

勞動部勞動力發展署桃竹苗分署 113 年度自辦在職訓練甄試考卷

CNC 車床實務班 試卷編號-010203

(113 年 1 月 6 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.	橫向車削複循環機能是以(A)G70(B)G71(C)G72(D)G73 表示。
02.	下列何者為呼叫副程式機能？(A)M02(B)M30(C)M98(D)M99。
03.	不宜於使用下列何種指令下呼叫副程式？(A)G41(B)G32(C)G19(D)G71。
04.	G97 S1200 M03；為切槽時主軸設定，G04 宜為(A)X0.03(B)X0.06(C)X0.08(D)X0.1。
05.	G73 指令中，D 值為(A)粗車預留量(B)精車預留量(C)切削次數(D)進刀深度。
06.	能精確檢驗螺紋牙角之量具為(A)螺紋分厘卡(B)螺距規(C)螺紋環規(D)光學比測儀。
07.	度量工件之內、外圓角，宜選用(A)中心規(B)半徑規(C)角尺(D)量角器。
08.	若車削直徑為 38±0.02mm 圓棒，則其公差應為(A)0.01(B)0.02(C)0.03(D)0.04 mm。
09.	不同粗糙度的表示法中，CNS 規定最大高度(Rmax)與中心線平均粗糙度(Ra)之比值為多少？(A)0.25(B)0.5(C)2(D) 4。
10.	精測塊規中，47 片組的最薄一片是多少 mm？(A)0.005(B)0.995(C)1(D)1.005 mm。
11.	切削性較不受切削劑影響之材料為(A)快削黃銅(B)低碳鋼(C)不銹鋼(D)高碳鋼。
12.	焊接式碳化物車刀利用(A)錫(B)鎂(C)銀銅(D)鋁 合金為焊料，焊接在刀柄上。
13.	鑽削中心孔，選擇中心鑽頭尺度大小是依工件之(A)直徑(B)材質(C)長度(D)形狀 決定。
14.	車削下列何種材料可使用較大後斜角的車刀來加工？(A)不鏽鋼(B)鋁(C)低碳鋼(D)合金鋼。
15.	切削工件時，形成連續切屑最主要的原因為(A)工件延展性較低(B)工件延展性較高(C)進給率加大(D)刀具後斜角較小。
16.	手動資料輸入時，模式選擇鈕應置於(A)EDIT(B)MEMORY(C)MDI(D)TAPE。
17.	螢幕畫面上機械座標用於顯示刀架離(A)工件零點(B)機械原點(C)尾座中心(D)夾頭中心 之距離。
18.	選擇性停止機能鍵(OPTIONAL STOP)要與(A)M00(B)M01(C)M02(D)M30 配合使用。
19.	"MACHINE" 顯示的現在位置，表示為(A)絕對(B)相對(C)工件(D)機械 座標系。
20.	在右手座標系統中，使用"G42" 機能，補正右手外徑車刀刀鼻半徑時，其刀尖方向代表號應選擇(A)4(B)3(C)2(D)1。
21.	車削強度較大材料，其刀具宜採較(A)大後斜角(B)大邊隙角(C)小刀刃角(D)小前隙角。
22.	車削內孔時其表面刀痕成波紋狀，主要原因為(A)切屑速度太慢(B)進給量太快(C)刀桿伸出太長(D)刀鼻半徑太小。
23.	精車削不通孔，若發生振動聲音，宜先(A)減少切削劑(B)增加進刀深度(C)停機(D)減低主軸轉數。
24.	切斷工件若發出吱吱聲，主因係(A)轉數過快，進刀太慢(B)工件、刀具鬆動(C)刀刃口太窄或刀具太銳利(D)轉數太慢，進刀太快。
25.	切削劑之流通管道保養工作，一般為多久進行一次(A)半(B)2(C)4(D)8 年。
26.	車削下列工件時，何者應使用高的夾持壓力？(A)銅(B)鋁(C)鑄鐵(D)錫。
27.	車削鋼材鑄鐵時，夾爪的材質以下列何者最適當？(A)鋼(B)鋁(C)銅(D)錫 材。
28.	硬爪的使用材料一般為(A)碳鋼(B)鋁(C)銅(D)塑膠。
29.	鑽石車刀用於精車削下列何種材料較適合？(A)鑄鐵(B)鋼料(C)鋁材(D)合金鋼。
30.	刀片編號為"TNMG160408L"，其字母"M" 是表示(A)刀片隙角(B)刀片形狀(C)刀片許可差(D)夾持方式。

31. 附有游標刻度的分厘卡，其精度最小可度量至(A)0.5(B)0.1(C)0.01(D)0.001 mm。
32. 量產時選用(A)塞規(B)外卡(C)卡規(D)分厘卡 檢驗內徑較為便捷。
33. 車削螺紋時，度量螺紋之節距宜選用(A)螺紋節距規(B)螺紋分厘卡(C)螺紋樣規(D)光學比測儀。
34. 檢驗外徑分厘卡二砧座測量面之平面度與平行度，宜選用光學(A)平(B)凸透(C)凹透(D)球面 鏡。
35. 試車削工件後度量尺度，發現誤差時可(A)調整刀具(B)磨礪刀具(C)換裝新刀把(D)使用刀具補正。
36. 刀柄規格中，夾持刀片之編號"P" 係表示(A)中央偏心梢(B)壓板(C)中心螺紋(D)楔型 鎖緊式。
37. 下列四種刀具材料中，何者軟化溫度最高？(A)高速鋼(B)高碳鋼(C)史斗鉻鈷合金(D)碳化物超硬 刀具。
38. 切削時，其產生之切削熱，大部分都留在(A)切屑(B)工件(C)刀具(D)頂心。
39. G01 U60. W-50. F0.15；此單節用於車削(A)平行外徑(B)錐度(C)曲面(D)端面。
40. 暫停指令為(A)G04(B)G05(C)G06(D)G07。
41. 車削不同材質工件，其夾持壓力應(A)固定(B)不同(C)保持最大夾持壓力(D)任意。
42. 夾持細小工件高速車削時，宜選用(A)彈簧套筒(B)雞心(C)四爪單動(D)鑽頭 夾頭。
43. 車削軟爪內徑時，宜使用下列何種刀具？(A)外徑刀(B)內徑刀(C)牙刀(D)槽刀。
44. 下列何者不是連續切屑的刀尖積屑之產生原因？(A)刀具斜角太小(B)摩擦係數太大(C)切屑深度太大(D) 刀具硬度太高。
45. 超硬刀片 P 類，是在碳化鎢-鈷中添加(A)碳化矽(B)碳化鈮(C)碳化鐵(D)碳化鈦。
46. 精車削複循環，使用下列何種準備機能？(A)G70(B)G71(C)G72(D)G73。
47. 下列那一指令碼，不用於螺紋車削程式中？(A)G76(B)G75(C)G34(D)G33。
48. 下列何者 NC 程式指令表示錯誤？(A)G04X1.5(B)G04U1.5(C)G04P1.5(D)G04P150。
49. G71 P10 Q20 U0.3 W0.15 F0.2；，其直徑精車預留量為(A)0.1(B)0.2(C)0.3(D)0.15 mm。
50. 在徑向車削量較多時，宜選用之切削循環指令為(A)G90(B)G92(C)G94(D)G96。

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)

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

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

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

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

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