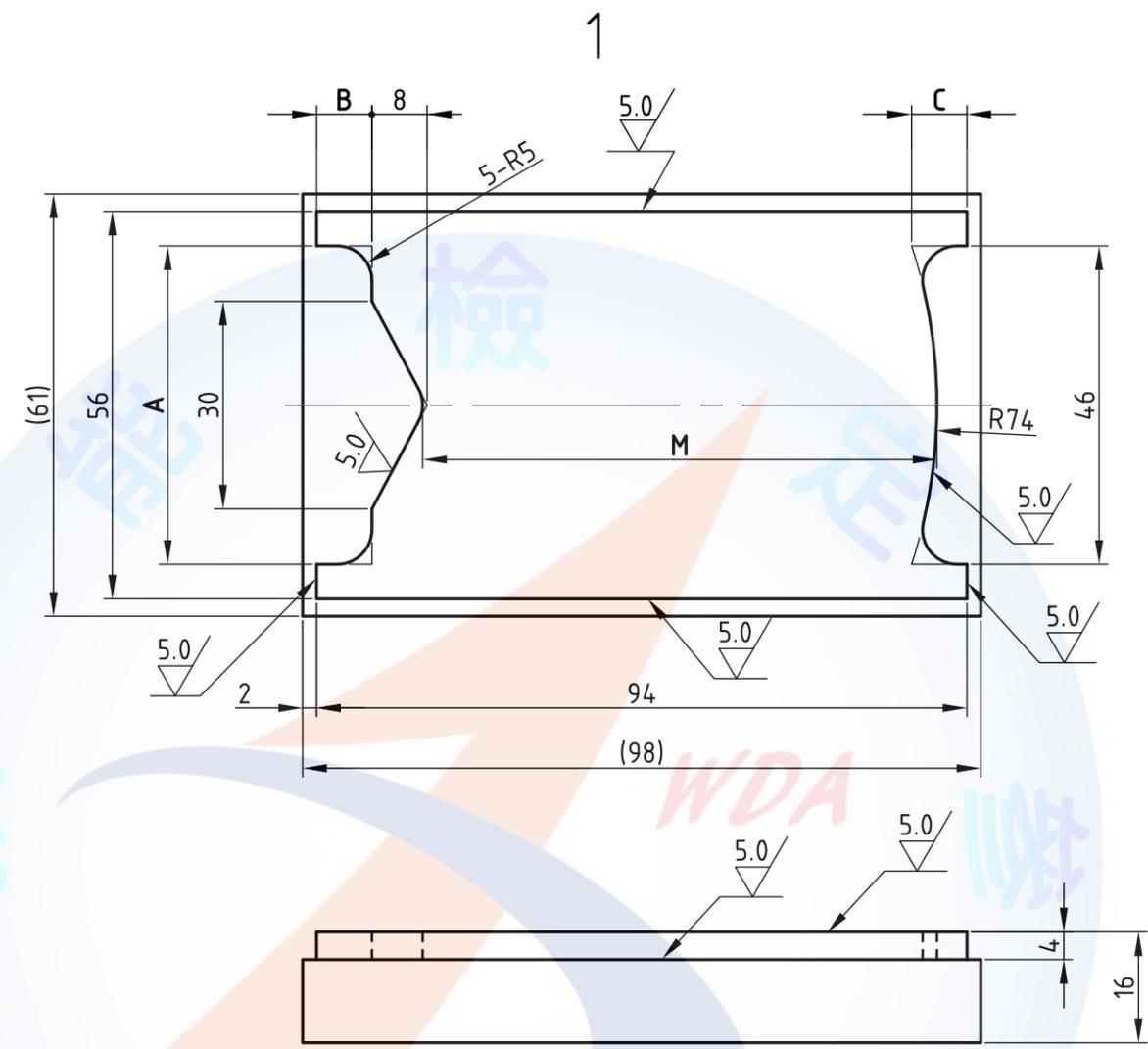


二、應檢人自備刀具參考表

項次	名稱	規格	備註
1	球形端銑刀	半徑 2、3、4、5、6 mm	
2	端銑刀	φ4-20 mm	
3	直柄鑽頭	φ5.8 mm	
4	中心鑽頭	φ2 mm	
5	鉸刀	φ6H7 孔用	
6	倒角刀	45°倒角用	
7	其它	必備刀具	

手寫程式答案卷，完成手寫程式經評審認定後，方可上機加工(背面可繼續使用)



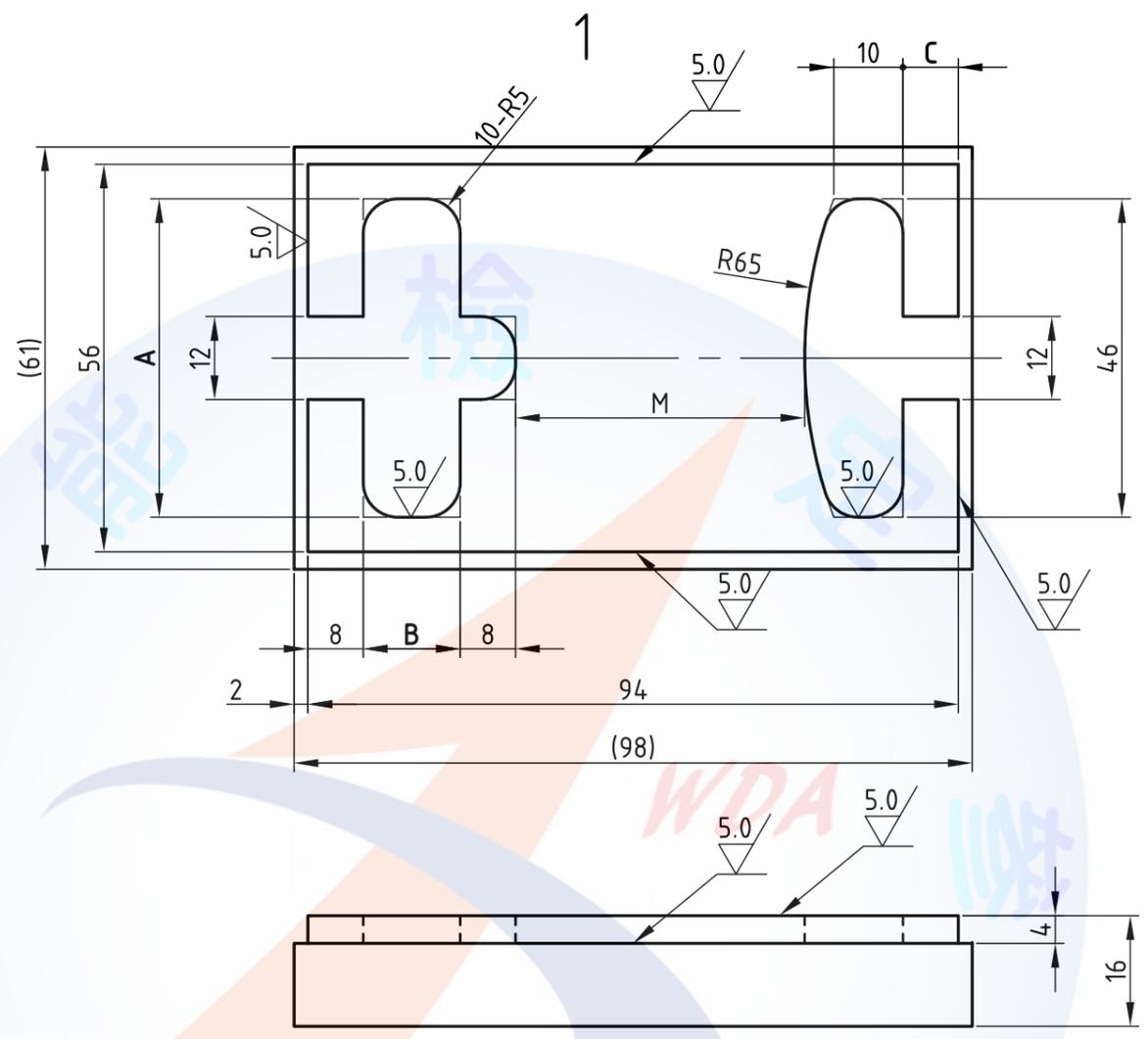
尺寸	指定值	建議範圍
A		44-48
B		8-11
C		8-11

1. 件1 限用人工書寫及人工輸入加工程式。
件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2。
件1 得兩面加工擇優繳交。
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工。
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求。
4. 限用手動換刀，禁用ATC自動換刀裝置。
5. 禁止使用巨集指令(MACRO)書寫程式。
6. $M = 90.33 - B - C$

一般許可差		
標示尺度		許可差
0.5 以上至 3		±0.1
超過 3 至 6		±0.1
超過 6 至 30		±0.2
超過 30 至 120		±0.3

銑床—CNC銑床項技術士技能檢定術科測試試題					
級別	乙級	測試時間	6小時	題號	18201-1040201
投影法		比例	1:1	單位	mm
材料	材質：S45C			核定機關	勞動部勞動力發展署 技能檢定中心
	數量：3塊				
尺寸：16 ^{+0.5} / _{+0.3} X 61 ^{±0.1} X 98			修訂日期	民國107年7月	

手寫程式答案卷，完成手寫程式經評審認定後，方可上機加工(背面可繼續使用)



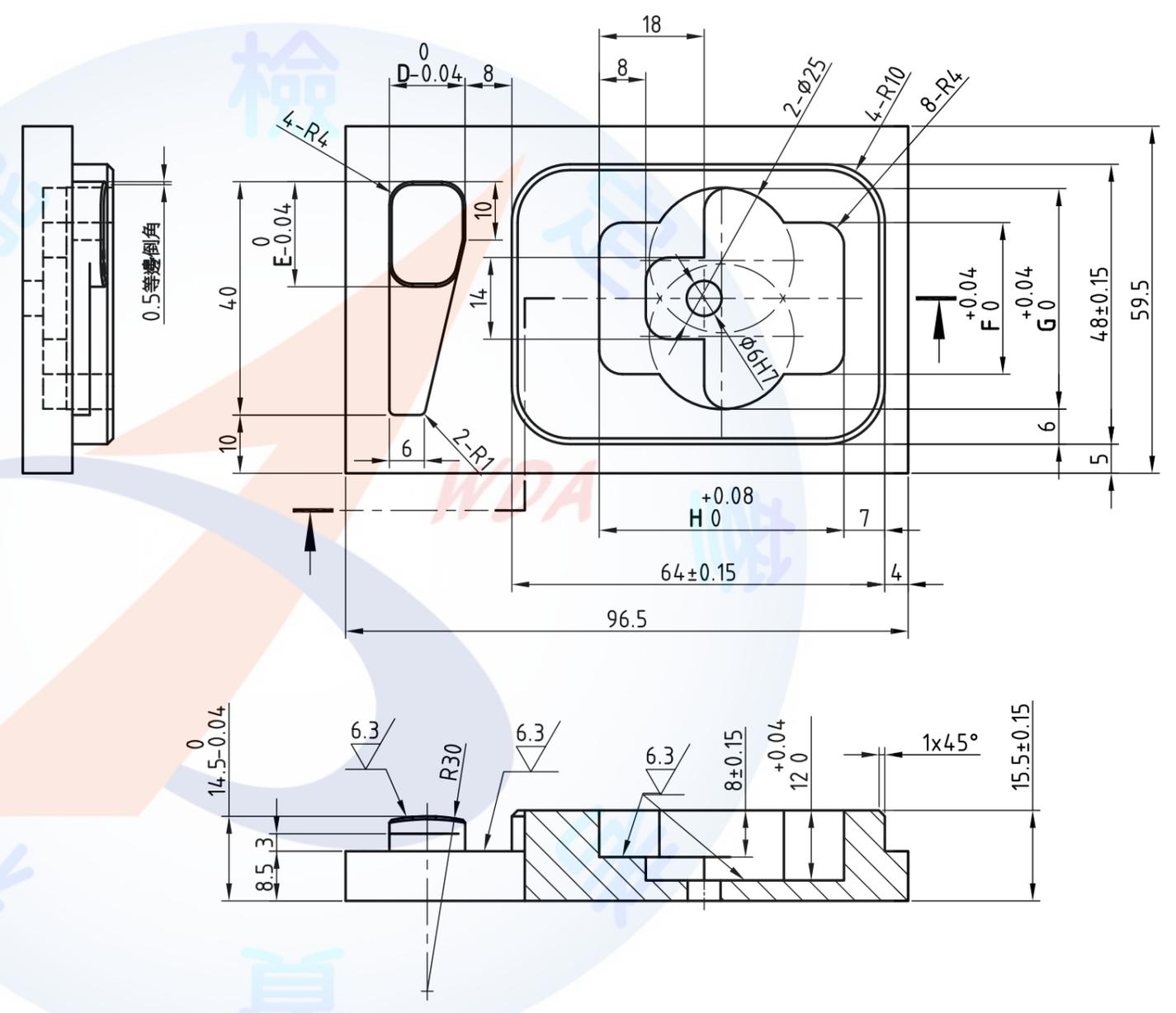
尺寸	指定值	建議範圍
A		44-48
B		12-14
C		8-11

1. 件1 限用人工書寫及人工輸入加工程式。
件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2。
件1 得兩面加工擇優繳交。
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工。
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求。
4. 限用手動換刀，禁用ATC自動換刀裝置。
5. 禁止使用巨集指令(MACRO)書寫程式。
6. $M = 63.79 - B - C$

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

銑床—CNC銑床項技術士技能檢定術科測試試題					
級別	乙級	測試時間	6小時	題號	18201-1040202
投影法		比例	1:1	單位	mm
材料	材質：S45C 數量：3塊 尺寸：16 ^{+0.5} / _{+0.3} X 61 ^{±0.1} X 98			核定機關	勞動部勞動力發展署 技能檢定中心
				修訂日期	民國107年7月

2 $\sqrt[5.0]{\quad}$ ($\sqrt[6.3]{\quad}$)

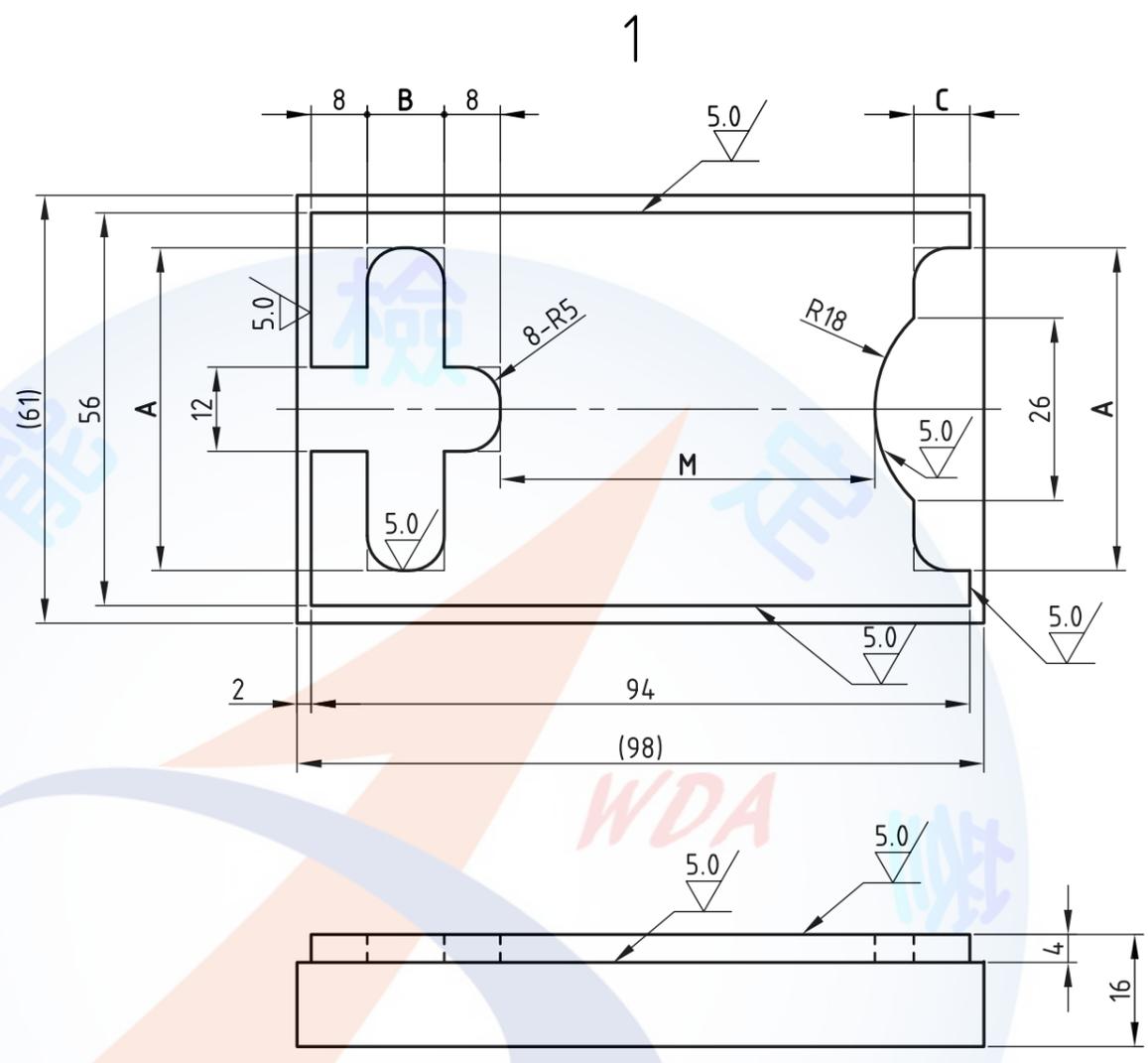


尺寸	指定值	建議範圍
D		11-15
E		16-20
F		22-28
G		34-40
H		40-46

1. 件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2. 禁止使用巨集指令(MACRO). 限用手動換刀, 禁用ATC自動換刀裝置.
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工.
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求.
4. 曲面須平滑, 不可有明顯稜線, 路徑間距(Path interval)及弦長(Step length)不得大於 0.2 mm

標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

手寫程式答案卷，完成手寫程式經評審認定後，方可上機加工(背面可繼續使用)



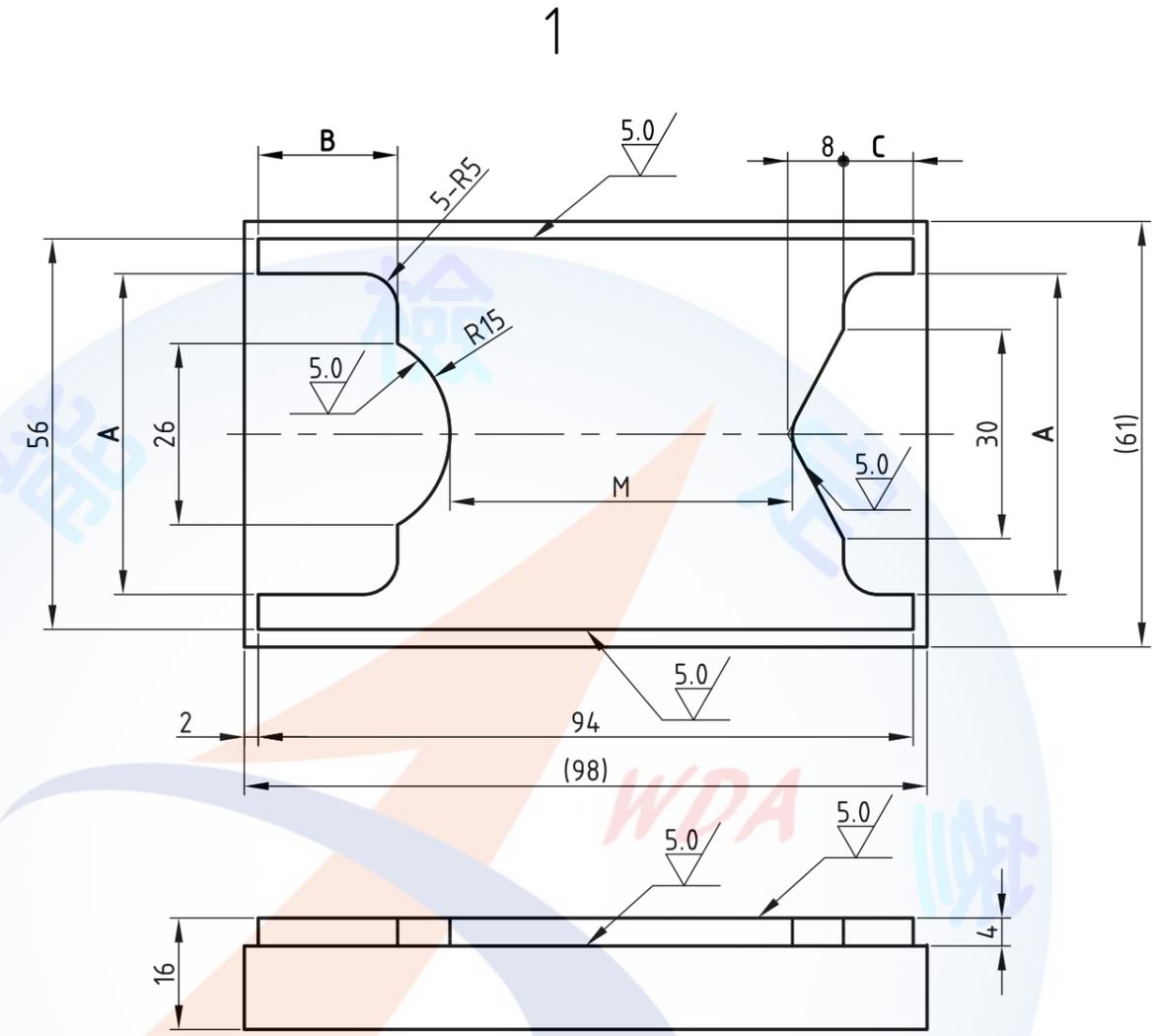
尺寸	指定值	建議範圍
A		44-48
B		11-14
C		8-11

1. 件1 限用人工書寫及人工輸入加工程式。
件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2。
件1 得兩面加工擇優繳交。
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工。
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求。
4. 限用手動換刀，禁用ATC自動換刀裝置。
5. 禁止使用巨集指令(MACRO)書寫程式。
6. $M = 72.45 - B - C$

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

銑床—CNC銑床項技術士技能檢定術科測試試題					
級別	乙級	測試時間	6小時	題號	18201-1040203
投影法		比例	1:1	單位	mm
材料	材質：S45C 數量：3塊 尺寸：16 ^{+0.5} / _{+0.3} X 61 ^{±0.1} X 98			核定機關	勞動部勞動力發展署 技能檢定中心
				修訂日期	民國107年7月

手寫程式答案卷，完成手寫程式經評審認定後，方可上機加工(背面可繼續使用)



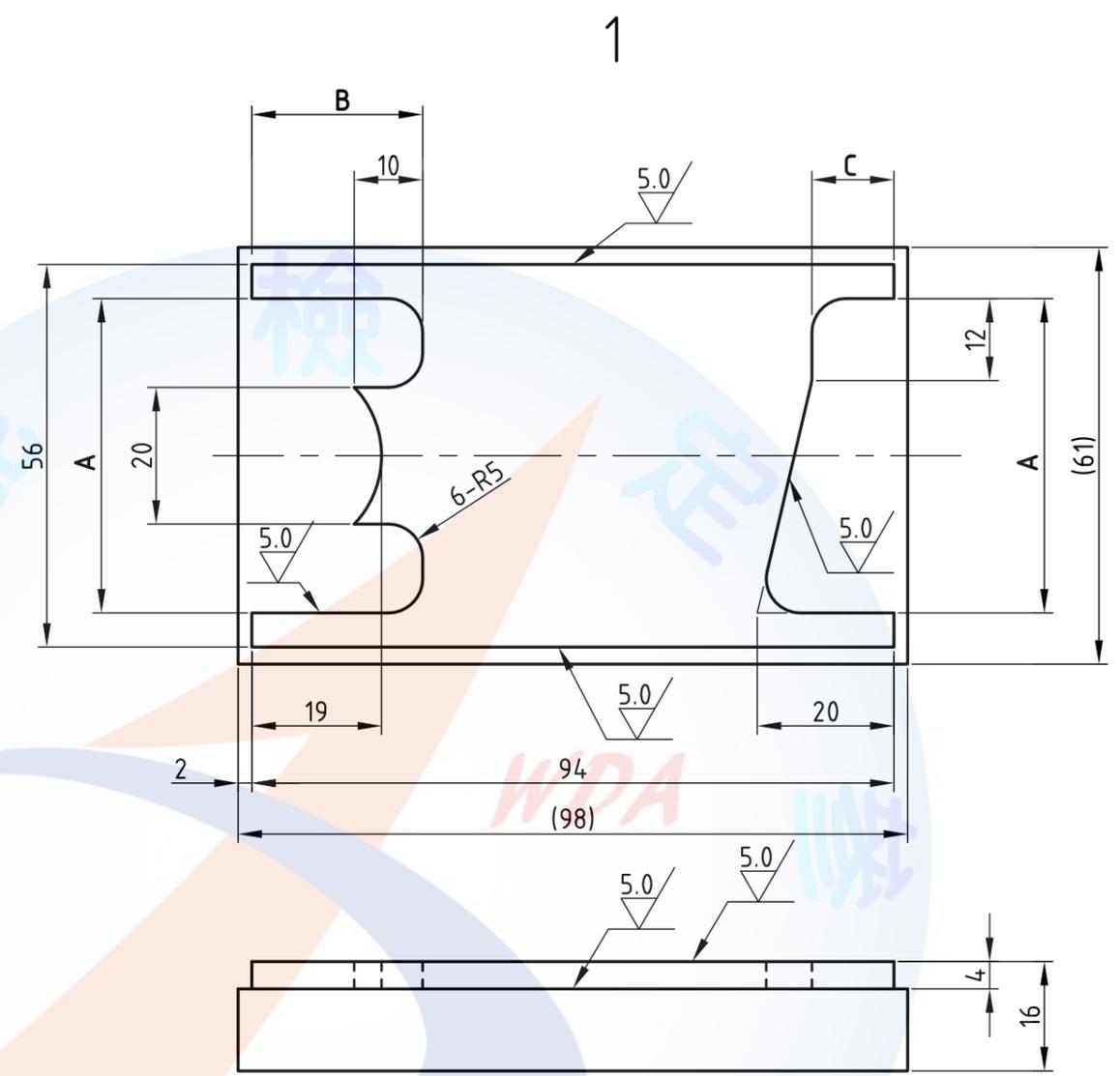
尺寸	指定值	建議範圍
A		44-46
B		20-22
C		10-14

1. 件1 限用人工書寫及人工輸入加工程式。
件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2。
件1 得兩面加工擇優繳交。
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工。
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求。
4. 限用手動換刀，禁用ATC自動換刀裝置。
5. 禁止使用巨集指令(MACRO)書寫程式。
6. $M = 79.15 - B - C$

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

銑床—CNC銑床項技術士技能檢定術科測試試題					
級別	乙級	測試時間	6小時	題號	18201-1040204
投影法		比例	1:1	單位	mm
材料	材質：S45C 數量：3塊 尺寸： $16^{+0.5}_{+0.3} \times 61^{\pm 0.1} \times 98$			核定機關	勞動部勞動力發展署 技能檢定中心
				修訂日期	民國107年7月

手寫程式答案卷，完成手寫程式經評審認定後，方可上機加工(背面可繼續使用)



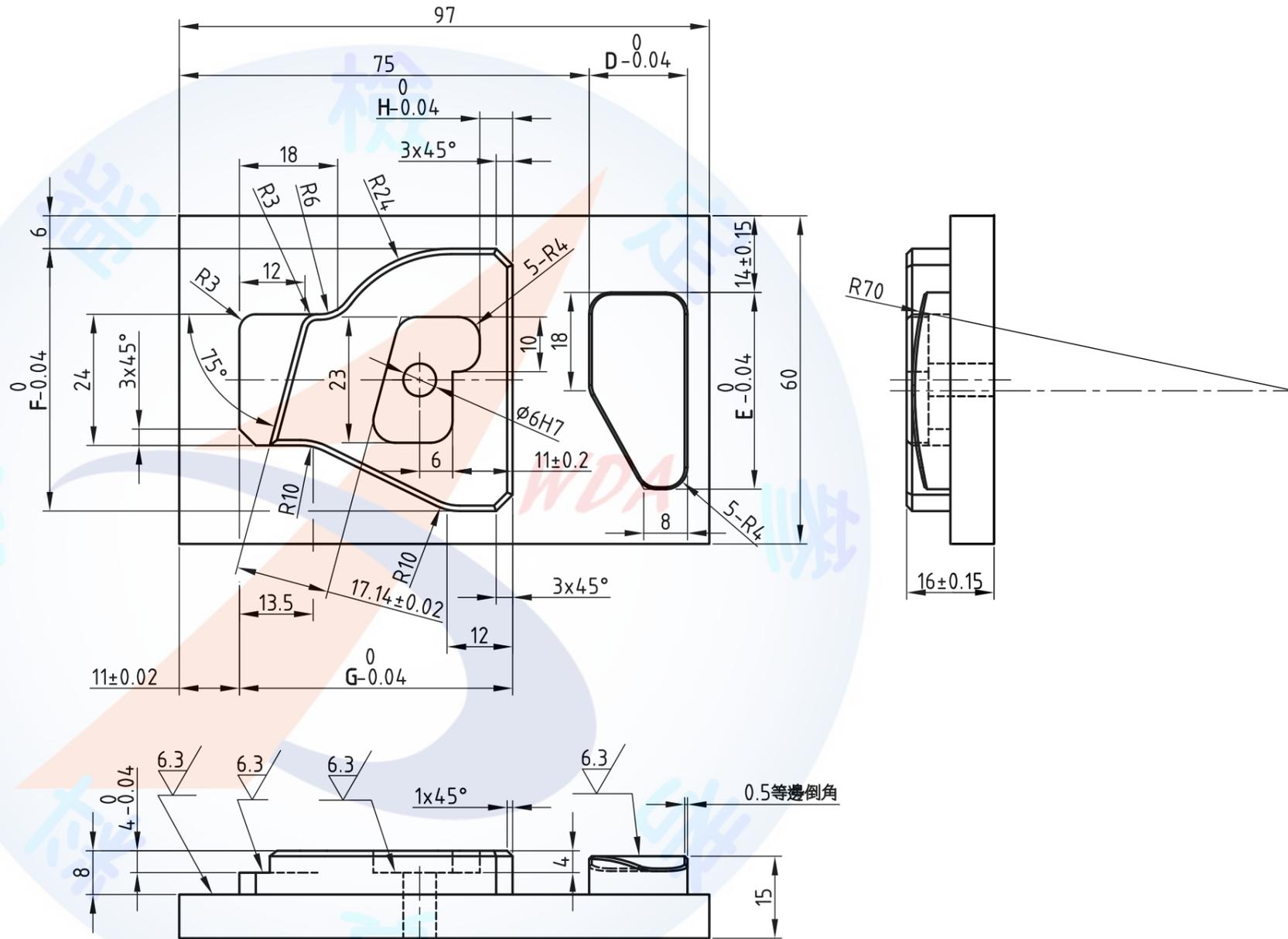
尺寸	指定值	建議範圍
A		44-48
B		23-27
C		12-14

1. 件1 限用人工書寫及人工輸入加工程式。
件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2。
件1 得兩面加工擇優繳交。
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工。
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求。
4. 限用手動換刀，禁用ATC自動換刀裝置。
5. 禁止使用巨集指令(MACRO)書寫程式。

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

銑床-CNC銑床項技術士技能檢定術科測試試題					
級 別	乙 級	測試時間	6 小時	題 號	18201-1040205
投影法		比 例	1 : 1	單 位	mm
材 料	材 質： S45C 數 量： 3 塊 尺 寸： 16 ^{+0.5} / _{+0.3} X 61 ^{±0.1} X 98			核定機關	勞動部勞動力發展署 技能檢定中心
				修訂日期	民國107年7月

2 $\sqrt[5.0]{\quad}$ ($\sqrt[6.3]{\quad}$)

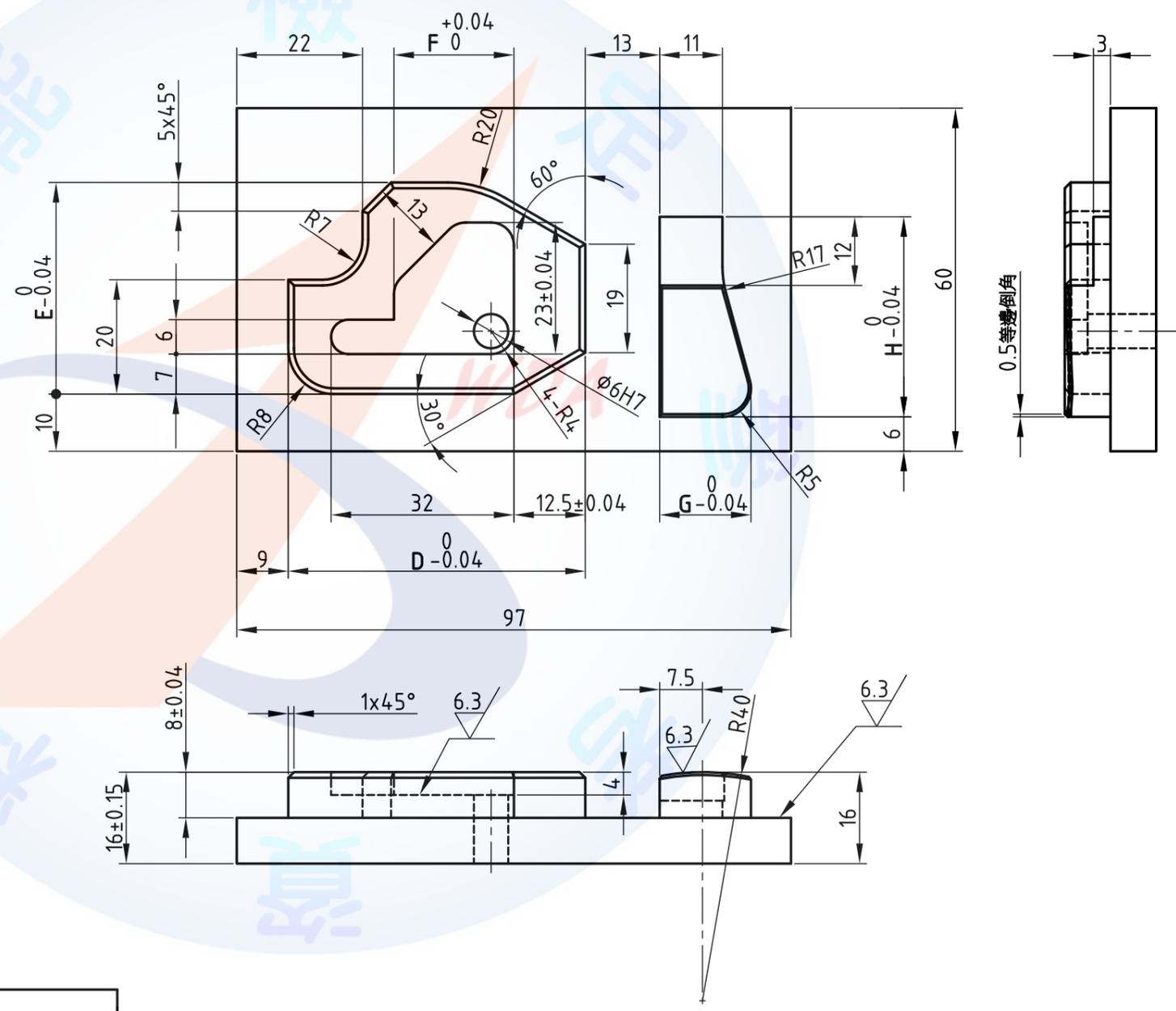


尺寸	指定值	建議範圍
D		16-18
E		36-38
F		48-52
G		50-52
H		5-7

1. 件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2. 禁止使用巨集指令(MACRO). 限用手動換刀, 禁用ATC自動換刀裝置.
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工.
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求.
4. 曲面須平滑, 不可有明顯稜線, 路徑間距(Path interval)及弦長(Step length)不得大於 0.2 mm

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

2 $\sqrt[5.0]{\quad}$ ($\sqrt[6.3]{\quad}$)



尺寸	指定值	建議範圍
D		50-54
E		36-38
F		19-21
G		15-17
H		35-40

1. 件1 繳交後方可使用電腦輔助加工件2. 禁止使用巨集指令(MACRO). 限用手動換刀, 禁用ATC自動換刀裝置.
2. 圖上未標註尺寸部位依測驗當場宣佈指定值加工.
3. 未標註公差之加工部位按一般公差要求.
4. 曲面須平滑, 不可有明顯稜線, 路徑間距(Path interval)及弦長(Step length)不得大於 0.2 mm

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.1
超過 3 至 6	±0.1
超過 6 至 30	±0.2
超過 30 至 120	±0.3

技術士技能檢定銑床職類乙級 CNC 銑床項術科測試評審表(範例)

題號	參 18201-1040200	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名			
場次	第 場						
應檢人編號及姓名							
評審項目、內容及評審結果							
工作安全與態度等扣分(項次)							
主要 要求 部位	工 件	0 13 -0.04	上 限	13.00			
			下 限	12.96			
			表面粗糙度	5.0			
		0 10 -0.04	上 限	10.00			
			下 限	9.96			
			表面粗糙度	5.0			
		+0.06 69 0	上 限	69.06			
			下 限	69.00			
			表面粗糙度	5.0			
		+0.06 38 0	上 限	38.06			
			下 限	38.00			
			表面粗糙度	5.0			
		E ±0.04	上 限	44.05			
			下 限	44.00			
			表面粗糙度	5.0			
		+0.05 F 0	上 限	6.05	12.05		
			下 限	6.00	12.00		
			表面粗糙度	6.3	6.3		
		+0.05 1 0	上 限	1.05			
			下 限	1.00			
			表面粗糙度	5.0			
		12 ±0.04	上 限	12.04			
			下 限	11.96			
			表面粗糙度	5.0			
16 ±0.15	上 限	16.15					
	下 限	15.85					
	表面粗糙度	5.0					

題號	參 18201-1040200		術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名					
場次	第 場									
應檢人編號及姓名			評審項目、內容及評審結果							
一般 要求 部位	工 件	R12.5 ±0.15	上 限	12.65						
			下 限	12.35						
			表面粗糙度	6.3						
		9 ±0.2	上 限	9.20						
			下 限	8.80						
			表面粗糙度	5.0						
			R6 ±0.1	上 限	6.10					
				下 限	5.90					
				表面粗糙度	6.3					
		R14.5 ±0.2	上 限	14.70						
			下 限	14.30						
			表面粗糙度	6.3						
1.5 ±0.1*45°		上 限	1.6							
		下 限	1.4							
		表面粗糙度	5.0							
		上 限								
		下 限								
		表面粗糙度								
		上 限								
		下 限								
		表面粗糙度								
		上 限								
		下 限								
		表面粗糙度								
術科測試成績 (及格與否請以【文字】表示， 若為不及格並請註明原因)			及 格							
			不 及 格							
			不 及 格 原 因							

註：1.要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審；不及格部位，請於本表預留空格內註明。

2.工作安全與態度等扣分超過 40 分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。