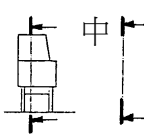
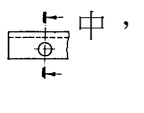
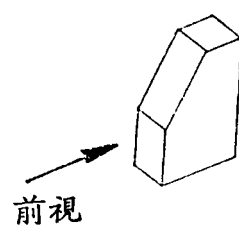

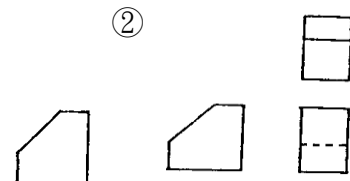
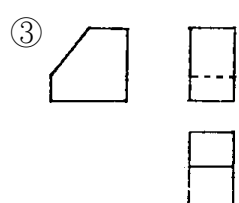
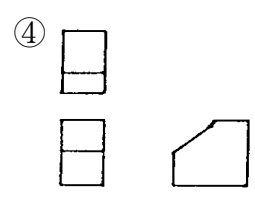
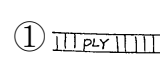
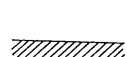

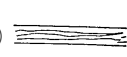
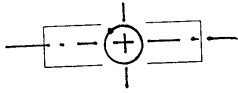


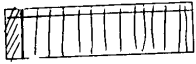
01200 家具木工 丙級 工作項目 01：識圖

1. (2) 依中華民國國家標準 CNS 下列對尺度標註的說明，那一項是正確的 ①中心線可當尺寸線 ②尺寸應標註於尺寸線上方 ③尺寸應標註於尺寸線中間 ④尺度界線應較輪廓線粗。
2. (1) — — — — 此種線條表示 ①隱藏線 ②輪廓線 ③中心線 ④短斷線。
3. (2) 在正投影中，其畫面即稱為 ①投影線 ②投影面 ③水平面 ④垂直面。
4. (4) 比例 1：2 表示 ①對稱圖形只劃一半 ②圖上標示尺寸要放大 ③放大一倍的圖 ④縮小一半的圖。
5. (2) 利用三角板配合丁字尺，可作成最小 ①10° ②15° ③20° ④25° 之倍數角度斜線。
6. (4) 鉛筆級別中之 B 表示 ①硬 ②淡 ③硬而淡 ④軟而黑。
7. (1) 在右圖  中，符號表示 ①剖面線 ②中心線 ③折斷線 ④假想線。
8. (2) 四開圖紙是指全開紙連摺 ①一次 ②二次 ③三次 ④四次。
9. (1) 圖學的兩個要素是 ①線條與文字 ②線條與尺寸 ③比例與文字 ④符號與說明。
10. (1) 鉛筆心的硬度以下列何者為硬級？ ①H ②B ③HB ④F。
11. (4) 旋轉剖面通常是將剖視圖上旋轉 ①30度 ②45度 ③60度 ④90度。
12. (1) 在右圖  中，符號表示 ①剖面線 ②中心線 ③折斷線 ④假想線。
13. (3) 左圖  的第一角法視圖為 ①  ②  ③  ④ 。
14. (1) 合板的剖視符號為 ①  ②  ③  ④ 。
15. (1) 指線是用於 ①記入尺寸或註釋 ②方向引導 ③錯誤的更正標明 ④剖切位置。
16. (3) 家具製圖上常以下列何者表示較複雜的內部構造？ ①立體圖 ②草圖 ③剖視圖 ④透視圖。

17. (3) 下圖之剖面符號為 ①管剖面 ②圖形剖面 ③旋轉剖面 ④視角符號。



18. (1) 下圖之剖面符號為 ①先鑲邊後貼薄片 ②先貼薄片後鑲邊 ③膠合符號 ④玻璃符號。



19. (1) 表示物體的形狀或輪廓是以 ①實線 ②投影線 ③細實線 ④尺寸線 表示之。


20. (3) 製圖上標記圖的半徑時，一般在尺寸及文字前冠以何種半徑符號 ①S ②Q ③R ④P。


21. (3) 下圖之劃法為第幾角劃法？ ①一 ②二 ③三 ④四。



22. (4) 指線是用於 ①方向引導 ②錯誤的更正標明 ③隱藏部份 ④記入註解。

23. (2) 製圖比例如 1/2 即表示 ①放大兩倍 ②縮小一半 ③放大 1/2 倍 ④縮小為原來的 1/4。

24. (3) 右圖  表示 ①兩塊實木，用釘接接合 ②兩塊合板釘接 ③一實木與一木質加工材料，用膠接合 ④纖維板翹曲與合板膠接。


25. (2) 依我國木工專業製圖國家標準，“ ”符號表示 ①膠合位置 ②木理方向 ③表面使用之材料 ④組合部位。

26. (4) 木質板先以實木單板貼面後，再以實木封邊，其表示方式為下列何者？



27. (3) 正六角形之每一內角等於 ① 60° ② 90° ③ 120° ④ 150° 。

28. (1) 右側視圖在前視圖左邊時，物體的俯視圖畫在前視圖下方的畫法為 ①第一角法 ②第二角法 ③第三角法 ④第四角法。

29. (1)  左邊的符號為 ①木釘 ②木螺釘 ③鐵釘 ④螺栓。

30. (1) 尺度標註中，D 表示 ①直徑 ②半徑 ③圓 ④角度。

31. (1) 等角投影圖是屬於 ①正投影 ②斜投影 ③透視投影 ④多面投影。

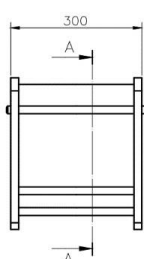
32. (2) 剖面線通常會與水平線成幾度？ ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 90° 。

33. (4) 實物長 90 mm，在圖面上以 30 mm 繪出，依繪圖常規其比例尺 S 是為 ① 90:30 ② 3:1 ③ 30:90 ④ 1:3。

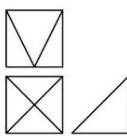
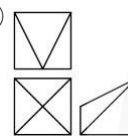


34. (1) 等角圖中，凡與等角軸平行的線段稱為 ①等角線 ②投影線 ③輪廓線 ④隱藏線。

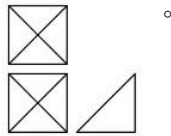
35. (3) 正八邊形的內角和為多少度？ ①360 度 ②720 度 ③1080 度 ④1440 度。

36. (1) 依第三角投影法，排列在前視圖上方為 ①俯視圖 ②仰視圖 ③右側視圖 ④左側視圖。

37. (2) 正投影之每一視圖能表示物體 ①一度 ②二度 ③三度 ④四度 的空間度量。
38. (3) 所謂 150 磅圖紙，是指全開圖紙共 ①120 張 ②240 張 ③500 張 ④600 張 的重量。
39. (3) B0 圖紙的面積為 ①0.6 ②0.8 ③1.5 ④1 平方公尺。
40. (4) A₁ 圖紙之尺寸為 ①841 mm×1189 mm ②1030 mm×1456 mm ③728 mm×1030 mm ④594 mm×841 mm 。
41. (3) 線條之形態可分為實線、虛線及 ①細線 ②中線 ③鏈線 ④折線 。
42. (2) 線條之優先順序，下列何者正確? ①虛線、中心線、粗實線 ②粗實線、虛線、中心線 ③中心線、粗實線、虛線 ④中心線、虛線、粗實線 。
43. (2) 三視圖中最常用的視圖是 ①俯視、前視、仰視 ②俯視、前視、右側視 ③俯視、右側視、左側視 ④俯視、仰視、右側視 。
44. (1) 尺度界線通常與輪廓線需留有 ①1 mm ②2 mm ③3 mm ④4 mm 之空隙。
45. (2) 尺度界線需凸出尺度線外約 ①1~2 ②2~3 ③3~4 ④4~5 mm 。
46. (4) 剖面線上之箭頭用以表示 ①切割之方向 ②畫剖面線之斜度方向 ③應注意之方向 ④視線之方向 。
47. (1) 在剖視圖中，通常於物體被剖切到的部分加繪 ①剖面線 ②割面線 ③切割線 ④彩色 。
48. (1) 製圖時物件依照原來的尺寸繪出稱為 ①現寸圖 ②縮尺圖 ③倍尺圖 ④放大圖 。
49. (1) 中華民國國家標準簡稱為： ①CNS ②DNA ③CAS ④ISO 。
50. (1) 依 CNS 規定何者屬於細線： ①中心線 ②輪廓線 ③隱藏線 ④表示特殊處理物的範圍 。
51. (2) 下列各等級鉛筆，何者筆芯最軟且所繪線條最黑： ①2H ②B ③F ④HB 。
52. (3) 利用一組三角板配合平行尺，可作成： ①5° ②10° ③15° ④20° 的倍角。
53. (4) 物體置於第三象限，以下哪一種投影圖，當物體離投影面愈遠時其視圖愈小： ①等角投影圖 ②不等角投影圖 ③斜投影圖 ④透視投影圖 。
54. (2) 何種視圖最能清楚表達複雜物件之內部結構： ①展開圖 ②剖視圖 ③輔助視圖 ④透視圖 。
55. (1) 依圖面 ，A 箭頭所指的線條是： ①剖面線 ②割面線 ③中心線 ④節線 。
56. (1) 橢圓軌跡上任何一點與兩焦點連線和等於： ①長軸長 ②短軸長 ③長軸與短軸和長之半 ④長軸與短軸和長 。

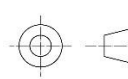
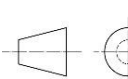
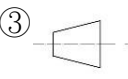

57. (1) 以視點→物體→投影面關係之投影畫稱法，稱為： ①第一角法 ②第二角法 ③第三角法 ④第四角法。

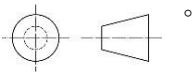
58. (2) 請選出正確的三視圖組合： ①  ②  ③  ④ 







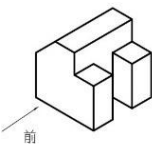
59. (4) 為了使圖面清晰易讀，圖學的兩大要素是： ①識圖與製圖 ②三角板與圓規 ③實線與虛線 ④線條與字法。





60. (3) 斜投影中，若物體離投影面愈遠，則其視圖： ①愈大 ②愈小 ③大小不變 ④消失不見。

61. (3) 第一角法的符號為： ①  ②  ③  ④ 



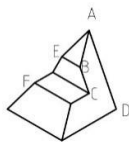
62. (2) 選出正確右側視圖： ①  ②  ③  ④ 



63. (2) 選出正確的俯視圖： ①  ②  ③  ④ 



64. (4) 請問此圖哪一條線段為正垂線： ①AB ②AD ③BC ④BE。



65. (3) 鉛筆筆心由色黑至色淡等級，下列排序何者正確？ ①4H、F、H、2B ②3H、H、F、HB ③2B、B、F、2H ④F、HB、2H、2B。

66. (2) 下列儀器使用之敘述何者正確？ ①圓規之主要功用為等分線段 ②分規主要用來移量長度 ③雲形規是專為畫水平線的工具 ④比例尺可用來畫直線。

67. (1) 木工製圖所用的單位為？ ①公厘 ②釐米 ③公分 ④公尺。

68. (2) 比例 2：1，若工作 20 cm 長，圖紙上應繪製多長？ ①40 公厘 ②40 公分 ③10 公分 ④10 公厘。

69. (1) A3 圖紙可裁成 A4 大小幾張？ ①2 ②4 ③6 ④8。

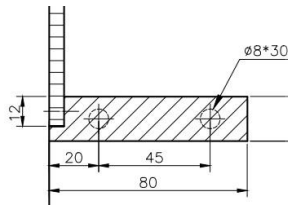
70. (2) 一物體完整的尺度標註，必須包含哪兩種尺度： ①表面尺度、大小尺度 ②位置尺度、大小尺度 ③參考尺度、大小尺度 ④位置尺度、參考尺度。

71. (3) 國際標準組織簡稱為？ ①NF ②ANS ③ISO ④DIN。

72. (1) A1 的製圖紙尺度為 ①841×594 ②594×420 ③1189×841 ④1198×841 mm。

73. (2) 繪製比例 5 : 1 圖形，稱之為 ①實尺圖 ②倍尺圖 ③縮尺圖 ④足尺圖。

74. (2) 由圖面中可看到 80 mm 材料的

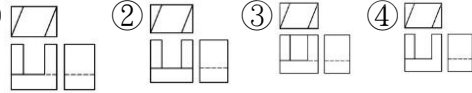
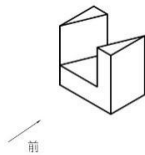


? ①實木側邊剖面 ②實

木端部剖面 ③木心板側邊剖面 ④木心板端部剖面。

75. (3) 下列之敘述何者錯誤？ ①正投影的視點是在無窮遠處 ②投射線互相平行是為平行投影 ③由正投影所得之視圖可表現一個空間度 ④正投影為木工製圖的基本投影原理。

76. (1) 選出正確的三視圖 ① ② ③ ④。



77. (3) 正五邊形的每一內角等於 ① 102° ② 105° ③ 108° ④ 112° 。

78. (4) 下列之敘述何者錯誤？ ①兩圓互相外切，連心線長等於兩半徑和 ②在圓周上一點僅可作一條切線 ③在圓外一點可作兩條切線 ④平面上任意三條線均可作一個三角形。

79. (2) 一單斜面在三主要視圖呈現 ①一變形平面二斜線 ②二變形面一斜線 ③二實形面一斜線 ④一實形面二斜線。

80. (3) 何種尺度線是弧線？ ①球直徑 ②直徑 ③角度 ④半徑。

81. (2) 下列何者是直徑的符號？ ①R ② φ ③L ④M。

82. (4) 標註直立圓柱，需要標註尺度為 ①長度與深度 ②寬度與深度 ③高度與深度 ④直徑與高度。

83. (3) 能將物體三個面相，同時呈現出來的圖，稱為 ①剖面圖 ②平面圖 ③立體圖 ④立面圖。

84. (4) 立方體在等角立體圖呈現三個 ①長方形 ②正方形 ③三角形 ④菱形。

85. (3) 繪製斜投影視圖首要原則為將物體複雜面與投影面 ①夾 60° ②夾 45° ③平行 ④垂直。

86. (2) 繪製等斜視圖，投射線與投影面 ①夾 60° ②夾 45° ③平行 ④垂直。

87. (4) 等斜圖是根據下列何種投影原理？ ①歪投影 ②正投影 ③透視投影 ④斜投影。

88. (4) 繪製何種視圖可清楚呈現物件內部結構、形狀？ ①一點透視圖 ②二點透視圖 ③三點透視圖 ④剖視圖。

89. (2) 通常實木的端部剖面線都是畫成與主軸或物件之外形線成 ① 30° ② 45° ③ 60° ④垂直。

1. (1) 一英寸等於 ①25.4 mm ②2.54 mm ③12 mm ④10 mm 。
2. (4) 游標卡尺不能測量 ①外徑 ②內徑 ③深度 ④角度 。
3. (4) 量測角度的工具是 ①游標卡尺 ②圓規 ③自由角規 ④分度器 。
4. (4) 一英尺等於 ①1.1 台尺 ②0.99 台尺 ③1.09 台尺 ④1.00594 台尺 。
5. (2) 下列長度量具何者最準確？ ①捲尺 ②不銹鋼直尺 ③折尺 ④竹尺 。
6. (3) 量^棒頭應使用下列何種量具較為精確？ ①捲尺 ②鋼尺 ③游標卡尺 ④折尺 。
7. (3) 下列敘述何者正確？ ①一呎等於一台尺 ②一公尺等於三台尺 ③一公尺等於一千公厘 ④一呎較一台尺略短些 。
8. (3) 可劃任何角度的工具是 ①游標卡尺 ②圓規 ③自由角規 ④分度器 。
9. (4) 一英尺等於 ①25.4mm ②300mm ③3.3mm ④304.8mm 。
10. (4) 游標卡尺之量度最小讀數值為 ①0.05 公厘 ②0.5 公厘 ③0.1 公厘 ④0.01 公厘 。
11. (1) 劃取 420 公厘的精密長度最好是選用 ①鋼尺 ②折尺 ③捲尺 ④游標卡尺 。
12. (1) 我國推行 ①公制單位 ②英制單位 ③台制單位 ④日制單位 。
13. (2) 1/20 之游標卡尺可量度 ①0.5 mm ②0.05 mm ③0.015 mm ④0.02 mm 之精度 。
14. (1) 公制單位是 ①10 進法 ②12 進法 ③16 進法 ④8 進法 。
15. (3) 圓規之用途可用來 ①量斜角 ②量平面 ③劃垂直線 ④測孔徑 。
16. (1) 長角尺用來 ①測直角 ②量水平 ③測垂線 ④量小孔深度 。
17. (2) 下列量測項目中，哪項最適合採用游標卡尺量測？ ①長度 ②內圓直徑 ③斜角 ④寬度 。
18. (1) 一般鳩尾榫規之斜度為 ①1:6 ②2:7 ③1:9 ④2:8 。
19. (4) 一台寸等於： ①25.4 mm ②2.54 mm ③3.03 mm ④30.3 mm 。
20. (1) 一呎等於： ①12 吋 ②2.54 吋 ③16 吋 ④10 吋 。
21. (4) 捲尺前端附有鋼鈎，其前後移動距離是多少？ ①2 mm ②1 mm ③不一定 ④視鋼鈎厚度而定 。
22. (1) 量測門片厚度時，下列何種量具較精確？ ①游標卡尺 ②角尺 ③直尺 ④捲尺 。
23. (3) 國際公尺原器存放在哪一個城市的國際度量衡局總部？ ①倫敦 ②柏林 ③巴黎 ④紐約 。
24. (3) 以下何者不是組合角規之功能： ①可檢測直角度 ②可檢測 45°角 ③可量測曲度 ④可當深度規使用 。
25. (3) 檢測直角規的直角度在材料上翻轉畫線時，呈現： ①二線呈 X 字型 ②相交二線 ③重疊成一線 ④二線呈 V 字型 。
26. (2) 量測木釘孔的深度，採用下列何種量具較適合？ ①鋼尺 ②游標卡尺 ③捲尺 ④尼龍繩 。

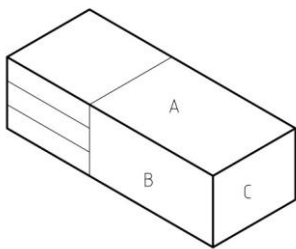
27. (1) 調整圓鋸片垂直度時，直角規需放在哪裡校正？ ①鋸台檯面 ②鋸片上 ③導板上 ④鋸切材料上。
28. (2) 厚度規/分厘卡可以量測材料的： ①長度 ②厚度 ③角度 ④曲度。
29. (3) T型-游標卡尺可以做什麼操作？ ①量測圓外徑 ②量測圓內徑 ③畫平行線 ④量測角度。
30. (2) 下列那一種量具，量取木釘孔孔徑較準確？ ①鋼尺 ②游標卡尺 ③自由角規 ④捲尺。
31. (3) 量測木材材面是否平直，一般以 ①捲尺 ②折尺 ③鋼尺 ④水平儀 最適合。
32. (3) 量測木材相鄰兩邊是否垂直的工具為： ①鉛垂 ②三角板 ③直角規 ④雷射儀 最適合。
33. (1) 量測木材薄片厚度時，下列何種量具較精確？ ①游標卡尺 ②角尺 ③直尺 ④捲尺。
34. (1) 一台才約等於 ①2782 ②2360 ③2700 ④1639 立方公分。
35. (2) 一板呎約等於 ①2782 ②2360 ③2700 ④1639 立方公分。
36. (2) 一板呎等於 ①100 ②144 ③254 ④270 立方呎。
37. (4) 製作 45° 框架接合檢測框架材料 45° 斜角，何者量具檢測最為精準？ ①鋼尺 ②游標卡尺 ③自由角規 ④直角規。
38. (3) 用以下哪個量具可將材料放樣好的角度複製到圓鋸機上？ ①鋼尺 ②組合角尺 ③自由角規 ④直角規。
39. (3) 以下何種量具不是備材料基準面及定厚度會使用到的量具？ ①鋼尺 ②組合角尺 ③自由角規 ④直角規。
40. (1) 量測圓孔之內徑值，量測數次後，應選下列何值較正確？ ①最大值 ②中間值 ③最小值 ④平均值。
41. (1) 內孔徑量測使用游標卡尺，若內孔徑越小，則誤差 ①愈大 ②愈小 ③不變 ④無關。
42. (2) 量測尺度公差為 ± 0.05 mm的工件，宜採用下列何種量具？ ①鋼尺 ②游標卡尺 ③捲尺 ④直角規。
43. (4) 下列何者不是組合角尺的組件？ ①直尺 ②直角規 ③量角儀 ④高度規。
44. (4) 鋼尺除量測尺寸外，可用來目視檢測 ①角度 ②直角度 ③平行度 ④平整度。
45. (1) 下列游標卡尺的操作方式，何者不正確？ ①外卡爪可當劃針使用 ②使用後擦拭乾淨 ③使用前檢查游尺滑動情況 ④不可與其他量具相疊放置。
46. (1) 公制 1/20 mm的游標卡尺，可讀出最小尺度為 ①0.05 ②0.5 ③0.02 ④0.01 mm。
47. (4) 求圓棒端面之中心，使用下列何種劃線工具最準確？ ①圓規 ②鋼尺 ③游標卡尺 ④組合角尺中心規。

01200 家具木工 丙級 工作項目 03：劃線

1. (3) 任意角度之畫線時應使用何種工具？ ①角尺 ②鋼尺 ③自由角規 ④分規。
2. (2) 劃與板側垂直的數條平行線，最方便的工具是 ①直尺 ②直角規 ③劃線規 ④捲尺。
3. (3) 下列有關於劃線之敘述，何者正確？ ①先劃細部尺寸 ②連線用尖刀 ③鋸切線可用尖刀 ④角材上的橫線都應四面劃線。
4. (4) 下列那一種劃線工具可用以劃出較大的圓弧？ ①角尺 ②分規 ③自由角規 ④長徑規。
5. (1) 角材之連線應使用 ①短角尺 ②長角尺 ③游標卡尺 ④丁字尺。
6. (3) 下列哪一種劃線工具，可用以劃出各種不同的角度 ①角尺 ②分規 ③自由角規 ④長徑規。
7. (4) 下列何者不是劃線的工具？ ①鋼尺 ②自由角尺 ③墨斗 ④鉛垂。
8. (3) 劃一 500 公分之長線，下列何種工具較常使用？ ①長鋼尺 ②鋼捲尺 ③墨斗 ④折尺。
9. (3) 劃線精度最高的工具是 ①原子筆 ②鉛筆 ③尖刀 ④簽字筆。
10. (3) 製造家具在劃線以前必須先 ①熟記尺寸 ②做上記號 ③注意材料紋理、顏色、材面 ④修整端面。
11. (1) 角材劃線的時候從第一面到第四面之間，角尺 ①要調方向 ②不必調方向 ③調兩次方向 ④以工作者習慣而定。
12. (3) 劃鳩尾榫時，下列何種工具最適合？ ①直角規 ②分規 ③自由角規 ④45 度規。
13. (4) 自由角規的主要用途在劃取 ①三十度 ②四十五度 ③六十度 ④任何角度。
14. (1) 搬線的工作應該選擇 ①角尺 ②直尺 ③捲尺 ④卡尺。
15. (4) 劃長距離直線最佳工具為 ①折尺 ②捲尺 ③角尺 ④墨斗。
16. (2) 劃與側邊平行之榫孔、榫頭線時，應使用 ①角尺、鉛筆 ②劃線規 ③墨斗 ④尖刀。
17. (2) 劃線直接影響成品的精密度，較精密的鑿切線是 ①原子筆線 ②刀線 ③鉛筆線 ④墨斗線。
18. (3) 在木板上劃縱向平行線最好的工具是 ①直角規 ②直尺 ③劃線規 ④分規。
19. (1) 下列那種工具在長而不平的表面，劃線最為方便？ ①墨斗 ②捲尺 ③劃線規 ④長直尺。

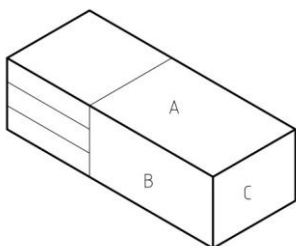
20. (3) 劃線規安裝刀片，刀刃的敘述何者正確？ ①刃角越大越好 ②刃角越小越好 ③選擇單刃刀片最好 ④選擇雙刃刀片最好。
21. (1) 繪製三角記號最適合的劃線工具是 ①鉛筆 ②原子筆 ③美工刀 ④奇異筆。
22. (3) 繪製鳩尾榫最適合的斜度為 ①1：3 ②1：5 ③1：7 ④1：9。
23. (4) 抽屜面板與側板隱鳩尾榫接合，最適合榫梢定長的劃線工具為： ①直角規配鉛筆 ②直角規配原子筆 ③直尺配原子筆 ④直尺配劃線刀。
24. (1) 桌面板與箱體木釘接合，最精準的引線工具是： ①合釘圈 ②捲尺 ③直尺 ④長角尺。
25. (2) 方凳之支腳與橫檔通榫結構，下列畫線敘述何者錯誤？ ①要配合三角記號畫線 ②榫頭長度要與榫孔深度一致 ③使用直角規與鉛筆定榫長 ④使用劃線規定榫厚。
26. (3) 下列哪一種工具，最適合用來劃支腳與橫檔結構之榫頭厚度線？ ①墨斗 ②直角定規 ③T型游標卡尺 ④組合角尺。
27. (4) 下列哪一種工具，最適合用來劃斜度 1：7 之鳩尾榫？ ①1：6 鳩尾樣板 ②1：8 鳩尾樣板 ③劃線規 ④自由角規。
28. (4) 在木心板上劃直徑 30 cm 圓，最適合的工具是： ①圓圈板 ②彈簧圓規 ③直尺 ④長徑規。
29. (1) 長 500 mm 角材，若要中間 45 度對分，較適合選用下列何者劃線？ ①長角尺 ②捲尺 ③直尺 ④劃線規。
30. (1) 下列哪一項工具最適合繪製 T 型角材接合榫肩線條？ ①直角規 ②丁字尺 ③自由角規 ④劃線規。
31. (1) 下列哪一種工具，最適合在工件上繪製榫接線？ ①0.3 mm 自動鉛筆 ②0.7 mm 自動鉛筆 ③鋼筆 ④原子筆。

32. (2) 左圖，AB 兩面為垂直基準面，使用劃線規劃榫厚



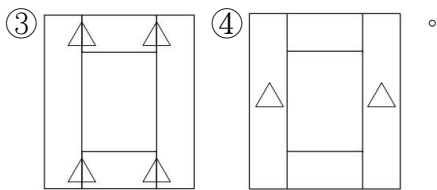
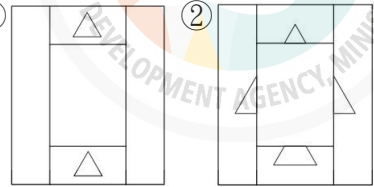
線時，導板應靠著 ①A、B 兩面 ②A 面 ③B 面 ④C 面。

33. (3) 左圖，AB 兩面為垂直基準面，使用直角規劃榫肩

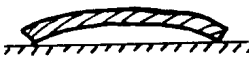



線時，尺柄應靠著 ①A 面 ②B 面 ③A、B 兩面 ④C 面 劃線。

34. (3) 下列哪一樣工具可用來繪製曲率半徑大的圓弧？ ①鋼尺 ②短角尺 ③捲尺 ④折尺。
35. (2) 夾板上繪製一外接圓半徑為 20 cm的正六邊形，下列工具何者配合鋼尺繪製最為合適？ ①比例尺 ②長徑規 ③自由角規 ④直角規。
36. (4) 鉋削溝槽時，溝槽鉋之兩片割刀，具有 ①鑿削 ②挖削 ③鉋削 ④切割木理的功能。
37. (2) 框架結構三角記號繪製方式，以下何者較佳？ ①



01200 家具木工 丙級 工作項目 04：材料之識別

1. (4) 人工乾燥材，若製程太長，容易產生 ①收縮 ②變色 ③端裂 ④回潮。
2. (4) 材質穩定較不易變形的是 ①楠木 ②鐵杉 ③橡木 ④南洋白木。
3. (3) 下列對合板的敘述，何者錯誤？ ①合板長寬方向的強度相同 ②合板的翹曲較實木小 ③合板的層數通常為偶數 ④合板之利用率較高。
4. (2) 製材品依國家標準，最小橫斷面之寬為厚之三倍以上者，稱為 ①角材 ②板材 ③割材 ④原木。
5. (1) 一立方公尺等於 ①423.7737 板呎 ②413.7737 板呎 ③443.7737 板呎 ④433.7737 板呎。
6. (1) 100 立方寸為 ①1 才 ②10 才 ③100 才 ④15 才。
7. (2) 下列樹種何者不適合做椅類家具 ①春茶 ②梧桐 ③柚木 ④橡木。
8. (4) 下列四種材料，以那種材質最硬？ ①扁柏 ②木荷 ③台灣杉 ④台灣檫。
9. (2) 經過人工乾燥後，木材的切削抵抗力是 ①不變 ②增加 ③減少 ④無關。
10. (2) 木材經過人工乾燥後 ①永不變形 ②可減少變形的程度 ③與未乾燥沒有差別 ④變形程度增大。
11. (1) 平放於桌面之木板，當變成  時，是因 ①空氣濕度太高 ②空氣濕度太低 ③空氣溫度太高 ④空氣溫度太低。
12. (1) 下列木材那一種較適合選為木工工作台的材料？ ①楠木 ②樟木 ③紅檜 ④梧桐。
13. (3) 一般心材為靠近髓心之木材，其顏色與邊材 ①相同 ②較淡 ③較濃 ④隨乾燥程度而異。

14. (3) 材積 1 立方尺等於 ①10 立方寸 ②100 立方寸 ③1000 立方寸 ④10000 立方寸。
15. (2) 一般從年輪可算出樹齡，每一圈正常年輪為 ①半年 ②一年 ③二年 ④三年。
16. (4) 材質穩定較不易變形的是 ①赤楊 ②栓木 ③山毛櫸 ④南洋白木。
17. (3) 在木板的端面塗一層油漆，其目的是 ①打記號 ②防止遺失 ③防止端裂 ④分類樹種。
18. (1) 木板經過乾燥後翹曲的方向，下列敘述何者錯誤 ①毫無定律 ②依樹種而異 ③與乾燥方法有關 ④與製材部位有關。
19. (3) 下列木材中，耐用年限最長的是 ①杉木 ②松木 ③檜木 ④楠木。
20. (2) 生材含水量的差異，下列何者正確？ ①闊葉樹材與針葉樹材相同 ②邊材大於心材 ③冬季伐木大於夏季伐木 ④針葉樹材大於闊葉樹材。
21. (4) 木材收縮率最大的方向是 ①長度 ②徑向 ③縱向 ④弦向。
22. (2) 家具用材一般以人工乾燥來控制含水率，所以 ①不必行天然乾燥 ②給予適當的時間預乾更好 ③天然乾燥時間愈短愈好 ④與天然乾燥時間無關。
23. (2) 比重大的材料硬度高，所以 ①扭翹變形較少 ②扭翹變形較多 ③不扭翹 ④較穩定。
24. (2) 最容易使木材發生乾裂或翹曲的環境為 ①高溫高濕 ②高溫低濕 ③低溫低濕 ④低溫高濕。
25. (3) 6 尺×2 寸×1 寸的木料 5 支，3 尺×1 寸 5×1 寸 5 的木料 8 支共為 ①0.114 才 ②1.14 才 ③11.4 才 ④114 才。
26. (2) 1 才為 ①1 立方公尺 ②1 尺正方一寸厚 ③1 寸正方 1 尺長 ④1 立方尺。
27. (3) 木材的纖維飽和點之含水量約為 ①100% ②38% ③28% ④18%。
28. (3) 下列樹種何者不是闊葉樹材？ ①烏心石 ②櫟木 ③肖楠 ④柚木。
29. (1) 下列有關木材心材與邊材之敘述，何者錯誤？ ①心材收縮較大 ②心材顏色較濃 ③邊材較粗鬆 ④心材含水量較少。
30. (3) 下列何種樹種為闊葉樹材？ ①松木 ②檜木 ③梧桐 ④雲杉。
31. (1) 外銷家具之木材含水量最好控制在 ①12% 以下 ②13%~16% ③17%~20% ④20% 以上。
32. (3) 下列何者是人工乾燥的缺點？ ①腐朽 ②節痕 ③蜂巢裂 ④蟲孔。
33. (1) 用燙斗加工之薄片厚度，以下列何者較適合？ ①0.1~0.3 mm ②0.4~0.7 mm ③0.7~0.9 mm ④1~1.5 mm。
34. (3) 用木纖維或其他植物纖維製成的是 ①粒片板 ②合板 ③纖維板 ④木心板。
35. (1) 下列哪種材料的比重較大 ①赤皮 ②鐵杉 ③白桐 ④雲杉。
36. (2) 平放於桌面之木板，當變成時是因為 ①空氣濕度太高 ②空氣濕度太低 ③空氣溫度太高 ④空氣溫度太低。

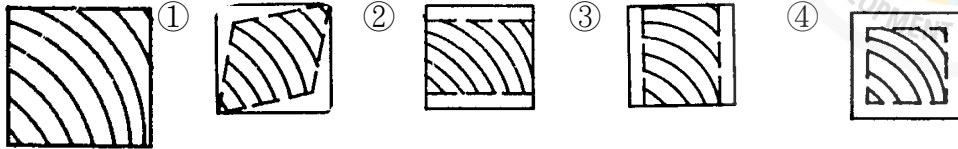
37. (3) 木材之抗彎強度大是表示 ①彎曲時容易折斷 ②不適合彎曲成形 ③比較適合彎曲成形 ④與彎曲成形無關。
38. (1) 夾板為多層板所組合，通常為 ①奇數層 ②偶數層 ③隨厚度決定奇偶數層 ④與層數無關。
39. (3) 市售夾板有各種尺寸，下列常見的規格為 ①1 尺×1 尺 ②3 尺×3 尺 ③3 尺×6 尺 ④6 尺×6 尺。
40. (4) 木心板為合板的一種，市面上常見的厚度為 ①1/4 吋 ②1/2 吋 ③1/8 吋 ④3/4 吋。
41. (2) 木材為何能浮於水面？ ①比重大 ②比重輕 ③樹大的才能浮於水面 ④樹小的才能浮於水面。
42. (1) 木材成年輪是由 ①春材與秋材 ②夏材與冬材 ③夏材與秋材 ④秋材與冬材 構成。
43. (2) 木材年輪較為明顯者為 ①闊葉樹種 ②針葉樹種 ③比重大的樹種 ④與樹種無關。
44. (3) 下列何種材料具備較佳彈性特質，最適合作為樂器製作材料 ①紅檜、扁柏 ②烏心石、樟木 ③梧桐、泡桐 ④柳安、雲材。
45. (1) 木材纖維組織中最先擴散的是 ①細胞腔中之自由水 ②細胞壁之結合水 ③兩種一起 ④樹液。
46. (2) 木材開始收縮是在 ①細胞腔之自由水擴散時 ②細胞壁之結合水擴散時 ③樹液擴散時 ④只要水份擴散就收縮。
47. (1) 我國林務局標售木材採用的單位是 ①立方公尺 ②立方公分 ③板呎 ④石。
48. (2) 木材收縮率因樹種而異，一般來說 ①縱向>弦向>徑向 ②弦向>徑向>縱向 ③徑向>縱向>弦向 ④徑向>弦向>縱向。
49. (3) 木材材積的計算，1 才等於 ①1 台尺×1 台尺×1 台尺 ②1 台尺×1 台尺×10 台尺 ③1 台寸×1 台寸×10 台尺 ④1 台寸×1 台寸×10 台寸。
50. (3) 木材一塊重量為 375 克，絕乾後為 300 克，其含水率為 ①0.25% ②2.5% ③25% ④250%。
51. (3) 研磨鉋刀時磨石上淋一些水，主要是為了 ①省力 ②使磨石耐久 ③將磨屑沖掉 ④冷卻。
52. (3) 合板之長、寬方向強度相等的原因，下列何者正確？ ①合板由單板層疊而成 ②合板層數為奇數 ③各單板木理方向成直角相交拼成 ④合板上膠。
53. (2) 在鉋削木料的那一部位易造成劈裂？ ①板面 ②板端 ③板側 ④板側凹面。
54. (2) 所謂木材纖維飽和點是指 ①纖維內充滿水分 ②細胞腔的水已逸出，而細胞壁尚含水分 ③細胞壁的水已逸出，而細胞腔尚含水分 ④細胞腔和細胞壁的水全部逸出時之含水率。
55. (3) 台灣地區的木材平均含水率約在 ①8%~9% ②10%~12% ③16%~17% ④19%~20%。

56. (1) 下圖之木材屬 ①瓦狀翹曲 ②弓狀翹曲 ③駝背翹曲 ④捩轉翹曲。



57. (1) 使用蒸氣乾燥窯乾燥木材時，初期要採取何種方式進行？ ①高濕低溫 ②高濕高溫 ③低濕高溫 ④低濕低溫。

58. (1) 如下圖，未乾燥前的一塊正方形角材如下圖，乾燥收縮後會變成如虛線的形狀，何者正確？



59. (4) 下列那種木材表面的貼飾材料最能耐磨？ ①PVC 塑膠皮 ②木材薄片 ③木材單板 ④美耐板。

60. (1) 以細碎木片為主要原料，而摻以有機黏著劑壓製而成之板，稱為 ①粒片板 ②合板 ③美耐板 ④化粧板。

61. (3) 下列哪種木材的硬度最高？ ①杉木 ②雲杉 ③石櫟 ④紅檜。

62. (3) 下列何種翹曲之木板最難加工 ①瓦狀翹曲 ②弓狀翹曲 ③捩轉翹曲 ④駝背翹曲。

63. (1) 附著在細胞壁的水，稱為 ①吸著水 ②自由水 ③游離水 ④重水。

64. (1) 下列何種木材硬度最小？ ①紅檜 ②楓木 ③橡木 ④櫟木。

65. (3) MDF 是表示材料為 ①合板 ②木心板 ③中密度纖維板 ④高密度纖維板。

66. (4) 下列何種木材的缺點，為人工乾燥產生的缺點？ ①脂囊 ②鬆節 ③皮囊 ④蜂巢裂。

67. (2) 木材材積單位 B.F.，表示材積為 ①台才 ②板呎 ③日才 ④立方公尺。

68. (1) 銷往美國的家俱，塗裝前的木材含水率約為 ①10%以下 ②15% ③20% ④25%。

69. (1) 用木材之切片、削片、鉋花做成之木板為 ①粒片板 ②合板 ③纖維板 ④塑合板。

70. (4) 木材的膨脹係由於 ①散發水份 ②受高溫所引起 ③太乾燥所引起 ④吸收水份。

71. (4) 下列何者不是合板的常用規格 ①3 尺×6 尺 ②4 尺×8 尺 ③3 尺×7 尺 ④4 尺×10 尺。

72. (2) 下列何者為美耐板常用之規格種類？ ①2 尺×5 尺及 4 尺×8 尺 ②4 尺×10 尺及 4 尺×8 尺 ③3 尺×5 尺及 4 尺×7 尺 ④3 尺×6 尺及 4 尺×6 尺。

73. (3) 下列何者非屬檜木之特性？ ①散發香味 ②耐腐性佳 ③木材堅硬 ④質地良好。

74. (1) 檜木為省產木材中之 ①一級木 ②二級木 ③三級木 ④四級木。





75. (3) 家具製作具耐腐蝕性及防蛀應選用 ①橡木 ②楠木 ③檜木 ④梧桐。

76. (1) 木材的年輪，通常生長較快的季節為 ①夏天 ②夏秋天 ③秋冬天 ④冬天。
77. (1) 對台灣杉而言，下列敘述何者正確？ ①木理通直 ②木材堅硬 ③木材比重大 ④闊葉樹材。
78. (1) 習慣以何種方式開列材料單？ ①長×寬×厚=數量 ②長×厚×寬=數量 ③寬×厚×長=數量 ④寬×長×厚=數量。
79. (2) 購買木薄片是以： ①片 ②才 ③體積 ④重量 為計值單位。
80. (1) 一般硬度高的木材 ①耐磨性亦高 ②較不易變形 ③強度亦低 ④比重亦低。
81. (1) 木材未經處理其何處水分的散失最快？ ①端面 ②徑面 ③弦面 ④平面。
82. (2) 有關材料的敘述下列何者是正確的？ ①徑面板較不穩定 ②徑面板呈平行木紋 ③弦面板較不易瓦狀翹曲 ④弦向收縮較徑向收縮小。
83. (1) 含水率在纖維飽和點以上之木材，稱為： ①生材 ②氣乾材 ③爐乾材 ④未乾材。
84. (1) 最容易使木材發生乾裂或翹曲變形的環境為： ①高溫低濕 ②高溫高濕 ③低溫高濕 ④低溫低濕。
85. (2) 木材的膨脹原因為 ①散發水分 ②吸收水分 ③溫度降低 ④溫度太高的關係。
86. (1) 經過乾燥後之木材，其切削阻力是： ①增加 ②減小 ③不變 ④視材質而定。
87. (4) 偽年輪之生成為： ①雨水太多 ②蟲害 ③水污染 ④乾旱。
88. (4) 下列何者非人工乾燥法？ ①高溫 ②蒸氣 ③煙燻 ④浸水。
89. (4) 下列何者不是木材乾燥後優點？ ①強度更強 ②不易腐朽 ③增強膠合力 ④更易變形。
90. (2) 對於木材的鋸切法，何者正確？ ①鋸路與年輪成切線方向者，叫做徑鋸法 ②徑鋸法板料較不易變形 ③徑鋸法較省時 ④弦鋸法損料較多。
91. (3) 對家具用材瑕疵的說明何者正確？ ①木材的瑕疵與成品優劣無關 ②活節不損材面美觀 ③螺旋木理可增加材料的硬度 ④脂囊可用塗料掩蔽之。
92. (3) 木心板製作家具面板時收邊材應選用： ①木心板 ②粒片板 ③線板 ④夾板。

01200 家具木工 丙級 工作項目 05：手工具之使用與研磨

1. (2) 要鉋削光滑的表面，除了鉋刀之選擇外還需要 ①逆木理 ②順木理 ③斜木理 ④橫木理 鉋削。
2. (4) 下列何種手鋸的鋸背有加補強 ①兩面鋸 ②鼠尾鋸 ③曲線鋸 ④夾背鋸。

3. (3) 木工用尖頂鑽頭，當頂尖中心不正，鑽孔時 ①無影響 ②鑽孔速率增加 ③孔徑變大 ④孔徑縮小。
4. (3) 以手工鉋刀來說，下列何者和減少鉋削逆木理之撕裂粗糙表面無關？ ①減少切削量 ②調整壓鐵前端靠近刀刃 ③使用寬刀口(縫)之鉋台 ④磨利鉋刀。
5. (1) 欲鉋削交錯木理，下列何者對減少撕裂沒有幫助 ①選用較大刀口(縫)之鉋刀 ②增大切削角 ③調小切削量 ④減少壓鐵與刀刃之距離。
6. (4) 手工鉋刀之刃角愈大，則切削角 ①愈大 ②愈小 ③依壓鐵角度而改變 ④不變。
7. (1) 手工細平鉋之調整，壓鐵和刀口的距離約為 ①0.3 mm ②0.6 mm ③0.8 mm ④1 mm。
8. (1) 三分鑿的「三分」是指 ①刃口寬度 ②鑿身厚度 ③鋼面長度 ④斜邊長度。
9. (2) 鑿削軟材之鑿刀，其刀刃角為 ① $10^{\circ}\sim 15^{\circ}$ ② $20^{\circ}\sim 25^{\circ}$ ③ $30^{\circ}\sim 35^{\circ}$ ④ $35^{\circ}\sim 45^{\circ}$ 。
10. (1) 36 號砂輪屬 ①粗砂輪 ②中砂輪 ③細砂輪 ④特細砂輪。
11. (3) 下列何者不是鑿削手工工具？ ①平鑿 ②圓鑿 ③角鑿 ④修鑿。
12. (2) 鉋刀之斜面長度如為鉋刀厚度之 2~2.5 倍，則其刀刃角為 ① $15^{\circ}\sim 20^{\circ}$ 角 ② $21^{\circ}\sim 30^{\circ}$ 角 ③ $31^{\circ}\sim 40^{\circ}$ 角 ④ $41^{\circ}\sim 45^{\circ}$ 角。
13. (3) 下列何種手工工具不能研磨 ①鑿刀 ②鉋刀 ③玻璃割刀 ④薄片切刀。
14. (1) 一般的手工框鋸，使用時施力方向為 ①推送時用力 ②拉起時用力 ③推送與拉起均得用力 ④視情形而定。
15. (4) 以下敘述何種不正確？ ①水平儀是檢查工作物表面是否水平 ②水平儀是檢查工作物表面是否有傾斜 ③校對真實水平面，水平儀氣泡應在中間 ④水平儀可同時測量水平與垂直。
16. (1) 木材鑽孔工具之加工原理為 ①扭轉切削 ②滾動切削 ③鉋光切削 ④撞擊切削。
17. (2) 夾背鋸操作施力的方式為 ①推 ②拉 ③推拉皆可 ④視情形而定。
18. (4) 四分手鑿的「四分」是指 ①鑿身厚度 ②斜面長度 ③鋼面厚度 ④鑿面寬度。
19. (1) 刀刃角度在 25 度時，適合於 ①軟材 ②闊葉樹材 ③硬材 ④秋材 的切削。
20. (3) 溝鉋的割刀其刀刃 ①與鉋刀齊正 ②略縮於鉋刀刀刃 ③略突於鉋刀刀刃 ④與鉋台齊平。
21. (4) 手工鋸樺頭時應 ①上寬下窄 ②下寬上窄 ③線內平直 ④線外平直。
22. (1) 打鑿與修鑿最大的區別是 ①打鑿的鑿身較厚 ②打鑿的鑿身較薄 ③打鑿沒有鐵環 ④打鑿鑿身較寬。

23. (2) 對於切削工具，下列敘述何者為正確？ ①鉋硬木材之刀刃角要小些 ②鉋軟木材之刀刃角約為 $20^{\circ} \sim 25^{\circ}$ ③鉋削量較薄時撕裂較深 ④增大切削角較為省力。
24. (3) 鋸路的主要目的在於 ①保護木材 ②防止磨擦 ③促進鋸屑之排洩及防止磨擦 ④防止撕裂。
25. (2) 修整手工鉋刀檯面最好是使用 ①砂盤機 ②刮鉋 ③手壓鉋機 ④平鉋機。
26. (4) 嵌槽鉋的割刀，其刀刃 ①與鉋刀齊平 ②略縮於鉋刀 ③與鉋台齊平 ④略突於鉋刀刀刃。
27. (1) 嵌槽鉋調整的方法與 ①溝鉋 ②細平鉋 ③粗鉋 ④內圓鉋 相同。
28. (3) 操作帶鋸機時，最先要做下列哪一項動作 ①按電鈕 ②調整導引裝置之高度 ③上緊鋸條 ④調整靠板。
29. (1) 大量鋸切 45 度斜角可以 ①依靠工模 ②劃線後鋸切 ③坐下來工作 ④直接切削。
30. (1) 帶鋸機工作檯面的尺寸是隨帶輪的尺寸 ①增大而增大 ②增大而減小 ③減小而增大 ④無關。
31. (1) 圓鋸機鋸切木材時，為安全起見鋸片高度以超出材料厚度 ①3 mm 左右 ②6 mm 左右 ③10 mm 以上 ④同材料齊 為宜。
32. (2) 運轉中之平鉋機，如有材料停滯現象時，要 ①低下頭察看 ②推一下材料試試 ③停車檢查 ④降低進料檯面。
33. (3) 使用框鋸的正確方法為 ①雙手握持操作 ②拉時用力 ③推時用力 ④推拉皆須用力。
34. (1) 為求鉋削非常準確之平面及木板併合之工作時，應該選用 ①長鉋 ②中鉋 ③短鉋 ④細鉋。
35. (1) 就手鉋刃口與壓鐵的距離而言，粗鉋比細鉋 ①大 ②小 ③一樣 ④無法比較。
36. (2) 木工用雙面鋸亦稱為 ①中國鋸 ②日本鋸 ③歐美鋸 ④夾板鋸。
37. (3) 一般細木工使用的鋸切工具，齒鋸最小的是 ①縱開鋸 ②橫斷鋸 ③夾背鋸 ④鼠尾鋸。
38. (2) 當刀刃有少許缺口，磨刀時 ①先用粗磨石，再用細磨石研磨 ②按粗、中、細的順序研磨 ③先用細磨石，再用粗磨石研磨 ④用粗磨石研磨即可。
39. (4) 用於鑽深孔的鑽頭是用 ①擴孔鑽頭 ②沉孔鑽頭 ③麻花鑽頭 ④長桿鑽頭。
40. (1) 嵌槽鉋之割刀，其調整的要領類似 ①溝鉋 ②邊鉋 ③粗平鉋 ④內圓鉋。
41. (2) 如下圖的手工鋸，下列何者為適用於木材的橫切？
 ①  ②  ③  ④ 
42. (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鑽速愈慢愈好。

43. (4) 鋸齒的疏密粗細要配合材質，當我們要鋸切軟材的時候應該選擇 ①較密 ②較細 ③較多 ④較疏 的鋸子。
44. (2) 螺絲起子的厚度要與螺絲釘的槽 ①寬一點 ②一樣寬 ③薄一點 ④窄一點。
45. (4) 區分磨石的粗細程度是以其 ①顏色 ②長短大小 ③材料品質 ④粒號 為標準。
46. (2) 正確的手鉋，刀刃必須保持 ①絕對平直 ②平直，兩端略帶圓弧形 ③凹形 ④凸形。
47. (4) 鋸切木料所產生之鋸屑有長短之別，通常是 ①硬材的鋸屑較長 ②橫切的鋸屑較長 ③線鋸的鋸屑較長 ④軟材的鋸屑較長。
48. (3) 通常手工具刀刃的材質為 ①高速鋼 ②中碳鋼 ③高碳鋼 ④碳化鎢。
49. (2) 夾背鋸常用於較精細的 ①縱開鋸切 ②橫斷鋸切 ③綜合兩用鋸切 ④內外曲線鋸切。
50. (4) 下列哪種手鉋除了鉋刀外尚有割刀？ ①平鉋 ②彎鉋 ③外圓鉋 ④槽鉋。
51. (3) 修整手鉋的木質誘導面時，為提高精度，最好作法為 ①將刀片卸下 ②盡量退刀 ③保持最大張力，但刀刃不露出 ④退下壓鐵。
52. (2) 長平直工件鉋削時，應選用： ①槽鉋 ②長鉋 ③短鉋 ④彎鉋 為之。
53. (1) 鑿刀之刃口，應磨成： ①平直 ②略有凸形 ③略有凹形 ④略有傾斜。
54. (2) 鉋刀的刀墊(壓鐵)，如果距離刀刃口愈近使用時： ①較省力 ②較費力 ③無差異 ④因人而異。
55. (4) G 形夾之規格，以何為標準？ ①粗細 ②寬窄 ③輕重 ④開口處的夾合距離大小。
56. (3) 薄片拼貼作業時，重疊處採用什麼刀具切割？ ①美工刀 ②圓鑿刀 ③薄片割刀 ④壓克力割刀。
57. (4) 薄片封邊之工作物，可用何種刀具修整邊緣較方便？ ①壓克力割刀 ②銼刀 ③薄片美工刀 ④薄片修邊刀。
58. (2) 板面貼美耐板，用何種手工具修整邊緣最適宜？ ①壓克力割刀 ②鉋刀 ③美工刀 ④尖尾刀。
59. (1) 一般螺絲起子的大小規格，如何訂定？ ①號數愈大規格愈大 ②號數愈小規格愈大 ③用輕重區分 ④用顏色區分。
60. (1) 內圓鉋之誘導面縱長平直，橫向成圓弧形凹入俗稱為： ①外圓底鉋 ②內圓底鉋 ③槽鉋 ④牛角鉋。
61. (3) 溝槽鉋之割刀與鉋刀之調整應： ①割刀與鉋刀平齊 ②割刀略低於鉋刀 ③割刀略凸於鉋刀 ④割刀必須拆除。
62. (4) 劃取等缺樺時： ①在圖面上描取 ②用劃線刀靠兩側劃取 ③用鉛筆徒手劃取 ④劃線刀靠同一基準面調整劃取。
63. (3) 寬板深度鋸切，應選用以下何種工具較佳？ ①框鋸 ②夾背鋸 ③雙面鋸 ④線鋸。

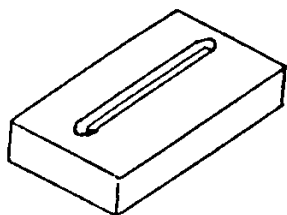
64. (4) 下列何種手鋸鋸切樺頭橫斷面最為精細？ ①雙面鋸 ②折合鋸 ③框鋸 ④夾背鋸。
65. (1) 使用框鋸鋸切時，以何種施力為正確？ ①推 ②拉 ③推拉一致 ④視材質而定。
66. (3) 當框鋸的鋸片鬆弛時，應： ①更換鋸片 ②更換鋸框 ③撐緊中檔 ④調整鋸片角度。
67. (1) 整修手工鋸之鋸路時，所用之鏈子為： ①尖鐵鏈 ②大鐵鏈 ③小鐵鏈 ④橡皮鏈。
68. (3) 工件精細鋸切時，最好選用： ①框鋸 ②雙面鋸 ③夾背鋸 ④折合鋸。
69. (3) 工件鉋削曲面時，最好選用： ①內外圓鉋 ②槽鉋 ③彎鉋 ④邊鉋。
70. (2) 敲擊而木面不易受損，最適合之槌類工具為： ①木槌 ②橡皮槌 ③尖鐵槌 ④大鐵槌。
71. (3) 鐵鏈之手柄應用下列何種木材較佳？ ①冷杉 ②檜木 ③赤皮 ④白柳安。
72. (2) 鐵鏈規格的區分以： ①鏈頭長短 ②鏈頭重量 ③鏈柄長短 ④鏈柄直徑。
73. (3) 標準麻花鑽錐角度為： ① 98° ② 108° ③ 118° ④ 128° 。
74. (3) 鑽木釘孔之鑽頭應選用： ①麻花 ②長桿 ③刺鑽錐 ④木螺鑽頭。

01200 家具木工 丙級 工作項目 06：手提電動工具之使用

1. (1) 下列有關手提電鑽之敘述何者錯誤？ 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，加裝定深規。
2. (1) 下列哪部手提電動工具最適合製作如下圖的凹槽 ①手提花鉋機 ②手提鏈鋸機 ③手提線鋸機 ④手提電鑽。



3. (2) 使用手提式電鉋鉋削木材，如遇逆紋時應如何處理？ ①增加鉋削量 ②調換方向 ③加快推進速度 ④減慢推進速度。
4. (2) 使用手提圓鋸機時，材料較好的面應朝 ①上 ②下 ③左 ④右。
5. (3) 下列那類手提工具機可以用空氣來驅動？ ①手提圓鋸機 ②手提花鉋機 ③手提砂磨機 ④手提線鋸機。
6. (1) 下列那部手提電動工具最適合製作如下圖的凹槽？ ①手提花鉋機 ②手提鏈鋸機 ③手提線鋸機 ④手提電鑽。

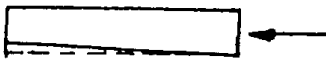



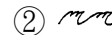


7. (1) 安裝手提線鋸機的鋸條，要將鋸齒的齒尖 ①向上方 ②向中央 ③向上向下均可 ④向下方。

8. (3) 手提砂光機是屬於 ①電動 ②氣動 ③電動與氣動都有 ④手動工具。
9. (4) 使用氣動工具時，空氣壓力 ①儘量提高 ②儘量降低 ③高與低都無關 ④保持適當壓力。
10. (1) 檢查砂輪是否有裂痕其正確方法是 ①拿小鐵鎚或木鎚輕敲打 ②拿橡皮鎚輕輕敲打 ③拿放大鏡細心觀察 ④目測。
11. (4) 鋸切 ①縱斷 ②橫斷 ③榫頭 ④曲線 最適合用手提式線鋸機鋸切。
12. (3) 手提式線鋸機不但可鋸切直線、外曲線、還可以鋸切：①榫孔 ②嵌槽 ③封閉曲線 ④溝槽。
13. (3) 手提式電鑽的規格是以：①材質 ②重量 ③夾頭內徑 ④使用電壓。
14. (2) 手提式變速電鑽下列何者正確？①鑽頭尺寸大轉速快 ②鑽頭尺寸大轉速慢 ③鑽頭尺寸小轉速慢 ④不管鑽頭尺寸大小轉速越快越好。
15. (1) 操作手提式砂磨機時應：①順木理 ②逆木理 ③斜木理 ④橫木理。
16. (3) 一般平面手提式砂磨機主要用途為：①內凹圓弧 ②外凹圓弧 ③板面 ④彎曲面 砂磨。
17. (4) 手提式圓鋸機之規格一般以：①馬力大小 ②電壓高低 ③機身輕重 ④可裝置鋸片的最大直徑 來表示。
18. (2) 手提式圓鋸機鋸切木料時，鋸齒係：①自上朝下鋸切 ②自下朝上鋸切 ③自左朝右鋸切 ④自右朝左鋸切。
19. (1) 使用手提式圓鋸機鋸切材料時，那一面容易產生撕裂與毛邊？①上面 ②下面 ③左邊 ④右邊。
20. (2) 可拉伸角度切斷機不可操作下列何種鋸切？①橫向裁切 ②曲線裁切 ③榫肩裁切 ④角度裁切。
21. (3) 可拉伸角度切斷機最適合下列何種鋸切？①榫頭裁切 ②燕尾榫裁切 ③榫肩裁切 ④榫孔裁切。
22. (1) 關於手提電動工具之使用安全，下列敘述何者錯誤？①手提電動工具在使用中欲調換刀具時，不應先取下電池 ②大多手提電動工具不宜在潮濕建築物中使用 ③電池沒電時，應即將機械的開關移到關的位置 ④工具使用後，不可隨地亂丟或放置在機器上。
23. (4) 使用手提鉋花機倒角時，木材產生焦黑的原因是 ①木材太軟 ②進刀速度過快 ③銑刀太利 ④進刀速度過慢。
24. (1) 使用手提圓鋸縱開木料，木材產生焦黑的原因是 ①鋸片齒數過多 ②鋸片齒數過少 ③鋸片鋒利 ④移動速過快。
25. (1) 手提花鉋機敘述何者錯誤？①鑽頭可安裝於手提花鉋機上使用 ②刀徑愈大轉速要愈慢 ③刀徑愈小轉速可愈快 ④材料需逆著銑刀旋轉方向切削。
26. (2) 有關手提式圓鋸機之鋸切使用，下列敘述哪些正確？①徒手不靠導板直接切，比較快速 ②鋸齒由下而上，逆刀加工 ③鋸齒靠著材料記號線後起動馬達 ④視材料硬度選擇鋸片尺寸。

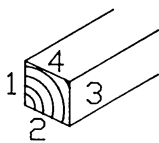
27. (2) 操作角度切斷機，不可配戴的是下列何種防護用具？ ①口罩 ②棉布手套 ③安全眼鏡 ④耳罩。
28. (2) 充電式手提電動工具最大的優點是？ ①電池無壽命的限制 ②使用不受空間限制 ③無電量使用限制 ④扭力大。
29. (3) Lamello 木樺機用什麼原理控制木樺的規格 ①刀具直徑大小 ②刀具的厚度 ③刀具挖孔的深度 ④刀具挖孔的厚度。
30. (3) 手提花鉋機之馬達外殼裝有一套筒可做上下調整，以決定銑削之 ①長度 ②寬度 ③深度 ④高度。
31. (2) 手提砂磨機進行砂磨時，下列操作方式何者不正確？ ①順木紋方向研磨 ②先使用高號數砂紙研磨再用低號數砂紙研磨 ③壓力過大會降低砂磨效率 ④壓力過大易使砂紙受損或縮短工具壽命。
32. (2) 使用手提鉋花機倒角時，木材產生波浪狀原因是 ①木材太軟 ②進刀速度過快 ③銑刀太利 ④進刀速度過慢。
33. (2) 下列有關手提圓鋸之敘述，何者錯誤？ ①劈刀可以防止夾鋸片 ②適合曲線之鋸切 ③最適合直線之鋸切 ④直線鋸切應用導規或直木條依靠來操作。
34. (1) 下列哪部手提電動工具，最適合在板面上開凹槽？ ①手提式花鉋機 ②手提電鑽 ③手提線鋸機 ④手提電鉋機。

01200 家具木工 丙級 工作項目 07：基本木工機器之使用

1. (1) 使用手壓鉋機鉋木料數次後，材料成下圖之尖斜狀是因為 ①出料台略為過高 ②刀已鈍化 ③出料台太低 ④木料太硬了。
- 
2. (3) 圓鋸帶鋸都有鋸路，主要目的在於 ①增加鋸屑 ②貯藏鋸屑 ③減少鋸片磨擦 ④增加鋸齒強度。
3. (4) 手壓鉋機的出料台面必須保持與下列何者同高？ ①刀軸 ②進料台 ③壓鐵 ④切削圈。
4. (3) 操作懸臂鋸時，下列何者不是材料被往後拋的原因？ ①轉速太快 ②工作物沒抓緊 ③工作物硬度太高 ④工作物沒緊緊靠靠板。
5. (2) 鋸切薄板時應選用 ①較少齒數鋸片 ②鋸齒細密鋸片 ③齒張較大之鋸片 ④無鋸路之鋸片。
6. (2) 下列木材加工何者比較不適合使用帶鋸機？ ①橫切木料 ②大量鋸切貼邊料 ③鋸切樺頭 ④鋸切彎曲工件。
7. (3) 在有斜度之木材鑽孔，應注意鑽孔機的 ①皮帶鬆緊 ②轉速變換 ③鑽頭受力傾斜 ④鑽頭大小。

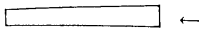
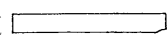
8. (1) 手壓鉋機每次鉋削適當厚度在 ①0.5~2 mm ②3~5 mm ③5~7 mm ④7~10 mm。
9. (1) 平鉋機上方輸出滾輪之高低定位為 ①略低於鉋削面 0.2~0.3 mm ②剛好與鉋削面等高 ③略高於鉋削面 0.2~0.3 mm ④與鉋削面無關。
10. (4) 手壓鉋機主要的功用是 ①鉋厚度 ②鉋寬度 ③鉋溝槽 ④鉋基準面及直角邊。
11. (3) 手壓鉋機的主要規格是依據其 ①台面長度 ②台面高度 ③台面寬度 ④馬力數 來表示之。
12. (1) 平鉋機最主要的功能是 ①鉋平木材一致的厚度 ②鉋平基準面及直角邊 ③鉋溝槽 ④鉋邊緣。
13. (1) 使用直徑小的鑽頭，其轉速應 ①高 ②低 ③無關 ④高低皆可。
14. (1) 平鉋機之上進料滾軸之調整，通常較切削圈略為 ①低 ②高 ③相等 ④視情形而定。
15. (4) 使用手壓鉋機之大小鉋削量可調整 ①靠板 ②轉速 ③出料台 ④進料台。
16. (2) 平鉋機鉋削木材厚度，應調整 ①鉋刀 ②床台 ③轉速 ④滾輪。
17. (3) 手壓鉋機鉋削平面時，出料台與切削圈須 ①較高 ②較低 ③同高 ④無關。
18. (1) 圓鋸機無法完成之工作為 ①挖孔 ②溝槽 ③嵌槽 ④斜角。
19. (2) 對於切削工具，下列敘述何者正確？ ①鉋硬木材之刀刃角要小些 ②鉋軟木材之刀刃角約為 20°~25° ③鉋削較薄時撕裂較深 ④增大切削角較為省力。
20. (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轉速 ④切削速度。
21. (1) 圓鋸機鋸木心板時，好的一面應朝 ①上 ②下 ③上下均可 ④視情形而定。
22. (1) 立軸機刀徑加大時，其轉速度應 ①低 ②高 ③無關 ④高低皆可。
23. (3) 橫斷木材專用的鋸齒形為 ①  ②  ③  ④ 。
24. (3) 平鉋機的滾軸，那一個呈齒輪狀？ ①上出料滾軸 ②下出料滾軸 ③上進料滾軸 ④下進料滾軸。
25. (3) 材料送入平鉋機後，不易自動將材料送出的主要原因是 ①材料太厚 ②材料太硬 ③滾軸沒調整好 ④滾軸轉速太慢。
26. (1) 下列哪一項工作，較不適合使用手壓鉋機？ ①鉋出均厚的板料 ②鉋板側 ③鉋基準面 ④鉋斜邊。
27. (3) 下列那一項，對手壓鉋機的敘述是錯的？ ①鉋平面時，進料台比出料台低 ②操作不當，材料會被打回 ③進料的速度和材料的平滑度無關 ④太短的材料不可在手壓鉋機鉋削。
28. (3) 平鉋機的主要規格是根據 ①檯面的高度 ②鉋削量的多少 ③刀軸的長度 ④馬力。



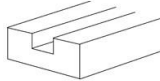
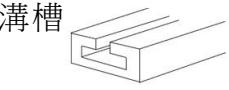
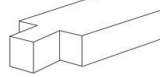
29. (3) 機械上黃油注入口的構造多半是 ①銅蓋封口 ②鋼珠封口 ③鋼珠及銅蓋封口 ④塑膠蓋封口。
30. (1) 橫切圓鋸機或懸臂鋸機在鋸切材料時其鋸齒的切削方向 ①由上往下鋸 ②由下往上鋸 ③由右向前鋸 ④由左向右鋸。
31. (1) 當我們在普通圓鋸機上鋸切美術合板時，無論鋸喉板間隙如何，必須把美好的一面 ①朝上 ②朝下 ③朝上或朝下均可 ④與材面無關。
32. (2) 一般手壓鉋機的刀軸上裝有 ①一把刀片 ②三把刀片 ③五把刀片 ④七把刀片。
33. (2) 製材所用的木工機械一般常使用 ①線鋸機 ②帶鋸機 ③立軸機 ④平鉋機。
34. (1) 在圓鋸機上，依木紋方向剖開木材最好使用 ①縱開鋸片 ②橫斷鋸片 ③綜合用鋸片 ④槽鋸片。
35. (1) 操作木工車床粗車的車刀是 ①半圓車刀 ②平口車刀 ③圓口車刀 ④斜口車刀。
36. (4) 使用平鉋機鉋削木材，材料最短的限制是 ①台面尺寸 ②刀片數 ③木材軟硬度 ④進料軸和出料軸的距離。
37. (2) 下列哪一種機器最適合開槽？ ①帶鋸機 ②圓鋸機 ③手壓鉋機 ④線鋸機。
38. (4) 圓鋸機鋸切木材，下列何者不是木材焦黑的原因 ①木材有油脂 ②轉速太快 ③角度不對 ④鋸路大。
39. (2) 盤式砂磨機主要用途是砂磨 ①內凹圓弧 ②外凸圓弧 ③板面 ④長直板側面。
40. (2) 要鉋削下圖木材成方型角，用那種方法最佳？ ①1、3面先用手壓鉋機，2、4面再用平鉋機 ②1、2面先用手壓鉋機，3、4面再用平鉋機 ③1、2、3、4面都用平鉋機 ④1、2、3、4面都用手壓鉋機。



41. (4) 圓鋸機鋸切時，造成反彈的主要原因為 ①轉速太快 ②送料速度太慢 ③材料逆理 ④導板與鋸片不平行，壓迫鋸片。
42. (3) 用帶鋸機鋸切時，下列那項因素和鋸切弧度無關？ ①鋸路大小 ②鋸條寬窄 ③鋸齒粗細 ④鋸條的鬆緊度。
43. (1) 下列那項角鑿機的敘述是錯誤的？ ①角鑿和鑽錐要密合 ②角鑿和鑽錐要有空隙 ③角鑿不鋒利時，要研磨內側 ④角鑿機可代替鑽床，用於鑽孔。
44. (3) 平鉋機之下進料軸與鉋台的關係為 ①與鉋台齊平 ②比鉋台低 0.2 mm~0.4 mm ③比鉋台高 0.2 mm~0.4 mm ④比鉋台高 1 mm~2 mm。
45. (4) 為使圓鋸片的鋸齒不易鈍化，通常在鋸齒部份焊上 ①中碳鋼 ②高碳鋼 ③工具鋼 ④超硬合金。

46. (2) 在圓鋸機上裝不同直徑的鋸片，兩者的切削速度 ①不變 ②大鋸片的切削速度較大 ③小鋸片的切削速度較大 ④與鋸片大小無關。
47. (3) 在轉速相同的鑽床，裝上不同直徑的鑽頭，兩者的切削速度 ①大鑽頭的切削速度較小 ②小鑽頭的切削速度較大 ③大鑽頭的切削速度較大 ④不變。
48. (2) 車製木材圓棒，割削法較刮削法 ①粗糙 ②光滑 ③慢 ④費力。
49. (3) 用手壓鉋機鉋削木板時，鉋削面產生波浪狀的主要原因為 ①鉋刀太鈍 ②送料太慢 ③送料太快 ④材料太硬。
50. (3) 下列那部木工機械的刀軸轉速最高？ ①平鉋機 ②立軸機 ③花鉋機 ④手壓鉋機。
51. (2) 下列對一般平鉋機的敘述，何者錯誤？ ①平鉋機可鉋出等厚的木料 ②平鉋機的下進料軸與鉋台面同高 ③平鉋機之鉋刀軸在鉋台上方 ④厚度差異過大的木料不可同時鉋削。
52. (3) 平鉋機下出料軸的高度應調整至 ①和出料台面同高 ②比出料台面稍低 ③比出料台面稍高 ④視鉋刀之高低而調整。
53. (2) 下列那部機器在操作時，工作物不易造成反擊的現象？ ①手壓鉋機 ②帶鋸機 ③立軸機 ④圓鋸機。
54. (3) 縱鋸長材料時，助手主要是要幫助 ①拉 ②推 ③扶 ④壓。
55. (1) 平鉋機的鉋削自材料那一面鉋削？ ①材料上方 ②材料下方 ③材料左側 ④材料右側。
56. (3) 下列有關立軸機的敘述，何者錯誤？ ①立軸機不需導板可鉋削 ②進料導板和出料導板可分別調整 ③進料導板和出料導板在一直線不能調整 ④立軸機可鉋削花邊。
57. (2) 用手壓鉋機鉋削材料的厚度，要如何調整？ ①調整出料台 ②調整進料台 ③調整導板 ④調整鉋刀。
58. (1) 順時針旋轉的立式花鉋機鉋削直線花邊時，應自哪一方向送料 ①由左向右 ②由右向左 ③方向不限 ④順刀軸旋轉方向。
59. (2) 立軸機的軸環，其直徑大小可控制鉋削的 ①長度 ②深度 ③高度 ④寬度。
60. (4) 木工高速切削工具，刀刃材質以下列何者較佳 ①高速鋼 ②高碳鋼 ③中碳鋼 ④碳化鎢。
61. (2) 帶鋸機之鋸條向外滑脫的主要原因是 ①上鋸輪後傾 ②上鋸輪前傾 ③轉速太快 ④鋸條太窄。
62. (2) 用木工車床車削圓盤時要用何種車削法？ ①割削法 ②刮削法 ③旋削法 ④旋切法。
63. (4) 下列何種工作，立軸機無法達成？ ①鉋斜邊 ②鉋直邊 ③鉋曲面 ④挖中空面。
64. (2) 一般圓鋸片的中心孔直徑是 ①1 寸 ②1 吋 ③0.8 吋 ④1.2 寸。

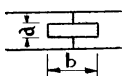
65. (4) 量產時，用圓鋸機鋸切斜面，以下列哪種方式最為理想？ ①調整檯面 ②調整靠板 ③調整推板 ④調整鋸片。
66. (4) 如果要把手壓鉋機鉋削量加大時，必須 ①將輸入檯面提高 ②將木材向下壓，連續鉋兩次 ③將輸出檯面下降 ④將輸入檯面下降。
67. (1) 線鋸機在家具製作上最主要的用途是 ①鋸切彎曲工作物 ②鋸切樺頭 ③橫切木料 ④鋸切斜度。
68. (2) 當砂輪機的磨輪逐漸變小之後，其研磨周速將 ①變大 ②變小 ③一樣不變 ④與轉速無關。
69. (1) 平鉋機進料滾筒(送材滾筒)有分節裝置是用來對 ①厚薄稍有差異 ②寬窄稍有差異 ③薄板 ④厚板 材料有較大之牽引力。
70. (2) 帶鋸條的長度應該是 ①一個鋸輪圓周長加上一個鋸輪的中心距 ②一個鋸輪圓周長加上兩個鋸輪的中心距 ③兩個鋸輪圓周長加上兩個鋸輪的中心距 ④兩個鋸輪圓周長加鋸輪之直徑和。
71. (1) 手壓鉋機欲準確鉋削，則出料檯高度與切削圈 ①等高 ②稍高 ③稍低 ④無關。
72. (4) 使用機械的時候要 ①儘量使用高轉速 ②儘量使用低轉速 ③不用考慮轉速 ④依工作性質而選定轉速。
73. (2) 使用手壓鉋機鉋削木材形成如下圖之現象是由於 ①出料檯略低於切削圈 ②出料檯略高於切削圈 ③出料檯與切削圈等高 ④進料檯與切削圈等高之故。
- 
74. (1) 使用手壓鉋機鉋削木材形成  現象是由於 ①出料檯略低於切削圈 ②進料檯略低於切削圈 ③進料檯略高於切削圈 ④出料檯略高於切削圈。
75. (3) 碳化鎢刀刃要選擇那一種磨輪來研磨？ ①碳化矽 ②氧化鋁 ③工業用鑽石 ④金剛砂。
76. (1) 當我們要卸下圓鋸片時 ①扳手要順鋸片旋轉方向施力 ②扳手轉向後面 ③扳手逆鋸片旋轉方向施力 ④用鐵鎚輕敲鋸片使其鬆動。
77. (1) 當手壓鉋機的出料檯面偏高時，所鉋成之角材將呈現 ①前端偏小 ②後端偏小 ③前端鉋不到 ④後端凹陷。
78. (2) 當手壓鉋機的出料檯面偏低時，材料鉋削後將呈現 ①前端有凹陷 ②後端有凹陷 ③中段有凹陷 ④前後都有凹陷。
79. (2) 安裝線鋸機的鋸條首先應鎖緊的是 ①上端 ②下端 ③上端或下端都可以 ④視習慣而定。
80. (3) 安裝帶鋸機的鋸條要將鋸齒的齒尖 ①向上方 ②向中央 ③向下方 ④向上向下均可。
81. (1) 帶鋸機做直線、曲線的鋸切時，其鋸路大小以何者為正確？ ①曲線鋸路愈大，效果愈佳 ②直線鋸路愈大，效果愈佳 ③兩者均需較大之鋸路 ④曲線鋸路愈小，效果愈佳。

82. (2) 高速度旋轉的機械主軸，其潤滑油料是 ①40 # 機油 ②耐熱黃油 ③耐水黃油 ④柴油。
83. (1) 表示每分鐘轉速的代號是 ①r.p.m ②m.r.p ③f.p.m ④p.r.m。
84. (3) 鉋削方法若有不當，則容易產生劈裂的是 ①基準面 ②側面 ③端面 ④邊面。
85. (4) 每天收工前要把帶鋸機 ①注黃油 ②取下鋸條 ③上緊鋸條 ④放鬆鋸條。
86. (2) 使用手提圓鋸機時，材料好的面應朝 ①上 ②下 ③左 ④視情形而定。
87. (1) 起動空氣壓縮機之前，最重要的檢查項目是 ①機油量是否充足 ②皮帶的鬆緊度 ③壓力錶上之數字 ④開關。
88. (1) 手壓鉋機每次鉋削的厚度限制在 ①1~2 mm ②1~6 mm ③1~9 mm ④1~12 mm。
89. (4) 使用手壓鉋機鉋削木材時，不能進行下列何種作業？ ①平面 ②直角面 ③斜邊 ④等厚度 鉋削。
90. (3) 下列何種原因較容易使木材停滯於平鉋機內？ ①木面粗糙 ②逆紋理鉋削 ③木材厚度差異大 ④木面平滑。
91. (3) 使用手壓鉋機鉋削木材成斜面時，可以調整哪一部位？ ①出料台 ②進料台 ③導板 ④鉋刀片。
92. (4) 下列哪一部機器比較適合製作如圖  的溝槽？ ①圓鉋機 ②立軸機 ③懸臂鋸機 ④花鉋機。
93. (3) 線鋸機鋸切木材時，推送材料的速度是依何者來調整： ①木材的長度 ②木材的寬度 ③木材的厚度 ④木材的紋理。
94. (3) 圓鋸機不能鋸切下列何種工件？ ①尖削形  ②溝槽  ③  溝槽 ④榫頭 。
95. (2) 哪一種木工機器的迴轉速度可達 20000R.P.M.以上？ ①圓鋸機 ②花鉋機 ③平鉋機 ④帶鋸機。
96. (1) 可調整手壓鉋機的鉋削量是哪一位部位？ ①進料台 ②出料台 ③導板 ④馬達轉速。
97. (2) 能將角材基準面鉋削成直角的機器是 ①平鉋機 ②手壓鉋機 ③線鋸機 ④帶鋸機。
98. (4) 下列何者不是鋸切木材時容易使鋸切面產生焦黑的原因？ ①鋸齒太鈍 ②鋸切中途停滯 ③推送材料太慢 ④推送材料太快。
99. (1) 製作板類工件不貫穿溝槽最適合的機器為： ①花鉋機 ②手壓鉋機 ③線鋸機 ④帶鋸機。

100. (2) 圓鋸機鋸切時，防止鋸切後木材夾鋸片的裝置為：①導板 ②劈縫片 ③安全罩 ④推板。
101. (3) 圓鋸機與帶鋸機功能上最大差異為帶鋸機能：①縱剖 ②橫斷 ③鋸彎曲面 ④鋸斜面。
102. (4) 線鋸與帶鋸機最大差異是線鋸機能鋸切：①曲面 ②直線鋸切 ③斜面鋸切 ④內封閉曲面鋸切。
103. (2) 圓鋸機不能從事下列哪一項鋸切？①樺頭 ②弧形花邊 ③縱鋸切 ④溝槽鋸切。
104. (3) 下列何者不是操作圓鋸時的個人防護裝備？①安全眼鏡 ②耳塞 ③手套 ④安全鞋。
105. (4) 使用花鉋機銑削木材時，何者不是造成木材銑削面有焦黑現象的原因？①銑刀太鈍 ②木材推送時有停滯 ③木材較硬 ④選擇低轉速鉋削。
106. (2) 花鉋機不可作下列何者加工？①銑花線 ②銑方型樺孔 ③銑內曲線 ④銑三缺樺頭。
107. (4) 圓鋸機鋸切面產生不良的原因為：①導板與鋸片平行 ②鋸齒銳利 ③使用劈縫片 ④徒手操作。
108. (3) 用手壓鉋機鉋削木材時，下列調整何者正確？①出料台高於切削圈 ②出料台低於切削圈 ③出料台與切削圈同高 ④進料台高於切削圈。
109. (1) 下列哪一部機器可在木板上製作內封閉曲線？①花鉋機 ②圓鋸機 ③懸臂機 ④帶鋸機。
110. (2) 下列哪一部機器不能製作直線溝槽？①圓鋸機 ②帶鋸機 ③花鉋機 ④立軸機。
111. (4) 立軸機不適合作下列何種加工？①鉋直邊 ②鉋外曲面 ③鉋溝槽 ④鉋等厚。

01200 家具木工 丙級 工作項目 08：接合

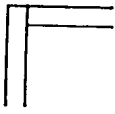
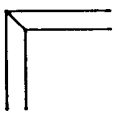
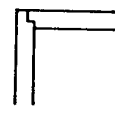
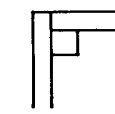
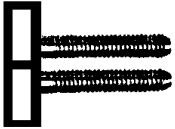
1. (3) 木螺釘的規格如為 1"#7，#7 表示 ①釘長 ②螺距 ③螺桿直徑 ④所用材質。
2. (4) 木釘表面有細溝槽的主要功能為 ①增加摩擦 ②使空氣不會逸出 ③防止收縮 ④增加膠合強度。
3. (2) 方栓接合(如下圖)時通常方栓的厚度 a 與方栓的寬度 b 最理想的比例 a : b 為 ①1 : 2 ②1 : 4 ③1 : 5 ④1 : 6。



4. (1) 白膠是屬於 ①熱可塑性 ②熱硬化性 ③熱揮發性 ④熱脆化性 之膠合劑。
5. (2) 下圖為實木條膠合成板之作業，何者較正確



6. (4) 膠合處長久受力會產生滑動現象的膠合劑是 ①尿素膠 ②酚樹脂膠 ③環氧樹脂膠 ④聚醋酸乙烯樹脂膠。
7. (4) 鋸樺頭時應 ①上寬下窄 ②下寬上窄 ③線內平直 ④線外平直。
8. (1) 塗膜發生白化的原因為 ①空氣太潮濕 ②溶劑揮發太慢 ③空氣太乾燥 ④塗料黏度太大。
9. (2) 一般適用於戶外木器的膠合劑為 ①強力膠 ②尿素膠 ③牛皮膠 ④熱熔膠。
10. (4) 下列那一種接著劑膠合面，一經接觸就不能移動？ ①白膠 ②尿素膠 ③A、B膠 ④強力膠。
11. (2) 木釘直徑和所接合木材厚度之關係，通常約 ①大於 1/2 ②小於 1/2 ③小於 1/4 ④等於 1/5。
12. (4) 釘接時下列何者敘述錯誤？ ①釘接硬材時，釘子可較短些 ②平行木理釘接時，釘子要較長些 ③垂直木理釘接較牢 ④平行木理釘接釘著力較強。
13. (3) 鑿樺孔時應 ①略為內凸 ②略為內凹 ③線上平直 ④線內 0.5 mm。
14. (3) 尿素樹脂是一種屬於 ①蒸發型膠 ②感應型膠 ③反應型膠 ④乾燥型膠。
15. (4) 製作貫穿樺接合時，樺頭與樺孔的關係 ①樺頭略短些 ②樺長與孔深一樣 ③樺頭厚度大於樺孔 ④樺長略長於孔深。
16. (2) 上膠最重要的是 ①上膠量要多 ②佈膠均一 ③使用精密工具 ④快速佈膠。
17. (4) 木材之膠合面與膠合的效果有關，最理想的是 ①波浪狀 ②光滑 ③要有刮痕 ④平直。
18. (2) 使用木釘接合時，每一接樺處之木釘數量不得少於 ①一支 ②二支 ③三支 ④四支。
19. (1) 樺接 ①愈緊密 ②膠愈多 ③留膠縫 ④樺頭愈長 則膠合的效果愈佳。
20. (1) 木材樺接合時，表面溢膠應使用 ①濕抹布擦拭 ②乾抹布擦拭 ③任其乾固 ④用手抹去。
21. (2) 選擇鐵釘之長度要視木板的厚度而定，通常為板厚的 ①2 倍長 ②3 倍長 ③4 倍長 ④5 倍長。
22. (2) 在上釘時，為了增加強度必須 ①每一支鐵釘都垂直 ②鐵釘互相成一夾角 ③鐵釘任意傾斜 ④鐵釘向同一方向傾斜。
23. (2) 釘接強度與木材纖維方向有關，釘接強度較大的是 ①鐵釘與纖維方向平行 ②鐵釘與纖維方向垂直 ③鐵釘與纖維方向成 45°夾角 ④鐵釘與纖維方向成 30°夾角。
24. (4) 下列膠合劑中，最具有耐水性的是 ①水膠 ②強力膠 ③白膠 ④尿素膠。
25. (3) 鉋溝嵌入板子在組合工作時 ①溝槽要上膠 ②板子上膠 ③溝槽不必上膠 ④增加佈膠量。
26. (1) 最適合於盒接樺的是下列何者？ ①鳩尾樺 ②斜插樺 ③門溝樺 ④三缺樺。

27. (3) 下列何種膠合方式較困難？ ①木材邊緣與邊緣 ②材面與材面 ③橫斷面與橫斷面 ④橫縱斷面膠合。
28. (3) 下列何種材料的釘接力最弱？ ①實木 ②合板 ③粒片板 ④木心板。
29. (4) 使用尿素膠膠合，下列哪種方式較佳 ①有壓力 ②無壓力 ③間斷性壓力 ④加熱加壓。
30. (2) 強力膠用何種稀釋劑？ ①酒精 ②甲苯 ③汽油 ④香蕉水。
31. (1) 有脆性缺點之膠合劑是 ①尿素劑 ②酚膠 ③三聚氰氨樹脂 ④白膠。
32. (2) 那一種膠可藉硬化劑控制硬化時間 ①白膠 ②尿素膠 ③黃色強力膠 ④熱溶膠。
33. (1) 膠合劑因水份散失而硬化者 ①聚醋酸乙烯膠 ②尿素膠 ③苯酚樹脂膠 ④環氧樹脂膠。
34. (3) 門框的減^榫通常是以門框材寬度的 ①五分之一 ②四分之一 ③三分之一 ④二分之一 為宜。
35. (1) 尿素膠是屬於 ①熱硬化性 ②熱可塑性 ③熱脆化性 ④冷可塑性 之膠合劑。
36. (1) 框架結構以採用下列哪種接合方式較佳？ ①榫接 ②膠接 ③鐵釘接 ④木釘接。
37. (3) 大多箱盒、櫥櫃、書架的背板，最常採用下列那種接合？
 ①  ②  ③  ④ 
38. (4) 在硬木上木螺釘的最佳方法是 ①用鐵鎚直接敲入 ②用起子直接旋入 ③先塗些潤滑油再敲入 ④先鑽引孔再用起子旋入。
39. (2) 在無壓床加壓的情況下，在木面貼飾美耐板，以用那一種膠最方便？ ①白膠 ②強力膠 ③尿素膠 ④瞬間膠。
40. (3) 抽屜前板與側板之接合，下列何者最佳 ①對接 ②嵌槽接 ③鳩尾榫接 ④搭接。
41. (3) 如下圖之阿奴巴活葉主要安裝於 ①重而大的門 ②輕而大的門 ③可拆卸的門 ④輕而小的門。

42. (2) 木螺釘號數愈大，表示 ①螺桿直徑愈小 ②螺桿直徑愈大 ③螺距愈大 ④螺距愈小。
43. (2) 抽屜側板鉋溝槽，嵌入底板時，溝槽深度以側板厚之 ①1/2 ②1/3 ③1/4 ④1/5 較佳。
44. (3) 大的方形框架，要校正其直角度，以何種方法較為方便正確？ ①用量角器 ②水平儀 ③量對角線等長 ④量對邊等長。

45. (3) 組合時為了防止夾具傷及材面,達到組合效果,最好是墊上 ①美耐板廢料 ②電木 ③木質角材 ④薄夾板。
46. (3) 膠合時使用墊木何者較適合? ①木心板 ②軟木塊 ③硬木塊 ④小木塊。
47. (3) 下列何者非人造板實木封邊的目的? ①增加價值 ②增加美觀及強度 ③施工較易 ④偽裝成實木板。
48. (1) 各種的接合方式中以: ①榫接合加上膠接合 ②鐵釘接合 ③木釘接合 ④螺釘接合 的強度最大。
49. (2) 採用鐵釘接合木材,端面的保釘力 ①比較大 ②比較小 ③無差別 ④不變。
50. (4) 拼板時板與板之間使用何種接合較不宜? ①木釘 ②鑲條 ③膠 ④鐵釘 接合。
51. (2) 榫接合的鬆緊配合應: ①鬆 ②緊密 ③孔大榫小 ④榫大孔小。
52. (2) 裂口榫通常以角材厚度的: ①兩 ②三 ③六 ④八 等分接合扭力強度較佳。
53. (1) 板料的榫接合下列何者拉拔強度較強? ①燕尾榫 ②指接榫 ③木釘 ④鐵釘。
54. (3) 木釘的直徑與板厚的關係為板厚的: ①1/5 ②1/6 ③1/2~3/5 ④1/7。
55. (2) 木釘長度為直徑 4 倍,長度愈長其接合強度: ①愈大 ②不變 ③倍增 ④變小。
56. (4) 十字搭接較常以接合處厚度的: ①1/5 ②1/4 ③1/3 ④1/2 劃分較為理想。
57. (3) 不貫穿榫的榫孔深度比榫頭長度多 1~2 mm是: ①偷工 ②減料 ③容膠空隙 ④鑿錯。
58. (3) 製作榫頭時榫頭端部需倒角,主要是為了: ①好看 ②增加強度 ③好穿入榫孔 ④省力。
59. (2) 寬板鳩尾穿帶榫每兩尺傾斜量為: ①1 mm ②3 mm ③5 mm ④7 mm。
60. (1) 鳩尾穿帶榫若需上膠時,上: ①末端榫孔處 ②中間 ③全部 ④前段。
61. (3) 箱盒榫接常見如兩手手指交叉狀的榫接,稱為: ①燕尾榫 ②溝槽榫 ③等缺榫 ④排榫。
62. (3) 兩根角材何種榫接強度最大? ①不貫穿榫 ②木釘結合 ③貫穿榫加楔木 ④直接膠合。
63. (2) 兩 45 度端接的木材使用木釘接合時木釘位置: ①任意即可 ②靠近內角 ③靠近尖端 ④靠近中間 強度最佳。
64. (1) 合釘圈是一種引描: ①木釘 ②榫頭 ③方榫孔 ④榫肩 中心位置的一種工具。
65. (3) 膠合框架時除了量測對角長度相等之外,尚需檢查相對木料的: ①重量 ②平滑度 ③平行度 ④上膠量。
66. (2) 用凹凸兩模具夾持多片薄板使之乾燥後成彎曲狀,使用何種膠合劑最不容易變形? ①白膠 ②尿素膠 ③強力膠 ④牛皮膠。

67. (3) 最容易在寬板面上均勻塗佈膠合劑的工具為：①薄夾板 ②角材 ③滾筒 ④毛刷。
68. (4) 最為原始的接合方式為：①螺絲接合 ②鐵釘接合 ③膠接合 ④捆縛接合。
69. (4) 以下何者非木材的接合方式？①榫接合 ②螺釘接合 ③膠接合 ④銲接合。
70. (3) 以下何者非正統曲木製作工法？①實木燻煮法 ②薄片積層法 ③浸水變形法 ④曲線鋸切法。
71. (3) 實木長度對接的榫接合方式最常用在何種行業？①家具木工 ②門窗木工 ③建築木工 ④木模工。
72. (3) 可快速將兩木料膠合住的膠合劑為：①牛皮膠 ②太棒膠 ③瞬間膠 ④白膠。
73. (2) 以下何種榫接屬三方接榫？①三缺榫 ②粽角榫 ③三角榫 ④斜十字搭接榫。
74. (2) 釘接時，常使用釘沖將釘子打入材面是為了：①減弱接合強度 ②填入補土防止表面有銹痕 ③增加接合強度 ④增加加工時提高工資。
75. (3) 斜度燕尾榫的榫頰角度：①和製作貫穿燕尾一樣 ②兩側榫頰角度相同 ③用水平線求取 1：6 斜度 ④大約取一角度用之。

01200 家具木工 丙級 工作項目 09：塗裝

1. (4) 下列何者不是塗膜下垂的原因 ①黏度過低 ②塗膜過厚 ③噴槍與工作物距離太近 ④塗裝環境濕度過高。
2. (2) 塗料倉庫最忌諱的是 ①陰暗 ②室溫太高 ③通風 ④光線太亮。
3. (4) 下列何者不是塗膜桔皮皺的原因 ①黏度過高 ②溶劑使用不當 ③溫度太高 ④黏度過低。
4. (1) 香蕉水所使用之防白劑是由 ①高沸點 ②中沸點 ③低沸點 ④超低沸點 之溶劑組成。
5. (3) 洋干漆之稀釋劑一般用 ①香蕉水 ②松香水 ③工業用酒精 ④水。
6. (1) 一般所謂的磁漆屬於 ①不透明的漆 ②透明漆 ③磁性漆 ④磁化漆。
7. (2) 許多工廠在砂磨前將木面塗以極稀之底漆，待其乾固後再行砂磨，此種作業稱為 ①打光 ②木面膠固 ③塗刷 ④打點。
8. (1) 染料乃是一種 ①透明性良好 ②透明性不良 ③半透明 ④不透明 的著色材料。
9. (3) 塗裝時所用的抹布應該選擇 ①毛質品 ②合成纖維 ③棉質品 ④絲織品。
10. (1) 工件在砂磨後塗裝前 ①必須清除工件表面的灰塵 ②不須清除工件表面的灰塵 ③視工作情形而定 ④直接塗裝。

11. (4) 塗裝前木面整理工作，最令人苦惱的是 ①去除灰塵 ②磨平 ③去除鉛筆線 ④去除殘膠。
12. (2) 洗漆刷的香蕉水要 ①馬上倒掉 ②收入空罐備用 ③倒回原桶香蕉水中 ④任意放置。
13. (1) 洋干漆在塗佈時最適合的方法是 ①刷塗 ②噴塗 ③刮塗 ④浸塗。
14. (2) 一度底漆最主要的功用在於 ①填眼 ②防止木材吐油 ③防止木材腐朽 ④增加美觀性。
15. (4) 塗膜最難研磨的部位是 ①平面 ②立面 ③斜面 ④稜角。
16. (2) 研磨二度底漆是採用 ①水磨 ②乾磨 ③先水磨再乾磨 ④加煤油研磨。
17. (4) 高品級的木器塗裝，其木面整理後砂磨的砂紙粒度最好是 ①100# 以上 ②150# 以上 ③180# 以上 ④240# 以上。
18. (3) 塗料稀釋的目的在於 ①增加份量 ②減少用量 ③便於塗佈 ④增加附著性。
19. (4) 填眼工作最有效的方法是 ①噴塗 ②刷塗 ③研磨法 ④刮塗。
20. (2) 平光劑的主要功能是 ①產生光澤 ②減少光澤 ③使漆膜光滑 ④著色。
21. (4) 木材二度底漆的主要功能為 ①防止木材吐油 ②膠固木面 ③增加漆膜厚度 ④研磨後成平滑漆膜，便利面漆施工。
22. (2) 砂磨時會產生多量白色細粉的塗料為 ①一度底漆 ②二度底漆 ③洋干漆 ④面漆。
23. (1) 塗裝時，產生白化現象的主因是 ①空氣太潮濕 ②空氣太乾燥 ③氣溫太高 ④稀釋劑揮發得太慢。
24. (4) 中國傳統家具最常使用的傳統塗料為 ①噴漆 ②調合漆 ③油漆 ④生漆。
25. (2) 下列那種塗料最適合木質地板的透明塗裝？ ①清噴漆 ②優力但塗料 ③調合漆 ④洋干漆。
26. (1) 下列何種塗料需加入硬化劑才能硬化 ①優力但 ②清噴漆 ③油性凡立水 ④洋干漆。
27. (1) 膠固木面，防止材料吐油的塗料俗稱 ①一度底漆 ②二度底漆 ③填眼漆 ④面漆。
28. (2) 家具在染色及填充全部完成後，適合先塗上 ①清漆 ②底漆 ③合成漆 ④亮漆塗料。
29. (4) 下列何者不是染色主要目的？ ①加深木材之顏色 ②木理顯著 ③均勻色調 ④可以填充木材孔洞。
30. (2) 填充之作用為封閉木料外露之導管孔，下列材料何者較不需填充工序？ ①栓木 ②肖楠 ③台灣檫木 ④橡木。
31. (4) 底塗完成後，須以 ①#100 ②#150 ③#180 ④#240 紗紙磨擦材面，使其光滑。
32. (3) 油性著色劑與水性敘述何者正確？油性著色劑 ①乾燥慢 ②易起毛 ③較不易起毛 ④較環保。

33. (1) 下列塗料何者是以天然樹脂為原料？ ①蟲膠漆 ②拉卡 ③調合漆 ④乳膠漆。
34. (3) 一般砂紙的使用，下列敘述何者錯誤？ ①素地整理時應選擇#120~#150 砂紙 ②軟材素地整理時應選擇砂紙號數要硬材號數大 ③二度底漆又稱為整平底漆，塗佈上二度底漆即可不再使用砂紙研磨 ④金剛砂製成砂紙較石榴石製成砂紙耐磨。
35. (2) 塗膜表面的敘述，下列何者錯誤？ ①塗膜表面平滑者亮度高 ②塗膜表面平滑者亮度低 ③塗膜顏色愈淺者明度高 ④塗料顏色愈深愈濃者明度低。
36. (2) 稀釋劑的選擇，下列敘述何者正確？ ①拉卡塗料稀釋劑為松香水 ②拉卡塗料稀釋劑為香蕉水 ③調合漆稀釋劑為香蕉水 ④調合漆稀釋劑為甲苯。
37. (4) 木料塗裝效果與含水率有密切關係，下列木料含水率何者效果最佳？ ①42%~48% ②32%~38% ③22%~28% ④12%~18%。
38. (3) 採用福特杯測試黏度，是以 ①秤重 ②比重 ③杯內液體流完的時間 ④過濾測試。
39. (3) 為使塗料延緩乾燥，須加 ①漂白劑 ②填充劑 ③防白稀釋劑 ④水。
40. (2) 下列何者不是塗膜揮發乾燥的原因？ ①熱對流 ②熱衰竭 ③熱輻射 ④熱傳導。
41. (1) 下列何者現象不會產生塗膜顏色分離？ ①塗膜過薄 ②溶劑溶解不足 ③稀釋劑混合過少 ④攪拌不足。
42. (2) 下列何者不是塗膜有氣泡生成現象？ ①塗料黏度過高 ②稀釋劑蒸發過慢 ③一次塗太厚 ④預熱溫度過高。
43. (1) 下列何者不是木材塗裝的主要功能？ ①增加木材香氣 ②美觀 ③防止水份濕氣入侵 ④耐磨擦。
44. (1) 手工砂磨平面時，以 ①順木理 ②轉圓圈 ③斜木理 ④橫木理 研磨最佳。
45. (3) 下列何者為油性著色劑的優點？ ①著色不均 ②吸進塗料少 ③乾燥快 ④乾燥慢。
46. (2) 下列何者為水性塗料的稀釋劑？ ①甲苯 ②水 ③酒精 ④香蕉水。
47. (1) 木面整理時，下列何者最難清除？ ①油污 ②殘膠 ③砂痕 ④手印。
48. (3) 塗裝作業程序，下列敘述何者正確？ ①先填補後塗裝再砂磨 ②先砂磨後填補再塗裝 ③先填補後砂磨再塗裝 ④先塗裝後砂磨再填補。
49. (1) 木製品塗裝前有節疤或孔洞等缺陷時，應予適當修整及 ①填補 ②刷漆 ③研磨 ④漂白。
50. (2) 除了塗料本身品質外，下列何種因素對塗膜品質最具影響？ ①膜厚 ②表面處理 ③稀釋 ④塗裝工具。
51. (1) 水性補土之收縮性比油性補土為 ①大 ②小 ③相同 ④不一定。
52. (3) 木材素面研磨所使用的材料為 ①砂輪 ②油石 ③砂紙 ④銼刀。
53. (3) 選購刮刀時，以何種性質較佳？ ①要硬的 ②要軟的 ③彈性適當的 ④不會彎曲的。

54. (3) 橡皮刮刀為彈性橡膠製成，因其柔軟性較佳，故最適合於何種地方之補土作業？ ①平直之面 ②斜面 ③彎曲面 ④角落。
55. (3) 手工砂磨木面時，為增加表面平整性，下列何種方式效果最佳？ ①用手掌壓著砂紙磨 ②用砂紙包著低密度泡棉磨 ③用砂紙包著墊木磨 ④用砂紙包著圓棒磨。
56. (3) 最基本的塗裝步驟 ①面漆→底漆→砂磨 ②砂磨→底漆→面漆 ③表面整修→二度底漆→砂磨→面漆 ④二度底漆→砂磨→一度底漆→砂磨→面漆。
57. (4) 家具生產加工中，上面漆前使用何者砂紙砂光處理較適宜？ ①#100 ②#180 ③#240 ④#400。