

室內裝潢暨木作技術人力訓練班

參考題庫

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. (2) 四開圖紙是指全開紙連摺①一次②二次③三次④四次。
8. (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。
9. (1) 鉛筆心的硬度以下列何者為硬級？①H②B③HB④F。
10. (4) 旋轉剖面通常是將剖視圖上旋轉①30 度②45 度③60 度④90 度。
11. (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。
12. (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。
13. (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。
14. (1) 尺度界線通常與輪廓線需留有①1 mm②2 mm③3 mm④4 mm之空隙。
15. (2) 尺度界線需凸出尺度線外約①1~2②2~3③3~4④4~5 mm。
16. (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。
17. (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。
18. (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。
19. (1) 中華民國國家標準簡稱為：①CNS②DNA③CAS④ISO。
20. (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。
21. (2) 下列各等級鉛筆，何者筆芯最軟且所繪線條最黑：①2H②B③F④HB。

22. (3) 利用一組三角板配合平行尺，可作成：① 5° ② 10° ③ 15° ④ 20° 的倍角。
23. (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。
24. (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。
25. (3) 鉛筆筆心由色黑至色淡等級，下列排序何者正確？①4H、F、H、2B②3H、H、F、HB③2B、B、F、2H④F、HB、2H、2B。
26. (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。
27. (1) 木工製圖所用的單位為？①公厘②釐米③公分④公尺。
28. (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。
29. (1) A3 圖紙可裁成 A4 大小幾張？①2②4③6④8。
30. (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。
31. (3) 國際標準組織簡稱為？①NF②ANS③ISO④DIN。
32. (1) A1 的製圖紙尺度為①841×594②594×420③1189×841④1198×841 mm。
33. (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三條線均可作切線③在圓外一點可作兩條切線一個三角形
34. (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。
35. (3) 何種尺度線是弧線？①球直徑②直徑③角度④半徑。
36. (2) 下列何者是直徑的符號？①R② φ ③L④M。
37. (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。
38. (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。
39. (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。
40. (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。
41. (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。
42. (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。

43. (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。
44. (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①30°②45°③60°④垂直。
45. (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。
46. (4) 一英尺等於①25.4mm②300mm③3.3mm④304.8mm。
47. (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。
48. (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。
49. (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。
50. (2) 1/20 之游標卡尺可量度①0.5 mm②0.05 mm③0.015 mm④0.02 mm之精度。
51. (1) 公制單位是①10 進法②12 進法③16 進法④8 進法。
52. (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。
53. (1) 長角尺用來①測直角②量水平③測垂線④量小孔深度。
54. (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。
55. (1) 一般鳩尾榫規之斜度為①1:6②2:7③1:9④2:8。
56. (4) 一台寸等於：①25.4 mm②2.54 mm③3.03 mm④30.3 mm。
57. (1) 一呎等於：①12 吋②2.54 吋③16 吋④10 吋。
58. (4) 捲尺前端附有鋼鉤，其前後移動距離是多少？①2 mm②1 mm③不一定④視鋼鉤厚度而定。
59. (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。
60. (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。
61. (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。
62. (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。
63. (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。
64. (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。
65. (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。

66. (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。
67. (1) 一台才約等於①2782②2360③2700④1639 立方公分。
68. (2) 一板呎約等於①2782②2360③2700④1639 立方公分。
69. (2) 一板呎等於①100②144③254④270 立方呎。
70. (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。
71. (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。
72. (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。
73. (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。
74. (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。
75. (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。
76. (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。
77. (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。
78. (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。
79. (1) 公制 1/20 mm 的游標卡尺，可讀出最小尺度為①0.05②0.5③0.02④0.01mm。
80. (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。
81. (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。
82. (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。
83. (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。
84. (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。
85. (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。
86. (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。

87. (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。
88. (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。
89. (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。
90. (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。
91. (1) 搬線的工作應該選擇①角尺②直尺③捲尺④卡尺。
92. (4) 劃長距離直線最佳工具為①折尺②捲尺③角尺④墨斗。
93. (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。
94. (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。
95. (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。
96. (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。
97. (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。
98. (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。
99. (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。
100. (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。
101. (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。
102. (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。
103. (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。
104. (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。
105. (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。

106. (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。
107. (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。
108. (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。
109. (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。
110. (1) 一立方公尺等於①423.7737 板呎②413.7737 板呎③443.7737 板呎④
111. (1) 100 立方寸為①1 才②10 才③100 才④15 才。
112. (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。
113. (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。
114. (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。
115. (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。
116. (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。
117. (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。
118. (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。
119. (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。
120. (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。
121. (4) 木材收縮率最大的方向是①長度②徑向③縱向④弦向。
122. (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。
123. (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。
124. (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。
125. (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。
126. (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。
127. (3) 木材的纖維飽和點之含水量約為①100%②38%③28%④18%。
128. (3) 下列樹種何者不是闊葉樹材？①烏心石②檫木③肖楠④柚木。
129. (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。

130. (3) 下列何種樹種為闊葉樹材？①松木②檜木③梧桐④雲杉。
131. (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。
132. (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。
133. (1) 用燙斗加工之薄片厚度，以下列何者較適合？①0.1~0.3 mm②0.4~0.7 mm③0.7~0.9 mm④1~1.5 mm。
134. (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。
135. (1) 下列哪種材料的比重較大①赤皮②鐵杉③白桐④雲杉。
136. (3) 市售夾板有各種尺寸，下列常見的規格為①1 尺x1 尺②3 尺x3 尺③3 尺x6 尺④6 尺x6 尺。
137. (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。
138. (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。
139. (1) 木材形成年輪是由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。
140. (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。
141. (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。
142. (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。
143. (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。
144. (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。
145. (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。
146. (3) 木材材積的計算，1 才等於①1 台尺x1 台尺x1 台尺②1 台尺x1 台尺x10 台尺③1 台寸x1 台寸x10 台尺④1 台寸x1 台寸x10 台寸。
147. (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%。
148. (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。
149. (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。

150. (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。
151. (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。
152. (3) 台灣地區的木材平均含水率約在①8%~9%②10%~12%③16%~17%④19%~20%。
153. (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。
154. (3) 下列哪種木材的硬度最高？①杉木②雲杉③石櫟④紅檜。
155. (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。
156. (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。
157. (1) 下列何種木材硬度最小？①紅檜②楓木③橡木④櫟木。
158. (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。
159. (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。
160. (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。
161. (1) 銷往美國的家具，塗裝前的木材含水率約為①10%以下②15%③20%④25%。
162. (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。
163. (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。
164. (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。
165. (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。
166. (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。
167. (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。
168. (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。
169. (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。
170. (2) 購買木薄片是以：①片②才③體積④重量為計值單位。
171. (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。

172. (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。
173. (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。
174. (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。
175. (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。
176. (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。
177. (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。
178. (4)	偽年輪之生成為：①雨水太多②蟲害③水污染④乾旱。
179. (4)	下列何者非人工乾燥法？①高溫②蒸氣③煙燻④浸水。
180. (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。
181. (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。
182. (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。
183. (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。
184. (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。
185. (4)	手工鉋刀之刀角愈大，則切削角①愈大②愈小③依壓鐵角度而改變④不變。
186. (1)	手工細平鉋之調整，壓鐵和刀口的距離約為①0.3 mm②0.6 mm③0.8 mm④1 mm。
187. (1)	三分鑿的「三分」是指①刀口寬度②鑿身厚度③鋼面長度④斜邊長度。
188. (2)	鑿削軟材之鑿刀，其刀刃角為①10°~15°②20°~25°③30°~35°④35°~45°。
189. (1)	36 號砂輪屬①粗砂輪②中砂輪③細砂輪④特細砂輪。
190. (3)	下列何者不是鑿削手工具？①平鑿②圓鑿③角鑿④修鑿。
191. (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①15°~20°角②21°~30°角③31°~40°角④41°~45°角。
192. (3)	下列何種手工具不能研磨①鑿刀②鉋刀③玻璃割刀④薄片切刀。

193. (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。
194. (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。
195. (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。
196. (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。
197. (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。
198. (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。
199. (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。
200. (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。
201. (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。
202. (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。
203. (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。
204. (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。
205. (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。
206. (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。
207. (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。
208. (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。
209. (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。
210. (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。
211. (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。
212. (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。

213. (1) 就手鉋刀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。
214. (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。
215. (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。
216. (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。
217. (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。
218. (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。
219. (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。
220. (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。
221. (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。
222. (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。
223. (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。
224. (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。
225. (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。
226. (1) 鑿刀之刀口，應磨成：①平直②略有凸形③略有凹形④略有傾斜。
227. (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。
228. (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。
229. (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。
230. (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。
231. (2) 板面貼美耐板，用何種手工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。
232. (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。
233. (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。

234. (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。
235. (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。
236. (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。
237. (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。
238. (1) 整修手工鋸之鋸路時，所用之鎚子為：①尖鐵鎚②大鐵鎚③小鐵鎚④橡皮鎚。
239. (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。
240. (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。
241. (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。
242. (3) 鐵鎚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。
243. (2) 鐵鎚規格的區分以：①鎚頭長短②鎚頭重量③鎚柄長短④鎚柄直徑。
244. (3) 標準麻花鑽錐角度為：①98°②108°③118°④128°。
245. (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。
246. (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。
247. (4) 鋸切①縱斷②橫斷③樺頭④曲線最適合用手提式線鋸機鋸切。
248. (3) 手提式線鋸機不但可鋸切直線、外曲線、還可以鋸切：①樺孔②嵌槽③封閉曲線④溝槽。
249. (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。
250. (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。
251. (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。
252. (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。
253. (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。
254. (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。
255. (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。

256. (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。
257. (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。
258. (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。
259. (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。
260. (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。
261. (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。
262. (3) Lamello 木榫機用什麼原理控制木榫的規格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。
263. (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。
264. (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。
265. (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。
266. (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。
267. (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。
268. (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工作物沒緊靠靠板。
269. (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。
270. (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鋸切榫頭④鋸切彎曲工件。

271. (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。
272. (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 mm②剛好與鉋削面等高③略高於鉋削面 0.2~0.3 mm④與鉋削面無關。
273. (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。
274. (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。
275. (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。
276. (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。
277. (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。
278. (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。
279. (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。
280. (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。
281. (1) 圓鋸機無法完成之工作為①挖孔②溝槽③嵌槽④斜角。
282. (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。
283. (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。
284. (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。
285. (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。
286. (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。
287. (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。
288. (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。
289. (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。
290. (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。

291. (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。
292. (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。
293. (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。
294. (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。
295. (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。
296. (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。
297. (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。
298. (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。
299. (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。
300. (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。