

七、選擇題 15%

1. ( D ) 編輯及修改程式，模式選擇鈕應置於  
(A) JOG (B) AUTO (C) MDI (D) EDIT。
2. ( A ) POS 按鍵之意義為  
(A) 位置座標 (B) 重新設定 (C) 參數內容 (D) 警示訊號。
3. ( A ) 工作程式編輯時，欲插入語碼，應選  
(A) INSERT (B) ALTER (C) INPUT (D) DELETE。
4. ( B ) 以下何者為程式選擇性停止之指令？  
(A) M00 (B) M01 (C) M02 (D) M30。
5. ( B ) 設定固定轉速(rpm)之指令為  
(A) G96 (B) G97 (C) G98 (D) G99。
6. ( C ) 以下何者為螺紋車削之複循環指令？  
(A) G32 (B) G33 (C) G76 (D) G92。
7. ( B ) “G01 U2.0 W-1.0 F0.3；” 以上指令，其倒角大小為  
(A) 0.5×45 度 (B) 1×45 度 (C) 2×45 度 (D) 3×45 度。
8. ( A ) G04 P500；暫停指令中，P500 係暫停  
(A) 0.5 秒 (B) 5 秒 (C) 500 秒 (D) 0.5 分鐘。
9. ( A ) 開啓切削液之指令為  
(A) M08 (B) M09 (C) M20 (D) M21。
10. ( C ) 繞著 Z 軸旋轉的旋轉軸，此軸代號是  
(A) A 軸 (B) B 軸 (C) C 軸 (D) D 軸。
11. ( D ) 刀具機能之 T 指令中，若補正值為 0，則表示  
(A) 啓動補正值 (B) 空刀架 (C) 補正號碼與刀具號碼一樣 (D) 取消補正。
12. ( B ) 若一單節指令為 G00 G01 X\_Z\_；則  
(A) 僅 G00 指令有效 (B) 僅 G01 指令有效 (C) 二指令皆有效 (D) 二指令皆無效。
13. ( B ) 下列有關於“G00”快速定位指令之敘述，何者正確？  
(A) 路徑必為一直線 (B) 路徑不一定為一直線 (C) 進給速度以“F”值設定 (D) 定位速度始終一致。
14. ( B ) 切削螺紋之節距為 P=2.5，主軸轉速 300rpm，則前置量至少應為  
(A) 1mm (B) 2mm (C) 3mm (D) 4mm。
15. ( A ) 主軸 600rpm，欲使刀具切削至槽底，主軸旋轉五轉後，稍作停留，再行退刀，則刀具應暫停幾秒？  
(A) 0.5 秒 (B) 1 秒 (C) 2 秒 (D) 5 秒。

八、簡答題 20%

請寫出數控操作面盤上各代碼的涵義／使用時機。

1. EOB \_\_\_\_\_
2. CAN \_\_\_\_\_
3. JOG \_\_\_\_\_
4. AUTO \_\_\_\_\_
5. DGNOS \_\_\_\_\_