

國防部軍備局生產製造中心第209廠「聘三等車輛工程技術員」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	商業會計用來記載財務性質之交易及事項的主體為①投資者②資本主③企業④合夥人。
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 ④SCANDI
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 ③216 ④224 。
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 ①千分之一秒 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 ④Sect
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

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 ①28 ②210 ③220 ④230 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	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 。
045	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 。
046	公制標準V形螺紋，螺距P，則牙高H= ①0.5P ②0.6134P ③0.6495P④0.866P 。
047	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 。
048	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 。
049	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 。
050	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 。

051	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 。
052	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 。
053	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 。
054	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 。
055	公制標準V形螺紋，其牙角為 ①30° ②45° ③55° ④60° 。
056	擺線齒輪的壓力角不宜大於 ①5° ②10° ③15° ④30° 。
057	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 。
058	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。
059	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 。
060	正齒輪傳動，其速比不宜大於 ①4:1 ②6:1 ③8:1 ④10:1 。
061	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 。
062	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 。

063	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 。
064	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 。
065	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 。
066	非撓性連接物是指 ①皮帶 ②繩子 ③鏈條 ④齒輪 。
067	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 。
068	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 。
069	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 。
070	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 。
071	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 。
072	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 。
073	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 。
074	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 。

075	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。
076	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。
077	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。
078	A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm。
079	A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277④180×277 mm。
080	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。
081	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。
082	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。
083	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。
084	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。
085	圖紙中心記號線為 ①細實線 ②粗實線 ③細鏈線 ④粗鏈線。
086	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。
087	拉丁字母與阿拉伯數字，行與行的間隔約為字高的 ①2/3 ②3/5 ③3/4 ④4/5。

088	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。
089	A0 的圖紙面積為 ①0.8m ² ②1m ² ③1.2m ² ④1.5m ² 。
090	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 。
091	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 。
092	圖紙大小系列中，其中420×297mm 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
093	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 。
094	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。
095	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 。
096	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。
097	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 。
098	圓面傾斜45°時，其傾斜軸徑約縮為 ①0.91 ②0.82 ③0.77 ④0.71 倍。
099	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 。
100	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 。

101	圖紙裝訂或摺疊時，其大小通常摺成 ①148×210 ②185×297 ③210×297④190×277 mm。
102	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。
103	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。
104	包含一直線的平面可以有 ①1 個 ②2 個 ③3 個 ④無數個。
105	等角投影圖與等角圖邊長之比約為 ①1:1.15 ②1:1.18 ③1:1.22 ④1:1.26。
106	下列何者不是常用比例？ ①1:2 ②1:2.5 ③1:3 ④1:5。
107	表示表面特殊處理的部分，用 ①粗實線 ②細實線 ③粗鏈線 ④細鏈線。
108	A1 圖紙可裁成A4 圖紙 ①4 張 ②8 張 ③16 張 ④32 張。
109	某平面在六個主要視圖中均非實形，但出現邊視圖，則此面應為 ①水平面 ②直立面 ③單斜面 ④複斜面。
110	以一平面切割正圓錐，若平面平行於圓錐軸時所得之截面形狀為 ①圓②橢圓 ③拋物線 ④雙曲線。
111	當一圓沿另一圓之外圓周滾動時，滾動圓的圓周上一點所移動之軌跡為 ①阿基米德螺線 ②內擺線 ③外擺線 ④漸開線。
112	在某視圖中不存在的特徵，為表明其形狀或相關位置，此種視圖稱為 ①局部詳圖 ②形狀位置圖 ③中斷視圖 ④虛擬視圖。
113	下列之投影，何者投影線不垂直於投影面？ ①等角圖 ②二等角圖 ③不等角圖 ④等斜圖。

114	線條粗、中、細之組合，下列何者較不適當？ ①0.6、0.4、0.2 ②0.5、0.35、0.18 ③0.7、0.5、0.25 ④0.6、0.5、0.1。
115	A0 的圖紙摺成A4 大小，其摺疊的次數為 ①7 ②8 ③9 ④10。
116	線條粗細的種類有 ①3 種 ②5 種 ③7 種 ④9 種。
117	欲求一斜面的實形，需先求得其 ①斜視圖 ②端視圖 ③邊視圖 ④正垂視圖。
118	平面切割一正圓錐時，所形成的截面形狀有 ①3 種 ②4 種 ③5 種 ④6 種。
119	等角投影的邊長比原尺寸約縮為 ①0.82 ②0.77 ③0.64 ④0.58 倍。
120	一直線最多可通過 ①一個象限 ②二個象限 ③三個象限 ④四個象限。
121	斜式拉丁字母之傾斜角度約為 ①45° ②60° ③75° ④90°。
122	如需裝訂成冊時，圖紙左邊的圖框線，應留 ①15mm ②20mm ③25mm ④30mm。
123	複斜面的邊視圖，一定出現在 ①前視圖 ②側視圖 ③俯視圖 ④輔助視圖中。
124	畫擺線系齒輪之齒廓線為 ①阿基米德螺線 ②外擺線 ③內擺線 ④內、外擺線。
125	剖面線之轉折處須以 ①文字標註 ②粗實線繪製 ③粗鏈線繪製 ④虛線繪製。
126	常用之比例倍數為 ①2, 3 ②2, 5 ③3, 5 ④3, 7。

127	A3 的圖紙須裝訂時，其圖框的大小應為 ①400×277 ②385×277 ③400×267 ④400×262 mm。
128	一直線貫穿一三角柱最多可穿過 ①一個面 ②二個面 ③三個面 ④四個面。
129	旋轉剖面是將剖面部份在視圖上旋轉 ①45° ②60° ③90° ④180°。
130	一張圖畫單一零件時，公用表面織構符號應標註在 ①零件圖右下角 ②零件圖上方 ③標題欄附近 ④零件圖件號右側。
131	一張圖畫多個零件時，公用表面織構符號應標註在 ①零件圖右下角 ②零件圖上方 ③標題欄附近 ④零件圖件號右側。
132	表面織構符號中代號Ra，其值為1.6時，在圖中標註時Ra與1.6之間 ①無須空格 ②須有一空格 ③須有兩空格 ④須有等號"="。
133	表面織構符號文件中，MRR0.008-0.5/16/R10，其中最末項之R代表 ①R輪廓參數 ②R波紋圖形參數 ③R輪廓粗糙度參數 ④R粗糙度圖形參數。
134	表面織構符號文件中，MRR0.008-0.5/16/R10，其中之16代表 ①16%-規則 ②傳輸波域 ③取樣長度 ④評估長度。
135	表面織構符號文件中，MRR0.008-0.5/16/R10，其中之MRR代表 ①允許任何加工 ②必須去除材料 ③不得去除材料 ④加工至材料最大實體狀況。
136	表面織構符號文件中，MRRRamax0.63;Rz1max3.2，下列何者為正確？ ①不得去除材料，16%-規則 ②不得去除材料，上限界Ra=0.63，下限界Rz1=3.2 ③必須去除材料，16%-規則 ④必須去除材料，最大-規則。
137	表面織構符號文字中，MRRRa0.63;Rz13.2，下列何者為正確？ ①不得去除材料，16%-規則 ②必須去除材料，上限界Ra=0.63，下限界Rz1=3.2 ③必須去除材料，16%-規則 ④不得去除材料，上限界Ra=0.63，下限界Rz1=3.2。
138	表面織構符號文件中，下列寫法內容何者錯誤？ ①MRRRmax8.0 ②NMRRamax8.0 ③APARz36.3 ④MRRW10。
139	虛擬視圖應以 ①一點細鏈線 ②一點粗鏈線 ③二點細鏈線 ④二點粗鏈線繪製。

140	A2 圖紙大小為 ①297mm×210mm ②420mm×297mm ③594mm×420mm ④841mm×594mm 。
141	幾何公差中，限制平行度或垂直度時，亦同時限定了該平面之 ①真直度 ②真平度 ③真圓度 ④位置度誤差 。
142	下列關於公差等級之敘述，何者有誤？ ①CNS 標準公差實際採用ISO制度而定 ②CNS 公差等級，由0 級開始 ③同一標稱尺度，公差級數愈大其公差值愈大 ④同一公差等級，標稱尺度愈大其公差值愈大 。
143	下列關於公差符號之敘述，何者有誤？ ①以英文字母及數字並列表示②字母代表公差位置 ③數字代表公差等級的級數 ④未被列入的英文字母共有6 個 。
144	若孔之最小尺度與軸之最大尺度之差為正值時，稱為 ①最大留隙 ②最小留隙 ③最大過盈 ④最小過盈 。
145	下列有關尺度與公差之敘述，何者正確？ ①25H7 比35H7 公差大 ②25H7 比35H7 公差小 ③25H7 比35H7 下偏差大 ④25H7 比35H7 下偏差小 。
146	下列關於尺度與公差配合之敘述，何者錯誤？ ①公差即最大界限尺度與實際尺度之差 ②公差係零件製造可允許之差異 ③功能尺度必含有公差④二配合件之極限尺度於裝配時，恆有餘隙者屬留隙配合 。
147	若求一直線與平面的貫穿點，應先作一平面包含 ①該直線 ②該平面 ③任一直線 ④兩投影的基線 。
148	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 。
149	三角皮帶A、B、C、D 及M 五型中，何種斷面積最小？ ①A ②D ③M④C 。
150	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 。
151	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 $\times 25.4$ 。

152	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。
153	凸輪的壓力角不應超過 ①10° ②20° ③30° ④40° 為宜。
154	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。
155	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。
156	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。
157	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。
158	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 。
159	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 。
160	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 。
161	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。
162	下列可承受較大負荷容量的滾珠軸承序號為 ①6100 ②6200 ③6300 ④6400 。
163	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 。
164	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 。

165	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 。
166	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 。
167	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 。
168	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 。
169	栓槽軸是用來傳送軸上的 ①負荷 ②壓力 ③彎矩 ④扭矩 。
170	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 。
171	一般鍵槽是位於 ①鍵上 ②軸上 ③輪轂上 ④齒輪上 。
172	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 。
173	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 。
174	使用鍛造之扳手，常用之公差為 ① ± 0.05 ② ± 1 ③ ± 1.5 ④ ± 2 。
175	下列公差符號中，公差範圍最小的為 ①H7 ②D10 ③P6 ④Js9 。
176	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 。
177	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 。

178	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 。
179	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 。
180	$\phi 56g6$ 比 $\phi 56f6$ ①公差大 ②公差小 ③公差相等 ④兩者無法比較 。
181	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 。
182	錐度公差共分為 ①9 ②16 ③18 ④27 級。
183	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 。
184	$\phi 45E7$ 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 。
185	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 。
186	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。
187	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 。
188	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 。
189	尺度線的箭頭長度約為字高的 ①0.7 ②1 ③1.4 ④2 倍。
190	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 。

191	尺度標註中，"□"符號高度約為字高的 ①1/3 倍 ②1/2 倍 ③2/3 倍 ④1倍 。
192	錐度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。
193	斜度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。
194	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。
195	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 。
196	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 。
197	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 。
198	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 。
199	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 。
200	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 。
201	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100 。
202	用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
203	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制 錐度。

204	一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16 。
205	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 。
206	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm 。
207	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 。
208	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 。
209	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 。
210	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 。
211	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X 。
212	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 $S=\pi r\theta$ 。
213	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 。
214	工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
215	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 。
216	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm 。

217	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6 。
218	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X 。
219	常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7 。
220	下列公差何者屬於基孔制？ ① ϕ 30H6 ② ϕ 30G6 ③ ϕ 30R6 ④ ϕ 30F6 。
221	兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ①45° ②60° ③80° ④90° 。
222	莫氏錐度比值約為 ①1/30 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
223	表面粗糙度Ra3.2，其3.2 的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μ m 。
224	下列何者屬於雙向公差？ ① ϕ 30h6 ② ϕ 30g6 ③ ϕ 30m6 ④ ϕ 30js6 。
225	ϕ 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 。
226	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm 。
227	銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50 。
228	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 。
229	表面織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 。

230	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 。
231	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 。
232	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 。
233	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 。
234	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 $\cot A = 2T/L$ 。
235	下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
236	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 。
237	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
238	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 。
239	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 。
240	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 。
241	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 。
242	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 。

243	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 。
244	在等角圖中，三條等角軸線互夾角度為 ①45° ②90° ③120° ④150° 。
245	在等角圖中，任何兩軸所夾的角度為 ①90° ②120° ③150° ④60° 。
246	下列何種立體圖至少有一面與投影面平行？ ①等角圖 ②斜視圖 ③二等角圖 ④三點透視圖 。
247	等角投影圖的投影步驟，是先將物體作正投影得三視圖後，再 ①水平轉45°，前傾35°16' ②水平轉35°16'，前傾60° ③水平轉30°，前傾45° ④水平轉45°，前傾30° 。
248	在立體投影圖中，當物體某稜線與投影面成傾斜時，投影視圖中之該稜線長度的縮短量，隨著稜線與 ①投影線的長度 ②投影面的傾斜角度 ③所位於的象限 ④視點的位置 而改變。
249	等角圖中的圓，是一個橢圓內切於 ①45°菱形 ②60°菱形 ③矩形 ④正方形 。
250	繪製等角圖的橢圓時，應以何種角度的橢圓板來繪製？ ①15°16' ②45° ③35°16' ④30° 。
251	關於立體圖之使用場合，下列何者錯誤？ ①工廠生產加工時使用的圖面 ②機械使用說明書 ③保養手冊 ④廣告及產品型錄 。
252	徒手畫含不規則曲線的等角圖時，通常用 ①面積法 ②支距法 ③切線法 ④等距法 繪之。

253	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。
254	若一平面與三個投影面中，任二個投影面垂直且與第三個投影面平行，則此平面稱為 ①正垂面 ②單斜面 ③曲面 ④複斜面。
255	展開圖中之放射線法適用於 ①錐體 ②圓柱體 ③變口體 ④角柱。
256	一圓柱與圓錐相交，欲求其交線，最簡便的方法為 ①邊視圖法 ②切割面法 ③直線貫穿法 ④輔助視圖法。
257	不平行又不相交之連續元線所形成的曲面為 ①複曲面 ②雙曲面 ③球 ④翹曲面。
258	若觀察者自前方無窮遠處以平行的投射線看物體，不論物體距離投影面多遠，所得投影視圖的形狀及大小與物體完全不變時，此種投影方法稱為 ①正投影 ②透視投影 ③等角投影 ④斜投影。
259	若以A 表示中心線，B 表示隱藏線，C 表示可見輪廓線，則依線條優先順序為 ①ABC ②CBA ③BCA ④CAB。
260	一直線與投影面垂直所得的正投影視圖，稱為此直線的 ①斜視圖 ②端視圖 ③透視圖 ④邊視圖。
261	下圖為斜角錐的正投影視圖，請選出以何種展開法作展開圖比較適當？①放射線法 ②輔助視圖法 ③平行線法 ④邊視圖法。
262	彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216 ④224。
263	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。

264	1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB。
265	電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB。
266	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。
267	在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sector。
268	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。
269	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。
270	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。
271	「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。
272	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。
273	萬向接頭的兩軸中心線相交的角度，不宜超過 ①5° ②10° ③20° ④30°。
274	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。
275	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。

276	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。
277	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。
278	錐形滾子軸承「32230」的孔徑號碼是 ①30 ②23 ③22 ④150。
279	V 型皮帶的規格，除有A、B、C、D、E 型外，還有 ①F ②G ③M ④N型。
280	V 型皮帶輪的槽角有 ①28°、30°、32° ②32°、34°、36° ③34°、36°、38° ④36°、38°、40° 三種。
281	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。
282	模數6、齒數45 的標準正齒輪，其齒頂圓直徑為 ①270 ②276 ③282 ④288.84。
283	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。
284	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。
285	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。
286	「30217 滾子軸承」之內徑為 ①17 ②21 ③30 ④85 mm。
287	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 $D / \cos \theta$ 。
288	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 ①270° ②180° ③90° ④0°。

289	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。
290	定位銷常用的公差符號為 ①e6 ②js6 ③m6 ④p6。
291	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節徑 ②模數 ③旋向 ④導程。
292	正齒輪的模數為2 時，則其周節為 ① $2/\pi$ ② $\pi/2$ ③2 ④ 2π 。
293	鏈輪代號"40"，表示其節距為 ①9.525 ②12.7 ③15.875 ④19.05 mm。
294	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。
295	M8 之螺紋孔攻絲前，鑽頭直徑應取 ①6mm ②6.8mm ③8.0mm ④8.8mm。
296	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。
297	「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。
298	推拔管螺紋之錐度為 ①1:2 ②1:5 ③1:8 ④1:16。
299	自攻螺釘之螺紋符號為 ①WS ②R ③ST ④Tr。
300	「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。
301	一單斜面在三個主要視圖中呈現 ①一縮小的面和二線段 ②二縮小的面和一線段 ③三線段 ④三縮小的面。

302	當一圓沿一直線滾動時，圓上一點移動的軌跡稱為 ①正擺線 ②外擺線③內擺線 ④直線擺線。
303	一平面切割圓錐，若平面與軸平行，則所切的曲線為 ①橢圓 ②拋物線③雙曲線 ④正圓。
304	一平面以不同角度截切一直立圓錐，則其所得之曲線，下列何者為不可能？ ①擺線 ②正圓 ③橢圓 ④拋物線。
305	一個五角錐體，其底面的形狀為 ①三角形 ②四角形 ③五角形 ④六角形。
306	一動點的軌跡，此動點至一定點的距離等於至一定直線的距離，定點謂之焦點，定直線謂之法線，則此軌跡為 ①橢圓 ②圓 ③雙曲線 ④拋物線。
307	下列何者不屬於平面曲線(單曲線)？ ①圓 ②漸開線 ③擺線 ④圓柱螺旋線。
308	下列何者是屬於空間曲線？ ①橢圓 ②螺旋線 ③雙曲線 ④拋物線。
309	下列何種物體的軸線與底面成垂直？ ①複斜圓柱 ②正圓柱 ③斜圓錐④斜圓柱。
310	使用圓規量取下列何種長度，可將圓周等分或六等分？ ①直徑 ②半徑③1/3 直徑 ④2/3 直徑。
311	以一平面切割直立圓錐，若該平面與錐軸所交之角，小於素線與錐軸的夾角時，則所割得者為 ①拋物線 ②擺線 ③雙曲線 ④橢圓。
312	用一剖面截切一圓錐體，若平面與軸垂直，則所切的平面為 ①橢圓 ②拋物線 ③圓 ④漸開線。

313	用一剖面截切一直立圓錐，當剖面 and 圓錐軸線之交角大於素線與軸之交角，切得之曲線為 ①圓 ②拋物線 ③雙曲線 ④橢圓。
314	在平面上，一動點對一定點作等距離移動，其動點軌跡為 ①橢圓 ②雙曲線 ③圓 ④拋物線。
315	通過不在一直線上的三點畫出一圓時，必須由幾條線作垂直平分線求得？ ①一條 ②二條 ③三條 ④四條。
316	當一點移動時，其與二定點的距離差恒為常數，該動點所形成的軌跡為①圓 ②拋物線 ③橢圓 ④雙曲線。
317	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。
318	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。
319	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。
320	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。
321	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。
322	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。
323	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。
324	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。

325	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。
326	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。
327	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。
328	A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm。
329	A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277④180×277 mm。
330	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。
331	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。
332	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。
333	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。
334	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。
335	圖紙中心記號線為 ①細實線 ②粗實線 ③細鏈線 ④粗鏈線。
336	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。
337	拉丁字母與阿拉伯數字，行與行的間隔約為字高的 ①2/3 ②3/5 ③3/4 ④4/5。

338	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。
339	A0 的圖紙面積為 ①0.8m ² ②1m ² ③1.2m ² ④1.5m ² 。
340	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。
341	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。
342	圖紙大小系列中，其中420×297mm 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
343	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。
344	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。
345	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。
346	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。
347	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。
348	圓面傾斜45°時，其傾斜軸徑約縮為 ①0.91 ②0.82 ③0.77 ④0.71 倍。
349	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。
350	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。

351	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100 。
352	用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
353	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制 錐度。
354	一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16 。
355	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 。
356	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm 。
357	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 。
358	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 。
359	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 。
360	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 。
361	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X 。
362	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 $S=\pi r\theta$ 。
363	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 。

364	工件去角的標準尺度通常是 ①30° ②45° ③60° ④75° 。
365	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 。
366	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm 。
367	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6 。
368	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X 。
369	常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7 。
370	下列公差何者屬於基孔制？ ① ϕ 30H6 ② ϕ 30G6 ③ ϕ 30R6 ④ ϕ 30F6 。
371	兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ①45° ②60° ③80° ④90° 。
372	莫氏錐度比值約為 ①1/30 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
373	表面粗糙度Ra3.2，其3.2 的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μ m 。
374	下列何者屬於雙向公差？ ① ϕ 30h6 ② ϕ 30g6 ③ ϕ 30m6 ④ ϕ 30js6 。
375	ϕ 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 。
376	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm 。

377	銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50 。
378	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 。
379	表面織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 。
380	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 。
381	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 。
382	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 。
383	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 。
384	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 $\cot A = 2T/L$ 。
385	下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
386	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 。
387	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
388	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 。
389	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 。

390	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 。
391	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 。
392	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 。
393	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 。
394	液晶顯示通稱為 ①LCD ②LDC ③LDE ④LED 。
395	A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm 。
396	A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277④180×277 mm 。
397	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 。
398	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 。
399	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 。
400	圖紙大小系列中，其中420×297mm 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
401	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 。

402	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。
403	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。
404	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。
405	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。
406	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。
407	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。
408	1MB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 Bytes。
409	評量噴墨繪圖機輸出品質之單位是 ①cpi ②dpi ③ppm ④rpm。
410	分割硬碟容量所使用之程式為 ①DISK CUT ②FDISK ③FORMAT ④SECTION。
411	硬碟格式化所使用之程式為 ①DEVICE ②FDISK ③FORMAT ④SCANDI
412	電腦程式著作財產權之存續期限為 ①20 年 ②30 年 ③40 年 ④50 年。
413	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。
414	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。

415	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。
416	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。
417	評量點矩陣印表機速度的單位是 ①BPI ②DPI ③BPS ④CPS。
418	電腦螢幕解析度的單位是 ①bit ②Byte ③dpi ④Pixel。
419	彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216④224。
420	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。
421	1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB。
422	電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB。
423	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。
424	在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sect
425	在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈
426	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。
427	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。

428	電腦CPU 在處理磁碟機檔案時，其讀取資料之程序是 ①CPU→RAM→D
429	隨機存取記憶體通稱為 ①RAM ②ROM ③MEM ④MOM 。
430	滑鼠(Mouse)與電腦主機連接可透過介面為 ①VGA ②USB ③SCSI ④Centronic 。
431	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。
432	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 。
433	顯示器耗電量最少的為 ①CRT ②LCD ③LED ④PLC 。
434	彩色顯示顏色的基本組成為 ①1 色 ②2 色 ③3 色 ④4 色 。
435	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。
436	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 。
437	電腦中處理資料最快速的元件是指 ①RAM ②Moni tor ③HD ④CPU 。
438	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 。
439	評量雷射印表機列印速度的數值為 ①BPS ②DPI ③PPM ④RPM 。
440	唯讀記憶體通稱為 ①MO ②MEM ③RAM ④ROM 。

441	1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 MB。
442	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。
443	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。
444	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。
445	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。
446	孔之尺度，軸之尺度，其最大干涉量為 ①0.022 ②0.101③0.044 ④0.035。
447	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。
448	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。
449	一般鍵槽是位於 ①鍵上 ②軸上 ③輪轂上 ④齒輪上。
450	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。
451	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。

452	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 。
453	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 。
454	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 。
455	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 。
456	一般鍵槽是位於 ①鍵上 ②軸上 ③輪轂上 ④齒輪上 。
457	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 。
458	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 。
459	使用鍛造之扳手，常用之公差為 ① ± 0.05 ② ± 1 ③ ± 1.5 ④ ± 2 。
460	下列公差符號中，公差範圍最小的為 ①H7 ②D10 ③P6 ④Js9 。
461	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 。
462	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 。
463	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 。
464	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 。

465	$\phi 56g6$ 比 $\phi 56f6$ ①公差大 ②公差小 ③公差相等 ④兩者無法比較。
466	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。
467	錐度公差共分為 ①9 ②16 ③18 ④27 級。
468	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。
469	$\phi 45E7$ 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。
470	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。
471	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。
472	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。
473	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。
474	尺度線的箭頭長度約為字高的 ①0.7 ②1 ③1.4 ④2 倍。
475	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。
476	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。
477	錐度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下。

478	斜度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。
479	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。
480	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 。
481	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 。
482	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 。
483	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 。
484	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 。
485	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 。
486	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100 。
487	用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
488	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制 錐度。
489	一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16 。
490	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 。

491	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm 。
492	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 。
493	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 。
494	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 。
495	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 。
496	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X 。
497	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 $S=\pi r\theta$ 。
498	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 。
499	工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
500	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 。
501	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm 。
502	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6 。
503	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X 。

504	常用基孔制7級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7 。
505	下列公差何者屬於基孔制？ ① ϕ 30H6 ② ϕ 30G6 ③ ϕ 30R6 ④ ϕ 30F6 。
506	兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ①45° ②60° ③80° ④90° 。
507	莫氏錐度比值約為 ①1/30 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
508	表面粗糙度Ra3.2，其3.2的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μ m 。
509	下列何者屬於雙向公差？ ① ϕ 30h6 ② ϕ 30g6 ③ ϕ 30m6 ④ ϕ 30js6 。
510	ϕ 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 。
511	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm 。
512	銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50 。
513	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 。
514	表面織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 。
515	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 。
516	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 。

517	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。
518	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。
519	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 $\cot A = 2T/L$ 。
520	下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6。
521	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。
522	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6。
523	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。
524	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。
525	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。
526	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。
527	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。
528	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。
529	鋼之主要元素為鐵和碳，而鋼的碳含量範圍，一般定義在 ①0.02%以下 ②0.02%~2%之間 ③2%~3%之間 ④3%以上。

530	一般構造用鋼SS400，其中的「400」表示 ①含碳量0.40% ②伸長率40% ③抗拉強度400N/mm ² ④HRC 硬度400。
531	機械構造用鋼S45C，其中的「45」表示 ①含碳量0.45% ②伸長率45% ③抗拉強度45N/mm ² ④含鐵量45%。
532	不銹鋼的合金元素能對鋼的表面產生氧化膜，且對鋼具有保護作用的元素為 ①銅 ②鉻 ③錳 ④鎳。
533	滲碳用鋼材，一般採用 ①純鐵 ②低碳鋼 ③中碳鋼 ④高碳鋼。
534	氮化用鋼碳含量一般約在 ①0.02%~0.2% ②0.2%~0.5% ③0.5%~0.8% ④0.8%~1.2%。
535	一般常用的游標萬能量角器精度可達 ①1" ②5" ③10" ④30"。
536	精度為0.05mm 的游標卡尺，設本尺一格為1mm，而游尺取19mm長，則游尺上的刻劃有 ①20 格 ②30 格 ③40 格 ④50 格。
537	M型游標卡尺無法直接測量工件的 ①深度 ②階級差 ③內徑 ④錐度。
538	螺紋分厘卡是用來量測螺紋的 ①底徑 ②外徑 ③節徑 ④牙深。

539	測量螺栓或螺帽每吋螺紋數，最常用的量具為 ①鋼尺 ②螺距規 ③螺紋分厘卡 ④螺紋樣規。
540	一般分厘卡主軸之螺距為 ①0.5mm ②1mm ③2.5mm ④5mm。
541	測量齒輪之跨齒厚應使用 ①尖頭分厘卡 ②球面分厘卡 ③圓盤分厘卡④扁頭分厘卡。
542	游標高度規的精度可達 ①0.02mm ②0.04mm ③0.06mm ④0.08mm。
543	表面織構參數代號，表示算術平均粗糙度的符號是 ①Ra ②Rz ③Rt ④RMS。
544	量錶測軸之有效量程，規定至少要能使指針迴轉 ①1 圈 ②2 圈 ③2.5 圈④5 圈。
545	表面織構參數代號，表示最大高度粗糙度的符號是 ①Ra ②Rz ③Rp ④RMS。
546	「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。
547	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。
548	萬向接頭的兩軸中心線相交的角度，不宜超過 ①5° ②10° ③20° ④30°。
549	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。

550	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 。
551	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 。
552	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 。
553	錐形滾子軸承「32230」的孔徑號碼是 ①30 ②23 ③22 ④150 。
554	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 。
555	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 。
556	「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 。
557	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 。
558	萬向接頭的兩軸中心線相交的角度，不宜超過 ①5° ②10° ③20° ④30° 。
559	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 。
560	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 。
561	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 。

562	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。
563	錐形滾子軸承「32230」的孔徑號碼是 ①30 ②23 ③22 ④150。
564	V 型皮帶的規格，除有A、B、C、D、E 型外，還有 ①F ②G ③M ④N型。
565	V 型皮帶輪的槽角有 ①28°、30°、32° ②32°、34°、36° ③34°、36°、38° ④36°、38°、40° 三種。
566	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。
567	模數6、齒數45 的標準正齒輪，其齒頂圓直徑為 ①270 ②276 ③282 ④288.84。
568	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。
569	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。
570	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。
571	「30217 滾子軸承」之內徑為 ①17 ②21 ③30 ④85 mm。
572	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 $D / \cos \theta$ 。
573	兩擺線齒輪相啮合時，若接觸點在節點位置時，其壓力角應為 ①270° ②180° ③90° ④0°。
574	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。

575	定位銷常用的公差符號為 ①e6 ②js6 ③m6 ④p6 。
576	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 。
577	正齒輪的模數為2 時，則其周節為 ① $2/\pi$ ② $\pi/2$ ③2 ④ 2π 。
578	鏈輪代號"40"，表示其節距為 ①9.525 ②12.7 ③15.875 ④19.05 mm 。
579	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 。
580	M8 之螺紋孔攻絲前，鑽頭直徑應取 ①6mm ②6.8mm ③8.0mm ④8.8mm 。
581	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 。
582	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 。
583	推拔管螺紋之錐度為 ①1:2 ②1:5 ③1:8 ④1:16 。
584	自攻螺釘之螺紋符號為 ①WS ②R ③ST ④Tr 。
585	「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 。
586	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 。
587	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 $Pd=\pi M$ 。

588	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。
589	油封的主要功用為 ①防鬆 ②防震 ③防漏 ④防銹。
590	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。
591	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。
592	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。
593	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。
594	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。
595	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。
596	三角皮帶A、B、C、D 及E 五型中，何種斷面積最大？ ①A ②D ③E④C。
597	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

598	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 。
599	小幅三角皮帶的規格有 ①2V、3V、4V ②3V、4V、5V ③3V、5V、7V④3V、5V、8V 三種。
600	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 。
601	擺線齒輪的壓力角不宜大於 ①5° ②10° ③15° ④30° 。
602	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 。
603	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。
604	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 。
605	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 ③ 3 個 ④4 個 。
606	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 。
607	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 。

608	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。
609	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 。
610	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 。
611	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 。
612	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 。
613	A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm 。
614	A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277④180×277 mm 。
615	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 。
616	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 。
617	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 。
618	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 。
619	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。
620	圖紙中心記號線為 ①細實線 ②粗實線 ③細鏈線 ④粗鏈線 。

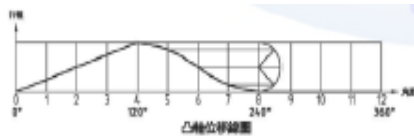
621	下列何種圖不屬於正投影？ ①等角圖 ②二等角圖 ③不等角圖 ④等斜圖。
622	拉丁字母與阿拉伯數字，行與行的間隔約為字高的 ① $2/3$ ② $3/5$ ③ $3/4$ ④ $4/5$ 。
623	標準圖框線應以何種線條繪製？ ①粗鏈線 ②粗實線 ③細鏈線 ④細實線。
624	A0 的圖紙面積為 ① $0.8m^2$ ② $1m^2$ ③ $1.2m^2$ ④ $1.5m^2$ 。
625	平面切割正圓錐，其與錐軸之夾角等於圓錐角之半，所得之截面形狀為①圓 ②橢圓 ③拋物線 ④雙曲線 。
626	一圓沿一直線AB 上滾動，其圓周上一點P 所移動之軌跡，稱為 ①正擺線 ②漸開線 ③阿基米德螺線 ④外擺線 。
627	圖紙大小系列中，其中 $420 \times 297mm$ 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
628	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 。
629	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。
630	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 。
631	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。
632	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 。
633	圓面傾斜 45° 時，其傾斜軸徑約縮為 ①0.91 ②0.82 ③0.77 ④0.71 倍。

634	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。
635	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。
636	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100。
637	用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20。
638	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制錐度。
639	一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16。
640	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。
641	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm。
642	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。
643	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。
644	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。
645	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。
646	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X。

647	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 $S=\pi r\theta$ 。
648	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 。
649	工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
650	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 。
651	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm 。
652	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6 。
653	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X 。
654	常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7 。
655	下列公差何者屬於基孔制？ ① $\phi 30H6$ ② $\phi 30G6$ ③ $\phi 30R6$ ④ $\phi 30F6$ 。
656	兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ① 45° ② 60° ③ 80° ④ 90° 。
657	莫氏錐度比值約為 ①1/30 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
658	表面粗糙度Ra3.2，其3.2 的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μm 。
659	下列何者屬於雙向公差？ ① $\phi 30h6$ ② $\phi 30g6$ ③ $\phi 30m6$ ④ $\phi 30js6$ 。

660	$\phi 30H7/p6$ 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。
661	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm。
662	銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50。
663	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。
664	表面織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。
665	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。
666	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。
667	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。
668	$\phi 30H7/p6$ 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。
669	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm。
670	銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50。
671	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。
672	表面織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。

673	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 。
674	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 。
675	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 。
676	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 。
677	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 $\cot A = 2T/L$ 。
678	下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
679	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 。
680	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
681	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 。
682	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 。
683	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 。
684	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 。
685	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 。

686	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 。
687	下列可承受較大負荷容量的滾珠軸承序號為 ①6100 ②6200 ③6300 ④6400 。
688	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 。
689	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 。
690	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 。
691	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 。
692	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 。
693	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 。
694	栓槽軸是用來傳送軸上的 ①負荷 ②壓力 ③彎矩 ④扭矩 。
695	<p>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 。</p> 
696	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 。
697	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 。

698	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。
699	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。
700	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。
701	正弦規係用來測量精密工件之① 真直度② 平行度③ 垂直度④ 角度。
702	可測量公制螺紋節距者為① 螺紋分厘卡② 三線法③ 角度儀④ 節距規。
703	螺紋三線測量法中，如果螺紋角為60度，"P" 為節距，則最佳鋼線直徑"G" 的值為① 0.86603P ② 0.57735P ③ 0.3333P ④ 0.7534P。
704	螺紋外徑之測量可使用① 螺紋分厘卡② 外分厘卡③ 三線法④ 節距規。
705	以三線法檢驗" M 10 × 1.5 " 之螺紋，則最佳線徑為① 1.732 mm ② 1.5 mm ③ 0.866 mm ④ 0.75 mm。
706	錐體沿軸向前進5 個單位，其直徑即增大一個單位，則其錐度為① 1 / 2.5 ② 1 / 5 ③ 1 / 10 ④ 1 / 15。
707	16. (3) 淬過火之鋼料使用鑽石圓錐壓痕器所測定之硬度表示符號為① HB ② HRB ③ HRC ④ HS。
708	公制螺距規其不鏽鋼片上標示為螺紋① 外徑② 牙數③ 節徑④ 節距。18. (2) 公制螺紋分厘卡之砧座與主軸端的測頭大小，是隨下列何者而異① 牙數② 螺距③ 外徑④ 節徑。
709	19. (1) 三線法度量三角螺紋，影響三支鋼線直徑大小之主要因素為螺紋① 節距② 牙數③ 外徑④ 節徑。
710	度量內螺紋之螺紋塞規① 通端與不通端一樣長② 通端較不通端長③ 不通端較通端長④ 通端較不通端大。

711	工件之錐度" 1 : 5 ± 0 . 0 0 3 2 " 每2 5 m m 長的大小徑相差尺寸為① 5 ± 0 . 0 2 m m ② 5 ± 0 . 0 4 m m ③ 5 ± 0 . 0 6 m m ④ 5 ± 0 . 0 8 m m 。
712	工件內外錐度接觸率之度量媒體為① 立可白② 油漆③ 粉筆④ 紅丹。
713	大量生產時， 檢驗錐桿或內錐孔工件之最簡便量具為① 正弦規配合塊規② 錐度環規或塞規③ 外分厘卡配合圓桿及塊規④ 錐度分厘卡。
714	工件上同一位置鑽孔後需要攻製螺紋時， 需使用① 固定套② 斜套③ 更換套④ 滑動套。
715	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 。
716	萬向接頭的兩軸中心線相交的角度，不宜超過 ①5° ②10° ③20° ④30° 。
717	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 。
718	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 。
719	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 。
720	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 。
721	錐形滾子軸承「32230」的孔徑號碼是 ①30 ②23 ③22 ④150 。
722	V 型皮帶的規格，除有A、B、C、D、E 型外，還有 ①F ②G ③M ④N型。
723	V 型皮帶輪的槽角有 ①28°、30°、32° ②32°、34°、36° ③34°、36°、38°④36°、38°、40° 三種。

724	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。
725	模數6、齒數45 的標準正齒輪，其齒頂圓直徑為 ①270 ②276 ③282 ④288.84。
726	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。
727	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。
728	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。
729	「30217 滾子軸承」之內徑為 ①17 ②21 ③30 ④85 mm。
730	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 $D / \cos \theta$ 。
731	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° 。
732	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。
733	定位銷常用的公差符號為 ①e6 ②js6 ③m6 ④p6。
734	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。
735	正齒輪的模數為2 時，則其周節為 ① $2/\pi$ ② $\pi/2$ ③2 ④ 2π 。
736	鏈輪代號"40"，表示其節距為 ①9.525 ②12.7 ③15.875 ④19.05 mm。

737	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 。
738	M8 之螺紋孔攻絲前，鑽頭直徑應取 ①6mm ②6.8mm ③8.0mm ④8.8mm 。
739	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。
740	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。
741	推拔管螺紋之錐度為 ①1:2 ②1:5 ③1:8 ④1:16 。
742	自攻螺釘之螺紋符號為 ①WS ②R ③ST ④Tr 。
743	「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 。
744	公制螺距規其不鏽鋼片上標示為螺紋① 外徑② 牙數③ 節徑④ 節距。18. (2) 公制螺紋分厘卡之砧座與主軸端的測頭大小， 是隨下列何者而異① 牙數② 螺距③ 外徑④ 節徑。
745	三線法度量三角螺紋， 影響三支鋼線直徑大小之主要因素為螺紋① 節距② 牙數③ 外徑④ 節徑。
746	度量內螺紋之螺紋塞規① 通端與不通端一樣長② 通端較不通端長③ 不通端較通端長④ 通端較不通端大。
747	21. (4) 工件之錐度" 1 : 5 ± 0 . 0 0 3 2 " 每2 5 m m 長的大小徑相差尺寸為 ① 5 ± 0 . 0 2 m m ② 5 ± 0 . 0 4 m m ③ 5 ± 0 . 0 6 m m ④ 5 ± 0 . 0 8 m m 。
748	工件內外錐度接觸率之度量媒體為① 立可白② 油漆③ 粉筆④ 紅丹。
749	大量生產時， 檢驗錐桿或內錐孔工件之最簡便量具為① 正弦規配合塊規② 錐度環規或塞規③ 外分厘卡配合圓桿及塊規④ 錐度分厘卡。

750	工件上同一位置鑽孔後需要攻製螺紋時，需使用① 固定套② 斜套③ 更換套④ 滑動套。
751	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。
752	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。
753	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。
754	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。
755	引擎真空錶的單位為①cm Aq②cm Ag③cm Hg④cm atm。
756	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。
757	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。
758	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。
759	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。
760	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。
761	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。
762	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。

763	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。
764	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。
765	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。
766	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。
767	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。
768	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。
769	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。
770	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。
771	A1 圖紙尺度註解中之中文字高最小為 ①3.5mm ②4mm ③4.5mm ④5mm。
772	A4 圖紙，當不須裝訂時，其圖框應為 ①287×410 ②200×287 ③190×277④180×277 mm。
773	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。
774	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。
775	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。

776	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。
777	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。
778	圖紙中心記號線為 ①細實線 ②粗實線 ③細鏈線 ④粗鏈線。
779	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。
780	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 $\frac{4}{5}$ 。
781	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。
782	A0 的圖紙面積為 ① $0.8m^2$ ② $1m^2$ ③ $1.2m^2$ ④ $1.5m^2$ 。
783	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。
784	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。
785	圖紙大小系列中，其中420x297mm 是 ①A2 ②A3 ③B3 ④B4 的圖紙大小。
786	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。
787	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。
788	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。

789	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。
790	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。
791	圓面傾斜 45° 時，其傾斜軸徑約縮為 ①0.91 ②0.82 ③0.77 ④0.71 倍。
792	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。
793	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。
794	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100。
795	用於工具機心軸之加農錐度值為 ① $1/36$ ② $7/24$ ③ $1/24$ ④ $1/20$ 。
796	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制錐度。
797	一般推拔銷之錐度為 ① $1/60$ ② $1/50$ ③ $1/24$ ④ $1/16$ 。
798	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。
799	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μm ④dm。
800	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。
801	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。

802	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 。
803	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 。
804	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X 。
805	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 $S=\pi r\theta$ 。
806	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 。
807	工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
808	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 。
809	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm 。
810	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6 。
811	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X 。
812	常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7 。
813	下列公差何者屬於基孔制？ ① $\phi 30H6$ ② $\phi 30G6$ ③ $\phi 30R6$ ④ $\phi 30F6$ 。
814	兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ① 45° ② 60° ③ 80° ④ 90° 。

815	莫氏錐度比值約為 ①1/30 ②7/24 ③1/24 ④1/20 。
816	表面粗糙度Ra3.2，其3.2 的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μm 。
817	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 $\phi 30\text{js}6$ 。
818	$\phi 30\text{H}7/\text{p}6$ 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 。
819	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm 。
820	銑床刀柄錐度為 ①1/20 ②1/24 ③7/24 ④1/50 。
821	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 。
822	表面織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 。
823	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 。
824	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 。
825	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 。
826	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 。
827	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 $\cot A = 2T/L$ 。

828	下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
829	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 。
830	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
831	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 。
832	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 。
833	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 。
834	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 。
835	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 。
836	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 。
837	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。
838	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1 9 度分為2 0 等分角② 取1 1 度分為1 2 等分角③ 取9 度分為1 0 等分角④ 取3 9 度分為4 0 等分角。
839	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 。
840	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。

841	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 。
842	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 。
843	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 。
844	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 。
845	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 。
846	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 。
847	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 。
848	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 。
849	尺度標註時，下列敘述正確的為 ①中心線可以當作尺度線 ②輪廓線不可以用作尺度線 ③尺度線為細實線 ④尺度界線為細實線 。
850	有關尺度標註的敘述，下列何者正確？ ①尺度標註的符號高度與數字高度相同 ②尺度標註的數字內容與圖形比例無關 ③錐度符號與斜度符號的尖端恆指向右方 ④中心線與輪廓線可作尺度界線使用 。
851	埋頭平行鍵的鍵槽尺度公差，下列何者正確？ ① F9 ② JS9 ③ N9 ④ P9 。
852	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 。
853	使用銑刀直徑1 2 0 m m 削中碳鋼時，若銑削速度為8 5 m / m i n ，則主軸轉數為① 2 0 5 r p m ② 2 1 5 r p m ③ 2 2 5 r p m ④ 2 3 5 r p m 。

854	液晶顯示通稱為 ①LCD ②LDC ③LDE ④LED 。
855	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 。
856	商業會計用來記載財務性質之交易及事項的主體為①投資者②資本主③企業④合夥人。
857	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 。
858	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 。
859	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 。
860	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 。
861	1MB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 Bytes 。
862	評量噴墨繪圖機輸出品質之單位是 ①cpi ②dpi ③ppm ④rpm 。
863	分割硬碟容量所使用之程式為 ①DISK CUT ②FDISK ③FORMAT ④SECTION 。
864	硬碟格式化所使用之程式為 ①DEVICE ②FDISK ③FORMAT ④SCANDI
865	電腦程式著作財產權之存續期限為 ①20 年 ②30 年 ③40 年 ④50 年 。
866	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 。

867	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。
868	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。
869	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。
870	評量點矩陣印表機速度的單位是 ①BPI ②DPI ③BPS ④CPS。
871	電腦螢幕解析度的單位是 ①bit ②Byte ③dpi ④Pixel。
872	彩色顯示卡若為TrueColor，是表示可展現之顏色約為 ①24 ②28 ③216④224。
873	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。
874	1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 KB。
875	電腦系統內部代表資料的最基本單位是 ①bit ②Byte ③KB ④MB。
876	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。
877	在PC 中，磁碟機存取資料時之存取單位為 ①bit ②Byte ③Track ④Sect
878	在PC 中，CPU 之GHz 的數值愈大，表示其CPU ①品質愈高 ②品質愈
879	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。

880	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 。
881	電腦CPU 在處理磁碟機檔案時，其讀取資料之程序是 ①CPU→RAM→D
882	隨機存取記憶體通稱為 ①RAM ②ROM ③MEM ④MOM 。
883	滑鼠(Mouse)與電腦主機連接可透過介面為 ①VGA ②USB ③SCSI ④Centronic 。
884	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。
885	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 。
886	顯示器耗電量最少的為 ①CRT ②LCD ③LED ④PLC 。
887	彩色顯示顏色的基本組成為 ①1 色 ②2 色 ③3 色 ④4 色 。
888	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。
889	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 。
890	電腦中處理資料最快速的元件是指 ①RAM ②Moni tor ③HD ④CPU 。
891	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 。
892	評量雷射印表機列印速度的數值為 ①BPS ②DPI ③PPM ④RPM 。

893	唯讀記憶體通稱為 ①MO ②MEM ③RAM ④ROM 。
894	1GB 等於 ①28 ②210 ③220 ④230 MB 。
895	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 。
896	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 。
897	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 。
898	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 。
899	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 。
900	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 。
901	平面磨床床台自動往復速度為① 1 ~ 7 m / min ② 8 ~ 14 m / min ③ 15 ~ 21 m / min ④ 22 ~ 25 m / min 。
902	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 。
903	A1 圖紙其圖框大小，下列敘述何者正確？ ①811x564mm ②801x564mm ③821x574mm ④806x574mm 。
904	錐度1:4，錐度長80，小徑為40，則大徑為 ①56 ②60 ③80 ④100 。
905	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 。

906	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。
907	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。
908	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。
909	一般鍵槽是位於 ①鍵上 ②軸上 ③輪轂上 ④齒輪上。
910	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。
911	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。
912	使用鍛造之扳手，常用之公差為 ① ± 0.05 ② ± 1 ③ ± 1.5 ④ ± 2 。
913	下列公差符號中，公差範圍最小的為 ①H7 ②D10 ③P6 ④Js9。
914	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。
915	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。
916	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。
917	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。
918	$\phi 56g6$ 比 $\phi 56f6$ ①公差大 ②公差小 ③公差相等 ④兩者無法比較。

919	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 。
920	錐度公差共分為 ①9 ②16 ③18 ④27 級。
921	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 。
922	$\phi 45E7$ 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 。
923	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 。
924	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。
925	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 。
926	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 。
927	尺度線的箭頭長度約為字高的 ①0.7 ②1 ③1.4 ④2 倍。
928	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 。
929	尺度標註中，"□"符號高度約為字高的 ①1/3 倍 ②1/2 倍 ③2/3 倍 ④1倍 。
930	錐度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。
931	斜度符號的標註，其尖端 ①朝左 ②朝右 ③朝上 ④朝下 。

932	常用鞣紋的種類有平行紋、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。
933	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。
934	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。
935	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。
936	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。
937	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。
938	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。
939	一般帶頭斜鍵的斜度為 ①1:5 ②1:10 ③1:50 ④1:100。
940	用於工具機心軸之加農錐度值為 ①1/36 ②7/24 ③1/24 ④1/20。
941	車床主軸孔的錐度為 ①加農 ②白氏 ③莫氏 ④公制 錐度。
942	一般推拔銷之錐度為 ①1/60 ②1/50 ③1/24 ④1/16。
943	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。
944	表面粗糙度值的單位為 ①cm ②mm ③ μ m ④dm。

945	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。
946	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。
947	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。
948	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。
949	刀痕成同心圓狀之符號為 ①C ②M ③R ④X。
950	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 $S=\pi r\theta$ 。
951	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。
952	工件去角的標準尺度通常是 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
953	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。
954	錐度1:5 的工件，長50mm、大徑為25mm，則小徑為 ①5mm ②10mm③15mm ④20mm。
955	下列公差何者屬於基軸制？ ①20h7 ②20g6 ③20m6 ④20H6。
956	物體表面若為多方向交叉加工，其表面符號為 ①C ②M ③R ④X。
957	常用基孔制7 級精度公差符號是 ①B7 ②b7 ③H7 ④h7。

958	下列公差何者屬於基孔制？ ① $\phi 30H6$ ② $\phi 30G6$ ③ $\phi 30R6$ ④ $\phi 30F6$ 。
959	兩心間車削之工件，其中心孔的錐角為 ① 45° ② 60° ③ 80° ④ 90° 。
960	莫氏錐度比值約為 ① $1/30$ ② $7/24$ ③ $1/24$ ④ $1/20$ 。
961	表面粗糙度 $Ra3.2$ ，其3.2的單位為 ①dm ②cm ③mm ④ μm 。
962	下列何者屬於雙向公差？ ① $\phi 30h6$ ② $\phi 30g6$ ③ $\phi 30m6$ ④ $\phi 30js6$ 。
963	$\phi 30H7/p6$ 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。
964	大徑28mm，小徑24mm，錐度1:16 的錐柄長為 ①128mm ②64mm ③32mm ④16mm。
965	銑床刀柄錐度為 ① $1/20$ ② $1/24$ ③ $7/24$ ④ $1/50$ 。
966	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。
967	表面織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。
968	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 $1/2$ 。
969	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。
970	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。

971	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 。
972	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 $\cot A=2T/L$ 。
973	下列何者屬於留隙(餘隙)配合？ ①H7/e7 ②H7/ js7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
974	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 。
975	下列何者屬於過盈(干涉)配合？ ①H7/e7 ②H7/g7 ③H7/k6 ④H7/s6 。
976	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 。
977	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 。
978	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 。
979	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 。
980	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 。
981	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 。
982	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 。
983	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。

984	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。
985	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。
986	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。
987	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。
988	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 。
989	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。
990	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。
991	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。
992	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 。
993	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。
994	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。
995	不同粗糙度的表示法中，CNS 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 。
996	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。

997	<p>每刻度為1 m m 的游標卡尺，其游尺刻度係取主尺3 9 刻度長分為2 0 等分，則此游標卡尺之精度為多少m m ？ ① 0 . 0 1 m m ② 0 . 0 2 m m ③ 0 . 0 5 m m ④ 0 . 1 m m 。</p>
998	<p>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。</p>
999	<p>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1 9 度分為2 0 等分角② 取1 1 度分為1 2 等分角③ 取9 度分為1 0 等分角④ 取3 9 度分為4 0 等分角。</p>
1000	<p>擺線齒輪的壓力角不宜大於 ①5° ②10° ③15° ④30° 。</p>