

國防部軍備局生產製造中心第二〇二廠「雇八等機械技術」筆試測驗題庫
選擇題400題

編號	答案	試題
001		度量間隙常選用何種量規？①卡②厚薄③環④塞規。
002		車削內孔工件時，度量之量具中，何者最易因工件冷縮而卡在工件內？①卡鉗②分厘卡③塞規（樣柱）④游標卡尺。
003		大量生產線上檢驗圓桿精度，宜選用①外徑分厘卡②游標卡尺③投影機④卡規。
004		度量工件直徑為 $25 \pm 0.1\text{mm}$ ，應選用下列何種精度之量具度量為最適當① 0.01mm ，外徑分厘卡② 0.001mm ，外徑分厘卡③ 0.05mm ，游標卡尺④ 0.02mm ，游標卡尺。
005		環規（樣圈）度量工件外徑，其通過端可檢驗工件直徑之①最小②最大③公稱④實測尺寸。
006		螺紋分厘卡可度量何種螺紋？①三角②方③鋸齒④錐管螺紋。
007		車削直角前，宜選用何者在工件上劃出肩角位置線？①外卡鉗②內卡鉗③圓規④單腳卡鉗。
008		螺紋分厘卡是度量螺紋之何項尺寸？①外徑②底徑③節徑④螺距。
009		大量生產時，檢驗錐桿或錐孔之最簡便量具是①外徑分厘卡配合圓桿及塊規②錐度分厘卡③錐度環規（樣圈）或塞規（樣柱）④正弦規配合塊規。
010		一般內徑分厘卡可度量之最小尺寸為①0②5③6④7mm。
011		螺紋節距規是度量螺紋的①外徑②底徑③節徑④螺距（牙數）。
012		螺紋旋轉一圈，沿軸線上所移動之距離為①牙數②牙角③節距④導程。
013		同一支量具可測量工件之外徑、階段、深度、寬度者為①樣柱②樣圈③分厘卡④游標卡尺。

014		不能直接讀取尺寸之量具為①鋼尺②卡鉗③游標卡尺④分厘卡。
015		一般公制鋼尺上之最小刻度是①0.1②0.5③1④5mm。
016		塞規（樣柱）度量工件時，其通過端及不通過端均通過時，則表示該工件之尺寸為①合格②尚可③過小④過大。
017		限規在界限內所度量到之尺寸為工件的①實測②合格③上限④下限尺寸。
018		游標卡尺度量孔徑時，應使內側測爪伸入孔中，並作輕微搖動，求取對應點後度量其尺寸以①最大②最小③平均④實測方根值為正確。
019		車削工件之階級長度尺寸宜選用①外徑分厘卡②內徑分厘卡③游標卡尺④鋼尺與外卡鉗量具度量。
020		偏心量為1mm之圓桿校對時，工件旋轉一週，則量錶長針移動①0.5②1③1.5④2mm為正確。
021		車床上度量圓桿之階級長度，其公差為 $\pm 0.05\text{mm}$ ，宜選用之量具為①鋼尺②游標卡尺③外徑分厘卡④高度規。
022		分厘卡襯筒上如附有游標刻度線之設置，可度量最小的精度為①0.05②0.02③0.01④0.001mm。
023		樣規表面鍍鉻，最主要目的是為①美觀②防銹③填補氣孔④增加硬度與耐磨性。
024		中華民國國家標準規定，度量的標準溫度是攝氏①4②20③37④68度。
025		利用標準試桿校正車床二頂心是否對齊，宜選用之量具為①高度規②游標卡尺③外徑分厘卡④量錶。
026		下列游標卡尺之刻度種類中，何者精度最高①1/20mm②1/50mm③1/128吋④1/1,000吋。
027		度量螺紋節距之最簡便量具為①卡鉗②鋼尺③螺紋分厘卡④量錶。
028		大量生產檢驗螺栓螺紋之量具為①游標卡尺②卡板③螺紋塞規（樣柱）④螺紋環規（樣圈）。

029		檢驗孔徑是否合於公差範圍，最好的量具是①卡板②樣圈③樣柱④深度樣規。
030		下列何種部位尺寸較易度量？①直孔徑②內錐孔徑③內孔偏心④內孔溝槽直徑。
031		內徑分厘卡之刻劃上數字的表示順序方向，與下列何者相同？①游標卡尺②高度規③外徑分厘卡④深度分厘卡。
032		塞規（樣柱）通過端之長度較不通過端為①短②長③一樣④不一定。
033		錐度接觸率之檢驗，其媒體最不宜選用①紅丹②粉筆③奇異墨水④油漆。
034		檢查螺紋車刀之牙角及於工件表面上對正牙刀的量具為①角度②厚薄③中心④高度規。
035		檢驗螺紋牙角精度，宜選用之量具為①中心規②節距規③螺紋分厘卡④投影機。
036		進給螺桿節距為5mm，進給刻度環全周有100刻度，如將手輪旋轉5刻度時，車刀前進或後退①0.25②0.5③1④2.5mm。
037		檢驗螺紋節距是否正確，應選用的量具是①分厘卡②節距規③外卡④三線量規配合外徑分厘卡。
038		國際規定度量環境的標準溫度是①15②20③25④30℃。
039		"M6x1.0"和"M8x1.25"二螺紋相同地方是①外徑②節距③牙角④牙深。
040		使用深度游標卡尺度量內孔深度，應量取其①最大讀值②最小讀值③圖示值④偏差量。
041		以樣柱度量工件尺度，若通過端與不通過端都能通過，則此部位之尺度為①剛好②過小③過大④過短。
042		樣柱之不通過端可檢驗①最大②最小③實測④許可差尺度。
043		以圓弧規度量工件凸圓弧，若僅二端接觸，是因為工件的圓弧半徑①太大②太小③準確④大、小不均勻。

044		樣圈之通過端可檢驗軸之①最小②最大③公稱④實測尺度。
045		通過端樣圈是控制軸之①最大②最小③公稱④圖示尺度。
046		大量生產工作中，檢驗螺栓節徑最適當之量具是螺紋①節徑規②分厘卡③環規④塞規。
047		三線法配合外徑分厘卡是用於度量螺紋的①牙深②底徑③節距④節徑。
048		度量螺紋節徑於選用三線線徑時應考慮①外徑②底徑③螺旋角④節距。
049		度量螺紋時，三線度量法允許三支鋼線之直徑，相互誤差在①0.08②0.04③0.01④0.0025mm。
050		用於度量牙角為60度之三角螺紋，若P為螺紋節距則其最佳鋼線直徑"G"為①0.057735×P②0.57735×P③1.57735×P④2.57735×P。
051		深度游標卡尺度量深度，下列何者不是人為的錯誤？①量具不在測量線上②量具基座面離開基準面③量具基座面與基準面單邊接觸④工件度量部位無適當之基準面。
052		深度游標卡尺不可度量①內孔深度②二平面間高度③階級長度④內孔直徑。
053		度量槽之深度應量取①最大讀值②最小讀值③最大減最小讀值④圖示尺度值。
054		度量外螺紋節徑最理想的量具是①樣柱②鋼尺③節距規④螺紋分厘卡。
055		公制外徑分厘卡，其心軸螺紋每1公分長有20牙，套筒周緣上等分50格，則套筒每一刻度為①0.005②0.01③0.05④0.1mm。
056		度量一直徑 $45 \pm 0.03\text{mm}$ 的工件，最恰當的量具是①鋼尺②游標卡尺③分厘卡④塞規。
057		精度為0.01mm的分厘卡，如其螺距為0.5mm，則套管上的刻度應有①30②40③50④60格。
058		檢驗25mm至50mm的分厘卡之歸零校對，所須的塊規的尺度是①10②15③20④25mm。

059		一般游標卡尺無法直接度量的項目是①段差②深度③外徑④錐度。
060		一般游標卡尺的精度為①0.02②0.04③0.06④0.08mm。
061		公制1/50mm的游標卡尺，可讀出最小尺度為①0.001②0.01③0.02④0.05mm。
062		公制1/20mm的游標卡尺，可讀出最小尺度為①0.001②0.01③0.02④0.05mm。
063		使用游標卡尺度量孔徑，若孔徑愈小，則度量誤差①不變②愈大③愈小④無關。
064		精度為0.02mm的游標卡尺，本尺刻度1格為1mm，游標副尺之零刻度在本尺9mm至10mm之間，而游標副尺第10條刻度線吻合本尺刻度，則工件尺度是①9.09②9.18③9.20④9.50mm。
065		可讀到0.05mm的游標卡尺，本尺刻度1格1mm，游標副尺之零刻度在本尺13mm至14mm間，游尺第9條刻度線吻合本尺刻度，則工件尺度是①13.40②13.45③14.09④14.45mm。
066		用三線度量法度量M20×2.5之螺紋節距，其節徑18.376mm，標準圓棒直徑1.5mm，則三線度量值為①19.86②20.01③20.71④21.69mm。
067		車床橫向進給刻度環每刻度進給為0.025mm，若工件直徑為30.4mm，欲車削至直徑為30.0mm時，則刻度環應轉多少格？①16②12③8④4格。
068		公制車床有正、逆轉開關，其不正確之操作方式為①快速停止主軸②車削內、外錐度③車削英制螺紋④車削圓球。
069		一般英制車床，導螺桿每25.4mm4牙，其牙標指示器的刻度相隔多少度？①30②45③60④90度。
070		車床尾座分上、下二座，上座可作①前後（縱向）②左、右（橫向）③上、下④任意方向移動。
071		車床導螺桿之螺紋一般皆為何種螺紋？①方②三角形③梯形④鋸齒形螺紋。
072		車床以手動方式使刀具溜座移動，其傳動件是①導螺桿②進給桿③蝸輪與蝸桿④齒輪與齒條。
073		下列何者是一般車床工作者的不安全裝備？①棉紗手套②緊袖工作服③腰帶④護目鏡。

074		一般製作車床床台的材料為①鑄鐵②鍛鋼③高速鋼④耐磨鋼。
075		車床大小之表示，一般係為①刀具溜座移動②橫向進刀移動③複式刀座移動④二頂心間之最大距離。
076		一般高速車床變速時，其正確的操作是①主軸停止後②於轉動時③主軸停止轉動前④車床起動後瞬間變速。
077		車床進刀齒輪系中裝有一非金屬製品的齒輪，其主要目的是①增加強度②絕緣作用③減輕重量④提高安全、降低噪音。
078		車削一般三角(V)形皮帶輪之夾角為多少度？①15②20③40④50度。
079		車床之開口螺帽一般皆以①鑄鐵②鑄鋼③銅合金④塑膠製成。
080		一般車床床台上有四條軌道者，其用以支援尾座的是①外側二軌道②內側二軌道③外側之外軌道及內側之內軌道④外側之內軌道及內側之外軌道。
081		車床刀架直接裝置於①床軌②複式刀座③床帷④橫向進刀滑座上。
082		自動進給及車削螺紋機構裝置於①床鞍內部②床鞍外部③床帷內部④床帷外部。
083		車床複式刀座的主要用途是車削①較長工件②較薄工件端面③長錐角工件④短錐角工件。
084		通常英制牙標上蝸輪之齒數，為車床導螺桿每25.4mm螺紋數的①6②4③2④8倍。
085		下列何者是車削螺紋的必要機件①橫向自動進刀操作桿②導螺桿③自動進刀傳動桿④縱向自動進刀操作桿是車削螺紋的必要機件。
086		一般英制車床導螺桿為每25.4mm4牙，則使用押提開口螺帽之方式車削下列何種螺紋時，可不必要對牙標指示器①43/4②51/2③8④13牙/25.4mm。
087		若車床導螺桿為每25.4mm4牙，欲車削工件為每25.4mm10牙之螺紋而牙標指示器的蝸輪為16齒，刻度盤分成16等分，則開口螺帽應每間隔①5②3③2④1等分方可嚙合。
088		在車床上車削長圓桿工件，最方便又正確的夾持方法是①兩頂心②夾頭③彈簧套筒④花盤工作。

089		車床尾座無法固定時，應調整①尾座下方之螺帽②尾座手輪③尾座左側螺絲④尾座右側螺絲。
090		四方刀架不可順時針方向旋轉的主要因為①防止重車削時車刀偏離工件②防止重車削時車刀插入工件③為左手操作者設計④為右手操作者設計。
091		下列何者不是車削錐度之方法？①使用自動進刀裝置②偏置尾座③使用錐度附件裝置④旋轉複式刀座法。
092		利用複式刀座可車削精確的①橢圓形②球形③錐度④方形工件。
093		車床工作中利用剎車的目的為①防止刀尖破裂②保護工件③防止頂心鬆脫④急速停車。
094		英制車床若導螺桿為每25.4mm4牙，則牙標指示器軸上之蝸輪齒數大都為多少齒？①8②12③16④24齒。
095		下列何項工作必須利用車床尾座來完成？①輓花②車削內孔③鑽孔④車削內螺紋。
096		下列各項工作之順序，以何者最為優先？①鑽孔②車削內孔③車削內螺紋④車削端面。
097		利用兩頂心間工作無法車削的是①外錐度②內錐孔③偏心④端面。
098		車床經兩頂心間工作試車結果，發現工件直徑兩端不一樣時，其正確的校正方法是①用外卡鉗校正②調整尾座上、下刻度線對齊③車頭與尾座兩頂心對齊④利用試桿和量錶校正。
099		在兩頂心間作車削工作時，若所車製工件之直徑其尾座端較車頭端小時，主要原因是①刀尖磨損②尾座端偏向工作者③工件表面粗糙④轉數過高。
100		兩頂心間距離750mm之一般車床，其尾座心軸孔的錐度是莫氏錐度(M. T.)①2或1②4或3③6或5④8或7號。
101		車床車削選用轉數之高低，主要取決於①馬力②主軸軸承③工件④變換齒輪方式。
102		使用於高速精密車床主軸之軸承，以下列那一類最合適①鋁銅合金②鋅銅合金③巴氏合金④滾動軸承。
103		改變車刀自動縱向進給大、小的機構是①複式刀座②刀具溜座③進給變速箱④主軸變速齒輪箱。

104		車床進給齒輪系中，裝有一非金屬製品的齒輪，其主要目的是①增加強度②提高安全③減輕重量④絕緣作用。
105		在兩頂心間車削端面時，尾座應使用何種頂心較適宜①半②固定③活動④傘形頂心。
106		一般車床之床台，大都選用鑄鐵製作，其主要考慮的重點在於①機械強度較大②伸展力較大③變形較小④機械加工性較差。
107		目前一般車床主軸轉數之變化多為①等比級數②等差級數③調和級數④任意級數。
108		影響車床車削速度主要因素是①工件長度②車床旋徑之大小③工件直徑之大小④車床長度。
109		一般車削毛坯工件宜採用①大車削深度，大進給量②小車削深度，小進給量③大車削深度，小進給量④小車削深度，大進給量。
110		一般車床頂心前端的圓錐角通常為①30②45③60④75度。
111		在車床工作中，工件旋轉一週，刀具所移動之距離，稱為①迴轉速度②車削深度③車削速度④進給速度。
112		公制車床有正、逆轉開關，其正確用途為①快速停止主軸②車削內、外錐度③車削英制螺紋④車削圓球。
113		車床尾座分為上、下二座，上座可作①前、後（橫向）②左、右③上、下④斜向方向移動。
114		車床刀架直接裝置於①床軌②複式刀座③床帷④橫向進刀滑座上。
115		車床橫向進給刻度環，每刻度進給深度為0.025mm，若工件直徑為30.4mm，欲車削至直徑為30.0mm時，則刻度環應轉①16②12③8④4刻度。
116		一般車床橫向進刀桿上面之刻度環採用1：2制者，進刀車削後直徑尺寸減少之量為刻度值的①4②2③0.5④0.2倍。
117		全齒式車床之夾頭在轉動中，絕對不可撥動①刀具溜座②橫滑台進刀把手③變速把手④尾座。
118		車床之床台，一般使用何種材質製造而成？①高碳鋼②鑄鐵③合金鋼④鑄鋼。

119		一般車床，橫滑台進刀螺桿之牙型為①方螺紋②60°三角螺紋③圓螺紋④梯形螺紋。
120		下列何種車床適合切削極大直徑長度短之工件？①高速車床②CNC車床③自動車床④立式車床。
121		一般車床之規格是以下列何者表示①橫滑台進刀移動之最大距離②刀具溜座移動之最大距離③複式刀座移動之最大距離④兩頂心間最大距離。
122		一般車床之自動進刀機構是裝置在①頭座齒輪箱②床帷③床鞍④床台中。
123		車床尾座螺桿之螺距為5mm，刻度環之刻度為100格，則每格之進給量為①0.02mm②0.04mm③0.025mm④0.05mm。
124		車床橫滑台進刀桿之螺距4mm，刻度環之刻度為200格，若工件直為30mm，橫滑台進刀再進18格，則其直徑變為多少？①29.6mm②29.28mm③29.55mm④29.10mm。
125		車床有兩支導桿，有鍵槽的導桿用於①切削螺紋②切削特殊螺紋③自動進刀④自動進刀與切削螺紋共用。
126		兩頂心間車削平行圓桿，若靠近尾座端之工件直徑較大，應調整①尾座向車刀方向靠近②尾座遠離車刀方向③重鑽中心孔④換端車削。
127		裝置車刀時，車刀高度若低於車床中心，車刀之後斜角①變小②變大③不變④不一定。
128		車床尾座無法固定時，應調整①尾座手輪②尾座左側螺絲③尾座心軸固定桿④尾座下方之螺帽。
129		重新裝置三爪連動夾頭之夾爪時，應依夾爪號碼①1、2、3②3、2、1③2、1、3④2、3、1的順序裝配，方為正確。
130		夾持較長且數量多之圓桿車削時，應選用何種夾頭較正確？①四爪單動②三爪連動③兩爪自動④雞心夾頭。
131		三爪連動夾頭，拆下夾爪的先後順序為①3, 2, 1爪②1, 2, 3爪③2, 3, 1爪④3, 1, 2爪。
132		車削圓桿使用頂心，其頂心尖潤滑劑宜選用①粉②液體③固體④半固體狀紅丹較適宜。
133		下列何種夾頭可夾持不規則形狀之工件？①三爪連動②四爪單動③彈簧套筒④鑽頭夾頭。

134		車床上鑽中心孔，其中心鑽頭的大小應隨工件之①偏心②材質③直徑④長度而選用。
135		車削大直徑管件時，宜選用之頂心為①固定②活動③半④傘形頂心。
136		夾頭種類很多，下列何種夾頭其夾持力較強，且適合作重車削①三爪連動②四爪單動③雞心④彈簧套筒夾頭。
137		兩頂心間車削工件時，選用半頂心之主要目的為車削①溝槽②螺紋③偏心④端面。
138		車床上作校正、劃線工作，宜選用①三爪連動②四爪單動③雞心④鑽頭夾頭夾持工件。
139		三爪連動夾頭最適宜夾持之工件為①四方②不規則③薄片④圓桿形。
140		四爪單動夾頭夾持管件，車削結果有變形現象，其產生的可能原因為①工件管壁太厚②工件夾持太緊③刀具材質太軟④工件材質較硬。
141		兩頂心工作，主要是應用於①短工件錐孔②短工件錐度③長圓棒且同心度要求高④長圓棒且表面粗糙度要求高之車削。
142		使用頂心工作，一般先車削工件之①外徑②鑽中心眼③內孔④端面。
143		使用尾座偏置法之前，一定要①刀具②刀架③工件④頂心先校正後，方可進行偏移工作。
144		使用三爪連動夾頭夾持工件，其最大優點是適於①夾持不規則工件②大形與粗重工件之夾持③偏心量較大工件之車削④夾持工件較快速。
145		一般頂針前端之錐角為①30②45③60④80度。
146		夾爪正、反向安裝使用，主要是依①工件之硬度②工件之形狀與直徑③工件之精度④工件之切削性而定。
147		下列何種夾頭夾爪可正、反向安裝使用？①彈簧套筒②四爪單動③磁性④鑽頭夾頭。
148		工件直徑36mm，長度為40mm，其端面均已精車削完成，現需精車削偏心孔，應選用①三爪連動②四爪單動③彈簧套筒④鑽頭夾頭夾持為宜。

149		夾持工件時，最無需考慮的條件是①工件旋轉時不得撞擊其他機件②工件之平衡狀態③工件夾持之穩固性④工件用途。
150		陶瓷刀具材料的主要成分為①氮化硼(CBN)②氧化鎂(MgO)③碳化鎢(WC)④氧化鋁(Al ₂ O ₃)。
151		車床之床體部份通常以鑄鐵材料製造，其主要目的為①減輕重量②設計容易③易於維修④具有吸震作用。
152		夾頭種類繁多，下列夾持力量最強者為①四爪單動②三爪連動③彈簧套筒④雞心夾頭。
153		彈簧套筒夾頭夾持圓桿時應優先考慮圓桿①表面粗糙②端面平整③直徑有無超出套筒尺寸④材質。
154		車削偏心量較大之工件可選用①四爪單動②三爪連動③雞心④彈簧套筒夾頭夾持。
155		車削不規則形狀工件，一般宜選用①套筒②雞心③三爪連動④四爪單動夾頭。
156		工件架於兩頂心間車削，當車床啟動後聽到噹噹聲，其原因是①兩心頂得太緊②兩心頂得太鬆③主軸轉數太高④頂心過熱。
157		三爪連動夾頭之三爪同時動作指向同一中心，其所運用的機構原理為①同心錐度②凸輪對準③齒輪系④平面螺紋裝置。
158		兩頂心車削工件之正確夾持宜採用①四爪單動②三爪連動③雞心④彈簧套筒夾頭。
159		夾頭之夾爪可個別調整進退的夾頭是①三爪②四爪③彈簧套筒④套（心）軸。
160		車床上欲使兩頂心，正確對準的最佳校正方法為①尾座下刻度線之調整②兩頂心移近對準③試削工件兩端，檢視直徑④利用試桿與量錶配合檢驗。
161		四爪單動夾頭夾持 $\phi 40 \times 103$ mm粗胚圓鐵，需車削成 $\phi 35 \times 100$ mm之工件，且須有較高的同心度，工件調頭車削校正時應選用①劃線台②刀尖③量錶④游標高度規作精確校正。
162		車削多量薄片工件，若其外徑必須與內孔同心，宜選用①三爪連動夾頭②四爪單動夾頭③花盤④套（心）軸夾持。
163		中心鑽頭其錐度通常為①45°②60°③70°④80度。

164		若標準套（心）軸之外徑公差取h7，則工件公稱孔之公差應為①B8②F8③M8④P8。
165		車床夾頭夾持圓桿，車削50mm長後兩端直徑相差0.5mm，其最可能的原因是①用未歸零複式刀座進給②車刀磨損③以大手輪轉動進給④刀具裝置偏斜。
166		兩頂心間車削圓桿，其端面成凸出狀，若以此狀況車削圓桿直徑時則①車頭端尺寸大於尾座端②車頭端尺寸小於尾座端③圓桿表面成波浪狀④無影響。
167		工件直徑為50mm，兩端須鑽中心孔，宜選用直徑為①1~2②3~4③5~6④7~8mm的中心鑽頭為宜。
168		頂心在中心眼內之接觸深度，不得小於中心鑽頭錐度部分長度的①1/4②1/3③1/2④3/4。
169		兩頂心間高速車削工件，其兩端面已精車削，則車床尾座頂心應使用①活動②死③傘形④半頂心為宜。
170		下列對車床兩心間工作之說明何者有誤①工件兩端都要鑽中心孔②車削時要使用牽轉具帶動③頭座頂心支撐工件無相對運動，稱死頂心④隨時注意兩頂心與工件有無過鬆或過緊情形。
171		下列何種夾頭，可使用量錶準確校正工件中心，並能車削六面體工件①三爪連動②四爪單動③雞心④彈簧套筒夾頭。
172		一般車床上夾持精密圓桿工件應選擇①軟爪②四爪單動③花盤④磁性夾頭。
173		兩頂心間之車削工作，其夾持工件的方法宜選用①雞心②彈簧套筒③三爪連動④四爪單動夾頭夾持。
174		下列何種夾頭，拆裝時最快速、便捷①螺旋式②長錐鼻式③凸緣固鎖式④凸輪鎖緊式夾頭。
175		四爪獨立夾頭調整夾爪的順序為①任一相鄰夾爪校正②相對兩夾爪校正③順時鐘方向校正④反時鐘方向校正。
176		下列在車床上夾持工件方式最準確快速的為①彈簧筒夾夾頭②四爪夾頭③三爪夾頭④兩頂心夾持。
177		"K"類碳化物刀具，通常在刀柄尾端塗以①黃②紅③藍④黑色。
178		"P"類碳化物刀具，通常在刀柄端塗上①紅②藍③黃④黑色。

179		研磨碳化物車刀斷屑槽之作用是使切屑①直線伸長②彎曲折斷③彎曲延長④粉狀飛散。
180		切斷車刀兩側之間隙角應①對稱②左側大、右側小③左側小、右側大④為0度。
181		高速車削中碳鋼圓桿，宜選用何種材質的車刀較佳①碳化物②高速鋼③高碳鋼④工具鋼。
182		綠色碳化矽磨料之砂輪，其用途係用以研磨①高碳鋼②高速鋼③工具鋼④碳化物刀具。
183		車削中，如切屑伸向車刀柄部時，可改變斷屑槽之①角②深③寬④長度。
184		研磨碳化物刀具之綠色砂輪，其磨料代號為①A②WA③C④GC。
185		研磨碳化物車刀應該選用①白色②褐色③綠色④黑色砂輪。
186		安裝車刀，其伸出量約為刀柄高度之①2②4③6④8倍以下為宜。
187		一般車刀之間隙角宜為①0~3②6~8③13~16④18~22度。
188		砂輪機上研磨車刀會產生熱，一般係用水來①退火②淬火③冷卻④局部硬化。
189		車削黃銅材料工件，宜選用何類材質之碳化物為佳？①P②M③K④H類。
190		決定車刀斜角或間隙角主要考量因素為工件的①材質②長度③表面粗糙度④直徑。
191		車削黃銅材料時，車刀之刀角研磨成0度者為①前間隙②邊斜③邊間隙④刀刀角。
192		高速鋼車刀在砂輪機研磨時，應選用①黑②綠③褐④青色砂輪。
193		切斷黃銅材料，宜選用①大後斜角②具有斷屑槽③小後斜角④負後斜角之切斷刀。

194		選擇適宜的切削速度，可增加車刀之①壽命②強度③精度④硬度。
195		下列之切削速度最慢之車刀材質為①高速鋼②陶瓷③工具鋼④碳化物。
196		下列何者係決定車刀間隙角與邊斜角的主要因素①車床性能②工件材質③加工精度④工件大小。
197		下列何種車刀材質硬度最高①工具鋼②高速鋼③碳化物④陶瓷。
198		依耐熱程度而論，下列何種車刀最高①陶瓷②碳化物③高速鋼④工具鋼。
199		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截斷切屑④提高工件表面粗糙度。
200		研磨切斷刀之後斜角，主要是依工件之①直徑②長度③形狀④材質而定。
201		車刀之各種間隙角主要須視①車床種類②切削材料③車床性能④工作方法而定。
202		一般不能研磨邊斜角之車刀為①切槽②右手③左手④內孔車刀。
203		銲接車刀之填料金屬為①鋁②鋼③銅④錫合金。
204		碳化物刀片之銲接方式以①電弧②鋅③錫④銀銅熔接較佳。
205		高速車削中碳鋼圓桿外徑，應選用①P②M③K④H類材質，為最佳車刀。
206		國際標準車刀號碼"31-2"中，"2"係表示車刀之①形狀②刀柄大小③刀刃材質④刀刃強度。
207		配置車刀的順序係依照①工件形狀②工件材質③工作程式④車床狀況來作決定。
208		下列何種刀具於重車削時，不具備左、右進給方向①切斷②圓弧③螺紋④輓花車刀。

209		車刀研磨斷屑槽之目的是，使鐵屑能①捲曲折斷②彎曲纏繞③小片散飛④直線流出。
210		在車削中若鐵屑呈小片飛散時，應將車刀之斷屑槽①改淺②改窄③加深④加寬。
211		車刀的各種刀角中，具有引導切屑排出作用的為①刀頭尖角②前間隙角③邊間隙角④邊斜角。
212		不必研磨後斜角之車刀，適宜車削的材料是①白合金②低碳鋼③鑄鐵④鋁。
213		一般研磨切斷刀，其後斜角度是依工件之①直徑②長度③形狀④材質而定。
214		國際規格"P"類，比"K"類刀具材質①韌性高、硬度低②耐磨性低、硬度高③耐磨性高、韌性低④韌性高、耐磨性低。
215		一般碳化物刀具是①鑄造②鍛造③冷軋④粉末冶金之產品。
216		下列刀具何者不須研磨斷屑槽？①圓鼻②左手③右手④切斷車刀。
217		研磨高速鋼車刀，選用砂輪之結合劑應為①樹脂(B)②蟲漆(E)③金屬(M)④黏土(V)。
218		下列代號，何者為研磨高速鋼刀具最佳之砂輪磨料①WA②GC③C④SD。
219		用WA砂輪磨削高速鋼車刀，發現車刀磨削面有燒焦情形，其不可能原因為①磨削時加壓太大②砂輪粒度太細③結合度太軟④組織太密。
220		在砂輪機研磨高速鋼車刀應選用①黑色②綠色③褐色④藍色砂輪。
221		研磨高速鋼鑽頭鑽削鋼料之鑽唇間隙角以①1~3②8~12③18~22④28~32度為佳。
222		高速鋼刀具中最耐熱之材料元素為①鉻②釩③鎳④鎢。
223		研磨碳化物車刀車削鋼料之前隙角以①-1~-3②1~3③6~8④12~15度為宜。

224		粗車削車刀，應先研磨①邊斜角②前間隙角③斷屑槽④後斜角較佳。
225		高速鋼車刀具有硬度高等特性，其耐熱溫度可達攝氏①200~300②400~500③600~700④800~900度。
226		車削中最有利排除切屑之刀角為①前隙角②後斜角③刀端角④邊隙角。
227		車刀刀口研磨一小槽，其主要目的為①增加刀口銳利②增加刀具壽命③截斷車屑④增加工件表面粗糙度。
228		於刀座上安裝車刀，其考慮順序係依①工件形狀②加工程式③工件材質④車床狀況來決定。
229		砂輪標籤上註有"A-60-H-m-V-I"標示，則最後之"I"字代表①邊緣形狀②磨料③內孔④結合度。
230		碳化物刀片之抗折力單位為①公斤／平方公尺②公克／平方mm③公克／平方公尺④公斤／平方mm。
231		車削速度一般用①R. P. M②M/min③mm/Rev④mm/min表示。
232		車削進給率一般用①R. P. M②M/min③mm/Rev④mm/min表示。
233		用碳化物捨棄式刀片高速精削中碳鋼，最佳之切削速度為①20~60②100~140③250~300④400~450M/min。
234		下列對車刀側刀角(邊斜角)之敘述何者有誤①側刀角增大，切削面增大，會增加刀面磨耗②控制切屑流向③控制切屑厚度④產生反作用力，減少刀具震動。
235		裝置車床內孔車刀時，刀口位置較工件中心為高，下列陳述那項為對①與車刀之前隙角，後斜角無關②前隙角增加，後斜角減少③前隙角增加，後斜角增加④前隙角減少，後斜角減少。
236		對被覆刀具之陳述那項為錯？①選取韌性較佳之碳化物，高速鋼刀具為基材②被覆耐磨性佳之TiC或TiN③提高耐凹陷磨耗④切削速率增加，達碳化物之4倍以上。
237		前隙角大小，影響刀具磨耗率與使用壽命，前隙角增大，下列敘述何者為非？①向前進刀阻力增加②刀尖強度減弱③會增加磨耗面積④可延長刀具壽命。
238		下列對斷屑槽之敘述何者有誤①影響斷屑因素是進給率和切削速度②進給率提高，切屑曲捲半徑急速增大③進給率一般取在0.1~0.5mm/rev④切削深度一般取在0.4~5.0mm。

239		切削延性材料時，其生熱最大來源是①前隙角與加工面之摩擦②切屑與刀面之摩擦③材料因塑性變形，晶界之摩擦④材料與頂心之摩擦。
240		砂輪標示"WA60K8V"，其60表示①粒度②組織③磨料④砂輪孔徑。
241		一般車床車削大平面要計算其迴轉數時，直徑應選①中間②最大③最小④任意位置。
242		車削較長圓桿之端面時，應選用①迴轉②傘形③半④標準頂心作為尾座頂心。
243		車削大直徑工件端面，若主軸轉數不變，其內、外側之切削速度①差異甚小②差異甚大③無差異④是固定值無相關。
244		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減低轉數。
245		車削端面上之凹圓弧時，應更改其車刀之①刀面②邊斜③後斜④前間隙角。
246		兩心間車削端面時，若尾座偏離工作者，所車削之端面成①曲②凸③凹④平面。
247		車削端面選用夾持方式，首先應考量工件之①形狀②精度③材質④重量。
248		由外側向中心車削一平面，發現內側稍有突出、粗糙現象，其不可能的原因是①主軸轉數稍快②切削速度稍快③刀刃磨損④進刀量太小。
249		精車削一偏心平面時，首先應考慮①刀刃接觸線儘量大②車刀間隙角儘可能小③進刀量儘可能大④主軸轉數適度降低。
250		車削大端面時，若有過多裕量之材料，以下列何種車削方法較為迅速？①先以軸向連續粗車削②先由軸心向外連續粗車削③先將多餘之長度切斷④先由外向軸心連續粗車削再作精車削。
251		工作圖上去角部位所標註之尺寸是指①斜面長度②軸向長度③任意長度④角度的大小。
252		內階級孔去角，應選用①內孔車刀②內螺紋車刀③內孔去角刀④旋轉刀架45度。
253		工件上去角部位一般常採用①30②45③60④75度。

254		若去角為"1.5×45度"，此"1.5"係表示①斜面長②車刀寬③軸線長④車刀傾斜角度。
255		若去角為"3×45度"，係表示①斜面長×②斜面長度3③軸線長×④軸線長度3mm。
256		車削"M12×1.5"螺紋，其螺旋線入口處宜去角①12②6③1.5④0.5mm。
257		檢查圓稜角之尺寸通常使用①分厘卡②環規③半徑規④量錶。
258		圖面上註明"R3"，下列何者是錯誤的①車削圓稜角②去角長度3mm③車削圓肩角④圓弧半徑3mm。
259		內孔車削去角的主要目的在於①增加美觀②便於測量③易於裝配④去除毛邊。
260		切斷車刀之兩側間隙角度以①2~4②6~8③10~12④14~16度較佳。
261		切斷車刀不研磨之刀角為①邊斜②邊間隙③前間隙④後斜角。
262		切斷工作選用切削劑，最主要目的為①保護刀口②切屑流暢③增加表面粗糙度④防止振動。
263		選用切斷車刀刀口寬度大小係依工件之①長度②外徑③內徑④端面形狀決定。
264		一般切斷時，主軸轉數要比①車削外徑②車削內徑③車削端面④輓花要高。
265		下列何者無法使用兩頂心工作①外徑車削②切槽③切斷④端面車削。
266		擬以偏置尾座法車削錐度"1:20"的工件，設工件全長為300mm，而錐度部分長為100mm，則尾座之偏置量應為①15②10③7.5④5.5mm。
267		錐度0.045，工件之全長200mm，則尾座應偏置①9.0②6.75③4.5④2.25mm。
268		錐度為"1:5±0.0015"，若25mm長，兩端直徑差5mm，則公差為①±0.0015②±0.0250③±0.0375④±0.0500mm。

269		設一錐度桿為" $1:5\pm 0.003$ "，則長度25mm時，兩端直徑差應在① 5 ± 0.015 ② 5 ± 0.030 ③ 5 ± 0.050 ④ 5 ± 0.075 mm之範圍內。
270		車床主軸孔之錐度為①莫氏(M.T.)②白氏(B.&S.)③加諾氏(J.T.)④標準(N.T.)錐度。
271		錐銷的錐度是①1:20②1:24③1:30④1:50。
272		車削"1:20"之錐度，經檢查後，距離規線尚有8mm，則車刀尚須旋進的車削深度為多少mm？①0.2②0.4③2④4mm。
273		使用量錶垂直於車床軸心上量測錐度，若沿軸向移動長30mm，量錶的讀值為1.5mm，則其錐度比為①1:10②1:15③1:20④1:30。
274		錐度工件長150mm，兩端直徑為30mm與25mm，則其錐度為①1:50②1:30③1:25④1:20。
275		車削特長錐度工件，宜採用何種方法？①旋轉複式刀座②偏置尾座③錐度附件④偏置車床頭座。
276		二頂心工作時，若車削工作產生微小錐度，此時應調整①尾座②刀具溜座③刀架④主軸頭。
277		工件全長300mm，錐形部分長200mm，錐度大端直徑為50mm，小端直徑為40mm，採兩頂心間車削錐度，則其尾座偏置量應為①6.5②7.5③8.5④9.5mm。
278		以偏置尾座車削錐度1:10之工件，設工件全長150mm，錐度長100mm，則尾座偏置量應為①15②10③7.5④5mm。
279		車削錐度1:5之工件，大徑為50mm，錐度長60mm，則小徑應為①36②38③40④42mm。
280		車削錐度1:6之工件，經測量後距離規線尚有9mm，則車刀須進刀①0.5②0.75③1④1.25mm。
281		利用旋轉複式刀座車削" $6\times 45^\circ$ "之去角，複式刀座應轉①11.25②22.5③45④90度。
282		用偏置尾座法車削錐度，下列何者為正確方法①以量錶測量尾座心軸的偏移量②以外徑分厘卡測量頂心尖端的移動距離③移動時看尾座的刻度④以起子扭轉螺紋角度來換算。
283		利用自動進刀車削內錐度，應採用①旋轉複式刀座②尾座偏置③錐度附件④成形刀法。

284		下列有關莫氏錐度之敘述，何者為正確①廣用於車床、銑床及鑽床之主軸孔②共有10個號數③每25.4mm錐度1/2④每一號之尺寸，都不一樣大。
285		英制錐度"T. P. I."表示方式為每①25.4公分②25.4mm③15.4公分④15.4mm長大徑、小徑之差。
286		複式刀座配合量錶校正一圓桿工件來車削錐度，錐度部分長為10mm，大徑為28mm，小徑為26mm，複式刀座旋轉角度後移動10mm，則量錶垂直軸線之伸縮量應為①0.55②0.99③1.55④2.03mm。
287		錐度為1：5之工件，以量錶在車床上檢驗10mm長度，複式刀座與床軌平行後，前進或後退10mm，則量錶測桿垂直軸心之伸縮應為①0.25②0.5③1④2mm。
288		莫氏錐度套筒"MT3×4"之意義為①內孔錐度為3號，外錐度為4號②外錐度為3號，內孔錐度為4號③錐度為3號，長度為4號④錐度為4號，長度為3號。
289		將錐度換算成半錐角，設半錐角為" θ "，錐度為" T "，錐度長為" L "，其換算公式為① $\tan \theta = TL/2$ ② $\theta = T/2$ ③ $\theta = TL/2$ ④ $\tan \theta = T/2$ 。
290		有一1：6之錐度工件，小徑為20mm，則以小徑端算起，錐度長18mm處的直徑應為①32②28③25④23mm。
291		頂心(60度)套於車床主軸孔，利用旋轉複式刀座法，車削其尖角，其複式刀座應旋轉之角度為①22.5②30③45④60度。
292		車削長內錐度孔徑，應選用下列何種方法車削①旋轉複式刀座②尾座偏置③錐度附件④成型刀法。
293		錐度附件之每格代表1/16TPF，用以切削1/8TPF錐度時，錐度附件應調整之格數為①1.5②2③2.5④4格。
294		錐度1:25之工件沿軸向前進100mm，其直徑差為多少？①2②3③4④5mm。
295		下列敘述何者錯誤①莫氏錐度有8種②莫氏錐度常用於花鑽頭柄上③莫氏錐度可用車床切削④1號莫氏錐度大於5號莫氏錐度。
296		車床尾座心軸內孔錐度為何種錐度①白朗氏②國際標準(N. T.)③加諾④莫氏錐度。
297		利用公制車床之錐度附件車削1:20之錐度(錐度附件刻度每格以1/10表示)則偏置格數為多少？①0.5②1③2④3格。
298		以偏置尾座法車削錐度，設工件全長為200mm，錐度長100mm，已知尾座偏置量為10mm，則此錐度為多少？①1/5②1/6③1/10④1/20。

299		利用紅丹檢驗錐度配合，其主要是檢驗下列何項①大徑②小徑③錐長④接觸率。
300		一內孔錐度工件，大徑為30mm，小徑為26mm，錐長為20mm，車削前應先鑽孔之直徑下列何者較適當？①20②24③26④30mm。
301		錐度"1:6"，錐度長為30mm，如大徑為36mm，則其小徑應為①31②30③26④24mm。
302		車削錐度，下列何者不能使用自動進給車削①尾座偏置②旋轉複式刀座③錐度附件④仿削車削。
303		使用尾座偏置法欲車削相同錐度時，工件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。
304		工作圖上標註錐度為"1:8"，錐孔小徑為21mm，現以樣柱檢驗結果尚距離規線4mm，則此時車削的錐孔小徑為①21.5②21.25③20.5④20.25mm。
305		錐度為"1:6±0.0018"，檢驗時取24mm長，則其兩端直徑差，下列何者為不合格①4.08②4.04③4.02④3.96mm。
306		車削錐度時，複式刀座所旋轉的角度為①全②半③1/4④1/8錐角。
307		下列車削錐度的方法中，何者最適於錐度長，而錐率小之工件①尾座偏置法②複式刀座法③錐度附件法④成形刀車削法。
308		車削錐度相同之兩圓桿，長度愈長者，其尾座偏置量①相同②愈小③愈大④與長度無關。
309		車削錐度，如車刀刀尖比工件中心低，則所車削之錐度角會①變小②變大③不變④與車刀高低無關。
310		使用同型車刀車削錐度時，精車削的切削速度一般要比粗車削者為①慢②快③相同④不一定。
311		下列那一項操作以兩頂心工作最為適合？①車長錐度②切斷③鑽孔④搪孔。
312		度量車床尾座偏置量較大且須精確，最適宜的量具為①角度儀②錐度塞規③指示量錶④槓桿式量錶。
313		螺紋符號"3/4"-16UNF-3A"，其中"A"代表的意義為①A級配合②右旋螺紋③外螺紋④左旋螺紋。

314		螺紋符號" $1/2$ -13UNC-2A"，其中" $1/2$ "係代表①每25.4mm牙數②公稱直徑③螺紋節徑④螺紋底徑。
315		車製" $3/4$ "-10UNC"螺紋，其節距為①2②2.54③2.74④3mm。
316		" $1/2$ "-13UNC"的螺紋其牙角為①29②30③55④60度。
317		"M3×0.5"和"M10×1.5"二種螺紋相同的地方是①外徑②節徑③牙角④牙高。
318		最普遍的公制螺紋配合等級係採用第幾級？①1②2③3④4級。
319		英制車床導螺桿為每25.4mm4牙，車削5牙/吋時，其牙標刻度對零的機會有①2②4③6④8次／轉。
320		一般車床其導螺桿每25.4mm4牙，蝸輪為16齒，則導螺桿旋轉一圈，牙標應旋轉① $1/4$ 圈② $1/8$ 圈③ $1/16$ 圈④ $1/32$ 圈。
321		車床上車削"M20×2.0"之三角螺紋，如試車削結果正確，則30mm長應有螺紋數為①3②6③15④20。
322		一般車床之導螺桿為每25.4mm4牙，若車削" $3/8$ "-24UNF"螺紋，則牙標上刻度指示啮合開口螺帽的機會有①2②4③8④無限次。
323		下列何者為統一標準螺紋之表示方法①節徑與牙數②外徑與螺距③牙寬及牙深④外徑及牙數。
324		"M20×2.5"與" $5/8$ "-11UNC"二種螺紋之相同處為①外徑②牙高③牙角④節徑。
325		公制螺紋牙深為螺距的①0.559②0.6495③0.7865④0.866倍。
326		車床導螺桿螺距為6mm，欲車削螺距為2.5mm之螺紋，牙標蝸齒輪為20齒，則牙標轉1圈就有①3②4③5④6次啮合機會。
327		車床導螺桿螺距為12mm，擬車削螺距為1mm之單線螺紋，其齒輪的搭配應為①24/40×20/120②25/50×20/120③24/40×32/120④25/50×32/120。
328		車床導螺桿螺距為6mm，擬車削每25.4mm4牙之螺紋，設其中一齒輪用120齒，則另一齒輪應為①127②100③80④60齒。

329	欲以直進刀法切削M20×2之螺紋，則從螺紋車刀接觸工件圓桿表面開始，車床橫向進刀手輪之刻度環，應進幾格才可達到螺紋的牙深。(設刻度環每一格為0.02mm)①33②65③81④108。
330	車床導螺桿之導程為6mm，擬切削節距為1.75mm之單線螺紋時，則牙標指示器下之蝸輪應選用①18②19③20④21齒。
331	在車床上切削螺紋，通常分數次才可完成，故每次車刀切入位置必須在同一位置，下列何者為此設計機構①分度盤②中心規③牙標指示器④自動進刀桿。
332	車削三角螺紋，其牙頂形狀為①平頂②尖頂③圓頂④不一定。
333	一般攻絲鑽孔所選用鑽頭之直徑為①等於節徑②公稱直徑－節徑③公稱直徑－底徑④公稱直徑－螺距。
334	螺紋"M10×1.5"，係表示①螺紋長10mm，節距1.5mm②外徑10mm，節徑1.5mm③螺紋長10mm，牙深1.5mm④外徑10mm，節距1.5mm。
335	"M20×2.5"的螺紋，其底(根)徑約為①18.75②16.75③14.75④13.75mm。
336	公制三角螺紋之牙角為①60②55③30④29度。
337	螺紋旋轉一圈所前進或後退的距離，稱為①節徑②螺紋厚度③螺紋長度④導程。
338	統一標準螺紋細牙的符號為①W②UNC③UNF④M。
339	螺紋的公稱直徑是指①底徑②外徑③節徑④節距。
340	牙標之主要用途是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。
341	車削螺紋時，車刀車削方向之側間隙角應為①原側間隙角減去導程角②等於導程角③原側間隙角加上導程角④不必考慮導程角。
342	欲車削一"1-8UNC"的螺帽，應先車削內孔至①18.2②19.5③22.2④23.5mm。
343	設單線螺紋之節距為1.5mm，則其導程為①0.75②1.5③3.0④4.5mm。

344		一螺紋標註"M30×3.0-2B"，其中"B"代表①內②外③細④粗螺紋。
345		公制三角外螺紋的牙深為節距的①0.866②0.6495③0.6134④0.5412倍。
346		"3/4"-10UNC"的螺紋，其節徑約為①19.05②17.40③15.75④2.54mm。
347		車削時利用三線測量法檢查螺紋是否正確，係檢查螺紋的①節距②牙角③牙深④節徑。
348		"W1/2-12"是屬於①公制②統一標準③韋氏④梯形螺紋。
349		下列何者螺紋其牙角是55度？①公制②統一標準③管④梯形螺紋。
350		統一標準三角螺紋之配合等級，最精密的是①4②3③2④1級。
351		公制車床車削英制螺紋或英制車床車製公制螺紋，其搭配齒輪系時，不可缺少①120②125③127④157齒之齒輪。
352		車削螺紋時，用來校正車刀尖之角度及裝置螺紋車刀的最簡便量具為①鋼尺②節距規③中心規④螺紋規。
353		螺紋的公稱尺度是以①外徑②節徑③底徑④節距表示之。
354		公制三角螺紋的牙形為①平頂，平底②平頂，尖底③圓頂，尖底④平頂，圓底。
355		公制螺紋其標準牙頂是①尖形②圓形③平頂④雙曲面。
356		欲車製"1"-12UNF-2B"的內螺紋，宜先車削的孔徑是①12.4②16.5③23.3④25.4mm。
357		要車製M20×2.5的內螺紋，先車削的孔徑是①12.5②14.5③17.5④20.0mm。
358		欲攻製"M10×1.5"的三角螺紋，鑽孔時應選擇鑽頭之直徑為①10②8.5③7.5④7mm。

359		欲攻製"M8×1.25"的內螺紋，宜先鑽削的之孔徑是①8.0②6.8③6.0④5.0mm。
360		欲攻製"M6×1.0"的螺紋，宜先鑽削的之孔徑是①4.0②5.0③6.0④7.0mm。
361		牙角為60度，後斜角為0度之牙刀，夾持於刀塔，若刀尖略高於工件中心線，則所切削的螺紋，其牙角為①60度②略大於60度③略小於60度④不一定。
362		"2N-M10×2"和M10×2其兩螺紋不同的地方為①外徑②牙深③牙角④導程。
363		鑽削中碳鋼材料鑽頭之鑽唇角為①108②118③128④138度。
364		鑽孔時，若鑽頭切邊有偏差，所鑽之孔會①孔徑變小②孔徑不變③孔徑變大④成錐孔。
365		直徑25mm鑽頭的鑽柄，其錐柄為莫氏①1②2③3④4號錐度。
366		兩心間工作時，2mm中心鑽頭，適用於鑽削下列何種直徑的工件①6~10②11~25③26~63④64~100mm。
367		鑽孔前通常先車削完成①倒角②端面③外徑④溝槽工作。
368		花鑽頭的尺寸規格是指①兩鑽唇的長度②兩鑽槽的寬度③鑽腹的厚度④兩鑽邊（刃）的直徑。
369		鉸刀之鉸削速度較鑽頭鑽削速度為①快②慢③相等④隨意。
370		鉸削10mm孔之中碳鋼圓桿，鑽頭直徑宜選用①9.2②9.4③9.6④9.8mm。
371		工件於車床上鑽孔後接著進行鉸孔，則鉸孔時應選用①低轉數，大進給②高轉數，大進給③低轉數，小進給④高轉數，小進給。
372		中碳鋼圓桿欲鉸削 $\phi 15$ mm之孔，其鑽頭直徑與孔徑的關係為①鑽頭直徑小於孔徑約0.2~0.3mm②鑽頭直徑小於孔徑約0.01~0.1mm③鑽頭直徑大於孔徑約0.01~0.1mm④鑽頭直徑與孔徑無關。
373		下列何者可用鉸削的方法加工①階級孔②錐孔③內螺紋④退刀槽。

374		在工件上鑽削中心孔，選用中心鑽頭之大小是依據工件的①直徑②長度③材料④硬度。
375		鉋直徑10mm之孔，鑽頭直徑最好是①9.8②9.0③8.5④8.3mm。
376		一般麻花鑽頭鑽腹愈靠柄端①愈小②愈大③不變④沒有鑽腹。
377		3/4"-10UNC的螺紋，攻絲鑽頭尺度為①18.62②16.5③20.68④17.98mm。
378		一般直徑13mm以上鑽頭之鑽柄錐度為①莫氏錐度②白氏錐度③斜鍵錐度④斜銷錐度。
379		以高速鋼鑽頭在鑄件上鑽一直徑20mm之孔徑，若選用每分鐘30公尺之鑽削速度，則鑽床主軸轉數約為①365②475③605④755轉／分鐘。
380		鑽頭直徑12mm，以每分鐘60公尺之切削速度鑽孔時，每分鐘回轉數約為①1590②890③490④290轉。
381		一般鑽頭的材質是①高碳鋼②高速鋼③高錳鋼④碳化物。
382		車削直徑20mm之內孔，經測量後孔徑還小0.4mm，則車刀應再進刀①0.6②0.4③0.3④0.2mm。
383		一般粗車削 ϕ 300mm之孔徑裝置內孔刀時，其刀尖的高度宜與主軸①中心一樣高②略高於中心5度③略低於中心5度④視工件材料硬度而定中心。
384		車削工件之內孔，為避免內孔車刀與孔壁摩擦，須注意車刀之何種角度①後斜②側斜③第二側隙④第二前間隙角。
385		工件車削內孔前宜先①車削端面②輓花③端面倒角④車削外徑。
386		車削內孔，車刀伸出過長，容易使刀桿撓曲、加工面產生①螺旋槽②波浪紋③光亮④刮傷。
387		單一工件粗車削不通孔時，目測孔深標記宜在①工件表面②溜座台面③刀柄面④橫向刀座刻度環作記號。
388		內孔車削時，最不易度量之部位為①孔徑②深度③內錐度④階段。

389		一般車削內徑時，刀桿直徑與伸出長度的比值一般為①1:10②1:8③1:5④1:3以內。
390		鋼料偏心粗車削時，宜選用之碳化物車刀為①P01②P10③P20④P40。
391		車削偏心量為0.5mm時，如在外徑上用量錶檢查，則量錶指針應轉動①0.5②1③1.5④2mm。
392		以量錶校正圓桿之偏心量時，其量錶之讀數值即為偏心量乘以①1/2②1③2④4。
393		單偏心之中心線與工件之中心線互成①90②135③180④270度。
394		偏心量大之長工件應選用①四爪單動夾頭②三爪連動夾頭③彈簧套筒夾頭④兩頂心法車削。
395		在車床上以0.01×10mm之量錶檢查偏心工件，若指針迴轉4圈，則工件之偏心量為①0.5②1③2④4mm。
396		偏心之曲軸工件車削以使用下列何者為宜？①偏心夾頭②兩頂心法③三爪連動夾頭④花盤為宜。
397		兩頂心車削偏心工件，應先①鑽削中心孔②四爪單動夾頭夾持工件③求中心④使用雞心夾頭夾持工件。
398		車削偏心量小之短工件時，應選用①彈簧套筒②雞心③三爪連動④四爪單動夾頭夾持。
399		車削偏心量甚大之工件，下列何者為不正確？①使用低速車削②使用高速車削③使用頂心支援④預先車削去除未偏心部位之多餘裕量。
400		方形工件之內偏心車削，應使用①四爪單動夾頭②三爪連動夾頭③套筒夾頭④中心架夾持。