

勞動部勞動力發展署北基宜花金馬分署

112 年度自辦在職進修訓練

精密機械－車床（假日班）（泰山）

第 01 期甄試題目

准考證號碼：H7S301□□□

座位號碼：_____

姓名：_____

本試卷共 40 題單選選擇題。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

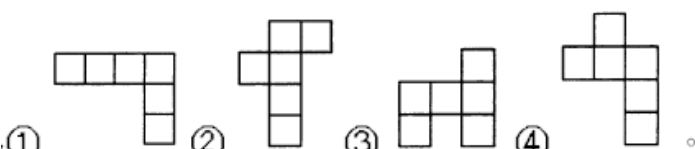
測驗完畢請繳回試卷及答案卡

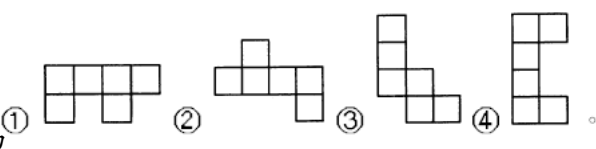
112 年 12 月 22 日

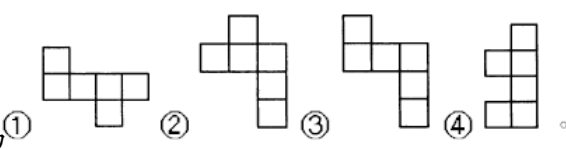
學科甄試答案

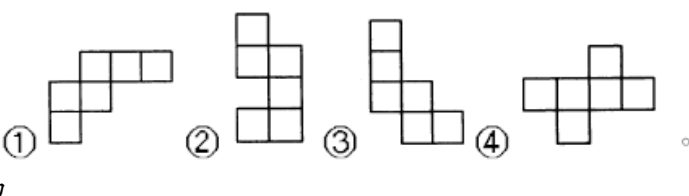
甄試時間 40 分鐘 共 40 題 / 每題 2.5 分 日期：111/12/--

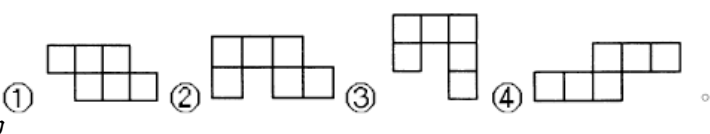
【基本圖學與量測基礎】

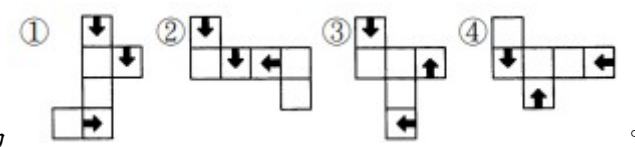
- 1、 (2) 右圖中可摺成正六面體者為
- 

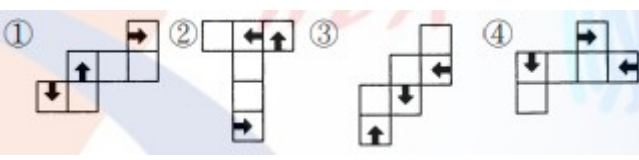
- 2、 (2) 右圖中可摺成正六面體者為
- 

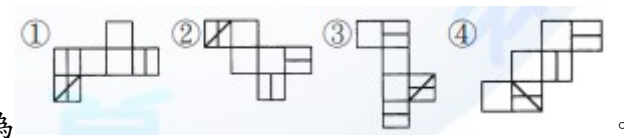
- 3、 (1) 右圖中可摺成正六面體者為
- 

- 4、 (4) 右圖中可摺成正六面體者為
- 

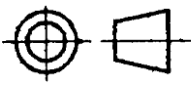
- 5、 (4) 右圖中可摺成正六面體者為
- 

- 6、 (3)  左圖正確的展開圖為
- 

- 7、 (4)  左圖正確的展開圖為
- 

- 8、 (3)  左圖正確的展開圖為
- 

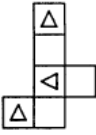
- 9、 (3) 一般游標卡尺無法直接量測工件之①內徑 ②深度 ③錐度 ④段差。

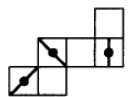
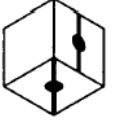
- 10、(2) 一般公制游標卡尺可量測之最小尺寸為①0.05②0.02③0.01④0.001 公厘。
- 11、(2) 一般所稱的標準塊規是指那一級塊規①00(AA)②0(A)③1(B)④2(C) 級。
- 12、(1) 表面符號中，在基本符號上加註的數字為①表面粗糙度②基準長度③作裕度④削深度。
- 13、(4) 工作圖上標註“◎”之符號為①中心度②圓球面③真圓面④心度。
- 14、(2) 一般深度分厘卡上有①卡架②基座③測爪④指針。
- 15、(3) 「」符號，表示所採用之投影法為①第一角法②第二角法③第三角法④第四角法。
- 16、(1) 游標高度規除了可量測工件高度外，還可用於①劃線②量測孔徑③量測錐度④測量角度。
- 17、(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。
- 18、(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。
- 19、(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分厘卡。
- 20、(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。
- 21、(3) 大量生產之零件一般採用①100%②80%③抽樣④不必 檢驗。
- 22、(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軸。
- 23、(2) 一般公制外分厘卡每支的測量範圍是①20②25③30④35 公厘。
- 24、(1) 前視圖畫在俯視圖上方，而右側視圖畫在前視圖左方時，所使用的投影法為③第一角法②第二角法④第三角法①第四角法。
- 25、(2) 幾何公差“ ”是代表①垂直②對稱③平行④心 度。
- 26、(4) 游標卡尺在本尺上每刻劃的尺寸是①0.02②0.05③0.5④1 公厘。
- 27、(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過配合④滑動配合。
- 28、(1) 工作圖上槽寬尺度 20 ± 0.01 ，量測此尺寸宜選①用 內分厘卡②外分厘卡③深度分厘卡④游標卡尺。
- 29、(3) 在機械製圖中，一般最先繪的線條是①剖面②虛③心④寸 線。
- 30、(2) 度量間隙常選用何種量規①卡②厚薄③環④規。
- 31、(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。

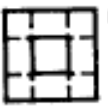
32、(3) 游標卡尺上的深度測桿是依附於右列何者部位①外側測爪 ②內側測爪 ③尺背面 ④尺。

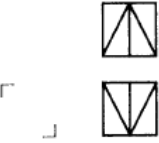
33、(3) 工作圖中最常用之投影法為①透視圖法 ②斜視圖法 ③正投影法 ④角圖法。

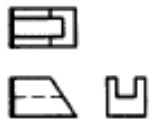
34、(3) 右列量具何者可作歸零調整①游標卡尺 ②鋼尺 ③分厘卡 ④尺。

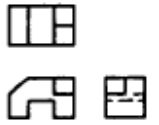
35、(1)  左圖摺合後正確的六面體為 ①  ②  ③  ④  。

36、(2)  左圖摺合後正確的六面體為 ①  ②  ③  ④  。

37、(4)  左圖之右側視圖是 ①  ②  ③  ④  。

38、(1)  左圖之左側視圖是 ①  ②  ③  ④  。

39、(2)  左圖正確之立體圖為 ①  ②  ③  ④  。

40、(1)  左圖正確之立體圖為 ①  ②  ③  ④  。