

勞動部勞動力發展署雲嘉南分署自辦職前訓練

113年度第02期 TIG氬氣鎢極電銲班 筆試試題卷

本試卷有三面/請將答案填入答案卷答案欄 否則不予計分

姓名：

作答時間：60分鐘

得分：

一、單選題：10題 每題5分(共50分)

1. (1) 正投影第三角畫法，左側視圖應畫於前。
2. (3) 在輔助視圖中使用較為方便的是1第一角法 2第二角法 3第三角法 4第四角法。
3. (3) 一直線平行於投影面時，在投影面上呈1一體2一面3一直線4一點。
4. (3) 電弧電壓是指 1 銲前電壓 2 銲後電壓 3 銲接中電壓 4 無負載電壓。
5. (1) CNS 冷軋不銹鋼鋼板410 是屬於1麻田散鐵2肥粒鐵3沃斯田鐵4吐粒散鐵材料。
6. (1) CNS 鋁合金板7075-0 的抗拉強度為1. 273N/mm (27.9kgf/mm)以下
2. 273N/cm (27.9kgf/cm)以下3. 283N/mm (28.9kgf/mm)以上
4. 283N/cm (28.9kgf/cm)以上。
7. (1) 鋁銅合金的編號是 1. 2xxx系 2. 3xxx系 3. 4xxx系 4. 5xxx系
8. (1) 小型低合金鋼銲件最好是1.全面預熱 2.局部預熱 3.銲口預熱 4.不需預熱。
9. (2) 石灰氧化鈦系電銲條的種類符號是1.E50012.E50033.E50164.E5326。
10. (2) CNS 2219與..5456鋁金屬的接合，應選用1. ER-1100 2. ER-4043 3. ER-5183 4. ER-5356
填料。

二、複選題：5題每題10分(共50分)

1. (124) 碳鋼銲道缺陷最慢的鏟除方法有哪項1.機械鏟除法2.火焰挖除法3.碳弧挖除法4.氣斬鏟除法
2. (123) 試板銲接後能小於幾度1. 3度2. 4度3. 5度
3. (123) 屬於非破壞檢驗方法有1. 放射線檢驗2. 外觀檢查3. 磁粉探傷法4. 彎曲試驗
4. (23) 磁粉探傷法最不適用於1. 碳鋼2. 不銹鋼3. 鋁合金
5. (123) 何者不是C類加工後彎曲的尺寸1. 10公厘2. 20公厘3. 28公厘4. 38公厘