一定非要开坡口。
684. ()珠光体耐热钢主要是以铬、镍为基础的具有高温强度和抗氧化性的低合金钢。
685. ()角变形是由于纵向收缩变形在焊缝厚度方向上分布不均匀所造成的。
686. ()在 HAF603 中手工电弧焊的代号是 HWS。
687. ()空气等离子弧切割和水再压缩等离子弧切割的喷嘴距离工件高度可略小。
688. ()职业道德包括很多内容，但是不包括职业道德品质。
689. ()在钨极氩弧焊中，要求钨极具有电流容量大、施焊损耗小、引弧和稳弧性好等特性。
690. ()铜的元素符号是 Ca。
691. ()创新是个人事业获得成功的关键因素。
692. ()中和反应是酸和碱作用生成盐和水的反应。
693. ()焊接通风是通过通风系统向车间送入新鲜空气，或将作业区内的有害烟气体排出从而改善作业环境，保护工人健康。
694. ()EZC 是灰铸铁焊丝。
695. ()动圈式弧焊变压器电流的细调节是通过改变一次线圈、二次线圈的距离来实现。
696. ()机械方法难以切割的截面形状和厚度，采用氧-乙炔焰切割比较经济。
697. ()原子的质量主要集中在核外电子上。
698. ()等离子弧切割方法除一般分四种切割方法。
699. ()焊缝辅助符号是表示焊缝表面形状特征的符号。
700. ()按焊条熔化后的熔渣特性分类，焊条可分为酸性焊条和碱性焊条。
701. ()《中华人民共和国消费者权益保护法》颁布于 1993 年。
702. ()氧-乙炔气割大厚度钢板时，应采用氧气瓶排和乙炔气瓶排供气，以增加连续工作时间。
703. ()錾自的握法有多种，剔毛刺、侧面錾切及使用较短小的錾子时用正握法。
704. ()如果重要工件，必须使用碱性焊条，其稳定性差，则应选用电弧焊整流器电源，最好是选用逆变式电弧焊整流器电源。
705. ()一般小规格的钢板和型材也可以在调直压力机、摩擦压力机、曲柄压力机、杠杆压力机、千斤顶等设备上进行矫正。
706. ()等离子切割气体流量大，利于压缩电弧，使等离子弧的能量更为集中。
707. ()焊接从业人员在工作中应该谦虚谨慎，团结合作，主动配合工作。
708. ()质量管理包括质量保证和质量检验两方面的内容。
709. ()不同烘干温度的焊条不可以同炉烘焙。
710. ()焊缝符号和焊接方法代号必须通过指引线及有关规定才能准确无误地表示焊缝。

711. ()常用的热处理方法有淬火、回火、退火、正火四种。
712. ()办事公道要始终以国家、人民的利益为最高原则，以社会主义事业利益为最高原则，不徇私情，不谋私利，维护国家、人民的利益。
713. ()电弧焊电源配套的电焊钳规格是按照电源的额定焊接电流大小选定。也可按照电弧电压大小选择适用的电焊钳。
714. ()质量管理是指确定质量方针、目标和职责，并通过质量体系中的质量策划、质量控制、质量保证和质量改进来使其实现的所有管理职能的全部活动。
715. ()牌号为 HS331 的铝及铝合金焊丝其型号为 Sa1Si-1。
716. ()动铁式弧焊变压器电流的粗调节是通过通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现。
717. ()空气等离子弧切割参数中无氮气流量。
718. ()空气等离子切割 8mm 的不锈钢板的切割电流为 30A。
719. ()交流正弦波弧焊变压器具有结构简单、易造易修、成本低、磁偏吹小、空载损耗小、噪声小等优点。
720. ()焊接从业人员只需做好自己分内工作，不必关心其它。
721. ()弧焊电源型号的小类名称中字母 D 表示下降特性的。
722. ()当焊接结构上既有对接焊缝也有角接焊缝时，应先焊对接焊缝。
723. ()焊接热裂纹按照产生形态、机理以及产生的温度区间可分为结晶裂纹、液化裂纹和再热裂纹。
724. ()等离子弧会产生高强度、高频率的噪声。
725. ()从宏观角度看，物质是由不同的分子组成的。
726. ()磁场内某点的方向是以磁针在该点其 S 极所指的方向为磁场的正方向。
727. ()劳动法是整个法律体系中一个重要的、独立的法律部门。
728. ()在机械制图中，所画图形不论放大或缩小，在标注尺寸时，应按机件实际尺寸标注，与图形比例无关。
729. ()质量管理是指对工程质量的控制。
730. ()焊接热裂纹按照产生形态、机理以及产生的温度区间可分为结晶裂纹、液化裂纹和多边化裂纹。
731. ()质量管理是指为了实现质量目标，而进行的所有管理性质的活动。
732. ()钢材入库时，为放置方便可随意放置。
733. ()在铁碳平衡状态图中，E 点是区分钢和铸铁的分界点，碳的质量分数为 2.11%，其左边为铸铁，右边为钢。
734. ()并联式单相整流脉冲弧焊电源，脉冲电流常采用陡降特性的单相整流电路提供。
735. ()逆变弧焊机电源通常都采用二相交流电源供电。
736. ()激光切割时，当功率一定时，切割氧气压力的最佳值随板厚的增加而减少。
737. ()进行焊接工作时，要求每个焊工作业面积不小于 $4m^2$ 。
738. ()在直流电弧焊时，由于在电弧两侧磁场强度不同，电弧受到电弧吹力的作用而偏向一边，这种现象叫做磁偏吹。
739. ()气割作业中，由于某些工艺参数不当及工具、设备的原因也会造成切割缺陷。
740. ()在同一图纸中同类图线的宽度应基本一致。
741. ()导体电阻的大小与物质的导电性能即电阻率及导体的长度成正比，而与导体的截面积成反比。
742. ()道德和法律的相同之处都是人们的一种社会行为规范。

743. () 图纸上的图框必须用粗实线画出。
744. () 为减少和避免焊缝起头熔深较浅，余高较大的情况，可在引燃电弧后先将电弧稍微拉长些，对焊件进行必要的预热，然后适当压低电弧转入正常焊接。
745. () 企业文化就是指企业的管理方式。
746. () 对电源中点直接接地的低压电网中的用电器，可以把用电器的外壳接在中线上，叫保护接地。
747. () 焊条电弧焊的划擦法引弧是指将焊条与焊件表面垂直地接触，当焊条的末端与焊件表面轻轻一碰，便迅速地提起焊条引燃电弧的方法。
748. () 碳钢药芯焊丝的分类依据包括熔敷金属的力学性能、焊接位置和焊丝类别特点。
749. () 激光的偏转和聚焦系统中反射镜用于改变光束的方向，球面反射镜或透镜用来聚焦。
750. () 16MnNb 钢是我国生产最早，也是目前焊接生产上用量最大的普通低合金高强度钢。
751. () TIG 焊的保护气体为氩气，无氧化性，所以焊丝熔化后成分基本不发生变化。
752. () 在交流电路中同时有三个电势，这三个电势的幅值相等，频率不同。
753. () E308MoT0-3 是不锈钢药芯焊丝。
754. () 在焊接过程中，必须对焊件施加一定的压力（加热或不加热）以完成焊接的方法。
755. () 酸性焊条由于抗裂性能不好，不用于焊接低合金钢。
756. () 激光可切割钛合金，速度快，质量好。
757. () 从事职业活动的人要自觉遵守劳动纪律、安全操作规程等有关制度和纪律。
758. () 采用氧-乙炔焰切割，切割效率高，切割钢的速度比机械切割方法快。
759. () 中华民族传统美德，是指中国五千年历史流传下来，具有影响，可以继承，并得到不断创新发展的，有益于下代的优秀道德遗产。
760. () 职业道德是社会主义道德体系的重要组成部分。
761. () 弧焊电源的铭牌标明参数主要有：负载持续率、额定焊接电流、一次电压和功率。
762. () 道德一种社会行为方式，是人们共同生活及其行为的准则与规范。
763. () 等离子弧磁收缩是指弧柱电流本身产生的磁场对弧柱有压缩作用（即磁收缩效应）。
764. () CO₂ 气体保护焊安全操作规程之一，由于金属飞溅引起火灾的危险性比其它焊接方法小，不必采取防火措施。
765. () 焊接残余应力不会降低结构的承载能力。
766. () 激光是世界上最亮的光。
767. () 焊剂牌号的划分是根据焊剂中氧元素的含量进行的。
768. () 一般来说，在焊接产品以前，企业应根据产品的涉及要求、技术条件和相关的规程、标准的要求来确定该产品是否需要做焊接工艺评定。
769. () 劳动法是调整劳动关系以及与劳动关系密切联系的社会关系的法律规范总称。这些法律条文规管工会、雇主及雇员的关系，并保障各方面的权利及义务。
770. () 硅弧焊整流器是一种将直流电经变压、整流转换成交流电的焊接电源。
771. () 复合式空气等离子切割可采用纯钨电极或氧化物钨电极。
772. () 焊接冷裂纹即延迟裂纹，可分为结晶裂纹、液化裂纹和多边化裂纹。
773. () 道德一种社会意识形态，是人们共同生活及其行为的准则与规范。
774. () 道德和法律是完全相同的，都是约束人的行为的一种准则。
775. () 氧-乙炔气割广泛应用于钢板下料，开坡口和铸件浇冒口的切割。
776. () 为了防止焊条受潮，尽量做到现用现拆包装。
777. () 从事职业活动的人要自觉遵守和职业活动、行为有关的制度和纪律。

778. ()JB4708—2000 规定碳素钢、奥氏体钢单面焊的焊接接头弯曲角合格标准为 180°。
779. ()用氧-乙炔切割淬火倾向较大的钢材时，为了避免切口淬火或产生裂纹，应采取适当减少预热火焰功率和加快切割速度。
780. ()《中华人民共和国合同法》所规定的经济合同，属于债权合同的范围。合同有时也泛指发生一定权利、义务的协议。又称契约。
781. ()焊接过程中，焊接烟尘是危害工人健康的主要因素之一，因此必须采取通风措施，降低工人呼吸带空气中的烟尘及有害气体浓度。
782. ()金属焊接只有采用加热的方法才能实现。
783. ()为了防止烧穿，不用留根部间隙。
784. ()气割前不需要配备消防器材。
785. ()断弧焊采取的坡口钝边间隙比连弧焊稍小，选用的焊接电流范围也较窄。
786. ()焊接时，应尽量不使用偏心的焊条。
787. ()碱性焊条在使用前可不用进行烘干。
788. ()合同是指平等主体的双方或多方当事人（自然人或法人）关于建立、变更、消灭民事法律关系的协议。此类合同是产生债的一种最为普遍和重要的根据，故又称债权债务合同。
789. ()调质处理是指某些合金钢在正火后再进行高温回火的连续热处理工艺。
790. ()道德是一种社会意识形态，而法律是由国家制定或认可的，由国家强制力保证实施的，以规定当事人权利和义务为内容的具有普遍约束力的社会规范。
791. ()电焊钳不应放置于焊件或工件上，以防止启动电源时发生短路。
792. ()焊接人员在封闭环境中作业时应特别注意防止触电。
793. ()与道德相比，法律的约束范围要宽广的多。
794. ()《中华人民共和国消费者权益保护法》颁布于 1986 年。
795. ()管对接断口试验时，断口上不允许有裂纹和未熔合。
796. ()重要因素是指影响焊接接头抗拉强度和冲击韧度的焊接工艺因素。
797. ()气割时应将工件在水泥地面上放平，以防变形。
798. ()职业道德首先要从诚实守信、办事公道的职业行为规范开始。
799. ()职业道德首先要从爱岗敬业、忠于职守的职业行为规范开始。
800. ()焊缝的型式有 I 型焊缝、V 型焊缝、U 型焊缝及角焊缝等。

焊工中级理论知识参考题参考答案

一、单项选择题

- | | | | | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 1. A | 2. A | 3. A | 4. D | 5. D | 6. B |
| 7. D | 8. C | 9. C | 10. C | 11. C | 12. C |
| 13. A | 14. D | 15. D | 16. A | 17. A | 18. B |
| 19. B | 20. B | 21. A | 22. D | 23. C | 24. C |
| 25. A | 26. D | 27. A | 28. A | 29. A | 30. B |
| 31. B | 32. A | 33. A | 34. A | 35. D | 36. C |
| 37. A | 38. C | 39. A | 40. C | 41. C | 42. A |
| 43. A | 44. A | 45. A | 46. B | 47. C | 48. A |
| 49. D | 50. C | 51. A | 52. B | 53. C | 54. B |
| 55. A | 56. D | 57. A | 58. A | 59. B | 60. A |
| 61. A | 62. C | 63. A | 64. B | 65. A | 66. A |
| 67. C | 68. D | 69. B | 70. B | 71. A | 72. A |
| 73. A | 74. B | 75. B | 76. A | 77. C | 78. A |
| 79. A | 80. C | 81. D | 82. A | 83. D | 84. B |
| 85. A | 86. C | 87. B | 88. B | 89. A | 90. C |
| 91. C | 92. D | 93. D | 94. D | 95. B | 96. C |
| 97. B | 98. A | 99. A | 100. A | 101. B | 102. A |
| 103. C | 104. D | 105. D | 106. B | 107. A | 108. C |
| 109. C | 110. D | 111. D | 112. B | 113. D | 114. B |
| 115. A | 116. B | 117. C | 118. B | 119. B | 120. B |
| 121. A | 122. D | 123. C | 124. D | 125. B | 126. A |
| 127. C | 128. A | 129. C | 130. B | 131. C | 132. C |
| 133. D | 134. D | 135. C | 136. C | 137. A | 138. A |
| 139. C | 140. B | 141. C | 142. A | 143. A | 144. A |
| 145. D | 146. A | 147. D | 148. D | 149. D | 150. C |
| 151. C | 152. D | 153. A | 154. A | 155. A | 156. D |
| 157. B | 158. D | 159. C | 160. A | 161. A | 162. A |
| 163. C | 164. C | 165. A | 166. A | 167. C | 168. A |
| 169. C | 170. C | 171. A | 172. A | 173. D | 174. B |
| 175. A | 176. D | 177. B | 178. D | 179. C | 180. B |
| 181. B | 182. A | 183. A | 184. A | 185. A | 186. C |
| 187. B | 188. A | 189. D | 190. C | 191. B | 192. B |
| 193. C | 194. A | 195. A | 196. D | 197. A | 198. A |
| 199. A | 200. A | 201. B | 202. A | 203. D | 204. B |
| 205. C | 206. A | 207. B | 208. A | 209. A | 210. A |

211. B	212. A	213. B	214. A	215. A	216. B
217. D	218. B	219. D	220. A	221. A	222. B
223. C	224. A	225. A	226. B	227. A	228. C
229. A	230. D	231. C	232. B	233. D	234. B
235. A	236. B	237. C	238. A	239. D	240. C
241. D	242. B	243. A	244. B	245. A	246. D
247. C	248. D	249. B	250. C	251. C	252. D
253. B	254. A	255. C	256. D	257. A	258. D
259. B	260. C	261. B	262. A	263. A	264. B
265. D	266. C	267. D	268. B	269. A	270. A
271. C	272. B	273. B	274. A	275. B	276. A
277. A	278. A	279. A	280. C	281. A	282. A
283. A	284. D	285. C	286. C	287. A	288. B
289. C	290. D	291. B	292. C	293. B	294. D
295. B	296. A	297. A	298. A	299. A	300. A
301. A	302. D	303. B	304. C	305. B	306. D
307. C	308. D	309. B	310. A	311. C	312. C
313. B	314. B	315. A	316. A	317. A	318. B
319. A	320. A	321. A	322. A	323. D	324. A
325. D	326. A	327. D	328. A	329. C	330. A
331. C	332. B	333. A	334. D	335. D	336. A
337. D	338. A	339. C	340. B	341. A	342. A
343. A	344. A	345. A	346. A	347. C	348. A
349. B	350. A	351. A	352. B	353. B	354. A
355. C	356. C	357. D	358. D	359. D	360. A
361. C	362. B	363. A	364. C	365. B	366. C
367. A	368. C	369. D	370. C	371. A	372. C
373. B	374. B	375. C	376. B	377. B	378. D
379. A	380. A	381. B	382. C	383. B	384. D
385. A	386. A	387. D	388. B	389. A	390. A
391. A	392. B	393. D	394. D	395. C	396. C
397. A	398. D	399. A	400. B	401. D	402. D
403. B	404. D	405. B	406. D	407. B	408. A
409. B	410. B	411. C	412. D	413. B	414. A
415. C	416. D	417. A	418. A	419. A	420. D
421. B	422. A	423. B	424. A	425. B	426. A
427. A	428. A	429. A	430. D	431. D	432. A
433. A	434. A	435. D	436. A	437. D	438. B
439. B	440. B	441. A	442. A	443. A	444. C
445. D	446. D	447. C	448. B	449. A	450. A
451. A	452. D	453. C	454. A	455. D	456. A
457. D	458. A	459. C	460. D	461. B	462. D

- | | | | | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 463. D | 464. D | 465. D | 466. B | 467. B | 468. C |
| 469. D | 470. D | 471. D | 472. B | 473. D | 474. C |
| 475. C | 476. A | 477. D | 478. A | 479. B | 480. D |
| 481. A | 482. B | 483. C | 484. C | 485. B | 486. B |
| 487. C | 488. A | 489. B | 490. B | 491. A | 492. A |
| 493. B | 494. D | 495. C | 496. B | 497. C | 498. C |
| 499. C | 500. A | 501. A | 502. D | 503. A | 504. A |
| 505. A | 506. A | 507. A | 508. A | 509. A | 510. A |
| 511. A | 512. D | 513. D | 514. A | 515. B | 516. C |
| 517. B | 518. B | 519. B | 520. C | 521. D | 522. B |
| 523. A | 524. A | 525. A | 526. B | 527. D | 528. C |
| 529. C | 530. C | 531. B | 532. B | 533. A | 534. A |
| 535. B | 536. A | 537. D | 538. C | 539. C | 540. A |
| 541. A | 542. A | 543. A | 544. A | 545. A | 546. B |
| 547. D | 548. A | 549. A | 550. A | 551. A | 552. A |
| 553. A | 554. A | 555. A | 556. A | 557. A | 558. A |
| 559. A | 560. A | 561. A | 562. B | 563. B | 564. B |
| 565. B | 566. A | 567. A | 568. A | 569. C | 570. A |
| 571. C | 572. B | 573. A | 574. B | 575. A | 576. A |
| 577. B | 578. A | 579. B | 580. A | 581. A | 582. A |
| 583. B | 584. C | 585. A | 586. B | 587. D | 588. A |
| 589. A | 590. C | 591. B | 592. A | 593. A | 594. D |
| 595. B | 596. A | 597. A | 598. C | 599. D | 600. B |
| 601. A | 602. B | 603. B | 604. A | 605. B | 606. D |
| 607. C | 608. C | 609. B | 610. A | 611. A | 612. D |
| 613. C | 614. C | 615. B | 616. C | 617. C | 618. C |
| 619. A | 620. C | 621. A | 622. A | 623. C | 624. C |
| 625. C | 626. B | 627. A | 628. B | 629. A | 630. A |
| 631. C | 632. C | 633. A | 634. C | 635. B | 636. C |
| 637. B | 638. B | 639. D | 640. C | | |

二、判断题(正确的填“√”，错误的填“×”)

- | | | | | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 641. √ | 642. √ | 643. √ | 644. × | 645. √ | 646. × |
| 647. × | 648. √ | 649. × | 650. × | 651. √ | 652. √ |
| 653. √ | 654. √ | 655. √ | 656. × | 657. × | 658. √ |
| 659. √ | 660. × | 661. √ | 662. × | 663. × | 664. √ |
| 665. × | 666. × | 667. × | 668. √ | 669. √ | 670. × |
| 671. √ | 672. √ | 673. × | 674. √ | 675. × | 676. × |
| 677. √ | 678. × | 679. × | 680. × | 681. × | 682. √ |
| 683. × | 684. × | 685. × | 686. × | 687. √ | 688. × |
| 689. √ | 690. × | 691. √ | 692. √ | 693. √ | 694. × |
| 695. √ | 696. √ | 697. × | 698. √ | 699. √ | 700. √ |
| 701. √ | 702. √ | 703. × | 704. √ | 705. √ | 706. √ |

707. ✓	708. ×	709. ✓	710. ✓	711. ×	712. ✓
713. ×	714. ✓	715. ×	716. ×	717. ✓	718. ✓
719. ✓	720. ×	721. ×	722. ✓	723. ×	724. ✓
725. ×	726. ×	727. ✓	728. ✓	729. ×	730. ✓
731. ✓	732. ×	733. ×	734. ×	735. ×	736. ✓
737. ✓	738. ×	739. ✓	740. ✓	741. ✓	742. ✓
743. ✓	744. ✓	745. ×	746. ×	747. ×	748. ✓
749. ✓	750. ×	751. ✓	752. ×	753. ✓	754. ✓
755. ✓	756. ✓	757. ✓	758. ✓	759. ✓	760. ✓
761. ✓	762. ×	763. ✓	764. ×	765. ×	766. ✓
767. ×	768. ✓	769. ✓	770. ×	771. ✓	772. ×
773. ✓	774. ×	775. ✓	776. ✓	777. ✓	778. ×
779. ×	780. ✓	781. ✓	782. ×	783. ×	784. ×
785. ×	786. ✓	787. ×	788. ✓	789. ×	790. ✓
791. ✓	792. ×	793. ×	794. ×	795. ✓	796. ×
797. ×	798. ×	799. ✓	800. ✓		