

勞動力發展署北基宜花金馬分署

113 年度自辦在職訓練

精密機械－銑床（假日班）（泰山）第 1 期
甄試題目

准考證號碼：X7T601□□□

座位號碼：_____

姓名：_____

本試卷共選擇題（共 40 題）

單選題 40 題 每題 2.5 分

請以 2B 鉛筆在答案卡上作答。答錯不倒扣

未在答案卡上作答者不予計分

測試時間 30 分鐘

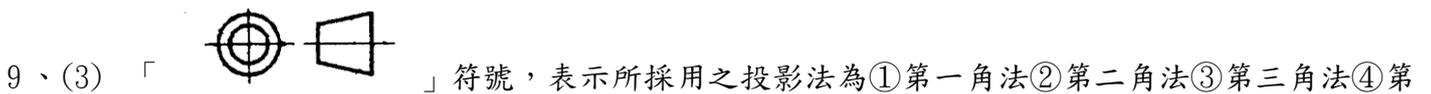
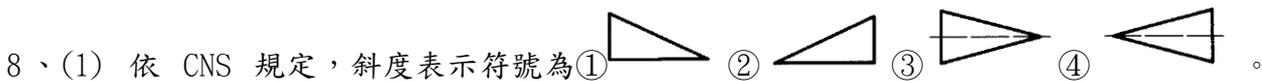
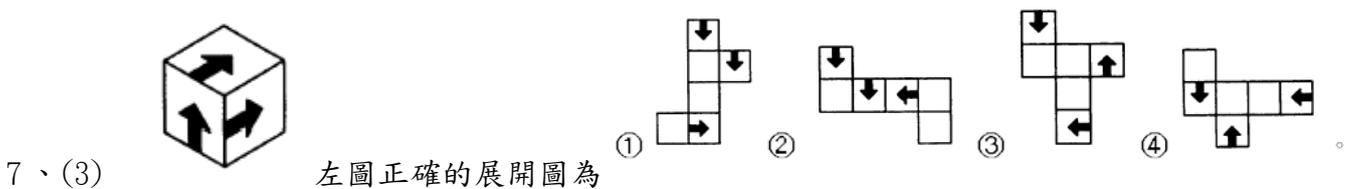
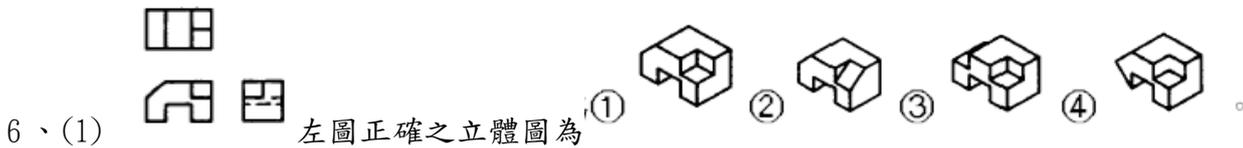
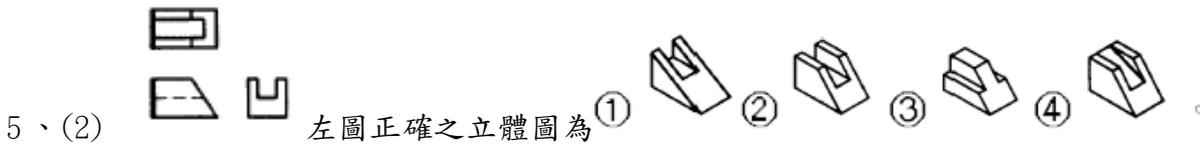
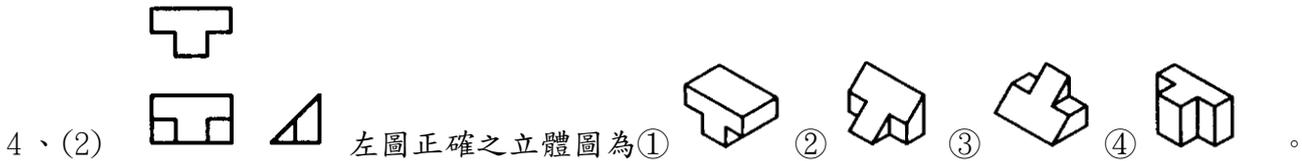
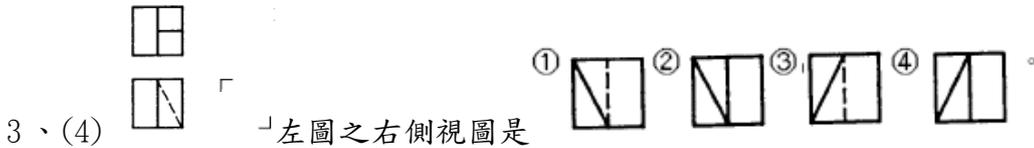
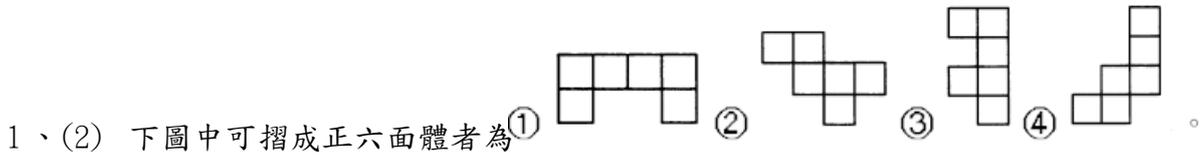
測驗完畢請繳回試卷及答案卡

113 年 08 月 24 日

學科甄試答案

甄試時間 40 分鐘 共 40 題 / 每題 2.5 分 日期：113/8/24

【基本圖學與量測基礎】



四角法。

- 10、(4) 游標卡尺在本尺上每刻劃的尺寸是①0.02②0.05③0.5④1 公厘。
- 11、(1) 游標高度規除了可量測工件高度外，還可用於①劃線 ②量測孔徑 ③測錐度 ④測量角度。
- 12、(2) 中國國家標準規定之表面粗糙度表示法，右列何者為不正確①Ra②Rd③Rmax④Rz。
- 13、(2) 二配合件之最小餘隙稱為①公差 ②裕度 ③稱尺寸 ④測尺寸。
- 14、(4) 一般公制外分厘卡外套筒上每刻度代表①0.1②0.05③0.02④0.01 公厘。
- 15、(2) 一般公制外分厘卡每支的測量範圍是①20②25③30④35 公厘。
- 16、(3) 利用游標原理之高度規，其測量之最高精度可達①0.001②0.01③0.02④0.05 公厘。
- 17、(2) 某平面的圖形成一直線，則此面必與投影面①傾斜 ②垂直 ③平行 ④不平行亦不相交。
- 18、(3) 大量生產之零件一般採用①100%②80%③抽樣④不必 檢驗。
- 19、(2) 一般所稱的標準塊規是指那一級塊規①00(AA)②0(A)③1(B)④2(C) 級。
- 20、(3) 游標卡尺上的深度測桿是依附於右列何者部位①外側測爪 ②內側測爪 ③尺背面 ④游尺。
- 21、(3) 粗糙面常用之劃線塗料是①奇異墨水 ②鉛筆 ③粉筆 ④紅丹。
- 22、(4) 1度角度等於①100分 ②20分 ③000秒 ④600秒。
- 23、(3) 一般角尺的夾角是①30②60③90④120 度。
- 24、(4) 檢驗刮削平面時，應用何種塗料以尋找凸點①奇異墨水 ②水彩 ③油漆 ④紅丹。
- 25、(1) 孔徑最大尺寸小於軸徑最小尺寸或相等時謂之①干涉配合 ②游動配合 ③自由配合 ④游動配合。
- 26、(1) 工作圖上槽寬尺度 20 ± 0.01 ，量測此尺寸宜選①內分厘卡 ②外分厘卡 ③深度分厘卡 ④游標卡尺。
- 27、(4) 右列量具何者不能直接讀出尺寸①游標卡尺 ②高度規 ③分厘卡 ④規。
- 28、(3) 在機械製圖中，一般最先繪的線條是①剖面 ②虛 ③中心 ④尺寸線。
- 29、(4) 凡是圓或圓柱體，必須繪出①虛 ②延伸 ③剖面 ④中心線。
- 30、(3) 一般游標卡尺無法直接量測工件之①內徑 ②深度 ③錐度 ④段差。
- 31、(2) 一般公制游標卡尺可量測之最小尺寸為①0.05 ②0.02 ③0.01 ④0.001 公厘。
- 32、(3) 右列量具何者可作歸零調整①游標卡尺 ②鋼尺 ③分厘卡 ④尺。
- 33、(2) 一般分厘卡指示 0.5 公厘的尺寸是刻於①外套筒 ②襯筒 ③卡架 ④生軸。

- 34、(1) 表面粗糙度的單位是① μm ② mm ③ cm ④ m。
- 35、(2) 幾何公差 Ⓜ 是代表①垂直 ②對稱 ③平行 ④同心 度。
- 36、(4) 同一支量具可測量工件之外徑、階段、深度、寬度者為①樣柱 ②樣圈 ③量卡 ④標卡尺。
- 37、(2) 中華民國國家標準規定，度量的標準溫度是攝氏①4 ②20 ③37 ④68 度。
- 38、(1) 下列何種部位尺寸較易度量 ①直孔徑 ②內錐孔徑 ③內孔偏心 ④孔溝槽直徑。
- 39、(2) 一般公制鋼尺上之最小刻度是①0.1 ②0.5 ③1 ④5 mm。
- 40、(2) 不能直接讀取尺寸之量具為①鋼尺 ②卡鉗 ③游標卡尺 ④厘卡。