

石油石化职业技能鉴定试题集

SHIYOU SHIHUA ZHIYE JINENG JIANDING SHITIJ

QIHANGONG

气 焊 工

中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心 编



中国石油大学出版社

石油石化职业技能鉴定试题集

气 焊 工

● 中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心 编

中国石油大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

气焊工/中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导
中心编. —东营:中国石油大学出版社,2009.3
(石油石化职业技能鉴定试题集)
ISBN 978-7-5636-2705-9

I. 气… II. 中… III. 气焊—职业技能鉴定—习题
IV. TG446-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 005209 号

丛 书 名: 石油石化职业技能鉴定试题集

书 名: 气焊工

作 者: 中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心

责任编辑: 阙青兵 (电话 0532-86981538)

出 版 者: 中国石油大学出版社 (山东 东营 邮编 257061)

网 址: <http://www.uppbook.com.cn>

电子信箱: zhiyejiaoyu_qqb@163.com

印 刷 者: 东营市新华印刷厂

发 行 者: 中国石油大学出版社 (电话 0546-8392565, 8399580)

开 本: 185×260 印张: 30.25 字数: 771 千字

版 次: 2009 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

定 价: 48.00 元

石油石化职业技能鉴定试题集

编审委员会

主任 孙金瑜
副主任 向守源 邱颖
委员 (以姓氏笔画为序)

丁传峰	丁福良	王阳福	王运才	王奎一
司志臣	朱正建	朱春杰	刘孝祖	刘金彪
刘晓华	许坚	纪安德	李世效	李孟洲
李超英	杨日新	杨明亮	杨静芬	宋玉权
张全胜	张树忠	张晓明	张爱东	张章兴
陈若平	帕尔哈提	庞宝森	赵华	胡友彬
郭为民	职丽枫	曹宗祥	崔昶	崔贵维
韩伟	蔡激扬	熊术学	樊红五	潘慧

前言

Preface

为适应技术、工艺、设备、材料的发展和更新,提高石油石化企业员工队伍素质,满足培训、鉴定工作的需要,中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心和中国石油化工集团公司职业技能鉴定指导中心共同组织对“十五”期间编写的部分工种职业技能鉴定题库进行了修订,同时新组织开发了部分工种职业技能鉴定题库。

本套题库的修订、编写坚持以职业活动为导向、以职业技能为核心、统一规范、充实完善的原则,注重内容的先进性与通用性。修订的题库在原题库基础上做了较大的补充和修改,增加了鉴定点和试题,内容主要是新技术、新工艺、新设备、新材料。书中理论知识试题仍分为选择题、判断题、简答题、计算题四种题型,以客观性试题为主;技能操作试题体现了具体化、量化、可检验、可考核的原则,更具有可操作性。

为方便石油石化企业员工学习使用,现将题库中部分试题编辑出版,形成本套《石油石化职业技能鉴定试题集》。每个工种按级别编写,合为一册出版。理论知识试题公开出版了题库中70%左右的试题,其余30%的隐含试题在相应鉴定点中都可找到同类型或同内容的试题。新试题集出版后,原试题集不再使用。

本工种题库由大庆石油管理局组织编写,姜静威任主编。参加编写的人员有刘庆忠、郑立娟;参加审定的人员有大庆油田杨明亮、于立英、贾学海,华北油田吕占庄。

由于编者水平有限,书中错误、疏漏之处请广大读者提出宝贵意见。

作 者

2008年10月

目 录

Contents

清华大学出版社 2006年6月

第六部分 高级技能操作试题

考试内容层次结构表·····	(266)
鉴定要素细目表·····	(267)
技能操作试题·····	(268)

第七部分 技师与高级技师理论知识试题

鉴定要素细目表·····	(319)
理论知识试题·····	(324)
理论知识试题答案·····	(363)

第八部分 技师技能操作试题

考试内容层次结构表·····	(374)
鉴定要素细目表·····	(375)
技能操作试题·····	(376)

第九部分 高级技师技能操作试题

考试内容层次结构表·····	(426)
鉴定要素细目表·····	(427)
技能操作试题·····	(428)
参考文献·····	(476)

第一部分 初级理论知识试题

鉴定要素细目表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度	备注
基 础 知 识 A 35% (60 : 09 : 05)	A	金属学知识 (09 : 01 : 00)	5%	001	金属晶体的特征	X	
				002	金属晶体的结构特点	X	
				003	纯金属的结晶特点	X	
				004	金属化合物的概念	X	
				005	金属铸锭的组织	X	
				006	二元合金相结构和结晶的特点	Y	
				007	铁碳合金相图的概念	X	
				008	钢的热处理的作用	X	
				009	铁碳合金相图的应用	X	
				010	含碳量对金属机械性能的影响	X	
	B	识图知识 (08 : 02 : 01)	5%	001	视图的概念	X	
				002	投影的分类方法	X	
				003	正投影的视图原理	X	
				004	三视图的视图规律	X	
				005	零件图的绘制方法	X	
				006	零件图的识读方法	Y	
				007	焊缝的规定画法	X	
				008	焊缝符号的表示方法	X	
				009	焊缝尺寸符号的表示方法	Y	
				010	焊缝坡口的基本形式	X	
				011	焊接方法的代号的表示方法	Z	
	C	常用金属材料 知识 (09 : 01 : 02)	6%	001	钢的特性	X	
				002	碳素钢的性能	X	
				003	合金钢的性能	X	
				004	有色金属的性能	X	
				005	金属材料的物理性能	Y	
				006	金属材料的工艺性能	X	
				007	金属材料的力学性能	X	

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度	备注
基 础 知 识 A 35% (60:09:05)	C	常用金属材料 知识 (09:01:02)	6%	008	金属材料的化学性能	Z	
				009	钢材的分类	X	
				010	碳素钢的分类	X	
				011	合金钢的分类	X	
				012	合金元素在钢中的作用	Z	
	D	电工基础 (13:02:01)	7%	001	电工的基本概念	X	
				002	电阻串、并联的特点	X	
				003	欧姆定律的应用	X	
				004	电功和电功率的应用	X	
				005	磁性材料的性能	X	
				006	电磁的基本概念	X	
				007	电磁感应的概念	X	
				008	交流电的基本概念	Y	
				009	交流电的特点	Z	
				010	电工仪表的种类	X	
				011	电工仪表的型号	X	
				012	电流表、电压表的使用方法	X	
				013	万用表的使用方法	Y	
	014	兆欧表、钳形电流表的使用方法	X				
	015	安全用电的规定	X				
	016	电焊机与变压器的工作原理	X				
	E	化学知识 (03:00:00)	2%	001	元素符号的识别方法	X	
				002	原子结构的概念	X	
				003	简单的化学分子式	X	
	F	安全操作技术 (07:01:00)	4%	001	燃烧的原理	X	
				002	爆炸的原理	X	
				003	防火防爆技术的内容	X	
				004	使用气瓶的安全技术	X	
005				使用乙炔发生器的安全技术	X		
006				气焊与气割中的安全技术	X		
007				气焊与气割中的有害因素	X		
008				劳动保护的措施	Y		
G	管材及管材附件 知识 (11:02:01)	6%	001	常用工具的使用方法	X		
			002	平面划线的方法	Y		
			003	常用管材的名称	X		
			004	常用管材的种类	X		

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度	备注				
基础知识 A 35% (60:09:05)	G	管材及管材附件 知识 (11:02:01)	6%	005	常用管材的规格	Z					
				006	常用管材的性能	X					
				007	常用管材的用途	X					
				008	常用附件的名称	X					
				009	常用附件的种类	Y					
				010	常用附件的用途	X					
				011	常用剪切设备的使用方法	X					
				012	卷板机的使用方法	X					
				013	铆接制作方法	X					
				014	工件的煨制方法	X					
				专 业 知 识 B 50% (72:12:04)	A	焊接材料 (11:02:01)	8%	001	氧气的性质	X	
								002	乙炔的性质	X	
								003	电石的性质、储存及运输要求	Y	
								004	液化石油气的特点	X	
005	气焊丝的选用要求	X									
006	焊丝的分类	X									
007	气焊熔剂的要求	Y									
008	气焊熔剂的作用	X									
009	气焊熔剂的分类	Z									
010	氧气的制取方法	X									
011	乙炔的制取方法	X									
012	氧气纯度对气焊质量的影响	X									
013	液化石油气的使用注意事项	X									
014	化学元素对焊接质量的影响	X									
B	B	气焊设备和工具 (16:03:01)	12%		001	氧气瓶的使用方法	X				
					002	乙炔瓶的使用方法	X				
					003	减压器的使用方法	X				
					004	回火保险器的使用方法	X				
					005	焊炬的特点	Y				
					006	割炬的特点	X				
					007	辅助器具及防护用品的使用方法	X				
					008	乙炔发生器的使用方法	Y				
					009	回火保险器的应用特点	X				
					010	焊炬的使用方法	X				
				011	减压器的使用和维护方法	Z					
				012	氧气阀的故障及排除方法	X					

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度	备注
专 业 知 识 B 50% (72 : 12 : 04)	B	气焊设备和工具 (16 : 03 : 01)	12%	013	减压器的构造	X	
				014	焊炬的构造	Y	
				015	安全阀的结构及维护方法	X	
				016	乙炔瓶的构造	X	
				017	氧气瓶的构造	X	
				018	减压器的工作原理	X	
				019	焊炬的工作原理	X	
				020	割炬的工作原理	X	
	C	气焊工艺及操作 要点 (13 : 03 : 01)	9%	001	气焊接头的形式	X	
				002	气焊焊缝符号	X	
				003	焊接火焰的要求	X	
				004	氧化焰的特点	X	
				005	碳化焰的特点	Y	
				006	中性焰的特点	Y	
				007	火焰的调整及选用方法	Z	
				008	气焊操作技术要点	X	
				009	低碳钢板平焊的技术要点	X	
				010	低碳钢板横焊的技术要点	X	
				011	低碳钢板立焊的技术要点	X	
				012	低碳钢管水平转动焊的技术要点	X	
				013	低碳钢管水平固定焊的技术要点	X	
				014	焊接接头的组成	X	
				015	焊缝的分类方法	X	
				016	坡口形式、钝边和间隙的选择要求	X	
				017	坡口的加工和清理要求	Y	
	D	常用金属材料的 焊接 (13 : 02 : 01)	9%	001	金属材料的焊接性	X	
				002	金属材料焊接性的影响因素	X	
				003	金属材料焊接性的估算方法	Y	
				004	低碳钢的气焊要求	X	
				005	中碳钢的气焊要求	X	
				006	高碳钢的气焊要求	X	
				007	气焊工艺参数的选择要求	X	
				008	低合金钢板立焊的操作要点	X	
009				低合金钢板仰焊的操作要点	Y		
010				低合金钢管(板)垂直固定平位气焊的操作要点	X		
011				低合金钢管固定焊的操作要点	X		

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度	备注
专 业 知 识 B 50% (72 : 12 : 04)	D	常用金属材料 的焊接 (13 : 02 : 01)	9%	012	三通管气焊的操作要点	X	
				013	T形接头和搭接接头气焊的操作要点	Z	
				014	低合金结构钢的气焊特点	X	
				015	低合金结构钢的气焊缺陷分析	X	
				016	典型低合金结构钢的焊接要求	X	
	E	气割技术 (11 : 01 : 00)	7%	001	气割的概念	X	
				002	气割的工艺参数的选择方法	X	
				003	手工气割的技术要求	X	
				004	薄板的气割要点	X	
				005	中厚板的气割要点	X	
				006	曲线的气割要点	Y	
				007	型钢的气割要点	X	
				008	管子的气割要点	X	
				009	低碳钢板 30°坡口手工气割要点	X	
				010	气割原理	X	
				011	氧气切割的过程要求	X	
				012	氧气切割条件	X	
	F	焊接缺陷检验 (08 : 01 : 00)	5%	001	焊缝尺寸不符合要求产生的原因	X	
				002	咬边的产生原因	X	
				003	过热烧穿的产生原因	X	
004				焊缝尺寸不符合要求的防止措施	Y		
005				咬边的防止措施	X		
006				焊瘤产生的原因	X		
007				夹渣产生的原因	X		
008				凹坑产生的原因	X		
009				过热烧穿的防止措施	X		
相 关 知 识 C 15% (30 : 06 : 02)	A	电焊知识 (13 : 02 : 01)	6%	001	焊接方法分类	X	
				002	基本焊接方法	X	
				003	电弧焊设备型号的含义	Y	
				004	焊接材料的选择方法	X	
				005	常用焊接方法的焊接原理	X	
				006	焊条电弧焊的特点	X	
				007	焊接工艺参数的选择要求	X	
				008	焊条电弧焊的运条方法	X	
				009	常见的焊接缺陷	Z	
				010	焊芯的作用及牌号	Y	

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度	备注
相 关 知 识 C 15% (30:06:02)	A	电焊知识 (13:02:01)	6%	011	焊条药皮的作用	X	
				012	焊条的分类	X	
				013	常用焊条的型号	X	
				014	常用焊条的牌号	X	
				015	焊条的选择原则	X	
				016	焊条的管理与使用方法	X	
	B	机械加工知识 (03:01:00)	2%	001	冷作常用工具和量具	X	
				002	冲剪设备的基本使用方法	X	
				003	工件的成型与矫正要点	X	
				004	工件的装配要求	Y	
	C	法律法规知识 (14:03:01)	7%	001	法人的概念	X	
				002	企业法人的概念	X	
				003	企业联营的概念	X	
				004	民事法律行为的概念	X	
				005	代理人的概念	X	
				006	财产的概念	X	
				007	债权人的概念	X	
				008	知识产权的概念	X	
009				合同法的一般规定	X		
010				合同法对合同订立的规定	X		
011				合同法对合同效力的规定	Y		
012				合同法对合同履行的规定	X		
013	合同法对合同的变更和转让的规定	X					
014	合同法对合同的权利、义务终止的规定	X					
015	合同法对违约责任的规定	X					
016	合同法对承揽合同的规定	Y					
017	合同法对建设工程合同的规定	Z					
018	合同法对委托合同的规定	Y					

注: X—核心要素; Y—一般要素; Z—辅助要素。





理论知识试题

一、选择题(每题有4个选项,其中只有1个是正确的,请将正确的选项号填入括号内)

- AA001 晶体物质包括()。
(A) 铜 (B) 玻璃 (C) 松香 (D) 橡胶
- AA001 体心立方晶格有()原子。
(A) 9个 (B) 8个 (C) 10个 (D) 6个
- AA001 面心立方晶格有()原子。
(A) 12个 (B) 14个 (C) 10个 (D) 8个
- AA002 金属的塑性变形是通过晶体的()运动来实现的。
(A) 位错 (B) 位移 (C) 迁移 (D) 定向
- AA002 纯金属结构包括()晶格类型。
(A) 体心立方 (B) 面心立方 (C) 密排六方 (D) 密排正方
- AA002 铁的同素异构转变会引起()变化。
(A) 质量 (B) 体积 (C) 化学成分 (D) 质量和成分
- AA002 晶体中某处有一列或若干列原子发生有规律的错排现象,叫()。
(A) 空位 (B) 位错 (C) 位移 (D) 空洞
- AA003 碳素钢和铸铁是()合金。
(A) 铁锰 (B) 碳锰 (C) 铁碳 (D) 铁铝
- AA003 固溶体的形成,使合金()。
(A) 强度提高,塑性下降 (B) 强度下降,塑性提高
(C) 强度和塑性提高 (D) 强度和塑性下降
- AA003 当合金由液态晶体转变为固态时,组元间仍能相互溶解而形成均匀一致的固体合金称为()。
(A) 金属化合物 (B) 固溶体 (C) 机械混合物 (D) 物理混合物
- AA004 化合物物质不包括()。
(A) Fe_3C (B) CuZn (C) CuAl_2 (D) 石墨
- AA004 在合金组元间发生相互作用而形成的一种新相是()中间相。
(A) 金属化合物 (B) 固溶体 (C) 机械混合物 (D) 物理混合物
- AA004 金属化合物不包括()。
(A) 碳钢中的 Fe_2O_3 (B) 黄铜中的 CuZn
(C) 铝合金中的 CuAl_2 (D) 碳钢中的 Fe_3C
- AA005 铸锭和铸件中的气孔的危害性不包括()。
(A) 减少铸件的有效截面积 (B) 造成应力集中
(C) 增加铸件的缺口敏感性 (D) 增强零件的疲劳强度
- AA005 纯金属铸锭的宏观组织通常由3个晶区组成,它们的存在形式不包括()。

- (A) 细晶区 (B) 柱状晶区 (C) 枝晶区 (D) 等轴晶区
16. AA005 铸铁的组织中,柱状区形成的外因是()。
- (A) 晶体生长的各向异性 (B) 晶体生长的各向同性
(C) 传热的方向性 (D) 晶体长大的速度
17. AA006 金属结晶组织中,含碳量最高的是()。
- (A) 铁素体 (B) 奥氏体 (C) 渗碳体 (D) 莱氏体
18. AA006 在铁碳状态图中,“F”表示()。
- (A) 奥氏体 (B) 珠光体 (C) 渗碳体 (D) 铁素体
19. AA006 珠光体是铁素体和()组成的混合物。
- (A) 奥氏体 (B) 渗碳体 (C) 莱氏体 (D) 马氏体
20. AA007 根据铁碳合金相图,当钢的含碳量小于 0.9%时,随着钢中含碳量的增加,钢的()上升。
- (A) 强度 (B) 韧性 (C) 塑性 (D) 抗疲劳性
21. AA007 由铁碳合金图可知,接近()成分的铁碳合金熔点低,凝固温度区间小,铸造性好。
- (A) 共析 (B) 共溶 (C) 共晶 (D) 亚共晶
22. AA007 在铁碳合金图中,ACD 线为()线。
- (A) 共晶 (B) 共析 (C) 固相 (D) 液相
23. AA008 低碳钢和低合金钢奥氏体化是将钢加热到()点以上,以获得完全或部分奥氏体组织的过程。
- (A) A_{C_3} 或 A_{C_1} (B) A_{C_3} 或 A_{CD} (C) A_{ECF} (D) A_{CD}
24. AA008 将共析钢加热到 A_{C_1} 以上时,钢中珠光体将向()转变。
- (A) 铁素体 (B) 渗碳体 (C) 奥氏体 (D) 马氏体
25. AA008 钢热处理的作用不包括()。
- (A) 细化晶粒 (B) 消除偏析
(C) 提高其表面光洁度 (D) 降低内应力
26. AA009 根据相图不能判断合金的()性能。
- (A) 物理 (B) 机械 (C) 铸造 (D) 化学
27. AA009 共析转变包括()反应式。
- (A) $L = \alpha + \beta$ (B) $\gamma = \alpha + \beta$ (C) $L + \beta = \alpha$ (D) $\gamma + \beta = \alpha$
28. AA009 根据组织特征,通常将铁碳合金按含碳量划分为()类型。
- (A) 10 种 (B) 8 种 (C) 5 种 (D) 7 种
29. AA010 铁碳合金中的含碳量逐渐增加到 1%时,金属材料的强度、硬度()。
- (A) 升高,塑性和韧性下降 (B) 升高,塑性和韧性升高
(C) 下降,塑性和韧性升高 (D) 下降,塑性和韧性下降
30. AA010 钢的合金成分不同,其加工性能也不同。钢中切削加工性能较好的是()。
- (A) 低碳钢 (B) 中碳钢 (C) 高碳钢 (D) 硬质合金钢
31. AA010 含碳量对铁碳合金工艺性能的影响表现在:随着含碳量的增加,()
- (A) 切削加工性能变好 (B) 切削加工性能变差
(C) 液态金属流动性变好 (D) 体积收缩变小

32. AB001 在机械制图中,主视图是指从物体()所得到的图形。
(A) 顶部往下看 (B) 正面看过去 (C) 后面看过去 (D) 右面看过去
33. AB001 在三视图中,俯视图反映物体的()。
(A) 长和宽 (B) 宽和高 (C) 长和高 (D) 长、宽、高
34. AB001 在三视图中,最能反映零件的主要特征的视图是()。
(A) 俯视图 (B) 主视图 (C) 左视图 (D) 右视图
35. AB002 投影线均通过投影中心的投影方法称为()投影法。
(A) 中心 (B) 平行 (C) 斜角 (D) 正角
36. AB002 正投影是投影线()于投影面时得到的投影。
(A) 平行 (B) 垂直 (C) 倾斜 (D) 相交
37. AB002 在平行投影法中,根据投影线与投影面的角度不同,分为()。
(A) 正等测投影和斜二测投影 (B) 斜投影和正投影
(C) 正投影和正等测投影 (D) 斜投影和斜二测投影
38. AB003 正投影法常将几何体的主要平面放成与相应的投影面互相()。
(A) 垂直 (B) 平行 (C) 相交 (D) 垂直或相交
39. AB003 正投影具有()。
(A) 真实性 (B) 放大性 (C) 收缩性 (D) 积聚性
40. AB003 投影线与投影面成垂直状所得到的投影称为()。
(A) 正投影 (B) 垂直投影 (C) 中心投影 (D) 正等测投影
41. AB004 为了完整而确切地表示物体的形状和大小,工程图纸上最常见的是(),简称三视图。
(A) 主视图、俯视图、右视图 (B) 主视图、仰视图、左视图
(C) 后视图、俯视图、左视图 (D) 主视图、俯视图、左视图
42. AB004 在三视图中,左视图反映了物体()的方位关系。
(A) 上、下、左、右 (B) 前、后、左、右 (C) 上、下、前、后 (D) 上、下
43. AB004 在三视图中,主视图反映了物体的()。
(A) 长度和宽度 (B) 宽度和高度
(C) 长度和高度 (D) 各方向的尺寸关系
44. AB005 每张零件图都应包括()。
(A) 视图、技术要求和标题栏 (B) 中心线、视图和标题栏
(C) 视图、表面粗糙度和基准面 (D) 中心线、尺寸链和视图
45. AB005 在绘制零件图时,通常以能够比较全面地表现零件的形状特征及各组合体相对位置的一面作为()。
(A) 左视图 (B) 俯视图 (C) 主视图 (D) 仰视图
46. AB005 机件向不平行于任何基本投影面的平面投影所得的视图称为()。
(A) 左视图 (B) 俯视图 (C) 斜视图 (D) 主视图
47. AB006 装配图中相邻零件剖面线的画法不包括()。
(A) 方向一致,间隔相等 (B) 方向相反,间隔相等
(C) 方向一致,间隔不等 (D) 方向相反,间隔不等
48. AB006 一张完整的装配图应具备的基本内容是一组视图、必要的尺寸、技术要求、标题

- 栏、()。
- (A) 另一组视图、尺寸 (B) 另一组视图、标题栏
(C) 视图、明细表 (D) 零件的序号和明细表
49. AB006 零件图的识读要点不包括()。
- (A) 首先看标题栏 (B) 分析视图,想象出零件的形状
(C) 看尺寸标注和技术要求 (D) 看零件的要求加工时间
50. AB007 在焊缝处标注()的方法,称为标注法。
- (A) 焊缝尺寸 (B) 焊缝代号 (C) 焊缝形状 (D) 基本符号
51. AB007 焊缝规定画法中,表示焊缝横截面形状的符号是()符号。
- (A) 基本 (B) 辅助 (C) 补充 (D) 尺寸
52. AB007 焊缝规定画法中,说明焊缝的某些特征的符号是()符号。
- (A) 基本 (B) 辅助 (C) 补充 (D) 尺寸
53. AB008 当焊缝在接头的箭头侧时,基本符号应标在()。
- (A) 基准线的虚线侧 (B) 基准线的实线侧 (C) 箭头线的外侧 (D) 箭头线的内侧
54. AB008 表示在现场或工地上进行焊接的符号是()。
- (A)  (B)  (C)  (D) 
55. AB008 焊缝补充符号“○”表示()。
- (A) 环绕工件周围焊缝 (B) 三面带有焊缝
(C) 在现场或工地上进行焊接 (D) 全位置焊
56. AB009 带钝边的 V 形焊缝的基本符号是()。
- (A) V (B) Y (C) X (D) U
57. AB009 指引线一般由带有箭头的指引线和()组成。
- (A) 1 条实线基准线 (B) 1 条虚线基准线
(C) 2 条基准线(1 条实线,1 条虚线) (D) 3 条基准线(1 条实线,2 条虚线)
58. AB009 焊缝标注的指引线()。
- (A) 末端可加一尾部符号 (B) 不允许加尾部符号
(C) 可以不带箭头 (D) 中只能有实线
59. AB010 焊缝坡口的基本形式中,焊接符号“K”表示()。
- (A) 焊缝间距 (B) 焊脚尺寸 (C) 坡口深度 (D) 表面粗糙度
60. AB010 焊缝坡口的基本形式不包括()。
- (A) I 形坡口 (B) V 形坡口 (C) S 形坡口 (D) X 形坡口
61. AB010 焊缝坡口的形式与()有关。
- (A) 焊缝 (B) 焊接材料 (C) 材料的厚度 (D) 角度
62. AB011 根据 GB 5185 标准规定,手工电弧焊的代号是()。
- (A) SMAW135 (B) SMAW131 (C) SMAW12 (D) SMAW111
63. AB011 根据 GB 5185 标准的规定,“SAW121”代表()。
- (A) 丝极埋弧焊 (B) 等离子弧焊
(C) 熔化极惰性气体保护焊 (D) 钨极氩弧焊
64. AB011 根据 GB 5185 标准的规定,“GTAW142”代表()。