



一般許可差	
標示尺寸	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

投影法	第三角	自動化工程師證照考試			
比例			圖號	A03001	
單位	公釐 (mm)	車床術科考試試題		材料	S20C $\varnothing 40 \times 73$

車床術科測試設備及工具表

項次	工具名稱	規格	數量	備註
1	高速車床	5呎 或 6呎	1	
2	外徑粗車刀柄	MDJNR2020 K15	1	
3	外徑精車刀柄	PVJNR2020 K16	1	
4	外徑粗車刀片	DNMG150408-FH(捨棄式刀片)	1	
5	外徑精車刀片	VNMG160404-SH(捨棄式刀片)	1	
6	導角刀	35-2 P20(傳統研磨式)	1	
7	墊刀片	軟鋼片 80×19×4mm	3	
8	墊刀片	軟鋼片 80×19×1mm	3	
9	墊刀片	軟鋼片 80×19×0.5mm	6	
10	墊刀片	軟鋼片 80×19×0.2mm	6	
11	墊刀片	軟鋼片 80×19×0.1mm	9	
12	中心鑽頭	Ø3.2mm	1	
13	鑽頭	Ø8mm	1	
14	三爪夾頭	三爪連動夾頭	1	配合各場地現有車床

註:1、為各個場地的機具設備不同，因此採用 20mm 的刀柄，車刀高度若不夠可以用墊刀片加高。

2、各個受訓、應檢人員應自行準備安全眼鏡。

車床術科測試評審表

姓名		測試日期	年 月 日		
准考證號碼		評審 結果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 缺考		
身分證字號					
項次	標示尺寸	實測尺寸	配分	得分	備註
1	Ø30 ±0.1		14		
2	20 ±0.2		10		
3	Ø38 ±0.8		5		
4	40 ±0.2		8		
5	70 ±0.3		8		
6	Ø28 ±0.1		12		
7	Ø8 ±0.5		5		
8	20 ±0.5		5		
9	10 ±0.5		5		
10	60° ±30'		5		
(1) 加工尺寸精度得分： /77					
(2) 表面粗糙度得分： /23 優 23 中 16 劣 10					
(3) 扣分項目：		每處傷痕扣5分		每處毛邊未修扣1分	
總得分 = (1) + (2) - (3) = 分 註：70分(含)以上為合格			特別紀錄：		

評審員簽章 _____ 評審員簽章 _____ 評審員簽章 _____