

勞動部勞動力發展署北基宜花金馬分署

114 年度自辦在職進修訓練

精密機械 - 銑床 (假日) 在職進修班
第 1 期甄試題目

准考證號碼： 2LP901□□□

座位號碼： _____

姓名： _____

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

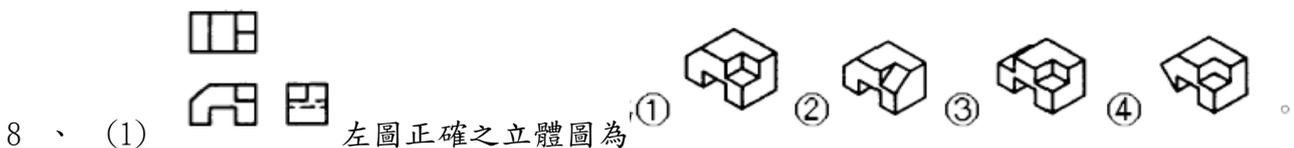
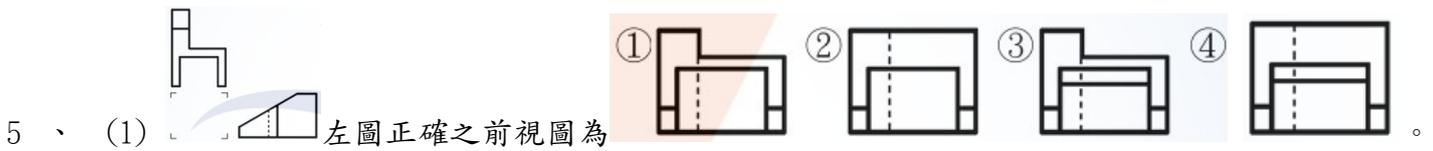
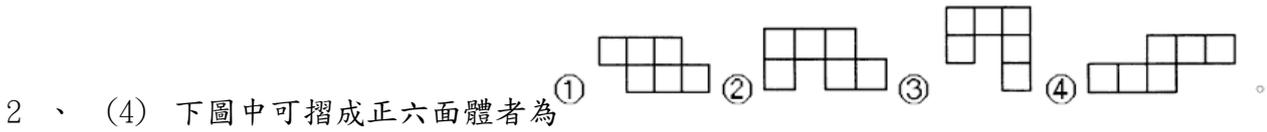
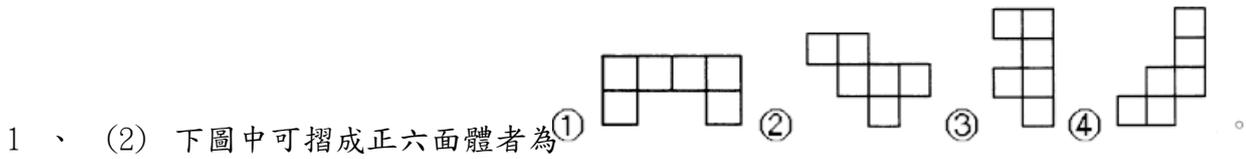
測驗完畢請繳回試卷及答案卡

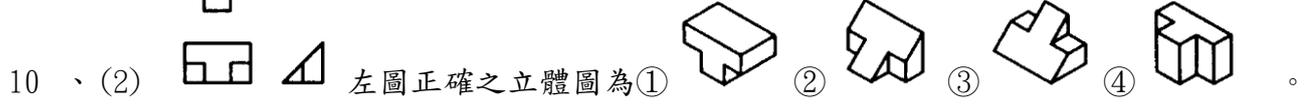
114 年 08 月 09 日

學科甄試答案

甄試時間 40 分鐘 共 40 題 / 每題 2.5 分 日期：114/8/9

【基本圖學與基礎量測】





13、(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主軸。

14、(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。

15、(3) 量角器的半圓周上刻成 ①50 度 ②90 度 ③180 度 ④360 度。

16、(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。

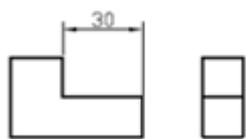
17、(4) 游標卡尺在本尺上每刻劃的尺寸是 ①0.02 ②0.05 ③0.5 ④1 公厘。

18、(1) 游標高度規除了可量測工件高度外，還可用於

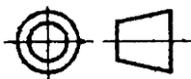
- ① 劃線 ②量測孔徑 ③量測錐度 ④測量角度。

19、(3) 工作圖中最常用之投影法為 ①透視圖法 ②斜視圖法 ③正投影法 ④等角圖法。

20、(3) 以游標卡尺直接量測下圖之 30mm 尺寸，宜採用的量測方式為



- ① 外側量測 ②內側量測 ③段差量測 ④深度桿量測。

21、(3) 「」符號，表示所採用之投影法為

- ① 第一角法 ②第二角法 ③第三角法 ④第四角法。

22、(3) 游標卡尺量測工件外徑時，施加過大之夾緊力將量得

- ① 正確尺寸 ②偏大尺寸 ③偏小尺寸 ④與施力大小無關。

23、(1) 表面粗糙度的單位是 ① μm ②mm ③cm ④m。

- 24 、 (4) 指示量錶之指針歸零，最簡易之方式為
 ① 提升量錶觸桿 ② 調整磁性台架的高度 ③ 旋轉錶殼 ④ 旋轉針盤面。
- 25 、 (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 卡規。
- 26 、 (1) 工作圖上槽寬尺度 20 ± 0.01 ，量測此尺寸宜選用
 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 卡規。
- 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 、 (4) 宜採用下列何種量具量測尺寸公差為 ± 0.01 mm ① 鋼尺 ② 卡鉗 ③ 游標卡尺 ④ 分厘卡。
- 31 、 (2) 一般公制游標卡尺可量測之最小尺寸為 ① 0.05 ② 0.02 ③ 0.01 ④ 0.001 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 角尺。
- 33 、 (2) 一般公制外分厘卡每支的測量範圍是 ① 20 ② 25 ③ 30 ④ 35 公厘。
- 34 、 (2) 二配合件之最小餘隙稱為 ① 公差 ② 裕度 ③ 公稱尺寸 ④ 實測尺寸。
- 35 、 (2) 幾何公差 "⊥" 是代表 ① 垂直 ② 對稱 ③ 平行 ④ 同心 度。
- 36 、 (4) 一般公制外分厘卡外套筒上每刻度代表 ① 0.1 ② 0.05 ③ 0.02 ④ 0.01 公厘。
- 37 、 (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 本尺背面 ④ 游尺。
- 38 、 (3) 一般利用游標原理之高度規，可量測之最高精度為
 ① 0.001mm ② 0.01mm ③ 0.02mm ④ 0.05mm。
- 39 、 (4) 1 度角度等於 ① 100 分 ② 120 分 ③ 1000 秒 ④ 3600 秒 角度。
- 40 、 (1) 依 CNS 規定，斜度表示符號為 ①  ②  ③  ④  。