勞動部勞動力發展署桃竹苗分署 115 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

(115 年 5 月 23 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. 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。
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. 一般公制分厘卡主軸之節距為(A)0.5(B)1(C)1.5(D)2　mm。
05. 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。
06. 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。
07. 使用光學比測儀度量螺紋，其最難度量的部位尺寸為(A)外徑(B)牙角(C)節距(D)節徑。
08. 校正外徑分厘卡之精度，宜選用何種量具(A)內徑分厘卡(B)環規(C)缸徑規(D)塊規。
09. 游標卡尺(500mm 以上)測量內孔部分之測爪通常製成(A)矩形(B)半圓形(C)錐形(D)刀口形。
10. 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。
11. 工件內徑尺度為 20±0.02mm，應選用內徑分厘卡的規格為(A)0 至 25(B)5 至 25(C)25 至 50 (D)50 至 70 mm。
12. 溝槽分厘卡無法度量(A)溝槽的寬度(B)溝槽背的寬度(C)溝槽的直徑(D)溝槽的位置。
13. 三點式內徑分厘卡可換測砧者為(A)錐度螺紋推動式(B)錐度推動式(C)斜度推動式(D)凸輪推動式。
14. 錐度 1:5 的工件，若量錶停在直徑 15mm 處後，再向工件大端移動 10mm，則量錶指針轉動的尺度應為(A)2.5(B)2.0(C)1.0(D)0.5　mm。
15. 度量牙角　30　度之梯形螺紋，其選用三線法最佳鋼線直徑的公式為(A)0.57735(B)0.5176(C)0.51645(D)0.866　乘以螺距。
16. 三線度量法允許三支鋼線直徑相互誤差之正負值為(A)0.01(B)0.025(C)0.001(D)0.0025　mm。
17. 用三線法度量"M20×2.5"螺紋時，宜選鋼線直徑為(A)0.5(B)1.5(C)2(D)2.5　mm。
18. 以外錐度規度量錐度面之接觸率時，若工件小端紅丹被擦掉，則表示工件錐度(A)太大(B)太小(C)正確(D)過於精細。
19. 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。
20. 測量鑽頭上鑽腹之厚度要選用(A)尖頭外徑分厘卡(B)一般外徑分厘卡(C)扁頭直進外徑分厘卡(D)圓盤式外徑分厘卡。
21. "G01"指令碼，在遇到下列何一指令碼出現後，仍為有效？(A)G00(B)G02(C)G04(D)G33。
22. 選擇"ZX"平面指令是(A)G17(B)G18(C)G19(D)G20。
23. 程式最後，可以何一輔助機能作結束？(A)M00(B)M01(C)M02(D)M04。
24. 增量座標使用何種位址代號？(A)X、Y(B)X、Z(C)U、V(D)U、W。
25. "T1006"指令中，"10"，是指(A)刀具補正號碼 10 號(B)刀具補正號碼 1 號(C)刀具號碼 1 號(D)刀具號碼 10 號。
26. "G98"指令碼，係表示下列何種機能？(A)每轉進刀量(B)周速一定機能消除(C)每分鐘進刀量(D)周速一定機能。
27. 鑽削循環，使用下列何種準備機能？(A)G73(B)G74(C)G75(D)G76。
28. 下列何者 NC 程式指令表示錯誤？(A)G04X1.5(B)G04U1.5(C)G04P1.5(D)G04P150。
29. "G92"機能係表示(A)螺紋車削(B)螺紋自動循環車削(C)雙頭螺紋車削(D)螺紋複循環車削。
30. 暖機的程式結尾應使用(A)M00(B)M02(C)M30(D)M99　　指令較佳。
31. 切削完成，關閉冷卻液，可用(A)M17(B)M18(C)M08(D)M09　指令。
32. 在程式設計時，順序編號是選用(A)N(B)S(C)F(D)T　　指令。
33. 控制切削劑的開或關，應使用(A)G(B)M(C)T(D)S　碼。
34. 欲使用切削劑，一般常用何種輔助機能？(A)M02(B)M03(C)M08(D)M09。
35. 下列語碼，何者不可使用小數點？(A)X(B)J(C)Z(D)N。
36. 數字可使用小數點的語碼是(A)M(B)N(C)O(D)R。
37. 車削任何螺紋應用下列何指令設定主軸迴轉數？(A)G50(B)G96(C)G97(D)G32。
38. 精車削複循環，使用下列何種準備機能？(A)G70(B)G71(C)G72(D)G73。
39. 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。
40. 下列程式中何者有誤？(A)G04 P3.5；(B)G32 X30.0 Z-40.0 F2.0；(C)G00 X3.2；(D)G50 X200.0 Z150.0；。
41. 橫向車削複循環機能是以(A)G70(B)G71(C)G72(D)G73　表示。
42. 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。
43. G02 X_ Z_ R_ F_；其中"R"是(A)半徑(B)直徑(C)去角(D)斜度。
44. 下列何者為呼叫副程式機能？(A)M02(B)M30(C)M98(D)M99。
45. 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。
46. 選擇公制單位指令是(A)G18(B)G19(C)G20(D)G21。
47. 不通過螺紋樣圈，可旋進外螺紋係表示(A)節距太小(B)節距太大(C)節徑太小(D)節徑太大。
48. 100mm 正弦規，若僅一邊墊高 50mm，則量取工件的夾角為(A)60(B)45(C)30(D)15 度。
49. 以圓弧規度量凸圓弧，若圓弧規面二端與工件接觸，則此現象是工件圓弧(A)半徑太大(B)半徑太小(C)度量時應有之結果(D)中心偏移。
50. 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。

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

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

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

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

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