

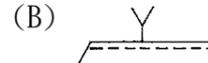
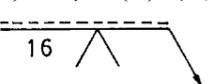
# 勞動部勞動力發展署桃竹苗分署 111 年度自辦在職進修訓練甄試考卷

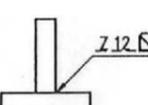
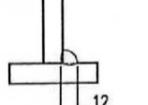
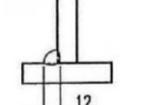
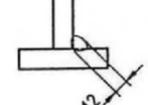
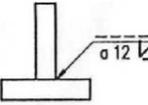
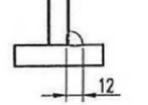
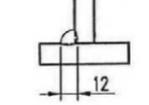
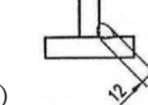
## 一般手工電銲實務班 試卷編號-■01

(111 年 8 月 27 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. 電阻銲接又稱(A)錫銲 (B)氬銲 (C)電銲 (D)點銲。
02. 銲接後引起電光性眼炎同時發生流淚怕光、疼痛的是受到電弧光線中(A)紫外線 (B)紅外線 (C)可見光線 (D)放射線之 傷害。
03. 斜 Y 型開槽的銲接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
04. 第一角投影法, 俯視圖是繪在前視圖的(A)上 (B)下 (C)左 (D)右 方。
05. 氧氣鋼瓶最脆弱之部位為(A)瓶口活門栓 (B)瓶底 (C)瓶肩部 (D)外皮鋼板。
06. 不銹鋼表面產生抗銹薄膜是(A)氧化鋁 (B)氧化錳 (C)氧化鎳 (D)氧化鉻。
07. 如要精確測出尺寸數值, 則選用(A)直尺 (B)游標卡尺 (C)分度規 (D)尺。
08. 電壓的單位是(A)歐姆 (B)安培 (C)伏特 (D)瓦特。
09. 右圖銲接符號 " " 中 "16" 係表示(A)板厚 (B)開槽深度 (C)銲接深度 (D)腳長。
10. 在設計上如將電銲機內部銅線之純度提高, 截面積加大, 則使用率(dutycycle)(A)降低 (B)提高 (C)不變 (D)不定。
11. 常用兩個視圖來表示的是(A)圓柱體 (B)圓球體 (C)多面體 (D)不規則體。
12. 檢查瓦斯氣瓶是否漏氣以(A)水 (B)油 (C)肥皂水 (D)酒精檢查。
13. 下列韌性最差之材料是(A)銅 (B)低碳鋼 (C)中碳鋼 (D)鑄鐵。
14. 視圖中最常使用的是(A)第一 (B)第二 (C)第三 (D)第四 角法。
15. 金屬材料中在常溫時為液體的是(A)金 (B)銀 (C)汞 (D)錫。
16.    
左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
17.    
左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
18. 一般構造用鋼SS41, 其中「41」表示(A)含碳量0.41% (B)伸長率41% (C)抗拉強度  $41\text{kgf}/\text{mm}^2$  (D)HRC 硬度41。
19. 杜拉鋁之接合以(A)鉚接 (B)軟銲 (C)硬銲 (D)電弧銲 為佳。

20. 左圖銲接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
21. 左圖之銲接道詳圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
22. 左圖之銲接道詳圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
23. 有害粉塵之大小為直徑(A)0.1~0.5 $\mu$  (B)1~5 $\mu$  (C)5~10 $\mu$  (D)10~15 $\mu$  之粒子。
24. 空氣中氧含量減至(A)16% (B)18% (C)20% (D)21% 以下時, 可抑制可燃性液體燃燒。
25. 火災發生必須具備的三項東西是(A)氧、氬、燃料 (B)氧、燃料、溫度 (C)氧、溫度、壓力 (D)燃料、溫度、壓力。
26. 一般手工電銲技能檢定規範中, 薄板開槽角度為(A)30° (B)40° (C)60° (D)90°。
27. 銲接法中, 熔點最低的是(A)熔接 (B)壓接 (C)鐵銲 (D)氬銲 法。
28. 一般交流電銲機的作業性能是電弧拉長時, 銲接電流(A)增加 (B)降低 (C)呈交錯變化 (D)依電銲機特性而定。
29. 鋼板予以彎曲時, 不產生收縮又不伸張之面, 稱為(A)彎曲面 (B)中立面 (C)加工面 (D)彈性面。
30. 電銲條中滲透力較強的是CNS(A)E4301 (B)E4311 (C)E4313 (D)E4316。
31. 電銲機的規格中 AW300 之 "AW" 是代表(A)電流數值 (B)電壓數值 (C)交流電銲機 (D)廠牌名稱。
32. 銲接時開口斜度越少, 其(A)熔透越大 (B)熔透越少 (C)無作用 (D)銲接方便。
33. 一般金屬之合金比其純金屬之熔點(A)高 (B)低 (C)相同 (D)不一定。
34. 一般手工電銲技能檢定厚板有墊板對接的銲接位置有(A)1 (B)2 (C)3 (D)4 種。
35. 直流電銲機電極正的接線法是(A)手把接負極 (B)手把接正極 (C)手把接一次端 (D)手把接地線。
36. 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。
37. 一般手工電銲是屬於(A)熔銲法 (B)鐵銲法 (C)壓銲法 (D)銅銲法。
38. 銲道中如有氣孔或夾渣, 經射線檢測後, 在底片上會呈現(A)白點 (B)紅點 (C)黃點 (D)黑點。
39. 乙炔氣瓶, 其安全塞之熔點為(A)50° (B)100° (C)120° (D)210° C。
40. 修理與保養較易之電銲機是(A)直流電銲機 (B)交流電銲機 (C)交直流電銲機 (D)引擎式電銲機。
41. 銲接高張力鋼時應採用之電銲條為CNS(A)E4303 (B)E4311 (C)E5016 (D)E4327。
42. 燒穿發生原因之一是(A)銲口間隙太小 (B)銲接速度太快 (C)銲接電流太小 (D)銲接電流太大。

43. CNS E43xx系列電鐸條中,"43"是指下列何處的極限拉力強度應在 420N/mm 以上(A)母材 (B)鐸條芯線 (C)鐸條鐸藥 (D)鐸接金屬。
44. 鐸口角度太大，會引起之缺陷是(A)氣孔 (B)變形 (C)夾渣 (D)鐸蝕。
45. 鐸接層數愈多，則母材愈容易產生(A)偏弧 (B)氣孔 (C)滲透不足 (D)變形。
46. 一般手工電鐸技能檢定規範中，厚板側彎試片的寬度應取(A)6.5 (B)9.5 (C)25 (D)38 公厘。
47. 一般手工電鐸技能檢定規範中碳鋼薄板有墊板立鐸對接之代號是(A)A1F2 (B)A1V2 (C)A1H2 (D)A2V2。
48. 板厚為30公厘對接時，為減少變形，理想之開槽型式應為(A)I 型 (B)V 型 (C)J 型 (D)X 型。
49. 鐸道與鐸道間或鐸道與母材間，沒有充份熔解的部份稱為(A)滲透不足 (B)熔合不足 (C)外觀不良 (D)電弧偏弧。
50. 無墊板對接鐸時，正確鐸根間隙約為(A)2~4 (B)4~6 (C)6~8 (D)8~10 公厘。

交卷時請連同答案卷一起繳回

一般手工電銲實務班 答案卷編號-01

選擇題 (單選) 共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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