

勞動力發展署北基宜花金馬分署

2023 年度自辦職前訓練

精密機械－銑床（假日班）（泰山）第 1 期
甄試題目

准考證號碼：146958□□□

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 40 分鐘

測驗完畢請繳回試卷及答案卡

112 年 8 月 19 日

112 年度泰山職業訓練場在職進修「精密機械班銑床組」

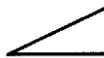
學科甄試答案

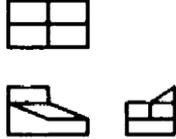
甄試時間 40 分鐘 共 40 題 / 每題 2.5 分 日期：112/8/

【基本圖學與基礎量測】

- 1、 (1) 表面粗糙度的單位是① μm ② mm ③ cm ④ m。
- 2、 (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。
- 3、 (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亦不相交。
- 4、 (3) 量角器的半圓周上刻成①50度 ②90度 ③180度 ④360度。
- 5、 (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。
- 6、 (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。
- 7、 (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。
- 8、 (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①Ra ②Rd ③Rmax ④Rz。
- 9、 (4) 工作圖上標註「」之符號為①位置度 ②圖柱面 ③真圓度 ④同心度。
- 10、 (4) 一般公制外分厘卡外套筒上每刻度代表①0.1 ②0.05 ③0.02 ④0.01 公厘。
- 11、 (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。
- 12、 (3) 一般利用游標原理之高度規，可量測之最高精度為①0.001mm ②0.01mm ③0.02mm ④0.05mm。
- 13、 (1) 1度角度等於①100分 ②120分 ③1000秒 ④3600秒 角度。
- 14、 (3) 一般角尺的夾角是①30 ②60 ③90 ④120 度。
- 15、 (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。
- 16、 (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由配合 ④滑動配合。
- 17、 (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。

- 18、 (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厘卡 ④規。
- 19、 (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。
- 20、 (4) 凡是圓或圓柱體，必須繪出①虛 ②延伸 ③剖面 ④心線。
- 21、 (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。
- 22、 (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。
- 23、 (3) 右列量具何者可作歸零調整①游標卡尺 ②鋼尺 ③厘卡 ④尺。
- 24、 (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。
- 25、 (2) 一般公制外分厘卡每支的測量範圍是①20 ②25 ③30 ④35 公厘。
- 26、 (2) 二配合件之最小餘隙稱為①公差 ②裕度 ③稱尺寸 ④實測尺寸。
- 27、 (2) 幾何公差 \perp 是代表①垂直 ②對稱 ③平行 ④同心度。

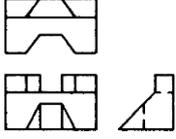
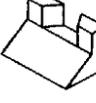
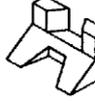
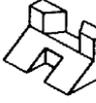
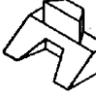
- 28、 (1) 依 CNS 規定，斜度表示符號為①  ②  ③  ④  。

- 29、 (4)  左圖正確之立體圖為①  ②  ③  ④  。

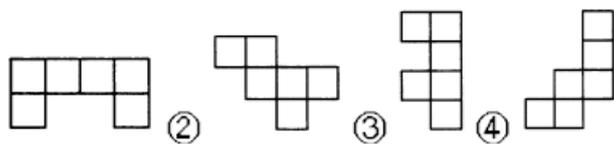
- 30、 (3)  左圖正確之立體圖為①  ②  ③  ④  。

- 31、 (2)  左圖正確之立體圖為①  ②  ③  ④  。

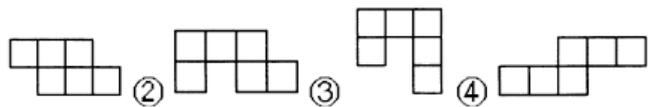
- 32、 (4)  左圖摺合後正確的六面體為①  ②  ③  ④  。

- 33、 (2)  左圖摺合後正確的六面體為①  ②  ③  ④  。

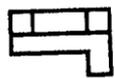
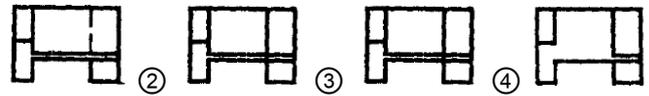
34、(2) 下圖中可摺成正六面體者為①②③④。



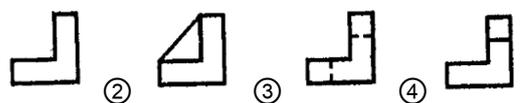
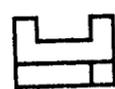
35、(4) 下圖中可摺成正六面體者為①②③④。



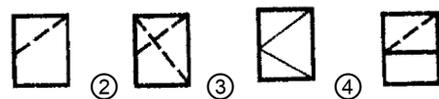
36、(3) 左圖正確之俯視圖為①②③④。



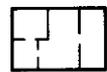
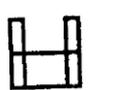
37、(3) 左圖正確之右視圖為①②③④。



38、(1) 左圖正確之右視圖為①②③④。



39、(4) 左圖正確之右視圖為①②③④。



40、(4) 左圖正確之前視圖為①②③④。

