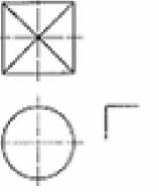
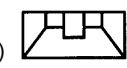
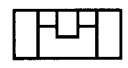
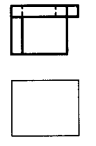
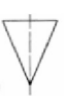
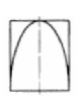
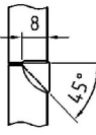
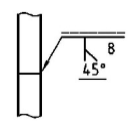
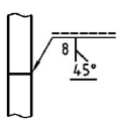
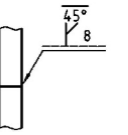
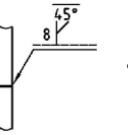
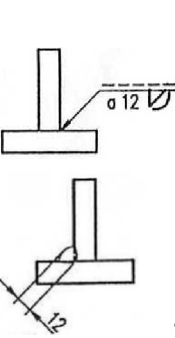
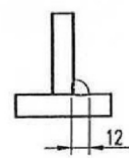
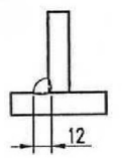
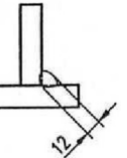
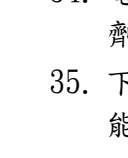
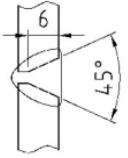
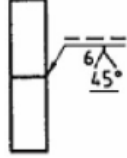
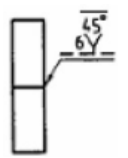
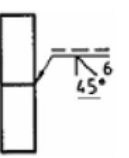
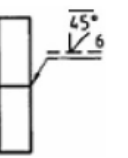
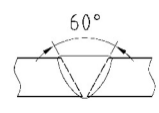
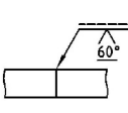
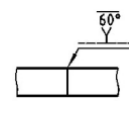
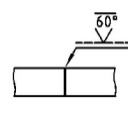
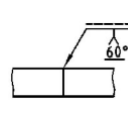
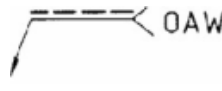


勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
111 年度自辦在職進修訓練甄試考卷
一般手工電銲實務班 試卷編號-02

(111 年 1 月 8 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.	旋轉剖面之輪廓線為(A)細實線 (B)細鏈線 (C)粗實線 (D)虛線。
02.	 左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D)  .
03.	 左圖正確之俯視圖為 (A)  (B)  (C)  (D)  .
04.	 左圖正確之前視圖為 (A)  (B)  (C)  (D)  .
05.	 左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D)  .
06.	銲接輔助符號中"  "是表示(A)現場銲接 (B)角銲 (C)塞孔銲 (D)重要銲接處。
07.	 左圖熔接符號為 (A)  (B)  (C)  (D)  .
08.	 左圖之熔接道詳圖為 (A)  (B)  (C)  (D)  .
09.	 左圖熔接符號為 (A)  (B)  (C)  (D)  .

10. 左圖熔接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) .
11. CNS E4316 電銲條，"1"是表示(A)只能平銲 (B)只能立銲 (C)只能橫銲 (D)全位置銲接。
12. 高碳鋼的含碳量約為(A)0.15~0.3% (B)0.3~0.45% (C)0.45~0.8% (D)0.9~1.8%。
13. 依 CNS 之規定，300 安培之交流電銲機其額定使用率為(A)40 (B)50 (C)60 (D)70 %以上。
14. 不同厚度鋼板對接時，厚板在接頭部位切斜角的主要目的是為了(A)減輕銲件重量 (B)減免應力集中 (C)方便銲條運行 (D)增大冷卻速率。
15. 左圖中OAW表示(A)氫氧熔接 (B)空氣熔接 (C)高熱熔接 (D)氧乙炔焊。
16. CNS 鋼材編號 SS400 中，"400"是表示(A)降伏點 (B)拉力強度 (C)伸長率 (D)化學成份。
17. 下列金屬中熱傳導率最快的是(A)鐵 (B)鋁 (C)不銹鋼 (D)銅。
18. 銅的熔點比鐵約(A)高1000℃ (B)高500℃ (C)低500℃ (D)低1000℃。
19. CNS 304 不銹鋼板是屬於(A)麻田散鐵 (B)肥粒鐵 (C)沃斯田鐵 (D)吐粒散鐵 材料。
20. 下列韌性最差之材料是(A)銅 (B)低碳鋼 (C)中碳鋼 (D)鑄鐵。
21. CNS E4311 電銲條的銲藥為(A)鈦鐵礦系 (B)鹼性鈦礦系 (C)鉀纖維素系 (D)鉀低氫系。
22. CNS E4316 電銲條中，16 係表示(A)銲條簡稱 (B)抗拉強度 (C)抗壓強度 (D)銲藥種類。
23. 銲接鍍鋅鋼件時宜選用之電銲條是 CNS (A)E4301 (B)E4311 (C)E4313 (D)E4316。
24. 電弧銲接其電弧溫度最高可達攝氏(A)1000~1500度 (B)2000~2500度 (C)2500~3000度 (D)3500度以上。
25. 拉力強度之單位是(A)N/cm (B)N/m (C)N/mm (D)N/mm²。
26. 銲接前預熱措施之主要目的是(A)燒除雜物 (B)清除水份 (C)幫助熔化避免裂開 (D)測試火燄大小。
27. 銲接性最好的不銹鋼材料是(A)麻田散鐵 (B)肥粒鐵 (C)純沃斯田鐵 (D)含有少許肥粒鐵之沃斯田鐵。
28. 下列電銲條中，用於碳鋼薄板無墊板 V 型槽底層銲接的是CNS (A)E4301 (B)E4311 (C)E4303 (D)E4327。
29. 一般手工電銲橫銲對接時，電銲條直徑不宜選用(A)3.2 (B)4.0 (C)5.0 (D)6.0 公厘。
30. 點火的最低溫度為(A)燃點 (B)沸點 (C)露點 (D)閃火點。
31. 高溫場所的吊掛最好採用(A)纖維索 (B)鋼索 (C)鏈條 (D)綿繩。
32. 第三種火災(電氣火災)應採用(A)泡沫 (B)水 (C)氯化碳 (D)乾粉。
33. 下列金屬銲接時易產生有毒氣體的是(A)碳鋼 (B)黃銅 (C)鋁 (D)不銹鋼。
34. 電腦室擺設最適合的滅火劑是(A)乾粉滅火劑 (B)泡沫滅火劑 (C)水溶劑滅火劑 (D)二氧化碳滅火劑。
35. 下列有關超音波檢測的敘述，何者錯誤？(A)較適用於細小的銲件 (B)檢驗結果可以立即獲知 (C)滲透能力頗高 (D)屬於非破壞性檢驗法。
36. 使用立式砂輪機研磨中心沖時，尖端應朝(A)上 (B)左 (C)右 (D)下。
37. 單面電銲時，如銲口開槽根面加工不良必須事先修正，以避免背面銲道產生(A)氣孔 (B)滲透不足 (C)搭疊 (D)銲蝕。
38. 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。
39. 銲接高張力鋼時應採用之電銲條為CNS (A)E4303 (B)E4311 (C)E5016 (D)E4327。
40. K 型槽銲口，也是(A)單斜槽 (B)雙斜槽 (C)單J槽 (D)雙J槽 之銲口。
41. 技能檢定時使用試板材料編號為(A)S25C (B)SS400 (C)S55C (D)SK5。

42. 檢查鉚道強度時應採用(A)衝擊試驗 (B)拉力試驗 (C)導彎試驗 (D)射線檢測。
43. 電鉚條 CNS E4316 乾燥之溫度為(A)50~70 (B)70~100 (C)200~300 (D)300~400 ℃。
44. 一般手工電鉚，單 V 型槽鉚口，其根面厚度大都以(A)2 (B)4 (C)6 (D)8 公厘較為適宜。
45. 一般手工電鉚檢定中，使用墊板厚度之規定必須為(A)2.0 (B)3.2 (C)6.0 (D)9.0 公厘。
46. CNS E4311 電鉚條中的"E"字代表(A)電鉚條 (B)抗拉強度 (C)衝擊值 (D)伸長率。
47. 一般手工電鉚技能檢定規範中"B1F4"其中"1"是代表(A)薄板 (B)有墊板 (C)無墊板 (D)厚板。
48. 檢定位置代號 B2H4 中"H"是指(A)平鉚 (B)立鉚 (C)橫鉚 (D)仰鉚。
49. 一般手工電鉚技能檢定規範中，B1F4開槽角度為(A)25° (B)30° (C)35° (D)60°。
50. 一般手工電鉚在B1類厚板有墊板對接檢定中，橫鉚試板角度為(A)25° (B)30° (C)55° (D)60°。

交卷時請連同答案卷一起繳回

一般手工電鉚實務班 答案卷編號-■02

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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