勞動部勞動力發展署桃竹苗分署 114 年度自辦在職訓練甄試考卷

CNC 車床實務班　試卷編號-■01□02□03

(114 年 5 月 24 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. 螺紋分厘卡度量螺紋，其尺度讀數為 22.38mm，此尺度是螺紋的(A)外徑(B)節徑(C)底徑(D)牙深。
02. 大量生產時，內孔度量應使用(A)游標卡尺(B)內徑分厘卡(C)氣缸規(D)塞規。
03. 使用游標卡尺度量孔徑，若孔徑愈小，可能發生之誤差則(A)愈小(B)不變(C)愈大(D)與孔徑、大小無關。
04. 可以讀 0.05mm 的游標卡尺，設本尺一格為 1mm，則游尺上有幾條刻劃線(A)25(B)21(C)20(D)19 條。
05. 卡爪式內徑分厘卡之最小測定尺度，一般為(A)0(B)5(C)10(D)25 mm。
06. G71 U1.5 R1.；G71 P10 Q20 U0.9 W0.6 F0.2；車削時退刀量由(A)P 值(B)Q 值(C)U 值(D)R 值 指定。
07. 選擇 3 號刀具及 2 號補正之指令為(A)T0203(B)T2030(C)T0302(D)T3020。
08. 選擇適當的車削速度，可增加車刀之(A)壽命(B)強度(C)韌性(D)硬度。
09. 下列何種為水溶性切削劑？(A)礦物油(B)植物油(C)動物油(D)乳化油。
10. 下列何者與車削時間無關？(A)車削速度(B)進給量(C)進刀深度(D)車刀角度。
11. 刀具補正值之顯示與輸入，在記憶面板上應先按那一個鍵？(A)DELETE(B)OFFSET(C)INPUT(D)CAN。
12. OFFSET鍵是表示(A)重置(B)刀具補正(C)游標指示(D)刪除鍵。
13. 手動脈波產生器(MPG)，最小進給值通常為(A)0.001(B)0.01(C)0.1(D)1 mm／格。
14. 在螢幕畫面上，用來顯示工件程式的功能鍵為(A)POSITION(B)PROGRAM(C)OFFSET(D)SETTING。
15. 手動操作模式可作(A)單節(B)紙帶(C)主軸起動與停止(D)記憶 操作。
16. 一般切削阻力中，以那一種阻力最大？(A)摩擦阻力(B)徑向阻力(C)切線方向阻力(D)縱向阻力。
17. 在同一條件下，車削鋼管外徑之主軸迴轉數，要比車削圓桿者為(A)高(B)低(C)相同(D)不一定。
18. 螺紋的牙深約為(A)外徑＋底徑(B)外徑－底徑(C)節徑－底徑(D)節徑＋底徑 的半數。
19. 車床加工工件先鑽孔的主要目的是為(A)減輕重量(B)減少加工程序(C)校正偏心(D)便於車削內孔。
20. 在車刀口旁開一小槽，主要功用是(A)使刀口銳利(B)擠斷切屑(C)改善加工面的表面粗糙度(D)增加刀具壽命。
21. 若爪面內徑太大於工件直徑，則夾持工件時易於(A)夾緊(B)夾傷(C)密合(D)滑動脫落。
22. 夾持工件，下列何者不必考慮？(A)工件大小、長短(B)工件形狀(C)工件材質(D)切削劑。
23. 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。
24. 油壓夾頭夾持工件的行程，最好為其夾爪最大開、閉行程的(A)1/8(B)1/4(C)1/2(D)1 倍。
25. 易變形工件選用軟爪應(A)愈長(B)愈窄(C)愈重(D)愈輕 愈好。
26. 造成切削劑不足的現象，通常不是下列何種情況？(A)切屑阻塞切削劑濾網(B)切削劑已低於最低水平面(C)嚴重地震後果(D)粗重切削的量過多或刀具已鈍化。
27. 油壓夾爪的夾爪移動潤滑方式，一般採用(A)拆卸擦拭(B)自動潤滑(C)施打黃油(D)無需潤滑保養。
28. 調整油壓壓力，下列敘述何者正確？(A)任意調整(B)調高(C)調低(D)依規定調整。
29. 用缸徑規度量工件內徑是讀取其(A)最小度量值(B)最大度量值(C)量錶歸零校正(D)樣圖度量值。
30. 分厘卡之所以能作為量具，係應用(A)螺紋之節距(B)棘輪(C)齒輪(D)光學平板 原理。
31. 刀片編號為"TNMG160408L"，其數字"04"是表示(A)刀片厚度(B)刀鼻半徑(C)斷屑槽寬度(D)刀片許可差。
32. 碳化物超硬刀具中，K 類其基本材料組成為(A)WC-Co(B)WC-TaC-Co(C)WC-TiC-TaC-Co(D)WC-VC-Co。
33. 重車削時，刀具之車削角度最好選擇(A)85(B)55(C)35(D)15 度。
34. 超硬刀片中之碳化鉭含量較多時，會降低(A)高溫硬度(B)常溫硬度(C)常溫韌性(D)高溫韌性。
35. "P"類碳化物刀具較適用於車削(A)鑄鐵(B)鋁合金(C)鑄鋼(D)碳鋼。
36. 在緊急狀況下應按(A)FEED HOLD(B)CYCLE START(C)DRY RUN(D)EMERGENCY STOP 鍵。
37. 刪除程式模式選擇鈕應置於(A)MDI(B)EDIT(C)AUTO(D)JOG。
38. 程式編輯中使用"ALTER"，表示程式內容要(A)修改(B)插入(C)消除(D)尋找。
39. 選擇快速移動調整"RAPID OVERRIDE"時，對下列哪一指令會有影響？(A)G01(B)G00(C)M01(D)M00。
40. 易變形的工件選用軟爪應愈(A)長(B)窄(C)重(D)輕 愈好。
41. 主軸正轉之指令為(A)M03(B)M04(C)M05(D)M08。
42. 切削完成，關閉冷卻液，可用(A)M17(B)M18(C)M08(D)M09 指令。
43. "T0714"指令中，"14"表示(A)刀具號碼 1 號(B)刀具號碼 14 號(C)刀具補正號碼 14 號(D)刀具補正號碼 4 號。
44. G96 S120；單節中 S 係指(A)切削速度(B)主軸每分鐘迴轉數(C)進給速率(D)時間。
45. 車削前欲保持一定車削速度，使用何一指令碼？(A)G50(B)G96(C)G97(D)G01。
46. 刀片之編號"SNMM120408"，其中"S"表示(A)四方形(B)三角形(C)菱形(D)圓形。
47. 刀柄規格中，夾持刀片之編號"M"係表示(A)偏心梢(B)壓板(C)複合式(D)楔型 鎖緊式。
48. 評估切削材料難易的程度，通常以何種材質作為標準？(A)純鋁(B)石墨鑄鐵(C)易削鋼(D)不銹鋼。
49. 錐度車削，在程式中使用下列何種準備機能？(A)G00(B)G01(C)G02(D)G03。
50. "G02"指令係表示(A)螺紋(B)圓弧(C)錐度(D)溝槽循環 車削機能。

交卷時請連同答案卷一起繳回

CNC 車床實務班 答案卷編號-■01□02□03

選擇題（單選）共 50 題；每題 2 分(答錯不倒扣)

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

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

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

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

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