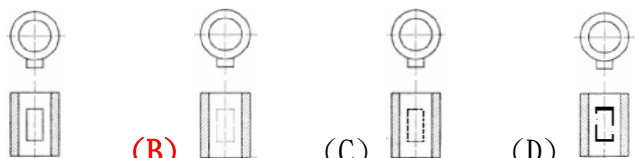


勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
112 年度自辦在職進修訓練甄試考卷
CNC 銑床實務班 試卷編號-■01□02□03□04

(112 年 9 月 16 日□上午■下午)

專業科目選擇題 50 題（單選題） /一題 2 分，答錯不扣分。不得使用計算機。

題號	試題
1	 下面的視圖何者正確 (A) (B) (C) (D)。
2	一般配合選用時，屬於留隙配合為 (A)H8/e8 (B)K7/h6 (C)H6/h6 (D)H7/s6。
3	 左圖最適當的右側剖視圖表示為 (A) (B) (C) (D)。
4	依據 CNS 標準，蝸桿的前視圖畫法為 (A) (B) (C) (D)。
5	關於勃氏硬度試驗，下列敘述何者不正確？ (A)壓痕器為直徑 5 mm 或 10 mm 之硬鋼球 (B)適合於超硬合金之測試 (C)需使用計測顯微鏡測量，查表求其硬度值 (D)壓痕大，對試片具破壞性。
6	常用厚薄規的材質是 (A)塑膠 (B)銅 (C)鋼 (D)鋁。
7	若取本尺 9mm 長作為游尺的長度，並將此長度 10 等分，則此游標尺的最小讀數為 (A)0.02mm (B)0.05 mm (C)0.1 mm (D)0.5mm。
8	一般缸徑規適合量測 (A)深度 (B)外徑 (C)深孔徑 (D)內溝槽徑。
9	拉伸試驗無法求得下列哪一項性質？ (A)延性 (B)抗拉強度 (C)疲勞強度 (D)降伏強度。
10	砲塔式銑床與臥式銑床的機構，主要是(A)縱向進給(B)橫向進給(C)主軸頭旋轉角度(D)工作台機構 不同。
11	銑床的規格通常以何項表示(A)銑床動力大小(B)主軸變速範圍(C)主軸大小(D)工作台移動範圍。
12	大平面銑削，宜選用(A)立(B)臥(C)龍門(D)萬能 式銑床。
13	若使用虎鉗夾持圓桿工件時，宜配合(A)壓板(B)V形枕(C)頂心(D)夾頭。

- 14 配合壓板所用螺栓為細牙，其原因是(A)可快速鎖緊(B)不易鬆動(C)易微調(D)增加螺栓強度。
- 15 作全圓弧銑削，適合之夾具為(A)圓轉盤(B)萬能虎鉗(C)角板(D)正弦虎鉗。
- 16 以薄紙沾油法求中心時，當薄紙被銑刀刮走後，應即刻停止進給，接著應優先作右列何種動作 (A)刻度環歸零(B)將銑刀退出工件(C)加切削劑準備銑削(D)切斷電源。
- 17 有一 250×45×15 公厘工件，若欲銑削 40×15 公厘的端面時，應以虎鉗夾持工件之(A)250×40 公厘 (B)40×15 公厘 (C)250×15 公厘(D)任意 面。
- 18 右列何種銑刀適合作大平面硬質工件之重銑削(A)碳化鎢面(B)端(C)高速鋼平(D)成形 銑刀。
- 19 端銑刀的標準刀柄直徑中，右列尺寸何者不具該種規格(A)10(B)12(C)14(D)16 公厘。
- 20 順銑法是銑刀迴轉方向和進給方向(A)相同(B)可相同亦可相反(C)相反(D)視銑刀材質而定。
- 21 銑床工作台上T形溝槽之主要功用為(A)減少重量(B)易保持水平(C)作切削油通道(D)安裝夾具
- 22 平行墊塊一般一組是(A)1(B)2(C)3(D)4 塊。
- 23 欲銑削正六面體的第一面，若材料之表面粗糙時，虎鉗鉗口間應以(A)不銹鋼片(B)銅片 (C)銅片(D)紙板 保護。
- 24 鑽削低碳鋼料，鑽頭鑽頂角約為(A)110(B)118(C)125(D)135 度。
- 25 銑削工件之精度不良，與右列何者無關(A)心軸套鬆動(B)刀刃鈍化(C)進給過快(D)進給過慢。
- 26 銑床主軸異常發熱現象，右列原因何者與之無關(A)油量不足(B)軸承破損(C)切削負荷抵抗太大 (D)工件未夾緊。
- 27 鑄鐵屑多呈碎屑狀，最忌進入機械之各滑動面，清除時最好使用(A)吸塵器(B)抹布 (C)壓縮空氣(D)毛刷。
- 28 18- 4- 1 高速鋼中，代表含量 18%-之元素為 (A)鉻 (B)鎳 (C)鎢 (D)鈮。
- 29 退火熱處理具有下列何種功效？ (A)硬化鋼料 (B)增加含碳量 (C)減少含碳量 (D)軟化鋼料
- 30 下列有關使用固定扳手與活動扳手的敘述，何者錯誤？ (A)儘量用固定扳手 (B)對於不同尺寸螺絲頭，使用活動扳手鎖緊施力皆一樣 (C)固定扳手只能用於單一種螺絲頭尺寸 (D)活動扳手可用於六角頭及四角頭螺絲。
- 31 銑刀軸規格 NO 50 -25 .4-B-457，其中"50" 表示 (A)孔徑 (B)桿長 (C)錐度號碼 (D)硬度。
- 32 電腦輔助製圖通常簡稱為 (A)CAM (B)CAE (C)CAD (D)CAS。
- 33 下列何者不是劃線的目的？ (A)決定加工處 (B)瞭解加工量 (C)決定加工方法 (D)瞭解加工順序。
- 34 下列何種砂輪磨料適用於磨削鑄鐵？ (A)GC 磨料 (B)C 磨料 (C)A 磨料 (D)WA 磨料。

- 35 下列使用砂輪機方法何者正確？ **(A)**使用砂輪正面磨削 (B)使用砂輪側面磨削 (C)打領帶 (D)手指碰觸砂輪機 。
- 36 鑄鐵工件之鑽削，宜使用何種切削劑？ (A)煤油 (B)豬油 (C)調水油 **(D)**不加切削劑 。
- 37 銑床主軸孔常用國際標準錐度，其值為 (A) 3/24 **(B)**7 /24 (C)11/24 (D)15/ 24 。
- 38 銑削六面體工件，必須校正夾持之垂直度為 (A)第二面 (B)第三面 (C)第四面 **(D)**第五面 。
- 39 銑床銑削 45 度斜面最簡易的方法是使用 (A)旋轉銑床虎鉗角度 (B)旋轉主軸頭 (C)正弦虎鉗 **(D)**V 形枕 。
- 40 銑削寬度 10±0.01 公厘，深度 10 公厘之直溝槽， 可使用下列何者之端銑刀？ **(A)** 8 公厘 (B)10 公厘 (C) 12 公厘 (D) 16 公厘
- 41 鑽頭尺寸 10.5 至 32 公厘，每間隔若干尺寸便有一支？ (A)0.2 公厘 **(B)** 0.5 公厘 (C) 2 公厘 (D)5 公厘 。
- 42 鑽削時， 鑽頭切邊容易崩裂， 其原因可能為 (A)鑽唇間隙角太小 (B)鑽唇角太小 **(C)**鑽唇間隙角太大 (D)鑽唇角太大 。
- 43 下列何者不是端銑刀銑削時產生異常振動的可能原因？ (A)刀柄伸出長度過長 (B)銑刀刀柄過細 (C)切削深度太大 **(D)**刀柄伸出長度較短
- 44 下列何種油類適用於銑床防銹保養？ (A)柴油 **(B)**機油 (C)酒精 (D)去漬油 。
- 45 清除銑床切屑最好使用 (A)面紙 **(B)**鬃毛刷 (C)徒手 (D)壓縮空氣 。
- 46 NC 程式中取消固定循環的指令為 (A)G43 (B)G74 **(C)**G80 (D)G81 。
- 47 電腦與 CNC 銑床執行邊傳邊做的加工方式叫 **(A)**DNC (B)CNC (C)PNC (D)N C 。
- 48 CNC 銑床若使用尋邊器，則可得下列何種效益？ (A)得知刀具磨損 **(B)**定出刀具位置 (C)定出工作範圍 (D)安排銑削順序 。
- 49 機械鎖定(MACHINE LOCK) 開關之作用是 (A)重新定位刀具起點 (B)程式鎖住，不得更改 **(C)**執行程式 X、Y、Z 軸無位移 (D)電源鎖住， 無法任意切斷 。
- 50 下列材料 A：低碳鋼， B：中碳鋼，C： 鑄鋼，D：黃銅， 其銑削速度由小到大之排列為 (A)A<B<C<D (B)B<C<D<A **(C)**C<B<A<D (D)D< A<B<C 。

CNC 銑床實務班 答案卷編號-01020304

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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

交卷時請連同答案卷一起繳回