

勞動部勞動力發展署雲嘉南分署自辦職前訓練

114年度第02期 TIG氬氣鎢極電銲班 筆試答案卷

本試卷有1面/請將答案填入試卷答案欄 否則不予計分

姓名：

作答時間：50分鐘

得分：

單選題： 20題 每題5分(共100分)

- 1.(A) 繪製垂直於水平的線其正確畫法是(A) 由下而上 (B)由上而下 (C)由右而左 (D)由左而右。
- 2.(B) 兩平行線在正投影視圖中是(A) 垂直 (B) 平行 (C)不平行 (D)不垂直也不平行。
- 3.(D) 一個投影箱展開以後可得視圖有(A) 3 個 (B) 4 個 (C) 5 個 (D) 6 個
- 4.(D) 鑷銲法中之硬銲，其使用溫度應在(A) 127 (B) 227 (C)327 (D)427 °C 以上。
- 5.(A) 氬銲用純鎢棒端頭標準的塗色是(A)綠色(B)棕色(C)黃色(D)紅色。
- 6.(D) 氬銲時鎢棒末端變黑是表示？(A)正常現象(B)氬氣流量太大(C)氬氣流量太小 (D)氬氣後流時間不足。
- 7.(C) 氬銲時輸入熱量要求較高的材料是(A)軟鋼(B)不銹鋼(C)鋁(D)鈦。
- 8.(A) 氬銲時，鎢棒消耗量大之原因為(A)鎢棒污染(B)電弧太長(C)電弧太短 (D)氬氣流量太大。
- 9.(B) 鐵的熔點約為(A)1080°C (B)1540°C (C)2080°C (D)3410°C。
- 10.(D) 為安全起見，砂輪機使用前應在安全罩內空轉(A)15秒(B)30秒(C)45秒 (D)1分鐘 以上。
- 11.(B) 低氬系低合金鋼電銲條暴露在大氣中存放(A)2小時(B)4小時(C)6小時(D)8小時 後必須重行乾燥
- 12.(D) 鋁金屬在銲接中的熔池是呈(A)淺紅色(B)深紅色(C)粉紅色(D)銀白色。
- 13.(C) 鋁表面氧化膜的熔點約為？(A)1080°C (B)1540°C (C)2038°C (D)3700°C。
- 14.(C) 氬銲時需要較長時間起銲才能熔化的材料是(A)鐵(B)鈦(C)鋁(D)不銹鋼。
- 15.(B) 氬銲用純鎢棒在銲接鋁合金時其端頭一般加工的形狀是(A)尖錐型(B)圓弧型 (C)橢圓型(D)扁型。
- 16.(C) 銲趾是指(A)銲道的尾端(B)銲道背面突出部份(C)銲道面兩邊與母材交接處 (D)銲道的波紋。
- 17.(B) #9~#11 號濾光玻璃適用銲接電流約為(A)35~70A(B)75~200A (C)210~400A(D)410A 以上。
- 18.(B) 下列金屬銲接時易產生有毒氣體的是(A)碳鋼(B)黃銅(C)鈦(D)不銹鋼
- 19.(D) 氬銲時使用背護氣體的理由是(A)增加氬氣流量(B)增加滲透程度 (C)減少銲蝕(D)使背面銲道不被氧化。
- 20.(D) 檢查銲道表面缺陷時應採用(A)硬度試驗(B)拉力試驗(C)導彎試驗(D)目視檢測。