

國防部軍備局生產製造中心第209廠「聘二等後勤工程技術員」筆試測驗題
選擇題1000題

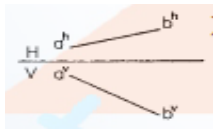
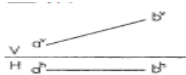
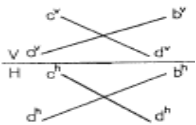
001		液晶顯示通稱為 ①LCD ②LDC ③LDE ④LED 。
002		防止電腦感染病毒的最好方法，下列何者為非？ ①使用合法軟體 ②經常使用解毒軟體執行掃毒 ③開機時將偵查病毒常駐在RAM 中執行偵毒④至不明網站瀏覽及任意下載軟體 。
003		下列視頻介面卡(VideoInter faceCard)中，解析度最高為 ①VGA 卡 ②XGA 卡 ③SVGA 卡 ④UXGA 卡 。
004		CAD 系統中所用的滑鼠屬於 ①輸入單元 ②輸出單元 ③記憶單元 ④控制單元 。
005		儲存容量較大的儲存體為 ①3.5" 軟碟片 ②5.25" 磁碟片 ③光碟片 ④硬碟 。
006		下列儲存設備中，存取速度較快的為 ①光碟機 ②硬式磁碟機 ③磁片機④磁帶機 。
007		視窗作業系統之檔案資料夾的結構為 ①樹狀 ②星狀 ③網狀 ④環狀 。
008		1MB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 Bytes 。
009		評量噴墨繪圖機輸出品質之單位是 ①cpi ②dpi ③ppm ④rpm 。
010		分割硬碟容量所使用之程式為 ①DISK CUT ②FDISK ③FORMAT ④SECTION 。
011		硬碟格式化所使用之程式為 ①DEVICE ②FDISK ③FORMAT ④SCANDISK 。
012		電腦程式著作財產權之存續期限為 ①20 年 ②30 年 ③40 年 ④50 年 。

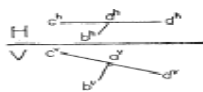
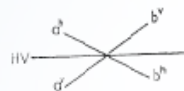
013		CAD 軟體是屬於 ①作業系統 ②編譯程式 ③應用軟體 ④直譯程式 。
014		使用視窗應用軟體要選取多個非連續的檔案，在選取前應先按住 ①Alt鍵 ②Ctrl鍵 ③Esc 鍵 ④Shift鍵。
015		使用視窗應用軟體要選取多個連續的檔案，在選取前應先按住 ①Alt 鍵②Ctrl鍵 ③Esc 鍵 ④Shift鍵。
016		電腦螢幕所顯示的字型，其矩陣的組成為 ①點 ②線 ③面 ④體 。
017		評量點矩陣印表機速度的單位是 ①BPI ②DPI ③BPS ④CPS 。
018		電腦螢幕解析度的單位是 ①bit ②Byte ③dpi ④Pixel 。
019		彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216④224 。
020		電腦螢幕輸出品質，其決定的標準為 ①顏色 ②頻寬 ③速度 ④解析度 。
021		1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB。
022		電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB 。
023		計量電腦速度的時間單位中，「微秒(MicroSeconds)」是指 ①千分之一②萬分之一秒 ③十萬分之一秒 ④百萬分之一秒 。
024		在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sector 。
025		在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈低 ③速度愈快 ④速度愈慢 。

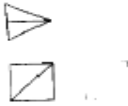
026		與電腦連接之繪圖機，其出圖速度較快的為 ①筆式 ②點陣式 ③噴墨式④雷射式。
027		下列電腦裝置屬於輸出的為 ①鍵盤 ②滑鼠 ③繪圖機 ④數位板。
028		電腦CPU 在處理磁碟機檔案時，其讀取資料之程序是 ①CPU→RAM→DISK ②RAM→DISK→CPU ③DISK→CPU→RAM ④DISK→RAM→CPU。
029		隨機存取記憶體通稱為 ①RAM ②ROM ③MEM ④MOM。
030		滑鼠(Mouse)與電腦主機連接可透過介面為 ①VGA ②USB ③SCSI ④Centronic。
031		電腦電源關閉後，若需再開啟電源，最好是大約等待7~10 秒鐘再開機，原因是 ①去除靜電 ②預防過熱 ③使電路回穩定狀態 ④讓開關休息。
032		個人電腦電源供應器，其直流接頭之接地線的顏色一般為 ①白色 ②黑色 ③紅色 ④黃色。
033		顯示器耗電量最少的為 ①CRT ②LCD ③LED ④PLC。
034		彩色顯示顏色的基本組成為 ①1 色 ②2 色 ③3 色 ④4 色。
035		RS-232C 傳輸資料是採用 ①串列式 ②並列式 ③串並列式 ④並串列式。
036		鮑率(BaudRate)9600bps 的RS232 介面，連續傳送資料10 秒，共可傳送資料為多少位元組？ ①1200 ②12000 ③9600 ④96000。
037		電腦中處理資料最快速的元件是指 ①RAM ②Moni tor ③HD ④CPU。
038		當硬碟磁頭找到指定資料時，開始讀取資料的速度即「資料傳輸速率」，一般使用單位為 ①bps ②Gbps ③Kbps ④Mbps。

039		評量雷射印表機列印速度的數值為 ①BPS ②DPI ③PPM ④RPM 。
040		唯讀記憶體通稱為 ①MO ②MEM ③RAM ④ROM 。
041		1GB 等於 ① 2^8 ② 2^{10} ③ 2^{20} ④ 2^{30} MB 。
042		視窗應用軟體標題列右上角中「」按鈕表示 ①最大化 ②最小化③還原 ④關閉 。
043		視窗應用軟體標題列右上角中「」按鈕表示 ①最大化 ②最小化③還原 ④關閉 。
044		若取本尺9mm長作為游尺的長度，並將此長度10等分，則此游標尺的最小讀數為①0.02mm②0.05mm③0.1mm④0.5mm 。
045		若取本尺39mm長作為游尺的長度，並將此長度20等分，則此游標尺的最小讀數為①0.02mm②0.05mm③0.1mm④0.5mm 。
046		一般游標卡尺不適合直接量測①外徑尺度②內孔尺度③階級尺度④斜度 。
047		游標卡尺的外測爪長度約40 mm、厚度約 2.8 mm，內測爪長度約16 mm，下列何者錯誤？①無法量測直徑大於80 mm圓柱②無法量測圓柱槽寬大於2.8mm，槽徑大於80 mm ③無法量測內階級孔的孔深位置大於16 mm 者④用本尺與游尺端部量測工件的段差值，比深度測桿量測準確 。
048		有一游標卡尺，取本尺的9 mm長，在游尺上分10等分；量測時，若游尺從基準算起的第5條刻度線與本尺的23mm對齊，則尺寸讀值為①23.4 mm②19.4 mm③23.5 mm④19.5mm 。
049		游標卡尺的游尺刻度方法中，較易讀取者是以本尺①12mm等分成25格②19mm等分成20格③24mm等分成25格④39mm等分成20格 。
050		下列何項不是刮削之目的？ ① 獲得真平度② 可達成潤滑③ 美觀④ 精密量測 。

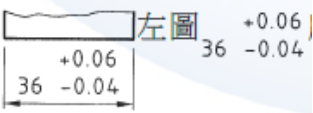
051		精密配合平面，可採下列何種方式加工？① 銑削② 鉋削③ 刮削④ 鑿削。
052		圓面刮刀，適用何種加工面① 內曲面② 外曲面③ 大平面④ 小端面。
053		刮削之配合，宜用何種塗料檢查① 奇異墨水② 機油③ 切削劑④ 紅丹。
054		粗刮削時，刮刀發生跳動，應如何處理？① 改變刮削方向② 加切削劑③ 調整工件高度④ 增加握柄長度。
055		平面刮削時，刮刀之刀口與工件面之間隙角成① 30° ② 60° ③ 75° ④ 90° 。
056		下列工具何者適合在車床上去除內孔毛邊① 平刮刀② 鉤形刮刀③ 三角刮刀④ 彈性平刮刀。
057		下列有關三角刮刀之敘述何者錯誤？① 有3個刀口② 用於去除內角毛邊③ 刮三角形花紋④ 可用舊三角銼刀研磨製成。
058		工件與抹紅丹之平板相磨擦，下列敘述何者之真平度較佳① 紅丹點較大且少② 紅丹點較大且多③ 紅丹點較小且多④ 紅丹點較小且少。
059		金鋼砂及氧化鋁磨料之砂布，適用於砂光① 鑄鐵② 青銅③ 鋼材④ 玻璃。
060		砂布上，用以黏結磨料之結合劑為① 強力膠② 合成樹脂③ 水玻璃④ 蟲漆。
061		砂布的主要用途為① 砂光花紋美觀② 使表面更為光亮③ 控制尺寸精度④ 代替銼刀。
062		砂布單張的尺寸為① $100 \times 100 \text{ mm}$ ② $130 \times 180 \text{ mm}$ ③ $200 \times 200 \text{ mm}$ ④ $230 \times 280 \text{ mm}$ 。

063		砂布上磨料為氧化鋁，其記號為① A A ② B B ③ E E ④ F F 。
064		砂布上磨料為碳化矽，其記號為① A A ② B B ③ C C ④ D D 。
065		決定砂布磨料粒度之篩眼數目的每邊長為① 25 . 4 m m ② 20 . 4 m m ③ 12 . 7 m m ④ 10 . 7 m m 。
066		氧化鋁磨料之砂布呈① 白色② 深綠色③ 黃色④ 灰黑色。
067		下列何者表示特細如粉狀的磨料？ ① A A ② B B ③ C C ④ D D 。
068		對採用右手定則之座標系而言，若X 軸朝左、Y 軸朝上，則Z 軸之方向應朝螢幕之①下 ②右 ③前 ④後 方。
069		若角度方向定義以右手定則之逆時針方向為正，則在直角座標系統中之X-Y 平面之Z 軸為軸心旋轉"-90°"後，則此時 ①新X 軸在原Y 軸位置的正向位置 ②新X 軸在Z 軸位置的正向位置 ③新Z 軸在原Y 軸位置的正向位置 ④新Y 軸在原X 軸位置的正向位置 。
070		左圖中，線段AB 所在象限為 ① I ② II ③ III ④ IV 象限。
071		下圖中，線段CD 穿越象限為 ① I 、IV 、III ② I 、III 、II ③ I 、II 、IV ④ II 、III 、IV 。
072		下圖中，線段AB 應平行於 ①水平投影面 ②直立投影面 ③側投影面 ④基軸 。
073		左圖中，AB、CD 兩線段 ①平行 ②垂直 ③相交 ④歪斜。

074	 左圖正確之右側視圖為 ①  ②  ③  ④  。
075	下圖表示兩直線 ①垂直相交 ②垂直不相交 ③不垂直相交 ④不垂直不相交。 
076	線段 ab 在各象限的投影，HV 為基線，下列何者為單斜線？ ① 
077	下圖中，線段AB 是 ①平行水平投影面 ②垂直水平投影面 ③平行直立投影面 ④垂直直立投影面。 
078	左圖中，線段AB 穿越幾個象限？ ①1 個 ②2 個 ③3 個 ④4 個。 
079	物件內部構造複雜，為使圖面清晰易懂，通常以下列何種視圖表示？ ①輔助視圖 ②放大視圖 ③剖視圖 ④局部視圖。
080	下列機件中，需用剖視圖的為 ①半圓鍵 ②皮帶輪 ③鉚釘 ④螺釘。
081	左圖所缺視圖正確的為 ①  ②  ③  ④  。
082	左圖正確的右側視圖為 ①  ②  ③  ④  。
083	左圖正確的左側視圖為 ①  ②  ③  ④  。
084	左圖正確的右側視圖為 ①  ②  ③  ④  。

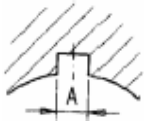
085		 左圖正確的右側視圖為 ①  ②  ③  ④  。
086		正確性較高的橢圓畫法為 ①同心圓法 ②四圓心法 ③八圓心法 ④平行四邊法 。
087		影響擺線形狀的因素為 ①滾圓 ②基圓 ③滾圓與基圓 ④節圓 。
088		正投影之條件為 ①投影線相互平行 ②投影線互相平行且垂直投影面 ③投影線聚成一點 ④投影線相互平行傾斜投影面 。
089		A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm 。
090		A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277④180×277 mm 。
091		為使圖在複製時，易於裁切，可在圖紙之四個角落畫兩垂直相交之粗短線或 ①實心三角形 ②空心三角形 ③正方形 ④實心圓點 。
092		等角圖的三主軸長度的比例應為 ①1:3/4:3/4 ②1:1:1/2 ③1:1:1 ④1:3/4:1/2 。
093		物面以正投影顯示其實形時，必與此投影面 ①垂直 ②平行 ③相交 ④傾斜 。
094		圖紙大小系列中，其中420×297mm 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
095		繪複斜面的實形，必先繪出該面的 ①端視圖 ②法線視圖 ③前視圖 ④邊視圖 。
096		平面切割一正圓錐時，所產生的平面曲線有 ①3 種 ②4 種 ③5 種 ④6 種。
097		一平面與投影面平行所投影之視圖，稱為 ①透視圖 ②斜視圖 ③正垂視圖 ④端視圖 。

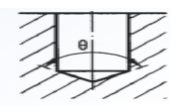
098		轉正視圖之目的為 ①節省空間 ②放大視圖 ③簡化繪製手續 ④縮短視圖。
099		全剖視圖中，其剖面線應如何表示？ ①省略不畫 ②不可省略 ③視情況而定 ④皆用中心線代替。
100		圓面傾斜 45° 時，其傾斜軸徑約縮為 ①0.91 ②0.82 ③0.77 ④0.71 倍。
101		國際標準線條之粗細，其相鄰兩級間為 ①2 倍 ② $\sqrt{3}$ 倍 ③1.5 倍 ④ $\sqrt{2}$ 倍
102		下列線條何者不用細鏈線表示？ ①旋轉剖面輪廓線 ②中心線 ③節線 ④假想線。
103		圖紙裝訂或摺疊時，其大小通常摺成 ①148×210 ②185×297 ③210×297 ④190×277 mm。
104		一平面最多可通過 ①一個象限 ②二個象限 ③三個象限 ④四個象限。
105		平面沿錐軸切割正圓錐所得之截面形狀為 ①圓 ②三角形 ③橢圓 ④拋物線。
106		一般車床導螺桿之螺紋為 ①鋸齒螺 ②梯形螺紋 ③惠氏螺紋 ④V形螺紋。
107		傳達位移最精確的螺紋是 ①圓螺紋 ②滾珠螺紋 ③梯形螺紋 ④方螺紋。
108		錐度1:4，錐度長80，小徑為40，則大徑為 ①56 ②60 ③80 ④100。
109		車床加工中，使用量表檢查錐度，量工件外徑相距30mm 之任何兩處，其量表顯示相差3mm，其錐度為 ①1:5 ②1:10 ③1:12 ④1:20。
110		兩配合件相配合部份所容許之尺度差，稱為 ①極限 ②裕度 ③精度 ④公差。

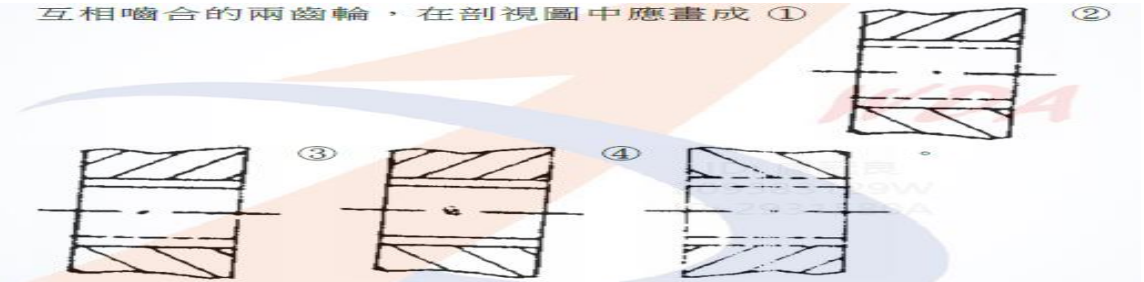
111		孔之尺度，軸之尺度，其最大干涉量為 ①0.022 ②0.101③0.044 ④0.035 。
112		組合圖中，如果兩配合面的加工情形相同，通常其表面織構符號應 ①一次標註 ②不必標註 ③分別標註 ④視情形而定 。
113		標註尺度時應儘量置於視圖的 ①外面 ②內面 ③中間 ④固定上方 。
114		一般鍵槽是位於 ①鍵上 ②軸上 ③輪轂上 ④齒輪上 。
115		上偏差為 ①最大限界尺度與最小限界尺度差 ②最大限界尺度與基本尺度差 ③最大限界尺度與實際尺度差 ④最小限界尺度與最大限界尺度差 。
116		機件中最小限界尺度與基本尺度之差稱為 ①單向公差 ②雙向公差 ③上偏差 ④下偏差 。
117		使用鍛造之扳手，常用之公差為 ① ± 0.05 ② ± 1 ③ ± 1.5 ④ ± 2 。
118		下列公差符號中，公差範圍最小的為 ①H7 ②D10 ③P6 ④Js9 。
119		斜圓錐的尺度，通常須記入 ①斜錐角及高度 ②兩斜邊長度 ③高度、底直徑及錐軸傾斜角 ④斜邊長度及角度 。
120		可延長至圖形外，作為尺度界線用的是 ①剖面線 ②隱藏線 ③假想線④中心線 。
121		標註不規則曲線的尺度時，常用 ①等距法 ②支距法 ③半徑法 ④切線法 。
122		公制推拔銷的標稱直徑以 ①小端直徑表示 ②大端直徑表示 ③中間直徑表示 ④平均直徑表示 。
123		表示的公差值為 ①0.02 ②0.058 ③0.10 ④0.14 。

124		$\phi 56g6$ 比 $\phi 56f6$ ①公差大 ②公差小 ③公差相等 ④兩者無法比較。26. (2) 一般可達到IT6 公差等級的切削加工法為 ①鉋削 ②車削 ③鑽削 ④搪削。
125		錐度公差共分為 ①9 ②16 ③18 ④27 級
126		金鋼砂及氧化鋁磨料之砂布，適用於砂光① 鑄鐵② 青銅③ 鋼材④玻璃。
127		砂布上，用以黏結磨料之結合劑為① 強力膠② 合成樹脂③ 水玻璃④ 蟲漆。
128		砂布的主要用途為① 砂光花紋美觀② 使表面更為光亮③ 控制尺寸精度④ 代替銼刀。
129		砂布單張的尺寸為① $100 \times 100 \text{ mm}$ ② $130 \times 180 \text{ mm}$ ③ $200 \times 200 \text{ mm}$ ④ $230 \times 280 \text{ mm}$ 。
130		砂布上磨料為氧化鋁，其記號為① A A ② B B ③ E E ④ F F。
131		砂布上磨料為碳化矽，其記號為① A A ② B B ③ C C ④ D D。
132		決定砂布磨料粒度之篩眼數目的每邊長為① 25.4 mm ② 20.4 mm ③ 12.7 mm ④ 10.7 mm 。
133		氧化鋁磨料之砂布呈① 白色② 深綠色③ 黃色④ 灰黑色。
134		下列何者表示特細如粉狀的磨料？ ① A A ② B B ③ C C ④ D D。
135		下列那一種加工可得較佳之光亮表面？ ① 鋸切② 銑削③ 鉋削④ 砂光。
136		在滑動軸承承面上開油槽時，應開在 ①負荷最大處 ②轉速最低處 ③負荷最小處 ④任何位置皆可。

137		標準正齒輪的齒高等於 ①工作深度 ②兩倍模數 ③兩倍徑節 ④工作深度加頂隙的距離。
138		承受與軸中心平行負荷的軸承，稱為 ①整體軸承 ②對合軸承 ③止推軸承 ④徑向軸承。
139		「7206 滾動軸承」表示 ①外徑記號為2 ②寬度記號為2 ③外徑30mm④內徑6mm。
140		聯結兩軸，其軸中心線相互平行，但不在同一中心線上，應使用 ①凸緣聯結器 ②歐丹聯結器 ③分角聯結器 ④萬向接頭。
141		萬向接頭的兩軸中心線相交的角度，不宜超過 ①5° ②10° ③20° ④30°。
142		萬向接頭常成對使用的原因為 ①調整兩軸的角度偏差 ②使兩軸角速度相同 ③增強輸出扭力 ④延長傳動距離。
143		可使兩軸迅速聯結或分離的機件，稱為 ①鍵 ②聯結器 ③離合器 ④栓槽軸。
144		若軸與軸承箱孔兩者中心線產生角度對準誤差時，宜選用 ①單列深槽滾珠軸承 ②雙列自動調心滾珠軸承 ③單列斜角滾珠軸承 ④單列圓柱滾子軸承。
145		可同時承受徑向與軸向負荷之軸承為 ①深槽滾珠軸承 ②滾針軸承 ③錐形滾子軸承 ④滾柱軸承。
146		錐形滾子軸承「32230」的孔徑號碼是 ①30 ②23 ③22 ④150。
147		腳踏車所用的鏈條是 ①無聲鏈 ②塊狀鏈 ③滾子鏈 ④輸送鏈。
148		使用平行鍵時，軸之鍵座寬所採用最理想的配合為 ①D9 ②H9 ③Js9 ④N9。

149		「30217 滾子軸承」之內徑為 ①17 ②21 ③30 ④85 mm。
150		若漸開線正齒輪的壓力角為 θ ，節圓直徑為 D ，則其基圓直徑為 ① $D \times \sin \theta$ ② $D \times \cos \theta$ ③ $D / \sin \theta$ ④ $D / \cos \theta$ 。
151		兩擺線齒輪相嚙合時，若接觸點在節點位置時，其壓力角應為 ① 270° ② 180° ③ 90° ④ 0° 。
152		漸開線齒輪之壓力角愈大時，則其齒根厚 ①變大 ②變小 ③不變 ④不一定。
153		定位銷常用的公差符號為 ①e6 ②js6 ③m6 ④p6。
154		繪製公制標準正齒輪時，除須註解齒制、節徑、齒數、壓力角等之外尚須標明 ①徑節 ②模數 ③旋向 ④導程。
155		正齒輪的模數為2 時，則其周節為 ① $2/\pi$ ② $\pi/2$ ③2 ④ 2π 。
156		下圖為使用滑鍵之輪轂鍵槽之局部視圖，其中尺度『A』所採用最適當的配合為 ①D10 ②H9 ③Js7 ④N 
157		正齒輪泵(Gearpump)中，泵本體齒輪箱之孔徑與齒輪外徑的配合較適當者為 ①G7/h6 ②H7/ f6 ③H8/e6 ④E7/h7。
158		M8 之螺紋孔攻絲前，鑽頭直徑應取 ①6mm ②6.8mm ③8.0mm ④8.8mm。

159		標準六角螺帽的厚度約為標稱直徑的 ①1 倍 ②1/2 倍 ③2/3 倍 ④4/5 倍。
160		玻璃瓶口的螺紋常採 ①圓螺紋 ②梯形螺紋 ③鋸齒形螺紋 ④三角形螺紋。
161		推拔管螺紋之錐度為 ①1:2 ②1:5 ③1:8 ④1:16。
162		自攻螺釘之螺紋符號為 ①WS ②R ③ST ④Tr。
163		「6205P4」軸承規格中之P4 表示 ①公差等級 ②軸承型式 ③尺寸系列號碼 ④內徑號碼。
164		繪製鑽孔，如下圖之 θ 角，習用 ①30° ②60° ③90° ④120°。 
165		標準正齒輪之模數10、齒數30，則齒冠高為 ①3mm ②10/π mm ③10mm ④3π mm。
166		測得一標準正齒輪的模數為5，齒數為32，則下列計算值何者錯誤？①外徑=170mm ②節圓直徑=160mm ③周節=15.7mm ④徑節=5.2mm。
167		平行的兩軸，可用那一種齒輪來傳動 ①蝸桿蝸輪 ②螺輪 ③斜齒輪 ④正齒輪。
168		為防止平皮帶在傳動中滑落，常將帶輪之輪面製成 ①隆起輪寬的1/20②下陷輪寬的1/20 ③隆起輪寬的1/10 ④下陷輪寬的1/10。
169		公制標準V形螺紋，螺距P，則牙高H= ①0.5P ②0.6134P ③0.6495P④0.866P。
170		常用蝸桿蝸輪傳動速比範圍約為 ①1:100 至1:500 ②1:10 至1:100 ③1: 5 至1:10 ④1:2 至1:5。
171		齒輪傳動之速比與 ①兩齒輪節圓直徑成正比 ②兩齒輪齒數成正比 ③兩軸轉數成反比 ④兩齒輪節圓直徑成反比。

172		下列何種機件只能當主動件，而不能當從動件？ ①斜齒輪 ②蝸輪 ③蝸桿 ④螺旋齒輪。
173		兩平行軸傳動用的螺旋齒輪，此兩輪齒必須 ①螺旋角相等，旋向相同②螺旋角不等，旋向相同 ③螺旋角相等，旋向相反 ④螺旋角不等，旋向相反。
174		用在兩相交軸間之傳動齒輪為 ①螺旋齒輪 ②蝸桿蝸輪 ③人字齒輪 ④斜齒輪。
175		當兩嚙合齒輪之角速比一定時 ①角速度與節圓直徑成反比 ②角速度與節圓直徑成正比 ③角速度與齒數成正比 ④角速度與周節成正比。
176		纖維繩輪傳動，槽輪直徑必須大於繩直徑的 ①20 倍 ②30 倍 ③40 倍 ④50 倍。
177		撓性傳動能確保一定速比之傳動元件是 ①三角皮帶輪 ②齒輪 ③繩輪④鏈輪。
178		公制標準V 形螺紋，其牙角為 ①30° ②45° ③55° ④60°。
179		斜齒輪當節圓錐角為90°時，節圓錐即為一平面，底圓變為一大圓，此種斜齒輪稱為 ①冠狀齒輪 ②蝸輪 ③螺旋齒輪 ④齒條。
180		齒輪之齒頂圓半徑與節圓半徑之差為 ①齒頂高 ②齒根高 ③齒寬 ④齒厚。
181		擺線齒輪之齒形決定於 ①基圓 ②滾圓 ③節圓 ④齒根圓。
182		經由一主動臂的往復或搖擺運動，而產生單向的間歇性運動之機構，稱為 ①帶輪傳動機構 ②鏈輪傳動機構 ③撓性傳動機構 ④棘輪機構。
183		互相嚙合的兩齒輪，在剖視圖中應畫成 ①  ② ③ ④

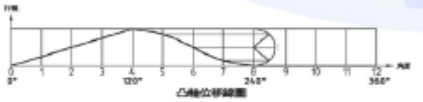
184	能避免機械因負載過大而受損之撓性傳動方式為 ①V 型皮帶 ②確動皮帶 ③傳動鏈 ④無聲鏈 。
185	模數M、徑節Pd，其關係為 ① $M=25.4/Pd$ ② $M=\pi/Pd$ ③ $Pd=M/25.4$ ④ $Pd=\pi M$ 。
186	交叉式平皮帶傳動，兩輪與皮帶接觸弧度之圓心角，其大小為 ①主動輪大於被動輪 ②被動輪大於主動輪 ③恆相等 ④不一定 。
187	油封的主要功用為 ①防鬆 ②防震 ③防漏 ④防銹 。
188	齒輪線規是用來測量齒輪的 ①模數 ②齒厚 ③節徑 ④壓力角 。
189	一組移位齒輪，其兩齒輪齒數相差多時，通常大齒輪的移位量是 ①負移位 ②正移位 ③不移位 ④不一定 。
190	兩漸開線齒輪啮合，其接觸點之軌跡為 ①直線 ②圓弧線 ③漸開線 ④不規則曲線 。
191	螺旋齒輪的旋向 ①應為左旋 ②應為右旋 ③左右旋均可 ④受齒輪大小而定 。
192	下列何種傳動不是藉撓性連接物傳動？ ①帶輪 ②繩輪 ③齒輪 ④鏈輪 。
193	萬向聯結器聯結兩軸所成交角之大小，與 ①傳動角速度大小成正比 ②傳動角速度大小成反比 ③兩軸徑大小成正比 ④兩軸徑大小成反比 。
194	三角皮帶A、B、C、D 及E 五型中，何種斷面積最大？ ①A ②D ③E④C 。
195	斜齒輪之節圓直徑是以齒輪的 ①大錐端之節圓直徑表示 ②小錐端之節圓直徑表示 ③錐體中間之節圓直徑表示 ④大小錐端之節圓直徑平均值
196	齒輪的節圓用那一種線畫之？ ①粗實線 ②細實線 ③一點細鏈線 ④虛線 。

197	小幅三角皮帶的規格有 ①2V、3V、4V ②3V、4V、5V ③3V、5V、7V④3V、5V、8V 三種。
198	皮帶輪之輪面中間凸起，是為了 ①帶輪不致磨損 ②皮帶不致脫落 ③增加速率 ④減少滑動。
199	擺線齒輪的壓力角不宜大於 ① 5° ② 10° ③ 15° ④ 30° 。
200	正移位齒輪的齒形較標準齒形 ①圓胖 ②瘦長 ③相同 ④胖瘦不一定。
201	皮帶為一封閉之環帶，帶動時會產生一側拉緊，另一側為鬆弛，設計上拉緊邊為鬆弛邊的 ① $7/3$ ② $3/7$ ③ $3/2$ ④ $2/3$ 倍。
202	非撓性傳動之連接物中，藉摩擦力而獲得傳動功能的是 ①平皮帶 ②V型皮帶 ③繩 ④斜齒輪。
203	正齒輪傳動，其速比不宜大於 ①4:1 ②6:1 ③8:1 ④10:1。
204	精確傳動齒輪之齒形曲線應為 ①擺線 ②漸開線 ③弧線 ④拋物線。
205	用以傳動兩軸相交之齒輪為 ①正齒輪 ②斜齒輪 ③螺旋齒輪 ④蝸桿蝸輪。
206	兩相嚙合之正齒輪，其作用線與節點上節圓的切線之夾角，稱為 ①壓力角 ②作用角 ③進角 ④退角。
207	兩擺線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大③由大變小 ④由小變大。
208	兩擺線齒輪嚙合，其接觸點之軌跡為 ①直線 ②曲線 ③折線 ④圓弧線。
209	非撓性連接物是指 ①皮帶 ②繩子 ③鏈條 ④齒輪。

210		三角皮帶的規格有 ①M、A、B、C、D、E 六種 ②A、B、C、D、E 五種 ③A、B、C、D 四種 ④A、B、C 三種。
211		下列何者為摩擦傳動？ ①棘輪 ②鏈輪 ③皮帶輪 ④齒輪
212		下列何者為摩擦傳動？ ①棘輪 ②鏈輪 ③皮帶輪 ④齒輪
213		A 型30 號之三角皮帶，其長度為 ①600mm ②450mm ③300mm ④762mm。
214		相同速比的二組齒輪系，嚙合齒數多寡與 ①徑節大小成正比 ②徑節大小成反比 ③主動齒輪徑節大小成反比 ④主動齒輪徑節大小成正比。
215		用在兩平行軸間之傳動齒輪為 ①斜齒輪 ②蝸齒輪 ③正齒輪 ④戟齒輪。
216		漸開線齒輪之齒形決定於 ①基圓 ②滾圓 ③節圓 ④齒根圓。
217		非蝸桿與蝸輪之使用場合為 ①兩軸不在同一平面但正交 ②角速比相差大時之減速機構 ③防止逆轉之場合 ④兩軸在同一平面上且正交。
218		畫正齒輪時，可以略去不畫的圓為 ①節圓 ②齒根圓 ③外圓 ④齒頂圓。
219		V 型皮帶傳動之接觸面為 ①帶之底部及兩夾邊面 ②帶之兩夾邊面 ③帶之底面 ④帶之上邊面。
220		萬向聯結器(萬向接頭)的主要特點為 ①可聯結兩軸相交，且交角小於 30° 之軸 ②可聯結兩平行軸，且偏置量小之軸 ③可聯結兩正交軸，但有微量偏置 ④可聯結兩不平行軸且交角大於 45° 。
221		影響齒輪傳動速比的因素為 ①兩齒輪之齒數 ②主動軸轉速大小 ③嚙合齒數多寡 ④模數的大小。
222		漸開線齒輪嚙合之條件為兩齒輪之 ①模數相等 ②壓力角相等 ③模數與壓力角均相等 ④底圓與壓力角均相等。

223		正移位齒輪的中心距比標準齒輪的中心距 ①大 ②小 ③相等 ④不一定。
224		下列標準正齒輪的外徑計算，何者錯誤？ ①節圓直徑加二倍齒頂高 ② (齒數+2)/徑節 ③(齒數+2)×模數 ④齒數加徑節。
225		當一圓沿另一圓內滾動時，滾動圓的圓周上一點所移動的軌跡，稱為①阿基米德螺線 ②內擺線 ③外擺線 ④漸開線。
226		兩漸開線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大 ③由大變小 ④由小變大。
227		三角皮帶A、B、C、D 及M 五型中，何種斷面積最小？ ①A ②D ③M④C。
228		非摩擦式離合器的特點為 ①震動少 ②瞬間扭力小 ③噪音小 ④跳動大。
229		周節與模數之換算式為 ①周節= $\pi \times$ 模數 ②周節 $\times 25.4 = \pi \times$ 模數 ③模數= $\pi \times$ 周節 ④模數= $\pi \times$ 周節 $\times 25.4$ 。
230		通常凸輪(基圓固定)的最大壓力角發生於 ①從動件速度最快時 ②主動件速度最快時 ③從動件速度最慢時 ④主動件速度最慢時 的位置。
231		凸輪的壓力角不應超過 ① 10° ② 20° ③ 30° ④ 40° 為宜。
232		具有曲形槽的圓柱體的凸輪，稱為 ①平板 ②三角 ③偏心 ④圓柱 凸輪。
233		汽車引擎內排氣閥之上下運動，常使用 ①多周圍柱 ②圓柱 ③三角 ④平板 凸輪。
234		下列何種軸承可以承受最大軸向推力？ ①斜角 ②徑向 ③止推 ④自動對位 軸承。
235		由燒結金屬粉末製成，再浸泡於潤滑油中的軸承，為 ①青銅(Bronze)②銅－鉛(Copper -Lead) ③鑄鐵(Cast - Iron) ④多孔(Porous) 軸承。

236		軸承的主要功用是支承轉動機構，且轉動時可以 ①防漏 ②防鏽 ③防鬆④減少摩擦阻力 。
237		斜角滾珠軸承之軸向負荷容量與徑向負荷容量之比為 ①1 ②2 ③1/2 ④依斜角角度而定 。
238		滾珠軸承的負荷減半，則軸承的預期壽命將 ①不變 ②提高一倍以上 ③減半 ④不一定 。
239		自軸承頂部的油孔，於適當的時間由油壺注油，是屬於 ①間歇 ②有限連續 ③充沛連續 ④飛濺 潤滑 。
240		下列可承受較大負荷容量的滾珠軸承序號為 ①6100 ②6200 ③6300 ④6400 。
241		組合圖中，常不加以剖切的零件是 ①飛輪 ②軸 ③軸承 ④機架 。
242		繪製一部機器，用以表示各部分相對位置的為 ①結構圖 ②零件圖 ③詳圖 ④組合圖 。
243		繪製機件形狀、尺度及註解的圖面是 ①零件圖 ②組合圖 ③結構圖 ④平面圖 。
244		以鋼索傳送動力所需之輪，稱為 ①帶輪 ②鏈輪 ③棘輪 ④槽輪 。
245		槽輪之槽底半徑大於鋼索直徑甚多時，則對鋼索 ①支持面不足，增加其疲勞效應 ②增加鋼索兩側之摩擦力 ③減少轉動慣量 ④不影響 。
246		在軸的外緣加工成一些彼此互相平行的鍵槽，稱為 ①栓槽軸 ②滑鍵 ③半圓鍵 ④平行鍵 。
247		栓槽軸是用來傳送軸上的 ①負荷 ②壓力 ③彎矩 ④扭矩 。

248	下圖為凸輪之位移線圖，從動件之位移行程與凸輪軸為同工作平面，當凸輪旋轉角度$120^{\circ}\sim 240^{\circ}$時，從動件的行程運動為 ①等速直線運動 ②等加速度運動 ③拋物線運動 ④簡諧運動。 
249	一種聯結軸的裝置，分離時從動軸保持靜止狀態，接合時從動軸則保持運動狀態，稱為 ①離合器 ②制動器 ③軸承座 ④軸承。
250	顎夾離合器之特性為 ①不滑動 ②摩擦阻力大 ③製造成本高 ④高速轉動時可以接合。
251	圓盤離合器之特性為 ①構造複雜不易製造 ②不易接合 ③摩擦接觸較小 ④散熱良好。
252	塊狀及帶制動器為達到良好的制動效果，利用的原理為 ①離心力 ②槓桿 ③萬有引力 ④能量不減 原理。
253	表面粗糙度值可以達到$Ra0.4$ 的加工法為 ①鍛造 ②鑽孔 ③鏜孔 ④砂模鑄造。
254	表面粗糙度最大值無法達到$Ra3.2$ 的加工法為 ①壓鑄 ②砂模鑄造 ③銑削 ④車削。
255	表面粗糙度值範圍介於$Ra8.0\sim 25$ 之間是指 ①光胚面 ②粗切面 ③細切面 ④精切面。

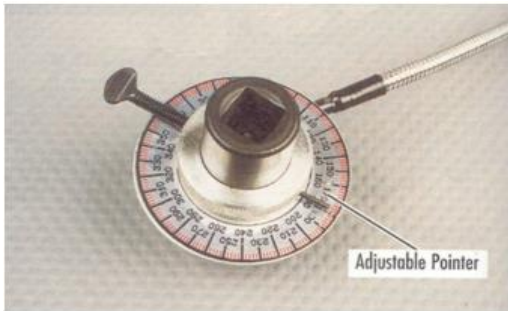
256		拉伸彈簧尺度不必寫明的是 ①勾端尺度 ②線徑 ③自由長度 ④簧圈內徑 。
257		內徑分厘卡的規格中，不包含下列何者？ ①0~25mm ②25~50mm ③50~75mm ④75~100mm 。
258		公制分厘卡規格的原則是每級相差 ①15mm ②20mm ③25mm ④30mm 。
259		冷加工與熱加工界定的標準為 ①金屬的熔點 ②金屬的共晶點 ③金屬的再結晶溫度 ④金屬的A1 變態點 。
260		不銹鋼之防蝕性，是因其含有較多的 ①錳、鋅 ②硫、磷 ③鉻、鎳 ④鎢、鈳合金。
261		下列材料何者最適合製作切削工具的鋼材？ ①SKH2 ②SUP12 ③SKD4④S20C 。
262		維克氏硬度(Vickers)是以鑽石方錐體壓入材料表面，而以壓痕 ①深度②直徑 ③對角線長度 ④面積 計算硬度值。
263		三七黃銅是指其成分為 ①銅70%、錫30% ②銅70%、鋁30% ③銅70%、鉛30% ④銅70%、鋅30% 。
264		可避免熱處理變形的表面硬化為 ①高週波淬火 ②滲碳 ③氮化 ④氣化法 。
265		拉鋁用於飛機板金之接合，通常以 ①鉚接 ②軟銲 ③硬銲 ④電弧銲為佳。

266		為使切削性良好，可在鋼料中添加 ①鋁 ②鉛 ③銅 ④錫 。
267		英高鎳合金(Inconel)最適用於製作 ①車刀、銑刀 ②齒輪、鏈條 ③高溫計保護管 ④滾動軸承 。
268		波來鐵為 ①肥粒鐵和沃斯田鐵 ②雪明碳鐵和麻田散鐵 ③肥粒鐵和雪明碳鐵 ④雪明碳鐵和沃斯田鐵 的混合物。
269		肥粒鐵結晶格子為 ①體心立方格子 ②面心立方格子 ③六方密堆積格子④長方體格子 。
270		鋼錠可分為靜淨鋼、半淨鋼及未淨鋼等三種，其分類是依照 ①脫硫 ②脫磷 ③脫氫 ④脫氧 程度。
271		純鐵加熱至910℃時，其結晶構造所發生之變化為 ①面心立方格子變為體心立方格子 ②體心立方格子變為六方密堆積格子 ③體心立方格子變為面心立方格子 ④面心立方格子變為六方密堆積格子 。
272		所謂「居里點」(Cur iePoint)係指超過此溫度，材料會產生 ①磁性 ②同素 ③共析 ④共晶 。
273		代用以作砲身之材料，俗稱為「砲銅」者是指 ①青銅 ②黃銅 ③赤銅④電解銅 。
274		淬火時，最容易導致淬火裂痕之合金元素為 ①矽 ②鎳 ③錳 ④磷 。
275		材料做抗拉試驗時，判斷荷重和伸長的關係是否依照虎克定律變化的臨界點，稱為 ①彈性限 ②比例限 ③疲勞限 ④降伏點 。
276		鋼料中添加適量之 ①錳 ②鎳 ③鉬 ④矽 能使鋼具有良好的銲接性。
277		18-4-1 型高速鋼係指其成份為 ①18%鉻，4%釩，1%鎢 ②18%鎢，4%釩，1%鉻 ③18%釩，4%鎢，1%鉻 ④18%鎢，4%鉻，1%釩 。
278		材料在某一特定的溫度及拉應力之下，隨著時間而增加其應變，稱此作用為 ①疲勞 ②潛變 ③覆變負荷 ④塑性變形 。

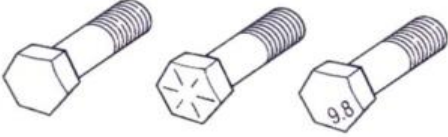
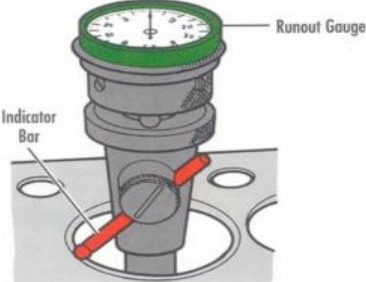
279		適合製造貨車用疊板避震彈簧的材料為 ①SUP11 ②SPS5 ③SUS27 ④SWPA 。
280		淬火處理後之鋼件必須經 ①回火 ②退火 ③滲碳 ④氮化 以獲得較佳之韌性。
281		含碳量相同時，下列何者抗拉強度較佳？ ①鑄鋼 ②鍛鋼 ③圓鋼棒 ④鋼錠 。
282		曲柄式鉋床的切削去程與回程之時間比為 ①2:3 ②1:2/5 ③3:2 ④1:3/5 。
283		欲得光亮的表面，砂光的紋路宜採用① 同方向② 10 度交叉③ 20 度交叉④ 40 度交叉。
284		工件直徑為40 mm，切削速度50 m/min，則主軸每分鐘迴轉數約① 200 轉② 300 轉③ 400 轉④ 500 轉。
285		工件錐度長30 mm，其二端直徑差為6 mm，則錐度為① 1 / 10 ② 1 / 8 ③ 1 / 6 ④ 1 / 5 。
286		車削錐角60 度之工件，複式刀座應旋轉① 15 ° ② 30 ° ③ 45 ° ④ 60 ° 。
287		車床導螺桿螺距6 mm，欲車削螺距1.5 mm之螺紋，則輪系齒數比應為① 24 / 48 ② 24 / 60 ③ 24 / 72 ④ 24 / 96 。
288		使用針盤量錶在車床上校正偏心量為2 mm之工件，旋轉180 °時，量錶之測桿應移動① 1 mm ② 2 mm ③ 3 mm ④ 4 mm 。
289		使用錐度環規檢查錐度1 / 20 之工件，配合後若離標準位置尚有2 mm，則可再進刀的深度半徑值為① 0.05 mm ② 0.1 mm ③ 0.2 mm ④ 0.5 mm 。
290		在直徑50 mm的工件上，用直徑20 mm鑽頭鑽孔，切削速度為25 m/min，則主軸每分鐘之迴轉數約為① 160 轉② 260 轉③ 400 轉④ 600 轉。
291		以碳化鎢車刀車削，工件表面產生光亮之條紋，且切削阻力顯著增加，其原因為① 進刀量過大② 車刀已磨損、鈍化③ 轉數太高④ 工件夾持鬆動。

292		車床上鑽孔一般是使用① 自動進給② 複式刀架進給③ 縱向大手輪進給④ 尾座手輪進給。
293		若錐度為1：20，錐度部分長為100 mm，工件全長為300 mm，選用尾座偏置車削時，其偏置量應為① 15 mm ② 10 mm ③ 7.5 mm ④ 5 mm。
294		使用量錶於車床上量測錐度，若沿軸向移動長30 mm，量錶的讀值為1.5 mm，則其錐度比為① 1：10 ② 1：15 ③ 1：20 ④ 1：30。
295		若一錐度桿為1：5 ± 0.003 mm，則長度25 mm時，二端直徑差應在5 ± ① 0.015 mm ② 0.03 mm ③ 0.05 mm ④ 0.075 mm 之範圍內。
296		錐度1：6，錐度長為30 mm，如大徑為36 mm，則其小徑應為① 31 mm ② 30 mm ③ 26 mm ④ 24 mm。
297		使用尾座偏置法，欲車削數量50支錐度相同之工件時，材料所需具備的主要條件是① 材質② 外徑③ 內徑④ 長度 需相同。
298		車床上車削" M 20 × 2.0 " 螺紋，如試車削結果正確，則度量30 mm長應有螺紋數為① 3 ② 6 ③ 15 ④ 20。
299		螺紋指示器之主要用途是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 指示車削長度。
300		攻螺紋所選用鑽孔之鑽頭直徑約為① 等於節徑② 公稱直徑減節徑③ 公稱直徑減底徑④ 公稱直徑減螺距。
301		下列壓力單位，何者的值最小？①1bar②1kPa③1 kg/cm ² ④1psi。
302		度量 HC 之單位為 PPM 代表①千分之一②萬分之一③十萬分之一④百萬分之一。

303		國際標準制單位系統中扭力單位為 N-m，則 1N-m 約等於①0.1②1③10④100 kg-m。
304		一英制馬力(hp)相當於多少公制馬力(PS)①1.0144②10.144③7.355④0.252。
305		一輛客車其引擎最大扭力為 180ft-lb，其公制單位表示應為①1306.8 kg-m②24.876 kg-m③12 kg-m④100 kg-m。
306		汽車冷氣系統設計，一般以車內和車外溫差 5℃為原則，如以華氏表示則為①5②9③41④50 °F。
307		在位於狹窄處所工作所適用鉗子為①斜口鉗②尖咀鉗③鯉魚鉗④剝線鉗。
308		開口扳手的開口大小與扳手之長度①成反比②無關③成一定比例④平方成正比 使扭力恰當。
309		管子扳手作用之方向有①一個②二個③三個④四個。
310		T 形套筒扳手適用於①凸出處②平面處③凹穴處④光滑面處 最方便。
311		協助普通套筒扳手不能達到的狹窄地方所接用的工具為①搖柄②萬向接頭③扭力扳手④梅花扳手。
312		用以鑿去鉚釘、切割薄金屬片應用①平鑿②圓口鑿③剪口鑿④槽鑿。
313		使用銼刀切削金屬時應①向前推時切削，拉回時提高②向前時提高，拉回時切削③向前、拉開均加壓④向前、拉開時提高。

314		一般螺絲攻一組有①一支②二支③三支④四支。
315		普通起子無法拆下之螺絲，可用①彎頭起子②棘輪起子③衝擊起子④十字起子。
316		鬆、鎖汽車零件螺絲，宜①按順序分二次以上工作②按順序一次完成③依修護手冊操作程序工作④在引擎熱時為之。
317		技師甲說：「將鋼質螺栓鎖入鋁質氣缸蓋中時，必須在螺紋上塗抹 anti-seize compound」，技師乙說：「塗抹anti-seize compound 是為了避免螺紋咬死」，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③兩者皆正確④兩者皆錯誤。
318		如下圖所示之量具，其英文名稱為①Dial bore gauge②Telescoping gauge③Torque angle gauge④Feeler gauge。
319		物件為平面薄片材料，其視圖表示方法可用 ①輔助視圖 ②單視圖 ③雙視圖 ④三視圖 。
320		使用量缸錶(Cylinder bore gauge)不能測量①氣缸內徑②氣缸斜差③活塞直徑④氣缸失圓。
321		檢查引擎軸承片的擠壓高度(Crush height)是使用①游標尺②測微器③千分錶④厚薄規。
322		測微器之套管旋轉兩轉所移動的距離恰為 1 mm，其套管周圍刻成 50 等分時，其刻度每刻劃係表示①0.01 cm②0.01 mm③0.1 mm④0.001 mm。
323		以千分錶測量工作物，其精度最高之錶可達到①0.1 mm②0.01 mm③0.001 mm④0.0001 mm。

324	用量缸錶測量氣缸時發現上下斜差 0.08 mm，則活塞環之開口間隙最大與最小將相差①0.08 mm②0.16 mm③0.25mm④0. mm。
325	公制 1/20 游標卡尺，可量測的最小尺寸為①0.1 公厘②0.02 公厘③0.05 公厘④0.01 公厘。
326	測量齒輪背隙(Back lash)最好的量具為①測微器②游標卡尺③千分錶④厚薄規。
327	使用千分錶測偏心軸彎曲度時，如指針移動 0.8 mm則該偏心軸之彎曲度為①1.6 mm②0.8 mm③0.4 mm④0.2 mm。
328	使用千分錶測偏心軸彎曲度時，如指針移動 0.8 mm則該偏心軸之彎曲度為①1.6 mm②0.8 mm③0.4 mm④0.2 mm。
329	測量曲軸軸頸之外徑，較佳之量具為①游標卡尺②外徑測微器③外卡尺④千分錶。
330	測量氣缸蓋及氣缸體之平面度應使用直定規與①厚薄規②千分錶③游標卡尺④線規。
331	測量活塞環之邊間隙應使用①線規②厚薄規③量缸錶④內徑測微器。
332	使用汽缸壓力錶檢查引擎汽缸壓力時，若發現相鄰兩缸之汽缸壓力均較規定為低，初步可判斷為①進氣門漏氣②排氣門漏氣③活塞環漏氣④汽缸床漏氣。
333	引擎真空錶的單位為①cm Aq②cm Ag③cm Hg④cm atm。
334	測量氣缸壓縮壓力應在①冷引擎②引擎達工作溫度③阻風門閉合④引擎高速時測量。
335	柴油引擎正時燈之主要功用係測試①噴射提前角度②開始燃燒之曲軸轉角③點火遲延時期之曲軸轉角④燃燒終了之曲軸轉角。
336	行車型態測試汽車排放污染物測試時，其污染物排放單位為①%②ppm③g④g/km。

337	下列有關使用水箱壓力試驗器檢查水箱之敘述，何者錯誤？①水箱中冷卻水量足夠時才可加壓測試②發動引擎使達正常工作溫度後熄火再行測試③壓動試驗器手柄加壓至廠家規定之壓力值④亦可在引擎發動時測試，惟不可使測試壓力超過規定值 50%。
338	如下圖所示螺栓頭上之標示記號或數字，表示螺栓的①螺距②尺寸③鎖緊扭力④材料強度 
339	如下圖所示之手工具，其英文名稱為①Crowfoot wrench set②Flare-Nut wrench③Torque wrench④Allen wrench。 
340	如下圖所示之量具操作，係實施何種測量？①氣門座失圓②氣缸失圓③氣門座孔徑④氣缸孔徑。 
341	測量方向盤空檔游隙，應使用①量角尺②游標尺③測微器④千分錶。
342	Side Slip Tester 上指示出 2 mm/m 是指此汽車①前束 2 mm②前展 2 mm③側滑 2m/km④側滑 2 cm/m。
343	有關車輛檢驗中心以滾筒式煞車試驗器測試車輛煞車效能時，其檢驗項目包含①總煞車力、平衡度與手煞車力②總煞車力、不平衡度與手煞車力③動態煞車力、平衡度與手煞車力④動態煞車力、不平衡度與手煞車力。
344	現代引擎之燃燒室表面積(s)與燃燒室容積(v)之比值應如何設計，可使排氣之 HC 發生量減少，即 s/v 之比值①變大②變小③不一定④不變。
345	下列所述各種情況何者不會改變汽缸壓縮比①光磨汽缸蓋②搪缸③鑲汽缸套④燃燒室積碳。

346	凸輪軸之凸輪頂部磨損①會使氣門開啟時間提前②會使氣門開啟時間延後③會使氣門開度變小④會使氣門開度變大。
347	一般引擎之止推軸承(Thrust Bearing)有溝槽之一面是對著①固定面②活動面③粗糙面④光滑面。
348	氣門桿小橡皮護油圈應裝配在①氣門導管裡面②氣門桿端彈簧座圈裡面③氣門桿靠氣門頭位置④氣門桿任何位置。
349	造成 OHC 引擎凸輪軸軸頸磨損太多的可能原因，技師甲說：機油泵濾網堵塞，技師乙說：曲軸波司（軸承）間隙太大，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③二者都正確④二者都不正確。
350	使用汽缸壓縮壓力測試器測出某缸壓力比正常壓力高時，技師甲說：是活塞環卡住了；技師乙說：燃燒室積碳太多，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③二者都正確④二者都不正確。
351	關於水平對臥式汽油引擎之敘述，技師甲說：引擎室蓋高度可降低，技師乙說：驅動軸輸出動力對稱性較佳，重量較輕，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③二者都正確④二者都不正確。
352	GDI 汽油引擎是指①單點汽油噴射引擎②汽缸內汽油直接噴射引擎③進氣口汽油噴射引擎④節氣閥體汽油噴射引擎。
353	氣門導管在引擎上太緊無法拆卸時，最好在導管四周加注下列何者以利拆卸①汽油②煤油③機油④亞麻仁油。
354	11. (4) 使用塑膠量規檢查曲軸主軸承間隙時，應按照規定軸承蓋扭緊後①將曲軸轉動後再拆卸，測量塑膠量規厚度②將曲軸轉動後再拆卸，測量塑膠規寬度③再拆卸，測量塑膠量規厚度④再拆卸，測量塑膠量規寬度。
355	氣門彈簧彈力如太弱，對引擎的何種轉速影響最大①怠速②中速③高速④加速。
356	引擎大修分解時須先刮除汽缸餘緣方可將活塞拆出，刮除餘緣的目的為①以免活塞被刮傷②以免活塞環折斷③做為測量汽缸不圓的部位④做為搪缸刀尺寸的標準。
357	鎖緊主軸承蓋螺絲須從那一端開始①從中間之主軸承蓋②從前端主軸承蓋③從後端主軸承蓋④任意端均可。
358	汽油引擎時規齒輪或鍊條磨損鬆動將①使氣門正時不準確②使曲軸箱機油沖淡③增加機油消耗量④使引擎機油壓力過低。

359		汽油引擎使用時規鍊條驅動之正時齒輪，當更換鍊條時須同時更換①凸輪軸②曲軸③凸輪軸齒輪及曲軸之齒輪④時規齒輪蓋。
360		汽油引擎氣門座光磨得太深陷時，對整個氣門機構來說會有什麼影響①氣門面與氣門座不能密合②氣門彈簧安裝後長度變長③氣門的開度會變小④氣門彈簧安裝後的長度會變短。
361		測試引擎汽缸壓縮壓力時，除節氣門全開外①冷車時測試，火星塞全部拆除②冷車時測試，僅拆測試缸之火星塞③溫車狀態測試，火星塞全部拆除④溫車時測試，僅拆測試缸之火星塞。
362		實施汽缸漏氣試驗時發現水箱口有水泡冒出則可能為①氣門導管嚴重磨損②水套受阻③正常現象④汽缸床破裂。
363		實施汽缸漏氣試驗時，活塞應位於①壓縮行程開始的位置②動力行程的末端③壓縮行程的頂端④任何位置均可。
364		進氣歧管真空錶試驗時，若引擎於慢車中，指針有規律地跌落數吋 Hg，則表示①氣門卡住不靈活②活塞環作用不良③氣門導管磨損④氣門燒壞。
365		引擎排氣背壓太大，其原因可能是①排氣管腐爛②消音器破裂③消音器太大④消音器阻塞。
366		下列關於機油性質之敘述，何者正確？①SAE 號數越大，黏度越大②黏度指數越高，則黏度因溫度之變化越大③複級者，氣溫冷時其黏度濃稠④SAE 號碼，最大為 80 號。
367		連桿大端的軸承油隙(Oil Clearance)太大時，則機油壓力將①升高②下降③不變④慢車時升高，高速時下降。
368		引擎潤滑油過度消耗，最可能之原因是①連桿軸承漏油②氣門腳間隙太大③機油壓力太低④氣門導管磨損。
369		銑削1 / 2 0 斜度，床台移動4 0 m m ， 則量錶垂直床台移動① 1 m m ② 2 m m ③ 2 . 5 m m ④ 4 m m 。
370		使用碳化鎢銑刀， 在標準切削條件下， 其切屑顏色宜為① 草黃色② 白灰色③ 藍色④ 黑色。
371		成型銑刀再磨削時， 一般為研磨① 斜角面（ 徑向面） ② 齒頂面③ 後隙角④ 任意面。

372	下列何種銑刀不適合作為重銑削用？ ① 小螺旋角② 大螺旋角③ 刀數少④ 刀刃短的銑刀。
373	形狀相同之 T 型槽銑刀與半圓鍵銑刀，其差別在 T 形槽銑刀① 刀數少② 切削角大③ 側邊有刀口④ 刀柄直徑大。
374	銑床床台面前後平行度檢查時，以① 近床柱高② 近床柱低③ 床台中間低④ 床台中間高 為佳。
375	碳化鎢銑刀之切削速度約為高速鋼銑刀之① 1 ~ 1.5 倍② 2 ~ 4 倍③ 5 ~ 7 倍④ 8 ~ 10 倍。
376	銑床規格大小號數分法為① 0、1、2、3、4、5 ② 0、1、2、3 ③ 1、2、3 ④ 1、1.5、2。
377	利用直角板於床台上夾持工件，其垂直度每 300 mm 應校正① 0.02 mm ② 0.04 mm ③ 0.05 mm ④ 0.2 mm 以內。
378	切削速度不需考慮下列何種條件？ ① 工件材質② 刀具材質③ 銑床性能④ 材料大小。
379	進刀量公式 " $F = F_t \times T \times N$ " 中，" F " 為① 每分鐘進刀距離② 銑刀每齒床台移動距離③ 銑刀每轉床台移動距離④ 銑刀齒數。
380	簡式分度法 " $n = 40 / N$ "，其 " N " 為① 曲柄轉數② 等分數③ 等分角度數④ 分度頭轉數。
381	螺旋銑削公式 " $\pi D / L$ " 等於① $\sin \alpha$ ② $\cos \alpha$ ③ $\tan \alpha$ ④ $\cot \alpha$ 。
382	銑削正齒輪，下列何者不是選擇銑刀條件？ ① 模數② 齒數③ 齒形④ 工件材質。
383	利用直接分度法，以 24 孔分度板，銑削一方頭螺栓頭，其轉數間隔孔數為① 3 孔② 4 孔③ 6 孔④ 12 孔。
384	僅能裝臥式銑床用之銑刀為① 端銑刀② 面銑刀③ 鳩尾形銑刀④ 平銑刀。

385		端銑刀材質一般為① 高碳鋼② 高速鋼③ 中碳鋼④ 低碳鋼。
386		銑削任何正齒輪，其較簡單之方法為① 直接分度法② 簡易分度法③ 微差分度法④ 複式分度法。
387		臥式銑床刀軸之軸環與間隔環不同處是前者① 外徑大② 直徑小③ 長度較短④ 內徑較小。
388		不能用快速更換夾具夾持之刀具為① 端銑刀② 面銑刀③ 鑽頭④ 金屬開縫銑刀。
389		銑床主軸孔常用標準錐度為① $7/24$ ② $7/20$ ③ $1/50$ ④ $7/25$ 。
390		銑床切削時，銑刀旋轉方向與刀具進給方向相反，稱為① 騎銑② 排銑③ 順銑④ 逆銑。
391		使用銑刀直徑 120 mm 銑中碳鋼時，若銑削速度為 85 m/min ，則主軸轉數為① 205 rpm ② 215 rpm ③ 225 rpm ④ 235 rpm 。
392		銑削一斜度為 $5/24$ 斜槽工件，其斜度長 48 mm 大端尺為 38 mm ，則小端尺寸為① 25 mm ② 26 mm ③ 27 mm ④ 28 mm 。
393		降低銑削振動的方法，下列何者正確？① 增加主軸轉數② 降低進給率③ 提高銑削速度④ 增加銑削深度。
394		銑削大平面最有效率之銑刀為① 側銑刀② 平銑刀③ 端銑刀④ 面銑刀。
395		使用面銑刀直徑 50 mm 銑削中碳鋼時，若主軸轉數為 574 rpm ，則銑削速度應為① 80 m/min ② 85 m/min ③ 90 m/min ④ 95 m/min 。
396		使用6 個刀之面銑刀，設每一刀進給量為 0.15 mm 、每分鐘進給率 270 mm/min ，則主軸轉數為① 280 rpm ② 290 rpm ③ 300 rpm ④ 310 rpm 。

397		銑削一斜度為5 / 1 2 斜槽工件，其斜度長3 6 m m 小端尺寸為2 7 m m ，則大端尺寸應為① 3 9 m m ② 4 0 m m ③ 4 1 m m ④ 4 2 m m 。
398		在銑床上使用直柄鑽頭鑽孔時，通常以下列何者夾持鑽頭？① 鑽夾② 雞心夾頭③ 專用夾具④ 快速接頭。
399		銑床切削時，其進給率以① m m / m i n ② c m / m i n ③ m / m i n ④ m / h r 表示。
400		銑刀之切削速度，通常用① m m / m i n ② c m / m i n ③ m / m i n ④ m / h r 表示。
401		用銑床銑削M = 2 之齒輪，其銑削深度為① 2 m m ② 2 × 2 . 1 5 7 m m ③ 4 m m ④ 4 × 1 . 1 5 7 m m 。
402		欲銑削一對邊2 0 之正六角形，所用圓桿材料直徑為① 2 0 × 2 ② 2 0 × 1 . 7 3 2 ③ 2 0 × 1 . 4 1 4 ④ 2 0 × 1 . 1 5 4 7 。
403		研磨端銑刀底刀第二間隙角時，工作頭傾斜1 ~ 3 ° 的目的為① 產生間隙角② 避免產生毛邊③ 同時產生第三間隙角④ 延長砂輪壽命。
404		車刀裝置於刀座上，其刀具裝置順序，係依照① 工件大小② 工件材質③ 加工程序④ 車床狀況 來作決定。
405		車削之金屬材料若太硬，應先作① 退火② 淬火③ 回火④ 表面 處理。
406		車床夾頭夾持圓桿工件，車削後發現前後二端直徑相差0 . 5 m m 以上，其可能的原因是① 車刀磨損② 用大手輪進刀③ 用未歸零複式刀座進刀④ 刀具裝置偏斜。
407		車床上鉸孔之切削速度，應較鑽孔時為① 低② 高③ 相同④ 任意均可。

408	體積、重量大之工件，可在下列何者車削？① 電腦數值控制車床② 立式車床③ 自動車床④ 高速車床。
409	菱形紋輓花刀，以下列何者組成？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。
410	車削內孔之內孔車刀，下列何種角度應隨工件孔徑大小而改變？① 前間隙角② 刀端角③ 邊斜角④ 後斜角。
411	車削較長之內錐度適合用① 複式座偏置法② 錐度附件法③ 成型刀法④ 尾座偏置法。
412	車床導螺桿節距為6 mm，擬車削節距為1.75 mm之螺紋，蝸輪14齒，螺紋指示器刻度對零之機會為① 2次② 4次③ 6次④ 8次。
413	形成車槽刀之各刀角中，若為切削軟鋼，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。
414	車削大端面，為獲得良好真平度應採用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 減低轉數。
415	兩頂心車削偏心工件，應先① 求中心② 鑽削中心孔③ 四爪單動夾頭夾持工件④ 使用雞心夾頭夾持工件。
416	下列有關輓花工作之敘述，何者錯誤① 需注入切削劑② 工件直徑增大③ 工件直徑減少④ 尾座頂心支持工件。
417	車床夾具負載工件旋轉會產生① 壓力② 張力③ 離心力④ 向心力。
418	下列何者不是車刀具較大邊斜角的優點？① 切削阻力變小② 刀刀發熱量變小③ 刀刃強度變強④ 減少主軸馬達負荷。
419	用車床精車削圓桿外徑尺寸，下列何種公差等級較合理① IT1 ② IT7 ③ IT12 ④ IT16。
420	使用尾座偏置法，欲車削數量50支錐度相同之工件時，材料所需具備的主要條件是① 材質② 外徑③ 內徑④ 長度 需相同。

421		車床上車削" M 2 0 × 2 . 0 " 螺紋，如試車削結果正確，則度量3 0 m m 長應有螺紋數為① 3 ② 6 ③ 1 5 ④ 2 0 。
422		螺紋指示器之主要用途是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 指示車削長度。
423		攻螺紋所選用鑽孔之鑽頭直徑約為① 等於節徑② 公稱直徑減節徑③ 公稱直徑減底徑④ 公稱直徑減螺距。
424		下列壓力單位，何者的值最小？①1bar②1kPa③1 kg/cm ² ④1psi。
425		度量 HC 之單位為 PPM 代表①千分之一②萬分之一③十萬分之一④百萬分之一。
426		在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sector 。
427		在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈低 ③速度愈快 ④速度愈慢 。
428		修整鑽石砂輪可使用① 鑽石修整器② 氧化鋁削銳棒③ 金屬輪修整器④ 溝槽殼形修整器。
429		高速鋼銑刀研磨餘隙面時，砂輪應選擇① 平直形② 碟形③ 盆形④ 特殊形。
430		銅鐸法鐸接碳化鎢刀片所使用的鐸劑為① 硼砂② 松香③ 石墨④ 硫磺。
431		高速鋼銑刀一次研磨之深度宜為① 0 . 0 0 2 ~ 0 . 0 0 5 m m ② 0 . 0 2 ~ 0 . 0 5 m m ③ 0 . 2 ~ 0 . 5 m m ④ 2 ~ 5 m m 。
432		利用鑽頭磨床研磨鑽頭之離隙面，其將離隙面作為圓錐面，而加以研磨者稱為① 平面② 圓柱③ 圓錐④ 特殊 研磨法。
433		刀具研磨常採用① 平面磨床② 圓筒磨床③ 工具磨床④ 無心磨床。

434	砂輪二邊之緣盤，其直徑不得小於砂輪直徑的① 1 / 5 ② 1 / 4 ③ 1 / 3 ④ 1 / 2 。
435	氧化鋁砂輪宜用於研磨① 非鐵金屬材料② 非金屬材料③ 碳化物④ 鋼料。
436	車刀研磨斷屑槽作用，為是利於切屑① 小片飛散② 直線伸長③ 延伸彎曲④ 彎曲折斷。
437	研磨高速鋼車刀刀口需浸水，是為了防止① 硬化② 強化③ 軟化④ 脆化。
438	砂輪護罩的作用是① 保護砂輪迴轉時安全② 固定砂輪③ 設定角度④ 支撐刀具。
439	碳化物車刀刀口之精研磨量約為① 0 . 0 5 m m ② 0 . 2 5 m m ③ 0 . 5 m m ④ 1 m m 。
440	下列何者不為車刀邊斜角較大之優點？ ① 切削阻力變小② 刀刃強度較強③ 工件表面粗糙度佳④ 主軸馬達負荷較小。
441	鑽削鋁材料的鑽唇間隙角為① 0 ° ② 3 ~ 6 ° ③ 1 2 ~ 1 8 ° ④ 2 5 ~ 3 0 ° 。
442	彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216④224 。
443	電腦螢幕輸出品質，其決定的標準為 ①顏色 ②頻寬 ③速度 ④解析度 。
444	1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB 。
445	電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB 。

446		計量電腦速度的時間單位中，「微秒(MicroSeconds)」是指 ①千分之一②萬分之一秒 ③十萬分之一秒 ④百萬分之一秒 。
447		在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sector 。
448		在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈低 ③速度愈快 ④速度愈慢 。
449		與電腦連接之繪圖機，其出圖速度較快的為 ①筆式 ②點陣式 ③噴墨式④雷射式 。
450		下列電腦裝置屬於輸出的為 ①鍵盤 ②滑鼠 ③繪圖機 ④數位板 。
451		電腦CPU 在處理磁碟機檔案時，其讀取資料之程序是 ①CPU→RAM→DISK ②RAM→DISK→CPU ③DISK→CPU→RAM ④DISK→RAM→CPU 。
452		游標卡尺之本尺刻度為1mm，游標尺取本尺49 刻度長等分為50 刻度，則其精度為 ①0.05mm ②0.02mm ③0.01mm ④0.001mm 。
453		三次元量測之平台，最佳材質為 ①花崗岩 ②大理石 ③鑄鐵 ④鑄鋼 。
454		地表蘊藏量最多的材料為 ①銅 ②金 ③鐵 ④鋁 。
455		適用於實驗室校驗量測儀器所用的塊規等級為 ①2 ②1 ③0 ④00 級。
456		大量生產工件欲測量錐度時，宜選用的量具為 ①角度塊規 ②萬能角度儀 ③樣規 ④正弦桿 。

457		量產時，檢驗工件同一外徑，宜選用的量具為 ①塞規 ②環規 ③分厘卡④游標卡尺。
458		工件內徑為 $\phi 4.40\text{mm}$ ，宜選用較正確的量具為 ①游標卡尺 ②內徑分厘卡 ③缸徑規④小孔徑量錶規。
459		實物測繪時，比較常需繪製工作圖的標準元件為 ①螺釘 ②軸承 ③銷④栓槽軸。
460		操作平面磨床使用鑽石砂輪修整器，下列敘述何者錯誤？ ① 用手握持進行修整②需裝在夾持器上使用③ 修整時，應防鑽石過熱④ 小克拉數之鑽石適於修整小砂輪。
461		砂輪孔與輪軸之裝配間隙約為① 1 . 0 m m ② 0 . 6 m m ③ 0 . 2 m m ④ 0 . 0 2 m m 。
462		鑽石砂輪修整器夾持柄應與床台平面成① 5 ~ 1 5 ° ② 3 0 ~ 4 0 ° ③ 4 5 ~ 5 5 ° ④ 6 0 ~ 7 0 ° 。
463		下列砂輪磨料中，那一種最硬① C ② A ③ V ④ D 。
464		砂輪易熱，其原因之一為① 砂輪粒度過細② 工件速度過慢③ 砂輪轉速過快④ 砂輪粒度過粗。
465		研磨軟材質工件選用之鬆組織砂輪，其主要原因為① 便於排屑② 便於冷卻③ 表面粗糙度較佳④ 降低噪音。
466		1 克拉的鑽石修整器適合修整① 氧化鋁系磨料② 粒度大③ 碳化矽系磨料④ 外徑及厚度大 之砂輪。
467		磨削工件時，防止工件升溫的方法是為① 使用冷卻效力高之切削劑② 增加進刀量③ 使用粒度小、結合度大之砂輪④ 減少進給量。
468		平面磨床磨削後之工件表面，產生燒焦痕跡之原因是① 工件太薄② 磨輪重荷或鈍化③ 工件裝置不良④ 砂輪心軸軸承鬆弛。
469		平面磨床結束磨削工作，砂輪之氣孔裡若殘存切削劑時，再次轉砂輪易造成砂輪①破裂② 膨脹③ 腐蝕④ 不平衡。

470		平面磨床在磨削工作時，磨削深度愈大則①磨削抵抗力小②摩擦熱小③工件表面較粗④砂輪磨耗小。
471		平面磨床磨削時，進給量小則①摩擦熱大②磨削抵抗力小③砂輪磨耗量大④砂輪磨粒易脫落。
472		砂輪磨料中，硬度最大者為①氧化鋁②氮化硼③碳化矽④鑽石。
473		工件磨削產生刮傷表面情形，其原因為砂輪①太軟②太硬③粒度太細④直徑太大。
474		平面磨床床台自動往復速度為① $1 \sim 7 \text{ m/min}$ ② $8 \sim 14 \text{ m/min}$ ③ $15 \sim 21 \text{ m/min}$ ④ $22 \sim 25 \text{ m/min}$ 。
475		磨床工作特點是①不能研磨硬化鋼②適合薄而輕的工件③適合精度不高的工件④生產速度慢。
476		平面磨床在精磨作業，每次的橫向進給量為砂輪寬度的①相同② $1/2$ ③ $1/3$ ④ $2/3$ 。
477		工件達到精加工之表面精度為①銼削②車削③銑削④輪磨。
478		磨床工作的特點是①不能研磨硬化鋼②熱處理後的加工③適合單一工件的加工④薄而輕的工件難加工。
479		平面磨床在粗磨作業時，每次的橫向進給率要①快②慢③固定④先慢後快。
480		最常被用於產品目錄、使用說明書及專利申請等應用的圖面為 ①立體圖 ②剖視圖 ③局部詳圖 ④工作圖。

481		等角圖上的圓在等角面上投影的形狀呈 ①圓 ②橢圓 ③傾斜線 ④不規則曲線 。
482		繪製多角體的等角圖時，求得各頂點位置的方法為 ①目測法 ②近似法③支距法 ④同心圓法 。
483		工程圖的投影規則中，觀察者不在無窮遠處的是 ①正投影 ②斜投影 ③透視投影 ④輔助投影 。
484		工程圖面上，不可直接量度夾角作為實際物件夾角的圖是 ①前視圖 ②等角圖 ③俯視圖 ④剖視圖 。
485		下列有關立體圖的敘述，何者不正確？ ①最具真實感的立體圖是透視圖 ②斜投影的投射線彼此平行且與投影面成 45° ，所得視圖稱為等斜圖③等角圖與等角投影圖二者是大小不同而形狀相同 ④等角圖所根據的投影原理是輔助投影 。
486		立方體的各面，在等角圖繪製法中是呈現 ①正方形 ②矩形 ③ 45° 菱形④ 60° 菱形 。
487		磨床工作特點是① 不能研磨硬化鋼② 適合薄而輕的工件③ 適合精度不高的工件④生產速度慢。
488		平面磨床在精磨作業， 每次的橫向進給量為砂輪寬度的① 相同② $1/2$ ③ $1/3$ ④ $2/3$ 。
489		工件達到精加工之表面精度為① 銼削② 車削③ 銑削④ 輪磨。
490		磨床工作的特點是① 不能研磨硬化鋼② 熱處理後的加工③ 適合單一工件的加工④薄而輕的工件難加工。
491		平面磨床在粗磨作業時， 每次的橫向進給率要① 快② 慢③ 固定④ 先慢後快。
492		平面磨床磨削時， 進給量小則① 摩擦熱小② 磨削抵抗力大③ 砂輪磨耗量大④ 砂輪磨粒易脫落。
493		平面磨床作業， 工件使用何種夾持？ ① 磁力夾盤② 螺絲鎖定③ 虎鉗固定④ 使用夾具。

494		輪磨大工件面，要使用何種平面磨床①水平轉軸，往復式床台②水平轉軸，旋轉式床台③垂直轉軸，往復式床台④垂直轉軸，旋轉式床台。
495		下列工作何者在平面磨床無法作業？①鑽孔②表面研磨③精光④拋光。
496		磨削時切削劑的功用為？①冷卻工件②避免砂輪的不平衡③避免砂輪的填塞④增加切削效率。
497		操作平面磨床前的注意事項為①檢查機械有無振動②檢查油壓箱機油是否充足③檢查切削劑是否清潔、足夠④無須考慮，直接操作磨削。
498		操作平面磨床使用鑽石砂輪修整器，下列敘述何者錯誤？①用手握持進行修整②需裝在夾持器上使用③修整時，應防鑽石過熱④小克拉數之鑽石適於修整小砂輪。
499		砂輪孔與輪軸之裝配間隙約為① 1 . 0 m m ② 0 . 6 m m ③ 0 . 2 m m ④ 0 . 0 2 m m 。
500		鑽石砂輪修整器夾持柄應與床台平面成① 5 ~ 1 5 ° ② 3 0 ~ 4 0 ° ③ 4 5 ~ 5 5 ° ④ 6 0 ~ 7 0 ° 。
501		下列砂輪磨料中，那一種最硬① C ② A ③ V ④ D 。
502		砂輪易熱，其原因之一為①砂輪粒度過細②工件速度過慢③砂輪轉速過快④砂輪粒度過粗。
503		6. (1) 研磨軟材質工件選用之鬆組織砂輪，其主要原因為①便於排屑②便於冷卻③表面粗糙度較佳④降低噪音。
504		1 克拉的鑽石修整器適合修整①氧化鋁系磨料②粒度大③碳化矽系磨料④外徑及厚度大之砂輪。
505		磨削工件時，防止工件升溫的方法是為①使用冷卻效力高之切削劑②增加進刀量③使用粒度小、結合度大之砂輪④減少進給量。
506		平面磨床磨削後之工件表面，產生燒焦痕跡之原因是①工件太薄②磨輪重荷或鈍化③工件裝置不良④砂輪心軸軸承鬆弛。

507	平面磨床結束磨削工作，砂輪之氣孔裡若殘存切削劑時，再次轉砂輪易造成砂輪①破裂②膨脹③腐蝕④不平衡。
508	平面磨床在磨削工作時，磨削深度愈大則①磨削抵抗力小②摩擦熱小③工件表面較粗④砂輪磨耗小。
509	平面磨床磨削時，進給量小則①摩擦熱大②磨削抵抗力小③砂輪磨耗量大④砂輪磨粒易脫落。
510	砂輪磨料中，硬度最大者為①氧化鋁②氮化硼③碳化矽④鑽石。
511	工件磨削產生刮傷表面情形，其原因為砂輪①太軟②太硬③粒度太細④直徑太大。
512	平面磨床床台自動往復速度為① $1 \sim 7 \text{ m/min}$ ② $8 \sim 14 \text{ m/min}$ ③ $15 \sim 21 \text{ m/min}$ ④ $22 \sim 25 \text{ m/min}$ 。
513	平面磨床磨削時，進給量小則①摩擦熱小②磨削抵抗力大③砂輪磨耗量大④砂輪磨粒易脫落。
514	平面磨床作業，工件使用何種夾持？①磁力夾盤②螺絲鎖定③虎鉗固定④使用夾具。
515	輪磨大工件面，要使用何種平面磨床①水平轉軸，往復式床台②水平轉軸，旋轉式床台③垂直轉軸，往復式床台④垂直轉軸，旋轉式床台
516	修整鑽石砂輪可使用①鑽石修整器②氧化鋁削銳棒③金屬輪修整器④溝槽殼形修整器。
517	高速鋼銑刀研磨餘隙面時，砂輪應選擇①平直形②碟形③盆形④特殊形。
518	銅鋅法銲接碳化鎢刀片所使用的銲劑為①硼砂②松香③石墨④硫磺。
519	高速鋼銑刀一次研磨之深度宜為① $0.002 \sim 0.005 \text{ mm}$ ② $0.02 \sim 0.05 \text{ mm}$ ③ $0.2 \sim 0.5 \text{ mm}$ ④ $2 \sim 5 \text{ mm}$ 。

520		利用鑽頭磨床研磨鑽頭之離隙面，其將離隙面作為圓錐面，而加以研磨者稱為①平面②圓柱③圓錐④特殊研磨法。
521		刀具研磨常採用①平面磨床②圓筒磨床③工具磨床④無心磨床。
522		砂輪二邊之緣盤，其直徑不得小於砂輪直徑的① $1/5$ ② $1/4$ ③ $1/3$ ④ $1/2$ 。
523		氧化鋁砂輪宜用於研磨①非鐵金屬材料②非金屬材料③碳化物④鋼料。
524		車刀研磨斷屑槽作用，為是利於切屑①小片飛散②直線伸長③延伸彎曲④彎曲折斷。
525		研磨高速鋼車刀刀口需浸水，是為了防止①硬化②強化③軟化④脆化。
526		砂輪護罩的作用是①保護砂輪迴轉時安全②固定砂輪③設定角度④支撐刀具。
527		碳化物車刀刀口之精研磨量約為① 0.05 mm ② 0.25 mm ③ 0.5 mm ④ 1 mm 。
528		下列何者不為車刀邊斜角較大之優點？①切削阻力變小②刀刃強度較強③工件表面粗糙度佳④主軸馬達負荷較小。
529		在PC中，CPU之GHz的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈低 ③速度愈快 ④速度愈慢。
530		與電腦連接之繪圖機，其出圖速度較快的為 ①筆式 ②點陣式 ③噴墨式④雷射式。
531		襯套之主要功用為①控制更換套和滑動套定位②控制鑽頭鑽孔③控制螺絲攻定位④夾緊工件。

532		工模本體是用於① 固定支腳② 夾持工件定位③ 聯結夾具其他構件成一整體④ 校正工件精度。
533		下列何者不是工模工件中，因排除切屑方法不良所造成的後果① 工模精度降低② 損害工件切削表面③ 切屑清除不易④ 保護切削刀具切刀。
534		鑽頭直徑為D，導套與工件之距離一般情況約相距① 2 D ② 1.5 D ③ 0.3 ~ 0.8 D ④ 0 ~ 0.1 D。
535		專用夾具適用於① 多種尺寸變化之產品② 少量生產③ 同樣產品大量製造④ 規格變化不定產品。
536		下列何者不是夾具本體常用的製作方法① 鑄造法② 焊接法③ 組合法④ 鍛造法。
537		設計夾具之前，應先選定要點為銑床① 機種及型式② 馬力大小③ 床台移動量④ 有無分度頭。
538		三線法度量60度三角螺紋，其選用最佳鋼線之直徑公式應為① 0.36624 ② 0.48333 ③ 0.57735 ④ 1.10111 乘以螺距。
539		三線法度量標準三角螺紋之鋼線線徑尺寸是依螺紋的① 外徑② 底徑③ 節距④ 節徑大小而選用。
540		用三線法度量" M 20 × 2.5 " 螺紋時，宜選鋼線直徑為① 0.5 mm ② 1.5 mm ③ 2 mm ④ 2.5 mm。
541		卡規之通過端可檢查工件外徑的① 最大② 最小③ 公稱④ 實測 尺寸。

542		光學比測儀無法度量工件的部位為① 直徑② 長度③ 孔深度④ 角度。
543		塊規用扭合密接組合後， 不會脫離主要是因為什麼力之關係① 磁力② 分子吸引力③ 靜電力④ 重力。
544		設錐度 $T = 1 / 5 \pm 0.0008$ ， 若錐度軸線長為25 mm， 二端直徑差為5 mm， 則其二端直徑公差應為正負① 0.004 mm ② 0.008 mm ③ 0.02 mm ④ 0.04 mm。
545		使用光學比測儀度量螺紋， 其最難度量的部位尺寸為① 外徑② 牙角③ 節距④ 節徑。
546		檢驗外分厘卡二砧座測量面之平面度與平行度， 宜選用光學① 平鏡② 凸透鏡③ 凹透鏡④ 球面鏡。
547		不同粗糙度的表示法中， C N S 規定最大高度(R m a x) 與中心線平均粗糙度(R a) 之比值為多少① 0.25 ② 0.5 ③ 2 ④ 4。
548		精度為0.02 mm， 每刻度為1 mm 的游標卡尺， 其游尺是如何劃分的① 取主尺9 刻度長分為10 等分② 取主尺49 刻度長分為50 等分③ 取主尺39 刻度長分為40 等分④ 取主尺19 刻度長分為20 等分。
549		每刻度為1 mm 的游標卡尺， 其游尺刻度係取主尺39 刻度長分為20 等分， 則此游標卡尺之精度為多少mm？ ① 0.01 mm ② 0.02 mm ③ 0.05 mm ④ 0.1 mm。
550		使用前如發現分厘卡之刻度未歸零時， 通常是調整那裡① 棘輪② 主軸桿③ 襯筒④ 套筒。
551		主尺每刻度1 度， 可以測量5 分之游標角度儀， 游尺部分通常如何劃分① 取19 度分為20 等分角② 取11 度分為12 等分角③ 取9 度分為10 等分角④ 取39 度分為40 等分角。
552		測量方向盤空檔游隙， 應使用①量角尺②游標尺③測微器④千分錶。
553		Side Slip Tester 上指示出 2 mm/m 是指此汽車①前束 2 mm②前展 2 mm③側滑 2m/km④側滑 2 cm/m。

554		有關車輛檢驗中心以滾筒式煞車試驗器測試車輛煞車效能時，其檢驗項目包含①總煞車力、平衡度與手煞車力②總煞車力、不平衡度與手煞車力③動態煞車力、平衡度與手煞車力④動態煞車力、不平衡度與手煞車力。
555		現代引擎之燃燒室表面積(s)與燃燒室容積(v)之比值應如何設計，可使排氣之 HC 發生量減少，即 s/v 之比值①變大②變小③不一定④不變。
556		下列所述各種情況何者不會改變汽缸壓縮比①光磨汽缸蓋②搪缸③鑲汽缸套④燃燒室積碳。
557		凸輪軸之凸輪頂部磨損①會使氣門開啟時間提前②會使氣門開啟時間延後③會使氣門開度變小④會使氣門開度變大。
558		一般引擎之止推軸承(Thrust Bearing)有溝槽之一面是對著①固定面②活動面③粗糙面④光滑面。
559		氣門桿小橡皮護油圈應裝配在①氣門導管裡面②氣門桿端彈簧座圈裡面③氣門桿靠氣門頭位置④氣門桿任何位置。
560		造成 OHC 引擎凸輪軸軸頸磨損太多的可能原因，技師甲說：機油泵濾網堵塞，技師乙說：曲軸波司（軸承）間隙太大，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③二者都正確④二者都不正確。
561		使用汽缸壓縮壓力測試器測出某缸壓力比正常壓力高時，技師甲說：是活塞環卡住了；技師乙說：燃燒室積碳太多，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③二者都正確④二者都不正確。
562		關於水平對臥式汽油引擎之敘述，技師甲說：引擎室蓋高度可降低，技師乙說：驅動軸輸出動力對稱性較佳，重量較輕，誰的說法正確？①技師甲②技師乙③二者都正確④二者都不正確。
563		GDI 汽油引擎是指①單點汽油噴射引擎②汽缸內汽油直接噴射引擎③進氣口汽油噴射引擎④節氣閥體汽油噴射引擎。
564		氣門導管在引擎上太緊無法拆卸時，最好在導管四周加注下列何者以利拆卸①汽油②煤油③機油④亞麻仁油。
565		使用塑膠量規檢查曲軸主軸承間隙時，應按照規定軸承蓋扭緊後①將曲軸轉動後再拆卸，測量塑膠量規厚度②將曲軸轉動後再拆卸，測量塑膠規寬度③再拆卸，測量塑膠量規厚度④再拆卸，測量塑膠量規寬度。

566		氣門彈簧彈力如太弱，對引擎的何種轉速影響最大①怠速②中速③高速④加速。
567		引擎大修分解時須先刮除汽缸餘緣方可將活塞拆出，刮除餘緣的目的為①以免活塞被刮傷②以免活塞環折斷③做為測量汽缸不圓的部位④做為搪缸刀尺寸的標準。
568		鎖緊主軸承蓋螺絲須從那一端開始①從中間之主軸承蓋②從前端主軸承蓋③從後端主軸承蓋④任意端均可。
569		汽油引擎時規齒輪或鍊條磨損鬆動將①使氣門正時不準確②使曲軸箱機油沖淡③增加機油消耗量④使引擎機油壓力過低。
570		汽油引擎使用時規鍊條驅動之正時齒輪，當更換鍊條時須同時更換①凸輪軸②曲軸③凸輪軸齒輪及曲軸之齒輪④時規齒輪蓋。
571		汽油引擎氣門座光磨得太深陷時，對整個氣門機構來說會有什麼影響①氣門面與氣門座不能密合②氣門彈簧安裝後長度變長③氣門的開度會變小④氣門彈簧安裝後的長度會變短。
572		測試引擎汽缸壓縮壓力時，除節氣門全開外①冷車時測試，火星塞全部拆除②冷車時測試，僅拆測試缸之火星塞③溫車狀態測試，火星塞全部拆除④溫車時測試，僅拆測試缸之火星塞。
573		實施汽缸漏氣試驗時發現水箱口有水泡冒出則可能為①氣門導管嚴重磨損②水套受阻③正常現象④汽缸床破裂。
574		實施汽缸漏氣試驗時，活塞應位於①壓縮行程開始的位置②動力行程的末端③壓縮行程的頂端④任何位置均可。
575		進氣歧管真空錶試驗時，若引擎於慢車中，指針有規律地跌落數吋 Hg，則表示①氣門卡住不靈活②活塞環作用不良③氣門導管磨損④氣門燒壞。
576		引擎排氣背壓太大，其原因可能是①排氣管腐爛②消音器破裂③消音器太大④消音器阻塞。
577		下列關於機油性質之敘述，何者正確？①SAE 號數越大，黏度越大②黏度指數越高，則黏度因溫度之變化越大③複級者，氣溫冷時其黏度濃稠④SAE 號碼，最大為 80 號。
578		連桿大端的軸承油隙(Oil Clearance)太大時，則機油壓力將①升高②下降③不變④慢車時升高，高速時下降。

579		引擎潤滑油過度消耗，最可能之原因是①連桿軸承漏油②氣門腳間隙太大③機油壓力太低④氣門導管磨損。
580		銑削1 / 2 0 斜度，床台移動4 0 m m ，則量錶垂直床台移動① 1 m m ② 2 m m ③ 2 . 5 m m ④ 4 m m 。
581		使用碳化鎢銑刀，在標準切削條件下，其切屑顏色宜為① 草黃色② 白灰色③ 藍色④ 黑色。
582		成型銑刀再磨削時，一般為研磨① 斜角面（徑向面）② 齒頂面③ 後隙角④ 任意面。
583		下列何種銑刀不適合作為重銑削用？① 小螺旋角② 大螺旋角③ 刃數少④ 刀刃短的銑刀。
584		形狀相同之T 型槽銑刀與半圓鍵銑刀，其差別在T 形槽銑刀① 刃數少② 切削角大③ 側邊有刀口④ 刀柄直徑大。
585		切斷車刀研磨之刀角包括那些角度？① 邊斜② 邊間隙③ 前間隙④ 後斜角。
586		研磨端銑刀主離隙角時，下列角度何者錯誤？① 1 ~ 3 ° ② 5 ~ 1 2 ° ③ 1 3 ~ 2 0 ° ④ 2 5 ~ 4 0 ° 。
587		端銑刀重新修磨後，需要做那些檢驗？① 以目視或放大鏡檢查各刀口上是否仍有缺口、碎角或燒焦② 離隙角是否正確③ 底刀凹角是否正確④ 做硬度試驗。
588		端銑刀在修磨前中後，應做那些防護？① 將待磨的端銑刀放置於原包裝盒② 將待磨的端銑刀插入鑽有與端銑刀直徑相同的木盤或塑膠盒③ 將待磨或已磨好的端銑刀集中在鐵盒中④ 在修磨完成端銑刀刀口塗上輕機油，再上一層石蠟後放入原包裝盒。
589		游標卡尺之本尺刻度為1mm，游標尺取本尺49 刻度長等分為50 刻度，則其精度為 ① 0.05mm ②0.02mm ③0.01mm ④0.001mm 。
590		三次元量測之平台，最佳材質為 ①花崗岩 ②大理石 ③鑄鐵 ④鑄鋼 。

591		地表蘊藏量最多的材料為 ①銅 ②金 ③鐵 ④鋁 。
592		適用於實驗室校驗量測儀器所用的塊規等級為 ①2 ②1 ③0 ④00 級。
593		大量生產工件欲測量錐度時，宜選用的量具為 ①角度塊規 ②萬能角度儀 ③樣規 ④正弦桿 。
594		量產時，檢驗工件同一外徑，宜選用的量具為 ①塞規 ②環規 ③分厘卡④游標卡尺 。
595		工件內徑為 $\phi 4.40\text{mm}$ ，宜選用較正確的量具為 ①游標卡尺 ②內徑分厘卡 ③缸徑規 ④小孔徑量錶規 。
596		實物測繪時，比較常需繪製工作圖的標準元件為 ①螺釘 ②軸承 ③銷④栓槽軸 。
597		下列實物測繪之步驟與要領，何者正確？ ①依圖紙大小決定視圖之選用數量及比例 ②依物件之複雜度決定視圖之多寡 ③依視圖之複雜度決 ④依視圖之大小與數量選用圖紙大小。
598		實物測繪時，下列敘述正確的為 ①草圖是用徒手繪製 ②各部位尺度依比例目測不需要使用量具 ③草圖也需要注意線型分明 ④測繪工作大都是在現場進行 。
599		必須進行實物測繪的時機為 ①機械欲改良 ②欲製造相同或類似機械 ③磨耗破損之零件欲修護 ④欲提出請購計畫時 。

600		有關以右手持筆繪製徒手畫，下列敘述何者正確？ ①畫垂直線時，由下往上畫 ②畫水平線時，由左向右畫 ③畫直線時，眼睛應注視於鉛筆尖端，以求一筆完成 ④畫大圓時，可使用兩支鉛筆，一支為圓心，一支取半徑距離，旋轉圖紙繪製。
601		有關分厘卡之使用，下列敘述何者正確？ ①應避免碰撞 ②以單手握持量測 ③可量測旋轉中工件 ④使用前後須歸零。
602		下列何者為實物測繪草圖常用之用具？ ①鉛筆與橡皮擦 ②圓規與分規 ③比例尺 ④鋼尺。
603		下列何種傳動不是藉撓性連接物傳動？ ①帶輪 ②繩輪 ③齒輪 ④鏈輪。
604		萬向聯結器聯結兩軸所成交角之大小，與 ①傳動角速度大小成正比 ②傳動角速度大小成反比 ③兩軸徑大小成正比 ④兩軸徑大小成反比。
605		三角皮帶A、B、C、D 及E 五型中，何種斷面積最大？ ①A ②D ③E ④C。
606		斜齒輪之節圓直徑是以齒輪的 ①大錐端之節圓直徑表示 ②小錐端之節圓直徑表示 ③錐體中間之節圓直徑表示 ④大小錐端之節圓直徑平均值
607		齒輪的節圓用那一種線畫之？ ①粗實線 ②細實線 ③一點細鏈線 ④虛線。
608		小幅三角皮帶的規格有 ①2V、3V、4V ②3V、4V、5V ③3V、5V、7V ④3V、5V、8V 三種。
609		皮帶輪之輪面中間凸起，是為了 ①帶輪不致磨損 ②皮帶不致脫落 ③增加速率 ④減少滑動。
610		擺線齒輪的壓力角不宜大於 ①5° ②10° ③15° ④30°。

611		正移位齒輪的齒形較標準齒形 ①圓胖 ②瘦長 ③相同 ④胖瘦不一定 。
612		皮帶為一封閉之環帶，帶動時會產生一側拉緊，另一側為鬆弛，設計上拉緊邊為鬆弛邊的 ①7/3 ②3/7 ③3/2 ④2/3 倍。
613		非撓性傳動之連接物中，藉摩擦力而獲得傳動功能的是 ①平皮帶 ②V型皮帶 ③繩 ④斜齒輪 。
614		正齒輪傳動，其速比不宜大於 ①4:1 ②6:1 ③8:1 ④10:1 。
615		精確傳動齒輪之齒形曲線應為 ①擺線 ②漸開線 ③弧線 ④拋物線 。
616		用以傳動兩軸相交之齒輪為 ①正齒輪 ②斜齒輪 ③螺旋齒輪 ④蝸桿蝸輪 。
617		兩相嚙合之正齒輪，其作用線與節點上節圓的切線之夾角，稱為 ①壓力角 ②作用角 ③進角 ④退角 。
618		兩擺線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大 ③由大變小 ④由小變大 。
619		繪製多角體的等角圖時，求得各頂點位置的方法為 ①目測法 ②近似法 ③支距法 ④同心圓法 。
620		工程圖的投影規則中，觀察者不在無窮遠處的是 ①正投影 ②斜投影 ③透視投影 ④輔助投影 。
621		工程圖面上，不可直接量度夾角作為實際物件夾角的圖是 ①前視圖 ②等角圖 ③俯視圖 ④剖視圖 。
622		下列有關立體圖的敘述，何者不正確？ ①最具真實感的立體圖是透視圖 ②斜投影的投射線彼此平行且與投影面成 45° ，所得視圖稱為等斜圖 ③等角圖與等角投影圖二者是大小不同而形狀相同 ④等角圖所根據的投影原理是輔助投影 。

623		立方體的各面，在等角圖繪製法中是呈現 ①正方形 ②矩形 ③45°菱形④60°菱形。
624		磨床工作特點是① 不能研磨硬化鋼② 適合薄而輕的工件③ 適合精度不高的工件④ 生產速度慢。
625		平面磨床在精磨作業， 每次的橫向進給量為砂輪寬度的① 相同② 1 / 2 ③ 1 / 3 ④ 2 / 3。
626		工件達到精加工之表面精度為① 銼削② 車削③ 銑削④ 輪磨。
627		磨床工作的特點是① 不能研磨硬化鋼② 熱處理後的加工③ 適合單一工件的加工④ 薄而輕的工件難加工。
628		平面磨床在粗磨作業時， 每次的橫向進給率要① 快② 慢③ 固定④ 先慢後快。
629		平面磨床磨削時， 進給量小則① 摩擦熱小② 磨削抵抗力大③ 砂輪磨耗量大④ 砂輪磨粒易脫落。
630		平面磨床作業， 工件使用何種夾持？ ① 磁力夾盤② 螺絲鎖定③ 虎鉗固定④ 使用夾具。
631		輪磨大工件面， 要使用何種平面磨床①水平轉軸， 往復式床台②水平轉軸， 旋轉式床台③垂直轉軸， 往復式床台④垂直轉軸， 旋轉式床台。
632		下列工作何者在平面磨床無法作業？ ①鑽孔②表面研磨③精光④拋光。
633		V 型皮帶輪的槽角有 ①28°、30°、32° ②32°、34°、36° ③34°、36°、38°④36°、38°、40° 三種。
634		下列可設計來控制引擎進、排氣閥的開關機件為 ①液壓缸 ②凸輪 ③滑塊連桿 ④齒輪。
635		操作平面磨床使用鑽石砂輪修整器， 下列敘述何者錯誤？ ① 用手握持進行修整② 需裝在夾持器上使用③ 修整時， 應防鑽石過熱④ 小克拉數之鑽石適於修整小砂輪。

636	砂輪孔與輪軸之裝配間隙約為① 1 . 0 m m ② 0 . 6 m m ③ 0 . 2 m m ④ 0 . 0 2 m m 。
637	鑽石砂輪修整器夾持柄應與床台平面成① 5 ~ 1 5 ° ② 3 0 ~ 4 0 ° ③ 4 5 ~ 5 5 ° ④ 6 0 ~ 7 0 ° 。
638	液晶顯示通稱為 ①LCD ②LDC ③LDE ④LED 。
639	防止電腦感染病毒的最好方法，下列何者為非？ ①使用合法軟體 ②經常使用解毒軟體執行掃毒 ③開機時將偵查病毒常駐在RAM 中執行偵毒 ④至不明網站瀏覽及任意下載軟體 。
640	下列視頻介面卡(VideoInter faceCard)中，解析度最高為 ①VGA 卡 ②XG A 卡 ③SVGA 卡 ④UXGA 卡 。
641	CAD 系統中所用的滑鼠屬於 ①輸入單元 ②輸出單元 ③記憶單元 ④控制單元 。
642	儲存容量較大的儲存體為 ①3.5" 軟碟片 ②5.25" 磁碟片 ③光碟片 ④硬碟 。
643	下列儲存設備中，存取速度較快的為 ①光碟機 ②硬式磁碟機 ③磁片機④磁帶機 。
644	視窗作業系統之檔案資料夾的結構為 ①樹狀 ②星狀 ③網狀 ④環狀 。
645	1MB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 Bytes 。
646	評量噴墨繪圖機輸出品質之單位是 ①cpi ②dpi ③ppm ④rpm 。
647	分割硬碟容量所使用之程式為 ①DISK CUT ②FDISK ③FORMAT ④SECTION 。
648	硬碟格式化所使用之程式為 ①DEVICE ②FDISK ③FORMAT ④SCANDISK 。

649		電腦程式著作財產權之存續期限為 ①20 年 ②30 年 ③40 年 ④50 年 。
650		CAD 軟體是屬於 ①作業系統 ②編譯程式 ③應用軟體 ④直譯程式 。
651		使用視窗應用軟體要選取多個非連續的檔案，在選取前應先按住 ①Alt鍵 ②Ctrl鍵 ③Esc 鍵 ④Shift鍵。
652		使用視窗應用軟體要選取多個連續的檔案，在選取前應先按住 ①Alt 鍵②Ctrl鍵 ③Esc 鍵 ④Shift鍵。
653		電腦螢幕所顯示的字型，其矩陣的組成為 ①點 ②線 ③面 ④體 。
654		評量點矩陣印表機速度的單位是 ①BPI ②DPI ③BPS ④CPS 。
655		電腦螢幕解析度的單位是 ①bit ②Byte ③dpi ④Pixel 。
656		彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216④224 。
657		電腦螢幕輸出品質，其決定的標準為 ①顏色 ②頻寬 ③速度 ④解析度 。
658		1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB。
659		電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB 。
660		計量電腦速度的時間單位中，「微秒(MicroSeconds)」是指 ①千分之一②萬分之一秒 ③十萬分之一秒 ④百萬分之一秒 。
661		在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sector 。

662		在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈低 ③速度愈快 ④速度愈慢 。
663		與電腦連接之繪圖機，其出圖速度較快的為 ①筆式 ②點陣式 ③噴墨式④雷射式 。
664		下列電腦裝置屬於輸出的為 ①鍵盤 ②滑鼠 ③繪圖機 ④數位板 。
665		電腦CPU 在處理磁碟機檔案時，其讀取資料之程序是 ①CPU→RAM→DISK ②RAM→DISK→CPU ③DISK→CPU→RAM ④DISK→RAM→CPU 。
666		隨機存取記憶體通稱為 ①RAM ②ROM ③MEM ④MOM 。
667		滑鼠(Mouse)與電腦主機連接可透過介面為 ①VGA ②USB ③SCSI ④Centronic 。
668		電腦電源關閉後，若需再開啟電源，最好是大約等待7~10 秒鐘再開機，原因是 ①去除靜電 ②預防過熱 ③使電路回穩定狀態 ④讓開關休息 。
669		個人電腦電源供應器，其直流接頭之接地線的顏色一般為 ①白色 ②黑色 ③紅色 ④黃色 。
670		顯示器耗電量最少的為 ①CRT ②LCD ③LED ④PLC 。
671		彩色顯示顏色的基本組成為 ①1 色 ②2 色 ③3 色 ④4 色 。
672		RS-232C 傳輸資料是採用 ①串列式 ②並列式 ③串並列式 ④並串列式 。
673		鮑率(BaudRate)9600bps 的RS232 介面，連續傳送資料10 秒，共可傳送資料為多少位元組？ ①1200 ②12000 ③9600 ④96000 。
674		電腦中處理資料最快速的元件是指 ①RAM ②Moni tor ③HD ④CPU 。

675		當硬碟磁頭找到指定資料時，開始讀取資料的速度即「資料傳輸速率」，一般使用單位為 ①bps ②Gbps ③Kbps ④Mbps 。
676		評量雷射印表機列印速度的數值為 ①BPS ②DPI ③PPM ④RPM 。
677		唯讀記憶體通稱為 ①MO ②MEM ③RAM ④ROM 。
678		1GB 等於 ①2 ⁸ ②2 ¹⁰ ③2 ²⁰ ④2 ³⁰ MB 。
679		視窗應用軟體標題列右上角中「」按鈕表示 ①最大化 ②最小化③還原 ④關閉 。
680		視窗應用軟體標題列右上角中「」按鈕表示 ①最大化 ②最小化③還原 ④關閉 。
681		產品及零件命名時應注意的規則為 ①好唸易記，簡短有力 ②縮略字應使用5 個字以上 ③注意諧音是否會引起不當聯想 ④配合全球各地市場的不同語言命名與注意是否已被註冊 。
682		若軸與軸承箱孔兩者中心線產生角度對準誤差時，宜選用 ①單列深槽滾珠軸承 ②雙列自動調心滾珠軸承 ③單列斜角滾珠軸承 ④單列圓柱滾珠軸承 。
683		可同時承受徑向與軸向負荷之軸承為 ①深槽滾珠軸承 ②滾針軸承 ③錐形滾子軸承 ④滾柱軸承 。
684		錐形滾子軸承「32230」的孔徑號碼是 ①30 ②23 ③22 ④150 。
685		V 型皮帶的規格，除有A、B、C、D、E 型外，還有 ①F ②G ③M ④N型 。
686		V 型皮帶輪的槽角有 ①28°、30°、32° ②32°、34°、36° ③34°、36°、38° ④36°、38°、40° 三種 。
687		下列可設計來控制引擎進、排氣閥的開關機件為 ①液壓缸 ②凸輪 ③滑塊連桿 ④齒輪 。

688		模數6、齒數45 的標準正齒輪，其齒頂圓直徑為 ①270 ②276 ③282 ④288.84 。
689		鑄造齒輪，其輪齒通常以 ①周節 ②徑節 ③模數 ④壓力角 來表示。
690		腳踏車所用的鏈條是 ①無聲鏈 ②塊狀鏈 ③滾子鏈 ④輸送鏈 。
691		使用平行鍵時，軸之鍵座寬所採用最理想的配合為 ①D9 ②H9 ③Js9 ④N9 。
692		「30217 滾子軸承」之內徑為 ①17 ②21 ③30 ④85 mm 。
693		若漸開線正齒輪的壓力角為 θ ，節圓直徑為D，則其基圓直徑為 ① $D \times \sin \theta$ ② $D \times \cos \theta$ ③ $D / \sin \theta$ ④ $D / \cos \theta$ 。
694		兩擺線齒輪相嚙合時，若接觸點在節點位置時，其壓力角應為 ① 270° ② 180° ③ 90° ④ 0° 。
695		漸開線齒輪之壓力角愈大時，則其齒根厚 ①變大 ②變小 ③不變 ④不一定 。
696		定位銷常用的公差符號為 ①e6 ②js6 ③m6 ④p6 。
697		繪製公制標準正齒輪時，除須註解齒制、節徑、齒數、壓力角等之外，尚須標明 ①徑節 ②模數 ③旋向 ④導程 。
698		正齒輪的模數為2 時，則其周節為 ① $2/\pi$ ② $\pi/2$ ③2 ④ 2π 。
699		鏈輪代號"40"，表示其節距為 ①9.525 ②12.7 ③15.875 ④19.05 mm 。
700		正齒輪泵(Gearpump)中，泵本體齒輪箱之孔徑與齒輪外徑的配合較適當者為 ①G7/h6 ②H7/ f6 ③H8/e6 ④E7/h7 。

701		M8 之螺紋孔攻絲前，鑽頭直徑應取 ①6mm ②6.8mm ③8.0mm ④8.8mm 。
702		標準六角螺帽的厚度約為標稱直徑的 ①1 倍 ②1/2 倍 ③2/3 倍 ④4/5 倍 。
703		玻璃瓶口的螺紋常採 ①圓螺紋 ②梯形螺紋 ③鋸齒形螺紋 ④三角形螺紋 。
704		推拔管螺紋之錐度為 ①1:2 ②1:5 ③1:8 ④1:16 。
705		自攻螺釘之螺紋符號為 ①WS ②R ③ST ④Tr 。
706		「6205P4」軸承規格中之P4 表示 ①公差等級 ②軸承型式 ③尺寸系列號碼 ④內徑號碼 。
707		下列何種傳動不是藉撓性連接物傳動？ ①帶輪 ②繩輪 ③齒輪 ④鏈輪 。
708		萬向聯結器聯結兩軸所成交角之大小，與 ①傳動角速度大小成正比 ②傳動角速度大小成反比 ③兩軸徑大小成正比 ④兩軸徑大小成反比 。
709		三角皮帶A、B、C、D 及E 五型中，何種斷面積最大？ ①A ②D ③E④C 。
710		斜齒輪之節圓直徑是以齒輪的 ①大錐端之節圓直徑表示 ②小錐端之節圓直徑表示 ③錐體中間之節圓直徑表示 ④大小錐端之節圓直徑平均值
711		齒輪的節圓用那一種線畫之？ ①粗實線 ②細實線 ③一點細鏈線 ④虛線 。
712		小幅三角皮帶的規格有 ①2V、3V、4V ②3V、4V、5V ③3V、5V、7V④3V、5V、8V 三種。
713		皮帶輪之輪面中間凸起，是為了 ①帶輪不致磨損 ②皮帶不致脫落 ③增加速率 ④減少滑動 。

714		擺線齒輪的壓力角不宜大於 ① 5° ② 10° ③ 15° ④ 30° 。
715		正移位齒輪的齒形較標準齒形 ①圓胖 ②瘦長 ③相同 ④胖瘦不一定 。
716		皮帶為一封閉之環帶，帶動時會產生一側拉緊，另一側為鬆弛，設計上拉緊邊為鬆弛邊的 ① $7/3$ ② $3/7$ ③ $3/2$ ④ $2/3$ 倍。
717		非撓性傳動之連接物中，藉摩擦力而獲得傳動功能的是 ①平皮帶 ②V型皮帶 ③繩 ④斜齒輪 。
718		正齒輪傳動，其速比不宜大於 ① $4:1$ ② $6:1$ ③ $8:1$ ④ $10:1$ 。
719		精確傳動齒輪之齒形曲線應為 ①擺線 ②漸開線 ③弧線 ④拋物線 。
720		用以傳動兩軸相交之齒輪為 ①正齒輪 ②斜齒輪 ③螺旋齒輪 ④蝸桿蝸輪 。
721		兩相嚙合之正齒輪，其作用線與節點上節圓的切線之夾角，稱為 ①壓力角 ②作用角 ③進角 ④退角 。
722		兩擺線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大 ③由大變小 ④由小變大 。
723		物件內部構造複雜，為使圖面清晰易懂，通常以下列何種視圖表示？ ①輔助視圖 ②放大視圖 ③剖視圖 ④局部視圖 。
724		下列機件中，需用剖視圖的為 ①半圓鍵 ②皮帶輪 ③鉚釘 ④螺釘 。
725		某平面在二個主要視圖中均呈現非實際形狀，但其中一個視圖呈現邊視圖，則此面應為 ①單斜面 ②複斜面 ③正垂面 ④歪面 。
726		不在基線上的一直線，若平行於基線時，則其可能通過的象限數為 ①1個 ②2 個 ③3 個 ④4 個 。

727		肋被橫切而顯示其厚度時，其剖面線畫法為 ①省略 ②加粗 ③畫成交叉細實線 ④與剖面線成約 45° 之細實線。
728		機件以半剖視圖表示時，其內部與外部的分界線是 ①粗實線 ②細實線③虛線 ④細鏈線。
729		複斜面之邊視圖必出現在 ①前視圖 ②俯視圖 ③輔助視圖 ④側視圖 中。
730		一直線在視圖中若形成一點，則稱此點為該線之 ①斜視圖 ②端視圖 ③邊視圖 ④前視圖。
731		正確性較高的橢圓畫法為 ①同心圓法 ②四圓心法 ③八圓心法 ④平行四邊法。
732		影響擺線形狀的因素為 ①滾圓 ②基圓 ③滾圓與基圓 ④節圓。
733		正投影之條件為 ①投影線相互平行 ②投影線互相平行且垂直投影面 ③投影線聚成一點 ④投影線相互平行傾斜投影面。
734		A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm。
735		A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277 ④180×277 mm。
736		為使圖在複製時，易於裁切，可在圖紙之四個角落畫兩垂直相交之粗短線或 ①實心三角形 ②空心三角形 ③正方形 ④實心圓點。
737		等角圖的三主軸長度的比例應為 ① $1:3/4:3/4$ ② $1:1:1/2$ ③ $1:1:1$ ④ $1:3/4:1/2$ 。
738		物面以正投影顯示其實形時，必與此投影面 ①垂直 ②平行 ③相交 ④傾斜。
739		平面切割正圓錐，其與錐軸夾角小於圓錐角之半，所得之截面形狀為 ①圓 ②橢圓 ③拋物線 ④雙曲線。

740		較長物體，其形狀無變化的部分可用 ①局部視圖 ②中斷視圖 ③轉正視圖 ④輔助視圖 表示。
741		圖紙中心記號線為 ①細實線 ②粗實線 ③細鏈線 ④粗鏈線 。
742		下列何種圖不屬於正投影？ ①等角圖 ②二等角圖 ③不等角圖 ④等斜圖 。
743		拉丁字母與阿拉伯數字，行與行的間隔約為字高的 ① $\frac{2}{3}$ ② $\frac{3}{5}$ ③ $\frac{3}{4}$ ④ $\frac{4}{5}$ 。
744		標準圖框線應以何種線條繪製？ ①粗鏈線 ②粗實線 ③細鏈線 ④細實線 。
745		A0 的圖紙面積為 ① 0.8m^2 ② 1m^2 ③ 1.2m^2 ④ 1.5m^2 。
746		平面切割正圓錐，其與錐軸之夾角等於圓錐角之半，所得之截面形狀為①圓 ②橢圓 ③拋物線 ④雙曲線 。
747		一圓沿一直線AB 上滾動，其圓周上一點P 所移動之軌跡，稱為 ①正擺線 ②漸開線 ③阿基米德螺線 ④外擺線 。
748		圖紙大小系列中，其中 $420\times 297\text{mm}$ 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
749		繪複斜面的實形，必先繪出該面的 ①端視圖 ②法線視圖 ③前視圖 ④邊視圖 。
750		平面切割一正圓錐時，所產生的平面曲線有 ①3 種 ②4 種 ③5 種 ④6 種 。
751		一平面與投影面平行所投影之視圖，稱為 ①透視圖 ②斜視圖 ③正垂視圖 ④端視圖 。
752		轉正視圖之目的為 ①節省空間 ②放大視圖 ③簡化繪製手續 ④縮短視圖。

753	全剖視圖中，其剖面線應如何表示？ ①省略不畫 ②不可省略 ③視情況而定 ④皆用中心線代替。
754	圓面傾斜 45° 時，其傾斜軸徑約縮為 ①0.91 ②0.82 ③0.77 ④0.71 倍。
755	國際標準線條之粗細，其相鄰兩級間為 ①2 倍 ② $\sqrt{3}$ 倍 ③1.5 倍 ④ $\sqrt{2}$ 倍。
756	下列線條何者不用細鏈線表示？ ①旋轉剖面輪廓線 ②中心線 ③節線 ④假想線。
757	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100。
758	用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20。
759	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制錐度。
760	一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16。
761	國際標準公差用於量規製造的公差等級為 ①IT1~IT4 ②IT6~IT11 ③IT12~IT18 ④IT19~IT24。
762	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm。
763	圓錐面與圓柱面，具有共同之中心線所給予之公差，稱為 ①雙向公差②單向公差 ③累積公差 ④同心度公差。
764	經切削加工後的表面，幾乎無法以視覺分辨加工的細刀痕者，屬於 ①超光面 ②精切面 ③細切面 ④粗切面。
765	公差符號f6 之偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④上偏差為0。

766		公差配合符號H/f是屬於 ①過盈(干涉)配合 ②加壓配合 ③過渡配合 ④留隙(餘隙)配合。
767		刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X。
768		若弧長為S，圓心角為 θ ，圓半徑為r，則 ① $\theta=rs$ ② $r=S\theta$ ③ $S=r\theta$ ④ $S=\pi r\theta$ 。
769		在同一公差等級內，孔之公差不變，擬配合軸之公差位置不同，而訂出不同之公差，此種配合制度稱為 ①基孔制 ②基軸制 ③國際制 ④導向制。
770		工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
771		尺度記入中的註解，必須先自圖形引出 ①中心線 ②指線 ③尺度界線④尺度線。
772		錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm。
773		下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6。
774		物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X。
775		常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7。
776		下列公差何者屬於基孔制？ ① $\phi 30H6$ ② $\phi 30G6$ ③ $\phi 30R6$ ④ $\phi 30F6$ 。
777		兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ① 45° ② 60° ③ 80° ④ 90° 。
778		莫氏錐度比值約為 ①1/30 ②7/24 ③1/24 ④1/20。

779		表面粗糙度Ra3.2，其3.2的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μm 。
780		下列何者屬於雙向公差？ ① $\phi 30\text{h}6$ ② $\phi 30\text{g}6$ ③ $\phi 30\text{m}6$ ④ $\phi 30\text{js}6$ 。
781		$\phi 30\text{H}7/\text{p}6$ 的配合屬於 ①留隙(餘隙)配合 ②過渡配合 ③過盈(干涉)配合 ④選標配合。
782		大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm。
783		銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50。
784		公差符號t6 之上下偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④為零偏差。
785		表面纖構符號是表示物體的 ①尺度大小 ②形狀 ③表面狀況 ④裝配情形。
786		算術平均粗糙度值Ra 與最大粗糙度值Rz 之比，一般約為 ①4 ②1/4 ③2 ④1/2。
787		物件表面加工時，所預留材料之大約厚度，稱為 ①加工限度 ②加工裕度 ③加工精度 ④加工粗度。
788		基軸制配合是指軸之基本尺度為 ①軸之最大尺度 ②軸之最小尺寸 ③軸之正負公差尺寸 ④軸之平均尺度。
789		標稱尺度是指 ①實測尺度 ②基本尺度 ③設計尺度 ④極限尺度。
790		設錐度為T，半錐角為A，長度為L，則換算公式為 ① $\tan A = TL/2$ ② $\tan A = T/2$ ③ $\cot A = TL/2$ ④ $\cot A = 2T/L$ 。
791		下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6。

792		收縮配合屬於 ①永久配合 ②臨時配合 ③轉動配合 ④滑動配合 。
793		下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
794		標註尺度時，要儘量標註於視圖的 ①外側 ②內面 ③中間 ④右側 。
795		下列何者屬於幾何公差類別中之形狀公差？ ①傾斜度 ②對稱度 ③平行度 ④真直度 。
796		各種邊緣型態，其值小於等於0.05 者，無論正負值，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
797		外邊緣型態，其值大於等於+0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
798		內邊緣型態，其值大於等於+0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
799		各種邊緣型態，其值小於等於-0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
800		工作圖之尺度依其作用特性，可分為 ①基本尺度 ②功能尺度 ③非功能尺度 ④參考尺度 。
801		依CNS 規定，下列有關尺度標註的敘述，何者正確？ ①球面直徑為50mm，其標稱方式為S 50 ②中心線及輪廓線皆可作為尺度界線使用 ③錐度符號之尖端恆指向左方 ④在尺度數字外加一括弧，表示該尺度為參考尺度 。
802		收縮配合屬於 ①永久配合 ②臨時配合 ③轉動配合 ④滑動配合 。
803		下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
804		標註尺度時，要儘量標註於視圖的 ①外側 ②內面 ③中間 ④右側 。

805		下列何者屬於幾何公差類別中之形狀公差？ ①傾斜度 ②對稱度 ③平行度 ④真直度。
806		各種邊緣型態，其值小於等於0.05 者，無論正負值，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切。
807		外邊緣型態，其值大於等於+0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切。
808		內邊緣型態，其值大於等於+0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切。
809		各種邊緣型態，其值小於等於-0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切。
810		液晶顯示通稱為 ①LCD ②LDC ③LDE ④LED。
811		防止電腦感染病毒的最好方法，下列何者為非？ ①使用合法軟體 ②經常使用解毒軟體執行掃毒 ③開機時將偵查病毒常駐在RAM 中執行偵毒④至不明網站瀏覽及任意下載軟體。
812		下列視頻介面卡(VideoInter faceCard)中，解析度最高為 ①VGA 卡 ②XGA 卡 ③SVGA 卡 ④UXGA 卡。
813		CAD 系統中所用的滑鼠屬於 ①輸入單元 ②輸出單元 ③記憶單元 ④控制單元。
814		儲存容量較大的儲存體為 ①3.5" 軟碟片 ②5.25" 磁碟片 ③光碟片 ④硬碟。
815		下列儲存設備中，存取速度較快的為 ①光碟機 ②硬式磁碟機 ③磁片機④磁帶機。
816		視窗作業系統之檔案資料夾的結構為 ①樹狀 ②星狀 ③網狀 ④環狀。
817		1MB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 Bytes。

818		評量噴墨繪圖機輸出品質之單位是 ①cpi ②dpi ③ppm ④rpm 。
819		分割硬碟容量所使用之程式為 ①DISK CUT ②FDISK ③FORMAT ④SECTION 。
820		CAD 系統中所用的滑鼠屬於 ①輸入單元 ②輸出單元 ③記憶單元 ④控制單元 。
821		儲存容量較大的儲存體為 ①3.5" 軟碟片 ②5.25" 磁碟片 ③光碟片 ④硬碟 。
822		下列儲存設備中，存取速度較快的為 ①光碟機 ②硬式磁碟機 ③磁片機 ④磁帶機 。
823		視窗作業系統之檔案資料夾的結構為 ①樹狀 ②星狀 ③網狀 ④環狀 。
824		1MB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 Bytes 。
825		評量噴墨繪圖機輸出品質之單位是 ①cpi ②dpi ③ppm ④rpm 。
826		分割硬碟容量所使用之程式為 ①DISK CUT ②FDISK ③FORMAT ④SECTION 。
827		硬碟格式化所使用之程式為 ①DEVICE ②FDISK ③FORMAT ④SCANDI
828		電腦程式著作財產權之存續期限為 ①20 年 ②30 年 ③40 年 ④50 年 。
829		CAD 軟體是屬於 ①作業系統 ②編譯程式 ③應用軟體 ④直譯程式 。
830		使用視窗應用軟體要選取多個非連續的檔案，在選取前應先按住 ①Alt 鍵 ②Ctrl 鍵 ③Esc 鍵 ④Shift 鍵 。

831		使用視窗應用軟體要選取多個連續的檔案，在選取前應先按住 ①Alt 鍵②Ctrl 鍵③Esc 鍵 ④Shift 鍵。
832		電腦螢幕所顯示的字型，其矩陣的組成為 ①點 ②線 ③面 ④體。
833		評量點矩陣印表機速度的單位是 ①BPI ②DPI ③BPS ④CPS。
834		電腦螢幕解析度的單位是 ①bit ②Byte ③dpi ④Pixel。
835		彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216 ④224。
836		電腦螢幕輸出品質，其決定的標準為 ①顏色 ②頻寬 ③速度 ④解析度。
837		1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB。
838		電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB。
839		計量電腦速度的時間單位中，「微秒(MicroSeconds)」是指 ①千分之一秒 ②萬分之一秒 ③十萬分之一秒 ④百萬分之一秒。
840		在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sect
841		在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈低 ③速度愈快 ④速度愈慢。
842		與電腦連接之繪圖機，其出圖速度較快的為 ①筆式 ②點陣式 ③噴墨式 ④雷射式。
843		下列電腦裝置屬於輸出的為 ①鍵盤 ②滑鼠 ③繪圖機 ④數位板。

844		電腦CPU 在處理磁碟機檔案時，其讀取資料之程序是 ①CPU→RAM→DISK ②RAM→DISK→CPU ③DISK→CPU→RAM ④DISK→RAM→CPU。
845		隨機存取記憶體通稱為 ①RAM ②ROM ③MEM ④MOM。
846		滑鼠(Mouse)與電腦主機連接可透過介面為 ①VGA ②USB ③SCSI ④Centronic。
847		電腦電源關閉後，若需再開啟電源，最好是大約等待7~10 秒鐘再開機，原因是 ①去除靜電 ②預防過熱 ③使電路回穩定狀態 ④讓開關休息。
848		個人電腦電源供應器，其直流接頭之接地線的顏色一般為 ①白色 ②黑色 ③紅色 ④黃色。
849		顯示器耗電量最少的為 ①CRT ②LCD ③LED ④PLC。
850		彩色顯示顏色的基本組成為 ①1 色 ②2 色 ③3 色 ④4 色。
851		RS-232C 傳輸資料是採用 ①串列式 ②並列式 ③串並列式 ④並串列式。
852		鮑率(BaudRate)9600bps 的RS232 介面，連續傳送資料10 秒，共可傳送資料為多少位元組？ ①1200 ②12000 ③9600 ④96000。
853		電腦中處理資料最快速的元件是指 ①RAM ②Moni tor ③HD ④CPU。
854		當硬碟磁頭找到指定資料時，開始讀取資料的速度即「資料傳輸速率」，一般使用單位為 ①bps ②Gbps ③Kbps ④Mbps。
855		評量雷射印表機列印速度的數值為 ①BPS ②DPI ③PPM ④RPM。

856		唯讀記憶體通稱為 ①MO ②MEM ③RAM ④ROM 。
857		1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 MB。
858		視窗應用軟體標題列右上角中「」按鈕表示 ①最大化 ②最小化③還原 ④關閉 。
859		視窗應用軟體標題列右上角中「」按鈕表示 ①最大化 ②最小化③還原 ④關閉 。
860		產品及零件命名時應注意的規則為 ①好唸易記，簡短有力 ②縮略字應使用5 個字以上 ③注意諧音是否會引起不當聯想 ④配合全球各地市場的不同語言命名與注意是否已被註冊 。
861		工程圖的投影規則中，觀察者不在無窮遠處的是 ①正投影 ②斜投影 ③透視投影 ④輔助投影 。
862		基本輸入輸出系統BIOS(BasicInput/OutputSystem)的功能有 ①檢查電腦系統硬體設備 ②記憶體的管理 ③檔案系統的管理 ④呼叫作業系統開啟電腦 。
863		下列有關橢圓形的敘述，何者正確？ ①一動點與兩定點距離之和恆為常數時，動點所形成的軌跡 ②橢圓上任一點至兩定點之距離和，恆等於2倍短軸 ③四心法是最常用的橢圓近似畫法 ④等角圖的橢圓以30 度橢圓繪製 。
864		下列何者以假想線繪製？ ①虛擬視圖 ②相同型態視圖 ③機構模擬零件移動位置 ④加工件於加工前之胚件形狀 。
865		下列有關三原色光RGB 混搭顯現顏色的敘述，何者正確？ ①紅色加藍色呈現紫色 ②紅色加綠色呈現青色 ③綠色加藍色呈現黃色 ④紅、綠、藍三色相加呈現白色 。
866		A1 圖紙其圖框大小，下列敘述何者正確？ ①811x564mm ②801x564mm ③821x574mm ④806x574mm 。
867		錐度1:4，錐度長80，小徑為40，則大徑為 ①56 ②60 ③80 ④100 。
868		車床加工中，使用量表檢查錐度，量工件外徑相距30mm 之任何兩處，其量表顯示相差3mm，其錐度為 ①1:5 ②1:10 ③1:12 ④1:20 。

869		兩配合件相配合部份所容許之尺度差，稱為 ①極限 ②裕度 ③精度 ④公差 。
870		組合圖中，如果兩配合面的加工情形相同，通常其表面織構符號應 ①一次標註 ②不必標註 ③分別標註 ④視情形而定 。
871		標註尺度時應儘量置於視圖的 ①外面 ②內面 ③中間 ④固定上方 。
872		一般鍵槽是位於 ①鍵上 ②軸上 ③輪轂上 ④齒輪上 。
873		上偏差為 ①最大限界尺度與最小限界尺度差 ②最大限界尺度與基本尺度差 ③最大限界尺度與實際尺度差 ④最小限界尺度與最大限界尺度差 。
874		機件中最小限界尺度與基本尺度之差稱為 ①單向公差 ②雙向公差 ③上偏差 ④下偏差 。
875		使用鍛造之扳手，常用之公差為 ① ± 0.05 ② ± 1 ③ ± 1.5 ④ ± 2 。
876		下列公差符號中，公差範圍最小的為 ①H7 ②D10 ③P6 ④Js9 。
877		斜圓錐的尺度，通常須記入 ①斜錐角及高度 ②兩斜邊長度 ③高度、底直徑及錐軸傾斜角 ④斜邊長度及角度 。
878		可延長至圖形外，作為尺度界線用的是 ①剖面線 ②隱藏線 ③假想線 ④中心線 。
879		標註不規則曲線的尺度時，常用 ①等距法 ②支距法 ③半徑法 ④切線法 。
880		公制推拔銷的標稱直徑以 ①小端直徑表示 ②大端直徑表示 ③中間直徑表示 ④平均直徑表示 。
881		$\phi 56g6$ 比 $\phi 56f6$ ①公差大 ②公差小 ③公差相等 ④兩者無法比較 。

882		一般可達到IT6 公差等級的切削加工法為 ①鉋削 ②車削 ③鑽削 ④搪削 。
883		錐度公差共分為 ①9 ②16 ③18 ④27 級。
884		機件之錐度1：10，其錐度公差為 ± 0.0002 ，若大徑為 $\phi 60$ ，小徑為 $\phi 40$ ，則此錐度允許之公差為 ①0.02 ②0.04 ③0.08 ④0.16 。
885		$\phi 45E7$ 比 $\phi 45F8$ ①下偏差低，公差大 ②下偏差低，公差小 ③上偏差高，公差大 ④上偏差高，公差小 。
886		延長中心線當作尺度界線使用時，其延伸部分須畫成 ①細鏈線 ②細實線 ③粗實線 ④虛線 。
887		若相鄰的兩尺度標註位置太窄時，可用 ①四角形 ②三角形 ③小圓圈點 ④小黑圓點代替箭頭。
888		表示機件之表面硬度值宜用 ①尺度標註 ②指線註解 ③另用文件說明 ④口頭說明 。
889		標註多層的尺度時，其尺度線與尺度線之間隔，約為字高的 ①2 倍 ②3倍 ③4 倍 ④5 倍 。
890		尺度線的箭頭長度約為字高的 ①0.7 ②1 ③1.4 ④2 倍。
891		指線的使用，正確的為 ①以粗實線繪製 ②可作尺度標註用 ③用於註解④指線端的箭頭常用小黑圓點代替 。
892		尺度標註中，" $\square$ "符號高度約為字高的 ①1/3 倍 ②1/2 倍 ③2/3 倍 ④1倍 。
893		錐度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。
894		斜度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。

895		常用輓紋的種類有平行紋、斜紋、十字紋及 ①垂直紋 ②梅花紋 ③星狀紋 ④交叉紋等四種。
896		尺度標註時，供製造者讀圖參考用的尺度，稱為 ①位置尺度 ②大小尺度 ③參考尺度 ④功能尺度。
897		機件上某一部位須作特殊處理加工時，在視圖上的相關部位畫 ①一點細鏈線 ②二點細鏈線 ③一點粗鏈線 ④二點粗鏈線。
898		經切削加工後的表面，觸覺無法分辨，但由視覺仍可辨別有模糊的刀痕者，屬於 ①超光面 ②精切面 ③細切面 ④粗切面。
899		公差符號G7 之偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④下偏差為0。
900		配合符號H/g，G/h 是屬於 ①過渡配合 ②壓入配合 ③過盈(干涉)配合 ④留隙(餘隙)配合。
901		CNS 尺度數字之標註採用 ①單向制 ②對齊制 ③對稱制 ④配合制。
902		一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100。
903		用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20。
904		車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制錐度。
905		一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16。
906		國際標準公差用於量規製造的公差等級為 ①IT1~IT4 ②IT6~IT11 ③IT12~IT18 ④IT19~IT24。
907		表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm。

908	圓錐面與圓柱面，具有共同之中心線所給予之公差，稱為 ①雙向公差②單向公差 ③累積公差 ④同心度公差 。
909	經切削加工後的表面，幾乎無法以視覺分辨加工的細刀痕者，屬於 ①超光面 ②精切面 ③細切面 ④粗切面 。
910	公差符號f6 之偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④上偏差為0 。
911	公差配合符號H/f 是屬於 ①過盈(干涉)配合 ②加壓配合 ③過渡配合 ④留隙(餘隙)配合 。
912	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X 。
913	若弧長為S，圓心角為 θ ，圓半徑為r，則 ① $\theta=rs$ ② $r=S\theta$ ③ $S=r\theta$ ④ $S=\pi r\theta$ 。
914	在同一公差等級內，孔之公差不變，擬配合軸之公差位置不同，而訂出不同之公差，此種配合制度稱為 ①基孔制 ②基軸制 ③國際制 ④導向制 。
915	工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
916	尺度記入中的註解，必須先自圖形引出 ①中心線 ②指線 ③尺度界線④尺度線 。
917	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm 。
918	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6 。
919	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X 。
920	常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7 。

921		下列公差何者屬於基孔制？ ① $\phi 30H6$ ② $\phi 30G6$ ③ $\phi 30R6$ ④ $\phi 30F6$ 。
922		兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ① 45° ② 60° ③ 80° ④ 90° 。
923		莫氏錐度比值約為 ① $1/30$ ② $7/24$ ③ $1/24$ ④ $1/20$ 。
924		表面粗糙度 $Ra3.2$ ，其 3.2 的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μm 。
925		下列何者屬於雙向公差？ ① $\phi 30h6$ ② $\phi 30g6$ ③ $\phi 30m6$ ④ $\phi 30js6$ 。
926		$\phi 30H7/p6$ 的配合屬於 ①留隙(餘隙)配合 ②過渡配合 ③過盈(干涉)配合 ④選標配合 。
927		大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm 。
928		銑床刀柄錐度為 ① $1/20$ ② $1/24$ ③ $7/24$ ④ $1/50$ 。
929		公差符號 $t6$ 之上下偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④為零偏差 。
930		表面纖構符號是表示物體的 ①尺度大小 ②形狀 ③表面狀況 ④裝配情形 。
931		算術平均粗糙度值 Ra 與最大粗糙度值 Rz 之比，一般約為 ①4 ② $1/4$ ③2 ④ $1/2$ 。
932		物件表面加工時，所預留材料之大約厚度，稱為 ①加工限度 ②加工裕度 ③加工精度 ④加工粗度 。
933		基軸制配合是指軸之基本尺度為 ①軸之最大尺度 ②軸之最小尺寸 ③軸之正負公差尺寸 ④軸之平均尺度 。

934		標稱尺度是指 ①實測尺度 ②基本尺度 ③設計尺度 ④極限尺度 。
935		設錐度為T，半錐角為A，長度為L，則換算公式為 ① $\tan A = TL/2$ ② $\tan A = T/2$ ③ $\cot A = TL/2$ ④ $\cot A = 2T/L$ 。
936		下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
937		收縮配合屬於 ①永久配合 ②臨時配合 ③轉動配合 ④滑動配合 。
938		下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
939		標註尺度時，要儘量標註於視圖的 ①外側 ②內面 ③中間 ④右側 。
940		下列何者屬於幾何公差類別中之形狀公差？ ①傾斜度 ②對稱度 ③平行度 ④真直度 。
941		各種邊緣型態，其值小於等於0.05 者，無論正負值，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
942		外邊緣型態，其值大於等於+0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
943		內邊緣型態，其值大於等於+0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
944		各種邊緣型態，其值小於等於-0.1 者，稱為 ①毛頭 ②避尖 ③銳邊 ④讓切 。
945		上偏差為 ①最大限界尺度與最小限界尺度差 ②最大限界尺度與基本尺度差 ③最大限界尺度與實際尺度差 ④最小限界尺度與最大限界尺度差 。
946		機件中最小限界尺度與基本尺度之差稱為 ①單向公差 ②雙向公差 ③上偏差 ④下偏差 。

947		使用鍛造之扳手，常用之公差為 ① ± 0.05 ② ± 1 ③ ± 1.5 ④ ± 2 。
948		下列公差符號中，公差範圍最小的為 ①H7 ②D10 ③P6 ④Js9 。
949		斜圓錐的尺度，通常須記入 ①斜錐角及高度 ②兩斜邊長度 ③高度、底直徑及錐軸傾斜角 ④斜邊長度及角度 。
950		可延長至圖形外，作為尺度界線用的是 ①剖面線 ②隱藏線 ③假想線④中心線 。
951		標註不規則曲線的尺度時，常用 ①等距法 ②支距法 ③半徑法 ④切線法 。
952		公制推拔銷的標稱直徑以 ①小端直徑表示 ②大端直徑表示 ③中間直徑表示 ④平均直徑表示 。
953		兩漸開線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大 ③由大變小 ④由小變大 。
954		公差符號G7 之偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④下偏差為0 。
955		配合符號H/g，G/h 是屬於 ①過渡配合 ②壓入配合 ③過盈(干涉)配合 ④留隙(餘隙)配合 。
956		能避免機械因負載過大而受損之撓性傳動方式為 ①V 型皮帶 ②確動皮帶 ③傳動鏈 ④無聲鏈 。
957		模數M、徑節Pd，其關係為 ① $M=25.4/Pd$ ② $M=\pi/Pd$ ③ $Pd=M/25.4$ ④ $Pd=\pi M$ 。
958		交叉式平皮帶傳動，兩輪與皮帶接觸弧度之圓心角，其大小為 ①主動輪大於被動輪 ②被動輪大於主動輪 ③恆相等 ④不一定 。
959		油封的主要功用為 ①防鬆 ②防震 ③防漏 ④防銹 。

960		齒輪線規是用來測量齒輪的 ①模數 ②齒厚 ③節徑 ④壓力角 。
961		一組移位齒輪，其兩齒輪齒數相差多時，通常大齒輪的移位量是 ①負移位 ②正移位 ③不移位 ④不一定 。
962		兩漸開線齒輪嚙合，其接觸點之軌跡為 ①直線 ②圓弧線 ③漸開線 ④不規則曲線 。
963		螺旋齒輪的旋向 ①應為左旋 ②應為右旋 ③左右旋均可 ④受齒輪大小而定 。
964		下列何種傳動不是藉撓性連接物傳動？ ①帶輪 ②繩輪 ③齒輪 ④鏈輪 。
965		萬向聯結器聯結兩軸所成交角之大小，與 ①傳動角速度大小成正比 ②傳動角速度大小成反比 ③兩軸徑大小成正比 ④兩軸徑大小成反比 。
966		三角皮帶A、B、C、D 及E 五型中，何種斷面積最大？ ①A ②D ③E④C 。
967		斜齒輪之節圓直徑是以齒輪的 ①大錐端之節圓直徑表示 ②小錐端之節圓直徑表示 ③錐體中間之節圓直徑表示 ④大小錐端之節圓直徑平均值
968		齒輪的節圓用那一種線畫之？ ①粗實線 ②細實線 ③一點細鏈線 ④虛線 。
969		小幅三角皮帶的規格有 ①2V、3V、4V ②3V、4V、5V ③3V、5V、7V④3V、5V、8V 三種。
970		皮帶輪之輪面中間凸起，是為了 ①帶輪不致磨損 ②皮帶不致脫落 ③增加速率 ④減少滑動 。
971		擺線齒輪的壓力角不宜大於 ①5° ②10° ③15° ④30° 。
972		正移位齒輪的齒形較標準齒形 ①圓胖 ②瘦長 ③相同 ④胖瘦不一定 。

973	皮帶為一封閉之環帶，帶動時會產生一側拉緊，另一側為鬆弛，設計上拉緊邊為鬆弛邊的 ①7/3 ②3/7 ③3/2 ④2/3 倍。
974	非撓性傳動之連接物中，藉摩擦力而獲得傳動功能的是 ①平皮帶 ②V型皮帶 ③繩 ④斜齒輪。
975	正齒輪傳動，其速比不宜大於 ①4:1 ②6:1 ③8:1 ④10:1。
976	精確傳動齒輪之齒形曲線應為 ①擺線 ②漸開線 ③弧線 ④拋物線。
977	用以傳動兩軸相交之齒輪為 ①正齒輪 ②斜齒輪 ③螺旋齒輪 ④蝸桿蝸輪。
978	兩相嚙合之正齒輪，其作用線與節點上節圓的切線之夾角，稱為 ①壓力角 ②作用角 ③進角 ④退角。
979	兩擺線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大 ③由大變小 ④由小變大。
980	兩擺線齒輪嚙合，其接觸點之軌跡為 ①直線 ②曲線 ③折線 ④圓弧線。
981	非撓性連接物是指 ①皮帶 ②繩子 ③鏈條 ④齒輪。
982	三角皮帶的規格有 ①M、A、B、C、D、E 六種 ②A、B、C、D、E 五種 ③A、B、C、D 四種 ④A、B、C 三種。
983	下列何者為摩擦傳動？ ①棘輪 ②鏈輪 ③皮帶輪 ④齒輪
984	下列何者為摩擦傳動？ ①棘輪 ②鏈輪 ③皮帶輪 ④齒輪
985	A 型30 號之三角皮帶，其長度為 ①600mm ②450mm ③300mm ④762mm。

986		相同速比的二組齒輪系，嚙合齒數多寡與 ①徑節大小成正比 ②徑節大小成反比 ③主動齒輪徑節大小成反比 ④主動齒輪徑節大小成正比。
987		用在兩平行軸間之傳動齒輪為 ①斜齒輪 ②蝸齒輪 ③正齒輪 ④戟齒輪。
988		漸開線齒輪之齒形決定於 ①基圓 ②滾圓 ③節圓 ④齒根圓。
989		非蝸桿與蝸輪之使用場合為 ①兩軸不在同一平面但正交 ②角速比相差大時之減速機構 ③防止逆轉之場合 ④兩軸在同一平面上且正交。
990		畫正齒輪時，可以略去不畫的圓為 ①節圓 ②齒根圓 ③外圓 ④齒頂圓。
991		V 型皮帶傳動之接觸面為 ①帶之底部及兩夾邊面 ②帶之兩夾邊面 ③帶之底面 ④帶之上邊面。
992		萬向聯結器(萬向接頭)的主要特點為 ①可聯結兩軸相交，且交角小於 30° 之軸 ②可聯結兩平行軸，且偏置量小之軸 ③可聯結兩正交軸，但有微量偏置 ④可聯結兩不平行軸且交角大於 45° 。
993		影響齒輪傳動速比的因素為 ①兩齒輪之齒數 ②主動軸轉速大小 ③嚙合齒數多寡 ④模數的大小。
994		漸開線齒輪嚙合之條件為兩齒輪之 ①模數相等 ②壓力角相等 ③模數與壓力角均相等 ④底圓與壓力角均相等。
995		正移位齒輪的中心距比標準齒輪的中心距 ①大 ②小 ③相等 ④不一定。
996		下列標準正齒輪的外徑計算，何者錯誤？ ①節圓直徑加二倍齒頂高 ② $(\text{齒數}+2)/\text{徑節}$ ③ $(\text{齒數}+2)\times\text{模數}$ ④齒數加徑節。
997		當一圓沿另一圓內滾動時，滾動圓的圓周上一點所移動的軌跡，稱為①阿基米德螺線 ②內擺線 ③外擺線 ④漸開線。
998		兩漸開線齒輪嚙合，其壓力角為 ①恆定不變 ②由大變小，而後由小變大 ③由大變小 ④由小變大。

999		公差符號G7 之偏差 ①均為正偏差 ②均為負偏差 ③為正負偏差 ④下偏差為0 。
1000		配合符號H/g，G/h 是屬於 ①過渡配合 ②壓入配合 ③過盈(干涉)配合 ④留隙(餘隙)配合 。

