

勞動力發展署北基宜花金馬分署

2020年度自辦職前訓練

銲接(政策性課程)(泰山)第01期

甄試題目

准考證號碼：141402□□□

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

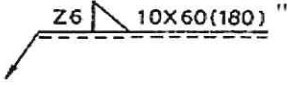
未在答案卡上作答者不予計分

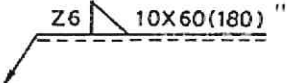
測試時間40分鐘

測驗完畢請繳回試卷及答案卡

1. (4) 垂下特性鐸機的電壓要 ① 以電流大小來調整 ② 以鐸速快慢來調整 ③ 以電極芯徑大小來調整 ④ 不必調整。
2. (2) CNS冷軋不銹鋼鋼板304L的抗拉強度為 ① 480N/mm²(49kgf/cm²) ② 480N/cm²(49kgf/mm²) ③ 520N/mm²(53kgf/mm²) ④ 520N/cm²(53kgf/cm²)以上。
3. (3) 鍋爐用軋鋼料之編號是 ① SM ② SS ③ SB ④ STB。
4. (4) 下列鐸接法中何者所用電鐸機的額定電流最高 ① TIG鐸 ② MIG鐸 ③ 一般手工電鐸 ④ 潛弧鐸。
5. (1) 額定 400A 氬鐸機使用率 60 %，若以 130A 鐸接時，則其容許使用率為 ① 超過100% ② 63% ③ 83% ④ 43%。
6. (3) 屬於石灰氧化鈦系的電鐸條是CNS ① E4319 ② E4311 ③ E4303 ④ E4313。
7. (1) 電鐸機內部受潮時，則線圈間之電阻 ① 降低 ② 加大 ③ 不變 ④ 不穩定。
8. (1) 尾叉是用於標註 ① 特別說明事項 ② 輔助符號 ③ 加工方法 ④ 基本符號。
9. (3) 以GTAW(氬鐸)鐸鋁合金目前工業界常用 ① DCEN ② DCEP ③ AC ④ 無限制 接極法。
10. (4) 不銹鋼表面產生抗銹薄膜是 ① 氧化鋁 ② 氧化錳 ③ 氧化鎳 ④ 氧化鉻。
11. (3) CNS 冷軋不銹鋼鋼板 410L 是屬於 ① 麻田散鐵 ② 吐粒散鐵 ③ 肥粒鐵 ④ 沃斯田鐵材料。
12. (2) 鎢棒研磨後痕跡應呈 ① 橫向 ② 縱長方向 ③ 圓周方向 ④ 任意方向 較佳。
13. (2) 鐸接符號立角鐸鐸道喉深代號為 ① l ② a ③ z ④ s。
14. (1) CNSE4313電鐸條是屬於 ① 高氧化鈦系 ② 鐵粉氧化鈦系 ③ 鈦鐵礦系 ④ 低氬系。
15. (2) 檢查鐸道強度時應採用 ① 衝擊試驗 ② 拉力試驗 ③ 導彎試驗 ④ 射線檢測。
16. (1) 檢查鐸道韌性時應採用 ① 衝擊試驗 ② 拉力試驗 ③ 導彎試驗 ④ 射線檢測。
17. (1) CNS E5016 電鐸條中"50"表示抗拉強度為 ① 490 N/mm² ② 50 N/mm² ③ 490 N/cm² ④ 50 N/in²。
18. (3) 下列何者為鉀纖維素系鐸藥的電鐸條 ① CAS E4311 ② CNS E4301 ③ CNS E4311 ④ CAS E4301。
19. (4) 不銹鋼淬火後內部組織成 ① 沃斯田鐵 ② 肥粒鐵 ③ 石墨鐵 ④ 麻田散鐵。
20. (4) 電弧鐸接其電弧溫度最高可達攝氏 ① 1000~1500度 ② 2000~2500度 ③ 2500~3000度 ④ 3500 度 以上。
21. (2) 第一角投影法，俯側視圖是繪在前視圖的 ① 上 ② 下 ③ 左 ④ 右方。
22. (2) 電鐸機 500A，使用率 50%，實際鐸接時為 400A 則其容許使用率為 ① 88 ② 78 ③ 68 ④ 98 %。
23. (3) 一般手工電鐸技能檢定規範中，B1H4 開槽角度為 ① 25° ② 30° ③ 35° ④ 60°。
24. (4) CNSE4916電鐸條中，16係表示 ① 鐸條簡稱 ② 抗拉強度 ③ 抗壓強度 ④ 鐸藥種類。
25. (3) 發生搭疊(Overlap)的原因之一是 ① 電壓太高 ② 鐸速太快 ③ 鐸速太慢 ④ 鐸線太小。

26. (3) 半自動銲接時銲槍拉高，則電弧電壓 ① 愈低 ② 愈高 ③ 不變 ④ 不一定。

27. (4) 右圖銲接符號  是表示斷續角銲兩銲道間實際間隔為 ① 6 mm
② 10mm ③ 60 mm ④ 180 mm。

28. (3) 右圖銲接符號  是表示斷續角銲施銲銲道實際長度為 ① 6 mm
② 10 mm ③ 60 mm ④ 180 mm。

29. (4) 半自動銲接送線速度固定時，電弧電壓愈高則 ① 銲道寬度愈窄 ② 銲道凸面愈高
③ 滲透愈深 ④ 銲道寬度愈寬。

30. (2) 以FCAW銲接時，銲渣在銲接過程作用來說 ① 根本無用 ② 保護熔填金屬 ③ 增加清除麻煩
④ 影響施工。

31. (2) 鑄鋁的銲接應選用 ① ER-5154 ② ER-4043 ③ ER-5183 ④ ER-5356 填料。

32. (3) 熱影響區是 ① 銲熔部位 ② 融合部位 ③ 母材未熔化但金相發生變化的部位 ④ 所有銲接熱
傳導的部位。

33. (1) 半自動電銲銲接時，電流愈高則 ① 銲著速率愈高 ② 愈可能造成夾渣 ③ 滲透愈可能變淺
④ 銲道表面愈可能變凸。

34. (1) 半自動電銲銲接時風速如超過 ① 2公尺/秒 ② 2公尺/分 ③ 2英尺/秒
④ 42英吋/分 易產生氣孔。

35. (4) 材料在交變應力下，單位面積所能承受之最大外力稱為 ① 抗拉強度 ② 抗壓強度
③ 硬度 ④ 疲勞強度。

36. (1) 銲接符號的引線是連接 ① 箭頭與基線 ② 箭頭與尾叉 ③ 箭頭與副基線 ④ 副基線與尾叉。

37. (2) CNS304不銹鋼與低合金鋼的銲接應選用CNS ① E308 ② E309 ③ E310 ④ E410 電銲條
較適宜。

38. (4) GMAW銲接以CO₂為遮護氣體的缺點是 ① 滲透力淺 ② 銲速慢 ③ 只能平銲位置施工
④ 噴渣量多。

39. (2) CNSE4327電銲條，其銲藥種類為 ① 纖維素系 ② 鐵粉氧化鐵系 ③ 氧化鐵系 ④ 不指定。

40. (1) 如下圖所示，銲接符號表示銲道 ① 箭頭邊開槽60° ② 箭頭對邊開槽60° ③ 箭頭邊銲道深
度90mm ④ 箭頭對邊銲道深度90°

