

初级电焊工考试试题考试题库【3套练习题】模拟训练含答案

答题时间：120 分钟 试卷总分：100 分

姓名：_____ 成绩：_____

第一套

一. 单选题(共 20 题)

1. 着火源不包括（）。

(A) 明火

(B) 摩擦、冲击产生的火花

(C) 雷电产生的火花

(D) 汽油

2. 焊接场地应保持必要的通道，且人行通道宽度不小于_____。

A、 1m

B、 1.5m

C、 3m

D、 5m

3. 在 TIG 焊过程中，破坏和清除氧化膜的措施是（）。

A、焊丝中加锰和硅脱氧

B、采用直流正接焊

C、提高焊接电流

D、采用交流焊

4. 碳以()形式分布于金属基体中的铸铁是灰铸铁。

A、片状石墨

B、团絮状石墨

C、球状石墨

D、 Fe_3C

5. _____最弱的焊机是弧焊变压器。

A、电流

B、磁偏吹

C、电感

D、电压

6. 由于铁水在重力作用下产生下垂，因此钢板对接仰焊时，极易()。

A、在焊缝背面产生烧穿，焊缝正面产生下凹

B、在焊缝正面产生烧穿，焊缝背面产生下凹

C、在焊缝背面产生焊瘤，焊缝正面产生下凹

D、在焊缝正面产生焊瘤，焊缝背面产生下凹

7. 电焊钳的（）应用紫铜材料制成

A嘴喷部分

B 导电部分

C 绝缘部分

D 电极部分

8. 表示弧焊电源为下降外特性的代号_____。

A、 X

B、 P

C、 D

D、 G

9. 采用交流弧焊电源进行手工电焊弧时，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

10. 防止压力容器焊接时产生冷裂纹的措施中没有（）。

A、 预热

B、 后热

C、 烘干焊条

D、 填满弧坑

11. 焊接用特性变压器应具有的外特性是_____。

A、 陡降外特性

B、 缓降外特性

C、平特性

D、升特性

12. ()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

13. 一般情况下，铜及铜合金不宜采用立焊和仰焊的原因是由于其()。

A、导热性好

B、塑性好

C、易氧化

D、液态流动性好

14. 电阻的大小与()无关。

(A)导体的长度

(B)导体的横截面积

(C)导体两端的电压

(D)导体的材料

15. 焊接接头其实是指()。

(A)焊缝

(B)焊缝和热影响区

(C)焊缝和熔合区

(D)焊缝、熔合区和热影响区

16. 万用表采用串接方式可测的参数是_____。

- A、电阻
- B、电压
- C、电流
- D、功率因数

17. 焊工劳动强度大的焊接方法是_____。

- A、手弧焊
- B、全自动埋弧焊
- C、重力焊
- D、全自动气体保护焊

18. 碳弧气刨时，碳棒的伸出长度一般为（）

A20~30mm

B40~50mm

C60~70mm

D80~100mm

19. 减少或防止焊接电弧偏吹不正确的方法是_____。

- A、采用短弧焊
- B、适当调整焊条角度
- C、采用较小的焊接电流
- D、采用直流电源

20. 硬铝的代号是（）

(A)LY

(B)LF

(C)LC

(D)LD

二. 多选题(共 10 题)

1. 随着工件厚度的增加，则气割时_____。

A. 切割氧压力加大

B.切割氧压力加大

C.切割速度减慢

D.切割速度加快

D.预热火焰能率增加

F. 预热火焰能率减小

2. 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

3. 有限空间场所焊接作业的主要危险是（）

A缺氧窒息

B有毒有害气体

C易爆易燃

D易于触电

4. 按照弧焊电源大类进行分类,焊条电弧焊电源分为_____。

A.弧焊变压器电源

B.动铁系列电源

C.动圈系列电源

D.下降特性电源

E.弧焊整流器电源

F.弧焊发电机电源

5. 碱性焊条的特点是_____。

A.抗裂性能好

B.抗裂性能不好

C.脱 S.P 能力强

D.脱 S.P 能力差

E.工艺性能好

F.工艺性能差

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

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.焊条药皮的主要作用有_____。

A.渣气联合保护

B.脱氧精炼

C.传导电流

D.稳定电弧

E.添加合金

F.改善焊接工艺

8.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

9.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

10. 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

三. 判断题(共 10 题)

1. 手工钨极氩弧焊的钨极应磨圆锥形。

2. 直流焊接时焊条接电源正极的接法叫正接。

3. 动铁式弧焊变压器当手柄顺时针旋转,铁心向外移动时电流增大。

4. 要求焊后热处理的压力容器,应在热处理后焊接返修。

5. 动铁式弧焊变压器当手柄逆时针旋转,铁心向外移动时电流增大。

6. 搭接接头的强度没有对接接头高。

7. 焊条电弧焊施焊前应检查设备绝缘的可靠性,接线的正确性,接地的可靠性,电流调整的可靠性等项目。

8. 焊接钛及钛合金时,如保护不好,焊缝中含有较多的氧、氢、氮,引起脆化。

9. 刨削过程中,为增加宽度,碳棒应作横向摆动。

动特性是用来表示弧焊电源对负载瞬变的快速反应能力。

第二套

一. 单选题(共 20 题)

1. 灰铸铁焊接时，焊接接头容易产生()，是灰铸铁焊接性较差的原因。

A、未熔合

B、夹渣

C、塌陷

D、裂纹

2. 手工电焊弧时，焊接（）应根据焊条性质进行选择

A焊条直径

B电源的种类

C焊件材质

D焊件厚度

3. 防止埋弧焊产生咬边的主要措施调整（）位置和调节焊接规范。

A电容

B电阻

C焊剂

焊丝

4. 随着焊接电流的增大，电弧燃烧_____。

- A、越稳定
- B、越不稳定
- C、无影响
- D、稳定性不变

5. 根据 GB/T1557—1995, 碳钢焊条型号是以熔敷金属的力学性能, _____, 药皮类型和焊接电流种类来划分的。

- A、化学成份
- B、焊接位置
- C、扩散氢含量
- D、抗裂性能

6. 氧气在气焊气割中是一种_____气体。

- A、可燃
- B、易燃
- C、杂质
- D、助燃

7. 焊工防护鞋的橡胶鞋底，经耐电压()耐压试验，合格(不击穿)后方能使用。

- A、220V
- B、380V
- C、3000V

、5000V

8. 焊条电弧焊热焊法焊接灰铸铁时，可得到()焊缝。

- A、 铸铁组织
- B、 钢组织
- C、 白口铸铁组织
- D、 有色金属组织

9. 碱性焊条的脱渣性比酸性焊条的脱渣性（）。

- (A) 差
- (B) 好
- (C) 一样
- (D) 不能判断

10. 焊件钝边的作用（）。

- (A) 保证焊透
- (B) 防止烧穿
- (C) 便于清渣
- (D) 保证成形

11. 容易产生铜斑缺陷的切割方法是（）

- A碳弧气刨
- B氧—乙炔气割
- C等离子切割
- D机械切割

对坡口较大、工件受力大的灰铸铁电弧冷焊时,不能采用()的焊接工艺方法。

- A、多层焊
- B、栽螺钉焊法
- C、合理安排焊接次序
- D、焊缝高出母材一块

13. ()封头在压力容器封头与筒体连接时是不太好的。

- A、椭圆形
- B、球形
- C、球形或椭圆形
- D、平盖

14. 可以减少或防止焊接电弧的磁偏吹的方法是_____。

- A、采用挡风板
- B、在管子焊接时,将管口堵住
- C、适当改变焊件上的接地线位置
- D、选用偏心度小的焊条

15. 不锈钢 2Cr13 是()体型金相组织类型。

- A.奥氏
- B.铁素
- C.马氏

16. 埋弧自动焊采用大电流焊接时,电弧的静特性曲线在 U形曲线的_____。

- A、下降段

、水平段

C、水平和上升段

D、上升段

17. 焊接时，若从经济上考虑，选用下列电源中最不合适的是_____。

A、弧焊发电机

B、弧焊变压器

C、弧焊整流器

D、逆变焊机

18. 最容易由自身磁场引起磁偏吹现象的是（）电源

A交流电源

B直流电源

C脉冲电源

D方波电源

19. 焊条的直径是以_____来表示的。

A、焊芯直径

B、焊条外径

C、药皮厚度

D、焊芯直径和药皮厚度之和

20. 铸铁按碳存在的状态和形式不同，主要可分为白口铸铁、灰铸铁、球墨铸铁及（）等。

A、白球铸铁

- 、灰球铸铁
- C、可浇铸铁
- D、可锻铸铁

二. 多选题(共 10 题)

1. 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

2. 碳钢焊条型号中表示焊条用于全位置焊接的代号是_____。

- A.0
- B.1
- C.2
- D.3
- E.4
- F.5

3. 长期接触噪声可引起噪声性耳聋及对_____的危害。

- A. 呼吸系统
- B.神经系统

C.消化系统

D.血管系统

E.视觉系统

4. 焊嘴与焊件间的夹角称焊嘴倾角,当焊嘴倾角小时则_____。

A.火焰分散

B.火焰集中

C.热量损失小

D.热量损失大

E.工件升温慢

F.工件升温快

5. 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

6. 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. 铸铁

7. 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

8. 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.易通过工艺高速控制焊接变形

C.设备简单, 操作方便

E.劳动条件好

F. 生产率高

9. 根据焊接过程中金属所处的状态不同, 可以把焊接分为 () 类。

A熔焊

B压焊

C钎焊

10. 气焊时, 切割氧压力过大会造成_____。

A.浪费氧气功

B.节省氧气

C.割缝表面光滑

D.切割速度加快

E.割缝减小

F.割缝加大

三. 判断题(共 10 题)

1. 焊接电压增加时，焊缝厚度和余高将略有减小。
2. 由于焊接性好，低碳钢几乎可以采用所有的焊接方法来进行焊接。
3. 氧气瓶,乙炔瓶,液化石油气瓶的减压器可以互换使用。
4. 液化石油气割炬可以直接使用氧-乙炔用的射吸式割炬。
5. 一种焊接方法只有一条电弧静特性曲线。
6. 焊接压力容器的焊工，必须经过考试，取得高级焊工证后，才能在有效期间内担任焊接工作。
7. 碳弧气刨使用的气体是氧气。
8. 立焊时焊缝表面不容易产生焊瘤。
9. 在生产过程中，焊工对焊工工艺文件可根据实际情况灵活执行。
10. 弧焊电源连接网路的动力线的导电载面积要足够大，其允许的电流值应等于电源的额定焊接电流。

第三套

一. 单选题(共 20 题)

1. 随着焊机负载持续率增加, 焊机的许用电流_____。

A、减小

B、增大

C、不变

D、波动

2. 耐腐蚀钢有较好的()性。

A.抗氧化

B.抗腐蚀

C.耐高温

3. 万用表测电压时最忌插错的挡位有_____。

A、四个

B、三个

C、两个

D、一个

4. 灰铸铁的()缺陷不适用于采用铸铁芯焊条不预热焊接方法焊补。

A、砂眼

B、不透气孔

C、铸件的边、角处缺肉

D、焊补处刚性较大

5. ()是否符合设计要求是焊接接头力学性能试验的目的。

A、焊接接头的形式

B、焊接接头的性能

C、焊接接头的变形

D、焊接接头的抗裂性

6. 异种钢焊接接头中会产生较大的热应力,其原因是珠光体钢和奥氏体不锈钢的线膨胀系数和()不同。

A、熔点

B、导电率

C、热导率

D、碳当量

7. 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

8. 管子水平固定位置向上焊接,一般起焊分别从相当于()位置收弧。

A、“时钟 3 点”起,“时钟 9 点”

B、“时钟 12 点”起,“时钟 12 点”

C、 “时钟 12 点” 起，“时钟 6 点”

D、 “时钟 6 点” 起，“时钟 12 点”

9. 为防止皮肤受到电弧的伤害，焊工宜穿（ ）色工作服。

(A) 蓝

(B) 红

(C) 白或浅

(D) 土黄

10. 焊接仰角焊缝时，若选用 $\phi 3.2\text{mm}$ 的电焊条，则应使用的电流强度的推荐值是_____。

A、 90～120A

B、 65～85A

C、 140～160A

D、 170～200A

11. () 不是按弯曲试样受拉面在焊缝中的位置分的弯曲试样类型。

A、 背弯

B、 侧弯

C、 直弯

D、 正弯

12. 属于《容规》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

13. 焊割场地周围_____范围内,各类可燃易爆物品应清理干净。

A、3m

B、5m

C、10m

D、15m

14. 碱性焊条的主要优点之一是_____。

A脱渣性好

B电弧稳定期

C对弧长无要求

D良好的抗裂性

15. 在焊缝基本符号的左侧标注 ()

A.焊脚尺寸 k

B.焊缝长度 L

C.对接根部间隙

D.坡口角度

16. () 容器的设计压力为 $0.1\text{MPa} \leq P < 1.6\text{MPa}$ 。

A、超高压

B、高压

C、中压

D、低压

17. 焊弧电源的调节特性一半是用来调节（）

A焊接电流

B电弧电压

C焊速

D额定焊接电流

18. 救助触电者脱离带电体应采用的方法是（）。

A用绝缘物拨开

B直接用手拉开

C用铲车推开

D用链子锁拖开

19. 电焊钳的钳口材料要求有高的导电性一定的力学性能,故用_____制造。

A、铝合金

B、青铜

C、黄铜

D、紫铜

20. 焊接是采用_____方法，使焊件达到原子结合的一种加工方法。

A、加热

B、加压

C、加热或加压或两者并用

D、加热或加压，或两者并用，并且用(或不用)填充材料

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/888037107005006133>