

高雄市 104 學年度國民中學技藝教育課程學生技藝競賽

【機械職群】技藝競賽學科題庫

1. (B) 下列敘述，何者不正確？ (A)焊接所產生的火花觸可能引起火災 (B)切削所產生的赤熱金屬屑不會引起火災 (C)電路短路引起的高溫會造成電氣火災 (D)電路電流超過額定安全電流會引起電氣火災。
2. (D) 下列敘述，何者不正確？ (A)振動是噪音產生的原因之一 (B)噪音會使人驚嚇、擾亂、影響集中力、睡眠或休閒 (C)聲音的強度通常以分貝(db)表示 (D)噪音可提高工作效率。
3. (D) 噪音造成之傷害，下列何者是錯誤的？ (A)會引起聽力損失 (B)會引起肌肉的控制能力減低 (C)會引起心跳加速或變慢 (D)常引起呼吸頻率減慢。
4. (D) 工程用圖紙規格，應採用 (A)停電即應關閉控制器操作 (B)提吊工件路徑應避開有工作者之上空 (C)未經訓練指派不可操作吊車 (D)吊車上不可放置滅火器 系列的規定。
5. (B) 繪圖比例標示為1：4，若實際物體為40mm長，則畫在圖面上之長度為 (A)5mm (B)10mm (C)20mm (D)160mm 。
6. (A) 電流流過下列何器官，對工作者產生之危害性最大？ (A)心臟 (B)耳(C)手 (D)腳。
7. (C) 堆積加工物料時，較重者應置於 (A)較右方 (B)較左方 (C)較下方 (D)較上方。
8. (C) 鑿削工件時，下列操作敘述何者錯誤？ (A)可利用護墊保護手部 (B)刀口必須足夠銳利 (C)兩眼必須緊盯鑿子頂端 (D)應輕輕握持鑿柄，不可抓太緊。
9. (B) 下列防止水污染方法中，何者為生物方法？ (A)熱處理法 (B)活性污泥法 (C)共枕法 (D)反滲透法。
10. (B) 安全鞋應可承受重25公斤的物體自多高處掉落，其產生之撞擊力不會壓傷腳趾，方為合格？ (A)10 cm (B)50cm (C)100cm (D)200cm。
11. (B) 為防護重工件壓傷腳部，需穿 (A)護足墊 (B)安全鞋 (C)木底鞋套 (D)腿罩。
12. (D) 操作手提電鑽時，下列敘述何者正確？ (A)必須以自身體重全力施壓，以利快速鑽穿 (B)一定要戴手套保護手部 (C)小型工件要用手抓牢，才不會飛出 (D)應先切斷電源才更換鑽頭或放下電鑽。
13. (C) 操作木工用手弓鋸時，下列敘述何者錯誤？ (A)應先明辨推鋸或拉鋸 (B)木紋會影響鋸齒選擇 (C)開始就應以大行程與快速地鋸切 (D)懸掛手鋸之高度應低於頭部。
14. (B) 鋸切時，鋸齒應斜向 (A)右方 (B)前方 (C)左方 (D)後方。
15. (A) 用於焊接以保護身體，並隔絕有害光線的防護器材是 (A)皮衣 (B)石棉衣 (C)防火衣 (D)面罩。

16. (C) 較高溫操作環境下，用以防止高熱金屬噴射或燙傷的全身防護器材為 (A)石棉手套 (B)皮衣 (C)石棉衣 (D)圍裙。
17. (C) 工業安全與工業衛生間的關係是 (A)工業安全比較重要 (B)工業衛生比較重要 (C)相互依存 (D)因老闆之態度而定。
18. (A) 人力搬運屬於短距離的搬運，其重量限制在 (A)40公斤以下 (B)50公斤以下 (C)60公斤以下 (D)70公斤以下。
19. (A) 使用砂輪機時，操作人員站立的位置何處最不安全？ (A)前方 (B)左側(C)右側 (D)後方。
20. (A) 有關安全的機器防護設備所必須具備之特性與原則，下列敘述何者正確？(A)足夠的強度與可靠度 (B)可在機器運作中打開修理 (C)防護設備應力求手動化 (D)形式應花俏。
21. (A) 依法令規定，職業安全衛生管理計畫應由下列何者擬訂？ (A)雇主 (B)作業勞工 (C)人事人員 (D)職業安全衛生人員。
22. (C) 依法令規定，作業場所夜間自然採光不足，以人工照明補足，鍋爐房、升降機、更衣室、廁所等照明至少應達 (A)20米燭光 (B)50米燭光(C)100米燭光 (D)300米燭光。
23. (D) 扭傷或拉傷部位若有腫脹情形，最適當的處理方式為 (A)按摩 (B)熱敷(C)推拿 (D)冰敷。
24. (A) 下列比例中，何者為「縮小」比例？ (A)1：2 (B)1：1 (C)2：1 (D)5：1。
25. (D) 正五邊行之外角和為 (A)90° (B)108° (C)180° (D) 360°。
26. (C) 位置尺寸之基準面，應取自 (A)毛胚面 (B)光胚面 (C)加工面 (D)未加工底面。
27. (D) 皮帶與皮帶輪機構間，宜防止下列何種傷害？ (A)剪切 (B)鋸切 (C)衝壓 (D)捲夾。
28. (D) 下列敘述何者不正確？ (A)機械鬆動會產生噪音 (B)電盤線路之搭接，嚴禁跳過漏電斷路器 (C)物料之堆放應注意不得超過堆放地之最大安全負荷 (D)評估聽力損失時，不需將年齡列入考慮。
29. (B) 機械裝置失靈或失效的故障應視為整台機械安全失效，下列何者為最不宜採取之措施？ (A)斷電 (B)減速 (C)停用 (D)標示。
30. (A) 砂輪破裂之主要原因為 (A)圓周速度太高 (B)粒度太粗 (C)粒度太細(D)工件太硬。
31. (A) 操作砂輪機時，要戴 (A)口罩 (B)安全帽 (C)面罩 (D)手套。
32. (B) 工廠中使用之單位為「條」，試問1條等於？ (A)0.1mm (B)0.01mm (C)0.001mm (D)1mm。
33. (D) 活動扳手施力方向應向著 (A)固定邊 (B)上邊 (C)下邊 (D)活動邊。
34. (A) 下列敘述何者不正確？ (A)應戴手套操作動力手工具 (B)量具與工具不可雜放在一起 (C)鉋頭有毛邊裂紋不可再繼續使用 (D)使用套筒扳手較活動扳手安全。
35. (A) 下列有關使用手工具之敘述，何者正確？ (A)鑿子鑿切操作時應戴防護眼鏡 (B)工件快鋸斷時的速度宜快 (C)大螺絲釘應選用較小起子 (D)割切物體時的刀口應對著自己。
36. (A) 下列有關工作安全之敘述，何者不正確？ (A)應偏重在效率方面 (B)工作分析單應包括防護器具的使用與配戴規定 (C)全新的工作需要作新的分析 (D)不只限定於生產工作。

37. (A) 尖端向上之三角形在工業安全標示之意義為 (A)警告 (B)禁止(C)指示(D)一般說明及提示。
38. (B) 圓形在工業安全標示之意義為 (A)警告 (B)禁止 (C)指示 (D)一般說明及提示。
39. (D) 正方形或長方形在工業安全標示之意義為 (A)警告 (B)禁止 (C)指示(D)一般說明及提示。
40. (A) 正確的工具機安全操作方法是 (A)不可卸下安全防護裝置 (B)可任意操作不熟悉之機具 (C)可用手、腳去停止機具的運作 (D)聽到機械發出異常的聲響時，無需停機檢查。
41. (A) 表面符號中，在基本符號上加註的數字為 (A)表面粗糙度值 (B)基準長度 (C)加工裕度 (D)切削深度。
42. (D) 表面粗糙度值所使用的單位為 (A)m (B)cm (C)mm (D) μm 。
43. (D) 工作圖上標註「 \odot 」之符號為 (A)位置度 (B)圓柱面 (C)真圓度 (D)同心度。
44. (B) 公制工作圖中，半徑之表示符號是 (A)T (B)R (C) ψ (D)D。
45. (C) 在機械製圖中，一般最先繪製的線條是 (A)剖面線 (B)虛線 (C)中心線 (D)尺度線。
46. (D) 凡是圓或圓柱體，必須繪出 (A)虛線 (B)延伸線 (C)中心線 (D)剖面線。
47. (B) 粗實線用以表示 (A)尺度線 (B)輪廓線 (C)剖面線 (D)中心線。
48. (C) 在移動某點時，若該點與二固定點間的距離之和恆為定值，則該點移動所形成的軌跡為 (A)圓 (B)拋物線 (C)橢圓 (D)雙曲線。
49. (A) 圖面上實線、虛線、中心線、剖面線及尺度線重疊時，最優先者為 (A)實線 (B)虛線 (C)中心線 (D)剖面線。
50. (B) 下列線條何者不以細線繪製？ (A)尺度線 (B)隱藏線 (C)折斷線 (D)剖面線。
51. (B) 下列線條何者屬於中線？ (A)直線 (B)虛線 (C)中心線 (D)剖面線。
52. (A) 依據CNS標準，球面直徑為30mm時，則標註成 (A) $S\psi 30$ (B)球R15 (C)SD30 (D)SR15。
53. (B) 一組三角板可用來繪製的角度是 (A) 20° 、 30° 、 45° 及 75° (B) 15° 、 45° 、 60° 及 75° (C) 30° 、 50° 、 75° 及 90° (D) 45° 、 50° 、 75° 及 90° 。
54. (B) 四邊形的二對角線相等且互相垂直，則此四邊形為 (A)長方形 (B)正方形 (C)梯形 (D)不等邊四邊形。
55. (C) 繪製較長的直線，為了使線條粗細能夠一致，鉛筆最好 (A)改變方向 (B)用力調整 (C)稍微轉動 (D)不變。
56. (C) 依據CNS標準，一般之繪圖單位為 (A)m (B)cm (C)mm (D) μm 。
57. (B) 下列何者為等腰三角形之三邊？ (A)9、9、20 (B)7、7、10 (C)6、6、16 (D)2、2、4。
58. (C) 若圓的直徑是100mm，則圓上的點和圓心相距 (A)200 mm (B)100 mm (C)50 mm (D)40 mm。
59. (A) 下列那一個是雙向公差？ (A) $\psi 25 \pm 0.02\text{mm}$ (B) $\psi 25_0^{+0.02}\text{mm}$ (C) $\psi 25_{-0.02}^0\text{mm}$ (D) $\psi 25_{+0.02}^{+0.04}\text{mm}$ 。
60. (C) 利用下列何式，可求得正N邊形的內角和？ (A) $(N - 2) \times 120^\circ$
(B) $(N - 2) \times 150^\circ$ (C) $(N - 2) \times 180^\circ$ (D) $(N - 2) \times 210^\circ$ 。
61. (C) 正六角形每一內角等於 (A) 60° (B) 90° (C) 120° (D) 150° 。

62. (B) 中華民國國家標準之簡稱為 (A)CSN (B)CNS (C)SCN (D)NCS。
63. (D) 依據CNS標準，應儘量使用下列何者來表示物體之形狀及尺度？ (A)斜視圖 (B)透視圖 (C)等角圖 (D)正投影視圖。
64. (C) 工作圖中常用的三視圖是 (A)前、右側、左側 (B)俯、前、仰 (C)俯、前、右側 (D)俯、右側、左側 視圖。
65. (A) 輔助視圖所依據之投影原理是 (A)正投影原理 (B)斜投影原理 (C)透視投影原理 (D)立體投影原理。
66. (D) 閱讀工作圖的第一步驟是瞭解圖面的 (A)加工法 (B)比例 (C)材料 (D)投影法。
67. (D) 一平面相交於兩平行面，其所形成之二交線互相 (A)傾斜 (B)相交 (C)垂直 (D)平行。
68. (A) 1mm 厚的方形工件，一般用幾個視圖表示？ (A)單視圖 (B)雙視圖 (C)三視圖 (D)四視圖。
69. (D) 簡單圓柱型工件，一般用幾個視圖表示？ (A)六 (B)三 (C)二 (D)一。
70. (A) 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。
71. (A) 銼刀的長度規格指 (A)刀端到刀踵的長度 (B)全長 (C)銼齒部份的長度 (D)有效銼齒的長度。
72. (A) 曲切齒銼刀適用於銼削何種材質之工件？ (A)鋁 (B)高碳鋼 (C)合金鋼 (D)青銅。
73. (D) 單切齒銼刀適用於何種加工？ (A)粗銼 (B)配合砂布砂光 (C)銼硬材質 (D)銼光。
74. (B) 高速鋼鑽頭鑽削中碳鋼時，宜選用的鑽削速度為 (A)15m/min (B)25m/min (C)35m/min (D)45m/min。
75. (D) 下列何種鋸條長度不適用於一般手弓鋸的鋸架？ (A)200 mm (B)250 mm (C)300 mm (D)500 mm。
76. (D) 欲切斷壁厚0.1mm之鋼管，適合使用 (A)每吋18齒鋸條 (B)每吋24齒鋸條 (C)每吋32齒鋸條 (D)切管器。
77. (B) 鑽孔時，鑽頭將穿過工件的進給率宜 (A)加快 (B)減慢 (C)不變 (D)暫停。
78. (D) 桌上型靈敏鑽床欲鑽1.5 mm之孔徑，擬採用鑽削速度30 m/min，在下列4段轉速中，宜採用 (A)550 rpm (B)1050 rpm (C)1750 rpm (D)3000 rpm。
79. (A) 鑽孔時，主軸轉速與鑽頭直徑 (A)成反比 (B)成正比 (C)平方成正比 (D)平方成反比。
80. (A) 砂輪機之右側砂輪主軸，鎖固砂輪之螺帽，其旋向為 (A)右旋 (B)左旋 (C)左右旋皆可 (D)與砂輪旋轉方向無關。
81. (B) 砂輪機常用的砂輪修整工具為 (A)廢砂輪 (B)砂輪修整器 (C)鑽石砂輪 (D)廢車刀。
82. (A) 使用往復式鋸床鋸切材料，按起動開關時，鋸條的位置宜 (A)在材料稍上方 (B)接觸材料 (C)遠離材料 (D)任意位置均可。
83. (A) 在車床床軌上塗上機油，並使刀具溜座在縱嚮往復移動，其主要目的是 (A)潤滑床軌及刀具溜座的滑動面 (B)使床軌平均磨損 (C)防止床軌變形 (D)測試移動空間。
84. (C) 下列何者不是使用切削劑的目的？ (A)可增加刀具的壽命 (B)可增加切屑的流動性 (C)增加切削阻力 (D)降低工件及刀具溫度。
85. (A) 活動扳手之大小規格，通常以下列何者來表示？ (A)總長度 (B)柄部長度 (C)最大開口尺寸 (D)總重量。
86. (D) 手攻內螺紋時，通常每將扳手轉一圈，必須要逆轉1/4圈，其主要作用為 (A)排出潤滑油 (B)加深螺紋 (C)磨銳螺絲攻 (D)折斷

與排出切屑。

87. (A) 虎鉗大小規格係指其 (A)鉗口寬度 (B)鉗口行程 (C)重量大小 (D)材質種類。
88. (C) 二支長度分別為200mm及250mm的粗銼刀，其銼齒粗細 (A)相同 (B)短者較粗 (C)長者較粗 (D)與長度無關。
89. (C) 手工鋸切軟鋼較適當的鋸切速度約為 (A)10~20次/分 (B)30~40次/分 (C)50~60次/分 (D)70~80次/分。
90. (C) 所謂18齒鋸條是指多少長度內有18齒？ (A)10mm (B)20mm (C)25.4mm (D)100mm。
91. (B) 鑽孔時，鐵屑只有單邊(槽)排出，另一邊完全不排出，其主要原因為鑽頭 (A)兩切刃長不等 (B)兩鑽唇半角不相等 (C)鑽唇間隙角太大 (D)鑽唇角太大。
92. (D) 下列何者是使用鑽模鑽孔的優點？ (A)須劃線 (B)須打中心 (C)須鑽導孔 (D)適合大量生產。
93. (B) 鑽頭常用之鑽唇間隙角範圍為 (A)5°~7° (B)8°~12° (C)13°~15° (D)16°~20°。
94. (D) 以高速鋼鑽頭在鑄鐵上鑽削30mm孔徑，若切削速度為25 m/min，則鑽床主軸轉速約為 (A)145 rpm (B)185 rpm (C)225 rpm (D)265 rpm。
95. (B) #100號的砂係表示由何種大小的篩子所篩出？ (A)每25.4mm中有10個篩孔 (B)每25.4mm中有100個篩孔 (C)每1cm中有100個篩孔 (D)每10cm中有100個篩孔。
96. (A) A代號的砂輪，主要磨粒材料是 (A)氧化鋁(AlO) (B)碳化矽(SiC) (C)黏土 (D)樹脂。
97. (B) G(C)6-L-5-V-23之砂輪規格中，5代表 (A)結合材料 (B)組織密度 (C)磨料粒度 (D)結合度。
98. (A) 鋸條鋸齒不易卡住鋸槽是藉由 (A)鋸齒刃之排列方式 (B)鋸齒之齒數 (C)鋸條的材質 (D)鋸條的長度。
99. (A) 車床導螺桿螺距6mm，擬切削4mm之螺紋，若主軸端柱齒輪選用32齒，則導螺桿端齒輪為 (A)48齒 (B)56齒 (C)64齒 (D)72齒。
100. (C) 正常情況下，車床上切削灰鑄鐵時，切屑的形狀為 (A)長螺旋形 (B)短螺旋形 (C)碎片狀 (D)長條形。
101. (C) 碳化物車刀，刀片面上磨成一凹槽之主要作用是 (A)延長刀具壽命 (B)散熱用 (C)斷屑用 (D)增加切削力。
102. (B) 調水油切削劑之散熱性良好並有潤滑效果，其溶液是由水與油脂混合而成，水是油的多少倍？ (A)1~5 (B)10~100 (C)150~200 (D)200以上。
103. (A) 磨床工作宜用何種冷卻劑？ (A)調水油 (B)煤油 (C)硫化酯油 (D)硫氯化油。
104. (D) 下列何者不是銑床規格的表示法？ (A)床台的縱向移動距離 (B)銑床刀軸的大小 (C)主軸孔錐度 (D)可裝銑刀之數量。
105. (D) 鑽孔結果，其孔徑擴大之原因為 (A)鑽唇角過大 (B)鑽頭太鈍 (C)鑽唇間隙角太小 (D)鑽唇長度不同。
106. (D) 鑽削黃銅或木材時，如鑽頭折斷可能原因為 (A)鑽頭太大 (B)鑽速過快 (C)鑽唇間隙角太大 (D)鑽屑阻塞鑽槽。
107. (A) 鑽頭易於磨鈍，較不可能的原因為 (A)進刀太慢 (B)轉速太快 (C)鑽唇角太小 (D)鑽唇角太大。
108. (C) 鬆緊外六角螺帽宜選用 (A)管鉗扳手 (B)活動扳手 (C)開口扳手 (D)扭力扳手。

109. (A) 鋼質手錘的規格依 (A)錘頭重量 (B)錘頭尺寸 (C)手柄長度 (D)手柄材質 而定。
110. (A) 最容易傷及工件表面的手錘是 (A)鋼錘 (B)銅錘 (C)橡膠錘 (D)塑膠錘。
111. (B) 用手弓鋸鋸切直徑25mm的高碳鋼時，宜選用的鋸條齒數為每25.4mm有 (A)10齒 (B)18齒 (C)24齒 (D)32齒。
112. (B) 粗銼削鋼塊常用的銼刀，宜選用切齒之形狀為 (A)單切齒 (B)雙切齒 (C)曲切齒 (D)點切齒。
113. (D) 一般不套木柄的銼刀是 (A)平銼刀 (B)方銼刀 (C)圓銼刀 (D)什錦銼刀。
114. (D) 夾持直徑50mm之長圓管在鑽床上鑽孔，宜選用 (A)平行夾 (B)鯉魚鉗 (C)C形夾及角板 (D)V形枕及壓板。
115. (C) 一般桌上型鑽床的規格多以下列何者表示？ (A)鑽床高度 (B)鑽床寬度 (C)鑽頭最大直徑 (D)鑽頭最大長度。
116. (C) 一般游標卡尺無法直接量測工件之 (A)內徑 (B)深度 (C)錐度 (D)階段差。
117. (D) 一般游標卡尺在本尺上每一刻劃是 (A)0.02mm (B)0.05mm (C)0.5mm (D)1mm。
118. (B) 一般公制游標卡尺可量測之最小尺寸為 (A)0.05mm (B)0.02mm (C)0.01mm (D)0.001mm。
119. (C) 游標卡尺上的深度測桿是依附於下列何部位滑動？ (A)外側測爪 (B)內側測爪 (C)本尺背面 (D)游尺。
120. (A) 游標高度規除了可量測工件高度外，還可用於 (A)劃線 (B)量測孔徑 (C)量測錐度 (D)量測角度。
121. (B) "K"類碳化物刀具，通常在刀柄尾端塗以 (A)黃 (B)紅 (C)藍 (D)黑 色。
122. (B) "P"類碳化物刀具，通常在刀柄端塗上 (A)紅 (B)藍 (C)黃 (D)黑 色。
123. (B) 研磨碳化物車刀斷屑槽之作用是使切屑 (A)直線伸長 (B)彎曲折斷 (C)彎曲延長 (D)粉狀飛散。
124. (A) 切斷車刀兩側之間隙角應 (A)對稱 (B)左側大、右側小 (C)左側小、右側大 (D)為0度。
125. (A) 高速車削中碳鋼圓桿，宜選用何種材質的車刀較佳？ (A)碳化物 (B)高速鋼 (C)高碳鋼 (D)工具鋼。
126. (D) 綠色碳化矽磨料之砂輪，其用途係用以研磨 (A)高碳鋼 (B)高速鋼 (C)工具鋼 (D)碳化物 刀具。
127. (C) 兩圓互相外切，其連心線長等於 (A)兩直徑和 (B)兩直徑差 (C)兩半徑和 (D)兩半徑差。
128. (D) 研磨碳化物刀具之綠色砂輪，其磨料代號為 (A)A (B)WA (C)C (D)GC。
129. (C) 研磨碳化物車刀應該選用 (A)白色 (B)褐色 (C)綠色 (D)黑色 砂輪。
130. (A) 安裝車刀，其伸出量約為刀柄高度之 (A)2 (B)4 (C)6 (D)8 倍以下為宜。
131. (B) 一般車床車削大平面要計算其迴轉數時，直徑應選 (A)中間 (B)最大 (C)最小 (D)任意 位置。
132. (C) 車削較長圓桿之端面時，應選用 (A)迴轉 (B)傘形 (C)半 (D)標準 頂心作為尾座頂心。
133. (B) 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 (A)差異甚小 (B)差異甚大 (C)無差異 (D)是固定值無相關。
134. (A) 不在一直線上的任意之點，可決定 (A)圓 (B)雙曲線 (C)拋物線 (D)橢圓。
135. (D) 一直線與圓周相切於一點，則此點和圓心連線與該直線的夾角應為 (A)45° (B)60° (C)75° (D)90°。

136. (B) 由圓外一點最多只能做 (A)一條 (B)二條 (C)三條 (D)四條 切線。
137. (A) 車削端面選用夾持方式，首先應考量工件之 (A)形狀 (B)精度 (C)材質 (D)重量。
138. (D) 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 (A)主軸轉數稍快 (B)切削速度稍快 (C)刀刃磨損 (D)進刀量太小。
139. (B) 改製M10之內螺紋，其螺距為1.5mm則鑽孔直徑約為 (A)10mm (B)8.5mm (C)7mm (D)6.5mm。
140. (A) 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？ (A)先以軸向連續粗車削 (B)先由軸心向外連續粗車削 (C)先將多餘之長度切斷 (D)先由外向軸心連續粗車削再作精車削。
141. (B) 工作圖上去角部位所標註之尺寸是指 (A)斜面長度 (B)軸向長度 (C)任意長度 (D)角度的大小。
142. (C) 內階級孔去角，應選用 (A)內孔車刀 (B)內螺紋車刀 (C)內孔去角刀 (D)旋轉刀 架45 度。
143. (B) 工件上去角部位一般常採用 (A)30 (B)45 (C)60 (D)75 度。
144. (C) 若去角為"1.5×45 度"，此"1.5"係表示 (A)斜面長 (B)車刀寬 (C)軸線長 (D)車刀傾斜角度。
145. (D) 若去角為"3×45 度"，係表示 (A)斜面長×45 (B)斜面長度3 (C)軸線長×45 (D)軸線長度3 mm。
146. (C) 車削"M12×1.5"螺紋，其螺旋線入口處宜去角 (A)12 (B)6 (C)1.5 (D)0.5 mm。
147. (C) 檢查圓稜角之尺寸通常使用 (A)分厘卡 (B)環規 (C)半徑規 (D)量錶。
148. (B) 圖面上註明"R3"，下列何者是錯誤的？ (A)車削圓稜角 (B)去角長度3mm (C)車削圓肩角 (D)圓弧半徑3mm。
149. (C) 內孔車削去角的主要目的在於 (A)增加美觀 (B)便於測量 (C)易於裝配 (D)去除毛邊。
150. (A) 切斷車刀之兩側間隙角度以 (A)2~4 (B)6~8 (C)10~12 (D)14~16 度較佳。