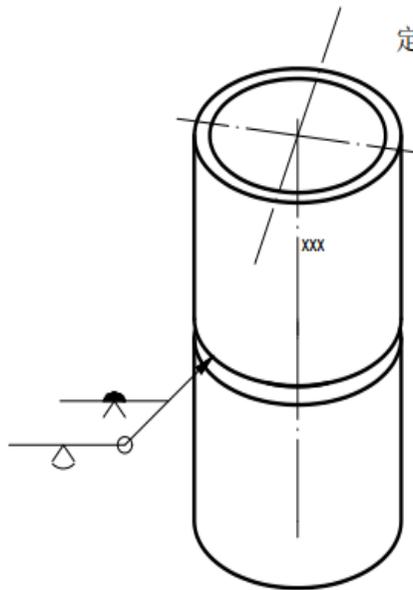


# 第一届山东省职业技能大赛青岛市选拔赛 焊接项目（世赛）样题

## 模块一

**试件1A(管):** \_\_\_\_\_  
 材料: 碳钢管  
 2件  $\phi 114.3 \times 8.56$  壁厚 X 115 长

**注:**  
 定位焊数量 **最多4个.**



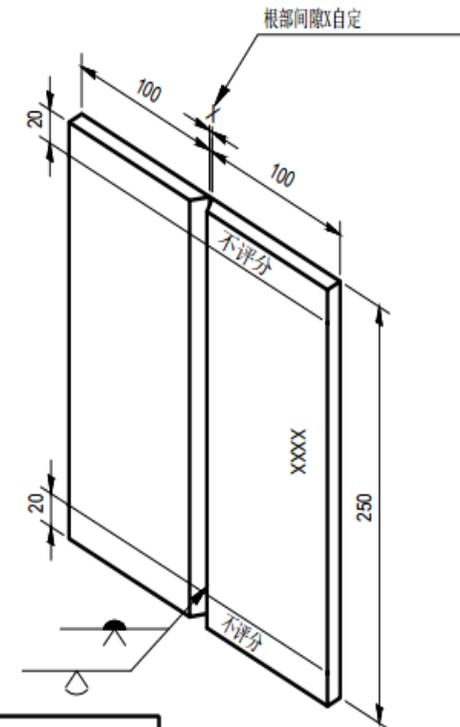
根部间隙X自定

焊接位置 ISO 6947/AWS A3.0	
焊接方法 ISO 4063 / AWS A3.0	根部焊道
	填充&盖面

**评判:** \_\_\_\_\_

1. 外观
2. X射线探伤

**试件1B (10 mm板):** \_\_\_\_\_  
 材料: 碳钢板  
 厚度: 10 mm



焊接位置 ISO 6947/AWS A3.0	
焊接方法 ISO 4063 / AWS A3.0	根部焊道
	填充&盖面

**评判:** \_\_\_\_\_

1. 外观
2. X射线探伤

注:

1. 管子定位焊可采用任何焊接方法在任意焊接位置进行，板定位焊在两端。
2. 定位焊缝长度不超过 15mm。
3. 所有板组件、管组件的定位焊全部完成后，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一道的焊接，不可用于第二道和/或其他道次的焊接。
5. 图纸中试件的位置并非各个试件实际的焊接位置。每个试件比赛时的焊接位置、焊接方法以相应试件标注栏中的要求为准。
6. 根部焊道背面和盖面焊道表面不允许打磨。

材料规格:

序号	名称	数量	规格	标准	备注
1	低碳钢管	2	如图外径 $\Phi 114 \times 8.56 \times 115$	20#钢管 GB/T8163-2018	焊接端加工 30 度坡口
2	低碳钢板	2	如图, $250 \times 100 \times 10$	Q235 GB/T700*2006	焊接端加工 30 度坡口

7. 模块 A 组合件项目选择清单

组合件种类	打底焊道	填充与盖面焊道	焊接位置
10mm 板对接	MMA/SMAW(111)	MMA/SMAW(111)	PE/4G
管对接	MAG/GMAW(135) TIG /GTAW(141)	MMA/SMAW(111) MAG /GMAW(135)	PC/2G PH/5G H-L045/6G

## 模块二 不锈钢项目

所有尺寸单位为毫米

注:

- 1.所有焊缝均采用GTAW(141)的焊接方法。
- 2.K板为充氧保护盖板,仅允许进行定位焊。焊接完毕并完成外部评分后由裁判员去除。
- 3.焊接时A板应始终处于水平位置,按图纸所示的焊接位置进行焊接,期间不得进行翻转,立焊时必须采用立向上方向焊接。
- 4.所有角焊缝焊脚为: 5mm (+1mm/-0mm)。
- 5.转角焊缝外轮廓半径为: 2mm (+1mm/-0mm)。
- 6.焊接完毕严禁任何类型的清理。
- 7.所有焊缝均采用单道填丝焊接。
- 8.转角和对接焊缝不允许留有间隙。

项目	数量	材料	尺寸	描述
K	1	AISI 304	板 100 × 61 × 2 内部充气用	Ø10mm 中心孔
J	2	AISI 304	板 100 × 80 × 2	按形状切割
I	3	AISI 304	板 100 × 80 × 2	
H	1	AISI 304	板 100 × 31 × 2	
G	1	AISI 304	板 100 × 60 × 2	
F	1	AISI 304	板 90 × 80 × 2	按形状切割
E	1	AISI 304	板 90 × 60 × 2	
D	4	AISI 304	板 80 × 80 × 2	按形状切割
C	1	AISI 304	板 105 × 45 × 2	按形状切割
B	1	AISI 304	板 140 × 45 × 2	按形状切割
A	1	AISI 304	板 140 × 110 × 2	

44<sup>th</sup> 世赛项目阿布扎比2017

Copyright © 2017 WorldSkills International.  
All Rights Reserved.

Skill: Welding

Scale: 1:3    Date: 05/26/2013    Paper: A3

Drawn / Design by: Patrick Bouvard/Kamyar Sadegh

不锈钢结构件

Rev:01    Page: 1 of 1  
Appd:    Sign:

world skills international