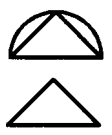
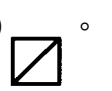
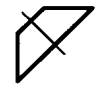
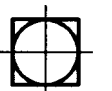
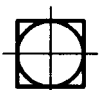
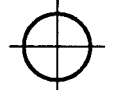
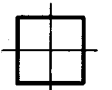


# 勞動部勞動力發展署桃竹苗分署幼獅職業訓練場

## 107 年度自辦在職進修訓練第二期

### 半自動(CO2)銲接實務班(二、四)甄試筆試考卷(試卷二)

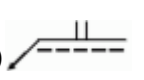
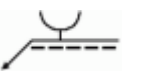
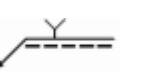
專業科目選擇題 50 題（單選題） / 一題 2 分，答錯不扣分。

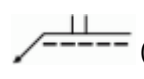
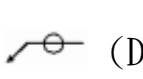
| 題號 | 試題                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 物件為單一方向觀察之薄材料，應用(A) 三視圖(B) 雙視圖(C) 輔視圖(D) 單視圖表示。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 2  | 以手工繪製垂直於水平的線其正確畫法是(A) 由下而上(B) 由上而下(C) 由右而左(D) 由左而右。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 3  | 銲接較長之銲縫時，如採取後退式可防止(A)變形(B)銲蝕(C)搭疊(D)氣孔。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 4  | 左圖正確的右側視圖為(A)  (B)  (C)  (D)  。         |
| 5  | 左圖正確的右側視圖為(A)  (B)  (C)  (D)  。     |
| 6  | 左圖正確的前視圖為(A)  (B)  (C)  (D)  。 |
| 7  | 銲接中銲槍送線導管的彎曲度半徑必須在(A) 1 0 0 公厘以上(B) 1 5 0 公厘以上(C) 2 0 0 公厘以上(D) 2 5 0 公厘以上。                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 8  | 直流銲機使用範圍較交流銲機(A) 廣泛(B) 狹窄(C) 相同(D) 不一定。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 9  | 銅的熔點比鐵(A) 高1 0 0 0 ℃ (B) 高5 0 0 ℃ (C) 低(D) 相同。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 10 | 材料在交變應力下，單位面積所能承受之最大外力稱為(A) 抗拉強度(B)抗壓強度(C) 硬度(D) 疲勞強度。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 11 | ISO 制抗拉強度的單位是(A) l b / m m <sup>2</sup> (B) l b / i n <sup>2</sup> (C) N/m m <sup>2</sup> (D) k g f / c m <sup>2</sup> 。                                                                                                                                                                                                                                                       |

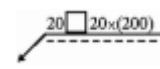
12 下列何者為熔點最低之材料？(A) 鋁(B) 銅(C) 軟鋼(D) 不銹鋼。

13 可增加鋼之耐腐蝕性的元素是(A) 錳(B) 硫(C) 矽(D) 磷。

14 下列何者不是鉻系不銹鋼的特性？(A) 含鉻約1 2 % 以上(B) 熱傳率比軟鋼低(C) 一般為非磁性(D) 對高溫氧化有很大的耐蝕性。

15 凸緣銲接符號為(A)  (B)  (C)  (D) 。

16 電阻點銲或浮凸銲接符號為(A)  (B)  (C)  (D)  。

17  塞孔銲符號，兩孔中心間隔為(A) 2 0 公厘(B) 1 8 0 公厘(C) 2 0 0公厘(D) 2 2 0 公厘。

18 S 類薄板試板長度為(A) 1 0 0 公厘(B) 1 5 0 公厘(C) 2 0 0 公厘(D) 2 5 0 公厘。

19 較適合於銲接薄板的熔填順序是(A) 前進式(B) 對稱式(C) 間跳式(D) 交互式。

20 如只考慮銲接效率及外觀，則採用(A) 前進式(B) 後退式(C) 間跳式(D) 交互式 熔填順序較佳。

21 銲補較大圓孔最適宜的熔填順序是(A) 前進式(B) 後退式(C) 對稱式(D) 間跳式。

22 右圖箭頭所示銲道凸面部份是： (A)  (B)  (C)  (D)  。

23 板厚為7 5 公厘的對接接頭宜開(A) I 形槽(B)單J 形槽(C)單V 形槽(D)雙U形槽。

24 一般而言，下列銲法中何者所用銲機的額定電流最高(A) TIG 銲(B) MIG銲(C) 電漿( p l a s m a ) 銲(D) 潛弧銲。

25 銲接薄鋼板時，防止燒穿，宜選用之銲線是(A) YGW 11 (B) YGW 12(C) YGW 13 (D) YGW14。

26 銲件如係590N/m m<sup>2</sup> ( 6 0 k g f / m m<sup>2</sup> ) 高張力鋼，銲線應選用(A) YGW 11(B) YGW 12 (C) YGW 16 (D) YGW21。

27 板厚在4 . 5 公厘以下之方槽銲口對接，用CO<sub>2</sub>蔽護，選用之包藥銲線應為(A) 1 . 2 (B) 1 . 6 (C) 2 . 4 (D) 3 . 2 。

- 28 CO2電銲機上接銲槍與地線之端稱為(A) 一次端(B) 二次端(C) 正極(D) 負極。
- 29 可獲得完善穩定直流電的電銲機是(A) 整流器型(B) 發電機型(C) 交直流兩用型(D) 可動線圈型。。
- 30 與交流電銲機比較， 下列何者不是直流電銲機的優點？ (A) 起弧容易、電弧穩定(B) 電擊危險性小(C) 可配合需要， 作極性選擇(D) 裝置簡單、輕巧價廉。
- 31 氣護金屬電弧銲接最常用電銲機之型式為(A) 定電壓直流式(B) 定電流直流式(C) 定電壓交流式(D) 交流式。
- 32 按照CNS 電銲機之種類中AW200 之2 0 0 是代表(A) 額定一次電流(B) 額定二次電流(C) 額定一次電壓(D) 額定二次電壓。
- 33 採用實心銲線銲接， 半自動電銲機上的電流大小是依據(A) 送線速度快慢(B) 電弧電壓高低(C) 行進速度快慢(D) 銲線伸出長度而定。
- 34 中碳鋼的含碳量是(A) 0 . 0 3 ~ 0 . 3 0 % (B) 0 . 3 0 ~ 0 . 5 0 % (C) 0 . 5 0 ~ 1 . 2 % (D) 1 . 2 ~ 2 . 0 % 。
- 35 同容量電銲機中價格最為便宜者是(A) 整流式直流(B) 馬達式直流(C) 引擎式直流(D) 變壓式交流 電銲機。
- 36 用短路移形電弧銲接時， 銲槍的容量應選擇(A) 100A (B) 200A (C) 300A(D) 4 0 0A 以下為最適宜。
- 37 易成常溫脆性的元素是(A) 碳(B) 磷(C) 矽(D) 錳。
- 38 銲道設計採用雙X 形槽的目的是(A) 增進銲道強度(B) 改善銲道外觀(C) 改善物理性質(D) 節省工料。
- 39 V 形槽對接時， 留有少許間隙， 除利於滲透外， 還可減少(A) 殘留應力(B)燒穿(C) 銲接電流(D) 銲淚。
- 40 邊緣接頭  對接縫而言仍屬(A) J 形(B) K 形(C) V 形(D) I 形。
- 41 採CO2銲接時， 開單V 型槽之接頭， 其根部面高度一般不超過(A) 2 (B)4 (C) 6 (D) 8 公厘。
- 42 厚鋼板對接銲中，X 形開槽設計銲後變形量較V 形開槽(A) 小(B) 大(C) 相同(D) 不一定。
- 43 方形槽又稱(A) V 形槽(B) X 形槽(C) I 形槽(D) 斜形槽。
- 44 銲口 形式此表示(A) V 形槽(B) 方形槽(C) 角銲(D) 單J 槽。
- 45 CO2 I形對接銲中， 其銲口設計最大容計的板厚是(A) 4 (B) 5 (C) 6 (D) 7 公厘。
- 46 K 形槽對接是為(A) 單斜槽(B) 雙斜槽(C)單J 槽(D) 雙J 槽 之接頭。

- 47 使用160安培電流銲接時濾光玻璃應選用(A) 5 (B) 9 (C) 1 1 (D) 1 4 號為佳。
- 48 CO2銲接工作人員配戴之濾光玻璃， 其色度應比氣銲用濾光玻璃(A) 淺(B)深(C) 可濾光即可(D) 相同。
- 49 下列為T 形銲接接頭之銲縫間隙， 何者在標準範圍內？ (A) 3 (B) 4 (C) 5 (D) 6 公厘。
- 50 何種機械性質最容易試驗(A) 強度(B) 韌度(C) 硬度(D) 延性。

交卷時請連同答案卷一起繳回

半自動(CO2)銲接實務班 答案卷編號-□01■02□03□04□05

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|
| D | A | A | C | C | B | D | A | C | D  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| C  | A  | D  | C  | A  | C  | C  | C  | C  | A  |
| 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| C  | D  | D  | D  | B  | D  | A  | B  | B  | D  |
| 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 |

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| A  | B  | A  | B  | D  | C  | D  | D  | A  | D  |
| 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 |

|    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| A  | A  | C  | B  | C  | B  | C  | B  | A  | C  |
| 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 |

