

1. 焊接时, 使焊条药皮发红的热量是()。
A、化学热 B、电阻热 C、电弧热 D、气体火焰热
 2. 钨极氩弧焊熄弧时采用()方法的目的是防止产生弧坑裂纹。
A、电压衰减 B、电压增加 C、电流增加 D、电流衰减
 3. 电弧焊中, 氩弧的稳定性最好, 在低电压时也十分稳定, 一般电弧电压的范围是()。
A、5—6V B、6—8V C、7-10V D、8—15V
 4. 电弧电压主要影响焊缝的()。
A、余高 B、熔深 C、宽度 D、熔合化
 5. 防止埋弧焊产生咬边的主要措施是调整()位置和调节焊接规范。
A、电容 B、电阻 C、焊剂 D、焊丝
 6. ()不能作为弧焊电源的原因是外特性曲线是水平的。
A、普通电容器 B、普通电阻器 C、普通电感器 D、普通变压器
 7. 手工电弧焊时, 焊接电源的种类应根据()进行选择。
A、焊条性质 B、焊条直径 C、焊件材质 D、焊件厚度
 8. 焊接 15CrMo 时, 一般选用()焊条。
A、E5515—B₂
B、E5027
C、EZCQ
D、E1-23-13-15
 9. 紫铜气焊时所选气焊熔剂是()。
A、气剂 101 B、气剂 201 C、气剂 301 D、气剂 401
 10. 下列有关气焊用乙炔瓶的不正确说法是()。
A、乙炔瓶属于溶解气瓶 B、外表面为白色
C、乙炔瓶用来装可燃气体 D、乙炔瓶的工作压力 1.5MPa
 11. ()的工具称为拉紧工具。
A、将所装配零件压紧 B、扩大或撑紧配件
C、将所装配零件的边缘拉到规定尺寸 D、将所装配零件紧固
 12. 几乎可采用所有的焊接方法来焊接的材料是()。
A、铝 B、铜 C、铸铁 D、低碳钢
 13. 锉削操作不正确的事项是()。
A、锉刀必须装柄使用 B、不要用新锉刀锉已淬火的钢
C、锉削时不要用手摸工件表面 D、锉刀伸出工作台台面以外锉削
 14. 电场力将 1 库仑的电荷从 A 移到 B 所做的功是 1 焦耳, 则 A、B 间的电压值()。
A、1 毫伏 B、1 微伏
C、1 千伏 D、以上答案都不对
 15. 常用的焊接方法()16Mn 钢的焊接。
A、都可用于 B、不可以用于 C、可选择用于 D、不可选择用于
 16. 錾削操作不正确的方法是()。
A、工件应夹持牢固 B、手摸錾头端面
C、锤头与锤柄之间不应松动 D、工件台设有防护网
 17. E5015 焊条要求采用的电源是()。
A、交流电源 B、直流电源正接
C、直流电源反接 D、直流电源正接或反接
 18. 碳弧气刨时, 碳棒的伸出长度一般为()。
A、80~100mm B、100~120mm C、120~140mm D、140~160mm
 19. 识读()时, 应与阅读工艺卡或工艺规程相结合。
-

- A、阅读工艺卡 B、工艺规程 C、现场工艺规程 D、焊接装配图
20. ()其实是指焊缝、熔合区和热影响区。
A、U形坡口 B、焊接结构 C、焊接接头 D、焊缝形式
21. 低碳钢碳弧气刨的刨槽表面产生硬化层的原因是()。
A、铜斑 B、合金元素被烧损
C、淬硬倾向大 D、金属被加热到高温后急冷
22. 焊接结构中一般采用的铜是()。
A、紫铜 B、黄铜 C、青铜 D、白铜
23. 低碳钢焊接广泛采用()。
A、超声波焊 B、激光焊 C、电子束焊 D、手工电弧焊
24. BX3-300型弧焊电源,两线圈之间的距离增大,则焊接电流将()变化。
A、增大 B、不变 C、减小 D、波动
25. 焊剂 431 的第二位数字"3"表示焊剂中二氧化硅、氟化钙的平均含量为()。
A、 $\text{SiO}_2 < 10\%$ 、 $\text{CaF}_2 > 30\%$
B、 $\text{SiO}_2 > 30\%$ 、 $\text{CaF}_2 < 10\%$
C、 $\text{SiO}_2 < 10\%$ 、 $\text{CaF}_2 \approx 10 \sim 30\%$
D、 $\text{SiO}_2 \approx 10 \sim 30\%$ 、 $\text{CaF}_2 > 10\%$
26. 单相变压器的绕组数是()。
A、五个 B、两个 C、三个 D、四个
27. 应根据()来选择焊条种类。
A、焊件材料 B、坡口角度 C、钝边厚度 D、对口间隙
28. 灰铸铁中石墨以()方式存在。
A、团絮状 B、片状 C、球状 D、蠕虫性
29. 高合金钢()用碳弧气刨切割。
A、适于 B、不适于 C、可以 D、必须
30. 手工电弧焊合理的弧长应为焊条直径的()倍。
A、0.2~0.5 B、0.5~1.0 C、1.0~2.0 D、2.0~3.0
31. 我国绝大多数手工电弧焊机的额定负载持续率规定为()。
A、40~50% B、60~65% C、90~100% D、80~90%
32. 酸性焊条的熔渣由于氧化性强,所以()在药皮中加入大量合金。
A、可以 B、能 C、不能 D、必须
33. 在刨槽中, (), 焊接时将会引起热裂。
A、加快碳棒的送进速度 B、降低压缩空气压力
C、减少碳棒的倾角 D、铜斑的缺陷如不消除
34. 24~30mm 厚钢板埋弧焊时应选择的坡口形式为()。
A、I形 B、U形 C、Y形 D、X形
35. 下列钢中, 不属于专门用途的钢是()。
A、16MnR B、09MnNDR C、20g D、16Mn
36. 手弧焊收弧时, 为防止产生()应填满弧坑。
A、咬边 B、弧坑裂纹 C、夹渣 D、气孔
37. 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 B、水平段 C、水平和上升段 D、上升段
38. ()坡口加工容易, 但焊后易产生角变形。
A、V型 B、U型 C、双U型 D、X型
39. 我国规定安全电压, 对于比较干燥的环境为()伏。
A、30V B、36V C、40V D、45V
-

40. 简单物体的剖视方法有()。
- A、全剖视图和局部剖视图
B、全剖视图、半剖视图和局部剖视图
C、半剖视图和局部剖视图
D、全剖视图和半剖视图
41. 正弦()的三要素包括最大值、角频率和初相角。
- A、脉冲电
B、直流电
C、交流电
D、以上都不对
42. 采用()焊接时,调整焊接电流接法必须在切断电源的情况下进行。
- A、直流弧焊变压器
B、交流弧焊变压器
C、脉冲弧焊变压器
D、变频弧焊变压器
43. 正投影三视图的投影规律不正确的是()。
- A、主俯视图长对正
B、主左视图高平齐
C、俯左视图宽相等
D、主俯视图宽相等
44. 回火的目的是为了减少或消除哪种热处理方式产生的内应力()。
- A、淬火
B、正火
C、退火
D、回火
45. ()几乎可以采用所有的焊接方法来进行焊接,并都能保证焊接接头的良好质量。
- A、高碳钢
B、低碳钢
C、镁
D、铜
46. 钢材能被矫正的根本条件是钢材具有一定的()。
- A、塑性
B、硬度
C、高温性能
D、强度
47. 手工电弧焊时,焊条既作为电极,在焊条熔化后又作为填充金属直接过渡到熔池,与液态的母材熔合后形成()。
- A、熔合区
B、热影响区
C、焊缝金属
D、接头金属
48. 设备外壳设绝缘板的目的是()。
- A、以备钉设备铭牌
B、以防设备发热烫手
C、防漏电至机壳
D、为搬动带电设备方便
49. 平行投影法中,投影线与投影面垂直时的投影称()。
- A、平行投影
B、倾斜投影
C、垂直投影
D、正投影
50. 焊接电弧的温度是指电弧()的温度。
- A、阴极斑点
B、阳极斑点
C、弧柱表面
D、弧柱中心
51. 弧焊电源的调节特性一般是用来调节()。
- A、焊接电流
B、电弧电压
C、焊速
D、额定焊接电流
52. 正火钢的()性能比退火钢高。
- A、塑性、韧性
B、强度、硬度
C、强度、塑性
D、硬度、塑性
53. 在下列退火方法中,钢的组织不发生变化的是()。
- A、完全退火
B、球化退火
C、完全退火和去应力退火
D、去应力退火
54. 直流弧焊发电机的整流作用是利用()来完成的。
- A、换向器
B、电枢绕组
C、辅助磁级
D、电枢铁芯
55. ()其实是指焊缝、熔合区和热影响区。
- A、焊缝分类
B、焊接接头
C、坡口形状
D、焊接成型
56. HJ431 焊剂是()型焊剂。
- A、高锰高硅
B、无锰高硅
C、低锰高硅
D、高锰低硅
57. 在工件上平面划线的主要工具是()。
- A、划线盘
B、划规
C、划卡
D、V 型铁
58. 一般碱性焊条焊接时应采用()电源形式。
- A、直流正接
B、直流反接
C、交流电源
D、直流正接或反接皆可
59. 所谓划线就是根据图样要求在毛坯上划出()。

- A、加工界限 B、加工方法 C、基准线 D、基准面
60. 低碳钢几乎可以采用所有的焊接方法来进行焊接，并都能保证()的良好质量。
A、焊接形式 B、焊接次数 C、焊接接头 D、焊接能量
61. 当选择焊接材料合适时，可进行空间平、立、横、仰及全位置焊接的方法是()。
A、电渣焊 B、埋弧焊 C、手弧焊 D、铝热焊
62. 焊接电源适应焊接电弧变化的特性叫做焊接电源的()。
A、动特性 B、外特性 C、静特性 D、调节特性
63. 熔化极惰性气体保护焊焊接方法的代号是()。
A、130 B、131 C、135 D、141
64. 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
65. 在焊缝基本符号的右侧标注()。
A、焊脚尺寸 K B、焊缝长度 L C、对接根部间隙 D、坡口角度
66. 在工件上平面划线所选工具不正确的是()。
A、划针 B、划规 C、钢板尺 D、划针盘
67. 焊条、焊剂中的水分是()的主要来源之一。
A、氧 B、氢 C、氮 D、氦
68. 碳弧气刨时防止产生()的操作方法是选送气，再引弧。
A、未熔 B、焊瘤 C、夹渣 D、夹碳
69. 焊工()的焊接方法是手弧焊。
A、劳动强度小 B、劳动强度大 C、劳动强度一般 D、劳动强度极小
70. 钨极氩弧焊焊接不同的黑色金属，当采用 T 型接头的单边 V 型坡口时，坡口角度应为()。
A、45 B、55 C、65 D、75
71. 采用直流弧焊电源焊接时，改变极性()在空载时情况下进行。
A、可以 B、不必 C、不可以 D、必须
72. 不能使焊接电弧稳定性提高的是()。
A、增大焊接电流 B、提高空载电压 C、采用长弧焊 D、严格清理焊件
73. 低合金结构钢及低碳钢的埋弧自动焊可采用()或无锰高硅焊剂与高锰焊丝相配合。
A、高锰 B、中锰 C、无锰 D、低锰
74. H08MnA 焊丝的含碳量为()。
A、0.8% B、0.08% C、0.008% D、0.0008%
75. 下列钢中，既保证化学成分又保证力学性能的是()。
A、Q235-A B、Q235-B C、Q235-C D、Q235-A·F
76. 主要用于中碳钢及低合金结构钢的锻件，铸件的退火方法是()。
A、球化退火 B、完全退火
C、去应力退火 D、完全退火和去应力退火
77. 在工件上平面划线的主要工具是()。
A、划规 B、划线盘 C、划卡 D、V 型铁
78. 割焊现场()米范围内，不得堆放氧气瓶、乙炔发生器、木材等易燃物。
A、30 B、20 C、10 D、5
79. 可以减少或防止焊接电弧的磁偏吹的方法()。
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
80. 放样是指在制造金属结构件以前，按图纸要求，在放样台上划出实际零件的平面展开尺寸所采用的比例尺是()。
A、1: 10 B、10: 1 C、1: 1 D、任意比例

81. 救助触电者脱开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
82. 最常用的接头形式是()。
- A、端接接头 B、卷边接头 C、套管接头 D、对接接头
83. 我国生产的弧焊整流器的空载电压一般在()伏以下。
- A、60 B、90 C、80 D、100
84. 手工电弧时, 其弧焊电源的外特性曲线与电弧的静特性曲线共有()交点。
- A、1 B、2 C、3 D、4
85. 碳弧气刨后, 在合金钢刨槽表面产生裂纹的原因是()。
- A、淬硬倾向大 B、淬硬倾向小 C、铜斑 D、夹碳
86. 将钢加热到适当温度, 保持一定时间, 然后缓慢冷却的热处理工艺称为()。
- A、正火 B、回火 C、退火 D、淬火
87. 在低合金结构中, 能提高钢的淬透性的元素是()。
- A、Cr B、Mn C、Si D、Ti
88. 焊接()结构时, 容易出现的缺陷是冷裂纹。
- A、低合金厚板 B、低合金薄板 C、低碳钢厚板 D、低碳钢薄板
89. 焊芯牌号末尾注有"A"字, 表示焊芯含硫磷均小于()。
- A、0.025% B、0.03% C、0.04% D、0.3%
90. 对于焊后可直接水冷的钢材是()。
- A、15CrMo B、12CrMo C、1Cr5Mo D、1Cr18Ni9Ti
91. 采用钨极氩弧焊焊接碳钢时, 一般选择的电源和接法是()。
- A、直流正接 B、直流反接
C、交流电 D、直流正接或反接
92. 容易产生()的切割方法是碳弧气刨。
- A、未熔缺陷 B、焊瘤缺陷 C、夹渣缺陷 D、夹碳缺陷
93. 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
94. 普通变压器不能作为弧焊电源的原因是()。
- A、动特性不符合要求 B、成本太高
C、外特性曲线是水平的 D、静特性不符合要求
95. 焊接接头其实是指()。
- A、焊缝、熔合区和热影响区 B、焊缝和热影响区
C、焊缝和熔合区 D、焊缝
96. 下列金属中属于三元合金的是()。
- A、黄铜 B、碳素钢 C、硬铝 D、纯铜
97. 低合金结构钢及低碳钢的埋弧自动焊时可采用()高硅焊剂与低锰焊丝相配合。
- A、低锰 B、中锰 C、高锰 D、无锰
98. 当选择焊接材料合适时, ()的方法是手弧焊。
- A、只可以进行水平位置焊接
B、不可能进行空间平、立、横、仰及全位置焊接
C、不可进行空间平、立、横、仰及全位置焊接
D、可进行空间平、立、横、仰及全位置焊接
99. 能削弱焊缝有效工作截面的焊接缺陷是()。
- A、夹渣 B、焊瘤 C、满溢 D、焊缝余高超高
100. 综合性能最好的接头形式是()。

- A、对接接头 B、搭接接头 C、角接接头 D、T型接头
101. 万用表测电压时最忌插错的档位有()。
- A、五个 B、两个 C、三个 D、四个
102. 下列钢中，属于低合金钢的是()。
- A、15CrMo B、Q235-B C、20 D、20A
103. 重力焊条的长度一般为()。
- A、250~350mm B、350~450mm C、500~1000mm D、1000~2000mm
104. 采用交流弧焊电源进行手工电弧焊时，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
105. ()时，产生粘渣的原因是刨削速度与电流配合不当。
- A、氧—乙炔气割 B、碳弧气刨 C、等离子切割 D、机械切割
106. 刀具、量具淬火后，一般都要进行低温回火，使刀具、量具达到()。
- A、低硬度而耐磨的目的 B、高硬度而耐磨的目的
C、中硬度而弹性的目的 D、高硬度而弹性的目的
107. 维持电弧放电的电压一般在()伏范围之内。
- A、10~50 B、50~110 C、200~220 D、280~380
108. 碳弧气刨用的电极材料应该是()。
- A、含钾碳棒 B、含钍碳棒 C、纯碳棒 D、含铈碳棒
109. 当两电极的电压越高，金属的逸出功越小，则电场发射作用()。
- A、越小 B、越大 C、无影响 D、波动
110. 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
111. 钨极氩弧焊机的引弧装置是()。
- A、电磁气阀 B、脉冲变压器 C、脉冲引弧器 D、交流接触器
112. 为保证钢中奥氏体转变马氏体，合金钢的淬火介质一般选用()。
- A、油 B、水 C、水溶液盐类 D、空气
113. 焊接时，产生和维持电弧燃烧的必要条件是()。
- A、碰撞电离和热电离 B、一定的电流强度
C、阴极电子发射和气体电离 D、较高的空载电压
114. 低氢型焊条一般在常温下不超过()小时，就应重新烘干。
- A、2 B、4 C、12 D、8
115. 综合性能最好的接头形式是()。
- A、角接接头 B、对接接头 C、搭接接头 D、T型接头
116. 正投影三视图的投影规律正确的是()。
- A、主俯视图宽相等 B、主左视图宽相等
C、俯左视图高平齐 D、主俯视图长对正
117. 最常用的接头形式是()。
- A、丁字接头 B、搭接接头 C、对接接头 D、十字接头
118. 低合金结构钢及低碳钢的埋弧自动焊可采用低锰或无锰高硅焊剂与()焊丝相配合。
- A、低锰 B、中锰 C、高锰 D、无锰
119. 碱性焊剂烘干温度一般为()。
- A、100~200℃ B、200~300℃ C、300~400℃ D、450~500℃
120. 低合金结构钢及低碳钢的()时可采用高锰高硅焊剂与低锰焊丝相配合。
- A、接触焊 B、手弧焊 C、CO₂焊 D、埋弧自动焊
121. 手工电弧时，其弧焊电源的外特性曲线与电弧的静特性曲线共有()交点。

141. 焊条就是涂有药皮的供手弧焊用的熔化()。
- A、电极 B、电感 C、电阻 D、电容
142. 焊接时()的目的主要是为了保证焊透。
- A、增加熔宽 B、开坡口 C、增大熔合比 D、减少应力
143. 钨极氩弧焊应该采用具有陡降形状电源()曲线。
- A、外特性 B、静特性 C、动特性 D、内特性
144. 酸性焊条的熔渣由于()，所以不能在药皮中加入大量合金。
- A、还原性强 B、氧化性强 C、粘度太小 D、脱渣效果差
145. 不允许使用交流焊接电源的焊条是()。
- A、E4303 B、E5016 C、E4315 D、E4301
146. 碳弧气刨时，电弧的适宜长度约为()。
- A、0.2~0.6mm B、1~2mm C、2.5~3mm D、4~5mm
147. 碳弧气刨时，碳棒的伸出长度一般为()。
- A、20~30mm B、40~50mm C、60~70mm D、80~100mm
148. 下列焊接方法，热源的热量较集中的是()。
- A、气焊 B、手弧焊 C、氩弧焊 D、锻焊
149. 用()作为电弧介质并保护电弧和焊接区的电弧焊称为气体保护焊。
- A、外加液体 B、外加固体 C、外加电源 D、外加气体
150. 用外加气体作为()介质并保护电弧和焊接区的电弧焊称为气体保护焊。
- A、电弧 B、电流 C、电压 D、电池
151. 在焊条药皮加入铁粉的目的是()。
- A、防止裂纹 B、防止气孔 C、增加熔敷率 D、增大熔合比
152. 手工电弧焊时为了使焊接电弧能稳定燃烧，应该()。
- A、提高电源的空载电压 B、降低电源的空载电压
C、在焊条或焊剂中添加稳弧剂 D、缩短焊接电缆线
153. 铁粉焊条的熔敷率一般在()以上。
- A、65% B、95% C、105% D、110%
154. E5016 焊条的药皮类型为()。
- A、氧化铁型 B、低氢型 C、纤维素型 D、钛钙型
155. 焊条药皮类型是低氢钾型的是()。
- A、E5003 B、E5015 C、E5016 D、E5018
156. 焊接重要的结构时，要求焊芯中磷的含量()。
- A、小于 0.03% B、大于 0.03% C、小于 0.3% D、大于 0.3%
157. 焊芯牌号末尾注有()字，表示焊芯含硫磷均小于 0.03%。
- A、良好 B、低或 A C、高或甲 D、高或 A
158. 焊接重要的结构时，要求焊芯中磷的含量小于()。
- A、0.4% B、0.3% C、0.04% D、0.03%
159. E5015 焊条属于()。
- A、不锈钢焊条 B、低温钢焊条 C、结构钢焊条 D、铸铁焊条
160. 焊条的长度一般为()。
- A、250~450mm B、350~550mm C、500~600mm D、600~800mm
161. ()钢材矫正设备一般有平板机、卷板机、专用矫正机和各种压力机。
162. ()温度一定时，导体的电阻跟导体长度成正比，跟导体的横截面积 S 成反比。
163. ()碳化焰适用于焊接一般低碳钢。
164. ()气焊时，左向焊法适宜于焊接厚度较大的焊件。

165. ()LY11 中 LY 代表的含义是硬铝。
166. ()常见的触电方式有两线触电和三线触电。
167. ()焊接变位机是用来将焊件回转、倾斜,使焊缝处于水平、船形等易焊位置。
168. ()采用气体保护焊时,电极和电弧区及熔化金属都处在气体保护之中使之与空气隔离。
169. ()钨极氩弧焊喷嘴常用的材料是陶瓷。
170. ()钝边的作用是防止接头根部焊穿。
171. ()焊接电源网路电压波动对焊接工艺参数的稳定没有影响。
172. ()碳弧气刨的电极是石墨棒或碳极。
173. ()低碳钢焊芯含碳量一般不超过 0.1%。
174. ()焊接电弧由阴极区、阳极区和弧柱区构成。
175. ()低碳钢焊接时,如果现场温度低于 0℃,或钢材厚度较大时,应采取焊前预热措施。
176. ()焊剂中含有一定数量的萤石,所以它有去氢作用,能防止焊缝中产生氢气孔。
177. ()通过相同的电流时,焊接电缆越长,则其截面积应越小。
178. ()垂直固定管子对接的焊接位置叫立焊位置。
179. ()在氧气切割过程中,割件的下层金属燃烧迟缓的距离称为后拖量。
180. ()根据焊接过程金属所处的不同状态,焊接方法可分为熔焊、压焊和钎焊三类。
181. ()低压焊炬必须使用低压乙炔才能保证焊炬正常工作。
182. ()在所有的焊接方法中,焊缝的熔深总是越大越好。
183. ()普通玻璃属于晶体,而绝大多数金属和合金都属于非晶体。
184. ()图样上一般不需特别表示焊缝,只在焊缝处标注焊缝符号。
185. ()用电流表测电流时,应把电流表并接在电路中。
186. ()所谓划线就是根据图样要求在毛坯上划出加工界限。
187. ()焊接盛放过易燃,易爆介质的容器前,应首先用氮气或二氧化碳进行置换。
188. ()锯割时,起锯的角度应大于 15°。
189. ()焊接烟尘的主要来源是焊接材料中 Fe、Mn、Si、Cr、Ni 等元素的蒸发。
190. ()钨极氩弧可焊的材料范围很广,几乎所有的金属材料都可进行焊接。
191. ()焊条应存放在干燥而且通风良好的仓库内,室内温度不低于 5℃,相对湿度应小于 60%。
192. ()根据工程结构的要求,将钢板和型钢截成一定的几何形状的方法称为剪切。
193. ()电弧的磁偏吹是由于焊条药皮偏心引起的。
194. ()气焊用焊接材料包括氧气、乙炔、焊丝和气焊熔剂。
195. ()气焊丝的熔点应大于被焊金属的熔点。
196. ()开双面对称坡口时,坡口的角度等于两倍的坡口的面角度。
197. ()灰铸铁常用的热处理工艺有去应力退火,表面淬火,消除铸件白口,降低硬度的退火。
198. ()根据铸铁中石墨的形态,铸铁可分为:灰铸铁、球墨铸铁、蠕墨铸铁、可锻铸铁。
199. ()18-8 型不锈钢碳弧气刨后,应用磨光机磨去渗碳层,才能不影响焊接质量。
200. ()采用埋弧自动焊接低碳钢时,一般选用 HJ431,匹配 H08A(或 H08M-A)。

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