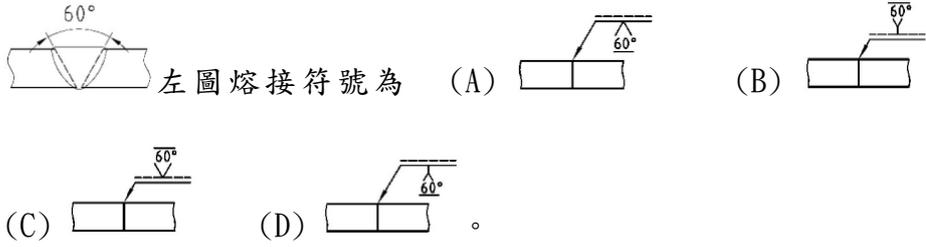
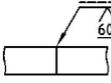
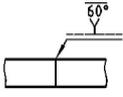
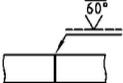
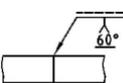
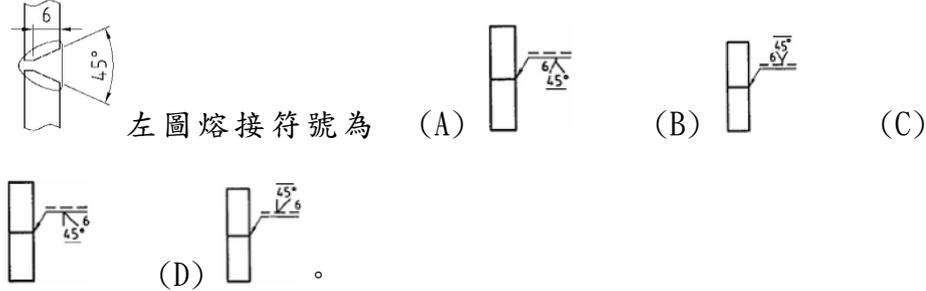
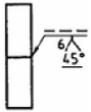
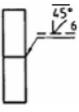
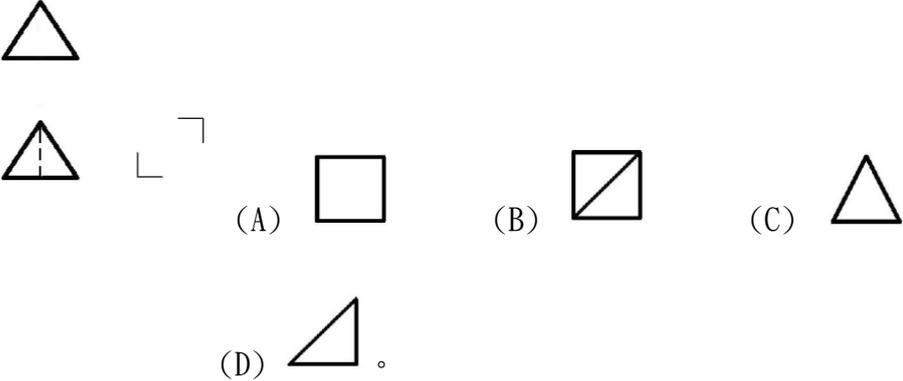


勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
自辦在職進修訓練甄試參考題型

訓練班別：半自動(C02)銲接實務班

序號	答案	題目
1	A	旋轉剖面之輪廓線為 (A) 細實線 (B) 細鏈線 (C) 粗實線 (D) 虛線。
2	C	一般構造用鋼 SS41，其中「41」表示 (A) 含碳量 0.41% (B) 伸長率 41% (C) 抗拉強度 41kgf / mm ² (D) HRC 硬度 41。
3	B	一般銅製之軸承襯套，其材質大都為 (A) FC20 (B) BC3 (C) SUS304 (D) S45C。
4	A	 <p>左圖熔接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) 。</p>
5	A	 <p>左圖熔接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) 。</p>

6	D	<p>左圖正確之右側視圖為</p>  <p>(A)  (B)  (C) </p> <p>(D) 。</p>
7	C	<p>一般手工電銲技能檢定規範中碳鋼厚管之厚度是(A)7.0~8.5(B)10~12(C)12~13(D)15~16 公厘。</p>
8	A	<p>杜拉鋁之接合以 (A) 鉚接 (B) 軟焊 (C) 硬焊 (D) 電弧焊為佳。</p>
9	C	<p>第二類壓力容器使用期間之定期檢查年限為 (A) 3 年 (B) 2 年 (C) 1 年 (D) 半年。</p>
10	D	<p>半自動電銲用實心銲線中一般所添加的脫氧劑是(A)錳與鈮(B)鈮與矽(C)鈷與矽(D)錳與矽。</p>