

勞動部勞動力發展署桃竹苗分署

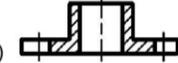
112 年度自辦在職進修訓練甄試考卷

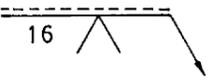
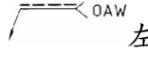
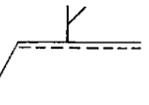
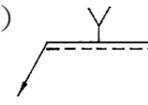
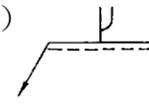
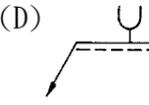
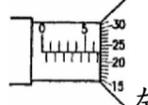
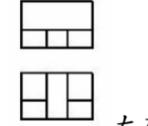
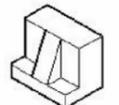
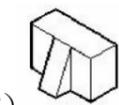
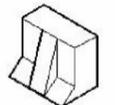
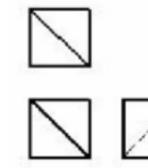
機械製圖 AutoCAD 基礎班(週二四夜) 試卷編號-■01□02□03

(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

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.  左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
04.  左圖正確之右側視圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
05.  左圖正確的前視圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
06. 一般銅製之軸承襯套, 其材質大都為 (A)FC20 (B)BC3 (C)SUS304 (D)S45C。
07. 利用小金剛石圓錐, 由一定高度自由落下撞衝試片之後反跳至某一高度來量測材料硬度的試驗方法為 (A)勃氏硬度試驗 (B)洛氏硬度試驗 (C)維氏硬度試驗 (D)蕭氏硬度試驗。
08. 一般用來簡單迅速鑑定材質不明鋼種的實驗為 (A)拉伸試驗 (B)硬度試驗 (C)超音波試驗 (D)火花試驗。
09. 材料在某一特定的溫度及壓應力下, 隨著時間而增加其應變, 此種作用為 (A)疲勞 (B)潛變 (C)覆變負荷 (D)塑性變形。
10. 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 (D)HRc硬度41。
11. 所謂18-8鋼即為 (A)Cr18%, Ni8% (B)Cr8%, Ni8% (C)Si18%, Cr8% (D)Cr8%, Si8%。
12. 軸、齒輪、彈簧, 為了增加耐磨耗性和疲勞限度, 通常可在施於 (A)表面處理 (B)均質處理 (C)調質處理 (D)正常化。
13. 杜拉鋁之接合以 (A)鉚接 (B)軟焊 (C)硬焊 (D)電弧焊為佳。
14. 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。

15. 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。
16.  左圖中OAW表示 (A)氬氧熔接 (B)空氣熔接 (C)高熱熔接 (D)氧乙炔焊。
17. 斜Y型開槽的銲接符號為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
18. 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。
19. 鋼中含碳量為 0.20% 是屬於 (A)低碳鋼 (B)中碳鋼 (C)高碳鋼 (D)工具鋼。
20. 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。
21. 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。
22. 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)0.8~1.5%。
23. 有害粉塵之大小為直徑 (A)0.1~0.5 μ (B)1~5 μ (C)5~10 μ (D)10~15 μ 之粒子。
24. 安全衛生標示中代表「警告」的圖形為 (A)圓形 (B)正三角形 (C)倒三角形 (D)矩形。
25. 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。
26. 依勞工安全衛生法令規定, 事業單位僱用勞工多少人以上, 僱主應訂定勞工安全衛生組織 (A)30 (B)50 (C)100 (D)300 人。
27. 通過人體電流超過 (A)0.01 (B)0.1 (C)1 (D)10 安培, 有生命危險。
28. 火災發生必須具備的三項東西是 (A)氧、氫、燃料 (B)氧、燃料、溫度 (C)氧、溫度、壓力 (D)燃料、溫度、壓力。
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. 僱主對於物件之搬運, 應盡量利用機械以代替人力, 凡 (A)20公斤 (B)40公斤 (C)60公斤 (D)90公斤 以上物品, 以人力車輛或工具搬運為原則。
31. 第二類壓力容器使用期間之定期檢查年限為 (A)3年 (B)2年 (C)1年 (D)半年。
32. 僱主對於物料之搬運, 應盡量利用機械以代替人力, 凡多少公斤以上之物品, 以機動車搬運為宜 (A)500 (B)400 (C)300 (D)200 公斤。
33.  左圖分厘卡的讀數為 (A)6.73mm (B)6.23mm (C)7.23mm (D)8.23mm。
34.  左列視圖之立體圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
35. 一般手工電銲在B1類厚板有墊板對接檢定中, 橫銲試板角度為 (A)25° (B)30° (C)55° (D)60°。
36.  左圖之立體圖為 (A)  (B)  (C)  (D) 。
37. 鋼材銲件之含碳量愈低, 銲接作業時 (A)愈容易 (B)愈困難 (C)需預熱 (D)需後熱。
38. 下列韌性最差之材料是 (A)銅 (B)低碳鋼 (C)中碳鋼 (D)鑄鐵。
39. 第三角法位置在前視圖上方者為 (A)俯視圖 (B)仰視圖 (C)左側視圖 (D)右側視圖。
40. 視圖中最常使用的是 (A)第一 (B)第二 (C)第三 (D)第四 角法。

41. 落樣時先以大構件先落樣是為了 (A)利於取材之先後 (B)利於切割之先後 (C)利於組合之作業 (D)溫度好控制。
42. 金屬材料中在常溫時為液體的是 (A)金 (B)銀 (C)汞 (D)錫。
43. 鑿子之材料宜用 (A)不銹鋼 (B)鑄鋼 (C)工具鋼 (D)低碳鋼。
44. 通常使用的三角板除 90 度外，其他角度為 (A)45、30、60 (B)40、20、60 (C)10、45、60 (D)30、15、45 度。
45. 機械工作圖上，尺寸之記載標準單位為 (A)公尺 (B)公寸 (C)公分 (D)公厘。
46. 圖上有▽記號為 (A)精加工 (B)精密加工 (C)粗加工 (D)細加工。
47. 高碳鋼銲接後急冷則 (A)強度降低 (B)韌性增加 (C)機械加工困難 (D)硬度降低。
48. 鑽孔時在鑽頭快通過時，須 (A)加壓力 (B)減壓力 (C)不變 (D)手動。
49. 中國國家標準的英文簡稱為 (A)CNS (B)JIS (C)AWS (D)CR。
50. 電流的單位是 (A)歐姆 (B)安培 (C)伏特 (D)瓦特。

交卷時請連同答案卷一起繳回

選擇題 (單選) 共 50 題；每題 2 分(不倒扣)

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

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

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

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

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