

预览—收藏—关注

考点课堂 素材精粹

第十版

依据考试大纲+总结命题规律

辅导备考策略+历年考题详析

梳理考试要点+总结核心知识

筛选最新考点+拓展解题思路

精编典型习题+积累备考经验

全真模拟测试+预测考试趋势

针对性复习题+各类精选资料

注：下载前请仔细阅读资料，以实际预览内容为准

让学习为我们创造终生价值

职业技能《轧钢工》岗位技术知识考 试题库与答案

一、单选题（共 200 题）

1. 当轧机轧制压力大时，轧机的轴承一般选用（ B ）。
A. 布胶轴瓦 B. 油膜轴承 C. 滚动轴承
2. 轧辊辊身处强度计算是（ B ）。
A. 计算扭转 B. 计算弯曲
C. 扭转、弯曲合成计算
3. 热轧薄板连轧机的压下装置应选用（ C ）。
A. 电动快速压下 B. 电动慢速压下 C. 全液压压下
4. 剪切热轧带钢，应选用飞剪机是（ B ）。
A. 摆动飞剪 B. 曲柄式飞剪 C. 园盘飞剪
5. 为了保证轧件不因张力存在而产生拉伸变形，一般在精轧机组的（ B ）不超过轧件屈服极限的 35%。
A. 平均张力 B. 单位张力 C. 后张力
6. 以下（ C ）为自动厚度控制。
A. ARC B. AWC C. AGC D. AVC
7. 金属的破坏，往往从（ C ）的地方开始。
A. 锈蚀 B. 疲劳 C. 应力集中 D. 破损

8. 板带生产中，除鳞的作用不包括(A)。
- A. 减少温降 B. 改善咬入条件
C. 保证温度测量精确 D. 提高板带表面质量
9. (A)因素对提高抗拉强度最重要。
- A. 碳 B. 锰 C. 硅 D. 磷
10. 金属的柔软性是不同的，它是金属(A)一种表示。
- A. 变形抗力 B. 塑性 C. 韧性
11. 钢中有硫一般说来是不希望有的，但钢中有硫却可提高钢的(C)。
- A. 强度 B. 硬度 C. 易切削性
12. 生产过共析钢时，容易出现(A)。
- A. 网状碳化物 B. 晶格蠕变 C. 复合相
13. 对于变形区的前滑值，(A)说法是错误的。
- A. 当宽度小于定值时，随宽度增加，前滑值也增加；而当宽度超过此值后，继续增加，前滑值不再增加
B. 当轧件厚度减小时，前滑值也相应地减小
C. 随相对压下量的增大，前滑值也增大
14. 宽度系数计算式是(C)。
- A. $\beta = b / B$ B. $\Delta b = b - B$
C. $K = \Delta b / \Delta h$ D. $\Delta b = B - b$

15. 钢坯在加热炉中加热必然会有氧化铁皮生成，其组成次序是(A)。

- A. 最外层 Fe₂O₃，中层 Fe₃O₄，最里层 FeO
- B. 最外层 Fe₃O₄，中层 Fe₂O₃，最里层 FeO
- C. 最外层 FeO，中层 Fe₃O₄，最里层 Fe₂O₃
- D. 最外层 Fe₂O₃，中层 FeO，最里层 Fe₃O₄

16. 表示带钢轧机规格的数据是(C)。

- A. 轧辊的直径 B. 轧辊的长度
- C. 轧辊的辊身长度 D. ABC 都对

17. 轧钢生产中的导卫装置作用是(C)。

- A. 改变孔型 B. 帮助轧制
- C. 诱导轧件 D. 改变断面

18. 沿高度方向金属横向流动的分布是不均匀的，接触表面由于摩擦力的阻碍，使表面展宽(B)中心层。

- A. 大于 B. 小于 C. 等于 D. 不大于

19. 沿高度方向金属横向流动的分布是不均匀的，接触表面由于摩擦力的阻碍，轧件侧面呈(C)

- A. 双鼓形 B. 菱形
- C. 单鼓形 D. 凹形

20. 按照金属的流动情况，可以将变形区划分为(D)

部分。

21. 当钢的含碳量小于%时，随着含碳量的增加，钢的塑性和韧性（ B ）。

A. 提高 B. 下降 C. 不变 D. 视情况而定

22. 奥氏体钢的晶格类型为（ A ）。

A. 面心立方 B. 体心立方

C. 密排六方 D. 不一定

23. 金属组织中晶粒度与晶粒尺寸的关系是（ B ）。

A. 晶粒度越大，晶粒直径越大

B. 晶粒度越大，晶粒直径越小

C. 晶粒度与晶粒尺寸无关

D. 晶粒度与晶粒尺寸有关

24. 金属受外力时所表现的性能是（ D ）。

A. 物理性能 B. 化学性能

C. 工艺性能 D. 机械性能

25. 辊子掉肉造成的凸包通常具有（ A ）。

A. 周期性 B. 无周期性

C. 无规律性 D. 对称性

26. 金属处于三向压应力状态时，金属的塑性（B）。

- A. 最差 B. 最好
- C. 一般 D. 无法确定
27. 采用（ D ）的轧机刚度最差。
- A. 球面滚子轴承 B. 油膜轴承
- C. 圆锥滚子轴承 D. 胶木瓦轴承
28. 制定工艺过程的首要条件是 A 。
- A. 产品的技术条件 B. 生产规模 C. 钢种的加热工艺
29. 40 钢属于 B 。
- A. 低碳钢 B. 中碳钢 C. 高碳钢 μ
30. 连续式板带轧机一般采用 B 的操作规程。
- A. 低温时大压下量 B. 高温时大压下量 C. 高速时大压下量 D. 高低温压下量平均
31. 合金固溶强化的基本原因是(C)。
- A. 晶粒变细 B. 晶粒变粗 C. 晶格类型发生畸变 D. 沉淀析出
32. 12Cr1MoV 的平均含 Cr 量为(A)。
- A. 12% B. % C. %
33. 热轧 IF 钢在生产过程中经常会出现毛刺缺陷，主要原因是(B)。
- A. 原料材质 B. 出炉温度 C. 导板磨损 D. 终轧温度

34. 影响塑性的因素正确的是 D 。

A、金属组织结构的影响

B、化学成分的影响

C、变形速度的影响

D、ABC 均正确

35. 回火的目的不正确的是 D 。

A、消除或降低淬火内应力。

B、稳定钢件尺寸。

C、获得钢件所需的组织和性能。

D、提高钢硬度、强度。

36. Q235 钢种牌号中的 235 指的是 A 。

A. 屈服强度 B. 抗拉强度

C. 延伸率 D. 晶粒度

37. 连铸坯典型缺陷 D 。

A、裂纹 B、非金属夹杂物

C、中心偏板 D、ABC 都对

38. 在现代轧制生产中，控轧控冷可以使 A 。

A、铁素体晶粒细化，使钢材强度提高，韧性得到改善

B、铁素体晶粒长大，使钢材强度提高，韧性得到改善

- C、铁素体晶粒细化，使钢材强度降低，韧性得到改善
39. 控制轧制工艺要求控制 B 。
- A、终轧温度 B、轧制温度区间 C、初始温度
40. 控制轧制工艺对钢板性能的影响是 C 。
- A、只提高钢板的强度 B、只改善钢板韧性
- C、既提高强度又改善韧性
41. 轧钢工序的两大任务是 C 。
- A、精确成型及改变化学成份
- B、提高钢材的变形抗力和硬度
- C、精确成型及改善组织性能
42. 在板带生产时，轧机一般都有正负两种弯辊来控制板形，正弯辊一般控制带钢 A 。
- A、两边浪 B、中间浪
- C、单边浪 D、镰刀弯
43. 薄钢板是用热轧或冷轧方法生产的厚度在(B)之间的钢板。
- A. ~ B. ~4mm C. 4mm~20mm
44. 过热钢的补救措施是(C)。
- A. 升温 B. 淬火 C. 退火 D. 降温
45. 合金钢的变形抗力较大，咬入困难，只能采用(C)

变形量。

A. 大 B. 较大 C. 较小

46. 调质处理是指淬火加(C)的双重处理。

A. 低温回火 B. 中温回火 C. 高温回火

47. 压下量增加, 前滑(A)。

A. 增加 B. 减小 C. 不变

48. 润滑剂通常是基础油和 B 组成的

A、水 B、添加剂 C、稀释剂 D、脱脂剂

49. 精轧机组都是以较低的速度穿带, 目的是 C 。

A、减少冲击力 B、保护辊面

C、稳定穿带 D、维持动态速降

50. 轧机的传动装置是将电动机转矩传递给 D 。

A、减速机 B、主轴

C、齿轮座 D、工作辊

51. 4、层流冷却装置分为主冷却段和 B 。

A、分冷却段 B、精调段

C、粗调段 D、控制段

52. 粗轧压下规程计算包括确定中间坯的厚度和 D 。

A、压下利用系数 B、侧压量

C、最大宽展量 D、各道次轧出厚度

53. 热轧后轧件表面氧化铁皮的构成由里到外是 (A)。

A : FeO、Fe₃O₄、Fe₂O₃; B: Fe₃O₄、Fe₂O₃、FeO;

C: Fe₂O₃、Fe₃O₄、FeO; ?D: Fe₃O₄、FeO、Fe₂O₃;

54. 关于负偏差的叙述, 不正确的是 (B)。

A、可节约原料, 提高成材率;

B、可降低轧机调整难度;

C、可使金属框架的重量减轻;

D、可减少使用部门的加工量, 节省加工时间。

55. 关于轧制节奏, 说法正确的是 (A)

A. 提高轧制节奏可以提高轧机小时产量;

B. 交叉轧制时间越长, 轧制节奏越长;

C. 纯轧时间和间歇时间越长, 轧制节奏越短;

D. 纯轧时间越长, 轧制节奏越短。

56. 连铸坯在精轧机 F2 变形后发生再结晶过程, 此时板坯的力学性能 B 加工前的状态。

A 大于 B 全部恢复到 C 小于 D 不一定

57. 终轧温度过低, 金属的性能 B 。

A 变好 B 变坏 C 不变 D 以上均不对

58. 在带钢轧制过程中，轧制的应力集中使金属的变形抗力 A 。

A 提高 B 减小 C 无变化 D 以上均不对

59. 轧件的前滑值随着(C)而减小。

A. 轧制温度的增加 B. 压下率的增加

C. 轧制速度的增加 D. 张力的增加

60. 为使四辊轧机工作辊位置稳定，工作辊轴线通常向(A)偏移一定距离，以防止轧辊中心线因轴承间隙而产生交叉。

A. 轧制方向 B. 轧制反方向

C. 传动侧 D. 操作侧

61. 轧制力矩公式 $M_z = P \cdot \alpha$ 中 P 为轧制压力、 α 为力臂长度，以下哪项为 α 的计算式(C)。

A. $\alpha =$ B. $\alpha =$ C. $\alpha =$ D. $\alpha =$

62. 轧辊的技术要求中一般情况下最基本的指标是 A 。

A、轧辊强度 B、轧辊工作面硬度

C、轧辊辊身耐磨性 D、轧辊耐热性

63. 下列关于影响宽展的因素描述中，随其值的增加使宽展减小的是 B 。

A、摩擦系数 B、轧制道次

C、 轧辊直径 D、 相对压下量

64. 下列带坯产生上翘或下弯的原因中不正确的是 C 。

A、 加热温度差使带坯头部产生上翘或下弯

B、 轧件在轧线上停留时间过长造成轧件的上翘或下弯

C、 辊道的棍子表面质量不好引起的轧件上翘或下弯

D、 轧辊粗糙、上下辊径相差太大造成轧件的上翘或下弯

65. 金属材料在外力作用下能稳定地发生永久变形又不破坏其完整性的能力，称为 C 。

A、 弹性 B、 弹性变形

C、 塑性 D、 塑性变形

66. 下面为塑性指标是 C 。

A、 屈服 B、 抗拉 C、 冲击 D、 弹性比例

67. 降低返红温度是为了 B 。

A、 提高屈服强度 B、 提高抗拉强度

C、 提高焊接性能 D、 改善工艺性能

68. 总延伸系数等于各道次延伸系数的 B 。

A、 和 B、 乘积 C、 平均值 D、 和的平方根

69. 可以提高钢板淬透性的合金元素为 C 。

A、 Cu B、 Ca C、 Cr D、 Al

C、 轧辊直径 D、 相对压下量

64. 下列带坯产生上翘或下弯的原因中不正确的是 C 。

A、 加热温度差使带坯头部产生上翘或下弯

B、 轧件在轧线上停留时间过长造成轧件的上翘或下弯

C、 辊道的棍子表面质量不好引起的轧件上翘或下弯

D、 轧辊粗糙、上下辊径相差太大造成轧件的上翘或下弯

65. 金属材料在外力作用下能稳定地发生永久变形又不破坏其完整性的能力，称为 C 。

A、 弹性 B、 弹性变形

C、 塑性 D、 塑性变形

66. 下面为塑性指标是 C 。

A、 屈服 B、 抗拉 C、 冲击 D、 弹性比例

67. 降低返红温度是为了 B 。

A、 提高屈服强度 B、 提高抗拉强度

C、 提高焊接性能 D、 改善工艺性能

68. 总延伸系数等于各道次延伸系数的 B 。

A、 和 B、 乘积 C、 平均值 D、 和的平方根

69. 可以提高钢板淬透性的合金元素为 C 。

A、 Cu B、 Ca C、 Cr D、 Al

C 轧制温度，轧辊及轧件材质，轧制速度 D 轧制速度，轧件形状，金属塑性

77. 不属于连轧优点的是 (B)

A 轧制速度高，轧件温降小 B 产品灵活多样，适于小批量生产

C 成品尺寸精度高 D 生产效率高

78. 轧制时轧件出轧机后产生上弯现象，此时轧机采取的是 (A)

A、下“压力”轧制 B、等“压力”轧制

C、上“压力”轧制 D、无“压力”轧制

79. 板形控制的设备方法不包括 (C)。

A. 轧辊弯曲技术 B. 轧辊轴向窜动技术 C. 张力调整技术 D. 轧辊交叉技术

80. 板型设定模型既要达到凸度目标值，又要达到平直度目标值，在两者出现矛盾时 (D) 优先。

A、凸度目标值 B、凸度 C、平直度 D、平直度值

81. 在其他条件不变时，精轧机组速度越高，则带钢的终轧温度也就越高，这主要是由于 (A)。

A、轧制速度越高，变形热越多，带钢的温降越小 B、轧制速度越高，喷到带钢表面的冷却水越少，带钢的温降越

小 C、轧制速度越高，轧辊的冷却效果越差，带钢的温降越小

82. 允许有较大倾角，并能传递较大扭矩的接轴是（ B ）。

A、弧形齿接轴 B、万向接轴 C、梅花接轴

83. 冷连轧的特点之一是（ D ）。

A、操作简单 B、再结晶 C、回复 D、张力轧制 84、平均延伸系数与总延伸系数的关系是（ A ）。

A. $\mu_{\text{平均}} = \mu_{\text{总}}$ B. $\mu_{\text{平均}} = \mu_{\text{总}}/n$ C. $\mu_{\text{平均}} = \mu_{\text{总}}$

84. 下列钢号中哪个是铸钢牌号（ C ）。

A. A3F B. T8MnA C. ZG50 D. 70

85. 纯铁的熔点为（ C ）。

A. 1548°C B. 1438°C C. 1538°C D. 1638°C

86. “铁碳平衡图”是描述含碳量在（ C ）之间的铁碳合金状态图

A、0~% B、~% C、0~% D、0~%

87. 关于“压力”轧制的描述，正确的是：（B）

A 为防止轧件上翘应采用“下压力” B “压力”轧制会降低轧辊的使用寿命

C “压力”轧制有利于提高轧件内部质量 D “压力”越

大轧件出口方向越稳定

88. 金属材料产生塑性变形的力学条件是该材料受外力作用而产生的应力必须 (A)

A 大于 $6s$, 小于 $6b$ B 大于 $6s$, 大于 $6b$ C 小于 $6s$, 大于 $6b$ D 小于 $6s$, 小于 $6b$

89. 轧辊咬入轧件的条件 (A)。(μ 为轧辊与轧件之间的摩擦系数)

A. $\mu > \tan \alpha$ B. $\mu < \tan \alpha$ C. $\mu = \tan \alpha$ D. $\tan \alpha$ 与 μ 无关

90. 对金属所以能施行压力加工主要是由于金属具有 ___C___。

A、弹性 B、韧性 C、塑性 D、刚性。

91. 钢在低温时, 冲击韧性降低的现象是因为钢中含有较高的 ___C___。

A. 氢 B. 硫 C. 磷

92. 石油管线 X80 中 80 的含义 ___A___。

A. 屈服强度 80000PSI, B 抗拉强度 80000PSI, C. 屈服

大轧件出口方向越稳定

88. 金属材料产生塑性变形的力学条件是该材料受外力作用而产生的应力必须 (A)

A 大于 $6s$, 小于 $6b$ B 大于 $6s$, 大于 $6b$ C 小于 $6s$, 大于 $6b$ D 小于 $6s$, 小于 $6b$

89. 轧辊咬入轧件的条件 (A)。(μ 为轧辊与轧件之间的摩擦系数)

A. $\mu > \tan \alpha$ B. $\mu < \tan \alpha$ C. $\mu = \tan \alpha$ D. $\tan \alpha$ 与 μ 无关

90. 对金属所以能施行压力加工主要是由于金属具有 ___C___。

A、弹性 B、韧性 C、塑性 D、刚性。

91. 钢在低温时, 冲击韧性降低的现象是因为钢中含有较高的 ___C___。

A. 氢 B. 硫 C. 磷

92. 石油管线 X80 中 80 的含义 ___A___。

A. 屈服强度 80000PSI, B 抗拉强度 80000PSI, C. 屈服

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/887011056144010032>