

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

電腦數值控制機械(CNC銑床)(泰山)
第01期甄試題目

准考證號碼：3B4501□□□

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06月10日

1. (4)一般游標卡尺不適合直接量測(1)內孔尺度 (2)外徑尺度 (3)階級尺度 (4)斜度
2. (4)下列敘述何者正確？(1)各種量規的 GO 端尺寸均小於 NO GO 端 (2)各種量規的 GO 端尺寸均大於 NO GO 端 (3)塞規的 GO 端尺寸大於 NO GO 端 (4)卡規的 GO 端尺寸大於 NO GO 端
3. (2)清理分厘卡方法，下列何者正確？(1)用壓縮空氣清理污物 (2)用清潔的布擦拭油污，再塗防銹油 (3)使用機台的切削油噴洗 (4)拆除襯筒清理內部
4. (1)組合角尺的直角規不適用於(1)量測角度 30° (2)量測直角 (3)量測角度 45° (4)量測水平
5. (3)下列何者不屬於銑床的常用規格？(1)銑床刀軸的大小 (2)可裝銑刀直徑的大小 (3)銑刀數量 (4)床台的縱向移動距離
6. (2)銑削平面時，若銑削量很大，宜選用(1)角銑刀 (2)面銑刀 (3)側銑刀 (4)端銑刀
7. (4)鉋孔工作時，下列何者較正確(1)主軸轉速較低，進給較慢 (2)主軸轉速較低，可逆轉 (3)主軸轉速較高，進給較慢 (4)主軸轉速較低，進給較快
8. (1)依中國國家標準檢驗銑床主軸之偏轉容許最大公差為(1) 0.01 mm (2) 0.04 mm (3) 0.02 mm (4) 0.03 mm
9. (3)銑床上手動潤滑器，主要是潤滑(1)床面 (2)主軸頭 (3)滑動面及螺桿 (4)工件
10. (3)主軸頭能前、後移動的銑床為【 】銑床(1)立式 (2)臥式 (3)砲塔式 (4)床台式
11. (2)銑床前、後方向進給作重銑削時，應鬆開那一方向之床台固定桿【 】方向(1)旋轉 (2)前、後 (3)上、下 (4)左、右
12. (2)利用 36 孔之直接分度盤作六等分工作，應轉間隔數為(1) 12 孔 (2) 6 孔 (3) 24 孔 (4) 36 孔
13. (4)使用壓板固定工件時，壓板螺栓的位置應靠近(1)壓板中央處 (2)任意位置 (3)頂塊 (4)工件
14. (4)銑削六面體工件的第幾面時，要校正工件夾持後之垂直度，第(1)二面 (2)三面 (3)四面 (4)五面
15. (4)形狀較複雜體積較大之工件，一般都(1)工件本身夠重不必夾持 (2)焊在床台上 (3)用虎鉗夾持 (4)直接夾持於床台上
16. (1)若要以銑削平面的方法來銑削斜面，則工件應夾持於(1)虎鉗 (2)圓轉盤 (3)分度頭 (4)壓板
17. (3)作全圓弧銑削，適合之夾具為(1)正弦虎鉗 (2)角板 (3)圓轉盤 (4)萬能虎鉗
18. (1)銑削直立圓柱形的工件，宜配合【 】夾持(1)V 枕 (2)平行塊 (3)圓棒 (4)塊規
19. (4)使用銑床虎鉗夾持時，若發現工件上移無法貼緊平行塊，則下列何者較不佳(1)微鬆銑床虎鉗，並以軟鎚敲擊工件使其下沉 (2)調整銑床虎鉗活動鉗口之滑道間隙 (3)用壓楔夾持 (4)用大鎚敲擊工件使其下沉
20. (2)銑床虎鉗裝在床台上時，第一步工作為(1)將虎鉗口對準主軸中心 (2)將虎鉗底面清理乾淨 (3)調整虎鉗口與床台之平行度 (4)將虎鉗放在床台上對準 T 型槽
21. (3)銑床用角板夾具，其優點為(1)攜帶搬運方便 (2)堅固美觀 (3)垂直面之迅速定位與夾緊 (4)材料不受限制
22. (2)粗銑削鑄件六面體的第一面時，護片裝置的位置應在銑床虎鉗的(1)固定鉗口 (2)固定、活動鉗口都要 (3)活動鉗口 (4)底部
23. (4)銑削六面體之第六面時，置於虎鉗底面的應是第(1)三面 (2)四面 (3)一面 (4)五面
24. (4)校正虎鉗鉗口平行度時，量錶磁性座須置於【 】後移動工作台校正之(1)任意位置 (2)虎鉗上 (3)床台上 (4)床柱上
25. (4)銑削六面體之第二面時，已銑削過的第一面應置於虎鉗(1)任意部位 (2)活動鉗口端 (3)底面 (4)固定鉗口端
26. (3)在銑床上鉋削轉速宜為鑽削轉速之(1) $1/2 \sim 1$ 倍 (2) $2 \sim 3$ 倍 (3) $1/3 \sim 2/3$ 倍 (4) $1 \sim 2$ 倍
27. (4)使用面銑刀銑削較大工件平面時，每一刀銑削寬度約為面銑刀直徑的【 】倍為宜(1) $1/4$ (2) $1 \text{ 又 } 3/4$ (3) 2 (4) $3/4$

28. (1)下列有關端銑削條件之敘述，何者錯誤(1)宜先選銑削面小且切除量較大者進行銑削 (2)較硬工件宜選較低銑削速度 (3)主軸剛性會影響工件精度 (4)銑削速度影響刀具壽命甚顯著
29. (2)下列有關面銑削條件之敘述，何者錯誤(1)銑削深度應配合機具馬力 (2)銑刀迴轉方向不須注意 (3)刀片安裝後須再檢查刀尖高度 (4)切削條件必須考慮工件材質
30. (1)選擇粗銑削毛坯鑄件之銑削條件時，宜採用(1)大切削深度、小進給率 (2)小切削深度、大進給率 (3)和一般車削條件相似，可不必特別考慮 (4)高切削速度
31. (3)下列何者不是鉸孔的目的(1)精確的孔徑 (2)較佳的真圓度 (3)產生螺紋 (4)光滑的孔壁
32. (1)長方體工件若利用立式銑床銑削 T 槽，下列那種加工方法較佳(1)用端銑刀先銑直槽再用 T 槽銑刀 (2)用半圓鍵銑刀銑削直槽再用 T 槽銑刀 (3)先鑽孔再加工直槽再用 T 槽銑刀 (4)用 T 槽銑刀直接銑削
33. (2)使用端銑刀粗銑削直溝槽時，其溝槽形狀為(1)上窄、下寬 (2)上寬、下窄 (3)一定垂直 (4)不定形
34. (4)分度頭是固定在銑床的【 】上(1)主軸 (2)床柱 (3)虎鉗 (4)工作台面
35. (3)夾持工件於銑床虎鉗上銑削正六角形時，角度規應調整於【 】度來測量(1) 90 (2) 75 (3) 120 (4) 45
36. (2)已知一三角形三內角度數比為2：3：4，則此三角形最大內角為何?(1)90° (2)80° (3)60° (4)50°
37. (1)若 $abc \neq 0$ 且 $3ab = 5bc$ 、 $7ac = 3ab$ ，求 $a : b : c = ?$
(1)5：7：3 (2)3：5：7 (3)7：5：3 (4)3：7：5
38. (3)有一三角形三內角分別為 a° 、 b° 、 c° 且 $a : b = 2 : 3$ ， $b : c = 3 : 5$ ，則此三角形為何種三角形？(1)銳角三角形 (2)鈍角三角形 (3)直角三角形 (4)正三角形
39. (4)求 $y = \sin(\frac{x}{2} + \frac{\pi}{3}) - 1$ 函數圖形的週期為何？ (1) π (2) 2π (3) $\frac{\pi}{2}$ (4) 4π
40. (2)函數 $y = 2 \cos(4x - \frac{\pi}{4}) + 1$ 的週期為何？ (1) $\frac{\pi}{4}$ (2) $\frac{\pi}{2}$ (3) π (4) 2π