

1. (2) 依中華民國國家標準 C N S 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。

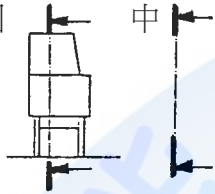
2. (1) — — — — 此種線條表示①隱藏線②輪廓線③中心線④短斷線。

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. (1) 在右圖  中，符號表示①剖面線②中心線③折斷線④假想線。

8. (2) 四開圖紙是指全開紙連摺①一次②二次③三次④四次。

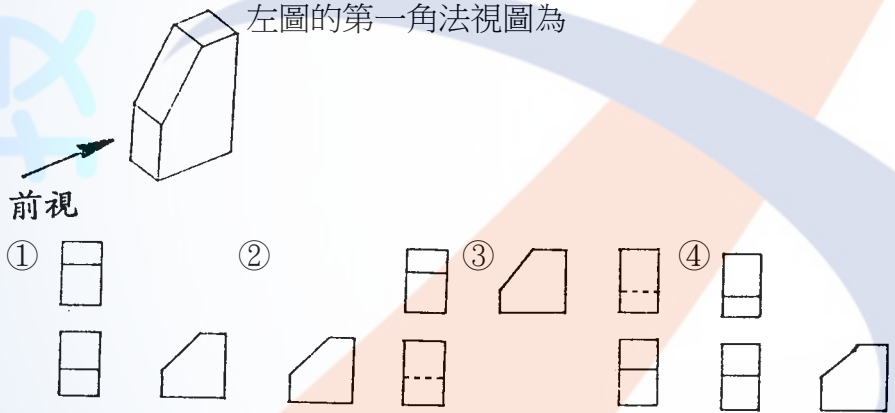
9. (1) 圖學的两个要素是①線條與文字②線條與尺寸③比例與文字④符號與說明。

10. (1) 鉛筆心的硬度以下列何者為硬級？①H②B③HB④F。

11. (4) 旋轉剖面通常是將剖視圖上旋轉①30度②45度③60度④90度。

12. (1) 在右圖  中，符號表示①剖面線②中心線③折斷線④假想線。

13. (3) 左圖的第一角法視圖為

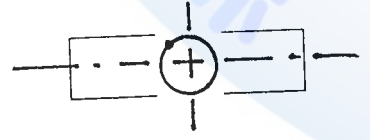


14. (1) 合板的剖視符號為①  ②  ③  ④ 

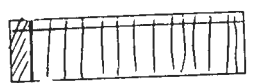
15. (1) 指線是用於①記入尺寸或註釋②方向引導③錯誤的更正標明④剖切位置。

16. (3) 家具製圖上常以①立體圖②草圖③剖視圖④透視圖 表示較複雜的內部構造。

17. (3) 下圖之剖面符號為①管剖面②圖形剖面③旋轉剖面④視角符號。



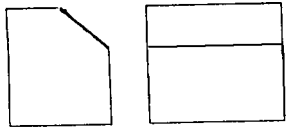
18. (1) 下圖之剖面符號為①先鑲邊後貼薄片②先貼薄片後鑲邊③膠合符號④玻璃符號。



19. (1) 表示物體的形狀或輪廓是以①實線②投影線③細實線④尺寸線 表示之。

20. (3) 製圖上標記圖的半徑時，一般在尺寸及文字前冠以何種半徑符號①S②Q③R④P。

21. (3) 下圖之劃法為第幾角劃法？①一②二③三④四。




22. (4) 指線是用於①方向引導②錯誤的更正標明③隱藏部份④記入尺寸或註解。
23. (2) 製圖比例如 1/2 即表示①放大兩倍②縮小一半③放大 1/2 倍④縮小為原來的 1/4。
24. (3) 右圖  表示①兩塊實木，用釘接接合②兩塊合板釘接③一實木與一木質加工材料，用膠接合④纖維板翹曲與合板膠接。
25. (2) 依我國木工專業製圖國家標準，“  ”符號表示①膠合位置②木理方向③表面使用之材料④組合部位。
26. (4) 木質板先以實木單板貼面後，再以實木封邊，其表示方式為下列何者？
 ①  ②  ③  ④ 。
27. (3) 正六角形之每一內角等於① 60° ② 90° ③ 120° ④ 150° 。
28. (1) 右側視圖在前視圖左邊時，物體的俯視圖畫在前視圖下方的畫法為①第一角法②第二角法③第三角法④第四角法。
29. (1)  左邊的符號為①木釘②木螺釘③鐵釘④螺栓。
30. (1) 尺度標註中，D 表示①直徑②半徑③圓④角度。
31. (1) 等角投影圖是屬於①正投影②斜投影③透視投影④多面投影。
32. (2) 剖面線通常會與水平線成① 30° ② 45° ③ 60° ④ 90° 。
33. (4) 實物長 90 mm，在圖面上以 30 mm 繪出，依繪圖常規其比例尺 S 是為①90:30②3:1③30:90④1:3。
34. (1) 等角圖中，凡與等角軸平行的線段稱為①等角線②投影線③輪廓線④隱藏線。
35. (3) 正八邊形的內角和為多少度？①360 度②720 度③1080 度④1440 度。
36. (1) 依第三角投影法，排列在前視圖上方為①俯視圖②仰視圖③右側視圖④左側視圖。
37. (2) 正投影之每一視圖能表示物體①一度②二度③三度④四度 的空間度量。
38. (3) 所謂 150 磅圖紙，是指全開圖紙共①120 張②240 張③500 張④600 張 的重量。
39. (3) B0 圖紙的面積為①0.6②0.8③1.5④1 平方公尺。
40. (4) A₁ 圖紙之尺寸為①841 mm×1189 mm②1030 mm×1456 mm③728 mm×1030 mm④594 mm×841 mm。
41. (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。
42. (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。
43. (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。
44. (1) 尺度界線通常與輪廓線需留有①1 mm②2 mm③3 mm④4 mm 之空隙。
45. (2) 尺度界線需凸出尺度線外約①1~2②2~3③3~4④4~5 mm。
46. (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。
47. (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。
48. (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。


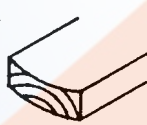

1. (1) 一英寸等於①25.4 mm②2.54 mm③12 mm④10 mm。

2. (4) 游標卡尺不能測量①外徑②內徑③深度④角度。
3. (4) 量測角度的工具是①游標卡尺②圓規③自由角規④分度器。
4. (4) 一英尺等於①1.1 台尺②0.99 台尺③1.09 台尺④1.0058 台尺。
5. (2) 下列長度量具何者最準確？①捲尺②不銹鋼直尺③折尺④竹尺。
6. (3) 量榫頭應使用下列何種量具較為精確？①捲尺②鋼尺③游標卡尺④折尺。
7. (3) 下列敘述何者正確？①一呎等於一台尺②一公尺等於三台尺③一公尺等於一千公厘④一呎較一台尺略短些。
8. (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。
9. (4) 一英尺等於①25.4mm②300mm③3.3mm④304.8mm。
10. (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。
11. (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。
12. (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。
13. (2) 1/20 之游標卡尺可量度①0.5 mm②0.05 mm③0.015 mm④0.02 mm 之精度。
14. (1) 公制單位是①10 進法②12 進法③16 進法④8 進法。
15. (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。
16. (1) 長角尺用來①測直角②量水平③測垂線④量小孔深度。
17. (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。
18. (1) 一般鳩尾榫規之斜度為①1:6②2:7③1:9④2:8。

01200 家具木工 丙級 工作項目 03：劃線

1. (3) 任意角度之畫線時應使用何種工具？①角尺②鋼尺③自由角規④分規。
2. (2) 劃與板側垂直的數條平行線，最方便的工具是①直尺②直角規③劃線規④捲尺。
3. (3) 下列有關於劃線之敘述，何者正確？①先劃細部尺寸②連線用尖刀③鋸切線可用尖刀④角材上的橫線都應四面劃線。
4. (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。
5. (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。
6. (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。
7. (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。
8. (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。
9. (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。
10. (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。
11. (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。
12. (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。
13. (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。
14. (1) 搬線的工作應該選擇①角尺②直尺③捲尺④卡尺。
15. (4) 劃長距離直線最佳工具為①折尺②捲尺③角尺④墨斗。
16. (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。
17. (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。
18. (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。
19. (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。

1. (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。
2. (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。
3. (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。
4. (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。
5. (1) 一立方公尺等於①423.7737 板呎②413.7737 板呎③443.7737 板呎④433.7737 板呎。
6. (1) 100 立方寸為①1 才②10 才③100 才④15 才。
7. (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。
8. (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。
9. (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。
10. (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。
11. (1) 平放於桌面之木板，當變成  時，是因①空氣濕度太高②空氣濕度太低③空氣溫度太高④空氣溫度太低。
12. (1) 下列木材那一種較適合選為木工工作台的材料？①楠木②樟木③紅檜④梧桐。
13. (3) 一般心材為靠近髓心之木材，其顏色與邊材①相同②較淡③較濃④隨乾燥程度而異。
14. (1) (本題刪題)木材一寸寬x一寸厚x一丈長，其材積為①一才②一立方公尺③一板呎④一板才。
15. (3) 材積 1 立方尺等於①10 立方寸②100 立方寸③1000 立方寸④10000 立方寸。
16. (2) 一般從年輪可算出樹齡，每一圈正常年輪為①半年②一年③二年④三年。
17. (2) 材質穩定較不易變形的是①赤楊②楠木③橡木④南洋白木。
18. (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。
19. (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。
20. (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。
21. (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。
22. (4) 木材收縮率最大的方向是①長度②徑向③縱向④弦向。
23. (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。
24. (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。
25. (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。
26. (3) 6 尺x2 寸x1 寸的木料 5 支，3 尺x1 寸 5x1 寸 5 的木料 8 支共為①0.114 才②1.14 才③11.4 才④114 才。
27. (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。
28. (3) 木材的纖維飽和點之含水量約為①100%②38%③28%④18%。
29. (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。
30. (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。
31. (3) 下列何種樹種為闊葉樹材？①松木②檜木③梧桐④雲杉。
32. (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。
33. (3) ①腐朽②節痕③蜂巢裂④蟲孔 是人工乾燥的缺點。
34. (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。
35. (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。

36. (1) 下列哪種材料的比重較大①赤皮②鐵杉③白桐④雲杉。
37. (2) 平放於桌面之木板，當變成  時是因為①空氣濕度太高②空氣濕度太低③空氣溫度太高④空氣溫度太低。
38. (3) 木材之抗彎強度大是表示①彎曲時容易折斷②不適合彎曲成形③比較適合彎曲成形④與彎曲成形無關。
39. (1) 夾板為多層板所組合，通常為①奇數層②偶數層③隨厚度決定奇偶數層④與層數無關。
40. (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。
41. (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。
42. (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。
43. (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。
44. (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。
45. (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。
46. (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。
47. (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。
48. (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。
49. (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。
50. (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。
51. (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%。
52. (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。
53. (3) 合板之長、寬方向強度相等的原因是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 的關係。
54. (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。
55. (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。
56. (3) 台灣地區的木材平均含水率約在①8%~9%②10%~12%③16%~17%④19%~20%。
57. (1) 右圖之木材  屬①瓦狀翹曲②弓狀翹曲③駝背翹曲④捩轉翹曲。
58. (1) 使用蒸氣乾燥窯乾燥木材時，初期要採取①高濕低溫②高濕高溫③低濕高溫④低濕低溫 方式進行。
59. (1) 未乾燥前的一塊正方形角材如下圖，乾燥收縮後會變成如虛線的形狀  。
60. (4) 下列那種木材表面的貼飾材料最能耐磨？①PVC 塑膠皮②木材薄片③木材單板④美耐板。
61. (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。
62. (3) 下列哪種木材的硬度最高？①杉木②雲杉③石櫛④紅檜。
63. (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。
64. (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。
65. (1) 下列何種木材硬度最小？①紅檜②楓木③橡木④櫟木。
66. (3) M D F 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。
67. (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。
68. (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。

69. (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%。
70. (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。
71. (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。
72. (4) 下列何者不是合板的常用規格①3 尺x6 尺②4 尺x8 尺③3 尺x7 尺④4 尺x10 尺。
73. (2) 下列何者為美耐板常用之規格種類？①2 尺x5 尺及 4 尺x8 尺②4 尺x10 尺及 4 尺x8 尺③3 尺x5 尺及 4 尺x7 尺④3 尺x6 尺及 4 尺x6 尺。

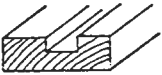
01200 家具木工 丙級 工作項目 05：手工具之使用與研磨

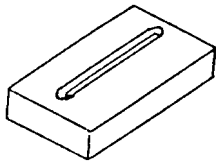
1. (2) 要鉋削光滑的表面，除了鉋刀之選擇外還需要①逆木理②順木理③斜木理④橫木理 鉋削。
2. (4) 下列何種手鋸的鋸背有加補強①兩面鋸②鼠尾鋸③曲線鋸④夾背鋸。
3. (3) 木工用尖頂鑽頭，當頂尖中心不正，鑽孔時①無影響②鑽孔速率增加③孔徑變大④孔徑縮小。
4. (3) 以手工鉋刀來說，下列何者和減少鉋削逆木理之撕裂粗糙表面無關？①減少切削量②調整壓鐵前端靠近刀刃③使用寬刀口(縫)之鉋台④磨利鉋刀。
5. (1) 欲鉋削交錯木理，下列何者對減少撕裂沒有幫助①選用較大刀口(縫)之鉋刀②增大切削角③調小切削量④減少壓鐵與刀刃之距離。
6. (4) 手工鉋刀之刃角愈大，則切削角①愈大②愈小③依壓鐵角度而改變④不變。
7. (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。
8. (1) 三分鑿的「三分」是指①刃口寬度②鑿身厚度③鋼面長度④斜邊長度。
9. (2) 鑿削軟材之鑿刀，其刀刃角為①10°~15°②20°~25°③30°~35°④35°~45°。
10. (1) 36 號砂輪屬①粗砂輪②中砂輪③細砂輪④特細砂輪。
11. (3) 下列何者不是鑿削手工具①平鑿②圓鑿③角鑿④修鑿。
12. (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。
13. (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。
14. (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。
15. (4) 以下敘述何種不正確①水平儀是检查工作物表面是否水平②水平儀是检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。
16. (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。
17. (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。
18. (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。
19. (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。
20. (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。
21. (4) 手工鋸榫頭時應①上寬下窄②下寬上窄③線內平直④線外平直。
22. (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。
23. (2) 對於切削工具，下列敘述何者為正確？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鉋削量較薄時撕裂較深④增大切削角較為省力。
24. (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。
25. (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。
26. (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。
27. (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。
28. (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。
29. (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。

30. (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。
31. (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。
32. (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。
33. (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。
34. (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。
35. (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。
36. (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。
37. (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。
38. (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。
39. (2) 手鉋刀的刀刃角度一般為： $\alpha =$ ① $10^\circ \sim 20^\circ$ ② $20^\circ \sim 30^\circ$ ③ $30^\circ \sim 40^\circ$ ④ $40^\circ \sim 50^\circ$ 。
40. (4) 用於鑽深孔的鑽頭的是①擴孔鑽頭②沉孔鑽頭③麻花鑽頭④長桿鑽頭。
41. (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。
42. (2) 如下圖的手工鋸，下列何者為適用於木材的橫切？

43. (3) 在薄板材鑽取通孔的要領是①從兩面鑽②從表面一次鑽穿③在底面墊一塊廢料④鑽速愈慢愈好。
44. (4) 鋸齒的疏密粗細要配合材質，當我們要鋸切軟材的時候應該選擇①較密②較細③較多④較疏的鋸子。
45. (2) 螺絲起子的厚度要與螺絲釘的槽①寬一點②一樣寬③薄一點④窄一點。
46. (4) 區分磨石的粗細程度是以其①顏色②長短大小③材料品質④粒號 為標準。
47. (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。
48. (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。
49. (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。
50. (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。
51. (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。
52. (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。






01200 家具木工 丙級 工作項目 06：手提電動工具之使用

1. (1) 下列有關手提電鑽之敘述何者是錯誤？①可裝各種鑽頭②必要時先將工件之中心點衝孔③開始鑽時壓力不可太大④鑽沉孔時，加裝定深規。
2. (1) 下列哪部手提電動工具最適合製作如下圖的凹槽①手提花鉋機②手提鏈鋸機③手提線鋸機④手提電鑽。

3. (2) 使用手提式電鉋鉋削木材，如遇逆紋時應如何處理①增加鉋削量②調換方向③加快推進速度④減慢推進速度。
4. (2) 使用手提圓鋸機時，材料較好的面應朝①上②下③左④右。
5. (3) 下列那類手提工具機可以用空氣來驅動？①手提圓鋸機②手提花鉋機③手提砂磨機④手提線鋸機。
6. (1) 下列那部手提電動工具最適合製作如下圖的凹槽？①手提花鉋機②手提鏈鋸機③手提線鋸機④手提電鑽。

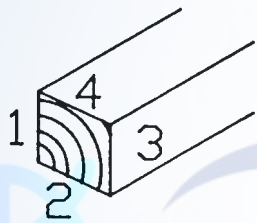


7. (1) 安裝手提線鋸機的鋸條，要將鋸齒的齒尖①向上方②向中央③向上向下均可④向下方。
8. (3) 手提砂光機是屬於①電動②氣動③電動與氣動都有④手動工具。
9. (4) 使用氣動工具時，空氣壓力①儘量提高②儘量降低③高與低都無關④保持適當壓力。
10. (1) 檢查砂輪是否有裂痕其正確方法是①拿小鐵鎚或木鎚輕輕敲打②拿橡皮鎚輕輕敲打③拿放大鏡細心觀察④目測。

01200 家具木工 丙級 工作項目 07：基本木工機器之使用

1. (1)  使用手壓鉋機鉋木料數次後，材料成左圖之尖斜狀是因為①出料檯略為過高②刀已鈍化③出料台太低④木料太硬了。
2. (3) 圓鋸帶鋸都有鋸路，主要目的在於①增加鋸屑②貯藏鋸屑③減少鋸片磨擦④增加鋸齒強度。
3. (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。
4. (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。
5. (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。
6. (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。
7. (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。
8. (1) 手壓鉋機每次鉋削適當厚度在①0.5~2 mm②3~5 mm③5~7 mm④7~10 mm。
9. (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。
10. (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。
11. (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。
12. (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。
13. (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。
14. (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。
15. (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。
16. (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。
17. (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。
18. (1) 圓鋸機無法完成之工作為①挖孔②溝槽③嵌槽④斜角。
19. (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。
20. (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。
21. (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。
22. (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。
23. (3) 橫斷木材專用的鋸齒形為①  ②  ③  ④ .
24. (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。
25. (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。
26. (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。

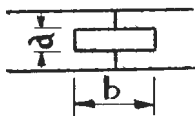
27. (3) 下列那一項，對手壓鉋機的敘述是錯的？①鉋平面時，進料台比出料台低②操作不當，材料會被打回③進料的速度和材料的平滑度無關④太短的材料不可在手壓鉋機鉋削。
28. (3) 平鉋機的主要規格是根據①檯面的高度②鉋劑量的多少③刀軸的長度④馬力。
29. (3) 機械上黃油注入口的構造多半是①銅蓋封口②鋼珠封口③鋼珠及銅蓋封口④塑膠蓋封口。
30. (1) 橫切圓鋸機或懸臂鋸機在鋸切材料時其鋸齒的切削方向①由上往下鋸②由下往上鋸③由右向前鋸④由左向右鋸。
31. (1) 當我們在普通圓鋸機上鋸切美術合板時，無論鋸喉板間隙如何，必須把美好的一面①朝上②朝下③朝上或朝下均可④與材面無關。
32. (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。
33. (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。
34. (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。
35. (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。
36. (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。
37. (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。
38. (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。
39. (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。
40. (2) 要鉋削下圖木材成方型角，用那種方法最佳？①1、3面先用手壓鉋機，2、4面再用平鉋機②1、2面先用手壓鉋機，3、4面再用平鉋機③1、2、3、4面都用平鉋機④1、2、3、4面都用手壓鉋機。






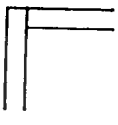

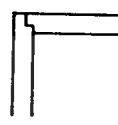
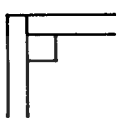

41. (4) 圓鋸機鋸切時，造成反彈的主要原因①轉速太快②送料速度太慢③材料逆理④導板與鋸片不平行，壓迫鋸片。
42. (3) 用帶鋸機鋸切時，下列那項因素和鋸切弧度無關？①鋸路大小②鋸條寬窄③鋸齒粗細④鋸條的鬆緊度。
43. (1) 下列那項角鑿機的敘述是錯誤的？①角鑿和鑽錐要密合②角鑿和鑽錐要有空隙③角鑿不鋒利時，要研磨內側④角鑿機可代替鑽床，用於鑽孔。
44. (3) 平鉋機之下進料軸與鉋台的關係為①與鉋台齊平②比鉋台低 0.2 mm~0.4 mm③比鉋台高 0.2 mm~0.4 mm④比鉋台高 1 mm~2 mm。
45. (4) 為使圓鋸片的鋸齒不易鈍化，通常在鋸齒部份焊上①中碳鋼②高碳鋼③工具鋼④超硬合金。
46. (2) 在圓鋸機上裝不同直徑的鋸片，兩者的切削速度①不變②大鋸片的切削速度較大③小鋸片的切削速度較大④與鋸片大小無關。
47. (3) 在轉速相同的鑽床，裝上不同直徑的鑽頭，兩者的切削速度①大鑽頭的切削速度較小②小鑽頭的切削速度較大③大鑽頭的切削速度較大④不變。
48. (2) 車製木材圓棒，割削法較刮削法①粗糙②光滑③慢④費力。
49. (3) 用手壓鉋機鉋削木板時，鉋削面產生波浪狀的主要因為①鉋刀太鈍②送料太慢③送料太快④材料太硬。
50. (3) 下列那部木工機械的刀軸轉速最高？①平鉋機②立軸機③花鉋機④手壓鉋機。
51. (2) 下列對一般平鉋機的敘述，何者錯誤？①平鉋機可鉋出等厚的木料②平鉋機的下進料軸與鉋台面同高③平鉋機之鉋刀軸在鉋台上方④厚度差異過大的木料不可同時鉋削。
52. (3) 平鉋機下出料軸的高度應調整至①和出料台面同高②比出料台面稍低③比出料台面稍高④視鉋刀之高低而調整。
53. (2) 下列那部機器在操作時，工作物不易造成反擊的現象？①手壓鉋機②帶鋸機③立軸機④圓鋸機。
54. (3) 縱鋸長材料時，助手主要是要幫助①拉②推③扶④壓。
55. (1) 平鉋機的鉋削自材料那一面鉋削？①材料上方②材料下方③材料左側④材料右側。

56. (3) 下列有關立軸機的敘述，何者錯誤？①立軸機不需導板可鉋削②進料導板和出料導板可分別調整③進料導板和出料導板在一直線不能調整④立軸機可鉋削花邊。
57. (2) 用手壓鉋機鉋削材料的厚度，要如何調整？①調整出料台②調整進料台③調整導板④調整鉋刀。
58. (1) 順時針旋轉的立式花鉋機鉋削直線花邊時，應自哪一方向送料①由左向右②由右向左③方向不限④順刀軸旋轉方向。
59. (2) 立軸機的軸環，其直徑大小可控制鉋削的①長度②深度③高度④寬度。
60. (4) 木工高速切削工具，刀刃材質以下列何者較佳①高速鋼②高碳鋼③中碳鋼④碳化鎢。
61. (2) 帶鋸機之鋸條向外滑脫的主要原因是①上鋸輪後傾②上鋸輪前傾③轉速太快④鋸條太窄。
62. (2) 用木工車床車削圓盤時要用何種車削法？①割削法②刮削法③旋削法④旋切法。
63. (4) 下列何種工作，立軸機無法達成？①鉋斜邊②鉋直邊③鉋曲面④挖中空面。
64. (2) 一般圓鋸片的中心孔直徑是①1 寸②1 吋③0.8 吋④1.2 寸。
65. (4) 量產時，用圓鋸機鋸切斜面，以下列哪種方式最為理想？①調整檯面②調整靠板③調整推板④調整鋸片。
66. (4) 如果要把手壓鉋機鉋削量加大時，必須①將輸入檯面提高②將木材向下壓，連續鉋兩次③將輸出檯面下降④將輸入檯面下降。
67. (1) 線鋸機在家具製作上最主要的用途是①鋸切彎曲工作物②鋸切榫頭③橫切木料④鋸切斜度。
68. (2) 當砂輪機的磨輪逐漸變小之後，其研磨周速將①變大②變小③一樣不變④與轉速無關。
69. (1) 平鉋機進料滾筒(送材滾筒)有分節裝置是用來對①厚薄稍有差異②寬窄稍有差異③薄板④厚板 材料有較大之牽引力。
70. (2) 帶鋸條的長度應該是①一個鋸輪圓周長加上一個鋸輪的中心距②一個鋸輪圓周長加上兩個鋸輪的中心距③兩個鋸輪圓周長加上兩個鋸輪的中心距④兩個鋸輪圓周長加鋸輪之直徑和。
71. (1) 手壓鉋機欲準確鉋削，則出料檯高度與切削圈①等高②稍高③稍低④無關。
72. (4) 使用機械的時候要①儘量使用高轉速②儘量使用低轉速③不用考慮轉速④依工作性質而選定轉速。
73. (2) 使用手壓鉋機鉋削木材形成如下圖之現象是由於①出料檯略低於切削圈②出料檯略高於切削圈③出料檯與切削圈等高④進料檯與切削圈等高 之故。
- 
74. (1) 使用手壓鉋機鉋削木材形成  現象是由於①出料檯略低於切削圈②進料檯略低於切削圈③進料檯略高於切削圈④出料檯略高於切削圈。
75. (3) 碳化鎢刀刃要選擇那一種磨輪來研磨？①碳化矽②氧化鋁③工業用鑽石④金剛砂。
76. (1) 當我們要卸下圓鋸片時①扳手要順鋸片旋轉方向施力②扳手轉向後面③扳手逆鋸片旋轉方向施力④用鐵鎚輕敲鋸片使其鬆動。
77. (1) 當手壓鉋機出料檯面偏高時，所鉋成之角材將呈現①前端偏小②後端偏小③前端鉋不到④後端凹陷。
78. (2) 當手壓鉋機出料檯面偏低時，材料鉋削後將呈現①前端有凹陷②後端有凹陷③中段有凹陷④前後都有凹陷。
79. (2) 安裝線鋸機的鋸條首先應鎖緊的是①上端②下端③上端或下端都可以④視習慣而定。
80. (3) 安裝帶鋸機的鋸條要將鋸齒的齒尖①向上方②向中央③向下方④向上向下均可。
81. (1) 帶鋸機做直線、曲線的鋸切時，其鋸路大小以何者為正確？①曲線鋸路愈大效果愈佳②直線鋸路愈大效果愈佳③兩者均需較大之鋸路④曲線鋸路愈小，效果愈佳。
82. (2) 高速度旋轉的機械主軸，其潤滑油料是①40 # 機油②耐熱黃油③耐水黃油④柴油。
83. (1) 表示每分鐘轉速的代號是①r.p.m②m.r.p③f.p.m④p.r.m。
84. (3) 鉋削方法若有不當，則容易產生劈裂的是①基準面②側面③端面④邊面。
85. (4) 每天收工前要把帶鋸機①注黃油②取下鋸條③上緊鋸條④放鬆鋸條。
86. (2) 使用手提圓鋸機時，材料好的面應朝①上②下③左④視情形而定。
87. (1) 起動空氣壓縮機之前，最重要的檢查項目是①機油量是否充足②皮帶的鬆緊度③壓力錶上之數字④開關。
88. (1) 手壓鉋機每次鉋削的厚度限制在①1~2 mm②1~6 mm③1~9 mm④1~12 mm。

1. (3) 木螺釘的規格如為 1"#7，#7 表示①釘長②螺距③螺桿直徑④所用材質。
2. (4) 木釘表面有細溝槽的主要功能為①增加摩擦②使空氣不會逸出③防止收縮④增加膠合強度。
3. (2) 方栓接合(如下圖)時通常方栓的厚度 a 與方栓的寬度 b 最理想的比例 a : b 為①1 : 2②1 : 4③1 : 5④1 : 6。



4. (1) 白膠是屬於①熱可塑性②熱硬化性③熱揮發性④熱脆化性 之膠合劑。
5. (2) 下圖為實木條膠合成板之作業，何者較正確
 ①  ②  ③  ④ 。
6. (4) 膠合處長久受力會產生滑動現象的膠合劑是①尿素膠②酚樹脂膠③環氧樹脂膠④聚醋酸乙烯樹脂膠。
7. (4) 鋸榫頭時應①上寬下窄②下寬上窄③線內平直④線外平直。
8. (1) 塗膜發生白化的原因為①空氣太潮濕②溶劑揮發太慢③空氣太乾燥④塗料黏度太大。
9. (2) 一般適用於戶外木器的膠合劑為①強力膠②尿素膠③牛皮膠④熱熔膠。
10. (4) 下列那一種接著劑膠合面，一經接觸就不能移動？①白膠②尿素膠③A、B 膠④強力膠。
11. (2) 木釘直徑和所接合木材厚度之關係，通常約①大於 1/2②小於 1/2③小於 1/4④等於 1/5。
12. (4) 釘接時下列何者敘述錯誤？①釘接硬材時，釘子可較短些②平行木理釘接時，釘子要較長些③垂直木理釘接較牢④平行木理釘接釘著力較強。
13. (3) 鑿榫孔時應①略為內凸②略為內凹③線上平直④線內 0.5 mm。
14. (3) 尿素樹脂是一種屬於①蒸發型膠②感應型膠③反應型膠④乾燥型膠。
15. (4) 製作貫穿榫接合時，榫頭與榫孔的關係①榫頭略短些②榫長與孔深一樣③榫頭厚度大於榫孔④榫長略長於孔深。
16. (2) 上膠最重要的是①上膠量要多②佈膠均一③使用精密工具④快速佈膠。
17. (4) 木材之膠合面與膠合的效果有關，最理想的是①波浪狀②光滑③要有刮痕④平直。
18. (2) 使用木釘接合時，每一接榫處之木釘數量不得少於①一支②二支③三支④四支。
19. (1) 榫接①愈緊密②膠愈多③留膠縫④榫頭愈長 則膠合的效果愈佳。
20. (1) 木材榫接合時，表面溢膠應使用①濕抹布擦拭②乾抹布擦拭③任其乾固④用手抹去。
21. (2) 選擇鐵釘之長度要視木板的厚度而定，通常為板厚的①2 倍長②3 倍長③4 倍長④5 倍長。
22. (2) 在上釘時，為了增加強度必須①每一支鐵釘都垂直②鐵釘互相成一夾角③鐵釘任意傾斜④鐵釘向同一方向傾斜。
23. (2) 釘接強度與木材纖維方向有關，釘接強度較大的是①鐵釘與纖維方向平行②鐵釘與纖維方向垂直③鐵釘與纖維方向成 45°夾角④鐵釘與纖維方向成 30°夾角。
24. (4) 下列膠合劑中，最具有耐水性的是①水膠②強力膠③白膠④尿素膠。
25. (3) 鉋溝嵌入板子在組合工作時①溝槽要上膠②板子上膠③溝槽不必上膠④增加佈膠量。
26. (1) 最適合於盒接榫的是①鳩尾榫②斜插榫③門溝榫④三缺榫。
27. (3) 下列何種膠合方式較困難①木材邊緣與邊緣②材面與材面③橫斷面與橫斷面④橫縱斷面膠合。
28. (3) 下列何種材料的釘接力最弱？①實木②合板③粒片板④木心板。
29. (4) 使用尿素膠膠合，下列哪種方式較佳①有壓力②無壓力③間斷性壓力④加熱加壓。
30. (2) 強力膠用何種稀釋劑？①酒精②甲苯③汽油④香蕉水。
31. (1) 有脆性缺點之膠合劑是①尿素劑②酚膠③三聚氰氨樹脂④白膠。

32. (2) 那一種膠可藉硬化劑控制硬化時間①白膠②尿素膠③黃色強力膠④熱溶膠。
33. (1) 膠合劑因水份散失而硬化者①聚醋酸乙烯膠②尿素膠③苯酚樹脂膠④環氧樹脂膠。
34. (3) 門框的減樺通常是門框材寬度的①五分之一②四分之一③三分之一④二分之一 為宜。
35. (1) 尿素膠是屬於①熱硬化性②熱可塑性③熱脆化性④冷可塑性 之膠合劑。
36. (1) 框架結構以採用下列哪種接合方式較佳①樺接②膠接③鐵釘接④木釘接。
37. (3) 大多箱盒、櫥櫃、書架的背板，最常採用下列那種接合？①  ②  ③  ④  。
38. (4) 在硬木上木螺釘的最佳方法是①用鐵鎚直接敲入②用起子直接旋入③先塗些潤滑油再敲入④先鑽引孔再用起子旋入。
39. (2) 在無壓床加壓的情況下，在木面貼飾美耐板，以用那一種膠最方便？①白膠②強力膠③尿素膠④瞬間膠。
40. (3) 抽屜前板與側板之接合，下列何者最佳①對接②嵌槽接③鳩尾樺接④搭接。
41. (3) 如下圖之阿奴巴活葉主要安裝於①重而大的門②輕而大的門③可拆卸的門④輕而小的門。
- 
42. (2) 木螺釘號數愈大，表示①螺桿直徑愈小②螺桿直徑愈大③螺距愈大④螺距愈小。
43. (2) 抽屜側板鉋溝槽，嵌入底板時，溝槽深度以側板厚之①1/2②1/3③1/4④1/5 較佳。
44. (3) 大的方形框架，要校正其直角度，以何種方法較為方便正確？①用量角器②水平儀③量對角線等長④量對邊等長。
45. (3) 組合時為了防止夾具傷及材面，達到組合效果，最好是墊上①美耐板廢料②電木③木質角材④薄夾板。

01200 家具木工 丙級 工作項目 09：塗裝

1. (4) 下列何者不是塗膜下垂的原因①黏度過低②塗膜過厚③噴槍與工作物距離太近④塗裝環境濕度過高。
2. (2) 塗料倉庫最忌諱的是①陰暗②室溫太高③通風④光線太亮。
3. (4) 下列何者不是塗膜桔皮皺的原因①黏度過高②溶劑使用不當③溫度太高④黏度過低。
4. (1) 香蕉水所使用之防白劑是由①高沸點②中沸點③低沸點④超低沸點 之溶劑組成。
5. (3) 洋干漆之稀釋劑一般用①香蕉水②松香水③酒精④水。
6. (1) 一般所謂的磁漆屬於①不透明的漆②透明漆③磁性漆④磁化漆。
7. (2) 許多工廠在砂磨前將木面塗以極稀之底漆，待其乾固後再行砂磨，此種作業稱為①打光②木面膠固③塗刷④打點。
8. (1) 染料乃是一種①透明性良好②透明性不良③半透明④不透明 的著色材料。
9. (3) 塗裝時所用的抹布應該選擇①毛質品②合成纖維③棉質品④絲織品。
10. (1) 工件在砂磨後塗裝前①必須清除工件表面的灰塵②不須清除工件表面的灰塵③視工作情形而定④直接塗裝。
11. (4) 塗裝前木面整理工作，最令人苦惱的是①去除灰塵②磨平③去除鉛筆線④去除殘膠。
12. (2) 洗漆刷的香蕉水要①馬上倒掉②收入空罐備用③倒回原桶香蕉水中④任意放置。
13. (2) 噴塗所用的塗料，其黏度應比刷塗①高②低③相似④與黏度無關。
14. (1) 洋干漆在塗佈時最適合的方法是①刷塗②噴塗③刮塗④浸塗。
15. (2) 一度底漆最主要的功用在於①填眼②防止木材吐油③防止木材腐朽④增加美觀性。
16. (4) 塗膜最難研磨的部位是①平面②立面③斜面④稜角。
17. (2) 研磨二度底漆是採用①水磨②乾磨③先水磨再乾磨④加煤油研磨。
18. (4) 高品級的木器塗裝，其木面整理後砂磨的砂紙粒度最好是①100# 以上②150# 以上③180# 以上④240# 以上。

19. (3) 塗料稀釋的目的在於①增加份量②減少用量③便於塗佈④增加附著性。
20. (3) 二度底漆在塗佈板面時，比較有效的方法是①浸塗②刷塗③噴塗④刮塗。
21. (4) 填眼工作最有效果的方法是①噴塗②刷塗③研磨法④刮塗。
22. (2) 平光劑的主要功能是①產生光澤②減少光澤③使漆膜光滑④著色。
23. (4) 木材二度底漆的主要功能為①防止木材吐油②膠固木面③增加漆膜厚度④研磨後成平滑漆膜，便利面漆施工。
24. (2) 砂磨時會產生多量白色細粉的塗料為①一度底漆②二度底漆③洋干漆④面漆。
25. (1) 塗裝時，產生白化現象的主因是①空氣太潮濕②空氣太乾燥③氣溫太高④稀釋劑揮發得太慢。
26. (3) 噴漆時，產生桔皮紋的原因為①噴槍距離過近②塗料粘度太低③塗料粘度太高④空氣濕度太高。
27. (4) 中國傳統家具最常使用的傳統塗料為①噴漆②調合漆③油漆④生漆。
28. (2) 下列那種塗料最適合木質地板的透明塗裝？①清噴漆②優力但塗料③調合漆④洋干漆。
29. (1) 下列何種塗料需加入硬化劑才能硬化①優力但②清噴漆③油性凡立水④洋干漆。
30. (1) 膠固木面，防止材料吐油的塗料俗稱①一度底漆②二度底漆③填眼漆④面漆。