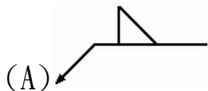
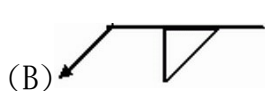
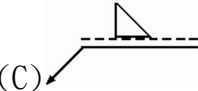
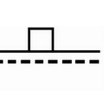
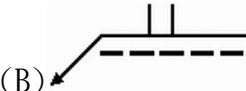
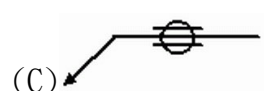
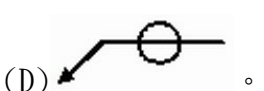
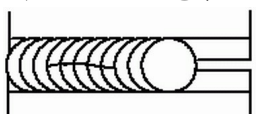
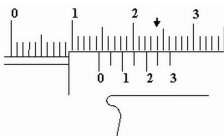


勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
111 年度自辦在職進修訓練甄試考卷
半自動(CO2)銲接實務班 試卷編號-■02

(111 年 5 月 14 日 ☐上午 ☒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.	在箭頭邊銲接的符號應為 (A)  (B)  (C)  (D)  。
02.	銲接符號中銲接深度代號為 (A)S (B)L (C)a (D)Z。
03.	銲接符號中角銲銲道有效喉深代號為 (A)S (B)L (C)a (D)Z。
04.	電阻縫銲接符號為 (A)  (B)  (C)  (D)  。
05.	 銲接符號表示 (A)現場銲接 (B)全週銲接 (C)銲圓型板 (D)銲道銲圓。
06.	銲件如係590N/mm(60kgf/mm)高張力鋼，銲線應選用 (A)YGW 11 (B)YGW 12 (C)YGW 16 (D)YGW 21。
07.	下列何者易產生下圖所示之縱向龜裂？ (A)改變銲件受拘束狀況 (B)改變接頭型式 (C)銲後急冷 (D)改用延性較佳之銲條。 
08.	下圖所示精度1/20公厘游標尺之讀數為多少？ (A)0.90 (B)9.50 (C)14.25 (D)14.50。 
09.	CO2銲接時最容易產生氣孔的是 (A)實心銲線 (B)包藥銲線 (C)自體蔽護銲線 (D)被覆銲線。
10.	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)YGW 14。
11.	軟鋼銲接通常使用抗拉強度多少kgf/mm ² 以下銲線 (A)50 (B)60 (C)70 (D)80。
12.	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(plasma)銲 (D)潛弧銲。
13.	直流正電極接線法熱量的分配是母材端約佔總熱量之 (A)1/3 (B)2/3 (C)1/2 (D)5/6。
14.	使用惰性氣體鎢極銲法較CO2銲接速度 (A)慢 (B)快 (C)相同 (D)不一定。
15.	220V，300A的電銲機開關用保險絲容量宜選用 (A)40A (B)60A (C)75A (D)150A。
16.	銲接中銲槍送線導管的彎曲度半徑必須在 (A)100公厘以上 (B)150公厘以上 (C)200公厘以上 (D)250公厘以上。
17.	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。
18.	下列何者不是鉻系不銹鋼的特性？ (A)含鉻約12%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。
19.	CO2 I形對接銲中，其銲口設計最大容許的板厚是 (A)4 (B)5 (C)6 (D)7 公厘。
20.	板厚為75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。

21. 角銲的銲接面至根部之距離稱為 (A)腳長 (B)喉深 (C)銲趾 (D)間隙。
22. 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。
23. 技能檢定代號T2中之"2"是表示 (A)有墊板 (B)無墊板 (C)有襯環 (D)無襯環。
24. 技能檢定代號T2VF是表示 (A)薄管無襯環管軸垂直固定銲 (B)薄管有襯環管軸水平固定銲 (C)厚管無襯環管軸水平固定銲 (D)厚管有襯環管軸45°固定銲。
25. 技能檢定碳鋼薄板無墊板橫銲對接之代號是 (A)C2HF (B)D2HF (C)A2H (D)B2H。
26. 通過T類薄管檢定者，其適任工作外徑範圍為 (A)73.0公厘以上 (B)114.3公厘以上 (C)165.2公厘以上 (D)216.3公厘以上。
27. B類厚板橫銲有墊板開槽的角度為 (A)30° (B)45° (C)60° (D)90°。
28. 一般電銲，其銲道高度不宜超過 (A)2.0公厘 (B)3.2公厘 (C)5.0公厘 (D)6.0公厘。
29. CO2銲法平銲比仰銲的電流 (A)低 (B)高 (C)相同 (D)不一定。
30. 銲接進行中，將電壓調高則銲道會變 (A)寬 (B)窄 (C)深 (D)高。
31. 銲接較長之銲縫時，如採取後退式可防止 (A)變形 (B)銲蝕 (C)塔疊 (D)氣孔。
32. MAG銲接方法所採用的氣體為 (A)二氧化碳＋氬 (B)氬 (C)氬 (D)氬＋二氧化碳。
33. 銲接中如換用較大的銲線工作時，電弧電壓要 (A)調低 (B)調高 (C)不變 (D)短路。
34. MAG銲法中CO2的混合標準是 (A)10%以上 (B)10%以下 (C)20%以上 (D)20%以下。
35. CO2銲接，銲接電流與銲速固定時 (A)電壓愈高則滲透愈深 (B)電壓愈低則滲透愈深 (C)電壓愈高則銲道高度愈平 (D)電壓改變與銲道高低無關。
36. 使用6.4公厘直徑碳棒電弧挖槽其電流是 (A)80~150A (B)160~240A (C)250~350A (D)300~550A。
37. 銲接時風速如超過 (A)2公尺／秒 (B)2公尺／分 (C)2英尺／秒 (D)42英吋／分 易產生氣孔。
38. 發生搭疊(Over lap)的原因之一是 (A)電壓太高 (B)銲速太快 (C)銲速太慢 (D)銲線太小。
39. C1類薄管導彎試片之寬度為 (A)9 (B)25 (C)38 (D)45公厘。
40. 在導彎試驗中，凡試片銲道的背面受陽模壓力而彎曲的方式是 (A)面彎 (B)背彎 (C)側彎 (D)自由彎。
41. 電弧中紅外線傷害眼睛會患 (A)青光眼 (B)白內障 (C)角膜炎 (D)近視眼。
42. CO2銲接工作電流在200安培宜選用濾光玻璃為 (A)5號 (B)8號 (C)12號 (D)14號 為佳。
43. 銲接時較易產生有害氣體的金屬是 (A)軟鋼 (B)鑄鐵 (C)鍍鋅板 (D)不銹鋼。
44. 在CO2銲接技能檢定B 類厚板有墊板平銲試板開槽角度 (A)60°(B)45°(C)30°(D)67.5°。
45. 銲道表面呈過量之凸隆狀稱為 (A)滲透 (B)搭疊 (C)銲蝕 (D)銲渣。
46. 銲接中電弧過長會使銲道 (A)平整均勻 (B)銲蝕及搭疊 (C)滲透良好 (D)沒有影響。
47. 最不可能造成搭疊的原因是 (A)移動速率太快 (B)銲槍角度不當 (C)織動動作不當 (D)銲線太大。
48. 3.2公厘厚度薄板銲道缺陷去除最適宜之方法為 (A)空氣電弧槽除法 (B)氣動鉋鏟除法 (C)刨床切削法 (D)火焰挖除法。
49. 銲口上留有鐵銹，銲接時容易產生之缺陷是 (A)夾渣 (B)氣孔 (C)變形 (D)搭疊。
50. 避免銲道龜裂再延伸，可在裂縫那個部位鑽孔 (A)上方 (B)下方 (C)中間 (D)兩端。

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-02

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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