

臺北市 101 學年度國中技藝競賽機械職群學科題庫

選擇題共計 150 題

- (C)1. 作圖必須具備的條件是 (A)整齊與美觀 (B)整齊與迅速 (C)正確、清晰、整潔與迅速 (D)美觀與清晰。
- (A)2. 用以表達各零件間的相互關係與位置者是 (A)組合圖 (B)零件圖 (C)工作圖 (D)設計圖。
- (B)3. 製圖的構成是由 (A)中英文及數字 (B)線條、文字及符號 (C)正投影、斜投影及透視投影 (D)文字、圖案及色彩註記而成。
- (A)4. A0 規格用紙之大小為何？ (A)1189×841 (B)841×594 (C)594×420 (D)515×364 mm。
- (C)5. A2 規格用紙之大小為何？ (A)1189×841 (B)841×594 (C)594×420 (D)515×364 mm。
- (C)6. 製圖用紙增加 1 號時，圖紙小多少？ (A)相同 (B)四分之三 (C)二分之一 (D)四分之一。
- (B)7. 以下何者不是製圖用紙 (A)道林紙 (B)銅版紙 (C)方格紙 (D)描圖紙。
- (C)8. 製圖鉛筆中 H 級比 HB 級來的 (A)黑而硬 (B)淡而軟 (C)淡而硬 (D)黑而軟。
- (B)9. 工程圖的要素是 (A)線條與尺寸 (B)線條與字法 (C)字法與尺寸 (D)線條 與比例。
- (C)10. 下列哪一種線屬於中線 (A)尺度線 (B)剖面線 (C)虛線 (D)中心線。
- (D)11. 依 CNS 規定折斷線是 (A)粗連續線 (B)細鏈線 (C)粗不規則連續線 (D)細不規則連續線。
- (D)12. 正五角形的每一內角等於(A)1180 (B)1200 (C)1140 (D)1080。
- (A)13. 一個五角形最少可分為幾個三角形 (A)三 (B)四 (C)五 (D)六 個三角形。
- (C)14. 利用(A)一 (B)二 (C)四 (D)六 圓心可近似畫橢圓。
- (B)15. 任意角度欲二等分時應利用(A)量角器 (B)圓規及三角板 (C)量角器及鋼尺 (D)目測。
- (B)16. 正六角形的內角和等於(A)5400 (B)7200 (C)9000 (D)3600。
- (C)17. 正多邊形即 (A)邊長不相等 (B)內角不相等 (C)每邊長及內角均相等 (D)每邊長及內角均不相等。
- (B)18. 一點繞一固定點保持一定距離運動，其軌跡為 (A)直線 (B)圓 (C)橢圓 (D)曲線。
- (C)19. 一直線與圓周相切於一點，則此點和圓心連線與該直線之夾角為 (A)450 (B)600 (C)900 (D)1200。
- (C)20. 二圓互相外切，則連心線長等於 (A)兩直徑和 (B)兩直徑差 (C)兩半徑和 (D)兩半徑差。
- (D)21. 二圓互相內切，則連心線長等於 (A)兩直徑和 (B)兩直徑差 (C)兩半徑和 (D)兩半徑差。
- (C)22. 正投影的投影線均與投影面 (A)傾斜 (B)平行 (C)垂直 (D)相交。
- (C)23. 物體離投影面愈遠，所得之正投影 (A)愈大 (B)愈小 (C)大小不變 (D)不一定。
- (D)24. 線條重疊時第一優先者為 (A)中心線 (B)尺度線 (C)虛線 (D)粗實線。
- (A)25. 第三角投影法的俯視圖位置在前視圖的正 (A)上方 (B)下方 (C)右方 (D)左方。
- (D)26. 一投影箱展開後共可得 (A)3 (B)4 (C)5 (D)6 個視圖。
- (C)27. 平行投影時，若一平面與投影面平行，其投影影像比物體形狀 (A)大 (B)小 (C)一樣 (D)不一定。
- (C)28. 在等角圖中，三條等角軸線互成 (A)300 (B)600 (C)1200 (D)1800。
- (C)29. 下列扳手何者鉗口可調整大小 (A)開口扳手 (B)梅花扳手 (C)活動扳手 (D)以上皆是
- (A)30. 下列何種手鉗具有極大之夾持力 (A)虎鉗夾鉗 (B)魚口鉗 (C)克絲鉗 (D)以上皆是。
- (A)31. 活動扳手用力時，應向 (A)活動鉗口 (B)固定鉗口 (C)兩者皆可用力 (D)以上皆非。
- (A)32. 鉗工常用之手鎚其規格常選用 (A)0.45 公斤 (B)0.1 公斤 (C)0.9 公斤 (D)1.5 公斤。
- (A)33. 可讀出施力時之扭矩大小之扳手為 (A)扭矩扳手 (B)勾形扳手 (C)梅花扳手 (D)以上皆非。
- (B)34. 無法檢驗平面平不平的量具是 (A)直尺 (B)外卡 (C)角尺 (D)以上皆非。
- (B)35. 硬鎚頭部之材料為 (A)鉛 (B)工具鋼 (C)銅 (D)以上皆是。
- (C)36. 可測量兩配合件間間隙大小是 (A)半徑規 (B)節距規 (C)厚薄規 (D)以上皆非。
- (D)37. 副尺分為 50 格的公制游標卡尺，最小可測得 (A)0.04 (B)0.01 (C)0.05 (D)0.02 mm。

- (D)38. 精度為 0.02mm 的游標卡尺，其設計原理為 (A)主尺的 39mm 等分為副尺的 50 格 (B)主尺的 51mm 等分為副尺的 49 格 (C)主尺的 49mm 等分為副尺的 51 格 (D)主尺的 49mm 等分為副尺的 50 格。
- (B)39. 可讀出 0.05mm 的游標卡尺設主尺一格為 1mm，取主尺 19mm 長，則副尺上應等分為多少格？ (A)19 格 (B)20 格 (C)21 格 (D)以上皆非
- (A)40. 平板單獨使用時，可檢查工件之 (A)真平度 (B)平行度 (C)垂直度 (D)以上皆非。
- (C)41. 角板之兩面互成 (A)成 30 度角 (B)平行 (C)垂直 (D)以上皆非。
- (C)42. 鋼尺的最小刻度為 (A)0.02 (B)0.1 (C)0.5 (D)10 mm。
- (A)43. 游標式高度規其公制精度為 (A)0.02mm (B)0.01mm (C)0.05mm (D)以上皆非。
- (C)44. 數字式高度規之正確讀數為計數器和標度盤讀數之 (A)乘積 (B)差 (C)和 (D)以上皆非。
- (C)45. 劃線針材料常以 (A)鑄鐵 (B)純鐵 (C)工具鋼 (D)以上皆非 製成。
- (C)46. 平板之規格以 (A)長度 (B)寬度 x 高度 (C)長度 x 寬度 x 高度 (D)以上皆可 表示之。
- (A)47. 分規二腳尖張開之最大距離約與(A)腳桿長相等 (B)大於腳桿長 (C)小於腳桿長 (D)以上皆非。
- (B)48. 以銼刀銼削時，適當之銼削速度為每分鐘(A)30~40 (B)50~60 (C)70~80 (D)80~90 次。
- (A)49. 銼削軟金屬，應選用 (A)曲切齒 (B)單切齒 (C)棘切齒 (D)以上皆非。
- (C)50. 銼削時，水平推出銼刀，銼刀愈往前推，加之於銼刀端之壓力應 (A)愈大 (B)相等 (C)愈小 (D)以上皆非。
- (B)51. 單切齒銼刀，其切齒與銼刀邊形成 (A)50°~60° (B)65°~85° (C)40°~45° (D)以上皆非。
- (A)52. 平行度以下列何種符號代表 (A)// (B)□ (C)∠ (D)以上皆非。
- (A)53. 工件一平面與參考基準面成一定角度之誤差程度，謂之 (A)傾斜度 (B)真平度 (C)平行度 (D)以上皆非。
- (C)54. 修平平面凸出部位，以下列何種銼刀較易達成目的 (A)手銼 (B)平銼 (C)方銼 (D)以上皆非。
- (B)55. 使用下列何種銼法，較易有一致之銼削紋路 (A)交叉銼法 (B)直銼法 (C)斜銼法 (D)以上皆非。
- (B)56. 銼削前，於銼刀面上塗以粉筆，其作用為 (A)切削紋路較一致 (B)切屑較易脫落 (C)切削量較大 (D)以上皆非。
- (A)57. 鉗工工作利用手工下料的工具宜選用 (A)手弓鋸 (B)鉸刀 (C)銼刀 (D)刮刀。
- (B)58. 一般高速鋼鋸條其表面塗漆的顏色是 (A)白 (B)藍 (C)紅 (D)紫色。
- (B)59. 通常手弓鋸條之材質為 (A)鑄鋼 (B)合金工具鋼 (C)碳化鎢 (D)不鏽鋼。
- (D)60. 300 公厘長手弓鋸條的寬度大約為 (A)14 (B)16 (C)10 (D)12 公厘。
- (A)61. 撓性鋸條最長的長度為 (A)300 (B)200 (C)350 (D)250 公厘。
- (D)62. 一般鋸切中碳鋼料、手弓鋸條之材質宜選用 (A)不鏽鋼 (B)鑄鋼 (C)碳化鎢 (D)高速鋼。
- (A)63. 鋸條規格「300x13x18T」中之「18T」代表鋸條 (A)齒數 (B)寬度 (C)厚度 (D)長度。
- (C)64. 一般手弓鋸條之鋸齒部份，須經何種熱處理 (A)滲碳處理 (B)正常化 (C)淬火 (D)退火。
- (D)65. 每 25.4 公厘 24 齒之鋸條，其鋸齒之齒距應為 (A)1.9 (B)2.1 (C)0.9 (D)1.1 公厘。
- (D)66. 鋸切板厚 50 公厘之低碳鋼，宜選用每 25.4 公厘幾齒的鋸條較佳 (A)18 (B)24 (C)32 (D)14。
- (B)67. 選用手弓鋸最重要的考慮因素是 (A)鋸條寬度 (B)鋸條齒數 (C)鋸條長度 (D)鋸條厚度。
- (C)68. 手弓鋸鋸切薄鋼管時，鋸齒宜選用幾齒 (A)14 (B)24 (C)32 (D)18。
- (A)69. 鋸切 25 公厘寬，2 公厘厚之角鐵，鋸齒宜選用幾較佳 (A)24 (B)32 (C)18 (D)14。
- (D)70. 用手弓鋸鋸切直徑 30 公厘的中碳鋼時，宜選用幾齒之鋸齒 (A)32 (B)14 (C)24 (D)18。
- (B)71. 手弓鋸架上調整鬆緊的螺帽是 (A)六角 (B)翼形 (C)冠狀 (D)四角。
- (C)72. 鋸切鋼管時，有推不動及鋸齒崩裂現象，其原因為 (A)使用 32 鋸條 (B)鋸條未夾緊 (C)

使用 14 齒鋸條 (D)鋸條太厚。

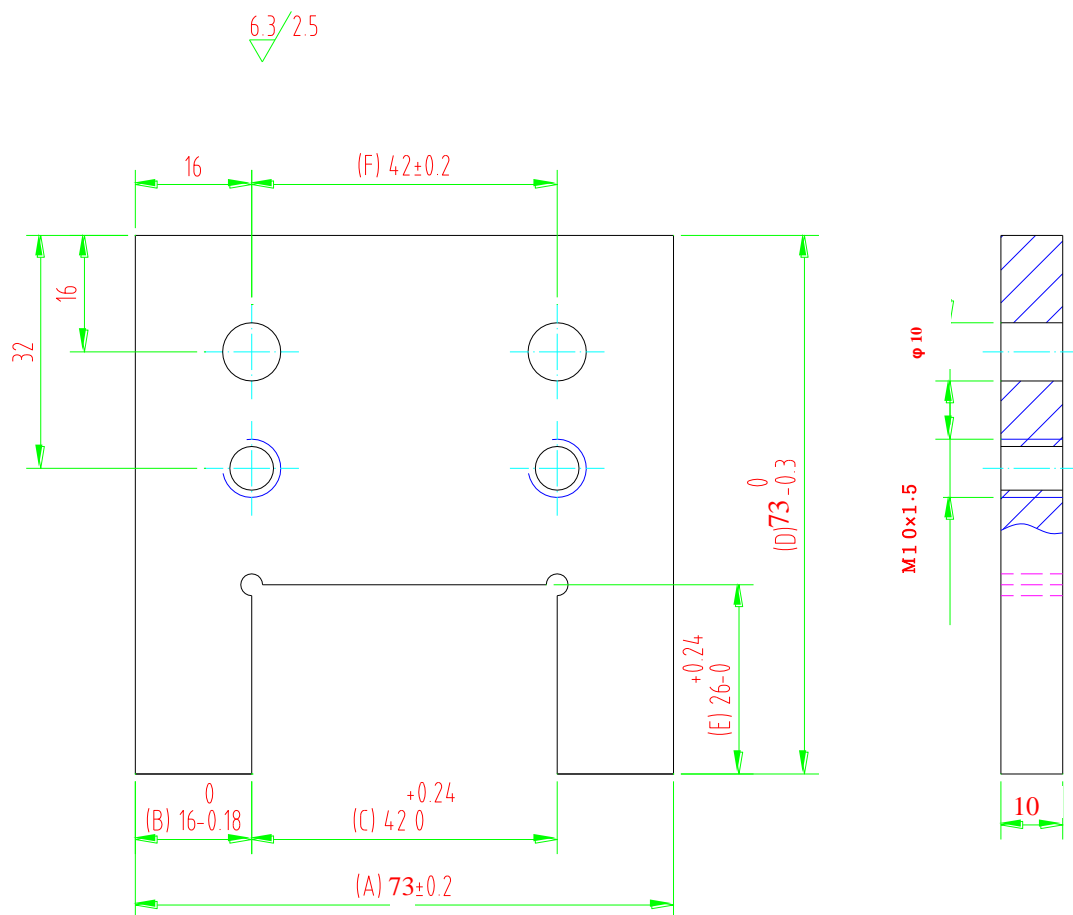
- (C)73. 鋸切斷面較薄的材料，鋸條至少要有 (A)3 齒 (B)1 齒 (C)2 齒 (D)4 齒 在鋸切面上。
- (A)74. 鋸切鋼料，鋸切速度每分鐘應以 (A)50~60 次 (B)70~80 次 (C)30~40 次 (D)40~50 次。
- (B)75. 手弓鋸鋸切工作物時，眼睛應注視 (A)手之握持 (B)鋸切線 (C)鋸架 (D)虎鉗。
- (D)76. 鋸切線靠近虎鉗口可防止工件振動，一般以幾公厘為宜 (A)0~1 (B)11~15 (C)16~20 (D)5~10。
- (C)77. 鋸切薄鐵板時，為方便鋸切可 (A)縱向鋸切 (B)橫向鋸切 (C)用二木板夾緊 (D)用手握持。
- (D)78. 一般靈敏鑽床，其馬達與主軸間係用何者傳動 (A)齒條 (B)鍊條 (C)鋼索 (D)皮帶。
- (B)79. 鑽床之床台係以何種材料製造 (A)超硬合金 (B)鑄鐵 (C)高速鋼 (D)不鏽鋼。
- (A)80. 直立式鑽床拆卸錐柄鑽頭時，應使用(A)退鑽銷 (B)鑿子 (C)活動扳手 (D)鑽頭夾頭扳手。
- (D)81. 下列那一種工具機有鑽孔功能(A)牛頭鉋床 (B)砂輪機 (C)磨床 (D)鑽床。
- (D)82. 一般靈敏(桌上)鑽床使用之直柄鑽頭最大直徑為 (A)16 (B)8 (C)20 (D)13 公厘。
- (B)83. 一般公制 10 公厘之內的鑽頭，每隔幾公厘有一支 (A)0.5 (B)0.1 (C)1.5 (D)1 公厘。
- (D)84. 一般鑽頭之鑽槽數為 (A)3 (B)1 (C)4 (D)2 槽。
- (B)85. 所謂鑽唇角是指(A)鑽頂與鑽槽 (B)鑽槽與中心線 (C)切邊與中心線 (D)二切邊 夾角。
- (D)86. 二鑽槽間之厚度稱為 (A)切邊 (B)鑽頂 (C)鑽身 (D)鑽腹。
- (D)87. 麻花鑽頭又稱為 (A)扁頭 (B)中心 (C)直槽 (D)扭轉 鑽頭。
- (A)88. 一般使用的鑽頭，其直徑幾公厘以下為直柄 (A)13 (B)21 (C)25 (D)18 公厘。
- (C)89. 下列何者不適合以鑽頭夾頭夾持 (A)直柄鉋刀 (B)直柄鑽頭 (C)錐柄鑽頭 (D)螺絲攻
- (B)90. 最適合於厚鐵板上鑽孔的麻花鑽頭為 (A)三槽 (B)雙槽 (C)單槽 (D)四槽。
- (B)91. 每 25.4 公厘 24 齒之鋸條，其鋸齒間節鋸約為(A)0.9 (B)1.1 (C)1.9 (D)2.1。
- (A)92. 鋸切工作中，鋸條磨損，換新鋸條後，宜由另一端重行鋸切，主要原因是(A)原鋸切路線較窄 (B)原鋸路較寬 (C)新鋸條太尖銳 (D)原鋸路太熱。
- (A)93. 三角銼刀常用於 (A)肩角 (B)平面 (C)圓弧 (D)側面 銼削。
- (D)94. 銼刀柄之安裝應與銼刀成 (A)15 度 (B)30 度 (C)45 度 (D)一直線。
- (A)95. 一般公制 10 公厘以內鑽頭，每隔幾公厘有一支 (A)0.1 (B)0.5 (C)1.0 (D)1.5 公厘。
- (A)96. 鑽削軟質非金屬材料 塑膠 及木頭之鑽唇角度為(A)60~90 (B)90~120 (C)120~135 (D)135~150 度。
- (D)97. 一般手工鉋刀的柄端形狀是 (A)三角 (B)圓錐 (C)圓柱 (D)方柱 形。
- (C)98. 使用螺絲攻 M15×2 之內螺紋，則事先要鑽孔之直徑為 (A)11 (B)14 (C)13 (D)12 mm。
- (A)99. 螺紋“M10×1.5”中之 10 代表 (A)外徑為 10mm (B)外徑 1 吋 (C)每吋 10 牙 (D)螺距 10mm。
- (D)100. 攻不通孔螺紋時，應 (A)使用第一、二攻 (B)只須使用第三攻 (C)只須使用第一攻 (D)依序使用三支螺絲攻。
- (A)101. 攻螺紋時，攻進二分之一轉即倒轉四分之一轉，其作用為 (A)使切屑斷裂 (B)使螺絲攻不易磨損 (C)使螺紋加深 (D)使潤滑油進入
- (A)102. 一般鑽唇角度以幾度為宜 (A)118~120 (B)135~150 (C)98~108 (D)60~90 度。
- (D)103. 鑽頭鑽唇角 118 度時，宜鑽削之材料為 (A)高速鋼 (B)合金鋼 (C)錳鋼 (D)中碳鋼。
- (D)104. 圓形工件鑽孔時，其夾持的方式宜選用 (A)平行夾 (B)鋼絲鉗 (C)C 型夾子 (D)V 型枕。
- (A)105. 工件夾於虎鉗進行貫穿孔鑽孔工件，防止鑽到虎鉗底面，可採用 (A)工件下面加平行塊 (B)先鑽小孔 (C)工件懸空夾持 (D)改用端銑刀。
- (B)106. 鑽床之轉速與下列何者無關 (A)鑽孔直徑 (B)鑽孔深度 (C)工件硬度 (D)進刀量。
- (A)107. 鑽削時，若鑽頭靜點不在鑽頭中心線，會造 (A)孔徑擴大 (B)鑽頭容易鈍化 (C)孔徑較精確 (D)較易鑽削。
- (B)108. 決定鑽削速度的主要因素之一，是工件的 (A)形狀 (B)硬度 (C)表面粗糙度 (D)尺度。
- (C)109. 使用直立式鑽床鑽削 20 公厘孔時，鑽削中心鑽頭掉落之主要原因為 (A)轉速太慢 (B)

- 進刀太快 (C)鑽頭套筒斜度不符 (D)進刀太慢。
- (A)110. 攻螺紋時檢查螺絲攻垂直度、宜選用的量具是 (A)角尺 (B)圓筒直角規 (C)鋼尺 (D)游標卡尺。
- (B)111. 靈敏鑽床之主軸與鑽頭，在施壓力鑽削時，即停止旋轉，可能的原因是 (A)電源線接反 (B)皮帶太鬆 (C)鑽頭夾太緊 (D)皮帶太緊。
- (C)112. 夾緊鑽頭於鑽頭夾頭，宜採用下列何種工具 (A)鑿子與鐵鎚 (B)梅花扳手 (C)鑽夾扳手 (D)活動扳手。
- (B)113. 使用手提電鑽鑽削直徑 12 公厘孔，其鑽頭之鑽柄一般為 (A)方柄 (B)直柄 (C)斜柄 (D)錐柄。
- (A)114. M8x1.25 的尺度規格是刻在螺絲攻的 (A)柄 (B)根 (C)端部 (D)方頭。
- (C)115. 錐柄鑽頭之鑽根，除了退卻鑽頭外，其他功用為 (A)保持鑽頭於主軸中心 (B)增加鑽柄強度 (C)防止鑽頭滑動 (D)便於熱處理夾持。
- (A)116. 鑽孔前衝大中心孔之衝子，角度宜為 (A)90 (B)60 (C)30 (D)45 度。
- (D)117. 鑽削中，鑽頭與工件因磨擦生熱，欲降低鑽頭與工件之溫度，下列何者最適宜 (A)增加轉數 (B)減少進刀量 (C)加大進刀量 (D)加切削劑。
- (A)118. 鑽削大孔徑時，先鑽導孔主要是為避免 (A)大鑽頭之靜點阻力 (B)切邊磨損 (C)鑽得較快 (D)連續切屑。
- (D)119. 維護鑽床主軸孔(莫斯錐度孔)，下列何者為錯誤 (A)除去內孔凸點 (B)裝鑽頭前擦拭內孔 (C)加潤滑油 (D)加水冷卻。
- (B)120. 鑽削時，只有一條切屑排出，其可能的原因為 (A)鑽唇角太小 (B)切邊不等長 (C)靜點太小 (D)工件太硬。
- (A)121. 操作鑽床時，若聞到燒焦味最可能的原因為 (A)馬達超過負荷 (B)轉速太快 (C)工件太軟 (D)皮帶太緊。
- (C)122. 研磨鑽頭時，砂輪面應與鑽頭中心線成 (A)30° (B)90° (C)59° (D)40°。
- (A)123. 鑽床主軸孔用那一種錐度 (A)莫氏(MT) (B)白朗登(B&C) (C)伽諾(JT) (D)標準(VT)。
- (B)124. 若某種材料的切削速度為 25m/min，今欲鑽 8mm 的孔，則鑽床主軸的轉數應為 (A)800 (B)990 (C)1200 (D)700 rpm 較適當。
- (C)125. 開始鑽孔時，中心孔位置偏了，該用那一種鑿子修正 (A)平鑿 (B)菱形鑿 (C)圓鼻鑿 (D)岬狀鑿。
- (D)126. 最常用的手工鉸刀材料為 (A)低碳鋼 (B)鑄鋼 (C)鎢鋼 (D)高速鋼。
- (A)127. 使用鉸刀的目的是 (A)得到較好表面光度 (B)孔徑需要擴大很多 (C)沒有適當鑽頭 (D)上面都有可能。
- (D)128. 大量生產時之鉸削，宜選用何種材質之鉸刀 (A)高速鋼 (B)高碳鋼 (C)合金工具鋼 (D)碳化物。
- (D)129. 手工鉸刀之刀刃部硬度約為洛氏硬度 C(HRC)表 (A)52 (B)42 (C)32 (D)62 度。
- (B)130. 下列何種孔，不可以用鉸刀直接鉸孔 (A)車削過之孔 (B)未加工鑄件胚孔 (C)錐度銷孔 (D)鑽穿之孔。
- (A)131. 三支組手工螺絲攻，其節距是 (A)相同 (B)三支不同 (C)第三攻最小(D)第三攻最大。
- (D)132. 使用同一支鉸刀，欲鉸削差異微小之孔徑時，宜選用 (A)螺旋 (B)梅花 (C)固定 (D)調整 鉸刀。
- (A)133. 錐度鉸刀的規格是依錐度的何部位尺寸決定 (A)小端直徑 (B)錐度 (C)大端直徑 (D)錐度長度。
- (A)134. 機械用鉸刀之錐柄，其錐度係採用 (A)莫氏 (B)白氏 (C)國際 (D)佳諾氏 錐度。
- (C)135. 右列何項可延長鉸刀壽命 (A)反轉退刀 (B)右轉 2 圈，左轉 1/2 圈 (C)使用適當切削劑 (D)快速鉸削。
- (D)136. 螺絲攻之第一、第二、第三攻的主要區別是(A)牙深 (B)外徑 (C)柄長(D)前端 倒角螺紋數。
- (B)137. 機械鉸刀與手工鉸刀是如何判別 (A)13mm 以下者手工鉸刀 (B)柄端有方柱形者為手工鉸

刀 (C)沒有分別 (D)13mm 以上者為機械鉸刀。

- (A)138. 一般鉸刀之前端部份有倒角的設計，其目的主要是為了 (A)引導鉸刀進入孔內 (B)增加切削速度 (C)保護刀刃 (D)美觀。
- (A)139. 手工鉸削之孔徑為 8 公厘，則其鑽頭直徑為 (A)7.8 (B)7.6 (C)7.4 (D)8.0 公厘。
- (B)140. 一般鋼料之鉸孔若孔徑為 12 公厘，則鉸削量宜為 (A)0.8~1.0 (B)0.2~0.3 (C)0.6~0.8 (D)0.4~0.6 公厘。
- (A)141. 鉸孔的鉸削速度約為鑽孔速度的(A)一半 (B)3 倍 (C)相同 (D)2 倍。
- (C)142. 鉸孔的進刀量約為鑽孔進刀量的 (A)4~5 (B)1/2~2/3 (C)2~3 (D)相同 倍。
- (D)143. 一工件如在鑽床上鑽孔後，接著進行鉸孔加工，則鉸孔時應選用 (A)低轉速小進給 (B)高轉速大進給 (C)高轉速小進給 (D)低轉速大進給。
- (A)144. 鉸孔時，鉸削與退出之旋轉方向為 (A)相同 (B)左轉一圈，再右轉 1/2 圈 (C)相反 (D)右轉一圈，再左轉一圈。
- (C)145. 切削劑之選用與右列何者有關 (A)鉸孔孔徑 (B)鉸削深度 (C)工件材質 (D)鉸刀材質。
- (A)146. 三支組手工螺絲攻，其節距(螺距)是 (A)三支相同 (B)三支不同 (C)第三攻最大 (D)第三攻最小。
- (C)147. 螺絲攻組的第二攻約倒角 (A)1~2 (B)1~8 (C)3~5 (D)6~8 牙。
- (B)148. 手工螺絲攻為 (A)2 (B)3 (C)1 (D)4 支 一組。
- (B)149. 機械螺絲攻為 (A)3 (B)1 (C)2 (D)4 支 一組。
- (B)150. 以手工螺絲攻切製內 V 型螺紋，其攻螺紋裕量應為 (A)60%之牙深 (B)75%之牙深 (C)50%之牙深 (D)全牙測。

臺北市 101 學年度國中技藝競賽機械職群術科題庫



註：

1. 單位：mm
2. 逃角孔 $\phi 3$
3. 未註明公差依 CNS 4018 B 1037 一般許可差之粗級規定

CNS 4018 B 1037 一般許可差之粗級規定

標示長度	公差	備註
超過 6 至 30	± 0.5	
超過 30 至 120	± 0.8	

術科競賽注意事項

1. 加工時間為 2 小時 30 分。
2. 超出標示尺度公差部位每 0.02 mm 扣一分，扣至該部位零分為止。
3. 評分部位：

評分部位	(A)	(B)	(C)	(D)	(E)	(F)	光度
尺度公差	± 0.2	0 -0.18	+0.24 0	0 -0.3	+0.24 0	± 0.2	
配 分	10	10	20	10	20	20	10
實測尺度							
扣 分							

4. 未明定事項由現場評審商議決定。