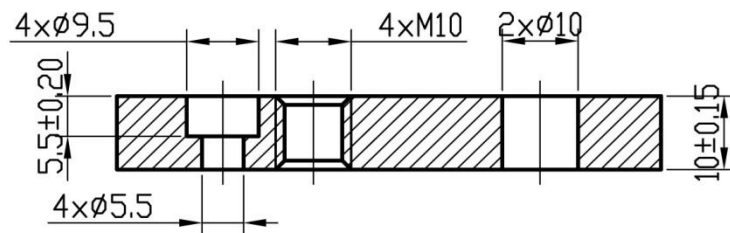
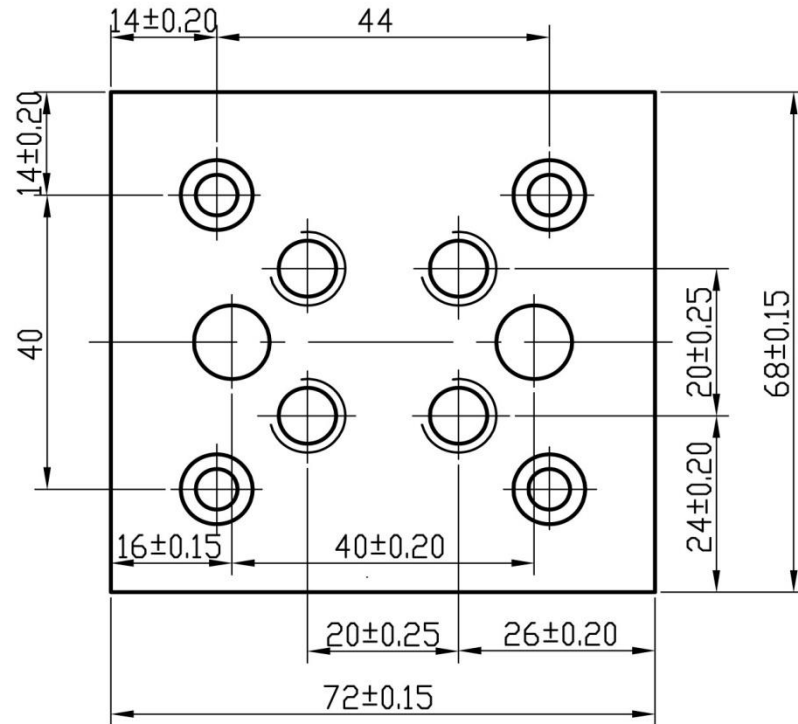


6.3/



一般許可差	
標示尺寸	許可差
0.5 以上至 3	$\pm 0.15$
超過 3 至 6	$\pm 0.20$
超過 6 至 30	$\pm 0.50$
超過 30 至 120	$\pm 0.80$

投影法	第三角	自動化工程師證照考試	
比例		圖號	A04001
單位	公釐 (mm)	材料	S20C 12*75*70
		銑床術科考試試題	

## 銑床術科測試設備及工具表

項次	名稱	尺寸規格	單位	數量	備註
1	立式銑床	2# 立式或砲塔式	台	1	
2	銑床虎鉗	125-150mm	台	1	
3	面銑刀	φ100mm (附鎢鋼刀片)	粒	1	
4	鑽頭夾頭	φ13mm	粒	1	
5	銼刀	6-8 吋中平銼	支	1	
6	平行塊	依圖及虎鉗高度準備	組	1	
7	直角尺		支	1	
8	香檳鎚		支	1	
9	游標尺	150*0.02mm	支	1	
10	高度規	150*0.02mm	支	1	每 5 人共用
11	平板	300*300mm	座	1	每 5 人共用
12	求心棒	φ10mm	支	1	
13	中心鑽		支	1	
14	鑽頭	φ10mm	支	1	
15	鑽頭	φ8.5mm	支	1	
16	柱坑鑽頭	M5*180°	支	1	
17	螺絲攻	M10*1.5	支	1	
18	絲攻扳手		支	1	
19	倒角鑽頭		支	1	
20	機油			少許	
21	擦拭紙			若干	

## 銑床術科測試評審表

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	72 ±0.15		12		
2	68 ±0.15		12		
3	10 ±0.15		12		
4	5.5 ±0.20		8		
5	16 ±0.15		5		
6	40 ±0.20		5		
7	26 ±0.20		5		
8	24 ±0.20		5		
9	20 ±0.25		5		
10	14 ±0.20		5		
(1) 加工尺寸精度得分： /74					
(2) 表面粗糙度得分： /26					
		優	26	中	18
				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	特別紀錄：	
註：70分(含)以上為合格					

評審員簽章 \_\_\_\_\_ 評審員簽章 \_\_\_\_\_ 評審員簽章 \_\_\_\_\_