

勞動力發展署北基宜花金馬分署

113 年度自辦在職訓練

電腦數值控制機械 (CNC) (假日班) (泰山) 第 1 期
甄試題目

准考證號碼：X7T601□□□

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 30 分鐘

測驗完畢請繳回試卷及答案卡

113 年 06 月 15 日

1. (2) 下列有關使用固定扳手與活動扳手的敘述，何者錯誤？(1) 固定扳手只能用於單一種螺絲頭尺寸 (2) 對於不同尺寸螺絲頭，使用活動扳手鎖緊施力皆一樣 (3) 活動扳手可用於六角頭及四角頭螺絲 (4) 儘量用固定扳手
2. (3) 下列何者不屬於銑床的常用規格？(1) 銑床刀軸的大小 (2) 床台的縱向移動距離 (3) 銑刀數量 (4) 可裝銑刀直徑的大小
3. (2) 下列何者不是組合角尺的構件？(1) 中心規 (2) 分規 (3) 鋼尺 (4) 角度規
4. (1) 一般缸徑規適合量測 (1) 深孔徑 (2) 深度 (3) 外徑 (4) 內溝槽徑
5. (4) 厚薄規上的數字是表示其 (1) 寬度 (2) 公差 (3) 長度 (4) 厚度
6. (2) 游標卡尺兩外測爪無法密合而形成一個角度時，宜先採用的補正策略為 (1) 將游尺的外測爪扳回原位置 (2) 調整游尺的滑動間隙 (3) 機械加工游尺的外測爪 (4) 正常現象，不用補正
7. (2) 使用整組式厚薄規的目的之一是 (1) 當墊片用 (2) 量測間隙用 (3) 量測寬度用 (4) 量測長度用
8. (3) 通常檢驗工件孔徑的限規是 (1) 樣圈 (2) 環規 (3) 塞規 (4) 卡規
9. (1) 下列何者不屬於組合角尺之元件？(1) 節距規 (2) 直角規 (3) 角度規 (4) 中心規
10. (4) 在塞規上作凹槽或是塗紅色的位置是 (1) GO 端 (2) GO 端及 NO GO 端皆是 (3) 握把處 (4) NO GO 端
11. (3) 最容易傷及工件表面的手錘是 (1) 銅錘 (2) 橡膠錘 (3) 鋼錘 (4) 塑膠錘
12. (4) 鑽頭易於磨鈍，較不可能的原因為 (1) 鑽唇角太小 (2) 鑽唇角太大 (3) 轉速太快 (4) 進刀太慢
13. (1) 銑削平面若產生顛紋現象，下列何者為最可能的原因？(1) 主軸鬆動 (2) 轉數過低 (3) 轉數過高 (4) 進給量過大
14. (3) 通常以側銑刀銑削直溝槽，經若干次粗銑削後，其精銑削之預留量約為 (1) 0.5 ~ 0.7 mm (2) 1.5 ~ 2.0 mm (3) 0.2 ~ 0.4 mm (4) 1.0 ~ 1.2 mm
15. (1) $\psi 10H7$ 加工，鉸削預留量宜為 (1) 0.2~0.3 mm (2) 0.05~0.1 mm (3) 0.6~0.7 mm (4) 0.4~0.5 mm
16. (3) 以傳統銑床銑削內槽轉角處，一般常採用 (1) 側銑 (2) 順銑 (3) 逆銑 (4) 交錯銑
17. (4) 虎鉗上銑削六面體工件，可量得直角度的工具是 (1) 游標卡尺 (2) 分厘卡 (3) 正弦桿 (4) 角尺
18. (2) 安裝工件在銑床虎鉗上，銑削部位應高出鉗口上方約 (1) 15 ~ 17 mm (2) 3 ~ 6 mm (3) 8 ~ 10 mm (4) 20 ~ 22 mm
19. (1) 夾持工件於銑床虎鉗上銑削正六角形時，角度規應調整於【 120 】度來測量 (1) 120 (2) 45 (3) 90 (4) 75
20. (1) 銑床床台上 T 型槽之主要功用為 (1) 安裝夾具 (2) 減少重量 (3) 作切削油通道 (4) 易保持水平
21. (1) 使用面銑刀銑削較大工件之平面時，銑削寬度約為面銑刀直徑的【 1/4 】倍為宜 (1) 3/4 (2) 1 又 3/4 (3) 1/4 (4) 2
22. (4) 粗銑削一般鋼料之平面，其切削深度應為 (1) 6 ~ 10 mm (2) 大於 10 mm 以上 (3) 0.1 ~ 0.5 mm (4) 1 ~ 5 mm
23. (1) 下列何者不是造成工件之平行度不良的原因 (1) 銑床之銑削速度 (2) 銑床床台有斜度 (3) 夾持時平行墊塊有一塊會動 (4) 銑床虎鉗之鉗口垂直度不準確
24. (4) 在銑削 45 度斜面時，最簡易的方法是採用 (1) 調整主軸頭 (2) 正弦虎鉗 (3) 旋轉虎鉗角度 (4) V 型枕
25. (4) 下列何者不是使用切削劑的目的 (1) 可增加刀具的壽命 (2) 降低工件及刀具溫度 (3) 可增加切屑的流動性 (4) 增加切削阻力
26. (4) 目前工業上廣泛採用的傳統潤滑劑是 (1) 黃油 (2) 動物油 (3) 植物油 (4) 礦物油
27. (2) 鑽孔時，主軸轉速與鑽頭直徑 (1) 平方成正比 (2) 成反比 (3) 成正比 (4) 平方成反比
28. (4) 宜採用下列何種量具量測尺寸公差為 ± 0.01 mm 的工件 (1) 鋼尺 (2)

- 游標卡尺 (3) 卡鉗 (4) 分厘卡
29. (2) $1\mu\text{m}$ 等於 (1) 0.0001 mm (2) 0.001 mm (3) 0.1 mm (4) 0.01 mm
30. (2) 舊鋼尺量測不易準確，最可能的原因是 (1) 刻線改變 (2) 尺端成圓角 (3) 長度增加 (4) 尺厚變薄
31. (4) 一般公制外分厘卡的外套筒上，每一刻度代表 (1) 0.02 mm (2) 0.05 mm (3) 0.1 mm (4) 0.01 mm
32. (3) 游標高度規除了可量測工件高度外，還可用於 (1) 量測角度 (2) 量測孔徑 (3) 劃線 (4) 量測錐度
33. (2) 下列游標卡尺的操作方式，何者正確 (1) 適合量測轉動中的工件 (2) 視線須垂直尺面刻度以讀取尺寸 (3) 儘量用測爪的尾端量測工件 (4) 深度尺須施以較大的壓力來量測尺寸
34. (3) 一般角尺的夾角是 (1) 60 度 (2) 120 度 (3) 90 度 (4) 30 度
35. (2) 一般外分厘卡的最小量測範圍是 (1) 0 ~ 20 mm (2) 0 ~ 25 mm (3) 0 ~ 15 mm (4) 0 ~ 10 mm
36. (2) 已知 $\triangle ABC$ 內角 $\angle A$ 、 $\angle B$ 、 $\angle C$ 的對應邊長分別為 a 、 b 、 c ， $a = 2\sqrt{3}$ ， $b = 2$ ， $\angle A = 120^\circ$ ，試求 $c =$ (1) $2\sqrt{3}$ (2) 2 (3) 3 (4) $\sqrt{3}$
37. (1) 已知在 $\triangle ABC$ 中， $\overline{AB} = 8$ ， $\overline{AC} = 4$ ， $\angle A = 120^\circ$ ，試求 $\overline{BC} =$ (1) $4\sqrt{7}$ (2) $4\sqrt{6}$ (3) $4\sqrt{5}$ (4) $4\sqrt{2}$
38. (4) 4 弧度 = ? (1) $\frac{4}{\pi}$ (2) $\frac{360^\circ}{\pi}$ (3) $\frac{480^\circ}{\pi}$ (4) $\frac{720^\circ}{\pi}$
39. (1) 已知 $\sin\theta$ 和 $\cos\theta$ 為方程式 $4x^2 + x + a = 0$ 的二根，試求 $a =$ (1) $-\frac{15}{8}$ (2) $\frac{15}{8}$ (3) $\frac{1}{4}$ (4) $\frac{1}{8}$
40. (1) 半徑為 12 的圓上，弧長 10 所對的圓心角 θ 為多少弧度？ (1) $\frac{5\pi}{6}$ (2) $\frac{4\pi}{3}$ (3) $\frac{5\pi}{3}$ (4) $\frac{3\pi}{5}$