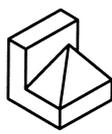


勞動部勞動力發展署桃竹苗分署

職前訓練甄試參考題目

訓練班別：CNC 銑床實務班	
1 (A)	游標高度尺用途正確為 (A)孔距量測 (B)螺距量測 (C)表面粗糙度量測 (D)齒隙量測。
2 (C)	何種機械性質最容易試驗 (A)強度 (B)韌度 (C)硬度 (D)延性。
3 (D)	下列何者為選擇停止指令？ (A)M00 (B)M98 (C)M02 (D)M01。
4 (C)	G43 指令是 (A)刀徑補正 (B)刀長負向補正 (C)刀長正向補正 (D)刀徑、刀長皆不補正。
5 (C)	在銑削加工完成後，萬一刀具上有鐵屑纏繞時，以何者去除鐵屑較妥？ (A)戴上棉紗手套的手 (B)游標卡尺 (C)長型鐵勾 (D)鑽頭。
6 (B)	CNC 銑床銑削時，下列何者可以省略不須執行？ (A)選用銑刀 (B)工件劃線 (C)工件夾持 (D)決定主軸轉速。
7 (D)	 右圖  正確之立體圖為 (A)  (B)  (C)  (D)  。
8 (B)	端銑刀材質一般為 (A)高碳鋼 (B)高速鋼 (C)中碳鋼 (D)低碳鋼。
9 (B)	砂布的主要用途為 (A)砂光花紋美觀 (B)使表面更為光亮 (C)控制尺寸精度 (D)代替銼刀。
10 (B)	機件加工精度"10 μm "，係表示 (A)0.001mm (B)0.01mm (C)0.1mm (D)1mm。