

第一届山东省职业技能大赛青岛市选拔赛

焊接项目（国赛）样题

附录 1：组合件备选项目

模块 A 组合件项目选择清单

序号	组合件种类	打底焊道	填充与盖面焊道	焊接位置
a	10mm 板对接	TIG/GTAW (141)	MAG/GMAW (135)	PC/2G PF/3G PE/4G
b	管对接	TIG/GTAW (141) MAG/GMAW (135)	MAG/GMAW (135) FCAW-G (136)	PC/2G PH/5G H-LO45/6G
c	12mm 板 T 型对接	TIG/GTAW (141) MAG/GMAW (135)	MAG/GMAW (135) FCAW-G (136)	PC/2G PF/3G
d	角焊缝	MMA/SMAW (111) MAG/GMAW (135) FCAW (136)		PB/2F PF/3F PD/4F

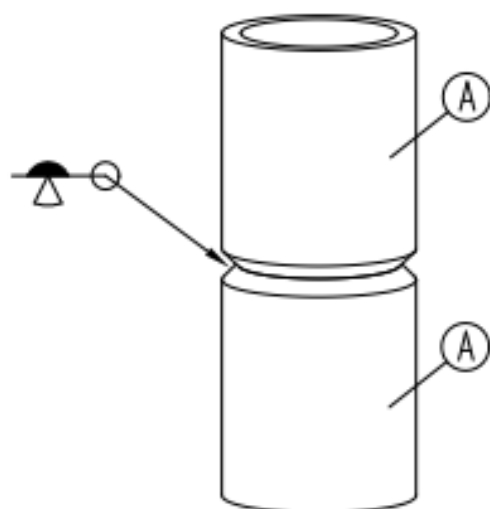
附录 2：竞赛图

管子试件1A

材料：碳钢管子

2个 $\Phi 114.3 \times 8.56$ 厚 $\times 115$ 长

注：定位焊缝最多4个



焊接方法和焊接位置_____

根部焊道_____

填充和盖面_____

评判：

1. 外观检测

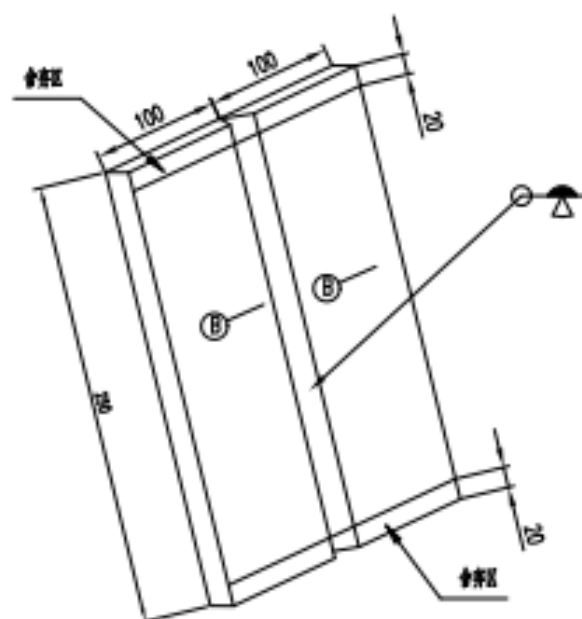
2. X-射线探伤

a: 管对接

板状试件1B

材料：碳钢板

厚度：10mm



焊接方法和焊接位置_____

根部焊道_____

填充和盖面_____

评判:

1. 外观检测

2. X-射线探伤

b: 10mm 板对接

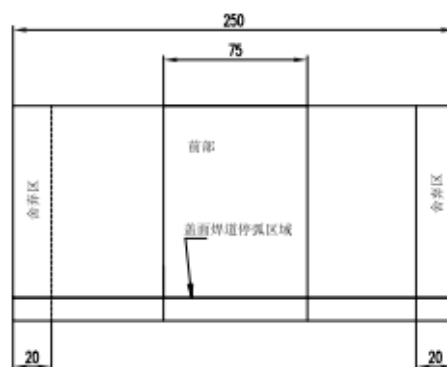
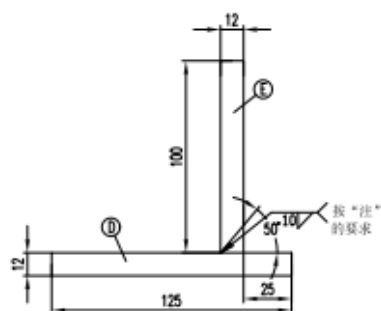
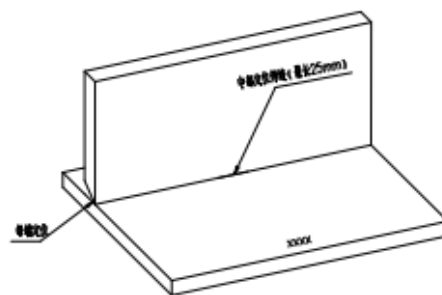
角焊缝1C

材料：碳钢板

厚度：12mm

焊接方法：_____

焊接位置：_____



c: 12mm 板 T 型对接

角焊缝1D

材料：碳钢板

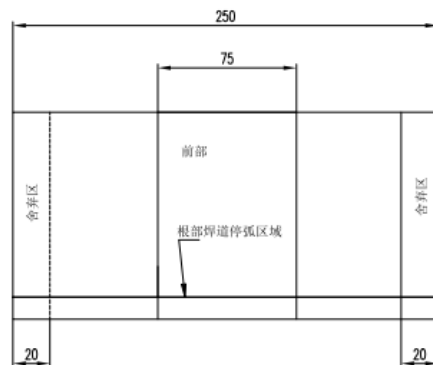
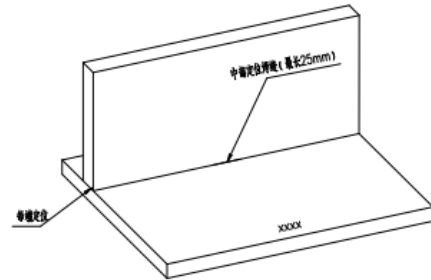
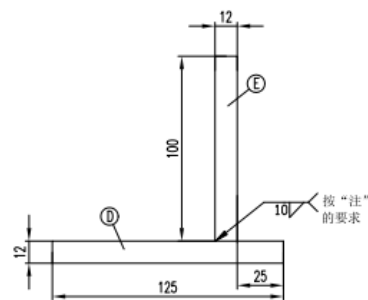
厚度：12mm

焊接方法：_____

焊接位置：_____

注：

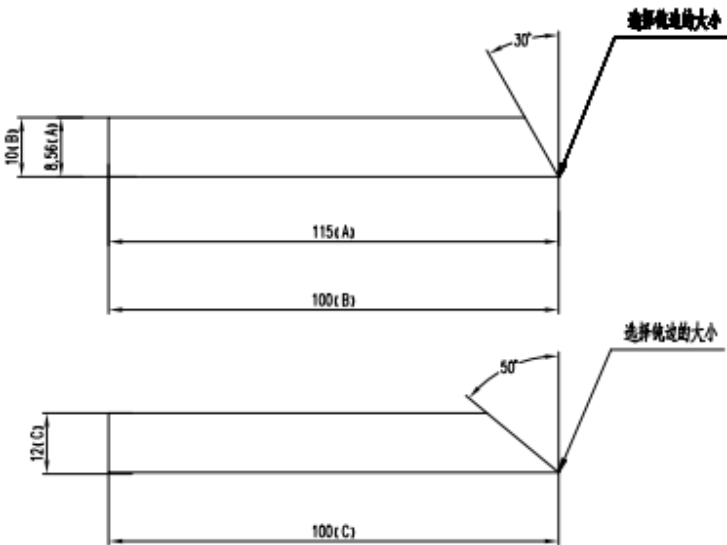
1. 焊脚尺寸为10mm (+2.0/0) mm
2. 角焊缝焊接道次规定：最少2道，最多3道
3. 焊接端面必须与板正面保持90°，不允许有斜面或留有间隙



d: 角焊缝

注:

- 1. 定位焊接可以用任何焊接方法在任何焊接位置进行。
- 2. 除角焊缝中心定位焊缝外，其他的定位焊缝长度不超过15mm。管状试件的定位焊缝最多为4个。
- 3. 本模板4个试件全部定位焊接完成后，方可进行正式焊接。
- 4. 根部焊道指定的焊接方法仅可用于根部的一道焊接，不得用于第二道及其他道次的焊接。
- 5. 所有板或管试件必须按图纸规定的焊接位置进行焊接。
- 6. 根部焊道和盖面焊道的表面不允许打磨。
- 7. XXXX=选手证号



坡口详图

所有尺寸单位为毫米，非比例作图

NTS=非比例

D	1	碳钢	板250x125x12 mm	
	1	碳钢	板250x100x12 mm	
C	1	碳钢	板250x125x12 mm	
	1	碳钢	板250x100x12 mm	50度坡口角
B	2	碳钢	板250x100x10 mm	30度坡口角
A	2	碳钢	管外径114.3x8.56壁厚x115长	30度坡口角
项目	数量	材料	描述	注

山东省第一届技能竞赛
青岛赛区焊接选拔赛试题

青岛中车四方轨道车辆有限公司

