

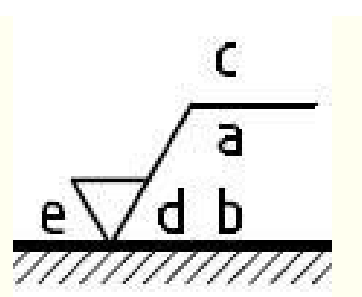
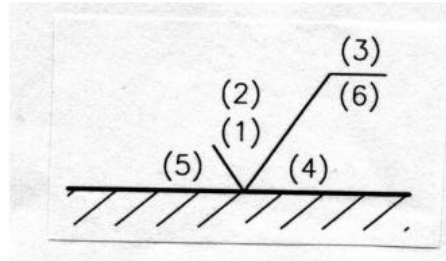
一、共同學科：

工作項目 1：識圖與製圖

表面符號是以基本符號「√」為主體，其上可加註下列各項：



- (1) 切削加工符號
- (2) 表面粗糙度
- (3) 加工方法代字
- (4) 刀痕方向符號
- (5) 加工裕度
- (6) 基準長度

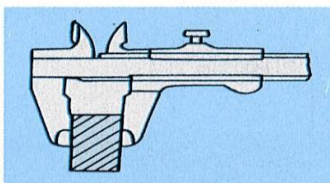
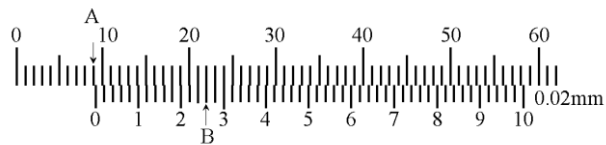
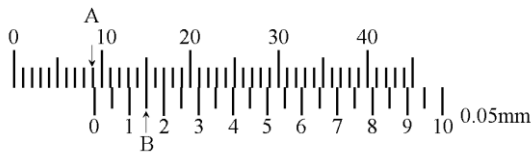


- a. 單一表面織構條件
- b. 二或多個表面織構條件
- c. 加工方法
- d. 表面位置或方向
- e. 加工裕度

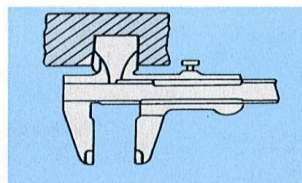
工作項目 3：精密量測

A : : 9 mm
 B : (0.05×3) : 0.15mm
 C : : 9.15mm

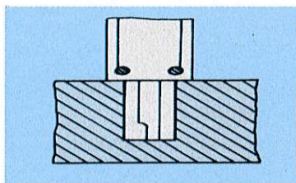
A : : 9 mm
 B : (0.02×13) : 0.26mm
 C : : 9.26mm



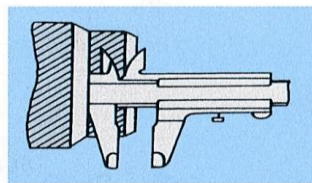
(a) 外徑量測



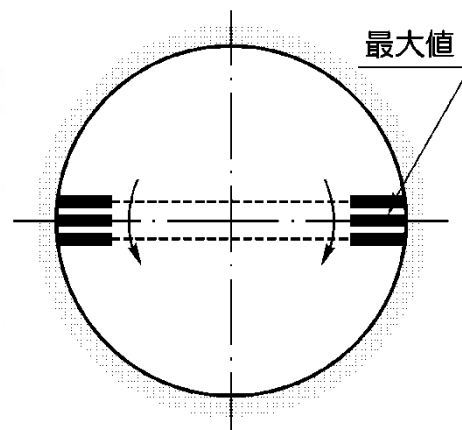
(b) 內徑量測

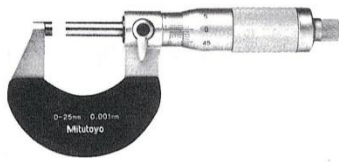


(c) 深度量測

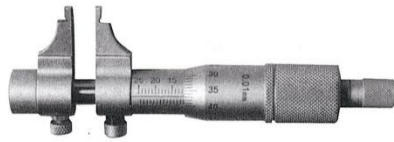


(d) 階段量測





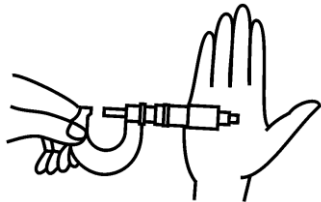
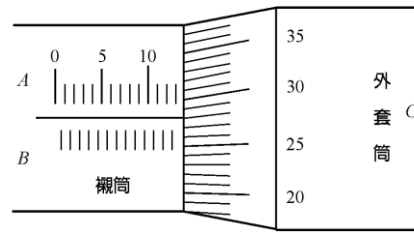
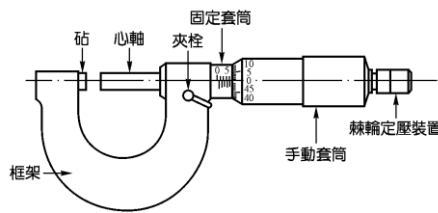
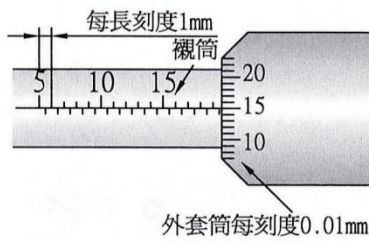
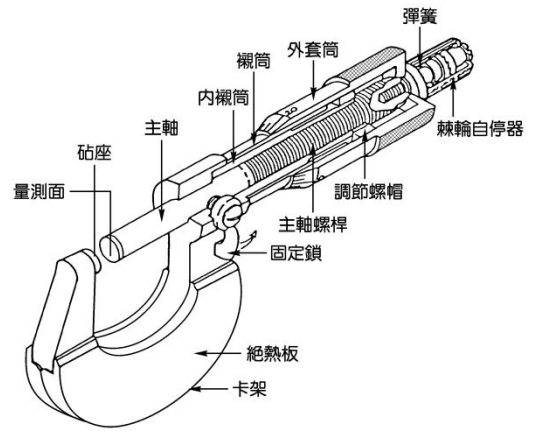
(a) 外徑分厘卡



(b) 內徑分厘卡



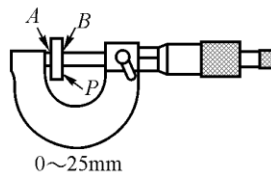
(c) 深度分厘卡



正

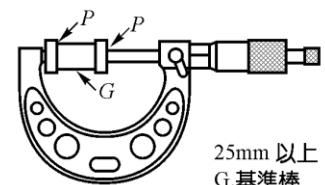


誤



0~25mm

- A. 心軸之色帶讀數方向
B. 砧之色帶讀數方向
P. 光學平板



25mm 以上
G. 基準棒

- () 1. 一般外分厘卡的最小量測範圍是 (A)0~10mm (B)0~15mm (C)0~20mm (D)0~25mm
- () 2. 依據CNS標準，一般之繪圖單位為 (A)m (B)cm (C)mm (D) μm
- () 3. 工作圖中常用的三視圖是 (A)前、右側、左側視圖 (B)俯、前、仰視圖 (C)俯、前、右側視圖 (D)俯、右側、左側視圖
- () 4. 機件被一剖面完全剖切的視圖稱為 (A)全剖面視圖 (B)半剖面視圖 (C)局部剖面視圖 (D)旋轉剖面視圖
- () 5. 畫三視圖時，各視圖須互相對正是基於 (A)美觀要求 (B)一般畫圖習慣 (C)符合投影原理 (D)線條清晰分明
- () 6. 孔與軸在裝配時，若孔的最大限界尺寸小於軸的最小限界尺寸，則此配合屬於 (A)留隙配合 (B)過渡配合 (C)過盈配合 (D)鬆動配合
- () 7. $\triangle ABC$ 中，若 $\overline{AB} = 18$ ，且 D 、 E 分別為 \overline{AC} 及 \overline{BC} 的中點，則 \overline{DE} 的長度為 (A)6 (B) $6\sqrt{2}$ (C)9 (D) $9\sqrt{2}$
- () 8. 兩相似平行四邊形 $ABCD$ 及 $EFGH$ ， \overline{AB} 的對應邊是 \overline{EF} ，若 $\overline{AB} = 10\text{cm}$ ， $\overline{BC} = 15\text{cm}$ ，且 $\overline{AB} : \overline{EF} = 5 : 3$ ，則平行四邊形 $EFGH$ 的周長為 (A)15 cm (B)30 cm (C)45 cm (D)60 cm
- () 9. 游標卡尺的游尺太鬆動，則應 (A)敲擊滑道使縮小間隙 (B)調整滑道間隙螺絲 (C)調整固定螺絲的鬆緊度 (D)不必調整
- () 10. 分厘卡歸零時，發現襯筒與套筒0點刻劃線偏量約為0.01mm，此時宜調整 (A)套筒 (B)襯筒 (C)棘輪 (D)主軸固定鎖