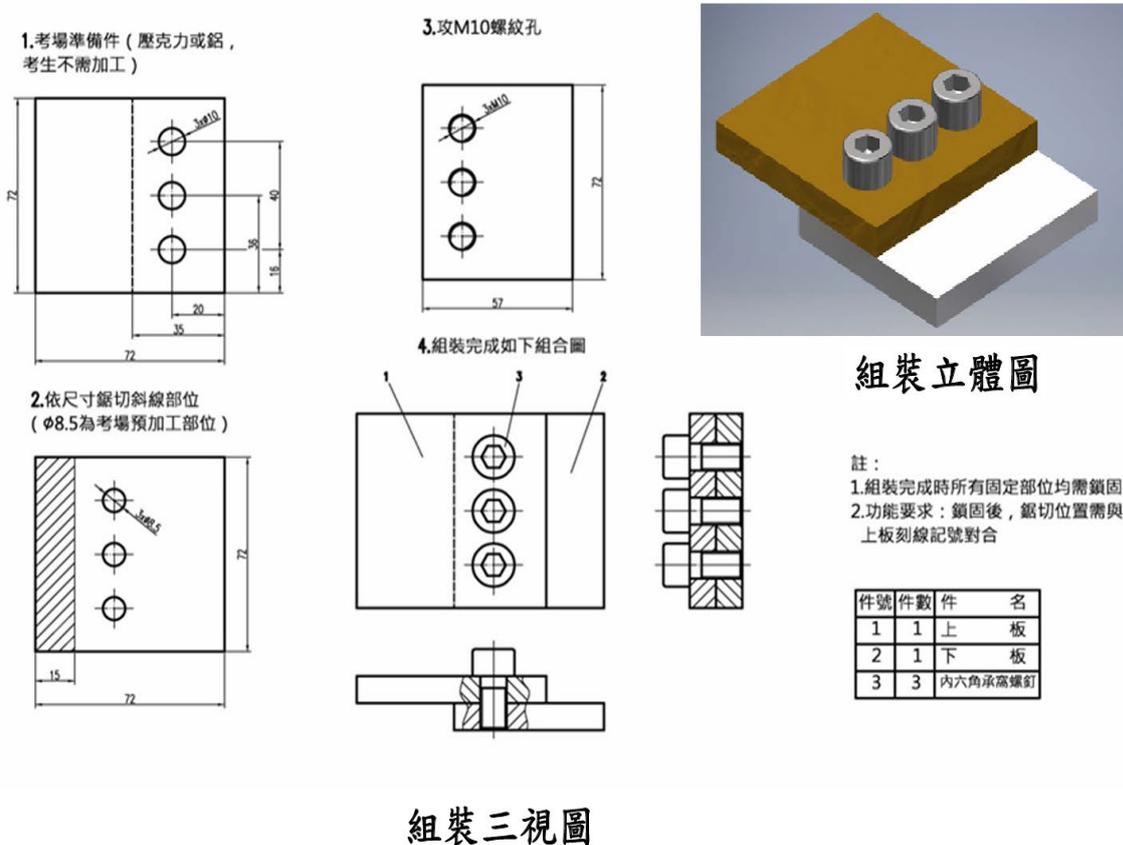


## 機械科特色招生術科測驗內容(歷屆考題)

基礎機械加工（簡易機械加工、簡易量測、簡易組裝）測驗：  
分梯次進行，每梯次 8 人，每梯次含解說計 15 分鐘。

1. 請考生使用手工鋸鋸切鋁合金材料並且攻螺紋孔。
2. 使用數顯卡尺挑選出正確的零件。
3. 依組裝三視圖及組裝立體圖完成組裝，達到符合組裝後該有的形狀及尺寸。

組裝用零件及材料由主辦單位提供，考生使用的工具與零件項目有手工鋸、螺絲攻、螺絲板手、畫線檯、數顯卡尺、內六角承窩螺釘等。



基礎機械加工（簡易機械加工、簡易量測、簡易組裝）測驗 100 分

（一）完成時間分數：占 10 分

總時間 15 分鐘，試題解說 3 分鐘，測試時間 12 分鐘，時間內完成組裝者得 10 分，時間內未完成者得 0 分。

（二）鋸切正確性及攻牙：鋸切占 15 分、攻螺絲孔占 15 分

鋸切尺寸完成考生工件偏離標示線條誤差 0.5mm 以內得 15 分，

誤差 0.5mm~2mm 之間得 10 分，誤差 2mm~3mm 者得 5 分，誤差 3mm 以上者得 0 分。

攻製完成三個螺絲孔得 15 分、完成兩個螺絲孔得 10 分、完成一個螺絲孔得 5 分。未完成螺絲孔者得 0 分。

(三) 量測正確性：佔 30 分

使用數顯卡尺挑選正確尺寸的三個內六角承窩螺釘。挑對三個給 30 分，兩個給 20 分，一個給 10 分，沒有挑對零件給 0 分

(四) 組裝正確性：佔 30 分

依組裝三視圖及組裝立體圖完成且正確組裝者得 30 分，依組裝三視圖及組裝立體圖將所有零件相對位置擺放正確但未組裝完成者得 15 分，依組裝三視圖及組裝立體圖零件相對位置擺放不正確且未完成組裝者得 0 分。