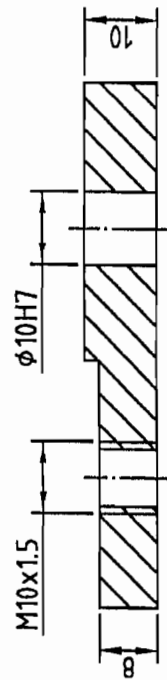
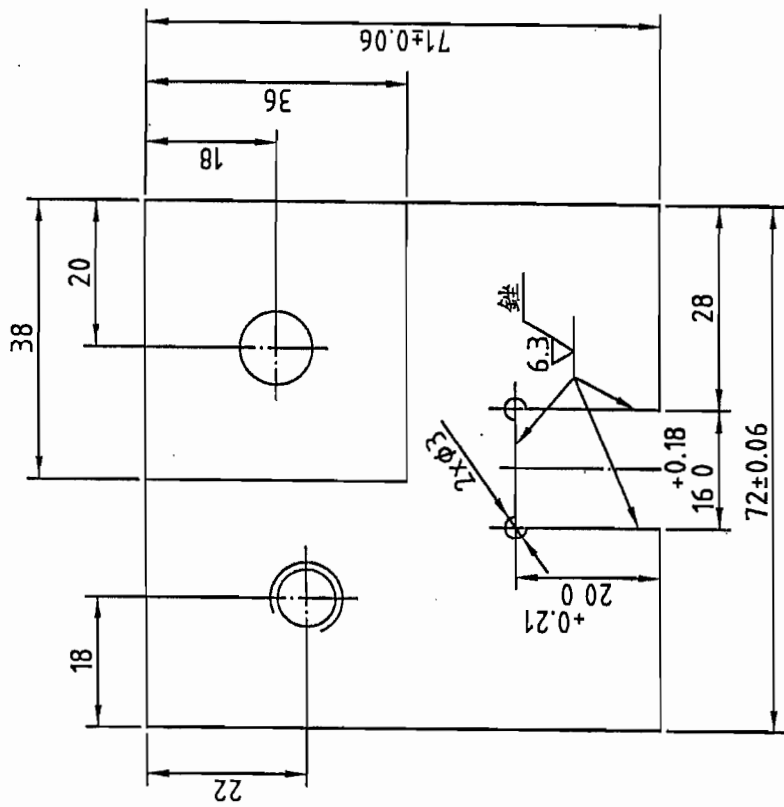
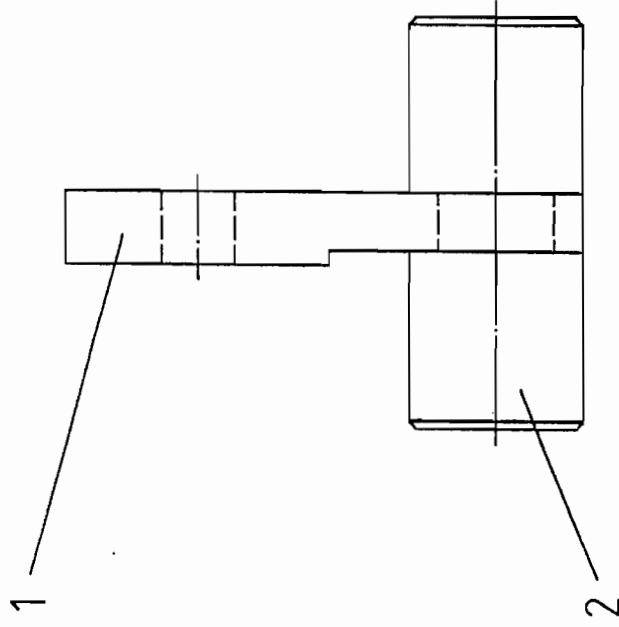
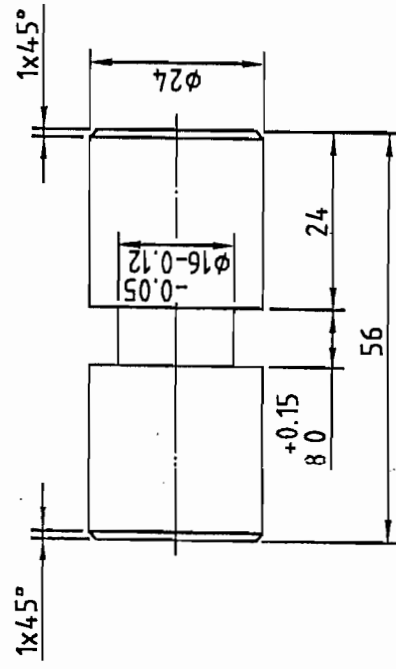


1. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



2. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



註: 件1與件2依照組合圖, 必須能相互配合

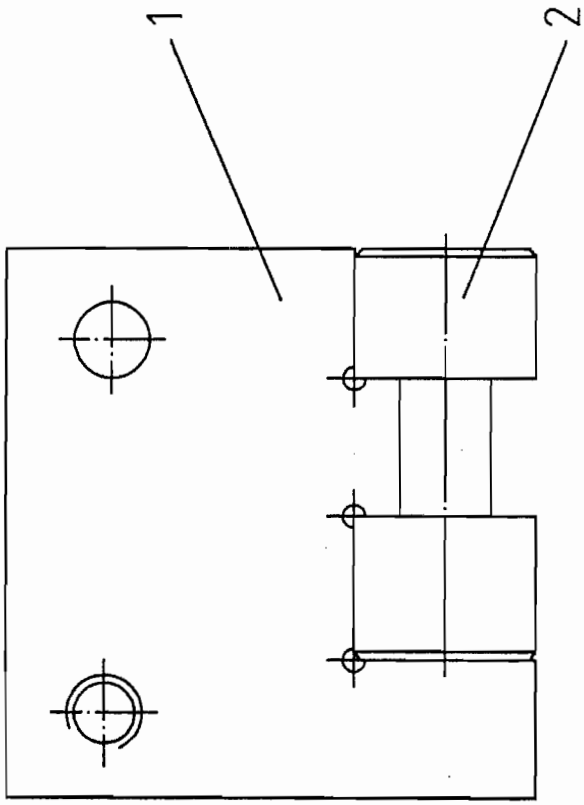
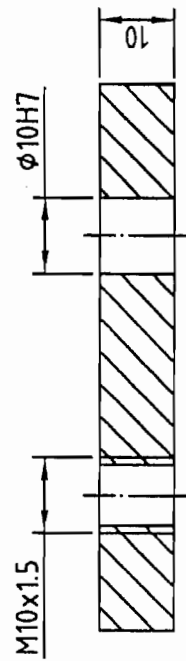
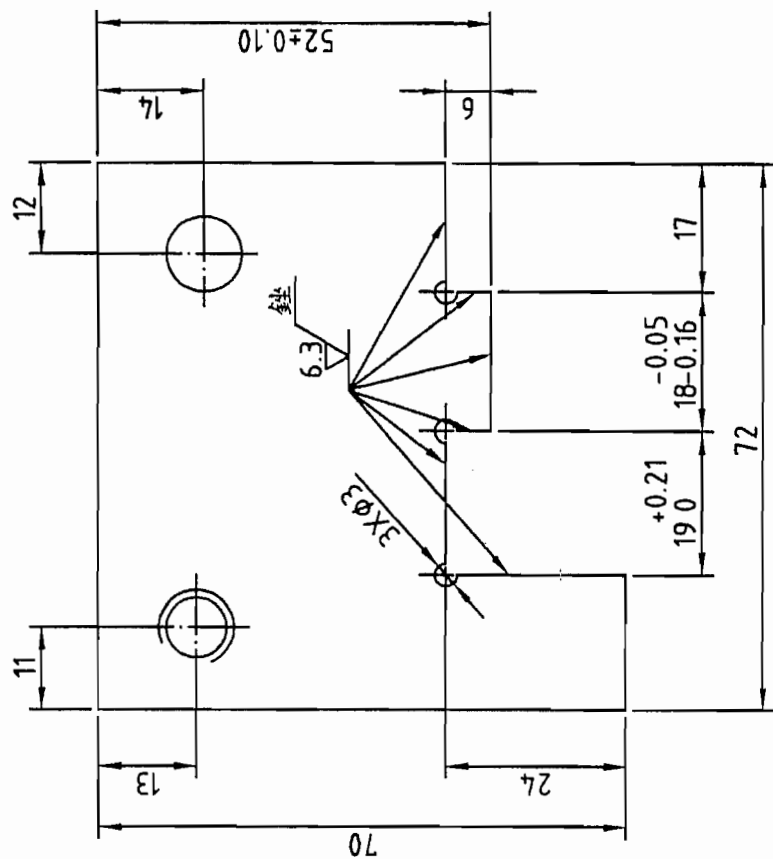
2	1	圓柱	S20C φ25x75	
1	1	支撐板	S20C 11x73x73	
件號	件數	名稱	規格	備註

機械加工 技術士檢定術科測試題

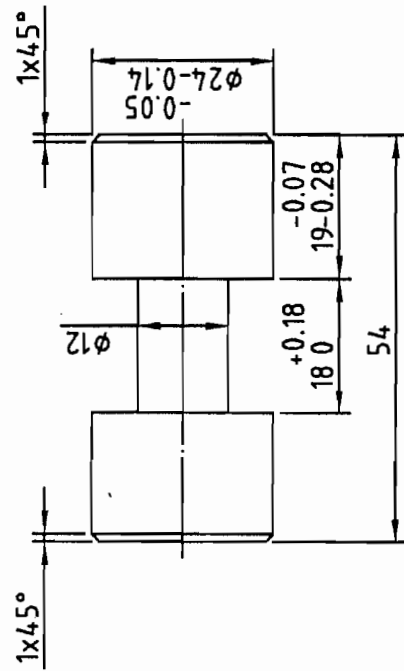
級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18500-950301
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表	核定單位	行政院勞工委員會	核定日期	民國 年 月 日

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

1. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



2. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



註: 件1與件2依照組合圖, 必須能相互配合

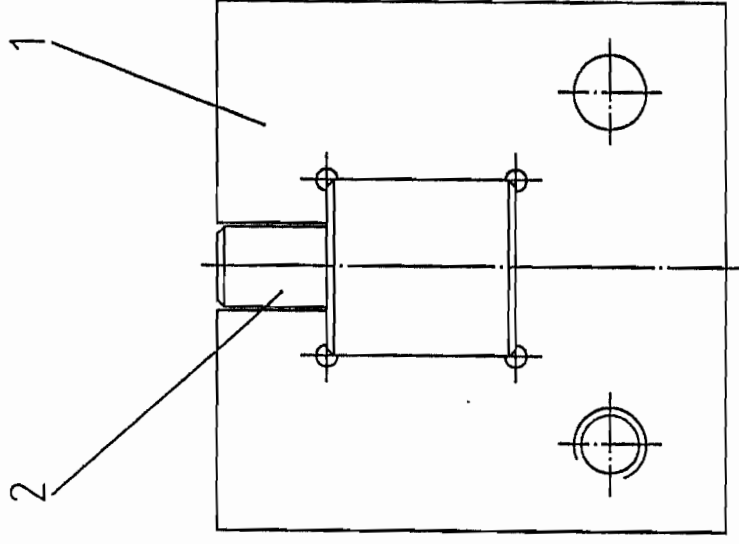
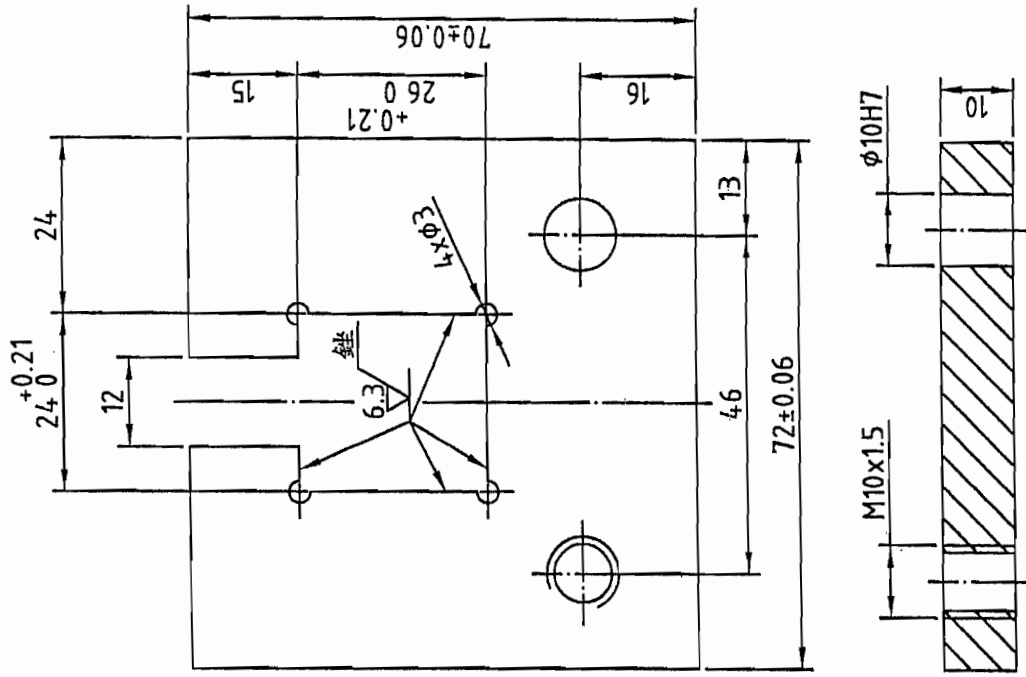
2	1	圓柱	S20C $\phi 25 \times 75$	
1	1	支撐板	S20C 11x73x73	
件號	件數	名稱	規格	備註

機械加工 技術士檢定術科測試題

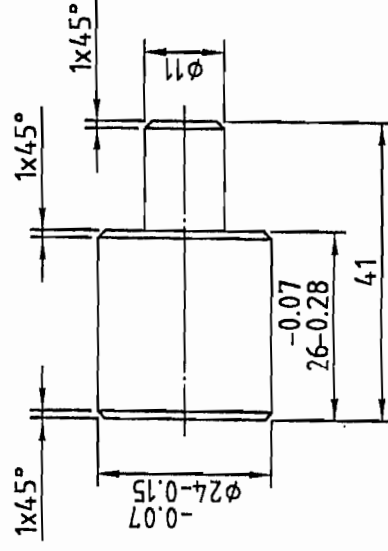
級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18500-950302
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表	核定單位	行政院勞工委員會	核定日期	民國 年 月 日

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

1. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



2. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



註: 件1與件2依照組合圖, 必須能相互配合

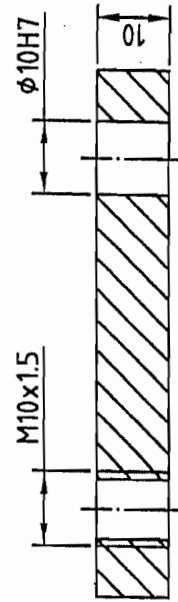
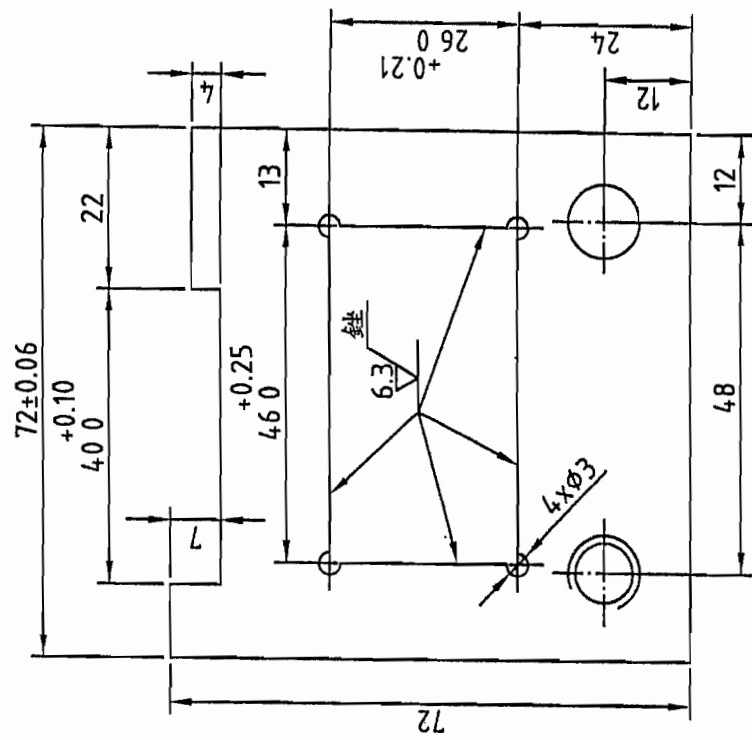
2	1	圓柱	S20C φ25x75	
1	1	支撐板	S20C 11x73x73	
件號	件數	名稱	規格	備註

機械加工 技術士檢定術科測試題

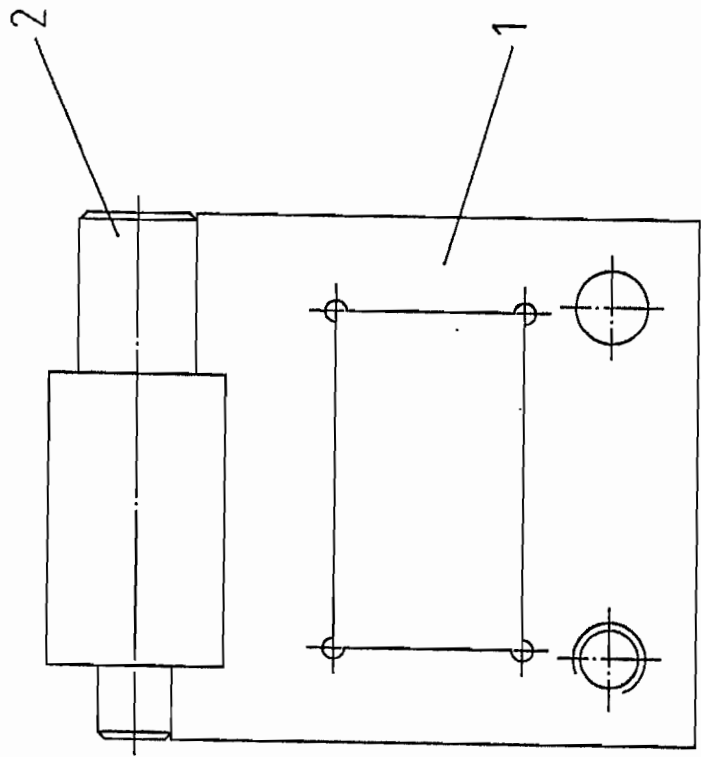
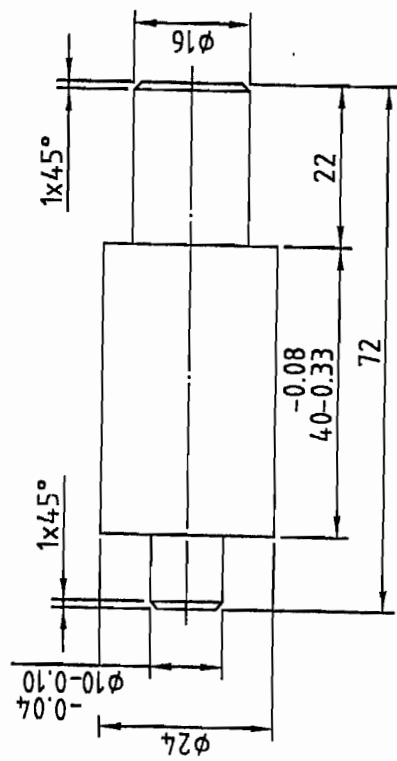
級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18500-950303
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表				
核定單位	行政院勞工委員會				
核定日期	民國 年 月 日				

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

1. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



2. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



註：件1與件2依照組合圖，必須能相互配合

2	1	圓柱	S20C $\phi 25 \times 75$		
1	1	支撐板	S20C $11 \times 73 \times 73$		
件號	件數	名稱	規格	備註	

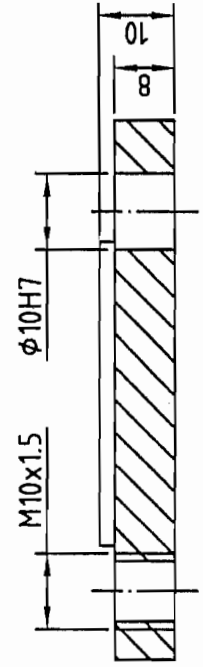
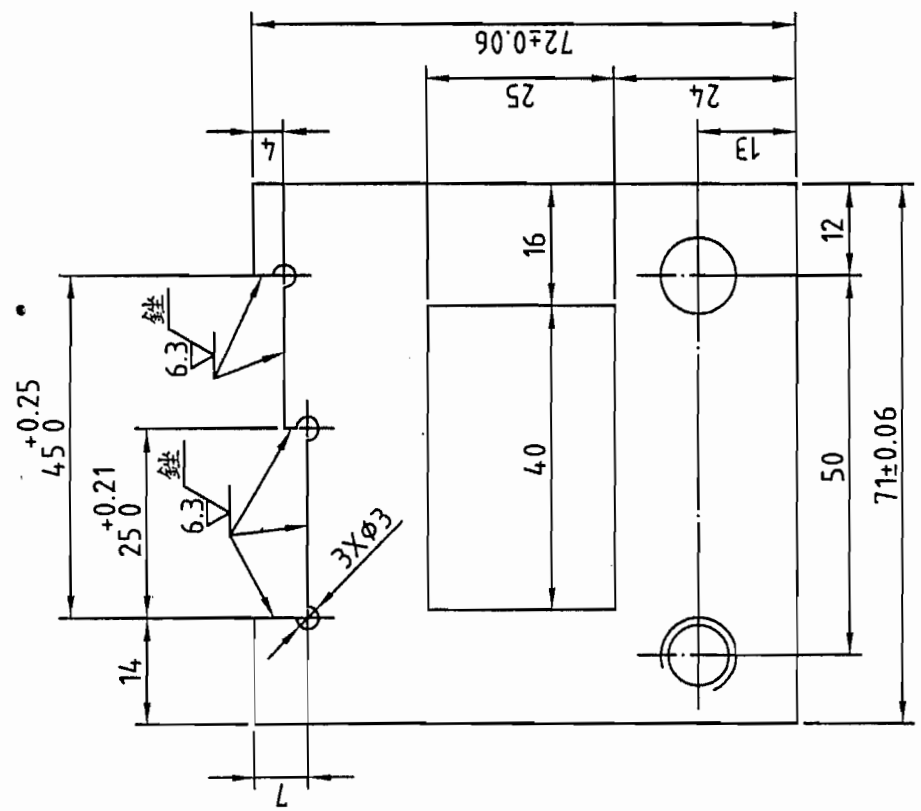
機械加工 技術士檢定術科測試題

級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18500-950304
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表	核定單位	行政院勞工委員會	核定日期	民國 年 月 日

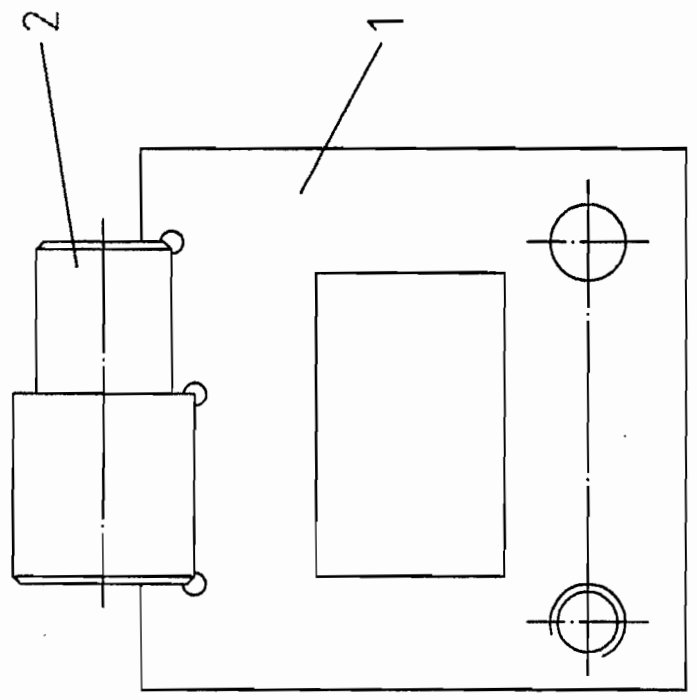
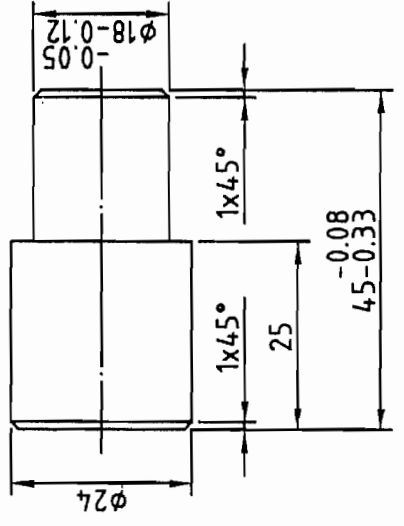
一般許可差

標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	± 0.15
超過 3 至 6	± 0.20
超過 6 至 30	± 0.50
超過 30 至 120	± 0.80
超過 120 至 315	± 1.20

1. $\sqrt[6.3]{6.3}$ 銼



2. $\sqrt[6.3]{6.3}$



註：件1與件2依照組合圖，必須能相互配合

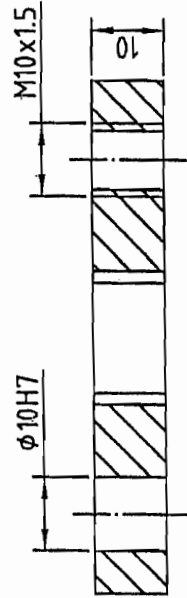
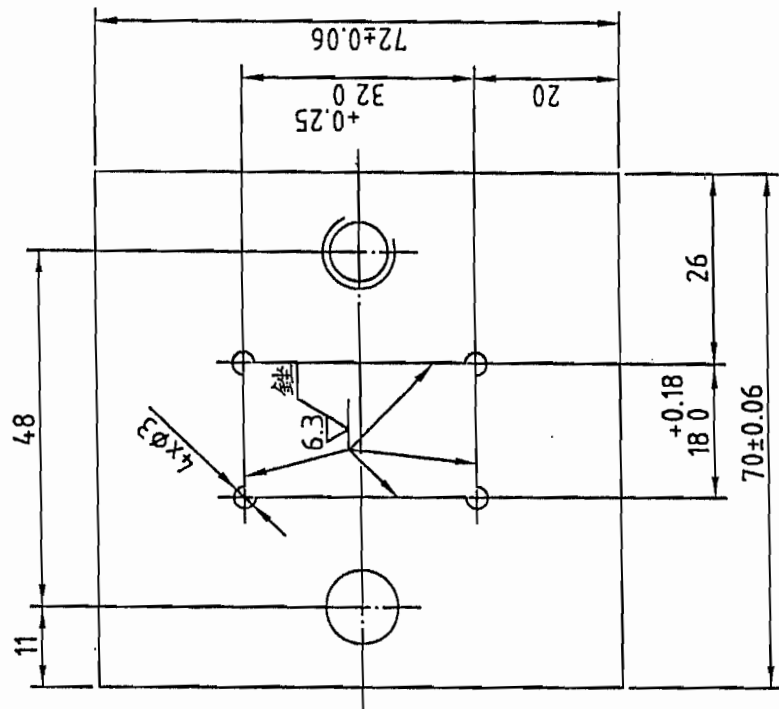
2	1	圓柱	S20C φ25x75	
1	1	支撐板	S20C 11x73x73	
件號	件數	名稱	規格	備註

機械加工 技術士檢定術科測試試題

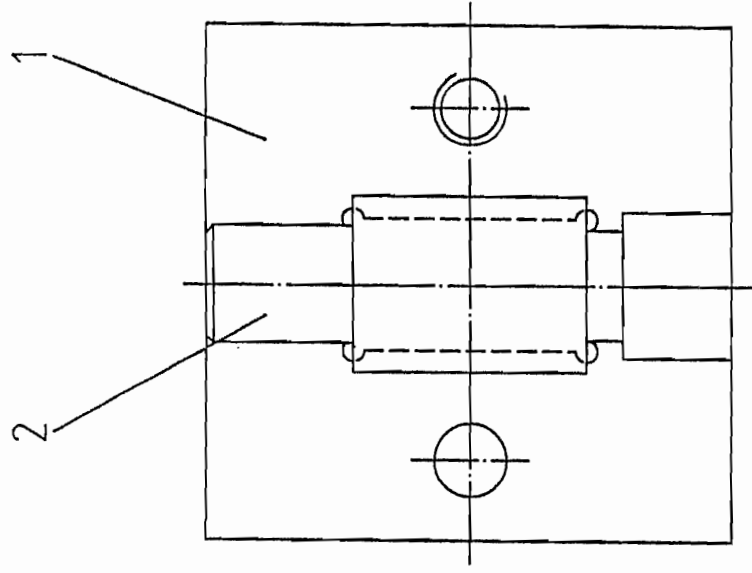
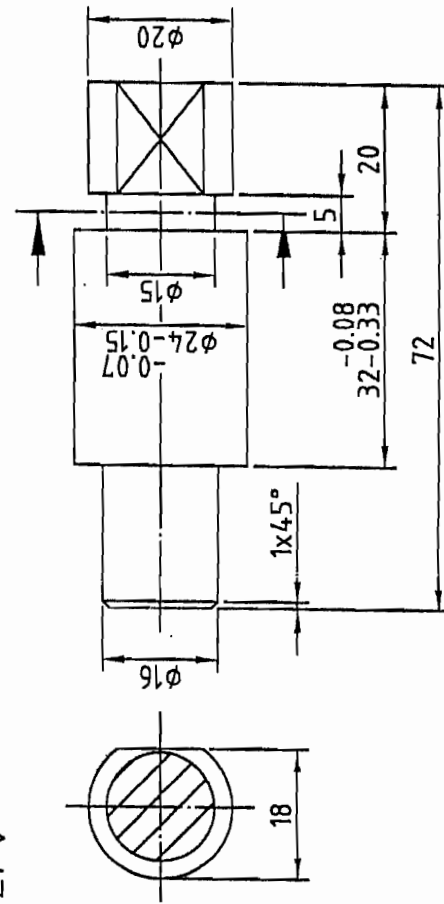
級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18500-950305
投影法		比例	1:1	單位	公 釐
材料	如材料表	核定單位	行政院勞工委員會	核定日期	民國 年 月 日

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

1. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



2. $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$



註: 件1與件2依照組合圖, 必須能相互配合

2	1	圓柱	S20C φ25x75		
1	1	支撐板	S20C 11x73x73		
件號	件數	名稱	規格	備註	

機械加工 技術士檢定術科測試題

級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18500-950306
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表				
核定單位	行政院勞工委員會				
核定日期	民國 年 月 日				

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20