

國防部軍備局生產製造中心第二0二廠「雇用九等機械技術作業」筆試測驗題
選擇題400題

編號	答案	試題
001		工件面不作任何的切削加工稱為 ①精切面 ②細切面 ③粗切面 ④光胚面
002		中華民國國家標準之表面粗糙度用 ①最大高度 ②十點平均 ③五點平均 ④ 中心線平均 粗糙度。
003		中心線平均粗糙度用什麼表示？ ①Ra ②Ro ③Rs ④Rz 。
004		表面粗糙度單位用什麼表示？ ①1 /10 公厘 ②1/ 100 公厘 ③1/ 1000 公厘 ④1/10000 公厘 。
005		量測工件表面粗糙度的基準長之單位為 ①mm ② μ m ③cm ④m 。
006		中國國家標準規定， 表面粗糙度的等級分為 ①16 級 ②15 級 ③12 級 ④10
007		下列何種加工方法， 其加工刀痕為同心圓？ ①車工 ②鉗工 ③鉋工 ④銑工
008		一般工件表面粗糙度的判定用何種方法 ①量測法 ②目測法 ③比對法 ④經驗法
009		工件表面經切削加工所留刀痕之粗細程度為 ①斷面曲線 ②表面粗糙度 ③ 已加工面 ④輪廓曲線 。
010		下列何種表面粗糙度其表面如鏡面？ ①超光面 ②精切面 ③細切面 ④光胚面
011		劃線工作時選用基準面，下列何者為宜？ ①取已加工面 ②取圓的中心面③取未加工面 ④取孔的中心面 。
012		下列何者較易於求出圓棒的中心？ ①分規 ②單腳卡 ③平行規 ④角板 。
013		一般劃線的首要工作是找出 ①基準面 ②高度位置 ③長度位置 ④寬度位置
014		下列何者不是劃線的目的？ ①決定加工處 ②瞭解加工量 ③決定加工方法④瞭解加工順序 。
015		線條為避免放置過久不清楚， 劃好線後可用何種工具標出？ ①劃針 ②尖衝 ③中心衝 ④圓孔衝 。
016		一般工件為清楚劃出線條，在工件表面上可塗何種塗料較佳？ ①油漆 ② 粉筆 ③奇異筆 ④紅丹液 。
017		下列何者不是劃線用塗料？ ①油漆 ②粉筆 ③奇異筆 ④立可白 。
018		在車床床台之胚面上劃線，一般用何種塗料？ ①粉筆 ②立可白 ③奇異筆④紅丹液 。
019		劃線用塗料那一種較易模糊不清？ ①油漆 ②粉筆 ③奇異筆 ④紅丹 。
020		以紅丹作為劃線用塗料，何種情形最適宜？ ①調成水狀 ②調濃稠 ③稍微濕潤 ④乾粉狀 。
021		理想的中心衝角度為 ①10～ 20 度 ②30～40 度 ③ 50～ 60 度 ④80～90 度
022		理想的尖衝角度為 ① 10～25 度 ②30～60 度 ③65～80 度 ④90～120 度 。
023		下列何者不是劃線工具？ ①尖衝 ②中心衝 ③V 形塊 ④比例尺 。
024		使用中心衝前， 宜先用何種工具施工？ ①劃線針 ②實心衝 ③空心衝 ④尖衝
025		在鑽孔時，鑽頭係用何種工具作定位？ ①劃線針 ②中心衝 ③V 形塊 ④尖衝
026		平板上不可放置 ①V 形枕 ②尺台 ③手錘 ④劃線台 。
027		下列何種工具不適用在圓棒工件之端面劃線？ ①磁性 V 形枕 ②V 形枕及C 形夾 ③V 形槽平行箱 ④角板 。
028		下列何者不是劃平行線及垂直線的工具？ ①鋼尺 ②角尺 ③劃線台 ④V 形枕
029		使用劃線台要輕易的畫出垂直線條， 可利用 ①V 形枕 ②標準塊規 ③標準角規 ④標準尺 。
030		(本題刪題)下列何種工具不是配合鋼尺劃線的工具？ ①分規 ②單腳卡 ③ 圓規 ④角板 。

031	一般手弓鋸條之材質為 ①中碳鋼 ②鑄鋼 ③碳化物 ④高碳工具鋼。
032	選用手弓鋸條要先決定 ①鋸條長度 ②鋸條寬度 ③鋸條厚度 ④鋸條齒數
033	通常高碳工具鋼手鋸條表面呈 ①黑色 ②紅色 ③藍色 ④白色。
034	通常高速鋼手鋸條表面漆上 ①黑色 ②紅色 ③藍色 ④白色。
035	一般手弓鋸條的鋸齒部位經常作何種熱處理？ ①淬火 ②退火 ③表面硬化④不必處理。
036	最常用的手鋸條長度為 ①200 公厘 ② 250 公厘 ③ 300 公厘 ④350 公厘。
037	手弓鋸條之鋸齒形式以何種使用較多？ ①單齒交錯式 ②三齒交錯式 ③波浪彎曲式 ④不規則形式。
038	手弓鋸條的寬度是 ① 12 公厘 ②15 公厘 ③ 20 公厘 ④25 公厘。
039	手弓鋸條之長度如何訂定？ ①鋸條全長 ②鋸條上兩孔間距 ③全齒長 ④鋸條有鋸齒的長度。
040	手弓鋸條之齒數用什麼決定？ ①每公分長的齒數 ②每 25.4 公厘長的齒數③每 30 公分長的齒數 ④鋸條全長齒數。
041	鋸割鑄件時鋸條齒數以何種為宜？ ①15 齒 ②18 齒 ③20 齒 ④30 齒。
042	用手弓鋸鋸割工件時，雙眼要注意 ①鋸片 ②鋸架 ③與鋸割線距離 ④眼觀四方
043	手弓鋸鋸割工件時，出力方向為 ①向前推 ②向內拉 ③向下加壓 ④向前推又向下加壓。
044	手弓鋸鋸割工件時，工件歪斜是因為 ①鋸條裝太緊 ②工件沒有夾緊 ③鋸條裝太鬆 ④未注意與鋸割線距離。
045	手弓鋸條在工作中常折斷，原因是 ①材料太硬 ②材料太薄 ③鋸條裝配過緊 ④材料太軟。
046	鋸割時，鋸條折斷，換新鋸條後要如何鋸割？ ①換新鋸路 ②循原鋸路先輕輕鋸割 ③循原鋸路反向鋸割 ④循原鋸路先重重鋸割。
047	手弓鋸鋸割工件時，每分鐘往返幾次為宜？ ①10~20 次 ②30~40 次 ③50~60 次 ④ 70~ 80 次。
048	手弓鋸鋸割圓棒工件時，鋸割面呈現的的紋路何者較佳？ ①成一直線狀②成方形 ③成三角形 ④成菱形。
049	手弓鋸鋸割薄工件時，發出刺耳的聲音，是因為工件鋸割線距離鉗口邊 ① 太近 ②太遠 ③太低 ④太短。
050	一般手弓鋸的鋸條鋸割薄工件，齒數以何種為宜？ ①15 齒 ② 20 齒 ③25 齒 ④32 齒。
051	虎鉗的規格是以下列何種方式表示？ ①鉗口寬度 ②虎鉗長度 ③虎鉗寬度④虎鉗高度。
052	虎鉗的安裝高度約在操作者的何處？ ①膝高 ②肩高 ③胸高 ④腰高。
053	虎鉗鉗口夾持工件高度至少須為總高度的 ①四分之一 ②三分之一 ③二分之一 ④三分之二。
054	虎鉗必須單邊夾持工件時，須要注意什麼？ ①在鉗口另一端加上墊塊 ② 輕力夾持 ③隨意夾持 ④夾持至工件表面變形。
055	下列何種方式不是虎鉗夾持工件的原則？ ①工件高出鉗口表面愈高愈好②儘量使固定鉗口承受切削力 ③工件宜夾於鉗口中央 ④夾持鑄鐵胚料宜加鉗口罩。
056	單切齒銼刀刀紋路與銼刀邊之夾角為幾度？ ① 35~ 50 度 ②50~65 度③65~ 85 度 ④85~90 度。
057	相同長度之銼刀依銼齒粗細度分為哪三種？ ①粗銼、中銼、細銼 ②大銼、中銼、小銼 ③方銼、圓銼、三角銼 ④平銼、圓銼、半圓銼。
058	下列何種銼刀較適用於精細加工？ ①方銼刀 ②圓銼刀 ③三角銼刀 ④單切齒銼刀。

059	什錦銼刀是由下列何種類型的銼刀組成？ ①大小不同 ②形狀不同 ③長短不同 ④銼齒密度不同。
060	銼刀依公稱長度分類，從 100 公厘到 400 公厘，每隔多少公厘一支？ ①10 公厘 ② 25 公厘 ③ 40 公厘 ④ 50 公厘。
061	銼刀的銼齒硬度須在多少以上？ ①HRC62 ②HRC45 ③HRC37 ④不須考慮硬度。
062	一般銼齒的粗細和下列何者有關？ ①厚度 ②硬度 ③寬度 ④長度。
063	棘齒銼刀適用於銼削何種平面？ ①軟鋼面 ②鑄鋁面 ③黃銅 ④木材。
064	平銼刀的公稱長度，是指 ①刀柄 ②刀端至刀踵 ③刀踵至刀跟 ④刀端至刀柄
065	銼刀多以何種材料製成？ ①高速鋼 ②中碳鋼 ③高碳鋼 ④合金鋼。
066	什錦銼，下列何者齒距較細？ ①5 支組 ② 8 支組 ③10 支組 ④12 支組。
067	銼刀兩面沿長度方向微凸的目的，在於 ①易排屑 ②易銼削 ③美觀 ④製造成本
068	雙切齒銼刀的上切齒的主要功用為何？ ①美觀 ②礪光 ③切削 ④排屑。
069	下列何種銼刀適用軟金屬銼削？ ①單切齒 ②雙切齒 ③曲切齒 ④棘齒銼
070	下列何種銼刀適用軟鋼銼削？ ①單切齒 ②雙切齒 ③曲切齒 ④棘齒銼。
071	下列何種銼齒最適用於木材之銼削？ ①圓切齒 ②雙切齒 ③曲切齒 ④棘齒銼
072	銼削方孔時，應最不適合用何種銼刀？ ①圓銼 ②方銼 ③平銼 ④三角銼
073	銼刀的木柄前端加套一個金屬環有何功用？ ①較易握持 ②美觀 ③防止木柄破裂 ④增加銼削速度。
074	內圓孔銼削時，銼刀的半徑須比內圓孔半徑？ ①稍小 ②小一倍 ③稍大 ④相
075	銼刀的選用，是依照工件的何種性質？ ①展性 ②延性 ③材質 ④強度。
076	新銼刀最好先用於何種材質的銼削？ ①鋼材 ②鑄鐵材料 ③硬材料 ④軟材料
077	為了防止鐵屑沾住，可在銼刀面塗上 ①紅丹 ②粉筆 ③切削劑 ④潤滑油
078	銼削行程與下列何者有關？ ①銼刀寬度 ②銼刀長度 ③銼刀厚度 ④與銼刀長度無關。
079	300 公厘的粗銼刀，其銼削速度以每分鐘幾次為佳？ ① 20— 30 次 ② 30— 45 次 ③ 50— 60 次 ④65—80 次。
080	若想得到相同的銼削效率，銼刀愈短，銼削速率需？ ①較快 ②較慢 ③不變 ④無關。
081	進行銼削工作時，鑄鐵工件的胚面應該 ①不必去除 ②留到最後再去除 ③ 用新的銼刀銼削去除 ④先去除再銼削。
082	將銼刀橫壓在工件上方，來回進行銼削，稱為 ①平銼法 ②圓銼法 ③推銼法 ④斜銼法。
083	進行銼削工作時，握持銼刀柄時姆指應放在銼刀何處？ ①右側 ②左側 ③ 下面 ④上面。
084	平面銼削時，下列何種銼削動作可達到較平的平面？ ①快、狠 ②慢、穩 ③短、快 ④短、慢。
085	開始銼削鑄件工作物的黑皮時，應選用何種銼刀？ ①新銼刀 ②舊銼刀 ③ 單切齒銼刀 ④雙切齒銼刀。
086	在銼削工作中，真正有切削作用的是 ①去程 ②回程 ③來回程 ④無法判斷
087	下列有關銼刀的敘述，何者正確？ ①使用銅刷去除銼屑 ②軟材料應使用細銼刀 ③銼削鑄件，銼刀面加潤滑油 ④使用新銼刀銼削鑄件表皮。
088	在銼削工作中，易產生中間較兩端面高的銼削方法為 ①旋轉銼法 ②橫銼法 ③ 直銼法 ④推銼法。
089	進行交叉銼時，交叉的角度約為幾度？ ① 10 ② 20 ③30 ④40。
090	公制螺紋牙角為 60°之代號為 ①M ②W ③UNF ④UNC。
091	螺紋代號為 M10 ×1.5，"1.5" 是代表 ①牙數 ②節距 ③牙高 ④牙寬。
092	公制螺紋中 1 級是表示 ①最精密 ②次精密 ③普通精密 ④不精密。

093	螺絲攻柄上註記 I、II、III 係表示 ①螺絲攻等級代號 ②螺絲攻大小代號③螺絲攻組成代號 ④螺絲攻精度代號。
094	手用螺絲攻依螺紋部的精度可分 ① 1 級 ② 2 級 ③ 3 級 ④4 級。
095	手用螺絲攻一組是幾支？ ①一支 ②二支 ③三支 ④四支。
096	螺絲攻的第一、二、三攻之區別為 ①牙深 ②節距 ③牙角 ④絲攻前端的去角
097	每一組螺絲攻其節距 ①三支不同 ②三支相同 ③第一攻最大 ④第三攻最大
098	攻製 "M16 ×2.0" 螺紋，鑽削孔徑宜為 ① 12 公厘 ②13 公厘 ③ 14 公厘 ④15 公厘。
099	一般攻絲前鑽削導孔是外徑減去 ①牙深 ②節距 ③節徑 ④底徑。
100	螺絲直徑 6 公厘節距 1 公厘攻螺絲用鑽孔要使用的鑽頭直徑是多少？ ①6 公厘 ② 5.5 公厘 ③ 5 公厘 ④ 4.5 公厘。
101	螺絲攻柄上註記 D= 10、P=1.5，其意義是 ①直徑 10 公厘，牙深 1.5 公厘 ②節徑 10 公厘，節距 1.5 公厘 ③直徑 10 公厘，節徑 10 公厘 ④直徑 10 公厘，節距 1.5 公厘。
102	在鋼板上攻螺紋所加的切削劑，下列何者為宜？ ①機油 ②煤油 ③乳化油④黃
103	手用螺絲攻容易變鈍的原因是 ①工件太硬 ②未使用第一攻 ③未使用切削劑 ④螺絲攻導孔過小。
104	攻鉸螺絲時不宜使用切削劑的工件材質是 ①碳鋼 ②不銹鋼 ③鋁 ④鑄鐵
105	攻鉸螺絲時使用切削劑除了潤滑外尚有什麼作用 ①工件太硬仍可切削 ②降低切削熱 ③導孔過小仍可切削 ④避免螺絲攻崩牙。
106	攻中碳鋼螺紋時，螺絲攻旋進與後退之比例為 ①進一圈退一圈 ②進半圈退一圈 ③進 1/4 圈退 1/8 圈 ④進一圈退半圈。
107	一般螺絲鑽的形狀為 ①圓形 ②三角形 ③方形 ④多角型。
108	盲孔攻螺紋工作，螺絲攻折斷的原因是 ①螺絲攻太硬 ②未使用第一攻 ③螺絲攻與孔底部碰觸 ④螺絲導孔過大。
109	圓形螺絲鑽開槽之作用 ①微量調整直徑 ②利於製作 ③增加彈性 ④方便取下
110	最常用的人工鉸刀材料為 ①鑄鋼 ②低碳鋼 ③鎢碳鋼 ④高碳工具鋼。
111	鉸孔時切削劑之選用與下列何者最有關？ ①工件材質 ②鉸削深度 ③鉸刀材質 ④鉸削直徑。
112	鉸孔時，鉸削時與退出時之動作為 ①相反 ②相同 ③先左轉一圈再反轉半圈 ④先右轉一圈再反轉半圈。
113	鉸孔之目的為 ①擴大孔徑 ②修正孔徑 ③修正孔中心 ④得到精密的孔。
114	鉸削工作時，產生震刀現象其原因為 ①進刀量太大 ②孔徑太大 ③進刀量太小 ④鉸削速度太慢。
115	直徑 10 公厘的精鉸孔，要使用之鑽頭直徑為 ① 10 公厘 ② 9.7 公厘 ③9.5 公厘 ④ 9.3 公厘。
116	要鉸削 8 公厘的孔徑，要鑽多大的孔？ ① 8 公厘 ②7.8 公厘 ③ 7.6 公厘 ④7.5 公厘。
117	鑽孔的孔徑要比鉸孔的直徑 ①大 ②相同 ③無關 ④小。
118	公制的錐銷鉸刀之錐度為 ① 1/10 ② 1/25 ③1/50 ④ 1/75。
119	一般錐銷之公稱尺寸，係以銷端的哪一部位決定？ ①大端的直徑 ②小端的直徑 ③中間的直徑 ④錐銷的長度。
120	下列砂輪簡稱何者為黏土結合法？ ①V 法 ②B 法 ③R 法 ④M 法。
121	下列何種砂輪磨料適用於磨削鑄鐵？ ①GC 磨料 ②C 磨料 ③A 磨料 ④WA 磨料
122	下列何者為人造磨料最常使用的材料成分？ ①碳化硼 ②碳化矽 ③氧化鋁④氧化鋇。

123	砂輪規格為 WA-60-K-8 -V，其中 WA 是代表下列何者？ ①製法 ②組織 ③粒度 ④磨料。
124	砂輪的尺寸是以下列何種方式表示？ ①外徑×厚度×孔徑 ②孔徑×外徑×厚度 ③厚度×孔徑×外徑 ④外徑×孔徑×厚度。
125	不受水、油、酸等切削劑影響之砂輪結合劑為 ①水玻璃 ②樹脂 ③橡膠 ④黏
126	砂輪結合度的 A、B、C、D 的等級是表示 ①極硬 ②硬 ③極軟 ④軟。
127	下列何者為天然磨料？ ①氧化鋯 ②碳化硼 ③氧化鋁 ④剛玉。
128	砂輪因製造組織不均勻，重量可能不平衡，需用下列何者檢查？ ①平衡檢查 ②音響檢查 ③旋轉檢查 ④抗壓檢查。
129	砂輪安裝後，須先旋轉約幾分鐘？ ①20 分鐘 ② 15 分鐘 ③ 10 分鐘 ④ 3 分
130	砂輪除了檢查有無破損之外，且應進行何種試驗？ ①抗拉試驗 ②抗壓試驗 ③平衡試驗 ④抗彎試驗。
131	下列何種情況使用硬砂輪？ ①砂輪迴轉速高 ②砂輪和工件接觸面小 ③硬材料 ④表面粗糙度較佳。
132	下列修整器何者兼具修銳及修正的功能？ ①機械式修整器 ②碳化硼修整器 ③鑽石修整器 ④化學式修整器。
133	下列何者為砂輪作音響檢查的主要功用？ ①是否有平衡 ②是否有裂痕與氣孔 ③偏心率 ④尺寸是否正確。
134	砂輪修整器通常使用下列何種材質製作？ ①碳化物 ②高速鋼 ③氧化鋁 ④鑽
135	砂輪使用音響檢查時，敲擊位置需離中心垂直線左右各幾度的地方？ ①15 度 ②30 度 ③45 度 ④90 度。
136	臺式砂輪機兩邊皆可裝砂輪，其心軸左右兩端螺紋各為 ①左端左螺紋，右端右螺紋 ②左端右螺紋，右端左螺紋 ③皆為左螺紋 ④皆為右螺紋。
137	除去砂輪面凸出部分，使輪周面和輪軸同心或垂直稱為 ①削尖 ②削平 ③ 削銳 ④削正。
138	下列使用砂輪機方法何者正確？ ①使用砂輪正面磨削 ②使用砂輪側面磨削 ③打領帶 ④手指碰觸砂輪機。
139	下列有關砂輪安裝何者正確？ ①兩凸緣盤直徑不需相等 ②安裝時不需吸墨紙 ③兩凸緣盤夾力越大越好 ④砂輪孔徑與輪軸需能相配合。
140	砂輪安裝時，凸緣盤不得小於砂輪直徑的？ ①1 /4 ②1/ 3 ③ 1/2 ④2/3。
141	使用砂輪機下列何者錯誤？ ①進給速度慢使用硬砂輪 ②磨削量大時用硬砂輪 ③迴轉速度慢用硬砂輪 ④硬材料使用硬砂輪。
142	下列何者不是臺式鑽床規格的表示方式？ ①主軸端到床台的最大距離 ② 主軸中心至床柱距離 ③主軸上下最長進給距離 ④主軸轉數。
143	一般臺式鑽床使用之直柄鑽頭最大直徑為 ①23 公厘 ② 18 公厘 ③13 公厘④8 公厘。
144	一般臺式鑽床其馬達與主軸間的傳動機構，係用下列何種機件傳動？ ①齒條 ②三角皮帶 ③鏈條 ④鋼索。
145	一般臺式鑽床其主軸進給機構為 ①鋼索與槽輪 ②三角皮帶輪與三角皮帶③鏈輪與鏈條 ④齒輪與齒條。
146	一般臺式鑽床其床台升降之機構為 ①齒輪與齒條 ②皮帶輪與皮帶 ③鏈輪與鏈條 ④氣壓缸。
147	手提鑽具的規格通常以下列何者表示？ ①鑽夾能裝的最大鑽頭直徑 ②重量 ③轉數 ④電流。
148	手提鑽具鑽削時，鑽頭遇一定扭力即自動停止，而不致損壞鑽頭，其動力為 ①電力 ②蒸汽 ③油壓 ④壓縮空氣。
149	操作手提鑽具鑽孔即將貫穿時，所施的壓力應 ①一致 ②不加壓 ③減輕 ④ 增

150	鑽床上鑽孔中鑽頭折斷可能的原因是 ①鑽唇間隙角太大 ②鑽唇角度太小③進給太快 ④切削速度太快。
151	高速鋼鑽頭鑽削鋁合金時，宜使用何種切削劑？ ①太古油 ②黃油 ③沙拉油 ④豬油。
152	鑄鐵工件之鑽削，宜使用何種切削劑？ ①煤油 ②豬油 ③調水油 ④不加切削劑
153	高速鋼鑽頭之切削速度，約為高碳鋼鑽頭的 ①4 倍 ② 3 倍 ③2 倍 ④0.5 倍
154	以高速鋼鑽頭在鑄鐵上鑽直徑 25 mm 孔，若鑽削速度為 25m/min，鑽床主軸每分鐘迴轉數宜為 ①168 rpm ② 218 rpm ③268 rpm ④ 318 rpm。
155	鑽頭直徑 12 公厘，鑽床主軸每分鐘迴轉數為 300rpm，則鑽削速度約為 ①9 公尺/分 ② 11 公尺/分 ③13 公尺/分 ④15 公尺/分。
156	鑽孔直徑 12 公厘，每分鐘轉數為 200，若 0.5 分鐘鑽削深度為 10 公厘，則其每轉進刀量為 ① 0.1 公厘 ②0.3 公厘 ③0.5 公厘 ④ 0.7 公厘。
157	鑽孔以前，工件上孔位置須以圓規劃兩個圓圈（同心圓），其小圓的功用是 ①大圓不清楚時作預備之用 ②檢驗圓作為鑽孔之參考 ③練習畫圓 ④引導小鑽頭鑽孔之用。
158	鑽孔時先行試鑽，試鑽結果如與檢驗圓周不同心，可用何種鑿子將偏心修正？ ①平鑿 ②菱形鑿 ③岬狀鑿 ④圓鼻鑿。
159	鑽削大孔徑，先鑽導孔主要是為避免 ①切邊磨損 ②連續切屑 ③大鑽頭之靜點阻力 ④鑽得太快。
160	鑽孔時，鑽頭折斷在孔內，應如何處理？ ①將折斷之鑽頭取出後鑽孔 ②從反方向再鑽孔 ③換較小直徑鑽頭繼續鑽 ④換較大直徑鑽頭繼續鑽。
161	鑽削鋼料時加切削劑，下列何者不是其主要功用？ ①冷卻工件 ②協助斷屑 ③潤滑作用 ④冷卻鑽頭。
162	套筒上拆卸錐柄鑽頭時應使用下列何種工具？ ①鑿子 ②活動扳手 ③退鑽梢 ④鑽頭夾頭扳手。
163	鑽床之主軸孔為莫氏 3 號錐度，欲使用莫氏 1 號錐度柄之鑽頭時，需加裝①筒夾 ②套筒 ③鑽頭夾頭 ④頂心。
164	下列何者不是鑽頭夾頭無法緊固於主軸之原因？ ①錐度不符 ②錐度部位未清潔 ③主軸錐度部位磨損 ④鑽頭夾頭材質太硬。
165	一般工件須使用平頂埋頭螺釘時，要鑽 ①錐坑孔 ②圓坑孔 ③魚眼孔 ④柱坑
166	將粗糙面上的孔周圍削平以為螺絲釘頭的座，要鑽 ①錐坑孔 ②圓坑孔 ③魚眼孔 ④柱坑孔。
167	下列何者不是鑽沉頭孔之目的？ ①增加強度 ②避免干涉 ③美觀 ④配合機件組
168	鑽頭即將貫穿工件時，為避免卡住鑽頭，鑽削的壓力應 ①一致 ②不加壓③增加 ④減輕。
169	不規則形狀工件之鑽孔，宜用下列何者夾持？ ①平行塊 ②虎鉗 ③壓板與梯形枕 ④V 形枕。
170	圓桿形工件在圓周上鑽孔，其夾持方式宜選用 ①U 形夾 ②C 形夾 ③平行夾 ④V 形枕。
171	下列何者不是進行鑽孔工作時直柄鑽頭使用的夾具？ ①筒夾式夾具 ②具內孔錐度之套筒 ③套筒與襯套 ④鑽頭夾頭。
172	鋸條之鋸齒設計成左右歪斜的排列，目的在於？ ①生產快速 ②美觀 ③方便拆卸 ④避免夾住鋸條。
173	下列何種鋸床與銑床之切削效果相似？ ①帶鋸機 ②往複式鋸床 ③圓鋸機④鋼摩擦圓盤。
174	下列何者不是帶鋸機的特色？ ①切削動作連續，工作效率高 ②鋸片較薄，材料的消耗大 ③鋸條支持較穩，可作精密鋸切 ④可作衝模、工模等曲線鋸切。

175	有關鋸條的選擇原則，下列何者正確？ ①粗鋸齒適合鋸割薄工件，細鋸齒適合鋸割厚工件 ②粗鋸齒適合鋸割硬材料，細鋸齒適合鋸割軟材料 ③跳躍齒適合鋸割小截面的工件 ④直齒適合精密鋸割鋼、銅及鋁合金材料的工件。
176	帶鋸機的鋸條成捲包裝，每捲長度多少公尺？ ① 100 ②80 ③ 50 ④30。
177	立式帶鋸機的鋸條長度，係指兩倍導輪間的中心距離加一輪圓周長度，再減去約多少公厘的伸長量？ ①15 ②25 ③ 35 ④ 40 公厘。
178	鋸條之規格為 $300 \times 128 \times 0.65$ ，表示其厚度為？ ① 1920 公厘 ②300 公厘 ③ 128 公厘 ④ 0.65 公厘。
179	立式帶鋸機鋸條長度為多少公厘（D 表示導輪直徑，C 表示兩導輪中心距）？ ① $\pi D + C$ ② $\pi D + C - 25$ ③ $\pi D + 2C$ ④ $\pi D + 2C - 25$ 。
180	往復式鋸床規格表示方法為何？ ①最大鋸割範圍 ②鋸條厚度 ③床台高度④床台寬度。
181	跳躍齒的帶鋸條適合鋸割何種材料？ ①高速鋼料 ②不鏽鋼料 ③一般鋼料④輕合金。
182	下列何種齒形適用於鋸割鋼料及一般金屬之精密鋸割？ ①直齒 ②凹切齒③跳躍齒 ④爪齒。
183	下列何種鋸齒排列方式適用於鋸割薄鋼板、銅、黃銅等材料？ ①直齒式②波浪齒式 ③傾角齒式 ④斜齒式。
184	下列何種鋸齒排列方式適用於鋸割鋼、鋁、鑄鐵等材料？ ①直齒式 ②波浪齒式 ③傾角齒式 ④斜齒式。
185	下列何種鋸齒排列方式適用於鋸割管子或薄金屬板等材料？ ①直齒式 ②波浪齒式 ③傾角齒式 ④斜齒式。
186	下列哪一項不是鋸床鋸割不直的原因？ ①鋸條不夠緊 ②鋸齒磨損 ③鋸割速度太快 ④壓力太大。
187	下列何項不是鋸床之鋸條磨耗過快之原因？ ①速度太快 ②壓力太大 ③鋸齒與鋸割方向相反 ④鋸條太厚。
188	立式帶鋸機之鋸條熔接後，應施以何種處理？ ①退火處理 ②回火處理 ③ 淬火處理 ④正常化處理。
189	帶鋸機之鋸條易鈍的原因為何？ ①鋸齒太細 ②不正確張力 ③鋸割速度不正確 ④鋸齒磨損一邊。
190	帶鋸機之鋸條容易卡屑的原因為何？ ①進給太大 ②進給太小 ③鋸齒太細④鋸齒太粗。
191	火車輪可在下列何種車床車削？ ①自動車床 ②工具車床 ③六角車床 ④凹口車床。
192	體積大、重量大的工件，可在下列何者車削？ ①機力車床 ②立式車床 ③ 自動車床 ④高速車床。
193	工件從送料、夾持、切削及鬆脫皆不需人工操作的車床是 ①桌上車床 ② 機力車床 ③自動車床 ④六角車床。
194	轉塔車床之特徵為 ①無尾座 ②無刀座 ③有兩個尾座 ④無床軌。
195	以轉塔代替尾座，依加工順序安排刀具，節省對刀時間之車床為 ①自動車床 ②六角車床 ③工具車床 ④桌上車床。
196	車床大小是以下列何者表示？ ①複式刀座移動之最大距離 ②橫向進給移動之最大距離 ③最高轉數 ④兩頂心間最大距離。
197	下列何者不是車床規格的表示法？ ①最高轉數 ②旋徑 ③床台高度 ④兩頂心間距離。

198	一車床規格為“400× 750”，則其最大車削直徑為 ① ϕ 800 公厘 ② ϕ 750 公厘 ③ ϕ 400 公厘 ④ ϕ 200 公厘。
199	下列何者不屬於車床工作？ ①車外圓 ②車錐度 ③車螺紋 ④車方桿。
200	一般高速車床不能作何種加工？ ①輓花 ②車螺紋 ③車齒形 ④車削內孔
201	大量生產單一規格工件宜選用 ①工具車床 ②檯式車床 ③六角車床 ④自動車床
202	下列何者不是車床上常用之手工具？ ①螺絲起子 ②夾頭板手 ③刀架螺絲板手 ④六角板手。
203	重新裝置三爪連動夾頭之夾爪時，應依下列何種夾爪號的順序裝配，方為正確？ ①1、2、3 ② 3、2、1 ③ 2、1、3 ④2、3、1。
204	車床橫向進給桿之刻度環每格進給深度為 0.02 公厘，若工件直徑要車小 5 公厘，則要進多少刻度數？ ①250 ② 125 ③100 ④50。
205	車削工件直徑 100 mm，切削速度每分鐘為 120m，則主軸每分鐘宜選多少轉數？ ①40 ②140 ③380 ④900。
206	車削圓桿，已知其轉數每分鐘 159 轉，切削速度為每分鐘 25 公尺，則圓桿直徑應為多少公厘？ ①40 ② 50 ③60 ④ 70。
207	車床進給螺桿節距為 5 公厘，進給環全周 100 刻度，如將手輪旋轉 5 刻度時，車刀前進或後退多少公厘？ ① 0.25 ②0.5 ③ 1 ④ 2.5。
208	一般切削速度之單位為 ①公尺/分鐘 ②公厘/分鐘 ③公尺/每秒 ④公厘/每秒
209	車床粗車削時，需要較大切削深度之毛坯材料為 ①軟鋼 ②鑄鐵 ③鋁合金④黃銅。
210	車削較大端面，為獲得良好之真平度應採 ①刀具溜座固定於床台 ②尾座頂心頂持工件 ③中心架扶持工件 ④減低轉速。
211	車削中切屑之厚薄與下列何者有關？ ①迴轉數 ②工作時間 ③切削速度 ④進給量。
212	下列何者為影響車削阻力最無關之因素？ ①車削深度 ②進給速率 ③切削速度 ④車刀圓鼻半徑。
213	車削時所產生之切削熱，大部分遺留在下列何者之上？ ①工件 ②切屑 ③ 刀具 ④頂心。
214	下列之車刀材質何者的切削速度最慢？ ①陶瓷 ②高速鋼 ③高碳工具鋼 ④ 碳化物。
215	車削工件表面發生有刀痕或波紋狀，其原因是 ①工件反轉 ②刀具太尖 ③ 刀具安裝過長 ④工件材質過軟。
216	下列何者是中國國家標準，去角正確表示法？ ① 2×50° ②2× 45° ③2C ④C2
217	下列何者不是去角的功用？ ①美觀 ②公母件易配入 ③避免割傷 ④容易檢驗
218	下列何者宜用於去除去角的小毛邊？ ①油石 ②銼刀 ③砂紙 ④刮刀。
219	下列何者為去角刀之正確切削角度？ ①45 度 ② 60 度 ③75 度 ④90 度。
220	外徑車刀車削較大之去角時，宜旋轉下列何者車削？ ①四方刀架 ②尾座手輪 ③複式刀座 ④尾座心軸。
221	下列何者不是一般車溝槽的外型？ ①V 形槽 ②U 形槽 ③方形槽 ④半圓槽
222	下列何者不是溝槽的功用？ ①作為滾花退刀槽 ②作為螺紋退刀槽 ③公母件配合作精確的定位裝配 ④階級或肩部之粗車基準。
223	形成車槽刀的各刀角中，下列何者最大？ ①前間隙角 ②後斜角 ③側切邊角 ④側間隙角。
224	下列何種溝槽曲線變化較大，工件受力後容易由此處破壞？ ①半圓槽 ②U 形槽 ③方形槽 ④V 形槽。

225	切斷工作，發現車刀產生連續吱吱叫與震動異常現象，最主要原因為 ①工件、刀具鬆動 ②刀具鈍化 ③刀口面太大 ④轉數太高、進刀太慢。
226	車床切斷工作選用切削劑，最主要之目的為 ①防止振動 ②保護刀口 ③切削流暢 ④增加表面粗糙度。
227	“R26” 輓輪之“R” 係表示輓輪為 ①細紋 ②粗紋 ③左旋紋 ④右旋紋。
228	輓輪標註“L30” 其 L 表示 ①左旋紋 ②右旋紋 ③粗紋 ④細紋。
229	工件經輓花後，其外徑較原直徑 ①略小 ②不變 ③略大 ④不一定。
230	一般輓花時，下列何種操作較為確實 ①轉數低，進給大 ②轉數高，進給小 ③轉數高，進給大 ④轉數低，進給小。
231	菱形紋輓花刀，為下列何者組成？ ①兩個右旋斜紋 ②兩個左旋斜紋 ③兩個菱形紋 ④一個左及一個右旋斜紋。
232	輓花工作之特性為 ①無屑加工 ②塑性加工 ③車削加工 ④剪切加工。
233	輓花時在工件加注切削劑主要目的為 ①保護車床壽命 ②保持輓輪銳利 ③使工作之粉狀切屑脫落 ④防工件膨脹。
234	50mm 中碳鋼，在車床上輓花時，首次最適合的輓壓深度約為 ①0.5mm ②1mm ③1.5mm ④2 mm。
235	輓花工作，下列敘述何者錯誤？ ①需注入切削劑 ②工件直徑減小 ③工件直徑增大 ④尾座頂心支持工件。
236	輓花時，產生亂紋最可能之原因為 ①轉數低，進給大 ②刀具斜置 ③刀具輓壓太深 ④輓花刀不良。
237	φ 40 公厘軟鋼工件，輓花前工件直徑應車削至 ① 38 公厘 ② 39.5 公厘 ③ 40 公厘 ④40.5 公厘。
238	輓花刀之材質以下列何者為主？ ①合金工具鋼 ②碳化物 ③高碳鋼 ④高速鋼
239	工件輓花前，宜先進行 ①車槽 ②車錐度 ③擴孔 ④去角，以減輕阻力。
240	車床牙標之主要用途為 ①檢查車刀角度 ②指示螺紋的深度 ③指示車刀切入工件之位置 ④指示車削工件長度。
241	一般高速車床之導螺桿為下列何種螺紋製成？ ①三角形螺紋 ②鋸齒形螺紋 ③梯形螺紋 ④圓形螺紋。
242	檢查螺紋車刀之刀角及在工件表面上對正牙刀的量具為 ①角度規 ②厚薄規 ③節距規 ④中心規。
243	節距規度量螺紋時，可直接讀出螺紋 ①大徑 ②小徑 ③節徑 ④螺距。
244	中國國家標準規格中，梯形螺紋的牙角是 ①28 度 ②29 度 ③30 度 ④31 度
245	車削螺紋時，車刀刀角之中心線必須與 ①工件中心線垂直 ②工件中心線平行 ③工件端夾角 30 度 ④工件端面夾角 60 度。
246	車削螺紋時，為使車刀每次都能在同一位置進給，一定要使用 ①中心規 ②牙標 ③節距規 ④節徑規。
247	車床車削時，工件圓周面產生振動波紋，此現象與下列何者無關？ ①工件夾持過緊 ②工件未夾緊 ③刀具伸出刀架過長 ④刀具未夾緊。
248	四爪獨立夾頭夾持工件校正中心，車床主軸每分鐘轉數若干？ ①1200 ② 320 ③ 65 ④0 rpm。
249	夾持工件時，無須考慮的條件是 ①工件之平衡狀態 ②刀具特性 ③工件夾持之穩固性 ④工件旋轉時不得撞擊其他機件。
250	車床夾頭夾持圓桿車削後，兩端直徑相差 0.5 公厘以上，最可能原因為 ①複式刀座未歸零進刀 ②車刀磨損 ③刀具裝置偏斜 ④以大手輪進刀。
251	車床上作校正、劃線工作宜選下列何種夾頭夾持？ ①三爪連動夾頭 ②四爪獨立夾頭 ③雞心夾頭 ④鑽頭夾頭。
252	三爪連動夾頭最適宜夾持之工件為 ①薄片 ②不規則外形 ③圓形 ④四方形

253	四爪獨立夾頭夾持管件，車削結果有變形現象，可能原因為 ①工件材質較軟 ②工件夾太緊 ③刀具材質太軟 ④工件材質較硬。
254	使用三爪連動夾頭夾持工件，其最大優點為 ①適於大形與粗重工件之夾持 ②夾持工件較快速 ③適於偏心量較大工件之夾持 ④校正精確度高。
255	下列何種夾頭之夾持力較強，且適合重車削？ ①三爪連動夾頭 ②四爪獨立夾頭 ③雞心夾頭 ④彈簧套筒夾頭。
256	下列何種夾頭可夾持不規則形狀之工件？ ①雞心夾頭 ②彈簧套筒夾頭 ③四爪獨立夾頭 ④三爪連動夾頭。
257	夾爪正、反向安裝使用，主要依下列何者作決定？ ①工件之硬度 ②工件之切削性 ③工件之精度 ④工件之形狀與直徑。
258	車削外圓時，下列條件何者錯誤？ ①車刀有負前間隙角 ②刀尖與中心同高 ③車刀有後斜角 ④使用碳化物刀具。
259	研磨碳化物車刀斷屑槽的作用是使切屑 ①直線伸長 ②彎曲折斷 ③彎曲延長 ④粉狀發散。
260	高速鋼車刀切削時，其耐熱溫度約為攝氏多少度？ ①600 度 ②800 度 ③1000 度 ④1200 度。
261	車刀刀口研磨一小槽，主要目的是 ①使刀口銳利 ②增加車刀壽命 ③提高工件表面粗糙度 ④裁斷切屑。
262	車削過程中最易使切屑變色之車刀材質為 ①工具鋼 ②合金剛 ③碳化物 ④高速鋼。
263	車床工件是否選用切削劑，應按下列何者作決定？ ①切削深度 ②車床結構 ③工件材質 ④環境清潔。
264	車床潤滑不當，則機件容易 ①硬化 ②收縮 ③變形 ④磨損。
265	車削軟鋼宜選用的切削劑是 ①調水油 ②煤油 ③黃油 ④機油。
266	下列何者為水溶性切削劑？ ①礦物油 ②植物油 ③乳化油 ④動物油。
267	碳化物刀具粗車削碳鋼時，使用之切削劑為 ①豬油 ②礦物油 ③硫化油 ④調水油。
268	車削鑄鐵時應採用之切削劑為 ①機油 ②調水油 ③煤油 ④不用切削劑。
269	下列何者不是優良切削劑的特性？ ①不腐蝕機器、刀具 ②兼顧冷卻性及潤滑性 ③具揮發性及泡沫 ④高溫不易著火燃燒。
270	下列何者不具備車床自動進刀功能？ ①橫向進給 ②縱向進給 ③車螺紋進給 ④複式刀座進給。
271	頂心裝於車床尾座心軸錐孔前的首要工作是 ①加紙套入 ②加油滑入 ③乾淨配入 ④以塑膠錘敲入。
272	啟動後，車床主軸不轉，最可能的原因是下列何者未定位？ ①縱橫自動進給操作桿 ②主軸變速桿 ③換向操作桿 ④進給車刀變換桿。
273	自動進給及車削螺紋機構裝置於 ①床帷內部 ②床鞍外部 ③床鞍內部 ④床帷外部。
274	車床開動前之良好習慣應先作 ①夾持工件 ②調整進給率 ③潤滑及油面檢查 ④夾持刀具。
275	車床上馬達使用 V 形皮帶傳動主軸，若皮帶張得過緊，則下列何者不會發生？ ①軸承超負荷 ②皮帶壽命短 ③阻力增加 ④傳動不確實。
276	車床刀架裝置於下列何者之上？ ①床帷 ②複式刀座 ③床軌 ④橫向進給滑座
277	下列何者是高速車床的正確操作？ ①車床起動後瞬間變速 ②主軸停止後變速 ③主軸停止轉動前變速 ④於主軸轉動間變速。

278	一般高速車床在相同八段進給變速桿位置及自動進給速率變換桿位置的條件下，下列何種轉數具有最大的自動進給速率？ ①1800 rpm ② 1200 rpm ③ 120 rpm ④65rpm 。
279	車床尾座分上下二層，上座可作 ①橫向移動 ②縱向移動 ③上、下移動 ④ 任意方向移動 。
280	一般車床之床台導軌端面形狀為 ①平行及 U 形 ②平行及 V 形 ③平行及 C 形 ④平行及 T 形 。
281	車床以手動方式使用刀具溜座移動，其傳動件是 ①齒輪與齒條 ②進給桿③蝸輪與蝸桿 ④導螺桿 。
282	車床工作中利用剎車之目的為 ①緊急停車 ②防止刀尖破裂 ③防止頂心鬆脫 ④保護工件 。
283	下列何種車床夾頭夾爪可正、反向安裝使用？ ①彈簧套筒夾頭 ②三爪連動夾頭 ③四爪獨立夾頭 ④磁性夾頭 。
284	下列何者不是車床中空軸的目的？ ①加工長工件 ②減輕重量 ③方便觀察 ④方便排屑 。
285	車床之主軸方向稱為 ①徑向 ②逆向 ③縱向 ④橫向 。
286	車床複式刀座的主要用途是車削 ①大錐角短工件 ②小錐角長工件 ③較長圓角工件 ④較薄工件端面 。
287	柱膝式銑床床台可作幾個方向進給？ ①4 個 ②3 個 ③ 2 個 ④1 個 。
288	主軸頭能沿床柱導軌上、下進給者為何種銑床？ ①立式銑床 ②砲塔式銑床 ③臥式銑床 ④床式銑床 。
289	下列何種銑床之主軸頭可作左、右及前、後旋轉角度？ ①立式銑床 ②臥式銑床 ③砲塔式銑床 ④萬能銑床 。
290	萬能銑床的主要特色是下列何者可水平轉動角度？ ①床鞍 ②床柱 ③主軸頭 ④床台 。
291	萬能銑床的主要特色是下列何者可水平轉動角度？ ①床鞍 ②床柱 ③主軸頭 ④床台 。
292	操作性靈活但不適合重切削之銑床為 ①臥式銑床 ②立式銑床 ③萬能銑床④砲塔式銑床 。
293	立式銑床主軸在迴轉中變速是屬於 ①無段變速 ②有段變速 ③塔輪皮帶變速 ④齒輪組變速 。
294	主軸頭能前、後移動之銑床為 ①立式銑床 ②臥式銑床 ③砲塔式銑床 ④床式銑床 。
295	臥式銑床的主要特色，是下列何者呈水平？ ①床台 ②主軸 ③馬達 ④床柱
296	使三角皮帶鬆開而變換砲塔式銑床主軸轉數，應移動下列何者？ ①主軸頭②床台 ③馬達座 ④床鞍 。
297	砲塔式銑床主軸之正反轉，應操作下列何者？ ①齒輪變速桿 ②塔輪皮帶③改換電線 ④電源開關 。
298	銑床主軸孔常用國際標準錐度，其值為 ① 3/24 ②7 /24 ③11/24 ④15/ 24 。
299	依照中國國家標準檢驗銑床主軸之偏轉容許最大公差為 ①0.01 公厘 ② 0.02 公厘 ③0.03 公厘 ④0.04 公厘 。
300	銑床規格通常以下列何者表示？ ①動力大小 ②主軸大小 ③主軸變速範圍④床台移動範圍 。
301	銑床安全止推裝置可停止 ①主軸馬達 ②床台進給 ③切削劑 ④啟動馬達
302	銑床儲存切削劑的部位，是在下列何者之內？ ①床座 ②床架 ③主軸頭 ④柱膝 。
303	銑床手動潤滑器，主要是潤滑 ①主軸頭 ②床面 ③滑動面及螺桿 ④工件

304	銑床床柱內部為空心體，其材質一般為 ①鋁合金 ②中碳鋼 ③高碳鋼 ④鑄鐵
305	銑床主軸箱加注潤滑油時，油面應在 ①油窗頂端以上 ②油窗頂端至上橫線間 ③油窗上、下橫線間 ④下橫線至油窗最下端間。
306	銑床床台 T 形槽的功用是 ①作切削油通道 ②保持床台面平直 ③安裝夾具④減輕重量。
307	清潔銑床床台上之 T 形槽，不可使用 ①刷子 ②抹布 ③壓縮空氣 ④水沖洗
308	安裝銑床虎鉗最簡便的定位方法是用 ①角尺 ②目視 ③虎鉗底座之平鍵 ④量表。
309	若整部銑床會搖晃不穩，通常應調整下列何者之螺栓？ ①主軸頭 ②床台③床鞍 ④床座。
310	銑床主軸每分鐘迴轉數之決定，不需考慮 ①銑刀材質 ②工件材質 ③銑刀直徑 ④工件尺寸。
311	銑床作縱向進給銑削主要是移動 ①床台 ②床鞍 ③柱膝 ④刀軸。
312	銑床作橫向進給銑削主要是移動 ①床架 ②床鞍 ③柱膝 ④床台。
313	銑刀更換甚為頻繁時，宜選用下列何種夾頭？ ①附柄銑刀夾頭 ②殼形銑刀夾頭 ③快速換裝式夾頭 ④大徑面銑刀夾頭。
314	銑床計算主軸每分鐘迴轉數的公式 " $N=1000V/\pi D$ " 中，"V" 是代表 ①主軸轉數 ②圓周率 ③工件直徑 ④切削速度。
315	銑床計算主軸每分鐘迴轉數的公式 " $N=1000V/\pi D$ " 中，"D" 的單位是①英吋 ②公尺 ③公分 ④公厘。
316	銑床虎鉗夾持工件一般使用之平行塊，每一組為 ①4 片 ②3 片 ③2 片 ④1 片
317	銑床虎鉗鉗口使用護片主要目的為 ①保護鉗口 ②保護刀具 ③增加夾持力④配合工件高度。
318	銑削工件為使基準面緊貼虎鉗固定鉗口，可在活動鉗口與工件面間夾以 ①墊板 ②V 形枕 ③塊規 ④銅質圓桿。
319	銑床虎鉗夾持工件時，置於工件與活動鉗口間之銅質圓桿，其位置應 ①近鉗口底部 ②近鉗口上面 ③與虎鉗螺桿同高 ④任何位置皆可。
320	銑床虎鉗上敲緊工件，不可使用下列何種材質之手錘？ ①銅 ②鋼 ③鋁 ④塑膠。
321	銑床虎鉗鉗口護片常用之材質為 ①鋁或銅 ②淬硬過的合金鋼 ③木片 ④厚紙板
322	銑床床台表面有凸痕時必須 ①以銼刀銼平 ②以油石磨平 ③以銑刀銑平 ④不必重視。
323	校正銑床虎鉗鉗口平行度時，量錶磁性座應吸置於 ①床柱 ②床台 ③虎鉗④任意位置。
324	銑削工件時為獲得較佳之表面粗糙度，銑刀宜選擇 ①刀數少、進給快 ②刀數多、進給快 ③刀數少、進給慢 ④刀數多、進給慢。
325	下列何種銑刀適合大平面中碳鋼工件之重銑削？ ①碳化物面銑刀 ②端銑刀 ③高速鋼平銑刀 ④成型銑刀。
326	銑削寬度為 50 公厘工件，面銑刀直徑宜選用 ① 50 公厘 ② 75 公厘 ③ 110 公厘 ④ 140 公厘。
327	通常捨棄式面銑刀之刀片形狀為 ①圓形 ②正六角形 ③正五角形 ④正方形
328	通常稱呼直徑 100 mm 的面銑刀，是指面銑刀的 ①最小外徑 ②刀軸直徑 ③兩相對刀尖之直徑 ④孔徑。
329	捨棄式面銑刀直徑大小之級距，通常間隔為 ①5 公厘 ②15 公厘 ③25 公厘④35 公厘。
330	以直徑 50 公厘銑刀銑削低碳鋼工件，若銑削速度 30 公尺/分，則主軸每分鐘轉數為若干 ①110rpm ② 150 rpm ③190 rpm ④230 rpm。

331	使用碳化物刀具銑削中碳鋼，其銑削速度約為 ① 20～30 公尺/分 ②30～50 公尺/分 ③50～80 公尺/分 ④80～100 公尺/分。
332	銑刀直徑 150 公厘，主軸迴轉數為 170 rpm，則銑削速度約為 ①40 公尺/分 ②60 公尺/分 ③80 公尺/分 ④ 100 公尺/分。
333	使用捨棄式刀片銑削工件最大的優點是 ①刀刃鈍化時不必研磨可快速更換②適合小量銑削 ③適合於成型銑削 ④適合於小型銑床用。
334	使用面銑刀銑削工件平面時，通常銑削寬度約為面銑刀直徑之幾倍為宜？①1/4 倍 ② 3/4 倍 ③ 1 又 3/4 倍 ④2 倍。
335	使用面銑刀銑削中碳鋼工件時，通常精銑削預留量為 ① 0.08 ～ 0.1 公厘 ② 0.2～0.6 公厘 ③0.8 ～1.2 公厘 ④ 1.4～1.8 公厘。
336	使用面銑刀粗銑削低碳鋼工件平面，通常銑削深度為 ① 0.1～ 0.5 公厘 ②1 ～5 公厘 ③8 ～15 公厘 ④15 公厘以上。
337	使用面銑刀粗銑削工件，下列何種材料最容易銑削？ ①不鏽鋼 ②工具鋼③低碳鋼 ④高碳鋼。
338	銑削加工，其進給速率之單位為 ①轉數/ 每分鐘 ②轉數/每秒鐘 ③公尺/每分鐘 ④公厘/ 每分鐘。
339	粗銑削鑄鐵六面體的第一面，護片裝置位置應在銑床虎鉗的 ①底部 ②固定鉗口 ③活動鉗口 ④固定、活動鉗口都要。
340	銑削六面體工件的第三面，置於虎鉗固定鉗口者應為 ①第一面 ②第二面③第三面 ④第四面。
341	銑削六面體工件第二面，已銑削的第一面應置於虎鉗 ①底部 ②固定鉗口③活動鉗口 ④任意部位。
342	銑削六面體工件，必須校正夾持之垂直度為 ①第二面 ②第三面 ③第四面④第五面。
343	銑削六面體工件第六面，置於虎鉗底部的應是 ①第二面 ②第三面 ③第四面 ④第五面。
344	銑削六面體工件應先選擇一面為基準，其基準面最好為 ①最小面 ②最大面 ③任意一面 ④次小面。
345	粗銑削 30×60×90 公厘六面體工件，應最先銑削 ①30×60 公厘 ②60×90 公厘 ③30×90 公厘 ④任意面。
346	安裝工件在銑床虎鉗上，通常銑削部位應高出鉗口上方 ①3～8 公厘 ②10～15 公厘 ③ 17～22 公厘 ④ 24～27 公厘。
347	面銑刀銑削中碳鋼工件平面，其刀鼻圓角較小之銑刀片適合於 ①粗銑削②精銑削 ③銑削毛邊 ④任意銑削。
348	銑床手輪刻度環每格為 0.02 公厘，欲移動床台 5 公厘，則手輪應轉 ① 50 格 ②150 格 ③250 格 ④350 格。
349	銑床於銑削工作完畢後，應將柱膝 ①盡量提高 ②調至中央 ③盡量放低 ④調至任意位置。
350	銑床於銑削工作完畢後，應將床台 ①調至中央 ②調至右側 ③調至左側 ④調製任意位置。
351	清潔銑床主軸孔應使用 ①直接用手 ②壓縮空氣 ③刷子 ④無塵紙。
352	銑床工場地面若油污過多，可使用下列何者清除？ ①木屑②焦炭 ③水泥④拖把。
353	使用捨棄式面銑刀銑削平面，通常工件中央部分較兩邊差距，下列何者是合理的？ ①高 0.01 公厘 ②高 0.10 公厘 ③低 0.01 公厘 ④低 0.10 公厘。
354	銑床前、後方向進給銑削時，床台應固定那一方向？ ①前、後方向 ②左、右方向 ③上、下方向 ④旋轉方向。

355	銑削工件以薄紙沾油法尋邊，當薄紙被銑刀刮走時即停止進給，接著應操作 ① 刻度環歸零 ② 銑刀退出工件 ③ 加切削劑準備銑削 ④ 切斷電源。
356	工件尺寸 250×40×15 mm，若欲銑削 40×15 mm 端面，應以虎鉗夾持工件之① 250×40 mm ② 250×15mm ③ 40×15mm ④ 任意面。
357	以平面銑削方式操作斜面銑削，則工件應夾持於 ① 虎鉗 ② 壓板 ③ 分度頭 ④ 圓轉盤。
358	砲塔式銑床銑削斜面除了可以使用各種夾具，亦可旋轉下列何者銑削？ ① 塔輪 ② 主軸頭 ③ 離合器 ④ 馬達。
359	調整銑床主軸每分鐘速度，其銑削硬質材料應比較軟質材料 ① 高 ② 低 ③ 相同 ④ 不一定。
360	使用直徑相同銑刀銑削鋼鐵工件，適合於重銑削者為 ① 刀刃數多 ② 螺旋角小 ③ 刀刃數少、螺旋角大 ④ 刀刃數多、螺旋角小。
361	銑削斜面其斜度為 1 / 20，大端尺寸 50 mm，小端尺寸 42 mm，則其長度應為 ① 160mm ② 180 mm ③ 200 mm ④ 220mm。
362	銑床銑削斜面的方法，下列何者不適宜？ ① 傾斜銑床頭 ② 傾斜工件 ③ 傾斜虎鉗 ④ 傾斜床台。
363	銑床銑削斜面，若精度要求不高時 ① 可在工件上劃參考加工線再夾持銑削 ② 可任意夾持銑削 ③ 以目視法檢測銑削 ④ 用薄紙沾油法檢測銑削。
364	銑削工作若銑刀磨耗太快時，可將切削速度 ① 提高 ② 降低 ③ 不變 ④ 先低後高。
365	銑床銑削 45 度斜面最簡易的方法是使用 ① 旋轉銑床虎鉗角度 ② 旋轉主軸頭 ③ 正弦虎鉗 ④ V 形枕。
366	端銑刀銑削工件，刀具旋轉方向為 ① 順時針方向 ② 逆時針方向 ③ 與床台移動同向 ④ 與床台移動反向。
367	銑削時將工件夾持於虎鉗，應先 ① 攻螺紋 ② 修除毛邊 ③ 鑽孔 ④ 求中心
368	銑床銑削中停電，應優先作何種處理 ① 切斷電源 ② 停止進給 ③ 遠離工作場所 ④ 關掉切削劑。
369	立式銑床上銑削寬度 12 公厘，深度 15 公厘的直型溝槽，最好選用 ① 端銑刀 ② 鋸割銑刀 ③ T 型銑刀 ④ 套殼銑刀。
370	端銑刀的標準刀柄直徑中，通常不具下列何者之尺寸？ ① 10 mm ② 12mm ③ 14mm ④ 16 mm。
371	一般機械工廠銑削溝槽工作，下列何種銑刀用途最廣？ ① 側銑刀 ② 鳩尾銑刀 ③ T 型銑刀 ④ 端銑刀。
372	銑床精銑削低碳鋼工件，通常選用端銑刀的刀刃數為 ① 2 刃 ② 3 刃 ③ 4 刃
373	對於相同進給速率及主軸轉數，若銑刀的刀刃數愈多，則每一刀刃的進給量 ① 愈大 ② 愈小 ③ 與刀刃數無關 ④ 一樣。
374	以高速鋼端銑刀銑削中碳鋼時，通常使用之切削劑為 ① 肥皂水 ② 礦物油 ③ 煤油 ④ 壓縮空氣。
375	使用端銑刀粗銑削中碳鋼直溝槽，其溝槽形狀通常為 ① 上寬、下窄 ② 上窄、下寬 ③ 一定垂直 ④ 不定形。
376	在立式銑床上銑削直溝槽，通常應選用 ① 側銑刀 ② 鋸割銑刀 ③ 端銑刀 ④ 平銑刀。
377	使用直徑 10 公厘端銑刀銑削一直溝槽，溝槽中心線距離基準邊 40 公厘，則銑刀由基準邊移到中心線距離為 ① 55 公厘 ② 50 公厘 ③ 45 公厘 ④ 40 公厘。
378	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？ ① 8 公厘 ② 10 公厘 ③ 12 公厘 ④ 16 公厘。

379	銑削工件精度不良的因素，應與下列何者無關？ ①刀具夾持鬆動 ②刀刃鈍化 ③進給過快 ④進給過慢。
380	銑床銑削欲得表面粗糙度較佳之加工面，應選用 ①進給小、轉數低 ②進給小、轉數高 ③進給大、轉數高 ④進給大、轉數低。
381	使用端銑刀銑削中碳鋼溝槽，通常銑削深度不宜超過銑刀直徑幾倍？ ①1/2 倍 ② 1 倍 ③1 又 1/4 倍 ④ 1 又 1/2 倍。
382	銑削工作中所謂順銑法是銑刀迴轉方向和進給方向 ①相同 ②可相同亦可相反 ③相反 ④視銑刀材質而定。
383	銑削工作中所謂逆銑法是銑刀迴轉方向和進給方向 ①相同 ②可相同亦可相反 ③相反 ④視銑刀材質而定。
384	銑床銑削鑄鐵黑皮胚面，通常不宜適用①順銑法②逆銑法③騎銑法④排銑法。
385	銑床銑削長、薄形工件，通常較宜使用①排銑法②騎銑法③逆銑法④順銑法。
386	下列何種銑刀在銑削溝槽時可抵消心軸軸向推力？ ①端銑刀 ②面銑刀 ③ 交錯刀銑刀 ④鋸割銑刀。
387	銑床床台背隙消除裝置主要的功能是 ①防止順銑時折損銑刀 ②使加工容易 ③床台容易移動 ④可以加工任何工件。
388	麻花鑽頭又稱為 ①直槽鑽頭 ②中心鑽頭 ③階級鑽頭 ④扭轉鑽頭。
389	鑽削作業中，多槽麻花鑽頭適用於 ①擴大已鑽的孔 ②鑽削未加工材料的孔 ③階級孔 ④鑽削深孔。
390	在鑽身內設計有兩道小孔，切削劑由特製夾頭壓入經此小孔到達鑽頂部位，此種鑽頭稱為 ①直槽鑽頭 ②油孔鑽頭 ③階級鑽頭 ④中心鑽頭。
391	鑽頭直徑與長度比大於 1:20 的鑽頭稱為 ①直槽鑽頭 ②油孔鑽頭 ③深孔鑽頭 ④中心鑽頭。
392	階級鑽頭為同一鑽頭有兩種直徑，其前端直徑較小部位是用於 ①鑽導引孔②鑽導角 ③鑽圓角 ④增加強度。
393	直槽鑽頭適合於下列何種材質之鑽削工作？ ①軟鋼 ②不銹鋼 ③鑄鐵 ④銅
394	鑽頭兩鑽槽間之實體部分稱為 ①鑽腹 ②鑽頂 ③鑽身 ④鑽唇。
395	當鑽頭磨短時，靜點增大，主要原因為 ①鑽唇角度變小 ②鑽唇角度增大③鑽腹增厚 ④直徑增大。
396	鑽腹頂端兩圓錐面的交線稱之為 ①鑽腹 ②鑽邊間隙 ③鑽唇 ④靜點。
397	若鑽頭靜點不在鑽頭中心線上，則鑽削時會造成 ①孔徑擴大 ②孔徑正確③易於鑽削 ④粗糙度佳。
398	錐柄鑽頭之鑽根，除了用以退卸鑽頭之外，亦可 ①保持鑽頭於主軸中心②防止鑽頭滑動 ③增加鑽柄強度 ④便於熱處理夾持。
399	鑽頭尺寸 10.5 至 32 公厘，每間隔若干尺寸便有一支？ ①0.2 公厘 ② 0.5 公厘 ③ 2 公厘 ④5 公厘。
400	鑽頭尺寸 10 公厘以下，每間隔若干尺寸便有一支？ ① 1 公厘 ②0.5 公厘③ 0.2公厘④0.1公厘。