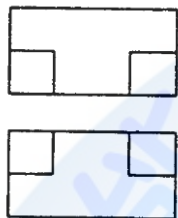


1. (2) 利用一套三角板(45°與 30°、60°)與平行尺配合使用，無法繪出下列何者角度？①15°②40°③75°④105°。
2. (3) 在正投影中，物體離投影面愈遠，所得的圖形①愈大②愈小③不變④不一定。
3. (2) 下圖此材料符號是指①合板剖面②實木剖面③塑合板剖面④纖維板。

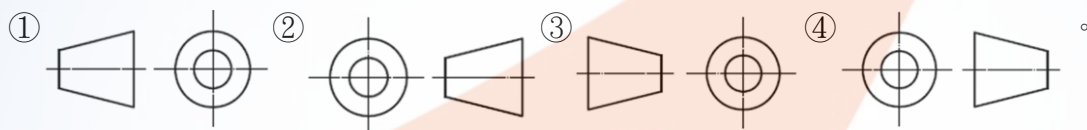


4. (4) 下圖之側視圖① ② ③ ④。



5. (3) 在右圖  中，"X"表示①瑕疵②廢料③木心板的橫斷面④木心板的縱斷面。

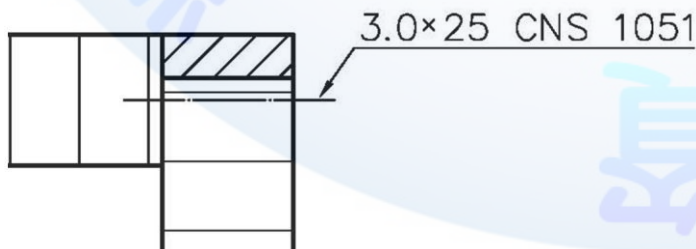
6. (2) 以圓的半徑在圓周上等分，再依次連接各點，即得①正五邊形②正六邊形③正七邊形④正八邊形。
7. (3) 圖面上投影法的標註表示第三角畫法的符號為



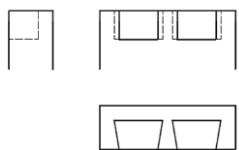
8. (3) 投影時表示眼睛位置的點稱為①投影②畫面③視點④視線。
9. (2) 要同時表示對稱物體的外部輪廓與內部結構，可採用下列何種畫法？①全剖面②半剖面③旋轉剖面④移出剖面。
10. (3) 尺度標示"R10"是指①圓周 10②直徑 10③半徑 10④半圓 10。
11. (4) 圖紙 A3 之面積大小為 A2 面積大小之①3/2 倍②2/3 倍③2 倍④1/2 倍。
12. (3) 家具工作圖為方便閱讀起見，常將前視圖之剖面線以下列何種色線表示之？①綠②藍③黃④紅。
13. (1) 下圖表示①人造板材邊緣先貼美耐板後，表面再貼美耐板②人造板材表面先貼美耐板後，邊緣再貼美耐板③人造板材邊緣先貼實木皮後，表面再貼實木皮④人造板材表面先貼實木皮後，邊緣再貼實木皮。



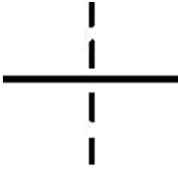
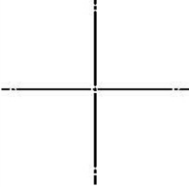
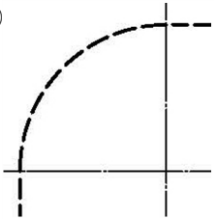
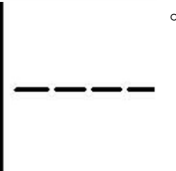


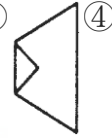

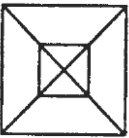
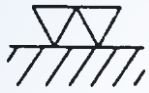
14. (1) 下圖 3.0×25 木螺釘中，3.0 表示①木螺釘螺紋內徑 3.0mm②木螺釘釘帽直徑為 3.0mm③木螺釘螺桿直徑為 3.0mm④木螺釘螺距為 3.0mm。



15. (1) 下圖所採用之投影法為①第一角投影法②第二角投影法③第三角投影法④第四角投影法。



16. (4) 下列半徑的標註法，何者正確？①  ②  ③  ④  。
17. (2) 下列何者是以複面投影法繪製而成？①等角圖②正投影圖③一點透視圖④二點透視圖。
18. (4) 旋轉剖面，通常是將剖面在視圖上旋轉①30°②45°③60°④90°。
19. (3) 鳩尾榫之斜度，一般為①1:2②1:4③1:6④1:10。
20. (2) 尺度線與工作物的距離應為字高之①1倍②2倍③3倍④4倍。
21. (2) 虛線線段的間隔是 1mm，每段長約①1mm②3mm③5mm④7mm。
22. (3) 以實線 0.5mm 的線組繪圖，虛線應用①0.7mm②0.5mm③0.35mm④0.25mm。
23. (3)  此符號是表示①膠合②釘接③木理方向④特殊加工。
24. (1) 家具的三個主要量度為①寬度、深度、高度②厚度、長度、深度③高度、厚度、深度④厚度、寬度、長度。
25. (3) 投影線均集中於一點者為①軸測投影②斜投影③透視投影④陰影。
26. (1) 輔助視圖之用途在於表示下列何面的實際視圖？①傾斜面②前面③頂面④底面。
27. (3) 為了表示物體內部構造常採用①正視圖②輔視圖③剖視圖④立體圖。
28. (4) 依照 CNS 木工製圖應該採用①第一角畫法②第二角畫法③第三角畫法④第一及第三角均可。
29. (2) 第一角畫法之俯視圖位於前視圖之①上方②下方③左方④右方。
30. (4) 通常軟度的 B 級鉛筆用於①畫剖面線②畫虛線③註明尺度④畫邊框。
31. (2) 製圖時，畫虛線應使用何種線條①粗線②中線③細線④粗、中、細線均可。
32. (3) 製圖時，畫尺度線應使用何種線條①粗線②中線③細線④粗、中、細線均可。
33. (2) 下列鉛筆硬度等級何組為由硬到軟①F、H、HB、B②H、F、HB、B③H、HB、F、B④H、HB、B、F。
34. (2) 將注解之數字及文字引至圖上適宜處之線段為①尺度界線②指線③中心線④尺度線。
35. (1) 繪製三視圖通常是選較複雜之面作為①前視圖②俯視圖③右側視圖④左側視圖。
36. (1) 第一角投影法繪圖的原理是①物體在視點與投影面之間②視點在物體與投影面之間③投影面在物體與視點之間④立點在物體與投影面之間。
37. (2) 有一矩形其短邊為 1000mm，以黃金分割之比例計算，其長邊約為①1400mm②1600mm③1800mm④2000mm。
38. (1) A4 圖紙之規格為①210mm×297mm②4 開③297mm×420mm④8 開。
39. (2) 對稱形狀之工作物，在圖面上可以何種線表示之？①對稱線②中心線③虛線④斷裂線。
40. (2) 下列哪種圖，係表示製作加工之順序①零件圖②流程圖③組合圖④詳圖。
41. (2) 投影時投影所在之平面，稱為①直立面②投影面③曲面④投影體。
42. (1) 水平投影面與直立投影面之交線，稱為①主基線②副基線③PL④HL。
43. (3) 所謂 120 磅圖紙，是指全開圖紙多少張的重量？①100 張②120 張③500 張④1000 張。
44. (3) 分規之用途為①畫圖與等分②量度與畫圖③移距與等分④畫弧與等分。
45. (3) 正八角形桌面，相鄰兩邊之夾角為①60°②120°③135°④180°。
46. (1) 立體圖之繪製以①等角圖②等斜圖③半斜圖④3/4 斜圖 較佳。
47. (2) 畫等角立體圖時，物體深度以①長度不變②縮小成 60%③縮小成 70%④縮小成 80% 最不失真。
48. (2) 木工製圖中，木螺釘規格①以鏈線加註說明②以指線加註說明③以中心線加註說明④不必說明。
49. (2) 家具製作第一個要滿足的條件是①顏色②機能③比例④質感。
50. (3) 家具桌面造型較不常用的多邊形是①五邊形②六邊形③七邊形④八邊形。
51. (2) 下列線的連接，何者錯誤？①  ②  ③  ④  。

52. (3) 下列線的連接，何者正確？①  ②  ③  ④ 
53. (3) 指線與水平線之夾角度最好成①15°②25°③60°④75°。
54. (4) 某平面之正投影為一線條時，則此面與投影面①平行②相交③傾斜④垂直。
55. (4) 下圖為前視圖時，下列何者為正確之右側視圖？①  ②  ③  ④  ⑤ 
56. (2) 利用一組三角板配合丁字尺，最多可將 90° 夾角分成幾種角度？①4②6③8④10。
57. (2) 3/4 圓圓弧應以下列何者標註①半徑②直徑③線段長度④弦長。
58. (4) n 多邊形之內角和為① $(n+1) \times 180$ ② $(n+2) \times 180$ ③ $(n-1) \times 180$ ④ $(n-2) \times 180$ 。
59. (1) 用一平面切一直立圓錐體，不可能得到何種曲線？①擺線②拋物線③正圓④雙曲線。
60. (1) 下列何種方法可畫出橢圓①同心圓法②支距法③擺線法④等軸法。
61. (3) 按 CNS 木工專業製圖，側剖視圖之剖面線應以何種顏色表示之？①紅②淺褐③藍④黃。
62. (3)  左圖加工表面符號，係指①光胚面②粗削面③細削面④精削面。
63. (4) 木工專業製圖，"M"在加工痕跡方向符號中，表示加工痕跡方向與木理方向成①平行者②垂直者③傾斜交叉者④多方向者。
64. (2) 在標註木質加工板之種類時，如標註"PLY"係表示為①中密度纖維板②合板③粒片板④低密度纖維板。
65. (1) 物體的直立投影在基線上方，水平投影在基線下方，則物體在何象限？①第一象限②第二象限③第三象限④第四象限。
66. (1) 某工作物的正投影為其實長，則此面與投影面①平行②垂直③相交④傾斜。
67. (2) 等角圖中，凡與等角軸平行的任何直線，稱為①投影線②等角線③不等角線④傾斜線。
68. (3) 若物體內部構造複雜虛線太多，為使圖面清晰易懂，則採用①正視圖②輔視圖③剖視圖④立體圖。
69. (4) 家具製圖在標註直徑時，尺寸數字前應加註下列何種符號？①S②Q③R④ ϕ 。
70. (4) 家具製圖中，常以下列何種圖表示內部構造？①立體圖②草圖③剖視圖④透視圖。
71. (3) 指線、尺寸線均是①相同的粗線②相同的虛線③相同的細線④不同的粗細線。
72. (4) 所謂三視圖是指①正、上、下視圖②前、左、右視圖③前、側、輔助視圖④前、側、俯視圖。
73. (4) 下列何者不屬於立面圖？①前視圖②右側視圖③左側視圖④俯視圖。
74. (3) 所謂 8 開圖紙應為全開圖紙的幾倍？①8②1/4③1/8④1/16。
75. (4) 中心線與切割線重疊時，繪製半剖視圖，應以下列何者表示剖面線位置？①最上面的線條優先②最下面的線條優先③識圖的美觀④中心線。
76. (1) 繪製櫥櫃剖面詳圖時，下列何種線可簡化表示鉸鏈軸的位置？①中心線②細實線③粗實線④剖面線。
77. (2) A₀ 標準圖紙，可切割成 4 張多大的圖紙①A₁②A₂③A₃④A₄。
78. (134) 下列敘述哪些正確？①中華民國國家標準簡稱為 CNS②德國國家級標準化組織簡稱 DNA③日本工業規格簡稱 JIS④國際標準化組織簡稱 ISO。
79. (24) 利用一組三角板配合丁字尺，可以繪出下列哪些角度？①10°②15°③20°④30°。
80. (124) 有關繪製角度線，下列敘述哪些正確？①10°線可用萬能繪圖儀畫得②15°線可利用一組三角板配合丁字尺畫得③55°線可利用一組三角板配合丁字尺畫得④90°線可用 30°的三角板配合丁字尺畫得。
81. (23) 鉛筆筆芯由硬至軟等級，下列排序哪些錯誤？①2H、H、F、HB②F、2H、B、2B③6B、3B、F、6H④F、HB、3B、6B。
82. (134) 下列圖紙規格敘述哪些正確？①製圖用紙短邊與長邊之比為 $1:\sqrt{2}$ ②A1 規格圖紙的面積是 A3 圖紙的 3 倍③





A3 圖紙之規格尺度為 297×420mm④描圖紙之厚度單位為 g/m^2 。

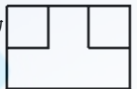
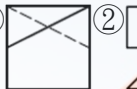
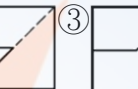

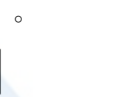
83. (124) 下列敘述哪些正確？①線條相切時切點處為一條線條之粗度②相距甚近兩平行虛線應錯開③線條交會時不論如何虛線都應與其他線條相交④一般圖上，拉丁字母都用大寫書寫，小寫拉丁字母只限於一些特定的符號及縮寫。






84. (14) 有關幾何繪圖，下列敘述哪些正確？①正五邊形的每一內角等於 108° ②任意長短之三邊均可作一個三角形③二圓互相內切則連心線長等於兩直徑差④二圓互相外切則連心線長等於兩半徑和。

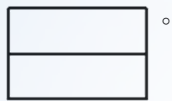
85. (123) 下列幾何繪圖之敘述哪些正確？①正八邊形的每一內角等於 135° ②正七邊形的外角和為 360° ③一直線與圓相切於一點，此點和圓心之連接，與該直線的夾角為 90° ④正九邊形的每一外角為 27° 。

86. (23) 下列敘述哪些錯誤？①正投影中，物體置於觀察者與投影面間，是第一角法②在同一張圖紙上可同時採用第一角法與第三角法③俯視圖無法表示物體深度④第三角法的右側視圖位於其前視圖的右邊。

87. (13) 下列直線之投影哪些為正垂線？①  ②  ③  ④ 。

88. (234) 若有一物體前視圖為 ，請選出可能的右側視圖？①  ②  ③  ④ 。

89. (134) 若有一物體前視圖為 ，請選出可能的俯視圖？①  ②  ③  ④ 。



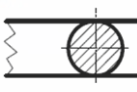
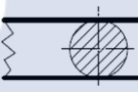

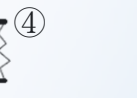
90. (234) 有關尺度標註，下列敘述哪些正確？①輪廓線可用作尺度線②尺度界線用細實線繪製③中心線可用作尺度界線④尺度數字應寫於尺度線之上方。

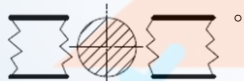
91. (134) 有關尺度標註，下列敘述哪些錯誤？①箭頭要繪製於尺度界線之兩端②直徑符號以 " ϕ " 表示③尺度應儘量標註在視圖之內，避免擁擠④球面符號以 " \ominus " 表示。

92. (124) 有關標註尺度，下列敘述哪些錯誤？①大尺度標註於小尺度內②錐體其大徑 20cm，小徑 18cm，錐體長為 40cm，錐度為 1/10③尺度數字應寫於尺度線之上方，尺度線不得中斷④垂直方向之尺度數字朝右書寫。

93. (12) 下列敘述哪些錯誤？①為清楚顯示複雜物體的內部結構，應加畫輔助視圖②剖視圖的剖面線是細實線③視圖中的剖面線是表示剖切位置④物件對稱剖切時，剖面線可省略。

94. (14) 下列對剖視圖的敘述哪些正確？①同一物體剖面線方向與間隔均應一致②半剖面之分界線是實線③全剖面之剖面不可以轉折④旋轉剖面如採用中斷視圖表示，其剖面輪廓線應使用粗實線。

95. (23) 下列圖形哪些是正確的旋轉剖面畫法？①  ②  ③  ④ 。



96. (13) 下列敘述哪些錯誤？①局部輔助視圖必要時可平移至任何位置，但不可旋轉②複斜面在三視圖中，皆為非真實大小之面③複斜面與三個主要投影面之一平行④由斜面的垂直方向觀察，所投影之視圖稱為輔助視圖。

97. (23) 下列敘述哪些正確？①繪製輔助視圖所依據的原理為斜投影②主要投影面以外的投影面，稱為輔助投影面③主要投影面投影得真實形狀及大小的平面稱為正垂面④五邊形的單斜面在三個主要視圖中均會呈現五邊形。

98. (14) 如下圖所示，下列敘述哪些正確？①該圖可看出表面處理順序為先貼薄片再鑲邊②基材為粒片板③選擇柚木薄片厚 0.8mm④在該剖切方向可看到木薄片端部斷面。

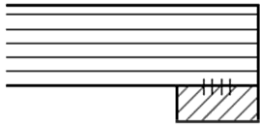


99. (124) 下列哪些是繪製木工製圖時較常使用比例？①1:1②1:2③1:3④1:10。

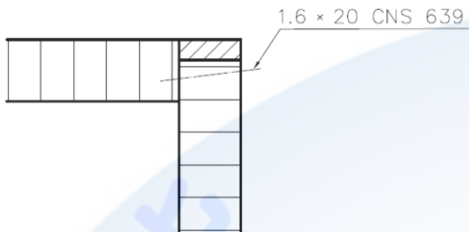
100. (34) 繪製木工專業視圖，為清楚區分各剖視圖之配置關係，各剖視圖之剖面線得以顏色表示，下列敘述哪些正確？①前剖視圖剖面線以紫色表示②前剖視圖剖面線以綠色表示③側剖視圖剖面線以藍色表示④橫剖視圖

以紅色表示。

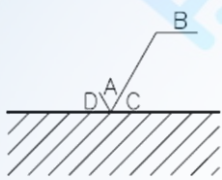
101. (24) 下列木質板之英文代號哪些錯誤？①PLY 木心板②MOD 中密度粒片板③MDF 中密度纖維板④PLY 粒片板。
102. (134) 如下圖所示，依據 CNS 木工專業製圖符號，下列敘述哪些錯誤？①上方材料使用木心板②下方材料使用實木③兩材料是以排釘接合④上方材料使用纖維板。



103. (12) 如下圖所示，依據 CNS 木工專業製圖符號，下列敘述哪些正確？①鐵釘直徑 1.6mm②鐵釘長度 20mm③為半圓頭釘④為闊頭釘。



104. (1234) 依據下圖加工表面符號各位置的加註說明哪些正確？①A 表示切削或砂磨符號②B 表示加工方法之說明③C 表示加工痕跡方向符號④D 表示加工裕度。



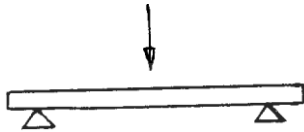
105. (14) 在繪製加工表面符號時，下列哪些加註痕跡方向符號是正確的？①=表示加工痕跡與木理方向平行②x表示痕跡方向與木理方向垂直③≠表示痕跡方向與木理方向交叉④M表示痕跡方向與木理方向成多方向。

01200 家具木工 乙級 工作項目 02：材料之使用

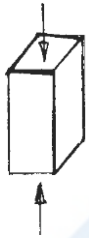
- (3) 下列何者是台灣所產國寶級樹種？①杉木②柚木③紅豆杉④松木。
- (2) 製作桌面時，下列何種材料的穩定性較佳？①軟實木②硬實木③木心板④纖維板。
- (1) 木材面可看見導管孔呈圓形者，為①縱斷面②橫斷面③弦斷面④徑斷面。
- (3) 木心板為合板之一種，市面上最常用的厚度為多少？①4②5③6④7 分。
- (3) 6mm 厚之合板，長 6 尺寬 3 尺價錢 100 元，試問每平方尺單價為①33 元②17 元③5.6 元④1.4 元。
- (2) 製材品之板材類中，厚 0.6 公分以上，3 公分未滿，寬 9 公分未滿者為①板②小幅板③厚板④特厚板。
- (4) 下列何者不是木材之天然缺點？①節②腐朽③蟲孔④裂。
- (2) 小徑木松木最常見之材面瑕疵為①蛀孔②節疤③蜂巢裂④腐朽。
- (1) 製材時木料最小橫斷面之寬為厚的三倍以上者，稱為①板材類②割材類③角材類④平角材類。
- (1) 生產製程中材料含水率，最有效的控制方法是①工作環境維持相同濕度②工件製作時堆疊整齊③時時檢查④不予理會。
- (3) 下列何種木材無明顯年輪？①烏心石②木荷③白木④松木。
- (2) 下列何種木材翹曲最嚴重？①桂蘭②木荷③柳安④白木。
- (2) 下列何種木材之比重最大？①楠木②紫檀③鐵杉④檜木。
- (3) 下列何種木材之鏡面塗裝性質最佳？①鐵杉②白木③櫻桃木④橡木。
- (3) 下列何種木材抗張強度最強？①紅檜②亞杉③赤皮④烏心石。
- (2) 一般木材纖維飽和點愈高的木材，則乾燥後之收縮①愈小②愈大③不變④沒有影響。
- (3) 木材之收縮方向何種最小？①徑向②弦向③縱向④水平向。
- (4) 屬於環孔材的木材是①檜木②紅豆杉③大葉楠④台灣檫。

19. (3) 纖維飽和點之含水率，依樹種而異，一般大約為①13~18%②18~25%③25~30%④30~35%。
20. (2) 砂紙有E的記號，表示①柘榴石②金鋼砂③碳化矽一級④氧化鋁一級。
21. (3) 外銷家具用之木材含水率須在①16%以上②18%以下③12%以下④12%以上。
22. (2) 木材所含水分在某種溫度與濕度下，與大氣濕度達成平衡狀態時之量，稱為①飽和含水率②平衡含水率③游離含水率④大氣含水率。
23. (1) 如木材材面之收縮可能產生嚴重翹曲時，應使用下列何種材為佳？①徑面材②弦面材③邊材④心材 為佳。
24. (2) 木材之弦向收縮平均約為徑向收縮的①一倍②二倍③三倍④四倍。
25. (2) 桌面板為了美觀實用，在貼邊時應該①貼 10 公厘以上厚度之實木邊條②先貼實木邊條再貼薄片③先貼薄片再貼實木邊條④貼塑膠邊條。
26. (1) 原木製材的製品率較低的是①徑切製材②弦切製材③捲削製材④徑弦切製材。
27. (4) 原木製材時，下列何種鋸割厚度製材率最高？①18 公釐②25 公釐③30 公釐④40 公釐。
28. (3) 為了充分利用材料，在備料時必須①先橫切②先縱切③先配置尺寸④先鉋後鋸。
29. (2) 木材各部之比重不同，通常是①邊材比重較大②心材比重較大③髓心比重較大④春材比秋材比重大。
30. (4) 同一塊材料，依其含水率之高低強度有所不同，假設在 25%、35%、40%、50%四個階段時則①強度無明顯差別②在 35%時強度較大③在 50%時強度較大④在 25%時強度較大。
31. (3) 台灣地區的相對濕度範圍大約在①55~65%②65~75%③75~85%④85~95%。
32. (4) 台灣地區木材的年平衡含水率範圍約為①5~8%②9~13%③15~19%④11~18%。
33. (2) 木釘的直徑最好是材料厚度的①1/2②小於 1/2、大於 1/3③1/3④1/4。
34. (2) 櫥背板上釘時鐵釘的長度，最好是板厚的①2 倍②3 倍③4 倍④5 倍。
35. (2) 砂紙的粒號愈多就表示①顆粒愈大②顆粒愈小③砂紙愈大④砂紙愈小。
36. (1) 一根原木其中段部位之直徑為 28.6cm，長為 16.84M，試問其體積為多少立方公尺？①1.08②2.07③0.52④52。
37. (3) 一塊木頭乾燥之前其重量為 450 克，乾燥後為 300 克，試問其含水率為①25%②30%③50%④60%。
38. (1) 一塊板材天然乾燥時其比重為 0.86，已知其長度為 5m，寬度為 30cm，厚度為 8cm，試問其重量為①103.20 kg②150.20kg③180.20kg④206.40kg。
39. (1) 一塊厚 30mm、寬 300mm 之木材，若干日後其厚度收縮 3mm、寬度收縮 9mm，試問因收縮而損失之百分比各為①寬 3%、厚 10%②寬 5%、厚 1%③寬 6%、厚 3%④寬 10%、厚 5%。
40. (2) 一板呎是①長 1 呎寬 1 呎厚 1 吋②長 1 呎寬 1 呎厚 1 吋③長寬厚各為 1 呎④長寬厚各為 1 呎。
41. (3) 木材製材後，無法馬上進乾燥窯乾燥，為防止發霉，應如何處理？①緊密堆積一起以防翹曲②端部塗漆以防端裂③每層用疊桿隔開④堆於陰暗潮濕的地方。
42. (2) 材積為 30 台才，約折合①30 板呎②35 板呎③40 板呎④45 板呎。
43. (1) 下列何種材料最易形成瓦狀翹曲？①弦面板②徑面板③木心板④夾板。
44. (1) 下列何種樹種較具有交錯木理？①楠木②檜木③雲杉④亞杉。
45. (4) 木材腐菌最適宜氣溫在 20°C 至 40°C，相對濕度在多少以上之氣候繁殖？①20%②40%③60%④80% 以上之氣候繁殖。
46. (2) 一般木材含水率最適合膠合者為①3~7%②8~12%③15~20%④21~30%。
47. (2) 家具工廠使用的進口外國木材薄片，其厚度最常用為①0.3mm~0.5mm②0.6mm~0.8mm③0.8mm~1mm④1mm~1.2mm。
48. (3) 溫度在 20°C~30°C 之間，木材含水率在多少之間，腐朽菌類最容易繁殖①5%~9%②10%~15%③20%~35%④40%~50%。
49. (3) F.S.P.係表示①窯乾木材之含水率②木材平衡含水率③木材纖維飽和點④大氣中之含水率比值。
50. (4) 下列何種材料，吸濕膨脹，變異較大？①合板②木心板③粒片板④纖維板。
51. (4) 下列何者為製成樂器，共鳴效果較好之材料？①柳安、楠木②烏心石、樟木③紅檜、扁柏④梧桐、雲杉。
52. (4) 台灣森林之分佈近海拔高度 500M 以下者，稱為①寒帶②暖帶③溫帶④熱帶。

53. (3) 公共場所之地板材料，下列何種最適合？①柳安②楓木③橡木④松木。
54. (1) 製作實木彎板時，應採用①高溫高濕②高溫低濕③低溫低濕④低溫高濕。
55. (4) 下列何種木材的翹曲較難加工？①駝背翹曲②弓狀翹曲③瓦狀翹曲④捩轉（扭曲）翹曲。
56. (3) 木材抵抗單一側向外力，不致引起彎曲、折斷之特性，如下圖此特性稱為①抗拉力②抗劈裂性③抗彎力④抗剪力。



57. (4) 木材能承受上下兩端相對方向的施壓，如下圖此特性稱為①抗彎力②抗剪力③抗拉力④抗壓力。



58. (4) 在常溫時，木材最容易受菌類侵害而變青變色者，其含水率在①8%~10%②12%~15%③16%~19%④20%以上。
59. (2) 木材天然乾燥（預乾）時，最容易產生①收縮②青黴菌變色③端裂④回潮。
60. (3) 一般常用木心板長x寬（除非訂製），無以下何種規格？①3x6②3x7③3x8④4x8 呎。
61. (4) 浴室門最好選用①夾板空心門②麗光板空心門③木心板門④塑膠門。
62. (4) 製成室外木門之鑲板，以下列何者最佳？①木心板②夾板③塑合板④實木板。
63. (1) 空心木門的邊緣處理，以下列何種較佳？①鑲實木②補土油漆③貼塑膠皮④貼薄片。
64. (2) 一張5尺x6尺的床舖，依市面常用規格板，通常使用多少塊床板？①一②二③三④四。
65. (1) 木材的膠合力量以何種之接合力最大？①邊對邊②邊對端③端對端④端對面。
66. (2) 橡木製品每才30元，某人購得橡木製品長8尺寬4寸厚5分的板料10片，共須付①480元②576元③4800元④5760元。
67. (4) 人工乾燥材，若加工製程太長，材料容易產生①收縮②變色③端裂④回潮。
68. (1) 木材之收縮係以下列何者為分界？①纖維飽和點②降伏點③硬化點④燃燒點。
69. (2) 通過樹軸之切面，稱為①橫斷面②徑斷面③弦斷面④橫切面。
70. (4) 生材乾燥後含水率減少而強度增加，強度開始增加時之含水率應約為①10%②15%③20%④30%。
71. (1) 有關木材，下列何者敘述錯誤？①含水量大者比重小②含水量大者韌性較大③含水量大者傳熱較快④含水量小者抗壓強度較大。
72. (3) 影響木材之強度，下列敘述何者錯誤？①比重愈大強度愈強②纖維飽和點以上之含水量其強度約為定值③纖維飽和點以下時，含水率愈少強度愈低④含水率能影響強度。
73. (4) 木材發生白蟻蛀蝕，使用何種藥品將其驅除？①蚊香②漂白粉③硫酸④焦蒸油。
74. (2) 木材性質中，下列敘述何者錯誤？①木材富彈性②熱的良導體，膨脹係數大③吸水性大易腐朽④易燃且燃點低。
75. (2) 有關木材彈性，下列何者敘述有誤？①木材紋理筆直者彈性較佳②木材比重小者彈性較佳③木材年輪細密者彈性較大④充分乾燥之木材彈性較大。
76. (3) 台灣杉鉋削加工容易，色澤優美、塗裝性佳、耐蟻性強，但其用途不適合下列何者？①壁板②家具③鐵路枕木④合板。
77. (2) 樹木依台灣本島地理位置而言，台灣扁柏屬於下列何種林帶？①暖帶林②溫帶林③熱帶林④寒樹林。
78. (4) 木材纖維方向每隔數年向左或向右，成螺旋狀交替生長者，稱為①螺旋木理②筆直木理③傾斜木理④交錯木理。
79. (3) 下列四種氣乾材，其比重大小依序為①錐果櫟>台灣扁柏>鐵刀木>白桐②鐵刀木>錐果櫟>白桐>台灣扁柏③錐果櫟>鐵刀木>台灣扁柏>白桐④台灣扁柏>鐵刀木>白桐>錐果櫟。

80. (3) 合板之面層或背層，依主要用途分為①A、B 兩級②A、B、C 三級③A、B、C、D 四級④A、B、C、D、E、F 六級。
81. (1) 合板用之整片足尺單板(薄片)，是用下列何種機器製成？①單板旋切機②單板平切機③單板縫合機④無帶拼板機。
82. (3) 木質加工板用熱壓貼表面材料，有時會爆裂是因為①溫度太低②板料含水率太低③板料含水率太高④板料密度太大。
83. (4) 使用防火劑，用手工塗佈在木材可以達到多久的耐燃效果？①永久②10 年以上③5 年以上④3 年以下。
84. (4) 粒片板經防潮處理後是呈何種顏色？①淡紅色②淡黑色③淡白色④淡綠色。
85. (3) 使用美耐板水平板做檯面是為了①防刀刮②美觀③耐磨④防水。
86. (2) 為了加強塑合板的組合強度要選用①細牙木螺絲釘②粗牙木螺絲釘③較短的木螺絲釘④直徑較大的木螺絲釘。
87. (1) 春秋材不分明之木材，都生長於①熱帶②亞熱帶③溫帶④寒帶。
88. (1) 木材之抗彎強度大表示①不適合彎曲成形②彎曲時容易折斷③比較適合彎曲成形④與彎曲成形無關。
89. (3) 木材的膨脹係由於①受高溫引起②發散水分③吸收水分④太乾燥引起。
90. (3) 下列何者不是闊葉樹？①大葉楠②紅楠③肖楠④香楠。
91. (4) 木材含水量的差異，下列敘述何者錯誤？①闊葉樹材大於針葉樹材②夏季伐木大於冬季伐木③邊材大於心材④針葉樹材大於闊葉樹材。
92. (2) 有關夾板，下列敘述何者錯誤？①夾板之利用率較高②夾板的層數通常為偶數③夾板的翹曲較實木小④夾板縱橫方面的強度相同。
93. (2) 下列材料受潮後膨脹率何者最大？①矽酸鈣板②纖維板③夾板④粒片板。
94. (3) 下列何者不是木材的優點？①森林分佈廣，樹木砍伐後可有計劃種植，用之不竭②乾燥容易，受溫度影響不大③木材性質各有差異④木材乾燥後是優良的絕緣體。
95. (3) 下列何者不是人造板？①合板②粒片板③薄片④木心板。
96. (3) 下列何種木材較不需要防腐處理？①橡木②鐵杉③柚木④雲杉。
97. (2) 木材抗壓力何種方向最強？①與纖維軸方向垂直②與纖維軸方向平行③與纖維軸方向斜度④任何方向皆強。
98. (2) 5 寸正方，長 5 尺的角材 5 支，約為多少才？①4.42②44.2③52④5.2。
99. (4) 長度 4 尺、寬度 8 寸、厚度 9 分其材積，約為多少板尺(B.M.F)？①2.2②3.2③3.4④3.8。
100. (3) 下列單位換算何者錯誤？①1 立方公尺=359.4 才②1 板呎=0.0848 立方台尺③1 才=1.78 板呎④1 石=100 才。
101. (1) 1 立方公尺約等於多少板呎？①424②425③426④427。
102. (4) 下列材積計算，何者不是一才？①1 台尺×1 台尺×1 台寸②1 丈×1 台寸×1 台寸③10 台寸×10 台寸×1 台寸④10 台尺×10 台寸×1 台寸。
103. (124) 下列哪些是針葉樹(軟木)樹種？①松木類②杉木類③桉木類④檜木類。
104. (123) 下列哪些是闊葉樹(硬木)樹種？①檀木②樟楠類③櫟櫟類④柏木類。
105. (234) 下列木材中哪些屬於闊葉樹？①銀杏②白木③紫檀④輕木。
106. (12) 下列何組木材都是針一級木？①扁柏、紅檜②香杉、肖楠③紅豆杉、龍柏④帝杉、鐵杉。
107. (1234) 下列何組木材都是針二級木？①台灣杉、柳杉②台灣二葉松、台灣五葉松③台灣黃杉(帝杉)、冷杉④鐵杉、雲杉。
108. (123) 下列哪些針葉樹堪稱是國寶級的？①扁柏②紅檜③紅豆杉④香杉。
109. (234) 下列何組針葉樹木材都具有香味？①紅豆杉、台灣油杉②紅檜、香杉③柳杉、杉木④龍柏、扁柏。
110. (1234) 除了鐵杉、冷杉會偶而有傷癒樹脂溝外，下列哪些針葉樹具有正常樹脂溝？①松木②雲杉③帝杉④落葉松。
111. (124) 下列哪些針葉樹之新鮮材切開後 1 至 2 天，切面常會出現結晶？①香杉②杉木③柳杉④鐵杉。
112. (123) 下列何組木材都是闊一級木？①烏心石、牛樟②台灣檫木、黃連木③毛柿、台灣檫樹④茄苳、光臘樹。

113. (123) 下列哪些為台灣引進種植之世界級高級木材？①柚木②印度紫檀③鐵刀木④銀合歡。
114. (1234) 下列哪些都是闊二級木？①香楠、樟樹②青剛櫟、台灣赤楊③木荷、茄苳④光臘樹、苦棟。
115. (1234) 下列哪些是闊二級木？①江某②紅楠③瓊楠④大葉楠。
116. (14) 下列哪些是年輪明顯的樹種屬於？①環孔材(闊葉樹)②散孔材(闊葉樹)③肖楠(針葉樹)④松屬(針葉樹)。
117. (123) 下列哪些是引起木材變形的原因？①木材紋理不平直②水分蒸發太快③斜式堆積乾燥④發生黴菌色變。
118. (134) 下列哪些材種具有特殊氣味？①柚木②楓木③扁柏④酸枝。
119. (124) 下列敘述哪些正確？①含水率改變時徑面板較穩定②徑面板呈現平直之紋理③弦向收縮較徑向收縮小④弦面板較易產生瓦狀翹曲。
120. (24) 現場貼合木 0.5mm 薄片時，下述哪些為常見缺點？①木理常有裂紋②拼接線不易密接③貼面不易起泡④常見小木節疤。
121. (13) 木質加工板用熱壓貼表面材料，有時會爆裂是因①溫度太高②板料含水率太低③板料含水率太高④板料密度太大。
122. (1234) 下列材料哪些可達耐燃一級？①纖維石膏板②纖維矽酸鈣板③岩棉吸音板④木絲水泥板。
123. (234) 製作工模時，下列哪些材料比較適合使用？①實木板②夾板③電木板④壓克力板。
124. (24) 貼合 0.3mm 的木薄片時，下列哪些是正確的注意事項？①電熨斗溫度要在 105°C 以上②木理、花紋須對稱③佈膠時樹脂量需要較多量④切割時薄片上下須重疊。
125. (24) 厚 0.2~0.3mm 花梨木薄片，用白膠貼合時，下列敘述哪些作法錯誤？①前一晚泡水晾半乾待用②木薄片要保持乾燥③接合併貼時兩薄片須重疊再切割④滾輪佈膠角落四周膠膜須略厚。
126. (234) 一般而言，以木材(含薄片)的顏色由深到淺排序，下列哪些錯誤？①胡桃木、櫻桃木、白櫟木②櫻桃木、白櫟木、胡桃木③白櫟木、櫻桃木、胡桃木④白櫟木、胡桃木、櫻桃木。
127. (123) 測定木材含水率的可行方法有①爐乾法②電阻原理測定器③低週波式之測定④以手觸覺法。
128. (134) 要樂器的共鳴效果好，不宜選用下列哪些材料？①楠木、花梨②梧桐(桐木)、雲杉③杉木、香杉④烏心石、樟木。
129. (23) 依樹軸方向切開針葉樹圓木會有下列哪些面板？①斜切面②徑切面③弦切面④橫切面。
130. (123) 有根張的樹頭段以平鋸法切開可得何種板料？①斜鋸板②徑切板③弦切板④橫切板。
131. (14) 下列哪些為貼木薄片的步驟？①板面補土整平②噴水調濕③先砂磨木薄片④塗佈白膠、貼上木薄片。
132. (123) 想用實木製作彎板時，選料應採用①雲杉②糖槭③竹材④花梨。
133. (124) 想用實木製作彎板時，方法不宜採用①低溫高濕②低溫低濕③高溫高濕④高溫低濕。
134. (1234) 家具非完全由同一實木製作的辨識方法？①相鄰而不同平面的木材紋理有相同模式②木料端面看不到管孔或年輪的紋路③面板的木紋規律重複出現④板的表面木紋跟內側者不同。
135. (134) 一般桌面所貼之薄片，產生細裂原因是①薄片含水率偏乾②膠合不牢固③薄片含水率偏濕④薄片太薄。
136. (134) 欲彎曲木心板作為結構體時，下列哪些加工方法的效果有缺陷？①將板材浸泡水裡軟化後再彎曲②背面鋸切數條鋸溝後再彎曲③用熱水軟化後再彎曲④使用噴燈烘烤後再彎曲。
137. (23) 下列何種含水率有可能變大 20% 也不會改變其材料強度？①氣乾含水率②平衡含水率③纖維飽和點含水率④絕乾含水率。
138. (34) 下列哪些不算是木材的缺點？①反應材(受壓材、受拉材)②脆心材③邊、心材④青變(黴菌引起的變色)。
139. (1234) 針葉樹製材品在評等時考慮的缺點項目？①節②材面之腐朽、蟲蛀③弧邊④鋸口縱裂或環裂。
140. (1234) 闊葉樹製材品在評等時考慮的缺點項目？①節(材面之蟲蛀、傷缺...)②弧邊③鋸口環裂或縱裂④長邊之反翹(弓曲)。
141. (1234) 製作紅木家具時，下列的作法何者不適當？①可以用鐵釘②都需要上漆上色③材料乾燥一般要 5 年④邊材也要使用。
142. (234) 就一塊長厚板而言，除瓦狀與捩轉之外，也可能出現下列何種翹曲變形？①橢圓②菱形③弓形(駝背)④彎曲(bowing)。
143. (234) 有關桌案類之定義，下列敘述哪些正確？①凡四隻腳的家具都稱為桌子②案是四足縮進，不在四(角)腳的





③凡是由三塊板構成，或腿在四(角)腳的④桌子有抽屜其實也有八隻腳的。

144. (124) 有關椅凳類，下列敘述哪些正確？①長凳是長形椅凳，也可為工作台②坐墩一般是圓筒狀的造型③寶座是非常華貴的對椅④(ㄨ、)杌是無靠背的椅。
145. (124) 下列哪些材料可不用防腐處理？①紅檜、扁柏②太平洋鐵木、婆羅洲鐵木③合歡木、橡膠木④泰國柚木、緬甸柚木。
146. (124) 下列哪些材料於戶外用時必須防腐處理？①楓香②冷杉③蟻木(IPE)④白柳桉。
147. (123) 同一塊木材的比強度？①縱向的抗壓抗拉強度最大②徑向的抗壓抗拉強度最小③木材跨樑支撐時弦向垂直放置時較強④木材跨樑支撐時弦向水平放置時較強。
148. (123) 同一塊木材的收縮率？①縱向約在 0.1~1%②徑向約在 4%③弦向最大約在 8%④徑向最大約在 8%。
149. (134) 在木心板邊緣封實木邊，其主要目的為①節省材料②減少工時③增加美觀、防止發生凹陷及裂痕④降低成本。
150. (123) 下列哪些是系統家具常用的人造板材料？①木心板、(膠)合板(含竹膠板)②刨花板、粒片板③(高中低密度)纖維板、塑合板④石膏板、水泥板。

01200 家具木工 乙級 工作項目 03：手提電動工具之使用

1. (4) 下列何種手提電動工具最適合鉋出如下圖的凹槽？①手提線鋸機②手提電鑽③手提鏈鋸機④手提花鉋機。



2. (3) 手提式圓鋸機之鋸盤鋸切方向為①上下移動②左右移動③由下向上④由上向下。
3. (4) 一般手提花鉋機之迴轉數每分鐘多少 RPM？①1,800②3,600③7,200④20,000 以上。
4. (4) 下列何者非手提花鉋機之功能？①開半槽②開鳩尾槽③做鳩尾榫④做方孔。
5. (3) 有關手提電動工具，下列敘述何者錯誤？①手提圓鋸機鋸盤鋸切方向，由下向上鋸割②手提式鉋機鉋削方向，自下向上③手提線鋸（軍刀鋸）鋸齒向下④手提線鋸（軍刀鋸）可用來鋸切圓形孔。
6. (3) 鑽削木材所用之麻花鑽頭，其鑽唇（兩刃口）之角度以①30~40 度②50~60 度③60~80 度④90~120 度 為宜。
7. (1) 鑽木釘孔使用下列何種鑽頭較佳？
- ①  ②  ③  ④ 
8. (2) 下列何種手提電動工具可裝上拋光布環？①砂光機②電鑽③圓鋸機④花鉋機。
9. (2) 使用手工工具受傷頻率較高的為①鋸子②鑿刀③銼刀④鉋刀。
10. (1) 手提帶式砂磨機，砂磨時應①後端先放下②前端先放下③平放④邊緣先靠近。
11. (3) 手提電鉋機鉋台面之調整是①兩台面與切削圈等高②前後台面均低於切削圈③前台面低於切削圈，後台面與切削圈同高④前台面與切削圈同高，後台面低於切削圈。
12. (4) 帶鋸機鋸條的總長度為①鋸輪圓周的兩倍，加上、下鋸輪中心距離②鋸輪圓周的兩倍，加上、下鋸輪中心距離的兩倍③鋸輪圓周加上、下鋸輪中心距離④鋸輪圓周加上、下鋸輪中心距離的兩倍。
13. (4) 手提線鋸機最主要的功能為①鋸厚板②鋸榫頭③鋸切精密斜面④鋸內外曲線圓弧。
14. (4) 手提震動砂光機，適於砂磨①邊②端面③角④平面。
15. (2) 手提圓鋸機的規格，以能裝置最大鋸片之①半徑②直徑③圓周④鋸齒數 表示。
16. (1) 鉋光木板橫斷面①刀墊要靠近刀刃口②刀墊要遠離刀刃口③刀刃角磨小一點④刀刃角要磨大一點。
17. (1) 一般手提木工電動工具大多數為使用①單相 110V②三相 110V③三相 220V④單相 220V 之電源。
18. (2) 木工手工工具刀刃質料一般為①碳化鎢鋼②高碳鋼③中碳鋼④低碳鋼。
19. (1) 電動工具在使用中①要接地線②不要接地線③沒有接地線④要接天地線。

20. (2) 安裝機械應使用下列何種儀器？①游標卡尺②水平儀③墨斗④羅盤。
21. (1) 量測 2400mm 材料，下列何種量具可得較正確的數字？①3m 捲尺②2m 捲尺③100cm 鋼尺④60cm 鋼尺。
22. (3) 木材濕度計以①電容式濕度計②無線電周波數功率損耗式濕度計③電阻式濕度計④電壓式濕度計 最為常用。
23. (3) 準確度能達到 0.1mm 以內之量具是①鋼尺②捲尺③游標卡尺④外卡尺。
24. (4) 游標卡尺不能量測①內徑②外徑③材料厚度④斜度。
25. (2) 量測電源電壓大小，使用①安培錶②伏特錶③電氣壓錶④壓電錶。
26. (3) 測量乾燥窯中之木材含水率，最正確之方法是使用①電阻式測濕器②低週波式測濕器③樣木爐乾法④窯中溫濕度計 去推算。
27. (1) 測定木材含水率，最正確的方法為①爐乾法②電阻原理測定器③低週波式之測定④以手觸覺法。
28. (2) 1/50mm 型游標卡尺，可測得①0.2mm②0.02mm③0.05mm④0.5mm 之精密尺寸。
29. (2) 用手提電鉋機鉋削木材時，鉋削量是調整①刀軸②前台面③後台面④刀片。
30. (2) 手提電動砂磨機，其運動的方式是①直線運動②圓圈運動③斜向運動④橫向運動。
31. (3) 手電鑽調整於振動位置時，是用於鑽削①木材②金屬③水泥牆壁④塑膠。
32. (4) 手提鏈鋸最常用於①鋸切外曲線②縱剖③鋸切內封閉曲線④橫切木料。
33. (4) 下列何種機器可製作鳩尾榫？①手提電鑽②手提圓鋸機③手提電鉋④手提挖空機。
34. (1) 下列何種機械有調速裝置？①手提電鑽②手提圓鋸機③手提電鉋④手提挖空機。
35. (1) 下列何種機械有調整正逆裝置？①手提電鑽②手提圓鋸機③手提電鉋④手提鏈鋸機。
36. (3) 手提電鉋機不能完成下列何種鉋削？①平面鉋削②斜邊鉋削③溝槽鉋削④板側邊鉋削。
37. (2) 手提帶狀砂磨機不使用時應①平放②側放③倒放④吊掛。
38. (1) 有關手提電鑽，下列敘述何者錯誤？①可裝各種鑽頭②必要時先將工件之中心點衝孔③開始鑽時壓力不可太大④鑽沉孔時可加裝定深規。
39. (2) 使用手提電鉋鉋削木材，如遇逆紋撕裂時，應如何處理①增加鉋削量②調換鉋削方向③加快推進速度④增加電鉋轉速。
40. (2) 下列何者不合乎手提電動圓鋸機安全作業程序？①鋸切時放置穩固②鋸後不必等待停止轉動，即可放下③不可將活動的護罩固定④不將手指置於板機開關處的習慣。
41. (4) 下列何項不是手提電動工具的保養要點？①刀具經常保持銳利狀態②定期檢查電源線有無破損③按照規定潤滑與換配件④注意著裝與使用安全眼鏡。
42. (1234) 手提式花鉋機可做下列哪些加工？①挖削嵌槽②挖削橫槽③挖削暗榫④挖削鳩尾橫槽。
43. (1234) 下列哪些是手提式電鋸及手提式電鉋的使用安全規則？①連接電源前確實檢看開關係在關閉位置②手指應遠離鋸盤或鉋刀③鋸、鉋完畢立即關閉開關④調整或調換刀具前，取下插頭。
44. (134) 用手提式塗裝砂磨機砂磨時，下列哪些砂磨方式不適於透明塗裝？①圓型轉動②直線型轉動③多方向轉動④不用考慮轉動方向。
45. (124) 有關手提電鑽，下列敘述哪些正確？①鑽沉孔時可加裝定深規②開始鑽孔時壓力不可太大③可裝各種鑽頭④必要時先將工件之中心點衝孔。
46. (134) 手提線鋸機可做①縱切②定厚度③橫切④曲線鋸切。
47. (124) 手提花鉋機可做下列哪些加工？①開鳩尾槽②開半槽③做方孔④做鳩尾榫。
48. (134) 木工用麻花鑽，其兩刃口合計角度，下列哪些不適宜？①50 度②70 度③90 度④110 度。
49. (234) 下列哪些不是手提線鋸機主要功能？①鋸內外曲線圓弧②鋸榫頭③鋸切精準斜面④鋸厚板。
50. (123) 手提鏈鋸不常用於①縱剖②鋸切外曲線③鋸切內封閉曲線④橫切木料。
51. (134) 以下哪些機具沒有調速裝置？①手提圓鋸機②手提電鑽③手提電鉋④手提挖空機。
52. (123) 手提帶式砂磨機砂磨時，下列敘述哪些錯誤？①前端先放下②平放③邊緣先靠近④後端先放下。
53. (23) 使用手提花鉋機倒圓角常有焦黑現象，下列哪些不是主要原因？①速度太慢②速度太快③圓弧太大④刀具

鈍。

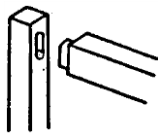
01200 家具木工 乙級 工作項目 04：木工機器之使用

1. (3) 在大量生產工廠所使用的工模材料，最理想的是①木材②夾板③電木④鐵板。
2. (1) 鉋削後產生木理突出之原因是①刀刃鈍化②進料速度太快③逆木理鉋削④生長於樹枝下方之材料。
3. (2) 有關手壓鉋機鉋削平面，下列敘述何者正確①順刀切方向進料②出料台面與切削圈同高③出料台面與切削圈之差即為切削量④進料台面與切削圈同高。
4. (1) 有關平鉋機，下列敘述何者錯誤？①毛料四周均可用平鉋機鉋成直角②進料軸可調整速度③下進料軸應略高於台面④後壓桿與切削圈略低。
5. (4) 下列哪項因素不致使木材停滯於平鉋機內？①壓桿定位過低②下滾軸定位過低③上滾軸定位過高④進料過緩。
6. (2) 有關鑿孔機刀具，下列敘述何者正確？①鑽錐和角鑿必須密合②鑽錐和角鑿必須有間隙③鑽錐需有螺旋之中心④鑽錐與一般麻花鑽頭一樣。
7. (1) 工作物直徑與車床轉速之關係①工作物直徑愈小，轉速可調快②工作物直徑愈大，轉速可調快③工作物直徑愈小，轉速宜調慢④工作物表面精緻度與轉速無關。
8. (3) 木工機器轉動軸承使用何種潤滑劑①防鏽油②機油③黃油④柴油。
9. (1) 所謂「一度電」乃是一個仟瓦的燈泡，點亮幾個小時所耗用的電能①1 小時②10 小時③100 小時④1000 小時。
10. (3) 花鉋機亦可代替①手壓鉋機②帶鋸機③線鋸機④作榫機，在木板上挖削不規則形狀之內穿孔。
11. (3) 下列有關於平鉋機之鉋花折斷板，下列何者錯誤？①將木料壓按於台面上②減少木面撕裂紋理③分段式折斷板無法壓按厚薄略有差異之木料④附有彈簧裝置。
12. (2) 操作圓鋸機時，下列何種情況最常造成材料後拋？①轉速太快②導板調整不當③鋸片調整太高④鋸片傾斜。
13. (3) 手壓鉋機鉋平面時，其出料檯與切削圈須①較高②較低③同高④無關。
14. (2) 帶鋸機鋸切圓弧，影響鋸切弧度大小的主要因素是①鋸齒粗細②鋸條寬度③鋸條長度④轉速。
15. (1) 使用花鉋機倒圓角常有焦黑現象，其主要原因是①送材速度太慢②送材速度太快③圓弧太大④圓弧太小。
16. (2) 設直刃銑刀的直徑為 12 公厘，中心導銷直徑為 10 公厘，則工模補正量應為①正 2 公厘②正 1 公厘③負 1 公厘④負 2 公厘。
17. (2) 以圓鋸機鋸切夾板時，使用①縱切鋸片②橫切鋸片③綜合鋸片④開槽鋸片 較佳。
18. (3) 以手壓鉋機鉋木材，鉋成尖削形是因為①進料台略高②進料台略低③出料台略高④出料台略低。
19. (1) 手壓鉋機不得鉋削短於多少公分之木材①25cm②40cm③55cm④70cm。
20. (2) 立軸機之軸環，其直徑大小是控制鉋削的①長度②深度③高度④寬度。
21. (1) 設鋸片厚度為 t 一般鋸路為①1.3t~1.8t②1.9t~2.4t③2.5t~3.0t④3.1t~4.t。
22. (2) 齒喉角、齒尖角、齒背角三者之總和為①45 度②90 度③180 度④360 度。
23. (3) 在平鉋機中木材停滯不前時，應該①低下頭來看看究竟②關閉電源③將材料向前推一下④切斷工廠總電源。
24. (2) 在線鉋機（立軸機）上鉋削曲面工件時，為了安全及方便最好是①在檯面上安裝工件②另備工作檯以便安裝工件③由另一人安裝工件④手持工件，徒手操作。
25. (1) 空氣壓縮機在啟動之前，除水之外，必需先檢查①機油量②空氣軟管有無漏氣③壓力錶是否合適④馬達之馬力數。
26. (3) 使用鑿孔機欲鑿 1/2 吋榫孔時，應選用①1/2 寸之鑽錐②1/2 吋之鑿③1/2 吋之鑽錐與鑿④1/2 寸的鑽錐與鑿。
27. (2) 四面鉋機最先鉋削的材面是①上面②下面③左邊④右邊。
28. (3) 柱塞式線鋸機的構造是利用①凸輪搖臂②電與磁③凸輪與張力筒④動輪與橢輪。

29. (1) 線鋸機的張力筒可作升降調整，因筒內有①彈簧②橡皮③凸輪④活塞。
30. (3) 調整線鋸機速度之大小，通常是隨所鋸切材料之①長度與寬度②比重與密度③硬度與厚度④比重與硬度。
31. (4) 線鉋機（立軸機）切削刀以①單刀式②二刀式③三刀式④多刀式 較安全。
32. (4) 使用手壓鉋機鉋下圖之凹面工件時，要①調低進料檯②升高鉋刀軸③調低出料檯④調低進料檯與出料檯。
- 
33. (3) 線鉋機（立軸機）刀具直徑較大時，其刀軸轉速須①加快②不變③減慢④視鉋削高度而定。
34. (1) 一般桌面所貼之薄片，產生細裂是①薄片含水率控制不好②膠不牢固③砂磨太薄④薄片太薄。
35. (3) 氣動工具作業時，不需要給油裝置的是①氣動打釘作業②氣動砂光作業③氣動噴塗作業④氣動鑽孔作業。
36. (4) 使用平鉋機鉋削木材，刀口有鉋花堵塞的現象是①刀刃不利②鉋面不平③刀刃角度不對④刀片鋼面與壓鐵沒有密合。
37. (3) 圓鋸機橫斷鋸的齒喉角角度約為①0度②10度③20度④30度。
38. (2) 使用平鉋機鉋削木材，如開始鉋削一端有凹痕，可能的原因是①上方出材滾輪太低②下方進材滾輪太高③上方出材滾輪太高④下方進材滾輪太低。
39. (4) 製作指接(Finger Joint)，下列何部機械最適當？①帶鋸機②懸臂鋸③圓鋸機④線鉋機（立軸機）。
40. (2) 相同直徑之鋸片，橫斷鋸的齒數比縱斷鋸的齒數①少②多③相同④多少不一定。
41. (3) 車削圓板面應使用①割削法②弦切法③刮削法④徑切法。
42. (2) 圓鋸鋸盤的鋸齒以露出工作物①1mm②齒高一半③10mm④15mm 為宜。
43. (3) 操作圓鋸機時有笛鳴的聲音是因為①鋸盤太厚②鋸盤太薄③鋸齒太密④鋸齒太疏。
44. (2) 大量鋸製木條宜使用①線鋸機②多片縱鋸機③圓鋸機④帶鋸機。
45. (1) 帶鋸條會往前移動時，是因為①上輪往前傾斜②上輪向後仰③轉速太快④張力太大。
46. (4) 下列何者不屬於花鉋機的功能？①挖空②鉋花線③規則圖案④橢圓榫。
47. (4) 調整帶鋸機側引導裝置之前緣應以①超過齒尖②與齒尖平③齒之一半④齒後 為宜。
48. (2) 鉋平一塊翹曲木板，要先用①平鉋機②手壓鉋機③線鉋機(立軸機)④砂磨機，將翹曲面鉋平。
49. (1) 鉋刀之刀刃角，鉋硬木材時比鉋軟木材①大②小③不分④相同。
50. (2) 製造素面合板所用之薄片為①平削薄片②旋削薄片③鋸削薄片④刮削薄片 製成。
51. (4) 平鉋機哪一個構造，可防止鉋削時撕裂木理？①進料軸②出料軸③後壓桿④鉋花折斷板。
52. (1) 帶鋸機鋸切曲線時，下列何項因素和鋸切弧度的大小無關？①鋸條長度②鋸條寬度③鋸路大小④鋸條張力。
53. (1) 平鉋機下進料滾軸比台面約高①0.5mm②1mm③1.5mm④2mm。
54. (3) 用手提花鉋機製作鳩尾榫時，如接合太鬆應①換較大刀具②換較小刀具③調大刀具伸出量④調小刀具伸出量。
55. (2) 木材在花鉋機上操作，常見焦黑現象是因為①送材速度太快②送材速度太慢③刀軸轉速慢④刀頭太大。
56. (4) 操作平鉋機，操作者應立於①鉋床之右邊②鉋材之正後方③鉋材之前方④鉋材之一邊。
57. (3) 圓鋸機之劈刀應比鋸路①小 1.5mm②大 1.5mm③小 0.5mm④大 0.5mm。
58. (2) 帶鋸條往外滑脫的主要因為①速度太快②上輪傾斜調整不當③鋸條寬度太小④張力太大。
59. (2) 在板面上挖削不貫穿曲形孔，應該選擇①線鉋機（立軸機）②花鉋機③鑽床④線鋸機。
60. (1) 帶鋸運轉時，鋸條會向前滑動時，應將上輪往①後傾斜②前傾斜③上④下 調整。
61. (1) 帶鋸切削面粗糙的原因為①齒張不整齊②沒有齒張③迴轉數太快④齒張太粗。
62. (4) 平鉋機中的機器零件與穩固鉋削材料無關的是①壓桿②進料滾軸③鉋花折斷板④刀軸。
63. (2) 在手壓鉋機鉋木材時，後端鉋不到的原因是①出料檯面定位過低②出料檯面略高於切削圈③進料檯面低於切削圈④進料檯面高於切削圈。
64. (2) 為了提高大量生產之效率，目前特殊刀具都採用①高速鋼②鎢碳鋼③高碳鋼④中碳鋼。
65. (1) 所謂一馬力電動機，其耗電量約等於①0.75kW②1.0kW③1.5kW④2.0kW。

66. (2) 一部兩馬力電動機轉動二小時計耗電①二度②三度③四度④五度。
67. (1) 通常手壓鉋與平鉋機，其一次鉋削量不宜大於①2mm②3mm③3.5mm④4mm。
68. (1) 角材的基準面需要 90°精確鉋削時，應該使用①手壓鉋機②單面平鉋機③雙面平鉋機④鉋光機。
69. (4) 帶鋸機的主要規格是用機械的哪一部分訂定？①高度②台面尺寸③馬力大小④鋸輪直徑。
70. (2) 所謂「切削速度」是指①被削材通過刀具的速度②刀具的圓周速度③刀具的旋轉速度④刀片數乘以刀具旋轉速度。
71. (3) 抽屜面板的寬度尺寸加工，下列何部機械最適當？①帶鋸機②懸臂鋸③圓鋸機④自動一面鉋。
72. (1) 抽屜側板的長度尺寸加工，下列何部機械最適當？①懸臂鋸②帶鋸機③線鋸機④縱鋸機。
73. (2) 使用木工鑽床鑽孔時，通常孔徑的大小與主軸轉數的關係是①成正比②成反比③視機種而定④視材質而定。
74. (1) 配料作業材料定長時，下列何部機械最適合？①懸臂鋸②萬能圓鋸機③帶鋸機④線鋸機。
75. (3) 立軸機刀軸轉速，小直徑的刀具可使用①較低②中等③較高④很低 的轉速。
76. (3) 配料作業材料曲線成形時，下列何部機械最適合？①線鉋機(立軸機)②圓鋸機③帶鋸機④懸臂鋸。
77. (3) 配料作業材料曲線成形時，下列何部機器最適合？①線鉋機(立軸機)②圓鋸機③帶鋸機④線鋸機。
78. (1) 扁平皮帶的打滑率較 V 形皮帶的打滑率①大②相同③小④不一定。
79. (1) 木釘接合時，鑽端面或板側木釘孔，下列何部機械最適合？①水平鑽床②垂直鑽床③鑿孔機④作榫機。
80. (2) 抽屜側板採用指接接合時，下列何部機械最適合？①花鉋機②線鉋機③圓鋸機④鳩尾榫機。
81. (2) 檢修中的機械，工作人員離開現場時要①告訴別人注意②立標示警告③盡快回來④不能離開現場。
82. (2) 有關切削工具，下列敘述何者正確？①鉋硬木材之刀刃角要小些②鉋軟材之刀刃角約為 20°~25°③鉋削較薄時撕裂較深④增大切削角較為省力。
83. (4) 圓鋸片除心軸之圓孔外，尚有幾個溝槽，其主要作用是①排除木屑②增加美觀③節省製作成本④防止變形。
84. (2) 一般帶鋸機鋸條，存放時為縮小體積通常以折成多少圈為多？①2②3③4④5。
85. (4) 手壓鉋機的鉋削量調整，應該從哪一部門著手？①出料台面②刀片高低③刀軸高低④進料台面。
86. (1) 木工機械的檯面昇降滑動部分，最合適的潤滑油是①機油②耐熱黃油③汽油④柴油。
87. (2) 按裝一般手壓鉋機的刀片時，其刀刃高度為①與刀軸同高②凸出刀軸 1.0mm③凹於刀軸 1.0mm④高出刀軸 5.0mm。
88. (3) 安裝角鑿機刀刃時，鑽錐與方鑿刃口應為①鑽錐刃口與方鑿刃口接觸②方鑿刃口突出 1mm③鑽錐刃口突出 1mm④鑽錐刃口突出 5mm。
89. (1) 在同一種材料、同一部機械上做鑽孔工作，如果孔徑比較大的話，其主軸轉速①要降低②要提高③相同④視情形而定。
90. (3) 平鉋機的檯面與下方滾軸的高度是①相同②滾軸略低③滾軸略高④視加工情形而定。
91. (2) 下列四種木工機械之中，迴轉數最高的是①立軸機②花鉋機③鑽床④圓鋸機。
92. (1) 下列何種車削工作適合較低迴轉數？①粗車切削②精車切削③砂磨切削④小直徑工作物的車削。
93. (4) 如果木工機械迴轉數不變，且刀刃狀況相同，其切削表面精度與下列何者較無相關？①進料速度②進料方向③木理方向④材料種類。
94. (3) 手壓鉋機的出料檯面高度，是以下列何者為準？①進料台面②出料台面③刀刃切削圈最高點④導板。
95. (2) 若刀頭轉速為 3,600r.p.m、進料速度為 50f.p.m，又刀頭計有 4 刀片且作相同的切削，則加工材料表面的刀痕數每 25.4mm 為①36②24③12④6。
96. (3) 下列何種機械在操作時，有可能發生後拋現象？①線鋸機②帶鋸機③圓鋸機④鑽孔機。
97. (3) 平鉋機的獨特優點，是能鉋削①等寬度直邊②平面與曲面③等厚度平面④等長度平面。
98. (3) 木工用尖頂鑽頭，當頂尖中心不正，用手提電鑽鑽孔時①無影響②孔徑會縮小③孔徑會變大④大小無定。
99. (4) 機器上所用的靠模邊緣最理想的材料是①三夾板②鐵板③實木④電木。
100. (2) 木材鑽孔時，發生起毛撕裂，其原因①鑽床調整的角度問題②鑽頭研磨的問題③鑽頭的夾爪不正④鑽床轉速太快。

101. (2) 一般加工成形刀，刀片數愈少，其成品加工面①較好②較差③普通④沒有影響。
102. (3) 線鉋機(立軸機)鉋桌面邊緣，與鉋削面燒焦無關的原因是①刀具太鈍②刀軸轉速太快③刀軸轉向與刀具切削方向相反④送料速度太慢。
103. (1) 鋸切潮濕木料時鋸屑不易掉落，最主要的原因是①齒張齒距不足②木材乾燥不良③鋸片不夠鋒利④鋸路太大。
104. (4) 安全標誌中，消防設備是以何種顏色來表示？①黃②綠③藍④紅。
105. (4) 馬達失火且未斷電時，勿使用何種滅火劑滅火①滅火彈②一氧化碳③乾粉④泡沫 滅火器。
106. (1) 家具工廠安全標誌之顏色，在危險區域或機器設備上應該使用①橙色②白色③黃色④綠色。
107. (3) 用碳化鎢之圓鋸片鋸切材料，其鋸切面較平整的原因為①鋸齒向左右撥齒②鋸齒較厚③鋸齒不向左右撥齒④鋸齒較硬。
108. (4) 帶鋸機上下輪的橡膠墊，主要功用是①防止鋸條滑動②增加摩擦力③防止鋸條脫落④防止鋸條齒張受損。
109. (2) 裁板用圓鋸機，前後共有兩鋸片，裁合板時，前方靠近操作者的鋸片要調整其高度至①露出材面②只要稍凸於機器台面③與材面同高④低於機器台面。
110. (4) 常用之鋸切工具，下列何種鋸齒最小？①鼠尾鋸②雙面鋸③框鋸④夾背鋸。
111. (3) 碳化鎢刀刃要使用，下列何種磨料來研磨？①碳化矽②氧化鋁③工業用鑽石④普通砂輪。
112. (2) 操作帶鋸機時，勿站在外漏鋸帶哪個位置？①前方②側方③後方④後側方。
113. (1) 下列哪部機器通常轉速是固定的？①圓鋸機②立軸機③木工車床④鑽床。
114. (3) 用圓口車刀，車削圓盤面，車刀應朝①上②下③水平④上、下均可。
115. (2) 通常木材之軸形車削（車刀），刀刃不可比木材中心線①高②低③高並且傾斜④同高。
116. (2) 平鉋機通常刀軸裝有多少片刀？①2②3③4④5。
117. (4) 配料作業材料定厚時，採用下列哪部機器最適合？①手壓鉋機②帶鋸機③線鋸機④作榫機。
118. (1) 製作如下圖之邊對接時，採用下列哪部機械最適合？①手壓鉋機②帶鋸機③線鋸機④作榫機。
- 
119. (4) 製作如下圖之舌槽接時，採用下列哪部機械最適合？①手壓鉋機②帶鋸機③線鋸機④線鉋機。
- 
120. (3) 製作如下圖之搭接時，採用下列哪部機械最適合？①手壓鉋機②帶鋸機③圓鋸機④線鋸機。
- 
121. (3) 製作如下圖之槽接時，採用下列哪部機械最適合？①手壓鉋機②帶鋸機③圓鋸機④線鋸機。
- 
122. (1) 製作如下圖之鳩尾槽接之鳩尾槽時，採用下列哪部機械最適合？①花鉋機②帶鋸機③圓鋸機④線鉋機。
- 
123. (2) 製作如下圖之榫接之方榫孔時，採用下列哪部機械最適合？①花鉋機②角鑿機③圓鋸機④線鉋機。
- 
124. (4) 製作如下圖之榫接之橢圓榫孔時，採用下列哪部機械最適合？①鑽孔機②角鑿機③圓鋸機④橢圓榫孔機。
- 




125. (4) 下列哪一項不是圓鋸機劈刀（撐縫片）的功能？①增加安全性②避免鋸切中的材料夾合③將鋸切的木材分開④便於調整鋸切寬度。
126. (2) 使用手壓鉋機鉋削如下圖之分件，手壓鉋機之進、出料台比切削圈①較高②較低③同高④無關。
- 
127. (1) 能鉋出同一厚度木材之機械是①平鉋機②手壓鉋機③圓鋸機④花鉋機。
128. (3) 下列哪部機械有反彈的安全問題？①木工車床②帶鋸機③圓鋸機④線鋸機。
129. (2) 砂光機械何者較適合磨椅背內凹曲面？①盤式②鼓式(圓筒)③平板式④帶式。
130. (3) 使用線鉋機鉋削如下圖之分件，①線鉋機之進、出料靠板與切削圈須在一直線上②線鉋機之進、出料靠板要凸出切削圈③線鉋機之進、出料靠板要凹入切削圈④不使用靠板與模板。
- 
131. (1) 取材如下圖，其加工程序較理想之方式為①縱剖→橫斷→線鋸②橫斷→線鋸→縱剖③線鋸→縱剖→橫斷④線鋸→橫斷→縱剖。
- 
132. (4) 以手壓鉋機鉋木材，鉋成如下圖之形，是因為①進料台比切削圈略高②進料台比切削圈略低③出料台比切削圈略高④出料台比切削圈略低。
- 
133. (2) 圓鋸機橫斷木料時，下列哪種情況會造成材料後拋？①轉速太快②使用導板③鋸片調整太高④鋸片傾斜。
134. (2) 下列何種機械不可代替花線鉋機？①圓鋸機②手壓鉋機③鑽孔機④懸臂鋸。
135. (4) 下列何種機械能裝砂輪代替砂輪機？①圓鋸機②懸臂鋸③手壓鉋機④鑽孔機。
136. (4) 圓鋸機縱開木材，下列何者與木材反拋無關？①木材翹曲程度嚴重②鋸齒選用不當③依板之調整④質軟木板。
137. (4) 圓鋸機劈刀的厚度①小於鋸片厚度②大於鋸片厚度③與鋸片同厚④介於鋸片厚度與鋸路之間為最理想。
138. (4) 平鉋機進材速度，與下列何者較無關？①木材寬度②木材軟硬度③鉋削量④春秋材不分明材質。
139. (2) 平鉋機送料時，勿將手指放在木材邊緣①上方②下方③左方④右方。
140. (1) 平鉋機鉋削後木材前端有切痕，下列因素何者錯誤？①後壓桿定位過高②上方進材分段滾筒定位過高③下方進材滾筒定位過高④鉋花折斷板定位過高。
141. (1) 平鉋機鉋削，產生木材撕裂，下列因素何者錯誤？①木材含水量過低②進材過速③逆木理鉋削④鉋削角過大。
142. (3) 平鉋機鉋削後，產生秋材隆起現象，與下列何者有關？①秋材不明顯②木材含水量過高③秋材明顯④木材含水量過低。
143. (2) 木材停滯於平鉋機中，下列何者不可能？①後壓桿定位過低②上方分段式進料滾軸定位過高③鉋削量過度④下方滾筒定位太低。
144. (2) 平鉋機鉋削後有波浪痕，下列因素何者錯誤？①鉋刀過鈍②進材過緩③鉋削量過度④刀軸轉速慢。
145. (1) 圓鋸片不能安裝於下列何種機械上使用？①花鉋機②縱鋸機③懸臂鋸④手提圓鋸機。
146. (4) 下列何種機械無法完成指接榫加工？①挖空機②懸臂鋸③圓鋸機④縱鋸機。
147. (3) 手壓鉋加工造成木材成尖削形，下列因素何者錯誤？①出料臺稍高②鉋刀軸比出料台稍低③出料台與切削圈同高④材料翹曲面向上。
148. (2) 圓鋸機縱切軟材鋸片的齒端角約為①14②24③34④44 度。
149. (2) 下列何者具有切削作用？①齒面②齒尖③齒背④齒喉。

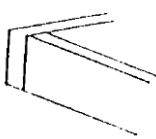
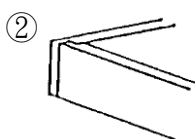
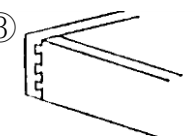

150. (3) 下列何者不是機器加工之缺點？①刀痕②木屑痕③裂痕④燒焦痕跡。
151. (4) 使用機械加工，下列何者不是影響木面瑕疵之主要因素？①刀片角度②木材含水量③切削速度④刀片材質。
152. (4) 懸臂機最大可做？①45②90③180④360 度之旋轉。
153. (2) 下列何種機具不適合榫孔製作？①鑽床②圓鋸機③角鑿機④花鉋機。
154. (1) 手壓鉋機正常操作時，鉋削量之大小與下列何者有關？①進料台②出料台③刀軸④靠板。
155. (1) 切削刀具之刀刃角與木材材質硬度的關係為①材質較硬時刀刃角較大②材質較軟時刀刃角較大③材質較硬時刀刃角較小④二者無關。
156. (3) 在立軸機上鉋削材料時，材料尾端凹陷是因為①進刀量過大②輸入靠板太低③輸出靠板太低④送料不均。
157. (4) 使用鳩尾榫機製作鳩尾榫時，若配合太緊，是因①材料太硬②榫頭未經修磨③榫頭太短④榫頭太長。
158. (3) 機械上黃油主入口的構造多半是①銅蓋封口②鋼珠封口③鋼珠及銅蓋封口④塑膠蓋封口。
159. (2) 原木製材常用之木材機械為①線鋸機②帶鋸機③立軸機④平鉋機。
160. (2) 盤式砂磨機主要用途是砂磨①內凹圓弧②外凸圓弧③寬薄板面④長直板側面。
161. (1) 木材鑽孔工具之切削原理為①旋割切削②滾動切削③鉋光切削④刮削。
162. (4) 用於鑽深孔的鑽頭為①擴孔鑽頭②木釘鑽頭③麻花鑽頭④長桿鑽頭。
163. (3) 在薄板材鑽取通孔的要領是①從兩面鑽②從表面一次鑽穿③在底面墊一塊廢料④轉速越慢越好。
164. (1) 在切削條件都相同的情況下，假如提高送材速度時則鉋削面①刀痕數較少②刀痕數較多③刀痕數不變④鉋削面較精良。
165. (1) 木工車床車製內圓時，初學者採用下列何種車削刀具較為適合又安全？①圓口車刀②半圓車刀③平口車刀④斜口車刀。
166. (2) 作榫機製作榫頭時，兩刀軸轉動的鉋削方向是①同向轉動②背向轉動③轉向相同④不一定。
167. (3) 有關工模鉋形，下列敘述何者錯誤？①工模之材質，積層合板優於木心板②逆切削方向操作③進料速度愈快鉋削效果愈佳④工模曲線要完整平滑。
168. (3) 平鉋機鉋削木材時，下列何者會撕裂木材？①下方進材滾筒定位過高②壓桿定位過低③木理與鉋刀鉋削方向相反④鉋刀過鈍。
169. (4) 平鉋機鉋削進行中，發出噪音及震動的原因是①上方出材滾筒突出②下方滾筒突出③壓桿對材面施壓過大④鉋刀過鈍。
170. (1) 下列何項不是工模的目的？①提高直線加工的效率②簡化操作，提高效率及節省人力③減少不良製品而避免材料與人力之損失④發揮機具的功能，並增加其安全性。
171. (2) (本題刪題)下列何種機械不可代替花線鉋機？①圓鋸機②手壓鉋機③鑽孔機④懸臂鋸。
172. (1) (本題刪題)下列何種機械能裝砂輪代替砂輪機？①圓鋸機②懸臂鋸③手壓鉋機④鑽孔機。
173. (2) (本題刪題)圓鋸機縱開木材，下列何者與木材反拋無關？①木材翹曲程度嚴重②鋸齒選用不當③依板之調整④質軟木板。
174. (2) (本題刪題)圓鋸機劈刀的厚度①小於鋸片厚度②大於鋸片厚度③與鋸片同厚④介於鋸片厚度與鋸路之間為最理想。
175. (3) (本題刪題)平鉋機進材速度，與下列何者較無關？①木材寬度②樹種③鉋削量④春秋材不分明材質。
176. (1) (本題刪題)平鉋機送料時，勿將手指放在木材邊緣①上方②下方③左方④右方。
177. (3) (本題刪題)平鉋機鉋削後木材前端有切痕，下列因素何者錯誤？①後壓桿定位過高②上方進材分段滾筒定位過高③下方進材滾筒定位過高④鉋花折斷板定位過高。
178. (2) (本題刪題)平鉋機鉋削，產生木材撕裂，下列因素何者錯誤？①木材含水量過低②進材過速③逆木理鉋削④鉋削角過大。
179. (1) (本題刪題)平鉋機鉋削後，產生秋材隆起現象，與下列何者有關？①秋材不明顯②木材含水量過高③秋材明顯④木材含水量過低。
180. (2) (本題刪題)木材停滯於平鉋機中，下列何者不可能？①後壓桿定位過低②上方分段式進料滾軸定位過高③鉋削量過度④下方滾筒定位太低。

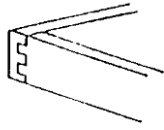
181. (4) (本題刪題)平鉋機鉋削後有波浪痕，下列因素何者錯誤？①鉋刀過鈍②進材過緩③鉋削量過度④刀軸轉速慢。
182. (2) (本題刪題)圓鋸片不能安裝於下列何種機械上使用①花鉋機②縱鋸機③懸臂鋸④手提圓鋸機。
183. (4) (本題刪題)下列何種機械無法完成指接樺加工①挖空機②懸臂鋸③圓鋸機④縱鋸機。
184. (1) (本題刪題)手壓鉋加工造成木材成尖削形，下列因素何者為非？①出料臺稍高②鉋刀軸比出料台稍低③出料台與切削圈同高④材料翹曲面向上。
185. (4) (本題刪題)圓鋸機縱切軟材鋸片的齒端角約為①14②24③34④44 度。
186. (2) (本題刪題)下列何者具有切削作用？①齒面②齒尖③齒背④齒喉。
187. (124) 花鉋機鉋削內凹圓盤時，木材焦黑現象與下列哪些無關？①切削量太大②切削量太少③刀刃不利④刀刃銳利。
188. (23) 立軸機鉋削木材時發生木材燒焦現象，其與下列哪些因素無關？①刀具太鈍②轉速太快③送材速度太快④送材速度太慢。
189. (234) 使用花鉋機倒圓角常有焦黑現象，與其無關的原因為①送材速度太慢②送材速度太快③刀具圓弧太大④刀具圓弧太小。
190. (1234) 選用帶鋸片須考慮①圓弧大小②材料軟硬③材料乾溼④材料厚薄。
191. (24) 帶鋸機鋸切圓弧，不影響鋸切弧度大小的是①鋸齒粗細②鋸條長度③鋸條寬度④轉速。
192. (124) 花鉋機可加工下列哪些工件？①挖空②鉋花線③橢圓樺頭④內封閉曲線。
193. (1234) 平鉋機之零件與鉋削材面良好有關的是①鉋花折斷板②後壓桿③上下滾軸④刀刃銳利。
194. (123) 下列哪項因素會使木材停滯於平鉋機內？①下進料滾軸定位過低②下出料滾軸定位過低③材料短於兩滾軸間之長度④放送材料過慢。
195. (123) 圓鋸機縱開木材時，下列哪些與木材反拋有關？①木材嚴重翹曲②鋸齒選用不當③依板之調整不當④質軟木料。
196. (34) 下列哪些機器可製作指接樺？①縱開機②帶鋸機③圓鋸機④立軸機。
197. (24) 當手壓鉋機輸出台面定位偏低時，將發生下列哪些現象？①材面逆傷②材面後端凹一小段③材面前端有刀痕④鉋削面不平整。
198. (23) 下列哪些是手壓鉋機的功能？①鉋等厚材料②鉋平材面③材料可鉋成直角④材料可鉋凹槽。
199. (23) 90cm 寬面板材加工，可使用下列哪些機具？①平鉋機②圓鋸機③縱開鋸機④手壓鉋機。
200. (23) 使用平鉋機，有關鉋削材料下列哪些正確？①材料先送入進料台再啟動電源②調整適合鉋削量③基準面朝台面向前送料④基準面朝上向前送料。
201. (234) 下列哪些為操作砂輪機發生意外的原因？①刀具摩擦產生火花②砂輪安裝不當③砂磨作業不當④於砂輪側面砂磨。
202. (23) 卸下圓鋸機鋸片，較正確的方法是將螺帽①順送材方向②順鋸片旋轉方向③逆送料方向④逆鋸片旋轉方向。
203. (34) 圓鋸片除心軸之圓孔外，尚有幾個溝槽，其作用為①排除木屑②增加美感③防止變形④消音效果。
204. (123) 下列哪些機器加工材料時，會發生後拋現象？①圓鋸機②縱開鋸機③砂帶機④線鋸機。
205. (34) 平鉋機の後壓桿有下列哪些功能？①折斷鉋花②增加推送力③防止木材末端翹起④壓住木材平順鉋削。
206. (23) 下列哪些是帶式砂磨機的特性？①可調整正逆轉②轉動方向固定③新砂帶接合外層面，順轉動方向安裝④砂帶接合以斜接式。
207. (123) 下列哪些因素經機器加工後會影響木材鉋削面的美觀？①木材含水量②切削速度③春秋材分明④硬質木材。
208. (12) 鳩尾樺機製作鳩尾樺時，外觀不密是因①樺頭太短②樺頭太長③樺頭未經修磨④材料太軟。
209. (123) 手壓鉋機鉋削作業，下列哪些調整方式錯誤？①出料台可調整比切削圈高②進料台可調整比切削圈高③進料台應調整與切削圈等高④靠板可調整傾斜。
210. (23) 手壓鉋鉋削成波浪材面與下列哪些有關？①材料硬度②進料速度③刀軸轉速④刀具材質。
211. (123) 使用平鉋機鉋削木材時，刀口有鉋花堵塞的現象與下列哪些無關？①刀刃不利②鉋面不平③刀刃角度不對

- ④刀片鋼面與壓鐵沒有密合。
212. (124) 手壓鉋加工造成木材成尖削形，下列哪些是有可能的原因？①出料台比切削圈稍高②鉋刀軸比出料台稍低③出料台與切削圈同高④材料凹面朝上鉋削。
213. (123) 鑽孔機之調整下列哪些正確？①台面可調整傾斜②可鑽傾斜孔③轉速可調整④無法定深淺量產。
214. (1234) 鑽孔機可鑽下列哪些孔洞？①穿孔②沉孔③傾斜孔④不同尺寸孔。
215. (1234) 安裝木工機器應考慮①台面水平②操作方向③安全操作範圍④須安裝接地線。
216. (24) 有關圓鋸機鋸片安裝，下列敘述哪些正確？①鋸齒方向逆鋸片旋轉方向②鋸齒方向順鋸片旋轉方向③安裝鋸片不需考慮方向④依鋸切方式不同選用鋸片。
217. (124) 使用圓鋸機，下列哪些易發生危險？①導板與鋸片不平行②鋸片高出材面 3cm③使用推板橫斷木材④使用推板縱開木材。
218. (134) 雙立軸機之雙軸轉向，下列哪些敘述錯誤？①皆為反轉②一正一反③可任意調整方向④皆為正轉。
219. (124) 有關木材加工，下列敘述哪些正確？①木材太乾燥較損傷刀刃②潮濕木材容易起毛③對於粗鬆之木材砂磨時，要加大壓力④刀具鈍化切削時容易產生表面隆起。
220. (134) 有關圓鋸機之操作，下列敘述哪些正確？①靠著導板縱剖木板②用導板定長橫切木料③使用斜接規鋸切斜度④可鋸切小溝槽。
221. (123) 線鋸機之功能為①鋸割內圓②鋸割外圓③鋸割曲線④鋸厚材料。
222. (13) 當平鉋機之後壓桿定位偏低時將發生下列哪些現象？①材面有壓痕②材面後端有刀痕③材料停滯不前④材面有不規則刀痕。
223. (123) 立軸機可鉋削之功能為①等缺樺②各種花線③槽及嵌槽④鋸切長度。
224. (134) 可使用下列哪些機械加工，如右圖工作物  之中央凹槽溝？①立軸機②鑽孔機③圓鋸機④花鉋機。
225. (124) 下列哪些砂磨機無法砂磨內凹面工件？①橫式帶狀砂磨機②寬帶式砂磨機③鼓輪式砂磨機④圓盤式砂磨機。
226. (124) 有關雙立軸機，下列敘述哪些正確？①雙軸的旋轉向不同②克服逆木紋的切削③雙軸的轉速不同④雙軸之刀片數相同。
227. (13) 平鉋機鉋削面有隆起木理，但非缺口痕是因①刀刃太鈍②刀刃角太小③木材之節塊④木面有灰塵。
228. (234) 平鉋機鉋削材面，鉋削痕的間距下列哪些錯誤？①與進材速度成正比②與進材速度成反比③與旋轉速度成正比④與進材速度無關。
229. (234) 有關角鑿機之調整，下列敘述哪些正確？①轉速可調整②可更換不同大小尺寸角鑿③台面可調整鑿孔深度④台面可調整左右移動。
230. (124) 車削圓棒，粗料車削下列哪些正確？①慢轉速②使用半圓車刀③切削點低於圓棒中心線④粗料車削前先倒角成八邊形。
231. (12) 調整線鋸機轉速與下列哪些無關？①長度②寬度③厚度④比重。
232. (24) 線鋸條之安裝下列哪些正確？①先固定上夾頭②先固定下夾頭③鋸齒方向朝上④鋸齒方向朝下。
233. (134) 下列哪些機器可鉋削如右圖  之形狀？①手壓鉋機②平鉋機③立軸機④花鉋機。
234. (234) 有關於平鉋機之鉋花折斷板，下列敘述哪些正確？①分段式折斷板無法壓按厚薄略有差異之木料②附有彈簧裝置③將木料壓按於台面上④減少木面撕裂情形。
235. (1234) 鋸切木條可使用①縱開鋸機②多片縱鋸機③圓鋸機④帶鋸機。
236. (234) 下列哪些機器可變動轉速的？①圓鋸機②立軸機③木工車床④鑽孔機。
237. (1234) 如果木工機械迴轉數不變，且刀刃狀況相同，其切削表面精度與下列哪些有關？①進料速度②進料方向③木理方向④材料種類。
238. (134) 手壓鉋機鉋木材時，後端鉋不到與下列哪些無關？①出料台面定位過低②出料台面略高於切削圈③進料台面低於切削圈④進料台面高於切削圈。
239. (12) 配料作業材料定長時，下列哪些機械適合？①懸臂鋸機②萬能圓鋸機③帶鋸機④線鋸機。
240. (124) 配料作業曲線成形時，下列哪些機械適合？①線鉋機(立軸機)②圓鋸機③帶鋸機④懸臂鋸機。

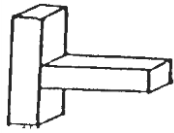
241. (234) 曲線成形時，下列哪些機械不適合？①線鉋機(立軸機)②圓鋸機③帶鋸機④懸臂鋸機。
242. (14) 配料作業材料實際尺寸定寬時，下列哪些機械不適合？①懸臂鋸機②圓鋸機③自動縱開鋸機④帶鋸機。
243. (14) 下列哪些機械不適合製作嵌槽？①帶鋸機②立軸機③圓鋸機④平鉋機。
244. (1234) 木材停滯於平鉋機中，是因①後壓桿定位過低②上方分段式進料滾筒定位過高③材料厚度差太多④下方滾筒定位太低。
245. (124) 下列哪些為機器加工之缺點？①刀痕②木屑痕③裂痕④燒焦痕跡。
246. (234) 手壓鉋機正常操作時，鉋削量之大小與下列哪些無關？①進料台②出料台③刀軸④靠板。
247. (124) 以手壓鉋機，鉋木材成尖削形與下列哪些無關？①進料台略高於切削圈②進料台略低於切削圈③出料台略高於切削圈④出料台略低於切削圈。
248. (123) 手壓鉋機鉋凹面工件時，下列哪些調整動作錯誤？①調低進料台②升高鉋刀軸③調低出料台④同時調低進料台與出料台。
249. (123) 下列哪些機器動力傳動採用皮帶？①手壓鉋機②自動鉋機③鑽孔機④角鑿機。
250. (234) 平鉋機鉋削後木材前端有切痕，下列哪些有可能？①後壓桿定位過高②上方進料分段滾筒定位過高③下方進料滾筒定位過高④鉋花折斷板定位過高。
251. (23) 車床轉速和工作物之正確關係？①工作物直徑愈小，用慢轉速②工作物直徑愈小，用快轉速③工作物直徑愈大，用慢轉速④工作物直徑愈大，用快轉速。
252. (234) 下列哪些機器通常會依工件調整轉速？①圓鋸機②立軸機③木工車床④鑽孔機。
253. (123) 下列哪些機械不可裝上砂輪代替砂輪機？①圓鋸機②懸臂鋸機③手壓鉋機④鑽孔機。
254. (123) 下列哪些機械可完成板材鋸斜角？①圓鋸機②懸臂鋸機③帶鋸機④縱開鋸機。
255. (24) 下列哪些為手壓鉋機鉋削安全作業程序？①鉋削前靠板不必調直角②材料凹面朝台面鉋削平整基準面③材料凸面朝台面鉋削平整基準面④出料台應調整與切削圈等高。
256. (124) 機械為了安全與操作靈活，下列保養哪些錯誤？①皮帶加注潤滑劑，轉速較正常且靈活②床台塗一層薄黃油較潤滑③鋸條擦油，利於鋸切及防鏽④平鉋機刀片擦油，利於鉋削及防鏽。
257. (124) 下列哪些為線鉋機與花鉋機不同之特性？①切削內凹盤加工刀具於工件上方②切削內凹盤加工刀具於工件下方③依靠板可鉋削直溝④刀具可共用。
258. (13) 帶鋸機與圓鋸機有哪幾項為共同機能？①縱開②定長③橫斷④曲線鋸截。
259. (1234) 下列哪些非手壓鉋機與平鉋機共有之特性？①鉋削基準面②毛料鉋削平直③切削加工在材面下④刀具可共用。
260. (124) 帶鋸機鋸條往前鬆脫時，不應調整①上輪前傾②下輪前傾③上輪後傾④下輪後傾。
261. (234) 配料作業材料定寬時，下列哪些機械適合？①懸臂鋸機②圓鋸機③自動縱開鋸④帶鋸機。
262. (124) 氣動工具作業時，需要給油裝置的是①氣動打釘②氣動砂光③氣動噴塗④氣動鑽孔。
263. (23) 平鉋機鉋削產生鉋削痕，下列哪些錯誤？①春秋材明顯②木材含水量過高③春秋材不明顯④刀刃銳利。
264. (24) 鉋削後產生木理突出之原因與下列哪些無關？①刀刃鈍化②進料速度太快③逆木理鉋削④生長於樹枝下方之材料。

01200 家具木工 乙級 工作項目 05：組合與接合

1. (3) 組合上膠時，所加諸於工作物之壓力要①盡量用力②輕輕用力③依工作需要定之④不能太大。
2. (4) 下列何者不是膠合鬆裂之原因？①壓力不足②加壓時間過短③欠膠④膠塗太多。
3. (3) 抽屜前板與側板之接合，下列何者為最佳？①  ②  ③  ④ 



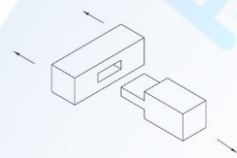
4. (2) 一般鳩尾榫斜度 a:b 為①1/2~1/4②1/6~1/8③1/10~1/12④1/12~1/14。
5. (3) 鳩尾榫之榫梢寬度與材料厚度比的多少為最佳？①1/2②1/3③2/3④3/4。
6. (3) 尿素樹脂膠合劑之冷壓膠合時，最適宜的溫度為①10°~15°C②16°~24°C③25°~30°C④31°~35°C。
7. (2) 實木材料接合下圖以最佳情況接合，何者拉力強度較強？①木釘>方榫②方榫>木釘③木釘=方榫④釘接>方榫。



8. (2) 組合工作中，最重要的是①表面整修②組合程序③人員配置④填補縫隙。
9. (4) 萬一強力膠已有些微乾涸，致使濃度太高不易塗佈時，可以用①香蕉水②松香水③酒精④甲苯 稀釋。
10. (4) 半隱鳩尾榫，其鳩尾榫長度應為板厚的①2/5②1/2③1/3④2/3。
11. (2) 12mm 厚之抽屜側板鉤溝嵌入底板時，溝槽之深度以之多少為最佳？①3mm②5mm③7mm④9mm。
12. (2) 鐵釘接合時，釘長通常為接合木板厚度的幾倍為宜？①1②3③5④7。
13. (3) 平門裝鉸鏈時，門總是向外彈出是因為①鉸鏈太小②門太小③鉸鏈嵌槽太深④鉸鏈嵌槽太淺。
14. (1) 膠合，下列敘述何者正確？①膠層愈薄，膠合強度愈佳②膠合面粗糙較佳③硬材膠合，壓力應減少④含水率5%以下之木材膠合力最佳。
15. (4) 相框、門框架，轉角大多以何種接合法？①橫槽接合法②嵌槽接合法③對頭接合法④斜接法。
16. (2) 木材之膠合強度，下列何種接合最為薄弱？①邊面與邊面②端面與端面③邊面與材面④材面與材面。
17. (4) 木心板之邊緣處理，下列何者較為理想？①貼薄皮②貼塑膠皮③補土④鑲實木。
18. (2) 椅類家具之上膠組合，下列何者較為不合理？①先組合前後片②整體一次組合③先組合左右側④組合前後均需砂光。
19. (4) 大的方型框架之直角校正，下列何者為正確？①用直角規②水平儀③量對應邊等長④量對角線等長。
20. (1) 對於接合強度的影響，木釘的直徑較木釘的長度影響①小②大③相同④視木釘材料而定。
21. (3) 為充分利用短木料，應採取何種接合方法較為理想？①對接(Butt Joint)②斜端接(Scarf Joint)③指接(Finger Joint)④木釘接合。
22. (1) 家具組件在組合前必須做記號以何種形狀最好？①△②□③○④X 形最好。
23. (1) 手工組合時最要緊的工作是①形體正確②接口密合③多施膠④使用水膠。
24. (3) 設木心板之厚度為 19mm(3/4")木釘(圓榫)直徑以多少 mm 最為理想？①4mm②6mm③8mm④12mm。
25. (1) 有關於膠合，下列敘述何者錯誤？①膠合滲透度愈好，膠合效果愈好②膠合面愈平整，膠合效果愈好③膠合面積愈大，膠合效果愈好④適合的含水率，膠合效果愈好。
26. (3) 一般木材膠合時，木材含水率應該介於多少之間為宜？①愈乾愈好②12%~15%③8%~10%④5%~7% 為宜。
27. (3) 成功的佈膠應該講求①濃厚②濃厚均一③適量均一④佈膠量愈少愈好。
28. (2) 最普遍應用於相框加強接合強度的是①木釘②方栓③五金配件④榫孔榫頭 接合。
29. (3) 通常木螺釘其螺旋部分佔有全長之①一半②1/3③2/3④3/4。
30. (2) 一般插榫之厚度以不小於木材厚度①1/2②1/3③1/4④1/5 為宜。
31. (3) 櫥門四角一般減榫以木材寬度①1/5②1/4③1/3④1/2 為佳。
32. (1) 普通嵌板嵌入框架之溝槽深度為①6mm②9mm③12mm④16mm。
33. (2) 木釘表面①平滑②有溝槽③部分平滑，部分有溝槽④兩端導角，上膠組合後拉拔力較大。
34. (2) 在各種榫接中鳩尾槽接的最主要的特點是①強度大②能允許木材之伸縮③技術性高④美觀。
35. (4) 有關於木釘表面螺紋槽下列敘述何者錯誤？①增加磨擦力②容易打進釘孔③膠合劑容易流動④木釘孔內木

屑容易溢出。

36. (4) 換裝門鎖時，應注意的是①鎖的價格②鎖的外觀③鎖的顏色④鎖的方向及鎖孔距離。
37. (2) 製作夾板常用的膠合劑為①動物膠②尿素膠③白膠④熱熔膠。
38. (1) 兩片粒片板成L形接合，最好接合方法為①木釘②插榫接③指接④釘接。
39. (4) 木材結構膠合和拼板使用液態尿素膠，其固體成分一般為①90%~95%②80%~85%③75%~80%④65%~70%。
40. (4) 製作積層曲木成型、成型合板和普通合板之液態尿素膠，其固體成分一般為①80%~85%②75%~80%③65%~70%④45%~50%。
41. (3) 加工流程圖中，▽表示①加工作業②檢驗站③貯放或取材④夾具。
42. (2) 尿素膠最常用的硬化劑為①硫化鐵②氯化銨③氯化鋅④硫化鉀。
43. (1) 下列何種膠合劑不可使用熱壓膠合？①聚醋酸乙烯樹脂②環氧樹脂③聚酯樹脂④尿素樹脂。
44. (1) 加工流程圖中，□表示①檢驗站②加工作業③夾具④工模。
45. (3) 下列何種抽屜裝置推拉最省力？①吊式木條滑軌②側木條滑軌③金屬滑軌④抽屜底板與框底直接接觸。
46. (4) 依下圖箭頭方向施力，該榫接在榫頰處會產生①拉力②推力③張力④剪力。



47. (2) 榫接設計為抵抗拉力與推力，使用下列何種接合法較佳？①等缺榫②鳩尾榫③對接④木釘接。
48. (2) 使用 0.3mm 木薄片貼面時最好用①強力膠②白膠③尿素膠④牛皮膠。
49. (3) 拼實木寬板，在拼好並鉋削後，其接合處呈如下圖之現象，其原因是①拼板前，木材含水量太低②拼板前，木材含水量太高③拼板後鉋削前，膠合面未乾④拼板後鉋削前，膠合膠太乾。



50. (4) 下列何者與木螺絲之釘著力無關？①木材之比重②木紋走向③螺絲之長度④螺絲頭之選擇。
51. (1) 使用木釘加強邊接合時，其木釘直徑不可超過板厚的①1/2②1/3③1/4④1/5。
52. (4) 下列何種膠較宜用於戶外家具？①動物膠②接觸膠③尿素樹脂④苯二酚樹脂膠。
53. (3) 下列何種膠使用前必須與觸媒混合？①苯二酚樹脂膠②接觸膠③尿素樹脂④聚乙烯膠。
54. (1) 下列何者最適於電流膠合設備使用之膠合劑？①尿素樹脂②環氧樹脂③接觸膠④聚乙烯膠。
55. (2) 金屬與木材貼合，其最理想之膠合劑為①尿素樹脂②環氧樹脂③接觸膠④聚乙烯膠。
56. (3) 製作櫥櫃組裝上膠時，下列何者不是應注意的要點？①平行②密合③表面處理④直角。
57. (2) 針對各種不同紋路木釘的組合強度而言，下列何者紋路最好？①無紋②螺旋紋③直紋④斷續直紋。
58. (1) 抽屜組裝結構，其結合方式為①面與端②端與端③邊與端④邊與邊。
59. (2) 國內抽屜滑軌五金規格，以每幾公分增加一個規格？①8②5③10④3。
60. (3) 選用肚臍鎖最重要的決定因素，其規格要能配合面板的①長度②寬度③厚度④材質。
61. (1) 安裝西德入柱鉸鏈，在關門時，門片與把手邊側立板產生過緊或無法關上，其原因為①鉸鍊孔離門板邊緣過小②鉸鍊孔離門板邊緣過大③鉸鍊孔過深④鉸鍊孔過大。
62. (3) 選用下列何種玻璃作為桌面用玻璃較佳？①花玻璃②普通玻璃③安全玻璃④毛玻璃。
63. (3) 內外皆可開啟的雙開門，其活葉應選用①阿努巴活葉②普通活葉③雙動式活葉④H型活葉。
64. (14) 下列哪些為鳩尾槽接的特色？①防止大板面翹曲②強度大③美觀④能允許木材之伸縮。
65. (134) 下列接榫哪些宜施膠？①嵌斜接②鳩尾槽接③鳩尾榫接④舌槽接。
66. (23) 為使木材利用率提高，在製作空心門片時，其內部材料①不可以有節疤②可以有節疤③可以有裂痕或缺角④厚度可以不等。
67. (1234) 有關木釘表面螺紋槽，下列敘述哪些正確？①容易打進釘孔②增加磨擦力③膠合劑容易流動④增加接合力。

68. (124) 製作夾板時，下列膠合劑不常使用？①白膠②動物膠③尿素膠④熱熔膠。
69. (234) 下列哪些非尿素膠常用之硬化劑？①氯化銨②氯化鋅③硫化鐵④硫化鉀。
70. (12) 熱壓膠合時，不宜使用下列哪些膠合劑？①環氧樹脂②動物膠③尿素樹脂④聚酯樹脂。
71. (124) 木螺絲釘之釘著力與下列哪些有關？①木材之含水率②木紋走向③螺絲頭之選擇④螺牙之粗細。
72. (234) 下列何種膠在使用前不必使用硬化劑？①尿素樹脂②強力膠③苯二酚樹脂膠④聚乙烯膠。
73. (12) 下列哪些為組合時必要注意事項？①接口密合②形體正確③使用水膠④多施膠。
74. (12) 下列哪些非換裝門鎖時應注意之事項？①鎖的顏色②鎖的外觀③鎖的方向④鎖孔距離。
75. (1234) 下列哪些是安裝西德絞鍊時應注意之事項？①門片厚度②遮框③入框④開啟角度。
76. (134) 有關膠合效果，下列敘述哪些錯誤？①膠合面粗糙較佳②膠層均勻，膠合強度愈佳③木料含水率 5% 以下之膠合力最佳④硬材膠合，壓力應減少。
77. (234) 木心板之邊緣處理，下列哪些較常使用？①補土②鑲實木③貼薄皮④貼塑膠皮。
78. (124) 使用於內外皆可開啟之雙開門，下列哪些活葉不適用？①H 型活葉②阿努巴活葉③雙動式活葉④普通活葉。
79. (34) 下列哪些接合法不適用於兩片粒片板成 L 形接合？①木釘②組合五金③指接④插榫接。
80. (134) 實木門框之組合，下列哪些適合？①三缺榫接合②橫槽接合③單添榫接合④木釘接合。
81. (124) 大型框架組合校正時，下列方法哪些不適合？①水平儀②用直角規③量對角線等長④量對應邊等長。
82. (123) 下列哪些不是製造夾板時常用之膠合劑？①白膠②熱熔膠③動物膠④尿素膠。
83. (24) 電熱膠合設備使用之膠合劑，下列哪些不適合？①尿素樹脂②環氧樹脂③聚乙烯膠④強力膠。

01200 家具木工 乙級 工作項目 06：塗裝

1. (2) 適合的噴槍氣壓是每平方公分①2.5kg②3.5kg③4.5kg④5.5kg。
2. (3) 最基本的塗裝步驟①底漆－砂磨－面漆②砂磨－底漆－面漆③材面整修－二度底漆－砂磨－面漆④二度底漆－砂磨－底漆－砂磨－面漆。
3. (1) 小物件之塗裝，以①浸塗②刷塗③噴塗④滾塗 較佳。
4. (4) 中式家具傳統塗裝，常採用下列何種材料？①拉卡②優力坦漆③阿美濃④生漆。
5. (4) 噴塗時，噴幅的寬度應重疊①1/5②1/4③1/3④1/2。
6. (3) 塗裝修色係指①利用面漆之修飾均勻②利用砂光修補③利用染料修飾色差④利用香蕉水或溶劑修飾色差。
7. (4) 染料是何種塗料？①不透明②防白用③透明④半透明。
8. (1) 砂磨木面之方向以①平行木理②圓弧木理③橫木理④45°斜木理 最佳。
9. (2) 砂紙之磨料，下列何者最硬？①金鋼砂②碳化矽③氧化鋁④石榴石。
10. (3) 一般噴漆，噴槍移動速度約①10~15cm/秒②20~25cm/秒③30~50cm/秒④60~80cm/秒。
11. (3) 下列何者不是產生橘皮皺的原因？①空氣壓力過低②黏度過低③黏度過高④噴塗距離過近。
12. (2) 底漆砂磨最常用的砂紙為①#150②#240③#400④#600。
13. (3) 硝化纖維拉卡塗膜在何種氣候下，易發生白化現象①晴天②寒冬③下雨天④相對濕度很低時。
14. (2) 塗料貯藏室，除了通風良好之外，必需室內①日光充足②陰涼③乾燥④潮濕。
15. (2) 一般家具顯現優美木紋的著色(Stain)以何種方式的表現最佳？①浸塗②刷塗③噴塗④刮塗。
16. (1) 塗佈硝化纖維素(Nitrocellulose)塗料時，其乾燥時間常因塗佈量及溫度而變化，一般指觸乾燥時間為①30 分鐘②1 小時③2 小時④4 小時。
17. (3) 噴塗第一次二度底漆之後應用①#60②#80③#240④#400 砂紙砂光為宜。
18. (4) 塗膜發生流涎現象是與下列何者有關？①樹脂②塗裝方法③濕度④黏度。
19. (4) 塗膜發生針孔現象是與下列何者有關？①樹脂②塗裝方法③濕度④黏度。

20. (1) 塗料杯蓋上方透氣孔被阻塞時，可能發生①痙攣性震動②無噴霧現象③噴霧分裂現象④噴霧集中現象。
21. (1) 洋干漆的耐熱性、耐水性①差②普通③良好④特佳。
22. (1) 大量生產加工中，材料第一次表面砂光處理時，砂紙號數以使用①#120②#180③#240④#480。
23. (1) 木材含水率與木材塗裝效果有密切關係，下列何者效果最佳？①10%②20%③30%④40%。
24. (2) 速乾性的噴漆，當急速揮發時，空氣中之濕氣凝結於塗膜表面，會發生何種現象？①垂流②白化③結塊④皺紋。
25. (1) 有關靜電塗裝，下列敘述何者正確？①被塗物為陽極並接地②塗料噴漆器為陽極③靜電塗裝應用高壓交流電④特別適合不良導體。
26. (3) 空氣壓縮機壓力錶上的單位為①g/mm²②Kg/mm²③Kg/cm²④g/cm²。
27. (3) 測試黏度的福特杯是利用下列何種方式測試①秤重②比重③杯內液體流完的時間④過濾。
28. (3) 在塗裝室工作應配戴何種口罩較好①防塵口罩②海棉口罩③防有機溶劑口罩④一般口罩即可。
29. (1) 下列哪項對油性著色劑的敘述錯誤？①易起毛②不起毛③乾燥慢④價格較水性著色劑高。
30. (4) 防白溶劑將使塗料①加速硬化②延緩硬化③加速乾燥④延緩乾燥。
31. (3) 水性塗料的稀釋劑為①香蕉水②甲苯③水④酒精。
32. (1) 砂紙的號數愈大者磨料粒度①愈細②愈粗③愈寬④愈長。
33. (3) 實木材面砂光時，通常分為粗、中、細三次砂光，一般選用砂紙號數為①#60-#100-#240②#60-#180-#280③#100-#150-#180④#100-#240-#320。
34. (3) 塗裝程序中二度底漆後之砂磨，一般使用①#80-#100②#120-#150③#240-#280④#320-#400。
35. (3) 褐色系的木材著色，可由下列哪三種顏色的著色劑，依不同比例調配而成①黑、白、紅②紅、白、藍③黑、紅、黃④黑、紅、紫。
36. (4) 市售 PU 塗料，其主要成分為①不飽和聚酯②環氧樹脂③纖維素④聚胺基甲酸酯。
37. (3) 下列何種溶劑的乾燥速度較快？①水性溶劑②高沸點溶劑③低沸點溶劑④中沸點溶劑。
38. (4) 噴槍噴射工作物之正確距離為①5~10②10~15③15~20④25~35 公分。
39. (4) 噴漆易發生橘皮缺點，下列何者非造成橘皮原因？①壓力過高②壓力過低③稀釋不當④噴槍距離適當。
40. (4) 塗裝作業中，下列何者不是造成流痕之原因？①漆層過厚②油漆過度調薄③噴槍操作不當④表面處理不當。
41. (2) 針孔是貫穿漆膜之針狀小孔，其成因可能由於①上層漆之溶劑過強②油漆與被塗裝表面溫度相差過大③塗裝於有油脂之表面④溶劑揮發太快。
42. (4) 起泡乃指漆膜發生大小氣泡之現象，其原因大多由於①室內塗裝時，通風不良②由於漆面之粉化③每層油漆之乾燥間隔太短④表面處理不良，留有孔穴。
43. (3) 下列何者不屬於油性塗料？①凡立水②磁漆③乳化塑膠漆④調合漆。
44. (1) 下列何者不適合用於木製家具塗裝？①瀝青漆②硝化纖維噴漆③聚胺基甲酸酯樹脂漆④生漆。
45. (1) 下列何種塗裝方法塗料損耗大？①空氣噴塗②無氣噴塗③加熱型無氣噴塗④浸塗。
46. (1) 所謂的磁漆屬於①不透明的漆②透明漆③磁性漆④磁化漆。
47. (2) 下列哪種塗料最適合木質地板的塗裝？①清噴漆②聚胺酯(優力但)塗料③調和漆④洋干漆。
48. (4) 塗膜最難研磨的部位是①平面②立面③斜面④稜角。
49. (1) 噴漆用發白防止劑，係以能溶解硝化纖維素之①高沸點溶劑②中沸點溶劑③低沸點溶劑④一般溶劑 為主要原料製成。
50. (2) 塗料稠度用福特杯測試，塗料稠度的原理是①利用塗料內，球之落下速度②由容器底部小孔，流出塗料的速度③塗料內氣泡上升速度④塗料對迴轉之抵抗力 求其稠度。
51. (3) 下列何種塗料乾燥時間最快？①油性凡立水②調合漆③硝化纖維噴漆④聚胺酯透明漆。
52. (4) 噴槍的塗料容器在噴嘴上方者，稱為①吸上式噴槍②壓送式噴槍③無氣式噴槍④重力式噴槍。
53. (1) 下列何種漆料塗於木面，能將木材膠固，並填充細胞間隙，防止上層漆被吸收與防止木材之油分滲出？①頭度底漆②二度底漆③面漆④二度噴漆。

54. (1) 噴槍的塗料容器在噴嘴下方者，稱為①吸上式噴槍②壓送式噴槍③無氣式噴槍④重力式噴槍。
55. (3) 木材塗裝與其他材料的塗裝比較，最特殊的是①金屬光澤感覺②塗膜厚度感③紋理質感④光澤感。
56. (3) 清噴漆最適合面塗的黏度為①12秒以下②12秒~18秒③20秒~25秒④25秒以上。
57. (3) 塵爆的主因為①瓦斯外漏②有機溶劑揮發③有機粉屑瀰漫於通風不良密閉空間中④火山爆發。
58. (2) 工作中手指受傷，應如何處理？①用膠布貼於開裂的傷口即可，不用送醫②先用消毒過的砂布止血再送醫③止血工作要專業技術，必須等醫生到達才能處置④趕快打電話叫救護車送醫急救。
59. (1) 下列材料何者燃點最低？①香蕉水②木材③松香水④紙張。
60. (1234) 下列哪些是屬於熱可塑性樹脂塗料？①聚乙烯 PE②聚丙烯 PP③聚氯乙烯 PVC④聚苯乙烯 PS。
61. (124) 熱融冷卻乾燥型塗料的特點是①塗膜厚②消耗損耗少③適合木材使用④不用溶劑。
62. (134) 下列塗料之乾燥原理的敘述哪些正確？①無溶劑型油性塗料：氧化聚合乾燥②卡士漆(Cashew)油性塗料：揮發聚合乾燥③蟲膠漆：揮發乾燥④調和漆：揮發氧化聚合乾燥。
63. (23) 中國漆這種古老的塗料因礙於下列哪些因素，現在除了在工藝品上使用外，已很少被使用？①濕度 10%~20%的適合作業環境不易控制②易使刷塗人員產生漆瘡③來源為漆汁，數量有限④正常塗佈乾燥速度極快，易生刷痕。
64. (14) 下列哪些塗料是以天然樹脂為原料？①蟲膠漆②拉卡③調合漆④中國漆。
65. (134) 塗料中用以增加體積藉以降塗料成本的填充劑，應該具備下列哪些特點？①良好的分散性與相容性②化學活性大③不影響塗料性質④容易取得且色淡，並富安定性。
66. (13) 塗料使用的稀釋劑，若是高沸點溶劑含量較多，易產生的缺點為①乾燥速度緩慢②乾燥速度快速③塗膜容易流動④表面容易留下刷痕。
67. (23) 下列哪些作法可以避免塗膜表面產生白化現象？①在烈日下進行噴塗作業②不要在下雨天進行噴塗作業③在稀釋劑中添加合適的高沸點溶劑④在稀釋劑中添加合適的低沸點溶劑。
68. (13) 在四季分明的國家，若酷夏天誤用了寒冬使用的稀釋劑，塗膜可能會出現下列何種現象？①白化②塗膜垂流③塗膜出現針孔④白堊化。
69. (1234) 下列哪些選項可能會使塗膜表面呈現粗糙？①塗料黏度過高②被塗物與噴槍間距不當③噴塗時壓力不夠④稀釋劑選用不當。
70. (23) 在硝化纖維素中添加香蕉水的主要目的是①增加塗膜厚度②增加塗膜乾燥速度控制能力③改善塗裝作業性④溶解纖維素。
71. (13) 有關一般砂紙，下列敘述哪些錯誤？①素地整理時應選擇#400 以上砂紙②軟材素地整理時選擇砂紙號數要較整理硬材號數大③二度底漆又稱為整平底漆，塗佈上二度底漆即不可以再使用砂紙研磨④金剛砂製成砂紙較石榴石製成砂紙耐磨。
72. (13) 有關影響塗膜表面光澤度，下列敘述哪些正確？①塗膜表面平滑者光澤度高②塗膜表面平滑者光澤度低③塗料顏色愈深愈濃者光澤度高④塗料顏色愈深愈濃者光澤度低。
73. (34) 有關塗膜表面上臘作業，下列敘述哪些錯誤？①液態臘以布團沾取後應立即在塗膜表面拭研磨直至適度光澤出現②施臘作業不可以使用潮濕的布團③塗臘時一定要一次塗佈完成以確保足夠的厚度④固態臘以布團沾取後應立即在塗膜表面拭研磨直至適度光澤出現。
74. (12) 有關拉卡塗料，下列敘述哪些正確？①主要成分為硝基纖維素②1kg 的拉卡塗料，噴塗後大約有 250g 形成塗膜③最常使用的施塗方式是浸塗④如果濕度超過 40%，就必須停止施塗作業，否則塗面會出現白化現象。
75. (14) 有關稀釋劑的選擇，下列敘述哪些正確？①拉卡塗料稀釋劑為香蕉水②拉卡塗料稀釋劑為松香水③調合漆稀釋劑為香蕉水④調合漆稀釋劑為松香水。
76. (124) 依塗料供給方式，噴槍可分為下列哪些型式？①重力式②吸上式③吸下式④壓送式。
77. (134) 黏度較高塗料作業時，下列敘述哪些正確？①選擇壓送式噴槍優於重力式噴槍②選擇重力式噴槍優於壓送式噴槍③可調大空氣量④若加大與被塗物距離，可能造成表面粗糙現象。
78. (234) 有關噴塗作業，下列敘述哪些錯誤？①塗料噴出量小，空氣消耗量大時塗料顆粒較小②少量噴塗時，使用壓送式噴槍效率優於重力式噴槍③壓送式噴槍是利用空氣與塗料接觸霧化噴出塗料④中塗作業時適合選用口徑較小的噴嘴。

79. (124) 下列敘述哪些正確？①噴槍若與被塗物的距離太近，塗膜易垂流②噴槍若與被塗物的距離太遠，塗膜易粗糙
③運用手腕操作使噴槍成弧行運行，有利於噴塗出均勻的塗膜④吸上式噴槍不適合噴塗濃稠塗料。
80. (123) 塗料斷續噴出的可能原因為①容器杯塗料不足②杯蓋上的通氣孔阻塞③塗料過濃④噴槍內無空氣壓力。

