

國防部軍備局生產製造中心第二0五廠「雇七等木工技術作業員」筆試測驗題
選擇題400題

編號	答案	試題
001		鑿削軟材之鑿刀，其刀刃角為 ①10°~15° ②20°~25° ③30°~35° ④35°~45°。
002		儲存的板料常在端面塗上油漆，其用途係為 ①防蟲害 ②防黴菌 ③防乾裂 ④美觀。
003		磨刀用油石的粗細是以下列何者來區分？ ①長、寬、厚度 ②石材種類 ③ 顏色 ④粒號。
004		實木之橫斷剖面，其剖面線角度一般為 ①30° ②45° ③60° ④75°。
005		圖學的兩個要素是 ①線條與文字 ②線條與尺寸 ③比例與文字 ④符號與說明。
006		劃線精度最高的工具是 ①原子筆 ②鉛筆 ③尖刀 ④簽字筆。
007		經過人工乾燥後，木材的切削抵抗力是 ①不變 ②增加 ③減少 ④無關。
008		塗裝時所用的抹布應該選擇 ①毛質品 ②合成纖維 ③棉質品 ④絲織品。
009		測量垂直線的工具為 ①墨斗 ②比例尺 ③鉛垂 ④游標卡尺 最適合。
010		測量一個工作物是否垂直可用 ①捲尺 ②鋼尺 ③鉛錘 ④折尺。
011		美耐板使用何種工具切割較適合？ ①尖刀 ②美工刀 ③瑞士刀 ④專用割刀。
012		架高實木地板施工第一步驟為 ①墨斗彈線 ②用直尺劃水平線 ③定基準點 後用透明水管測量水平線 ④以鋼釘配合水線定出水平線。
013		空氣壓縮機的充氣速度，下列何者影響最大？ ①氣缸 ②電壓 ③儲氣筒 ④ 電流。
014		使用氣動工具時，空氣壓力 ①儘量提高 ②儘量降低 ③高與低都無關 ④保持適當壓力。
015		防風效果最差的門為 ①彈簧(擺動)門 ②拉門 ③單開門 ④子母門。
016		含水率在纖維飽和點以上之木材，稱為 ①生材 ②氣乾材 ③爐乾材 ④未乾材。
017		正投影之順序，下列何者才是正確的第一角法？ ①觀察者→物體→投影面 ②投影面→觀察者→物體 ③觀察者→投影面→物體 ④投影面→物體→觀察者。
018		平鉋機僅能鉋平木板平面，所鉋之板厚是調整 ①平台 ②刀片 ③滾輪 ④刀軸。

019	平鉋機上方輸出滾輪之高低定位為 ①略低於鉋削面 0.2~0.3 mm ②剛好與 鉋削面等高 ③略高於鉋削面 0.2~0.3 mm ④與鉋削面無關。
020	木面整理時，下列何者最難清除？ ①油污 ②殘膠 ③砂痕 ④手印。
021	下列何者不是木製把手之優點？ ①木紋美觀 ②不會有二次公害 ③樣式很 多 ④具有毒性。
022	一般適用於戶外木器的膠合劑為 ①強力膠 ②尿素膠 ③牛皮膠 ④熱熔膠。
023	一般通榫常打入三角楔木，以增加結構強度，楔木之斜度最好為 ①1：2 ②1：4 ③1：9 ④1：15。
024	一般室外門窗之表面處理的效果要求，何者最重要？ ①色彩 ②耐候性 ③ 光澤 ④美觀。
025	一英尺等於 ①25.4mm ②300mm ③3.3mm ④304.8mm。
026	榫接接合時，榫孔深度應比榫頭長度多幾公厘(mm)為宜？ ①2 ②4 ③6 ④8。
027	劃一 500 公分之長線，下列何種工具較常使用？ ①長鋼尺 ②鋼捲尺 ③墨 斗 ④折尺。
028	裝修工程內部構造，應以下列何者來表示？ ①立體圖 ②輔視圖 ③剖面圖 ④正視圖。
029	塗膜發生白化的原因為 ①空氣太潮濕 ②溶劑揮發太慢 ③空氣太乾燥 ④塗 料黏度太大。
030	細鉋之壓鐵和刀口之距離應調整在多少mm左右較適當？ ①1~3 ②0.3 以下 ③0.6~1 ④1~2。
031	為防止木材開裂，普通鉸鏈裝配位置距門的兩端應為鉸鏈長度的幾倍較合 理？ ①1.5~2 ②3.5~4 ③4.5~5 ④0.5~1。
032	使用最方便的量具為 ①捲尺 ②鋼尺 ③鉛錘 ④折尺。
033	使用手提式電鉋來鉋削木材，如遇到順逆紋交錯時，應如何處理？ ①推進 速度加快 ②推進速度放慢 ③調換方向 ④更換刀片。
034	夾板內中間層數之木理是 ①互相垂直 ②互相平行 ③互成 45 度 ④互不相干。
035	用手工砂磨木材表面應 ①順木理 ②橫木理 ③斜木理 ④交叉木理 方向。
036	四開圖紙是指全開紙連摺 ①一次 ②二次 ③三次 ④四次。

037	台灣扁柏是高級的門窗材料與 ①樟木 ②楠木 ③紅檜 ④柳安 同為針葉 樹。
038	可劃任何角度的工具是 ①游標卡尺 ②圓規 ③自由角規 ④分度器。
039	以下那一項是美耐板的缺點？ ①搬運或包裝處理不當易脆裂 ②耐酸耐鹼 及耐熱 ③樣式繁多 ④有各種木紋材質板面。
040	手壓鉋機每次鉋削適當厚度在 ①0.5~2 mm ②3~5 mm ③5~7 mm ④7~10 mm。
041	手提砂光機是屬於 ①電動 ②氣動 ③電動與氣動都有 ④手動工具。
042	中華民國國家標準所採用之度量衡單位是 ①台制 ②公制 ③美制 ④英制。
043	工程夾心筆為記號及劃線用，但筆尖容易鈍化而失去精確度，故宜選用下 列何種工具修尖？ ①鉋刀 ②磨蕊器 ③鑿刀 ④美工刀。
044	下列機具中，何者能鉋削木材邊成直角？ ①雙面鉋機 ②平鉋機 ③砂光機 ④手壓鉋機。
045	下列何種粒號數的砂紙，所砂磨工作物之表面細度最佳？ ①80 ②120 ③1 80 ④220。
046	下列四種材料，以那種材質最硬？ ①扁柏 ②木荷 ③台灣杉 ④台灣檫。
047	三分鑿的「三分」是指 ①刀口寬度 ②鑿身厚度 ③鋼面長度 ④斜邊長度。
048	一般鳩尾榫規之斜度約為 ①1：9 ②1：4 ③1：6 ④1：2。
049	一立方體共有幾個正投影視圖？ ①8 ②6 ③4 ④2。
050	鋸榫頭時應 ①上寬下窄 ②下寬上窄 ③線內平直 ④線外平直。
051	鋸路的主要目的在於 ①保護材料 ②增加摩擦 ③促進鋸屑之排出及防止摩 擦 ④防止撕裂木材。
052	製圖鉛筆筆蕊軟硬等級之排列，下列何者為正確？ ①B・F・H・HB ② B・H・HB・F ③B・F・HB・H ④B・HB・F・H。
053	對加工完成後的成品有極大影響的是 ①木材的重量 ②木材的產地 ③木材 的色澤 ④木材的價錢。
054	測定手壓鉋機的刀刀高度最好是 ①目測刀背線 ②使用游標卡尺 ③使用定 規 ④依經驗判斷。
055	最有效的填補方式是？ ①刷塗法 ②刮塗法 ③噴塗法 ④浸塗法。

056	透明水管量測水平是應用下列何種原理？①虹吸管原理 ②磁場原理 ③浮動原理 ④連通管原理。
057	許多工廠在砂磨前將木面塗以極稀之底漆，待其乾固後再行砂磨，此種作業稱為 ①打光 ②木面膠固 ③塗刷 ④打點。
058	處理木材端面較佳的方式為 ①手工砂磨 ②鋸切 ③盤式砂磨機砂磨 ④手提砂磨機砂磨。
059	柳安木來自 ①本地產 ②南洋進口 ③美洲進口 ④歐洲進口。
060	門鎖、活葉之規格與形式決定之時機是在 ①施工中 ②按裝時 ③設計時 ④試裝後再決定。
061	安裝手提線鋸機的鋸條，要將鋸齒的齒尖 ①向上方 ②向中央 ③向上向下 均可 ④向下方。
062	在有斜度之木材鑽孔，應注意鑽孔機的 ①皮帶鬆緊 ②轉速變換 ③鑽頭受力傾斜 ④鑽頭大小。
063	木心板封邊後須做花邊成形加工，其封邊材料，應選擇下列何者最適宜？ ①薄片 ②實木 ③美耐板 ④塑膠薄片。
064	木工製作柱或牆等縱向的校正工具為 ①鉛垂 ②游標卡尺 ③捲尺 ④量角器。
065	手工細平鉋之調整，壓鐵和刀口的距離約為 ①0.3 mm ②0.6 mm ③0.8 mm ④1 mm。
066	下列樹種何者不適合做椅類家具 ①春茶 ②梧桐 ③柚木 ④橡木。
067	下列敘述何者正確？ ①一呎等於一台尺 ②一公尺等於三台尺 ③一公尺等於一千公厘 ④一呎較一台尺略短些。
068	下列那一項不是組合框架時，應注意的事項？ ①密合度 ②平行度 ③材料厚度 ④直角度。
069	下列何者不是劃線的工具？ ①鋼尺 ②自由角尺 ③墨斗 ④鉛垂。
070	一般適用於室外的門窗，其膠合劑為 ①強力膠 ②牛皮膠 ③尿素膠 ④白膠。
071	鑿刀之刀口應磨成 ①略有傾斜 ②略有凹形 ③略有凸形 ④平直。
072	鑽水泥牆所使用之鑽頭為 ①高速鋼鑽頭 ②高碳鋼鑽頭 ③鎢碳鋼鑽頭 ④低速鋼鑽頭。
073	燕尾榫(鳩尾榫)的角度約為幾度？ ①45° ②55° ③65° ④75°。

074	適合彎曲造型之弧面貼合的可彎曲美耐板，其厚度約為 ①1.2 mm ②2.0 mm ③1.5 mm ④0.5 mm。
075	膠合處長久受力會產生滑動現象的膠合劑是 ①尿素膠 ②酚樹脂膠 ③環氧樹脂膠 ④聚醋酸乙烯樹脂膠。
076	鉛筆級別中之B表示 ①硬 ②淡 ③硬而淡 ④軟而黑。
077	鉛垂最主要的功用為 ①量測垂直 ②量測水平 ③量測角度 ④量測重量。
078	量頭應使用下列何種量具較為精確？ ①捲尺 ②鋼尺 ③游標卡尺 ④折尺。
079	剪刀鉸鏈較適合安裝在下列何種門？ ①輕而小的門 ②重而大的門 ③輕而大的門 ④重而小的門。
080	直角三角形中，若兩直角邊長各為 3 cm及 4 cm，則斜邊長應為多少cm？ ① 12 ②8 ③6 ④5。
081	於角材劃垂直投影線時，適合使用下列何種工具？ ①直尺 ②捲尺 ③自由角規 ④短角尺。
082	木面整理後，應選用下列何種質料的抹布擦拭較佳？ ①毛質品 ②合成纖維 ③絲質品 ④棉質品。
083	木門完成後，在鑲板上做砂磨處理時，砂磨方向應與木理 ①垂直 ②平行 ③斜向 ④交叉。
084	木作工程美化收邊之主要材料，下列何者最適宜？ ①木心板 ②粒片板 ③線板 ④夾板。
085	手壓鉋機鉋削深度決定於 ①進料台面 ②出料台面 ③材料厚薄 ④刀片高度。
086	手工鉋刀之刀角愈大，則切削角 ①愈大 ②愈小 ③依壓鐵角度而改變 ④不變。
087	下列哪一種劃線工具，可用以劃出各種不同的角度 ①角尺 ②分規 ③自由角規 ④長徑規。
088	下列那一項不是釘接合應達到的標準？ ①被釘接的材料不應有裂痕 ②不可有出釘現象 ③材料表面不應有鉋痕 ④釘子過長可將釘頭敲彎。
089	下列何者適用於製造室外木門之嵌板？ ①實木板 ②木心板 ③夾板 ④塑合板。
090	下列木材加工何者比較不適合使用帶鋸機？ ①橫切木料 ②大量鋸切貼邊料 ③鋸切樺頭 ④鋸切彎曲工件。
091	一般所謂的磁漆屬於 ①不透明的漆 ②透明漆 ③磁性漆 ④磁化漆。

092	100 立方寸為 ①1 才 ②10 才 ③100 才 ④15 才。
093	1 英寸換算成公制約等於幾公分？ ①3.333 ②3 ③2.54 ④25.4。
094	鋸切薄板時應選用 ①較少齒數鋸片 ②鋸齒細密鋸片 ③齒張較大之鋸片 ④ 無鋸路之鋸片。
095	鋸切軟材或濕材之鋸路與鋸切硬材或乾材者之鋸路，其關係為何？ ①前者 鋸路應較大 ②後者鋸路應較大 ③視樹種而定 ④兩者無關係。
096	滑動式窗之軌道，以下列何種材料為最佳？ ①塑膠 ②鐵皮包塑膠 ③鐵 ④銅。
097	傳統古老的劃直線工具是 ①折尺 ②鋼尺 ③捲尺 ④墨斗。
098	量角器的半圓周上刻成幾個等分？ ①360 ②180 ③90 ④50。
099	硝化纖維素塗料所用之稀釋劑為 ①香蕉水 ②松節油 ③酒精 ④汽油。
100	欲繪製 1：25 比例之圖樣時，使用下列那一種刻度的比例尺較為方便？ ①1/200 ②1/400 ③1/500 ④1/600。
101	欲鉋削交錯木理，下列何者對減少撕裂沒有幫助 ①選用較大刀口(縫)之鉋 刀 ②增大切削角 ③調小切削量 ④減少壓鐵與刀刃之距離。
102	哪一種黏著劑的膠接面一經接觸就不能再移動？ ①白膠 ②強力膠 ③尿素 膠 ④六麻膠。
103	砂輪機的切削速度是決定於 ①操作時的推進速度 ②砂輪的圓周 ③砂輪的 重量 ④砂輪的寬度。
104	洋干漆之稀釋劑一般用 ①香蕉水 ②松香水 ③酒精 ④水。
105	拉敏木(白木)為何地出產之木材？ ①南洋產 ②本省產 ③非洲產 ④歐洲產。
106	角材之連線應使用 ①短角尺 ②長角尺 ③游標卡尺 ④丁字尺。
107	利用三角板配合丁字尺，可作成最小 ①10° ②15° ③20° ④25° 之倍數角度 斜線。
108	在厚度 27 mm的材料上劃取 9 mm的中央樺時，量具的尺寸應調整成為 ①9 mm及 18 mm ②9 mm即可 ③18 mm即可 ④9 mm、18 mm及 27 mm。
109	手提電鉋的鉋削量是調整 ①前台高低 ②後台高低 ③刀片凸出量 ④刀軸高低。
110	下列長度量具何者最準確？ ①捲尺 ②不銹鋼直尺 ③折尺 ④竹尺。

111		下列表面貼合材料，何者具美觀、耐磨又易於清洗？ ①木薄片 ②塑膠薄片 ③美耐板 ④壁紙。
112		下列那類手提工具機可以用空氣來驅動？ ①手提圓鋸機 ②手提花鈹機 ③ 手提砂磨機 ④手提線鋸機。
113		下列何者是市面上常見的夾板尺寸規格？ ①2 呎x6 呎 ②4 呎x6 呎 ③4 呎x 8 呎 ④4 呎x4 呎。
114		下列何者不是木作工程之五金配件？ ①楔木片 ②滑軌 ③門鎖 ④活葉。
115		一般框架使用榫接時，其榫頭厚度約為材料的厚度的幾倍左右？ ①1/2 ②1 /3 ③1/4 ④2/3。
116		一立方公尺等於 ①423.7737 板呎 ②413.7737 板呎 ③443.7737 板呎 ④433.7737 板呎。
117		操作懸臂鋸時，下列何者不是材料被往後拋的原因？ ①轉速太快 ②工作 物沒抓緊 ③工作物硬度太高 ④工作物沒緊靠靠板。
118		標準三角板之內角和為幾度？ ①90 ②180 ③240 ④360。
119		製材品依國家標準，最小橫斷面之寬為厚之三倍以上者，稱為 ①角材 ② 板材 ③割材 ④原木。
120		實木剖面以 45°徒手線表示木材之 ①橫斷面 ②縱斷面 ③弦面 ④徑面。
121		當框鋸的鋸片鬆弛時，應 ①更換鋸片 ②更換鋸框 ③撐緊中檔 ④修改鋸片。
122		貼薄片時，相鄰薄片重疊處，切割後應將下層多餘薄片 ①留住 ②取出 ③ 加壓 ④佈膠。
123		香蕉水所使用之防白劑是由 ①高沸點 ②中沸點 ③低沸點 ④超低沸點 之 溶劑組成。
124		使用手提圓鋸機時，材料較好的面應朝 ①上 ②下 ③左 ④右。
125		角度切斷機之鋸機座，可調整的角度為 ①-90 度~0 度~90 度 ②45 度 ~0 度~45 度 ③30 度~0 度~30 度 ④30 度~0 度~45 度。
126		白膠是屬於 ①熱可塑性 ②熱硬化性 ③熱揮發性 ④熱脆化性 之膠合劑。
127		以手工鈹刀來說，下列何者和減少鈹削逆木理之撕裂粗糙表面無關？ ①減 少切削量 ②調整壓鐵前端靠近刀刃 ③使用寬刀口(縫)之鈹台 ④磨利鈹刀。
128		以下何者屬於闊葉樹？ ①鐵杉 ②肖楠 ③烏心石 ④松木。

129		以 10 mm厚度的實木板製作等缺榫接合時，榫頭長度應該取 ①6~7 ②10 ③11~12 ④15~18 mm。
130		比例 1：2 表示 ①對稱圖形只劃一半 ②圖上標示尺寸要放大 ③放大一倍的圖 ④縮小一半的圖。
131		比例 1：1 放樣的主要功用是 ①展現個人製圖能力 ②求取正確接合形狀、尺寸、角度 ③增加美觀 ④增加製圖張數。
132		木材表面發現大瑕疵，可用鑿刀在瑕疵處削以方形孔，再選用何種材料予以填補最佳？ ①塑膠製木紋板 ②裝潢批土 ③木粉與膠拌合 ④選擇一塊與木材表面色澤、紋理接近的材料。
133		木心板釘製櫥櫃時，使用下列何種長度的鐵釘較佳？ ①1 寸 ②1.2 寸 ③2 寸 ④3.5 寸。
134		木心板為人造板之一種，市售常見的厚度為 ①12 mm ②15 mm ③18 mm ④22 mm。
135		手提電動圓鋸機的規格是以 ①鋸片直徑 ②馬力大小 ③體積 ④重量 來區分的。
136		下列那一種劃線工具可用以劃出較大的圓弧？ ①角尺 ②分規 ③自由角規 ④長徑規。
137		下列何項不是門窗常用之五金配件？ ①戶車 ②鉸鏈 ③鎖 ④隔板釘。
138		下列手鋸中，何者鋸切面最為精細？ ①雙面鋸 ②折合鋸 ③框鋸 ④夾背鋸。
139		一英尺等於 ①1.1 台尺 ②0.99 台尺 ③1.09 台尺 ④1.0058 台尺。
140		180#砂紙較 240#砂紙為 ①細 ②粗 ③長 ④短。
141		1 英呎等於幾英吋？ ①10 ②12 ③14 ④16。
142		鑿削軟材之鑿刀刀角約為幾度較適當？ ①10~15 ②20~25 ③30~35 ④35 ~ 40。
143		量測角度的工具是 ①游標卡尺 ②圓規 ③自由角規 ④分度器。
144		通常塗料稀釋是以下列何者為辨別的標準？ ①黏度 ②亮度 ③硬度 ④色度。
145		能鉋削木材直角邊之機械為 ①手壓鉋機 ②平面自動鉋機 ③砂光機 ④雙面鉋機。
146		砂磨作業時，比較困難操作且容易造成圓角之缺點的面是？ ①寬的板面 ②寬的斜面 ③端面 ④垂直平面。
147		拼接板料時，其塗佈膠合劑之要領是 ①塗佈雙面，薄而均勻 ②塗佈單面，薄而均勻 ③塗佈雙面，要多且厚 ④塗佈單面，要多且厚。

148	使用圓鋸機鋸切木材時，操作人員站立位置應避免與鋸片成 ①偏右邊 ② 偏左邊 ③一直線 ④偏一邊。
149	使用尿素膠膠合時，其硬化時間(在常溫下)須 ①半小時以內 ②1~2 小時 ③6~24 小時 ④48 小時以上。
150	使用手提式電鉋鉋削木材，如遇逆紋時應如何處理？ ①增加鉋削量 ②調 換方向 ③加快推進速度 ④減慢推進速度。
151	安裝時，具有易於前後及左右調整的鉸鍊是下列何者？ ①西德鉸鍊 ②H 型鉸鍊 ③剪刀鉸鍊 ④普通鉸鍊。
152	在底漆未充分乾燥前，不能貼塑膠皮(PVC)，是因為底漆內溶劑會影響 ① 接著力 ②張力 ③壓力 ④應力。
153	在角材劃垂直於直角端面的線條，最正確的工具是 ①直尺 ②劃線規 ③曲 線板 ④游標卡尺。
154	在正投影中，其畫面即稱為 ①投影線 ②投影面 ③水平面 ④垂直面。
155	以木材特性而言，材質堅硬具耐久性且木紋緻密，可鉋削出較平整紋路的是 ①邊材 ②心材 ③生材 ④秋材。
156	木工用尖頂鑽頭，當頂尖中心不正，鑽孔時 ①無影響 ②鑽孔速率增加 ③ 孔徑變大 ④孔徑縮小。
157	手壓鉋機的出料台面必須保持與下列何者同高？ ①刀軸 ②進料台 ③壓鐵 ④切削圈。
158	手工平鉋刀的刀墊(壓鐵)，如果距離刀片刀口愈近，則使用上 ①較省力 ② 較費力 ③無差異 ④視體力而異。
159	工作圖上用以表示看不到的結構之斷續線段，稱為 ①輪廓線 ②隱藏線 ③ 中心線 ④剖面線。
160	下列對合板的敘述，何者錯誤？ ①合板長寬方向的強度相同 ②合板的翹 曲較實木小 ③合板的層數通常為偶數 ④合板之利用率較高。
161	下列何者不是塗膜桔皮皺的原因 ①黏度過高 ②溶劑使用不當 ③溫度太高 ④黏度過低。
162	下列何者才是正確的尺寸標註說明？ ①虛線可當尺寸線 ②數字應標註尺 寸線中間 ③數字應標註尺寸線的上方 ④尺寸線與虛線屬同線組。
163	下列有關於劃線之敘述，何者正確？ ①先劃細部尺寸 ②連線用尖刀 ③鋸 切線可用尖刀 ④角材上的橫線都應四面劃線。

164	1 公尺等於幾台尺？ ①3.0003 ②3.1003 ③3.2003 ④3.3003。
165	鐵鎚的規格一般是以 ①鎚頭長短 ②鎚柄長短 ③鎚頭重量 ④鎚柄直徑 區 分。
166	檫木的俗名是 ①雞油 ②扁柏 ③檜木 ④樟木。
167	橡皮刮刀為彈性橡膠製成，因其柔軟性較佳，故最適合於何種地方之補土 作 業？ ①平直之面 ②斜面 ③彎曲面 ④角落。
168	劃與板側垂直的數條平行線，最方便的工具是 ①直尺 ②直角規 ③劃線規 ④捲 尺。
169	塗料倉庫最忌諱的是 ①陰暗 ②室溫太高 ③通風 ④光線太亮。
170	圓鋸帶鋸都有鋸路，主要目的在於 ①增加鋸屑 ②貯藏鋸屑 ③減少鋸片磨 擦 ④增加鋸齒強度。
171	游標卡尺不能測量 ①外徑 ②內徑 ③深度 ④角度。
172	單添樺接合是屬於下列何者接合法？ ①面與面 ②面與端 ③邊與邊 ④端與 端。
173	英吋單位是幾進位法？ ①8 ②10 ③12 ④16。
174	拼花飾條乃是以染色的木薄片拼製而成，常用於強調邊框的視覺效果，其 一般 長度約為 ①50 cm ②100 cm ③150 cm ④200 cm。
175	材質穩定較不易變形的是 ①楠木 ②鐵杉 ③橡木 ④南洋白木。
176	在角材劃平行於直角端面的線條，最正確的工具是 ①直尺 ②直角規 ③曲 線板 ④游標卡尺。
177	木釘表面有細溝槽的主要功能為 ①增加摩擦 ②使空氣不會逸出 ③防止收 縮 ④增加膠合強度。
178	手壓鉋機的切削深度通常為： ①1~3 ②4~5 ③5~7 ④7~9 mm。
179	下列那一部手提式機器，適合加工內封閉曲線？ ①手提電鉋 ②手提線鋸 機 ③ 手提電鑽 ④手提圓鋸機。
180	下列何種手鋸的鋸背有加補強 ①兩面鋸 ②鼠尾鋸 ③曲線鋸 ④夾背鋸。
181	一度底漆是為了要達到 ①光澤 ②塗膜厚度 ③膠固木面 ④著色 的目的。
182	①柳安 ②楠木 ③檜木 ④梧桐 為製做門窗的好材料，其性質耐腐蝕及防 蛀。
183	繪圖時用以表示物體的形狀或輪廓的是 ①細實線 ②粗實線 ③投影線 ④尺 寸 線。

184	手壓鉋機每次鉋削的厚度限制在 ①1~2 mm ②1~6 mm ③1~9 mm ④1~12 mm。
185	起動空氣壓縮機之前，最重要的檢查項目是 ①機油量是否充足 ②皮帶的鬆緊度 ③壓力錶上之數字 ④開關。
186	使用手提圓鋸機時，材料好的面應朝 ①上 ②下 ③左 ④視情形而定。
187	每天收工前要把帶鋸機 ①注黃油 ②取下鋸條 ③上緊鋸條 ④放鬆鋸條。
188	繪製 1:2 圖時，圖上尺寸標示為 120 mm，則此線條繪製長度應為多少mm？ ①30 ②60 ③90 ④120。
189	鉋削方法若有不當，則容易產生劈裂的是 ①基準面 ②側面 ③端面 ④邊面。
190	表示每分鐘轉速的代號是 ①r. p. m ②m. r. p ③f. p. m ④p. r. m。
191	在製圖上不能用圖示及尺寸表達之資料，可以使用文字加以說明，稱為 ①註解 ②符號 ③圖形 ④字法。
192	高速度旋轉的機械主軸，其潤滑油料是 ①40 #機油 ②耐熱黃油 ③耐水黃油 ④柴油。
193	表示兩塊相鄰木材的橫切剖面時，其剖面線 ①方向一致，間隔不同 ②方向一致，間隔一致 ③方向不同，間隔一致 ④方向不同，間隔不同。
194	帶鋸機做直線、曲線的鋸切時，其鋸路大小以何者為正確？ ①曲線鋸路愈大效果愈佳 ②直線鋸路愈大效果愈佳 ③兩者均需較大之鋸路 ④曲線鋸路愈小，效果愈佳。
195	為了在製圖上表示門窗複雜樁接結構，常以 ①草圖 ②立體圖 ③剖面圖 ④透視圖 來表示。
196	安裝帶鋸機的鋸條要將鋸齒的齒尖 ①向上方 ②向中央 ③向下方 ④向上向下均可。
197	中心線在線組中屬於 ①粗實線 ②中虛線 ③細實線 ④細鏈線。
198	安裝線鋸機的鋸條首先應鎖緊的是 ①上端 ②下端 ③上端或下端都可以 ④視習慣而定。
199	當手壓鉋機的出料檯面偏低時，材料鉋削後將呈現 ①前端有凹陷 ②後端有凹陷 ③中段有凹陷 ④前後都有凹陷。
200	當手壓鉋機的出料檯面偏高時，所鉋成之角材將呈現 ①前端偏小 ②後端偏小 ③前端鉋不到 ④後端凹陷。
201	平行尺與 30 度及 45 度三角板配合後，無法繪出下列何角度？ ①15° ②22.5° ③75° ④105°。

202	當我們要卸下圓鋸片時 ①扳手要順鋸片旋轉方向施力 ②扳手轉向後面 ③ 扳手逆鋸片旋轉方向施力 ④用鐵鎚輕敲鋸片使其鬆動。
203	工程圖紙的要求為堅韌、不耀目、耐擦拭、不擴散墨水；下列何者適於製圖用紙？ ①再生紙 ②瓦楞紙 ③模造紙、道林紙 ④水彩寫生紙。
204	碳化鎢刀刀要選擇那一種磨輪來研磨？ ①碳化矽 ②氧化鋁 ③工業用鑽石 ④金剛砂。
205	使用丁字尺的製圖桌最基本要求為 ①四邊等長 ②有一邊絕對通直 ③相鄰 邊成直角 ④相鄰邊成直角且每邊須通直。
206	使用手壓鉋機鉋削木材形成 現象是由於 ①出料檯略低於切削 圈 ②進料檯略低於切削圈 ③進料檯略高於切削圈 ④出料檯略高於切削圈。
207	尺寸標註上畫短斜線時，其角度應為 ①30° ②45° ③60° ④75°。
208	大量鋸切 45°斜角可以 ①依靠工模 ②目測 ③坐上來工作 ④請助手協助操作。
209	下列對尺寸標註的說明，那一項是正確的？ ①虛線可當尺寸線 ②數字應 標註尺寸線中間 ③數字應標註尺寸線的上方 ④尺寸線與虛線同線組。
210	下列何者為美耐板常用之規格種類？ ①2 尺x5 尺及 4 尺x8 尺 ②4 尺x10 尺及 4 尺x8 尺 ③3 尺x5 尺及 4 尺x7 尺 ④3 尺x6 尺及 4 尺x6 尺。
211	使用機械的時候要 ①儘量使用高轉速 ②儘量使用低轉速 ③不用考慮轉速 ④依工作性質而選定轉速。
212	平鉋機的刀片以使用何種工具研磨較合適 ①磨刀機 ②砂輪機 ③砂磨機 ④ 銼刀。
213	木工圖學上，常以那一種圖來表示複雜的內部構造？ ①立體圖 ②剖視圖 ③透視圖 ④草圖。
214	下列何者不是合板的常用規格 ①3 尺x6 尺 ②4 尺x8 尺 ③3 尺x7 尺 ④4 尺x10 尺。
215	將說明性的註解引至圖面適宜處，加上註解之細實線稱為 ①尺寸線 ②尺 寸法線 ③尺寸數字 ④指線。
216	木材的膨脹係由於 ①散發水份 ②受高溫所引起 ③太乾燥所引起 ④吸收水份。
217	手壓鉋機欲準確鉋削，則出料檯高度與切削圈 ①等高 ②稍高 ③稍低 ④無關。
218	手壓鉋機之輸入檯面越高，其切削 ①量越大 ②面越平 ③量越小 ④不會改變。
219	畫線條的第二優先順序為 ①虛線 ②中心線 ③剖面線 ④實線。

220	帶鋸條的長度應該是 ①一個鋸輪圓周長加上一個鋸輪的中心距 ②一個鋸輪圓周長加上兩個鋸輪的中心距 ③兩個鋸輪圓周長加上兩個鋸輪的中心距 ④兩個鋸輪圓周長加鋸輪之直徑和。
221	在磚石、水泥牆上鑽孔應選用 ①麻花鑽頭 ②碳化端鑽頭 ③定心鑽頭 ④福士納鑽頭。
222	用木材之切片、削片、鉋花做成之木板為 ①粒片板 ②合板 ③纖維板 ④塑合板。
223	銷往美國的家具，塗裝前的木材含水率約為 ①10%以下 ②15% ③20% ④25%。
224	最適合在牆壁體上鑽洞的是 ①一般電鑽 ②震動電鑽 ③變速電鑽 ④充電式電鑽。
225	第三角法之左側視圖，應畫在前視圖的 ①上方 ②下方 ③右邊 ④左邊。
226	平鉋機進料滾筒(送材滾筒)有分節裝置是用來對 ①厚薄稍有差異 ②寬窄稍有差異 ③薄板 ④厚板 材料有較大之牽引力。
227	繪圖時實木橫斷剖面以 ①45 度傾斜平行細實線表示 ②45 度傾斜平行粗實線表示 ③45 度傾斜平行虛線表示 ④45 度傾斜平行鏈線表示。
228	當砂輪機的磨輪逐漸變小之後，其研磨周速將 ①變大 ②變小 ③一樣不變 ④與轉速無關。
229	若欲使用帶鋸機鋸切半徑為 吋的曲線時宜選用 ①1/2 吋寬 ②3/4 吋寬 ③ 1 吋寬 ④ 吋寬 的鋸條。
230	木材材積單位 B.F.，表示材積為 ①台才 ②板呎 ③日才 ④立方公尺。
231	手提線鋸，鋸切時好的板面應朝 ①下 ②上 ③左 ④右。
232	尺寸標註線應用何種線段表示？ ①粗實線 ②細實線 ③虛線 ④細點劃線（細鏈線）。
233	繪圖時，標註具方向性木質板，在邊緣處若有一 "→" 符號，表示 ①此面材質不合格 ②邊緣不必加工 ③木質板的橫斷面 ④木質板的縱剖面。
234	線鋸機在家具製作上最主要的用途是 ①鋸切彎曲工作物 ②鋸切榫頭 ③橫切木料 ④鋸切斜度。
235	路達機有高低兩速之變速裝置，其變速原理是應用 ①頻率 ②極數 ③電壓 ④電流的改變。
236	有軍刀鋸之稱的是 ①手提圓鋸 ②手提花鉋 ③手提線鋸 ④手提電鑽。
237	下列何種木材的缺點，為人工乾燥產生的缺點？ ①脂囊 ②鬆節 ③皮囊 ④蜂巢裂。

238	繪圖時標註具方向性木質板時，在邊緣處若有一 "x" 符號，表示 ①此面材 質不合格 ②邊緣不必加工 ③木質板的橫斷面 ④木質板的縱剖面。
239	粗實線若使用 0.5 mm 的線組時，虛線應為多少 mm 粗細的線段？ ①0.5 ②0.3 5 ③0.25 ④0.15。
240	使用平鉋機鉋削角材時應將材料先在 ①砂光機 ②圓鋸機 ③手壓鉋機 ④立 軸機 加工成直角為宜。
241	如果要把手壓鉋機鉋削量加大時，必須 ①將輸入檯面提高 ②將木材向下 壓，連續鉋兩次 ③將輸出檯面下降 ④將輸入檯面下降。
242	手提電動圓鋸之規格訂定係以 ①重量 ②長度 ③高度 ④鋸片直徑。
243	MDF 是表示材料為 ①合板 ②木心板 ③中密度纖維板 ④高密度纖維板。
244	製圖時指線與水平線約成 ①30 度或 45 度 ②45 度或 60 度 ③60 度或 75 度 ④75 度或 90 度。
245	量產時，用圓鋸機鋸切斜面，以下列哪種方式最為理想？ ①調整檯面 ② 調整靠板 ③調整推板 ④調整鋸片。
246	有手提路達之稱的是 ①手提花鉋機 ②手提電鉋 ③手提電鑽 ④手提電鋸。
247	以圓之半徑作為邊長的多邊形，為幾邊形？ ①5 ②6 ③7 ④8。
248	手壓鉋機之大小是以 ①手壓鉋機之依板長度 ②鉋檯的長度 ③刀軸直徑大 小 ④能鉋木材之最大寬度 表示。
249	下列何種木材硬度最小？ ①紅檜 ②楓木 ③橡木 ④櫟木。
250	繪製鑲板結構的木門窗，其鑲板的形狀宜用何種圖表示？ ①前視圖 ②等 角圖 ③剖面圖 ④輔助視圖。
251	附著在細胞壁的水，稱為 ①吸著水 ②自由水 ③游離水 ④重水。
252	有關帶鋸操作的敘述下列何者為錯誤的？ ①切勿容許任何人站立於鋸之右 方 ②鋸條應有適當緊度，鋸齒應向上 ③調整導桿使上方導引裝置約在材 面上 1/4" 處 ④不可將鋸割木材向後拉，以免鋸條脫離轉輪。
253	手提電動鉋排屑口阻塞時，要以什麼清除 ①手指 ②木棒 ③鐵棒 ④美工刀。
254	一般圓鋸片的中心孔直徑是 ①1 寸 ②1 吋 ③0.8 吋 ④1.2 寸。
255	10 mm 表示 ①半徑 10 mm ②直徑 10 mm ③每邊長 10 mm ④圓周長 10 mm。

256	圓鋸機鋸片傾斜調整手輪的作用是 ①調整鋸盤作角度鋸割 ②換鋸片時使用 ③調整鋸盤使檯面升高或降低 ④便於保養清潔。
257	和室的門大多採何種的閉合方式？ ①開關式 ②外推式 ③內拉式 ④左右拉式。
258	使用手提電鉋鉋削板面，若出現波浪的刀痕時 ①加快推進速度 ②增加鉋削量 ③調換方向 ④減緩推鉋速度。
259	下列何種翹曲之木板最難加工 ①瓦狀翹曲 ②弓狀翹曲 ③捩轉翹曲 ④駝背翹曲。
260	下列何種工作，立軸機無法達成？ ①鉋斜邊 ②鉋直邊 ③鉋曲面 ④挖中空面。
261	R10 mm表示 ①半徑 10 mm ②直徑 10 mm ③每邊長 10 mm ④圓周長 10 mm。
262	A0 圖紙是A3 圖紙大小的幾倍？ ①2 ②4 ③6 ④8。
263	圓鋸規格大小依 ①工作檯面規定 ②鋸盤直徑大小 ③馬達大小 ④機座大小 決定之。
264	和室的室內風格較接近那一國的風格？ ①日本 ②中國 ③美國 ④法國。
265	使用手提電鉋鉋削木材，如遇逆紋時應如何處理？ ①加快推進速度 ②增加鉋削量 ③調換方向 ④停止加工。
266	折斷線是 ①不規則的虛線 ②不規則粗實線 ③不規則的細實線 ④不規則的鏈線。
267	用木工車床車削圓盤時要用何種車削法？ ①割削法 ②刮削法 ③旋削法 ④旋切法。
268	下列哪種木材的硬度最高？ ①杉木 ②雲杉 ③石櫨 ④紅檜。
269	屬於私人生活區的室內空間為 ①客廳 ②臥房 ③餐廳 ④廚房。
270	鋸片產生熱的原因 ①無鋸路 ②切削速度過低 ③鋸盤潤滑不夠 ④工作時間太長。
271	圖中若有二線重疊時，下列敘述何者錯誤 ①實線優於虛線 ②虛線優於中心線 ③實線優於中心線 ④剖面線優於虛線。
272	帶鋸機之鋸條向外滑脫的主要原因是 ①上鋸輪後傾 ②上鋸輪前傾 ③轉速太快 ④鋸條太窄。
273	使用單面自動鉋光機時，下列何者敘述為正確？ ①如須鉋去大量木材，應兩面平均施鉋 ②為方便起見，一次單面鉋大量木材即可 ③如木材開始鉋削一端有切痕可能為壓桿定位過高 ④如鉋刀撕裂木材可能進材太慢關係。
274	以細碎木片為主要原料，而摻以有機黏著劑壓製而成之板，稱為 ①粒片板 ②合板 ③美耐板 ④化粧板。

275	懸臂鋸的正當操作程序為 ①木料靠依板→啟動鋸片→拉鋸片向操作者 ② 啟動鋸片→木料靠依板→拉鋸片向操作者 ③拉鋸片向操作者→木料靠依板 →啟動鋸片→將鋸片推離工作者鋸斷木料 ④啟動鋸片→木材置於工作檯中 央→推或拉動鋸片。
276	設計師構想原始圖樣，大都以徒手繪製的圖稱為 ①草圖 ②設計圖 ③估價 圖 ④生產圖。
277	為進口材中最主要的材種，常用於合板材料及裝潢材料的木材是 ①柳安 ②白木 ③紅木 ④橡木。
278	使用手鋸鋸切木材時，總是偏向單側的主要因素？ ①鋸路（齒張量）不夠 寬 ②左右鋸齒一邊利一邊鈍 ③鋸條張力不足 ④材料較硬不均勻。
279	木工高速切削工具，刀刀材質以下列何者較佳 ①高速鋼 ②高碳鋼 ③中碳 鋼 ④碳化鎢。
280	內切正五邊形，邊長與心之間的夾角為 ①18° ②36° ③72° ④90°。
281	下列那種木材表面的貼飾材料最能耐磨？ ①PVC 塑膠皮 ②木材薄片 ③木 材單板 ④美耐板。
282	三種最基本的圓鋸機鋸片為 ①縱開鋸片、橫斷鋸片、綜合鋸片 ②普通鋸 片、挖槽鋸片、切角鋸片 ③縱橫鋸、多樣鋸、金屬鋸 ④英式、美式、台 式鋸。
283	線板於市面上計價的單位是 ①支 ②卷 ③捆 ④打。
284	劃小圓時，精確又有效率的方法為 ①小圓規 ②大圓規 ③用硬幣代替 ④圓 圈板。
285	帶鋸機調整後操作時，鋸條後滑與導輪磨擦出火花，應如何調整？ ①將左 右導輪向後調整 ②加緊鋸條張力不使滑動 ③將上鋸輪前傾 ④將下鋸輪前 傾。
286	在圓鋸鋸檯縱開木材時,可用下列何種輔助？ ①導板 ②斜角規 ③徒手 ④ 劈刀片。
287	立軸機的軸環，其直徑大小可控制鉋削的 ①長度 ②深度 ③高度 ④寬度。
288	木工製圖主要的要求是 ①迅速 ②正確 ③整潔 ④美觀。
289	手工鉋刀之刀角通常為 25°~30°，而斜口之斜面寬為刀身厚度的 2 倍時， 則為 30°，若 2.5 倍時，則刀角約為 ①15° ②25° ③35° ④45°。
290	圖學的兩個要素是 ①線條與文字 ②線與尺度 ③比例與文字 ④符號與說明。
291	順時針旋轉的立式花鉋機鉋削直線花邊時，應自哪一方向送料 ①由左向右 ②由 右向左 ③方向不限 ④順刀軸旋轉方向。

292	量棒孔的深度宜選用游標卡尺之 ①外卡 ②內卡 ③深度桿 ④先用細木棒探測深度做記號，再用游標卡尺來量測。
293	帶鋸機上，鋸切圓棒須用 ①G 形夾 ②T 形角規 ③鐵線綁好 ④V 形導槽。
294	耐蟻性、耐濕性、耐腐蝕性均佳的木材是 ①鐵杉 ②檫木 ③檜木 ④亞杉。
295	砂輪機的使用何者不恰當？ ①護罩與砂輪之距離不大於 6 mm ②利用砂輪側面來磨鉋刀之鋼面 ③刀架與砂輪面之距離勿大於 3 mm ④一片砂輪只限一人使用，不得同時多人磨削。
296	使用蒸氣乾燥窯乾燥木材時，初期要採取何種方式進行？ ①高濕低溫 ②高濕高溫 ③低濕高溫 ④低濕低溫。
297	正視圖上在木料中間常畫縱向不規則直線是代表木料的 ①塗裝情形 ②著色情形 ③紋理狀態 ④乾燥狀態。
298	橫斷用手鋸的齒喉角，角度約為幾度？ ①5° ②7° ③20° ④40°。
299	電腦輔助繪圖軟體的英文縮寫為 ①ET3 ②PE3 ③LOTUS123 ④CAD。
300	依木工專業製圖標準，尺度單位採用 ①公厘(mm) ②公分(cm) ③公尺(m) ④公里(km)。
301	用手壓鉋機鉋削材料的厚度，要如何調整？ ①調整出料台 ②調整進料台 ③調整導板 ④調整鉋刀。
302	生產大量等寬之木材宜選用 ①圓鋸機 ②帶鋸機 ③平鉋機 ④自動縱開機(Rip Saw)。
303	台灣產的樹種中，那一種木材的硬度最大？ ①鐵杉 ②檫木 ③檜木 ④亞杉。
304	30 號砂輪屬 ①粗砂輪 ②中砂輪 ③細砂輪 ④特細砂輪。
305	欲求一段圓弧之圓心，至少需要使用弧上幾個點？ ①1 ②2 ③3 ④4。
306	帶鋸機的上鋸輪，如果向前傾時，則產生 ①鋸帶向前滑行 ②鋸帶向後滑行 ③鋸切會前後振動 ④鋸切會偏向左方。
307	為了安全起見，圓鋸機鋸切木材時，鋸片以不高出木面多少mm以上為宜？ ①20 ②15 ③9 ④3。
308	正投影側視圖所繪旋轉螺絲 ①只是代表型式或實際尺寸 ②縮小尺寸 ③1 比 2 比例尺寸 ④放大尺寸。
309	台灣地區的木材平均含水率約在 ①8%~9% ②10%~12% ③16%~17% ④19%~20%。

310	內圓鉋之誘導面縱長平直，橫向成圓弧形凹入，作圓溝形，又稱為 ①外圓 底鉋 ②內圓底鉋 ③槽鉋 ④彎鉋。
311	下列何種木材的硬度最大？ ①石櫟 ②檫木 ③檜木 ④亞杉。
312	下列有關立軸機的敘述，何者錯誤？ ①立軸機不需導板可鉋削 ②進料導 板和出料導板可分別調整 ③進料導板和出料導板在一直線不能調整 ④立 軸機可鉋削花邊。
313	鉋刀之切削原理中，切削的關係角度含前滑角、刃角及切削角，三者之和 為 ①60° ②70° ③80° ④90°。
314	所謂木材纖維飽和點是指 ①纖維內充滿水分 ②細胞腔的水已逸出，而細 胞壁尚含水分 ③細胞壁的水已逸出，而細胞腔尚含水分 ④細胞腔和細胞 壁的水全部逸出時之含水率。
315	使用圓鋸機鋸切木材時，造成反彈的主要原因是 ①馬達轉速太快 ②送料 速度太慢 ③材料逆理 ④材料緊頂導板，壓迫鋸片。
316	用於隔間的裝潢角材尺寸通常為 ①1 寸x1 寸 ②1 寸x1 寸半 ③1 寸x1.8 寸 ④2 寸x2 寸。
317	平鉋機的鉋削自材料那一面鉋削？ ①材料上方 ②材料下方 ③材料左側 ④ 材料右側。
318	木釘在側視圖上以圓形虛線表示，則該木釘在前視圖上可看出 ①長度 ② 材質 ③外觀 ④紋理。
319	木材在平鉋機二次鉋削，偶而有停滯現象，其處理方式為 ①降低檯面 ② 關掉開關檢查 ③再用力推木材試一試 ④頭低下來看一看。
320	下列有關材料的敘述何者是錯誤的？ ①徑面板較穩定 ②徑面板呈現平直 之紋理 ③弦面板較易得瓦狀翹曲 ④弦向收縮較徑向收縮小。
321	縱鋸長材料時，助手主要是要幫助 ①拉 ②推 ③扶 ④壓。
322	徒手畫圓時，先在兩 ①尺寸線 ②中心線 ③延長線 ④剖面線 上註出半徑 之長，然後以短弧線連結各半徑之註點，而完成該圓。
323	在鉋削木料的那一部位易造成劈裂？ ①板面 ②板端 ③板側 ④板側凹面。
324	用於天花板的裝潢角材尺寸通常為 ①1 寸x1.2 寸 ②1 寸x1 寸半 ③1 寸x2 寸 ④2 寸x2 寸。
325	手壓鉋機主要功用為 ①鉋花邊 ②鉋厚度 ③鉋寬度 ④鉋基準面及直角面。

326	下列有關木工手鋸的敘述，何者為正確？ ①齒深通常約為鋸寬的三分之一 ②鋸身的厚度愈大，切削抗力亦愈大 ③鋸切材的厚度愈大，切削抗力 愈小，成反比關係 ④兩齒間的水平距離稱為齒喉。
327	下列工作何者較不合適使用手壓鉋機？ ①鉋斜邊 ②鉋基準面 ③鉋直角邊 ④鉋出均厚的板料。
328	①台灣檫木 ②黑胡桃木 ③桃花心木 ④柚木 以上何者其膨脹收縮率最小。
329	鋸片或鋸條都有鋸路，此鋸路之作用為 ①增加摩擦 ②減少撕裂木材 ③利 於鋸屑之排出 ④保護木材。
330	製作門窗組合上膠時，下列何者較不重要？ ①平行 ②密合 ③表面處理 ④ 直角。
331	對於操作圓鋸機之敘述，下列何者正確？ ①鋸切短料應使用導板 ②鋸片 露出材料越多越省力 ③鋸切一定長度的短料，可利用輔助靠板 ④曲線不 大，可在圓鋸機操作。
332	實木地板若屬深色系的其木材質地較 ①粗 ②鬆 ③硬 ④軟。
333	硬質纖維板分為 ①標準、加強、輕 ②重、中、輕 ③A、B、C級 ④一 等、二等、三等 三種類之硬質纖維板。
334	合板之長、寬方向強度相等的原因，下列何者正確？ ①合板由單板層疊而 成 ②合板層數為奇數 ③各單板木理方向成直角相交拼成 ④合板上膠。
335	平鉋機每次之鉋削量，以多少mm為宜？ ①1~3 ②4~5 ③6~7 ④7~8。
336	以平行尺配合三角板不能繪出下列何種角度線？ ①15° ②40° ③60° ④75°。
337	尺寸法線應距輪廓線約 ①0.5 mm ②1 mm ③1.5 mm ④2 mm 為宜。
338	下列那部機器在操作時，工作物不易造成反擊的現象？ ①手壓鉋機 ②帶 鋸機 ③立軸機 ④圓鋸機。
339	隱藏線通常是以虛線表示，其畫法為其線段每段約 3 mm，線段間隔約 ①0. 5 mm ②1 mm ③1.5 mm ④2.0 mm。
340	操作鼓筒式砂輪機時，應選操作者 ①後上方區 ②後下方區 ③前下方區 ④ 前上方區。
341	銘木地板的價格通常比實木地板 ①便宜 ②貴 ③一樣 ④不一定。
342	製作門扇框時，如材厚為 35 mm，其樺接合之樺厚應製作多少mm為佳？ ①9 ②10 ③11 ④12。

343	鉋削木材產生逆紋撕裂時，此現象下列敘述何者是錯誤？ ①刀刃口與壓鐵 距離過大 ②鉋削量太多 ③鉋身刀口太大 ④鉋刀太鋒利了。
344	修整手鉋的木質誘導面時，為提高精度，最好作法為 ①將刀片卸下 ②盡 量退刀 ③保持最大張力，但刀刃不露出 ④退下壓鐵。
345	研磨鉋刀時磨石上淋一些水，主要是為了 ①省力 ②使磨石耐久 ③將磨屑 沖掉 ④冷卻。
346	未經處理的生材，何處水分的散失最快？ ①端面 ②徑面 ③弦面 ④依樹種 而變化。
347	平鉋機下出料軸的高度應調整至 ①和出料台面同高 ②比出料台面稍低 ③ 比出料台面稍高 ④視鉋刀之高低而調整。
348	手壓鉋機鉋削之材料前端成尖削形，其原因應為 ①出料台過高 ②進料台 過高 ③進料台過低 ④出料台過低。
349	銘木地板乃在何種材料上貼上一層薄木皮？ ①夾板 ②木心板 ③纖維板 ④ 粒片板。
350	測量圓孔之內徑值，如測量數次後，應選何值較正確？ ①最小值 ②中間 值 ③最大值 ④平均值。
351	於剖視圖上之鐵釘得以 ①細實線 ②粗實線 ③虛線 ④中心線 表示其進入 方向，而以細實線"＋"符號表示其釘軸位置。
352	用於鋸切木芯板的鋸片，選用下列何者較為適宜？ ①橫斷鋸片 ②縱開鋸 片 ③縱、橫兩用鋸片 ④傾斜鋸片。
353	木材一塊重量為 375 克，絕乾後為 300 克，其含水率為 ①0.25% ②2.5% ③25% ④250%。
354	戶外門窗用夾板宜選用 ①防水 ②耐水 ③防潮 ④普通 夾板。
355	下列機器何者能加工出最平直之面？ ①平鉋機 ②圓鋸機 ③手壓鉋機 ④帶 鋸機。
356	下列對一般平鉋機的敘述，何者錯誤？ ①平鉋機可鉋出等厚的木料 ②平 鉋機的下進料軸與鉋台面同高 ③平鉋機之鉋刀軸在鉋台上方 ④厚度差異 過大的木料不可同時鉋削。
357	下列哪種手鉋除了鉋刀外尚有割刀？ ①平鉋 ②彎鉋 ③外圓鉋 ④槽鉋。
358	下列何種接合法應用於量產木門，其強度佳、精度夠及快速的是 ①木榫接 ②鐵釘接 ③木螺釘接 ④木釘接。
359	下列何者可延長作尺度界線用？ ①中心線 ②割面線 ③指線 ④尺度線。

360	鋸切等缺樺最好的手鋸為 ①框鋸 ②雙面鋸 ③夾背鋸 ④折合鋸。
361	菌對木材的危害最嚴重的為 ①使木材產生異味 ②使顏色改變 ③產生小傷孔 ④影響木材強度。
362	夾背鋸常用於較精細的 ①縱開鋸切 ②橫斷鋸切 ③綜合兩用鋸切 ④內外曲線鋸切。
363	火藥擊釘槍，運用下列何種方式進行擊釘？ ①空壓機 ②彈藥 ③電源 ④鐵鎚。
364	木材材積的計算，1 才等於 ①1 台尺×1 台尺×1 台尺 ②1 台尺×1 台尺×10 台尺 ③1 台寸×1 台寸×10 台尺 ④1 台寸×1 台寸×10 台寸。
365	木地板可分為實木地板和 ①銘木地板 ②合成地板 ③雕花地板 ④空心地板。
366	手電鋸的規格是以 ①鋸片直徑 ②馬力大小 ③機體重量 ④電壓大小。
367	下列線條何者屬於中線？ ①中心線 ②剖面線 ③直線 ④虛線。
368	下列那部木工機械的刀軸轉速最高？ ①平鉋機 ②立軸機 ③花鉋機 ④手壓鉋機。
369	選用門窗建材時，下列因素何者較不列入考慮？ ①耐磨擦性 ②耐候性 ③耐朽性 ④塗裝性。
370	橡木、楓木地板是屬 ①北美系列 ②台灣系列 ③南洋系列 ④紐澳系列。
371	通常手工具刀刀的材質為 ①高速鋼 ②中碳鋼 ③高碳鋼 ④碳化鎢。
372	氣動工具使用的空壓機，其壓力自動開關應 ①保持適當壓力 ②盡量降低 ③避免使用 ④盡量提高。
373	室內設計的平面配置圖，可判讀物件的何種量度？ ①高度、寬度 ②深度、高度 ③寬度、深度 ④只有高度。
374	用手壓鉋機鉋削木板時，鉋削面產生波浪狀的主要原因為 ①鉋刀太鈍 ②送料太慢 ③送料太快 ④材料太硬。
375	平鉋機上方出料滾筒之高低定位是與鉋削面 ①等高 ②略高於 0.2~0.3 mm ③略低於 0.2~0.3 mm ④略低於 1~2 mm。
376	木質板(二次加工板)剖面以垂直於板厚輪廓線之短平行細實線表示，各平行細實線之間隔約為板厚的 ①1/2~1/3 ②1/3~1/4 ③1/4~1/5 ④1~1/2 之間。
377	木材收縮率因樹種而異，一般來說 ①縱向>弦向>徑向 ②弦向>徑向>縱向 ③徑向>縱向>弦向 ④徑向>弦向>縱向。

378	下列何種劃線工具，可用於劃出較大的圓弧？ ①分規 ②自由角規 ③長徑規 ④角尺。
379	鋸切木料所產生之鋸屑有長短之別，通常是 ①硬材的鋸屑較長 ②橫切的鋸屑較長 ③線鋸的鋸屑較長 ④軟材的鋸屑較長。
380	製圖時物件依照原來的尺寸繪出稱為 ①現寸圖 ②縮尺圖 ③倍尺圖 ④放大圖。
381	對於木材的鋸切法，下列敘述何者為正確？ ①鋸路與年輪成切線方向者，叫做徑鋸法 ②徑鋸法板料較不易變形 ③徑鋸法板料較便宜（指工資） ④弦鋸法損失較多。
382	測量角度之量具是 ①游標卡尺 ②分度規 ③分規 ④圓規。
383	為表示鉋刀柄斷面形狀，宜選用何種畫法來表示較適宜？ ①半剖面 ②斷裂剖面 ③旋轉剖面 ④移出剖面。
384	卸下刀具夾頭或螺絲帽時，扳手應 ①順刀轉方向 ②逆刀轉方向 ③順逆皆可 ④與轉向無關。
385	車製木材圓棒，割削法較刮削法 ①粗糙 ②光滑 ③慢 ④費力。
386	投影原理中表示眼睛所在之位置，稱為 ①視點 ②畫面 ③視線 ④消點。
387	我國林務局標售木材採用的單位是 ①立方公尺 ②立方公分 ③板呎 ④石。
388	可直接用在桌面板或櫥櫃側板的是 ①木心板 ②企口板 ③美耐板 ④礦纖板。
389	ㄇ型氣動釘槍用釘之規格，所稱「422」中之"22"是指釘的 ①厚度 ②寬度 ③數量 ④長度。
390	鑿刀之刀口應磨成 ①平直 ②略有凸形 ③略有凹形 ④略有傾斜。
391	樹幹能繼續肥厚增長，主要是依賴 ①樹 ②皮髓線 ③形成層 ④生長點。
392	細實線可使用於下列何種線段？ ①輪廓線 ②中心線 ③尺寸線 ④剖面線。
393	氣動釘槍所使用的鋼釘，其英文代號為 ①F ②HT ③ST ④J。
394	按裝門斗時，下列何者較不是注意事項？ ①平行 ②直角 ③尺寸 ④整潔。
395	室內裝潢製圖時，大多採用何種比例來繪製立面展開圖？ ①1/50 或 1/100 ②1/20 或 1/30 ③1/10 或 1/1 ④1/40 或 1/50。
396	在轉速相同的鑽床，裝上不同直徑的鑽頭，兩者的切削速度 ①大鑽頭的切削速度較小 ②小鑽頭的切削速度較大 ③大鑽頭的切削速度較大 ④不變。

397		在剖視圖中，通常於物體被剖切到的部分加繪 ①剖面線 ②割面線 ③切割 線 ④彩色。
398		企口板的底層為 ①塑合板 ②夾板 ③美耐板 ④礦絨板。
399		用圓鋸機鋸切塑合板及夾板時應選用 ①橫斷鋸 ②縱開鋸 ③縱橫兩用 ④溝 鉋 刀。
400		正確的手鉋，刀刃必須保持 ①絕對平直 ②平直，兩端略帶圓弧形 ③凹形 ④凸 形。