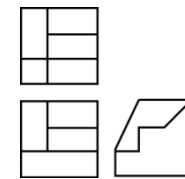


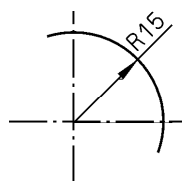
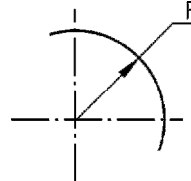
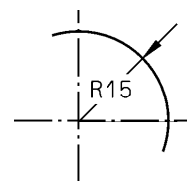
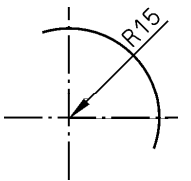
臺灣菸酒股份有限公司 99 年第 2 次從業人員（相當評價職位人員）甄試試題
 甄選職等／類別【代碼】：第 2 職等人員／機械技術員【82406】、鍋爐技術員【82408】
 專業科目 3：機械製造與機械製圖 *請填寫入場通知書編號：_____

注意：①作答前須檢查答案卡、入場通知書編號、桌角號碼、應試類別是否相符，如有不同應立即請監試人員處理，否則不予計分。
 ②本試卷正反兩頁共 40 題，每題 2.5 分，限用 2B 鉛筆在「答案卡」上作答，請選出最適當答案，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。
 ③本項測驗不得使用電子計算機。
 ④答案卡務必繳回，違反者該科成績以零分計算。

- 【2】1. 塑膠容器如汽水瓶及各種清潔劑是利用下列何種塑膠加工製造？
 ①射出成形(Injection molding) ②吹製成形(Blow molding)
 ③滾壓成形(Calendering) ④擠製成形(Extruding)
- 【3】2. 工件或刀具每一迴轉前進若干公厘或吋稱為：
 ①切削速度 ②切削深度 ③進給量 ④轉速
- 【4】3. 下列何種加工法不會改變金屬材料的機械性質？
 ①冷作 ②熱作 ③熱處理 ④切削加工
- 【1】4. 對於機械工作人員操作數值控制（NC）工具機，其最重要的知識為下列何者？
 ①充分理解加工程序 ②充分理解電子原理
 ③充分理解數字讀法 ④充分理解工具機之構造
- 【4】5. 鑄造時之配砂工作，常將新砂加入舊砂混合使用，其主要目的為改善舊砂之何種性質？
 ①耐熱性 ②透氣性 ③透水性 ④強韌性
- 【1】6. 外形複雜之高爾夫球桿頭是使用何種方法製造？
 ①精密鑄造法 ②離心鑄造法 ③連續鑄造法 ④壓鑄法
- 【2】7. 氣體鎢極電弧銲（GTAW），所選用之惰氣為：
 ①氬與氮 ②氬與氦 ③氮與二氧化碳 ④氬與二氧化碳
- 【3】8. 電弧銲接機在銲接時，一般採用：
 ①高電壓，大電流 ②低電壓，小電流 ③低電壓，大電流 ④高電壓，小電流
- 【1】9. 國際標準組織（ISO）將公稱尺寸 500mm 以下之公差分成幾個等級？
 ①20 ②16 ③18 ④22
- 【2】10. 游尺分為 50 格的公制游標卡，最小可測得之尺寸為：
 ①0.01 公厘 ②0.02 公厘 ③0.04 公厘 ④0.05 公厘
- 【1】11. 影響刀具壽命的最大因素為：
 ①切削速度 ②工件硬度 ③刀具硬度 ④切削液
- 【2】12. 一般常用麻花鑽頭的鑽尖角是：
 ①100° ②118° ③124° ④132°
- 【2】13. 構成砂輪之三要素為：
 ①粒度、結合劑、製法 ②磨料、粒度、結合劑
 ③結合劑、氣孔、強度 ④強度、粒度、組織
- 【1】14. 一公制螺紋上標註 M60×2 係表示：
 ①外徑 60 公厘，螺距 2 公厘 ②外徑 60 公厘，第二級配合
 ③節徑 60 公厘，螺距 2 公厘 ④節徑 60 公厘，第二級配合

- 【2】15. 在工廠裡，所謂的「一條」表示：
 ①0.001 mm ②0.01 mm ③0.1 mm ④1.0 mm
- 【1】16. 一般 CNC 切削中心機都具有 ATC 裝置，所謂 ATC 係指：
 ①自動刀具交換 ②自動刀具補正 ③自動工具交換 ④自動工具補正
- 【4】17. 使用丁字尺及一組三角板，最多可將一圓分成幾等分？
 ①6 ②9 ③12 ④24
- 【4】18. 實際長度為 50mm，若圖面以 100mm 長繪之，則比例為何？
 ①1：2 ②1：20 ③20：1 ④2：1
- 【1】19. 在正投影視圖中，最能代表物件形狀者為：
 ①前視圖 ②俯視圖 ③側視圖 ④後視圖
- 【2】20. 不與任一主要投影面垂直的平面，稱為：
 ①單斜面 ②複斜面 ③正垂面 ④歪垂面
- 【2】21. 下列有關投影法的陳述，何者錯誤？
 ①俯視圖在前視圖的上方者為第三角法投影
 ②第一角法右側視圖的位置在前視圖之右方
 ③我國國家標準採用之投影法係第一角或第三角皆可
 ④物體位於投影面與觀察者之間的投影法稱為第一角法投影
- 【3】22. 正投影的三個視圖如下圖所示，則其立體圖應為：



- 【1】23. 下列半徑尺度的標註何者為正確？
 ①  ②  ③  ④ 
- 【2】24. 下圖所示為砂模鑄造的砂箱基本組成，圖中何者為砂箱的冒口(riser)？
 ① E ② F ③ G ④ H

