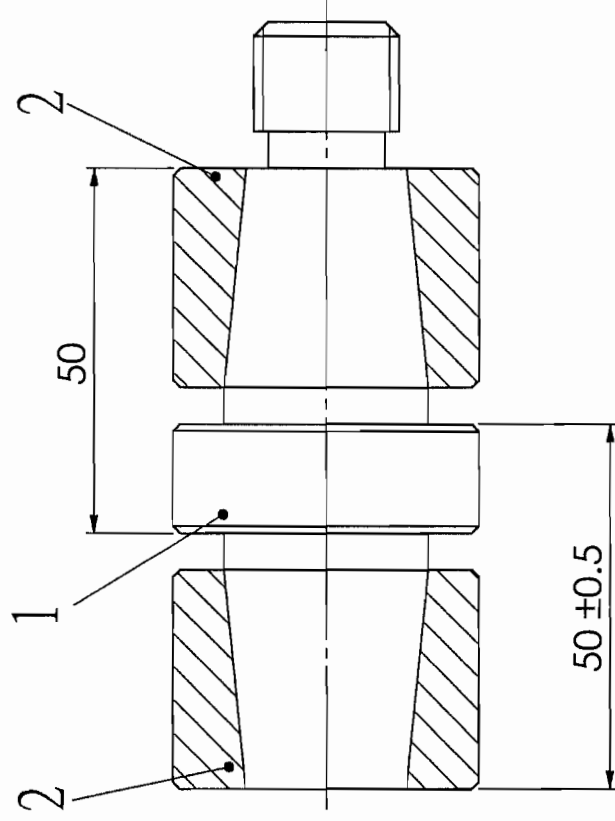
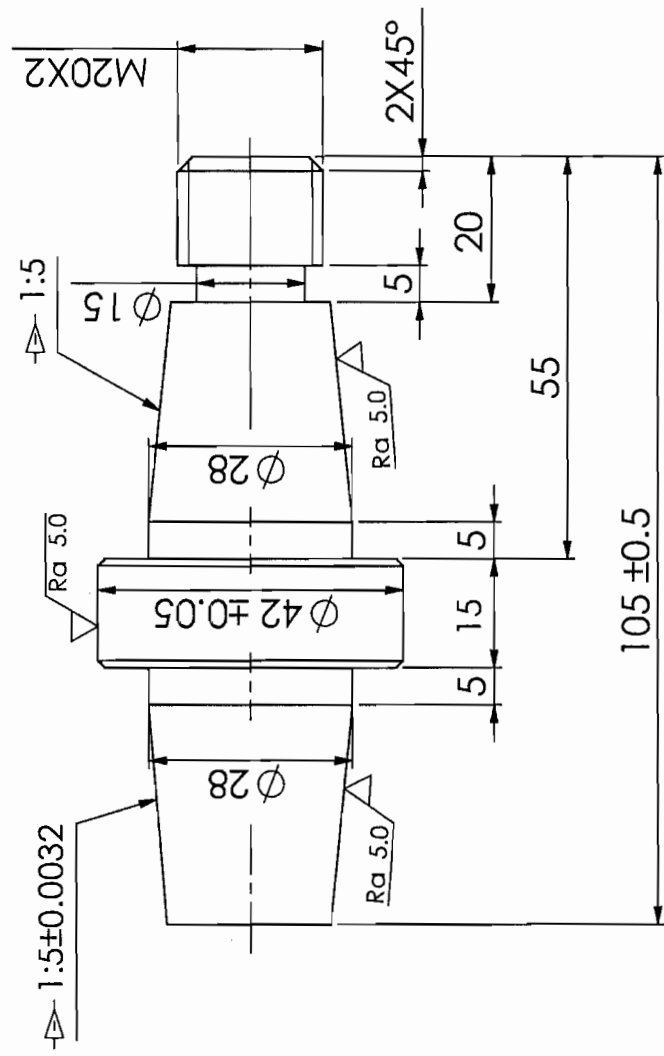


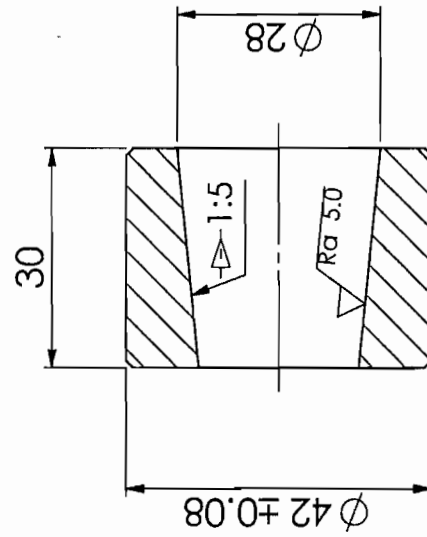
1  $\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 5.0}$ )



- 註：1. 錐度配合接觸率須達 40% 以上  
 2. 未標示尺度之去角皆為：1×45°  
 3. 未標示許可公差之尺度，按照一般許可公差加工  
 4. 件2須與件1作左右側錐度配合  
 5. M20×2 外徑尺度為： $\phi 20 \begin{matrix} -0.05 \\ -0.40 \end{matrix}$

節徑尺度為： $\phi 18.70 \begin{matrix} -0.04 \\ -0.30 \end{matrix}$

2  $\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 5.0}$ )

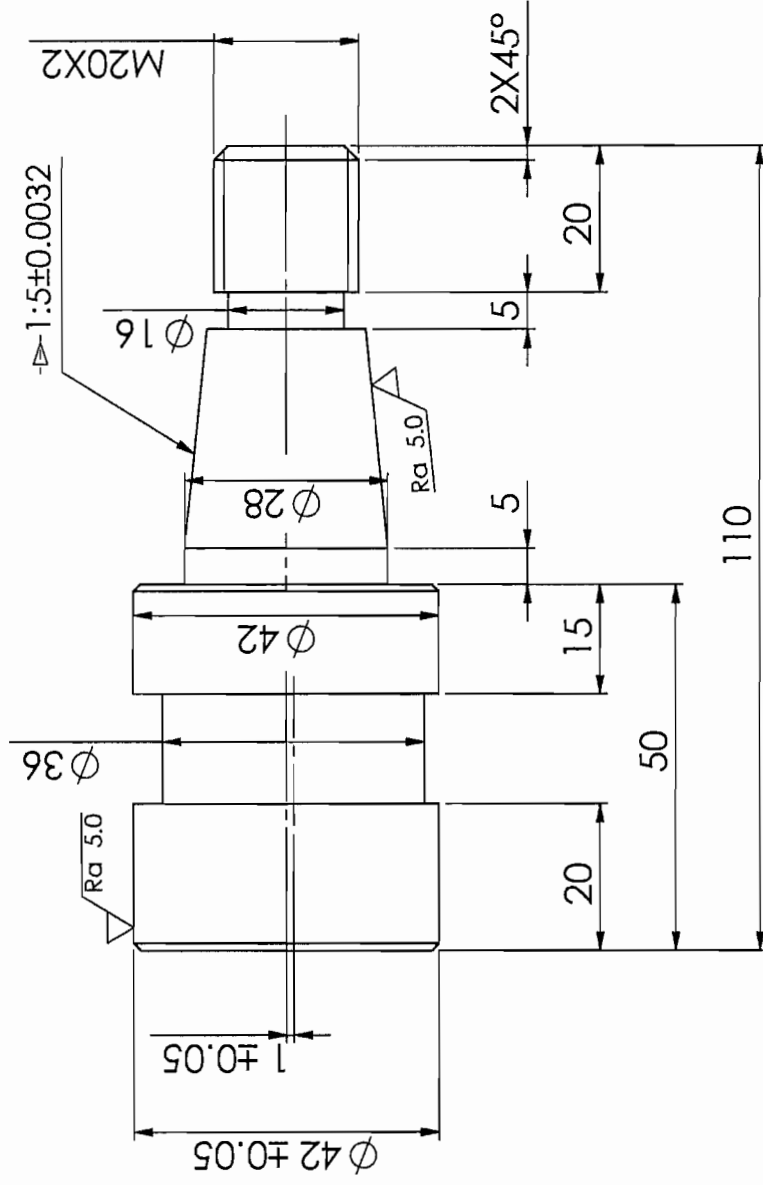


一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	± 0.5
超過 6 至 30	± 1.0
超過 30 至 120	± 1.5

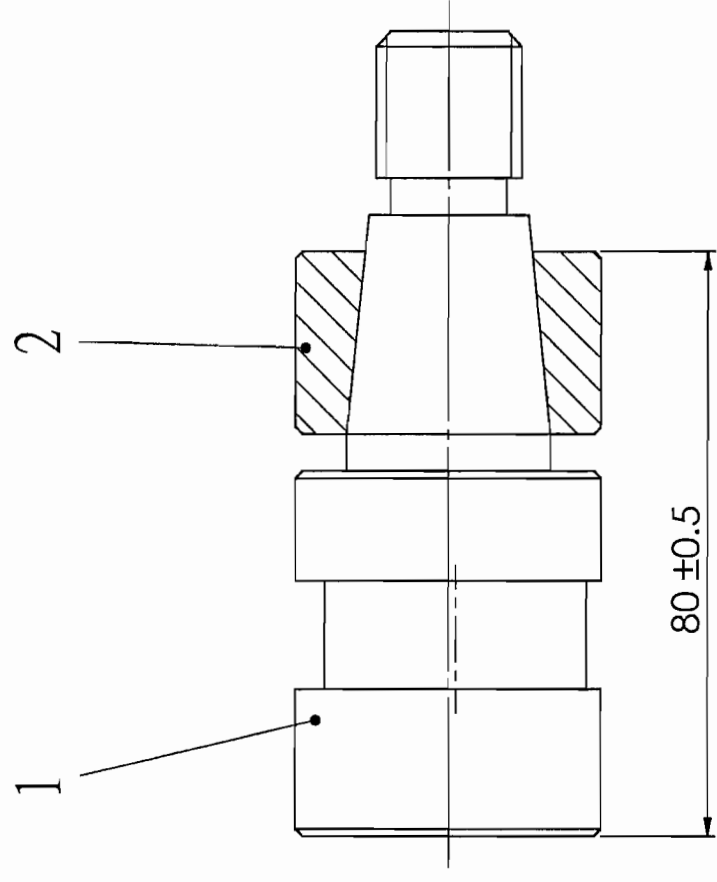
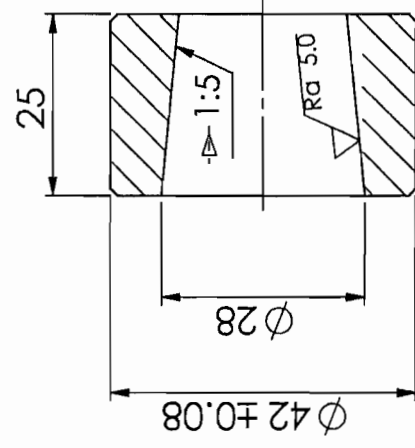
### 車床-車床項 技術士技能檢定術科測試試題

級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18300-970301
投影法	$\begin{matrix} \oplus \\ \ominus \end{matrix}$	比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S45C φ45X150mm 光面圓棒乙支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院勞工委員會
				核定日期	民國 年 月 日

1.  $\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 5.0}$ )



2.  $\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 5.0}$ )



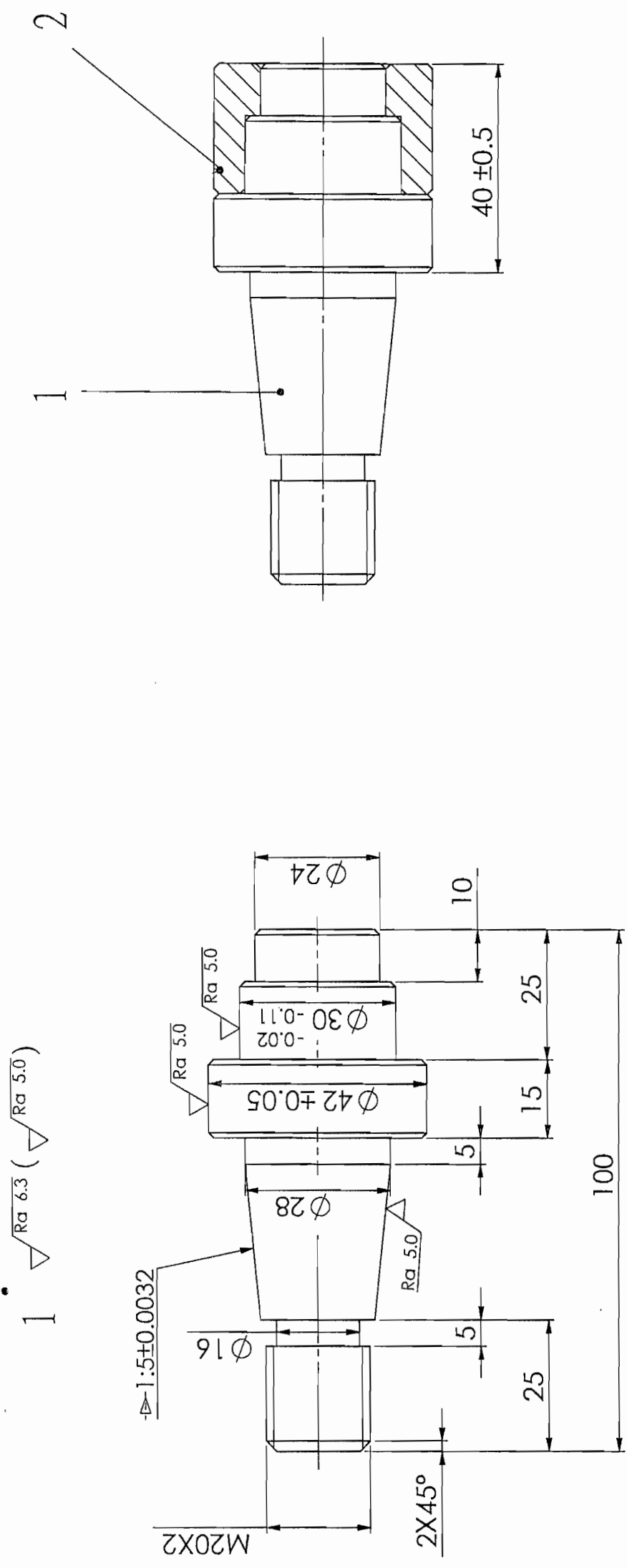
- 註：1. 錐度配合接觸率須達 40% 以上  
 2. 未標示尺度之去角皆為：1X45°  
 3. 未標示許可公差之尺度，按照一般許可公差加工  
 4. M20X2 外徑尺度為： $\phi 20 \begin{matrix} -0.05 \\ -0.40 \end{matrix}$

節徑尺度為： $\phi 18.70 \begin{matrix} -0.04 \\ -0.30 \end{matrix}$

一般許可公差	標示尺度	許可公差
	0.5 以上至 3	-----
	超過 3 至 6	± 0.5
	超過 6 至 30	± 1.0
	超過 30 至 120	± 1.5

## 車床-車床項 技術士技能檢定術科測試試題

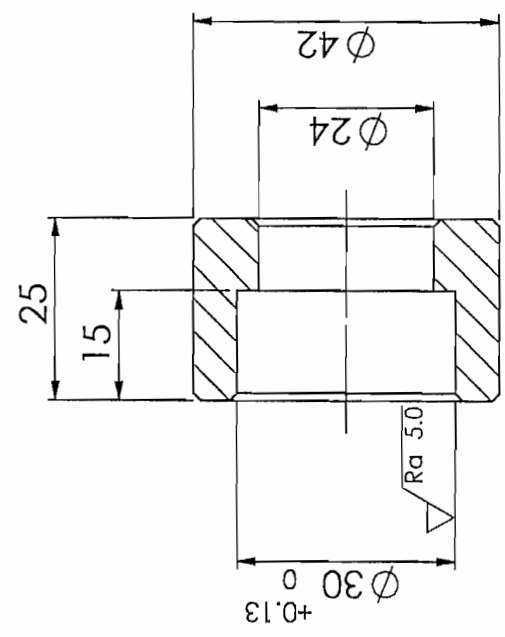
級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18300-970302
投影法	$\oplus$	比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S45C $\phi 45 \times 150$ mm 光面圓棒乙支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院勞工委員會
				核定日期	民國 年 月 日



- 註：1. 未標示尺度之去角皆為：1X45°  
 2. 未標示許可公差之尺度，按照一般許可公差加工  
 3. M20X2 外徑尺度為：φ20<sup>+0.05</sup><sub>-0.40</sub>

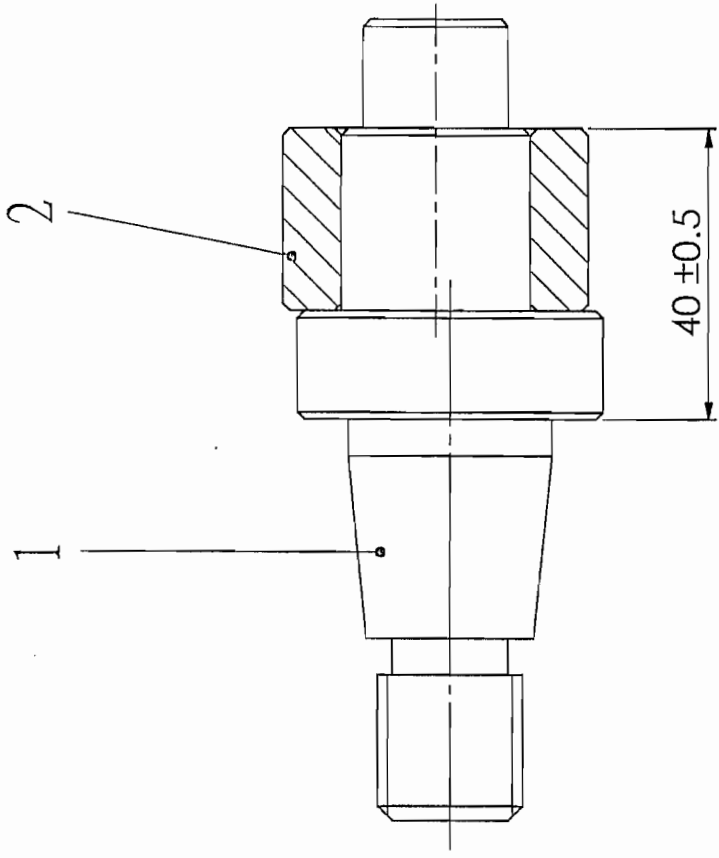
節徑尺度為：φ18.70<sup>+0.04</sup><sub>-0.30</sub>

一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	± 0.5
超過 6 至 30	± 1.0
超過 30 至 120	± 1.5



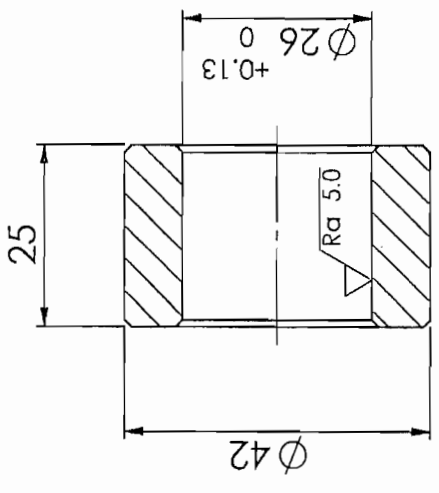
### 車床-車床項 技術士技能檢定術科測試試題

級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18300-970303
投影法	第一角	比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S45C φ45X150mm 光面圓棒乙支	命題暨 修訂委員	行政院勞工委員會		
		核定日期	民國	年	月



註：1. 未標示尺度之去角皆為：1×45°  
 2. 未標示許可公差之尺度，按照一般許可公差加工  
 3. M20×2 外徑尺度為：φ20  $\begin{matrix} -0.05 \\ -0.40 \end{matrix}$

節徑尺度為：φ18.70  $\begin{matrix} -0.04 \\ -0.30 \end{matrix}$

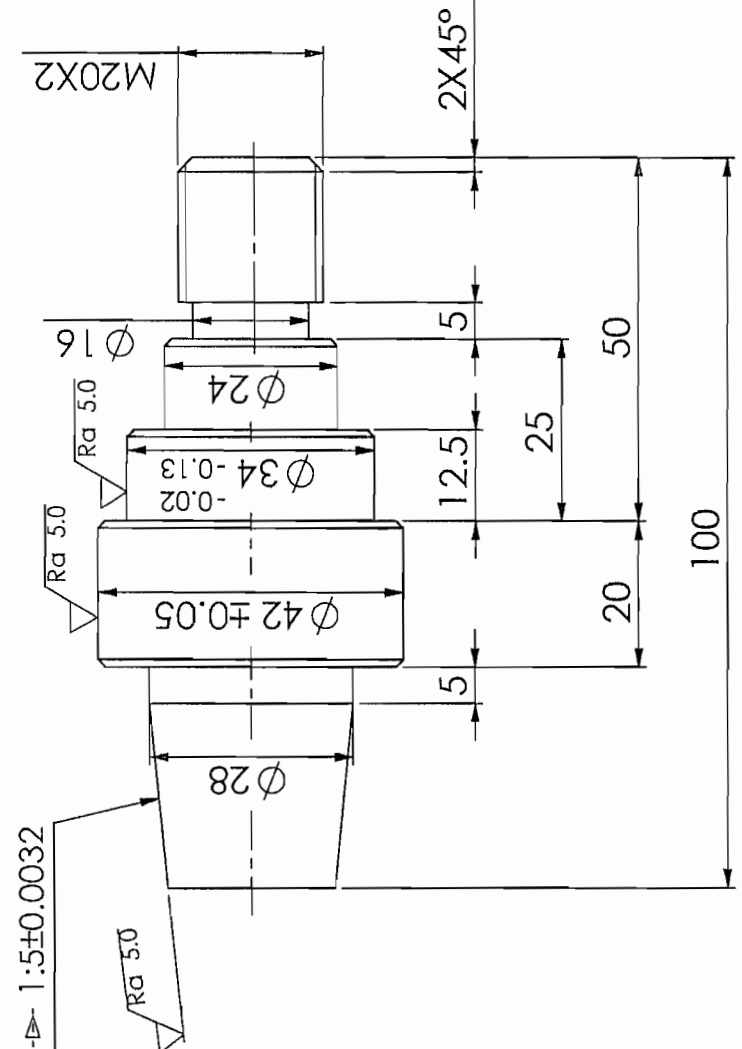


一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	± 0.5
超過 6 至 30	± 1.0
超過 30 至 120	± 1.5

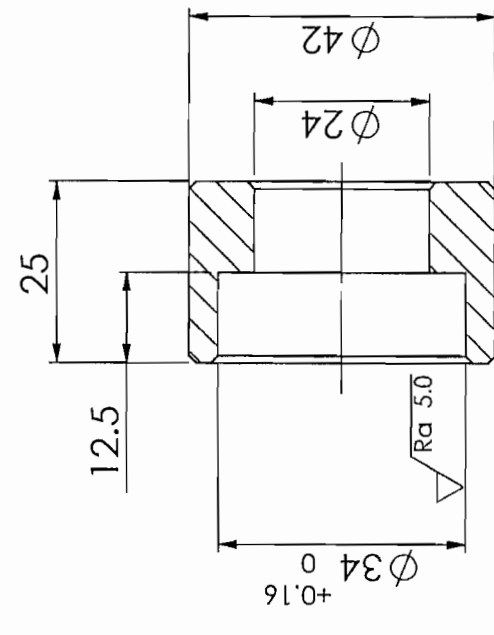
### 車床-車床項 技術士技能檢定術科測試試題

級別	丙 級	測試時間	4 小時	題號	18300-970304
投影法		比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S45C φ45X150mm 光面圓棒乙支	命題暨 修訂委員			
		核定單位	行政院勞工委員會		
核定日期	民國	年	月	日	

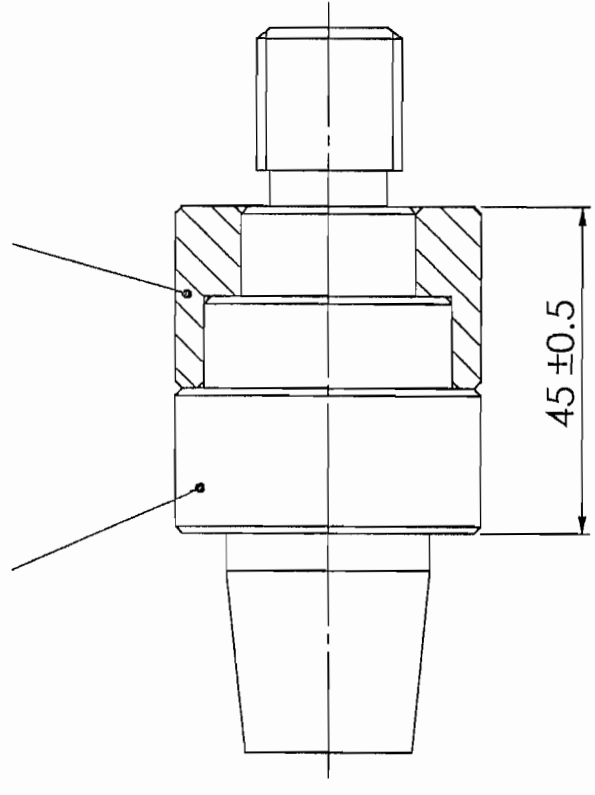
1  $\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 5.0}$ )



2  $\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 5.0}$ )



1 2

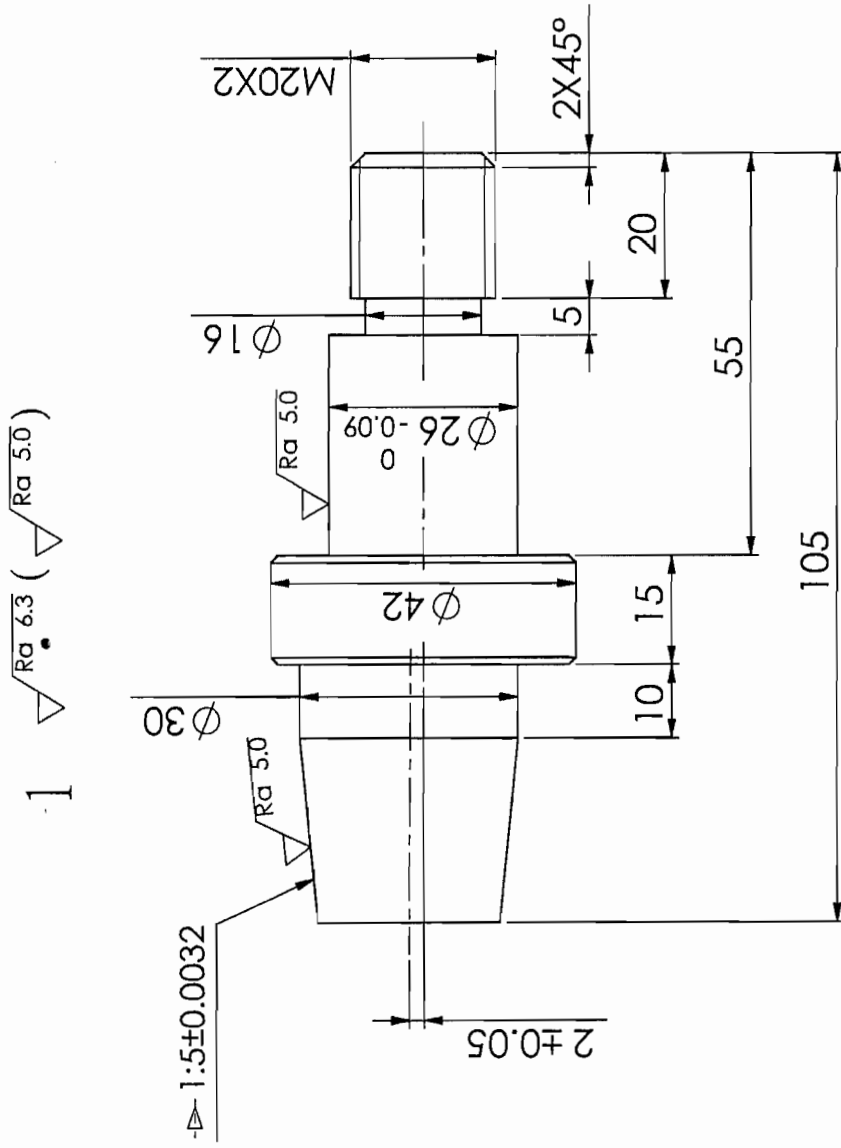
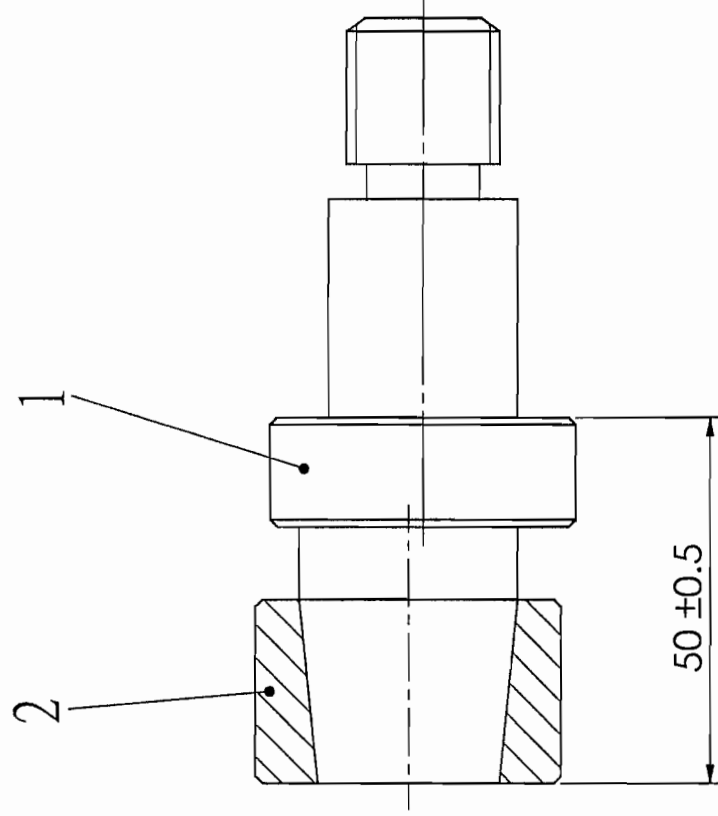


- 註：1. 未標示尺度之去角皆為：1×45°  
 2. 未標示許可公差之尺度，按照一般許可公差加工  
 3. M20×2 外徑尺度為：φ20<sup>+0.05</sup><sub>-0.40</sub>

節徑尺度為：φ18.70<sup>-0.04</sup><sub>-0.30</sub>

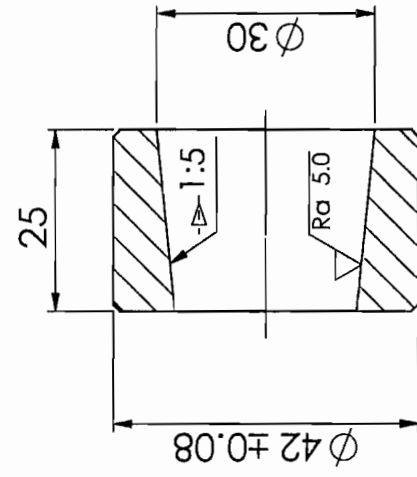
一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	± 0.5
超過 6 至 30	± 1.0
超過 30 至 120	± 1.5

車床-車床項 技術士技能檢定術科測試題					
級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18300-970305
投影法	$\oplus$ $\ominus$	比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S45C φ4.5X150mm 光面圓棒乙支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院勞工委員會
		核定日期		民國	年 月 日



- 註：1. 錐度配合接觸率須達 40% 以上  
 2. 未標示尺度之去角皆為：1×45°  
 3. 未標示許可公差之尺度，按照一般許可公差加工  
 4. M20×2 外徑尺度為：φ20<sup>-0.05</sup><sub>-0.40</sub>

節徑尺度為：φ18.70<sup>-0.04</sup><sub>-0.30</sub>



一般許可公差	標示尺度	許可公差
	0.5 以上至 3	-----
	超過 3 至 6	± 0.5
	超過 6 至 30	± 1.0
	超過 30 至 120	± 1.5

## 車床-車床項 技術士技能檢定術科測試試題

級別	丙級	測試時間	4 小時	題號	18300-970306
投影法		比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S45C φ45X150mm 光面圓棒乙支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院勞工委員會
				核定日期	民國 年 月 日