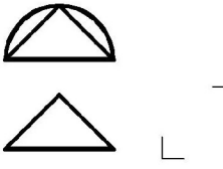
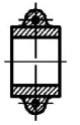
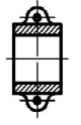
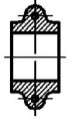
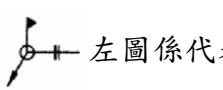
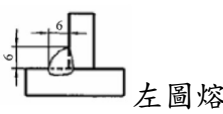
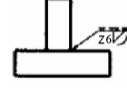
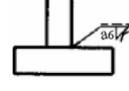
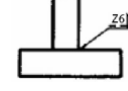
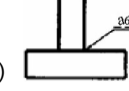
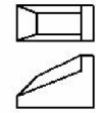
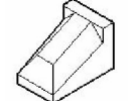
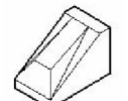
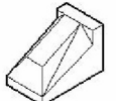
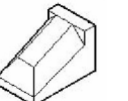
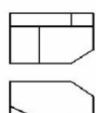
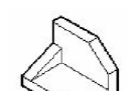
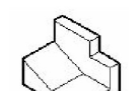
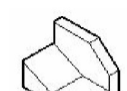


勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
112 年度自辦在職進修訓練甄試考卷
半自動電銲實務班 試卷編號-■01□02□03

(112 年 1 月 14 日 ■上午□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
- 1 機件以半剖視圖表示時，其內部與外部的分界線是 (A) 粗實線 (B) 細實線 (C) 虛線 (D) 細鏈線。
- 2 中國國家標準的英文簡稱為(A) CNS (B) JIS (C) AWS (D) CR。
- 3  左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 
- 4 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。
- 5  左圖最適當的右側剖視圖表示為 (A)  (B)  (C)  (D) 
- 6 鑿子之材料應採用(A)低碳鋼 (B)中碳鋼 (C)工具鋼 (D)鑄鋼。
- 7 一般鋼料淬火後回火溫度越低，則 (A) 韌性與伸長量越高 (B) 硬度與抗拉強度越高 (C) 硬度與耐磨性越低 (D) 韌性越低，伸長量越高。
- 8 (A)1# (B)2# (C)3# (D)0# 火口口徑可切割較厚鋼板。
- 9 巴氏合金軸承是屬於 (A) 滑動軸承 (B) 滾動軸承 (C) 止推軸承 (D) 自潤性軸承。
- 10 用劃線針畫線時的進行方向與工件面成(A) 15 度 (B) 30 度 (C) 60 度 (D) 90 度較為理想。
- 11 下列何者為一般灰鑄鐵的材料編號 (A) FC20 (B) S20C (C) SCr430 (D) SUS304。
- 12 下列試驗法中，屬於破壞性試驗的是(A)射線檢測 (B)彎曲試驗 (C)超音波檢測 (D)磁粒檢測。
- 13  左圖係代表 (A) 現場熔接 (B) 全周熔接 (C) 現場全周熔接 (D) 熔接道要磨平。
- 14 下列試驗法中，屬於破壞性試驗的是(A)射線檢測 (B)彎曲試驗 (C)超音波檢測 (D)磁粒檢測。
- 15 熔接方法代號 OAW 表示 (A) 氬氧熔接 (B) 氧乙炔熔接 (C) 電子束熔接 (D) 氧燃料氧熔接。
- 16 電流的單位是 (A)歐姆 (B)安培 (C)伏特 (D)瓦特。
- 17  左圖熔接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) 
- 18 高溫場所的吊掛最好採用(A)纖維索 (B)鋼索 (C)鏈條 (D)綿繩。
- 19  左圖中GTAW的熔接方法，一般叫 (A) 氬焊 (B) CO₂ 焊 (C) 電弧焊 (D) 氧乙炔焊。

- 20 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。
- 21 實施人工呼吸法，如患者為成人，速率以每分鐘 (A) 8 次 (B) 12 次 (C) 16 次 (D) 20 次 為原則。
- 22 電弧光線中不含(A)紅外線 (B)紫外線 (C)可見光線 (D)放射線。
- 23 安全門與工作地點最遠不得超過 (A) 15 (B) 25 (C) 35 (D) 45 公尺。
- 24 電銲機之銲接電纜線如接得太長時，銲接時會產生的現象是(A)電流加大(B)電弧加長 (C)電流下降 (D) 對電流無影響。
- 25 依法令規定，日時量平均音壓級為 90dba 之噪音環境下，勞工一天容許暴露時間為 (A) 1 (B) 4 (C) 8 (D) 10 小時。
- 26 檢查銲道表面缺陷時應採用(A)硬度試驗 (B)拉力試驗 (C)導彎試驗 (D)目視檢測。
- 27 一般放置滅火器不得超過工作崗位 (A) 10 (B) 15 (C) 20 (D) 25 公尺。
- 28 為操作方便電銲手把線宜選用(A)較粗的 (B)較硬的 (C)較柔軟的 (D)較便宜。
- 29 電壓超過 (A) 36伏特 (B) 72伏特 (C) 110伏特 (D) 220伏特 對人體就有相當危險性。
- 30 銲接高張力鋼時應採用之電銲條為 CNS (A)E4303 (B)E4311 (C)E5016 (D)E4327。
- 31 銲接厚鋼板時，欲減少銲件變形，銲口設計宜用 (A)方形 (B)V 形 (C)U 形 (D)X 形。
- 32 構造簡單之電銲機是(A)直流電銲機 (B)交流電銲機 (C)交直流二用電銲機(D)內燃機式電銲機。
- 33  左列視圖之立體圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 
- 34 第三種火災(電氣火災)應採用(A)泡沫 (B)水 (C)氯化碳 (D)乾粉來減少為宜。
- 35  左圖的立體圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 
- 36 半自動電銲法多用於(A)鈦金屬 (B)鋁金屬 (C)銅金屬 (D)碳鋼。
- 37 游標卡尺本尺刻度每格 1mm，將本尺 49 格在游尺做 50 等分，則其精度為 (A) 0.01mm (B) 0.02mm (C) 0.05mm (D) 0.1mm。
- 38 檢查銲道強度時應採用(A)衝擊試驗 (B)拉力試驗 (C)導彎試驗 (D)射線檢測。
- 39 薄板檢定合格後，適用銲接的鋼板厚度範圍為(A)9 (B)19 (C)25 (D)50 公厘以下。
- 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 一般手工電銲技能檢定規範中，厚板側彎試片的寬度應取(A)6.5 (B)9.5 (C)25 (D)38 公厘。
- 42 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。
- 43 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。
- 44 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。
- 45 軟鋼銲接通常使用抗拉強度多少kgf/mm²以下銲線(A)50 (B)60 (C)70 (D)80。
- 46 吊運作業時，鋼索選用太粗容易發生意外事故的原因是(A)脫軌 (B)容易拉斷 (C)捆紮過緊 (D)容易打結

- 47 可獲得完善穩定直流電的電鐸機是(A)整流器型 (B)發電機型(C)交直流兩用型 (D)可動線圈型。
- 48 下列缺陷何者與鐸口設計不良無關(A)滲透不足(B)夾渣(C)龜裂(D)鐸蝕。
- 49 半自動電鐸機上的控制裝置，主要目的是在控制(A)鐸槍的位置 (B)鐸線鬆緊能自動調整 (C)送線速度能調整穩定 (D)高週波產生與停止的控制。
- 50 左圖中箭頭所指部位稱為(A)槽面 (B)根面 (C)斜角 (D)槽角。

交卷時請連同答案卷一起繳回

半自動電鐸實務班 答案卷編號-■01□02□03

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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