

臺北市 112 學年度市立普通型暨技術型高級中等學校

正式教師聯合甄選

考生複試注意事項

甄選學校：木柵高工 甄選科別：機械科

一、考生自備工具表

工具名稱	規格	單位	數量	備註
傳統式車刀	<ol style="list-style-type: none"> 依技術士技能檢定「車床丙級」與「機械加工乙級」術科測試應檢人自備工(刀)具參考表準備。 車床丙級工作各種刀具及量具，車刀為傳統式(禁止用捨棄式刀具)。 考生可事先自行準備，無法自行準備者，場地有提供，唯刀具角度及量具精度須自行研磨及檢驗 	支	每種形式最多 2 支	<ol style="list-style-type: none"> 刀具考生可自行準備、可先磨好 內徑車刀最小車削直徑$\phi 20\text{mm}$。 未能自備刀具者，由場地提供，每種形式 1 支，須由考生自行研磨，研磨時間納入測驗時間。
車刀墊片	各種厚薄若干片		不拘	不拘
螺絲攻	M8x1.25 (mm)	支	1	
螺絲攻扳手	符合 M8x1.25 螺絲攻端部規格	支	1	
端銑刀	$\phi 10\text{mm}$ (形式不拘)	支	1-2	考生可事先自行準備，無法自行準備者，場地有提供，唯刀具角度及量具精度須自行研磨及校正
指示量表	10mm x 0.01mm	支	1	
游標卡尺	150mm(傳統式、液晶、或附表)	支	1	
鑽頭	直徑: $\phi 3$, $\phi 6.8$, $\phi 8.5$ 或 $\phi 9.8$ ，最大鑽頭直徑 $\phi 21$	支	不拘	
中心鑽	小徑 $\phi 3\text{mm}\sim 5\text{mm}$	支	不拘	

二、實作測驗場地設備、材料需求項目

設備名稱	規格	單位	數量	備註	
高速車床	工場現有設備	部	10	威赫車床 S430x560，含預備 2 部	
立式銑床	工場現有設備	部	10	松順銑床	
材料	Ø45 x 150	支	10		
指示量表	10mm x 0.01mm	個	10	含夾在車床刀塔座	
外徑粗車刀	碳化鎢傳統式，1/2" 刀柄	支	10	1. 各式車刀、鑽頭無須磨好，由考生自行磨削，磨車刀時間納入測驗時間。 2. 考生可自行準備，自行準備者可事先磨好各類型車刀。 3. 考生自行準備刀具者，每一樣式至多 2 把。	
外徑精車刀	傳統式 1/2" 刀柄	支	10		
內徑粗車刀	傳統式	支	10		
內徑粗車刀	傳統式	支	10		
切斷刀	傳統式(碳化鎢或白車刀)	支	10		
切槽刀	傳統式(碳化鎢或白車刀)	支	10		
倒角刀	傳統式(碳化鎢或白車刀)	支	10		
中心鑽	小徑 Ø3mm~5mm	支	10		
鑽頭	Ø9.8 或 Ø8.5mm	支	10		
大鑽頭	Ø19~Ø21	支	10		
端銑刀	Ø10mm，材質及形式不拘	支	10		
游標卡尺	150mm，傳統式或液晶皆可，統一形式即可	把	10		
銑床平行塊		組	10		鉗口高度約 43mm

三、其他場地注意事項：

- (一)術科實作所需之材料及設備均由考場提供，銑床與磨床可使用光學尺。
- (二)當日應試考生，請著安全鞋、安全眼鏡(眼鏡)、及帽子。未著者依測驗評分規定處理。
- (三)測驗時因操作不當導致機械受損或人員受傷，可歸責於應試人員，將依測驗規定處理。
- (四)各種實作刀具、量具，考生可自行準備(可事先磨好)。車刀禁止用捨棄式刀具。
- (五)刀具、量具未能自行準備者，應試場地皆有準備各 1 支，唯刀角須由考生自行研磨，研磨時間納入考試時間計。
- (六)考生可外加攜帶外徑分釐卡 0-25mm，25~50mm，考試場地不提供。
- (七)考試機具及借用量具精度請考生自行檢驗校正，考場提供附件如下：
 - 1. 銑床附件包括：
 - (1) KV-6 銑床虎鉗(含板手)
 - (2) NT30-OZ25 銑床刀桿(含板手)
 - (3) 斜筒夾 OZ25-20 (mm)
 - (4) 直筒夾 C20-16,12, 10, 8, 6, 4 (mm)
 - 2. 車床附件包括：
 - (1) 四爪夾頭(含夾頭板手)
 - (2) 刀架板手
 - (3) 8 mm 六角板手