

2006年一级建造师机电安装工程管理实务复习题集(二十)

PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/154/2021_2022_2006_E5_B9_B4_E4_B8_80_c54_154293.htm

1M412120 熟悉焊接技术在机电安装工程中的应用 复习要点 1. 常用焊接方法的特点及其选用 2. 焊接设备和焊接材料的选用 3. 焊接工艺评定及焊接工艺程序的主要内容 4. 焊接变形和焊接应力控制的主要方法

一、单项选择题 1. 219 X 8的蒸汽管道安装应采用()焊接。 A. 氩弧焊 B. 手工电弧焊 C. 气焊 D. 埋弧焊 2. 关于焊接工艺评定的说法，下列()是正确的。 A. 指导焊接施工 B. 掌握材料的焊接性能 C. 验证焊接工艺的可靠性 D. 不同对象的评定标准是同样的 3. 机电安装工程施工主要应用的焊接方法是()。 A. 钎焊 B. 熔化焊 C. 压力焊 D. 爆炸焊 4. 手工电弧焊的焊接质量的保证在很大程度上取决于()。 A. 焊接设备 B. 焊接环境 C. 焊接材料 D. 焊工的操作技术水平 5. 埋弧焊适合于()的焊接。 A. 薄板、长焊缝 B. 中厚板、长焊缝 C. 中厚板、短焊缝 D. 各类焊缝 6. CO₂气体保护焊()的焊接。 A. 只适用于俯焊位 B. 只适用于俯焊和立焊位置 C. 只适用于俯焊和横焊位置 D. 适用于各种位置 7. 根据母材的种类和焊接结构的特点选择合适焊接方法，以保证焊接接头具有能()的性能，满足产品的技术要求和质量要求。 A. 高于母材强度 B. 高于母材韧性 C. 与母材相匹配 D. 高于母材塑性 8. 在合金钢中，合金元素对焊接性能的影响通常用()的概念来评价。 A. 锰当量 B. 碳当量 C. 含硫量 D. 含磷量 9. 焊接工艺评定以母材的焊接性试验为依据，并在()完成。 A. 产品焊接之前 B. 产品焊接过程中 C. 产品焊接完

成后 D . 贯穿产品焊接全过程 10 . 焊接缺陷的存在 , 会对焊接结构的性能和安全使用产生重要影响 , 造成严重的应力集中、削弱承载截面、降低接头的强度和致密性 , 导致接头的()下降 , 缩短构件使用寿命。 A . 抗拉强度 B . 屈服强度 C . 承载能力 D . 抗腐蚀能力 11 . 焊接残余变形和()的存在会对焊接结构的外形尺寸和承载能力产生不同程度的影响 , 严重时甚至会导致结构的破坏 , 造成重大损失 , 必须引起重视。 A . 焊接缺陷 B . 残余应力 C . 弯曲变形 D . 体变形 12 . 在合理的焊接结构设计前提下 , 要控制焊接变形和焊接应力必须从()入手。 A . 设备状况 B . 人员素质 C . 工艺因素 D . 气候因素 100Test 下载频道开通 , 各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com