

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-01

(110 年 5 月 15 日下午)

專業科目選擇題 50 題（單選題，1 題 2 分）考試不得使用計算機。

- | 題號 | 試題 |
|-----|--|
| 01. | 螺紋分厘卡度量螺紋，其尺度讀數為 22.38mm，此尺度是螺紋的(A)外徑 (B)節徑 (C)底徑 (D)牙深。 |
| 02. | 大量生產時，內孔度量應使用(A)游標卡尺 (B)內徑分厘卡 (C)氣缸規 (D)塞規。 |
| 03. | 現場工作使用量錶檢驗錐度時，計算式中不必考慮(A)錐度的大徑 (B)錐度的小徑 (C)錐度部分的長度 (D)工件的總長度。 |
| 04. | 光學比測儀檢驗工件圓弧時，下列何者不需使用？(A)透鏡 (B)裝物台 (C)直徑用標準圖片 (D)厚薄規。 |
| 05. | 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。 |
| 06. | 可以讀 0.05mm 的游標卡尺，設本尺一格為 1mm，則游尺上有幾條刻劃線(A)25 (B)21 (C)20 (D)19 條。 |
| 07. | 精度高，度量技術較少的內徑量具是(A)三點式內徑分厘卡 (B)卡鉗型內側分厘卡 (C)缸徑規 (D)棒形內徑分厘卡。 |
| 08. | 溝槽分厘卡無法度量(A)溝槽的寬度 (B)溝槽背的寬度 (C)溝槽的直徑 (D)溝槽的位置。 |
| 09. | 0.01mm外徑分厘卡套筒上刻度為6至6.5間，而套管刻度在16則其尺度應為(A)6.34 (B)6.32 (C)6.16 (D)6.016 mm。 |
| 10. | 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。 |
| 11. | 三線法度量標準三角螺紋之鋼線線徑尺寸是依螺紋的(A)外徑 (B)底徑 (C)節距 (D)節徑 大小而選用。 |
| 12. | 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。 |
| 13. | 度量工件之內、外圓角，宜選用(A)中心規 (B)半徑規 (C)角尺 (D)量角器。 |
| 14. | 精確度量工件之高度或孔距時，可把桿槓式量錶裝在(A)劃線台 (B)缸徑規 (C)深度規 (D)高度規 上使用。 |
| 15. | 螺栓樣柱是檢驗(A)外螺紋最小節徑 (B)外螺紋配合等級 (C)內螺紋配合等級 (D)外螺紋最大節徑。 |
| 16. | 校正外徑分厘卡之精度，宜選用何種量具(A)內徑分厘卡 (B)環規 (C)缸徑規 (D)塊規。 |
| 17. | 深度分厘卡與下列何種分厘卡之尺寸襯筒閱讀方向是一樣的？(A)內徑 (B)外徑 (C)螺紋節徑 (D)管厚分厘卡。 |
| 18. | 一般300mm之單列精密高度規，其規塊之最大移動量為多少 mm？(A)10 (B)50 (C)100 (D)300 mm。 |
| 19. | 測量內孔階級工件之階級長，下列量具何者精度較佳？(A)內徑分厘卡 (B)深度分厘卡 (C)游標卡尺 (D)外徑分厘卡。 |
| 20. | 使用前如發現分厘卡之刻度未歸零時，通常是調整那裡？(A)棘輪 (B)主軸桿 (C)襯筒 (D)套筒。 |
| 21. | OFFSET鍵是表示(A)重置 (B)刀具補正 (C)游標指示 (D)刪除 鍵。 |
| 22. | 在操作面板上"MACHINE" 位置軟體鍵，係用來顯示(A)絕對 (B)相對 (C)所有 (D)機械 座標值。 |
| 23. | 手動操作模式可作(A)單節 (B)紙帶 (C)主軸起動與停止 (D)記憶 操作。 |
| 24. | 下列何者無法執行程式車削？(A)紙帶 (B)記憶 (C)手動資料輸入 (D)編輯 操作。 |

25. 修軟爪時，常用螢幕畫面上何種座標顯示值？(A)相對座標 (B)絕對座標 (C)機械座標 (D)卡笛爾座標。
26. 以"MDI" 模式輸入之程式，僅能被執行(A) 1 次 (B) 2 次 (C) 3 次 (D) 4 次。
27. 利用寸動(JOG)來移動刀架時，刀架移動速度由(A)切削進給率 (B)快速進給率 (C)主軸調整率 (D)旋轉調整率 調整鈕來控制。
28. 輔助機能鎖定鈕(AFL)被押下，程式執行時(A)G01 (B)G02 (C)G03 (D)M08 機能將無效。
29. 程式由鍵盤輸入時，首先應將模式選擇鈕置於(A)手動 (B)字帶 (C)編輯 (D)記憶 位置。
30. 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。
31. 在下列何種情況下"ON"，程式中"M01"才有效(A) "CYCLE START" (B) "FEED HOLD" (C) "RESET" (D)"OPTIONAL STOP" 鍵。
32. "RELATIVE" 顯示的現在位置，表示為(A)絕對 (B)相對 (C)工件 (D)機械 座標系。
33. 選擇進給率調整"FEEDRATE OVERRIDE" 時，對下列那一指令會有影響？(A)G01 (B)G00 (C)M01 (D)M00。
34. 若爪面內徑太大於工件直徑，則夾持工件時易於(A)夾緊 (B)夾傷 (C)密合 (D)滑動脫落。
35. 易變形的工件選用軟爪應愈(A)長 (B)窄 (C)重 (D)輕 愈好。
36. 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。
37. 調整油壓夾頭夾持壓力時，主要考慮因素為(A)切削劑 (B)工件外徑大小及材質 (C)夾持長度 (D)切削速度。
38. 易變形工件選用軟爪應(A)愈長 (B)愈窄 (C)愈重 (D)愈輕 愈好。
39. 車削 45mm 直徑的長形工件，下列何者為最佳中心孔徑？(A)小於 2 (B)2 至 3 (C)3 至 4 (D)4 至 5 mm。
40. 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。
41. 硬爪的使用材料一般為(A)碳鋼 (B)鋁 (C)銅 (D)塑膠。
42. 刀鼻半徑 R 為 0.4，通常車削端面至圓心時，後刀座座標系統其補正值"X"應為 (A) -0.4 (B) 0.4 (C) -0.8 (D) 0.8 。
43. 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。
44. 刀片編號為"TNMG160408L"，其字母"M"是表示(A)刀片隙角 (B)刀片形狀 (C)刀片許可差 (D)夾持方式。
45. 精車削軟鋼料，選用下列何種刀具較佳？(A)鑽石 (B)氧化鋁陶瓷 (C)氮化矽陶瓷 (D)瓷金刀具。
46. 重車削時，刀具之車削角度最好選擇(A)85 (B)55 (C)35 (D)15 度。
47. 超硬刀片中之碳化鈦含量較多時，會降低(A)高溫硬度 (B)常溫硬度 (C)常溫韌性 (D)高溫韌性。
48. "P"類碳化物刀具較適用於車削(A)鑄鐵 (B)鋁合金 (C)鑄鋼 (D)碳鋼。
49. 切削時，其產生之切削熱，大部分都留在(A)切屑 (B)工件 (C)刀具 (D)頂心。
50. 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。

交卷時請連同答案卷一起繳回

CNC 車床實務班 答案卷編號-01

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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