

勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
110 年度自辦在職進修訓練甄試考卷
CNC 車床實務班 試卷編號-02

(110 年 1 月 9 日下午)

專業科目選擇題 50 題（單選題，1 題 2 分，答錯不扣分）考試不得使用計算機。

題
號

試
題

01. 橫向車削複循環機能是以(A)G70(B)G71(C)G72(D)G73 表示。
02. 下列何者為呼叫副程式機能？(A)M02(B)M30(C)M98(D)M99。
03. 不宜於使用下列何種指令下呼叫副程式？(A)G41(B)G32(C)G19(D)G71。
04. G97 S1200 M03；為切槽時主軸設定，G04 宜為(A)X0.03(B)X0.06(C)X0.08(D)X0.1。
05. G73 指令中，D 值為(A)粗車預留量(B)精車預留量(C)切削次數(D)進刀深度。
06. G71 U1.5 R1.；G71 P10 Q20 U0.9 W0.6 F0.2；車削時退刀量由(A)P 值(B)Q 值(C)U 值(D)R 值 指定。
07. 選擇 3 號刀具及 2 號補正之指令為(A)T0203(B)T2030(C)T0302(D)T3020。
08. 選擇適當的車削速度，可增加車刀之(A)壽命(B)強度(C)韌性(D)硬度。
09. 下列何種為水溶性切削劑？(A)礦物油(B)植物油(C)動物油(D)乳化油。
10. 下列何者與車削時間無關？(A)車削速度(B)進給量(C)進刀深度(D)車刀角度。
11. 切削性較不受切削劑影響之材料為(A)快削黃銅(B)低碳鋼(C)不銹鋼(D)高碳鋼。
12. 焊接式碳化物車刀利用(A)錫(B)鎂(C)銀銅(D)鋁 合金為焊料，焊接在刀柄上。
13. 鑽削中心孔，選擇中心鑽頭尺度大小是依工件之(A)直徑(B)材質(C)長度(D)形狀 決定。
14. 車削下列何種材料可使用較大後斜角的車刀來加工？(A)不鏽鋼(B)鋁(C)低碳鋼(D)合金鋼。
15. 切削工件時，形成連續切屑最主要的原因為(A)工件延展性較低(B)工件延展性較高(C)進給率加大(D)刀具後斜角較小。
16. 一般切削阻力中，以那一種阻力最大？(A)摩擦阻力(B)徑向阻力(C)切線方向阻力(D)縱向阻力。
17. 在同一條件下，車削鋼管外徑之主軸迴轉數，要比車削圓桿者為(A)高(B)低(C)相同(D)不一定。
18. 螺紋的牙深約為(A)外徑+底徑(B)外徑-底徑(C)節徑-底徑(D)節徑+底徑 的半數。
19. 車床加工工件先鑽孔的主要目的是為(A)減輕重量(B)減少加工程序(C)校正偏心(D)便於車削內孔。
20. 在車刀口旁開一小槽，主要功用是(A)使刀口銳利(B)擠斷切屑(C)改善加工面的表面粗糙度(D)增加刀具壽命。
21. 車削強度較大材料，其刀具宜採較(A)大後斜角(B)大邊隙角(C)小刀角(D)小前隙角。
22. 車削內孔時其表面刀痕成波紋狀，主要原因為(A)切屑速度太慢(B)進給量太快(C)刀桿伸出太長(D)刀鼻半徑太小。
23. 精車削不通孔，若發生振動聲音，宜先(A)減少切削劑(B)增加進刀深度(C)停機(D)減低主軸轉數。
24. 切斷工件若發出吱吱聲，主因係(A)轉數過快，進刀太慢(B)工件、刀具鬆動(C)刀刃口太窄或刀具太銳利(D)轉數太慢，進刀太快。
25. 切削劑之流通管道保養工作，一般為多久進行一次(A)半(B)2(C)4(D)8 年。
26. 造成切削劑不足的現象，通常不是下列何種情況？(A)切屑阻塞切削劑濾網(B)切削劑已低於最低水平面(C)嚴重地震後果(D)粗重切削的量過多或刀具已鈍化。
27. 油壓夾爪的夾爪移動潤滑方式，一般採用(A)拆卸擦拭(B)自動潤滑(C)施打黃油(D)無需潤滑保養。
28. 調整油壓壓力，下列敘述何者正確？(A)任意調整(B)調高(C)調低(D)依規定調整。
29. 用缸徑規度量工件內徑是讀取其(A)最小度量值(B)最大度量值(C)量錶歸零校正(D)樣圖度量值。

30. 分厘卡之所以能作為量具，係應用(A)螺紋之節距(B)棘輪(C)齒輪(D)光學平板 原理。
31. 附有游標刻度的分厘卡，其精度最小可度量至(A)0.5(B)0.1(C)0.01(D)0.001 mm。
32. 量產時選用(A)塞規(B)外卡(C)卡規(D)分厘卡 檢驗內徑較為便捷。
33. 車削螺紋時，度量螺紋之節距宜選用(A)螺紋節距規(B)螺紋分厘卡(C)螺紋樣規(D)光學比測儀。
34. 檢驗外徑分厘卡二砧座測量面之平面度與平行度，宜選用光學(A)平(B)凸透(C)凹透(D)球面 鏡。
35. 試車削工件後度量尺度，發現誤差時可(A)調整刀具(B)磨礪刀具(C)換裝新刀把(D)使用刀具補正。
36. 在緊急狀況下應按(A)FEED HOLD(B)CYCLE START(C)DRY RUN(D)EMERGENCY STOP 鍵。
37. 刪除程式模式選擇鈕應置於(A)MDI(B)EDIT(C)AUTO(D)JOG。
38. 程式編輯中使用"ALTER"，表示程式內容要(A)修改(B)插入(C)消除(D)尋找。
39. 選擇快速移動調整"RAPID OVERRIDE"時，對下列哪一指令會有影響？(A)G01(B)G00(C)M01(D)M00。
40. 易變形的工件選用軟爪應愈(A)長(B)窄(C)重(D)輕 愈好。
41. 車削不同材質工件，其夾持壓力應(A)固定(B)不同(C)保持最大夾持壓力(D)任意。
42. 夾持細小工件高速車削時，宜選用(A)彈簧套筒(B)雞心(C)四爪單動(D)鑽頭 夾頭。
43. 車削軟爪內徑時，宜使用下列何種刀具？(A)外徑刀(B)內徑刀(C)牙刀(D)槽刀。
44. 下列何者不是連續切屑的刀尖積屑之產生原因？(A)刀具斜角太小(B)摩擦係數太大(C)切屑深度太大(D)刀具硬度太高。
45. 超硬刀片 P 類，是在碳化鎢-鈷中添加(A)碳化矽(B)碳化鈮(C)碳化鐵(D)碳化鈦。
46. 刀片之編號"SNMM120408"，其中"S"表示(A)四方形(B)三角形(C)菱形(D)圓形。
47. 刀柄規格中，夾持刀片之編號"M"係表示(A)偏心梢(B)壓板(C)複合式(D)楔型 鎖緊式。
48. 評估切削材料難易的程度，通常以何種材質作為標準？(A)純鋁(B)石墨鑄鐵(C)易削鋼(D)不銹鋼。
49. 錐度車削，在程式中使用下列何種準備機能？(A)G00(B)G01(C)G02(D)G03。
50. "G02"指令係表示(A)螺紋(B)圓弧(C)錐度(D)溝槽循環 車削機能。

交卷時請連同答案卷一起繳回

CNC 車床實務班 答案卷編號-02

B	C	D	B	C	D	C	A	D	D
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	C	A	B	B	C	B	B	D	B
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
D	C	D	A	A	C	C	D	A	A
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
D	A	A	A	D	D	B	A	B	D
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
B	A	B	D	D	A	C	C	B	B
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50