1. 一軸孔配合機件，其軸件標註尺寸$\varnothing 25\ ^{-0.007}_{-0.028}$、其孔件標註尺寸$\varnothing 25\ ^{+0.021}_{0}$，若在最大實體材料狀況(MMC)下，其配合之餘隙大小爲何？
   (A) 0.007 mm　(B) 0.021 mm
   (C) 0.028 mm　(D) 0.049 mm

2. 小華想量測一段螺紋的相關尺寸，根據分厘卡種類與量測功能，下列敘述何者最適當？
   (A) 扁頭分厘卡，適合量測外螺紋的大徑　(B) V 溝分厘卡，適合量測螺紋的螺旋角
   (C) 三點式內徑分厘卡，適合量測內螺紋的大徑　(D) 螺紋分厘卡，適合量測螺紋的節徑

3. 在中華民國國家標準(CNS)的鋼鐵材料規格中，下列敘述何者正確？
   (A) CNS 鋼鐵規格符號中，前段字母「F」主要表示「氟」元素
   (B) SNCM630 表示其爲一種機械構造用鎳鉻鉬鋼
   (C) CNS 規格「SKD11」常用於機械廠的顏色標示爲「紅牌鋼」
   (D) 規格「SS400」表示該鋼料的最高抗拉強度爲 400 N/mm^2

4. 有關材料的再結晶溫度，下列敘述何者**錯誤**？
   (A) 再結晶溫度是金屬加熱後，其原有結晶內重新產生結晶核，並生長而形成新結晶的溫度範圍
   (B) 材料的再結晶溫度通常與其絕對熔點約略成正比例
   (C) 鍛粗的加工溫度通常在材料的再結晶溫度以下
   (D) 鉛和錫的再結晶溫度通常在室溫以下

5. 有關螺紋輥軋的敘述，下列何者**錯誤**？
   (A) 螺紋輥軋適用於各種硬度的金屬材料，不受材料硬度限制
   (B) 與車製螺紋相比，螺紋輥軋通常可節省約 16%至 25%的材料
   (C) 經螺紋輥軋製成的牙形精確，表面光潔度高，適合大量生產
   (D) 螺紋輥軋能使材料產生應變硬化，進而提升抗拉強度與抗疲勞強度

6. 在砂模鑄造中，模砂的選擇與流路系統的設計對鑄件品質至關重要。有關模砂特性與流路系統，下列敘述何者正確？
   (A) 模砂的透氣性是指氣體從砂模中逸出的能力，砂粒越細通常透氣性越佳
   (B) 冒口是流路系統的重要組成，其主要功能爲排出鑄模中的氣體和雜質，同時可輔助觀察澆鑄狀況
   (C) 豎澆道設計成上大下小的錐形通道有助於金屬液穩定流動，避免捲入空氣，通常距模穴邊緣約 25 mm
   (D) 模砂的耐火性是指抵抗高溫金屬液的能力，一般理想的模砂其耐火溫度應接近金屬熔點

7. 下列何者爲「黏著磨損」的成因？
   (A) 切削過程中，刀刃口處有積屑熔著，當其脫落時，會撕裂部分刀具表面材料
   (B) 由於切屑在刀具頂面與工件之間產生劇烈摩擦，使得刀具材料原子擴散到切屑中而造成
   (C) 主要因爲工件材質過硬，導致刀具表面被硬點刮擦而受損
   (D) 由於切削高溫促使刀具中的特定元素氧化，進而降低刀具硬度所致

8. 有關銲接分類原理的敘述，下列何者正確？
   (A) 融銲法是在不熔化母材的情況下，僅透過施加壓力使材料接合
   (B) 壓接法是利用高溫熔化填料金屬，並填充於母材接合處，母材本身不熔化
   (C) 鑞接法是將母材加熱至熔融狀態，可能添加或不添加銲料，以達到接合目的
   (D) 銲接(Welding)是指母材(通常指金屬材料)在加壓或不加壓，添加填料(銲料)或不加填料之下，在達到某一需要溫度之後，使其相互熔合的方法

9. 有關電銲的敘述，下列何者正確？
(A) 氣體金屬極電弧銲，又稱氬銲，適合鎂、鋁、碳鋼等材料之銲接工作
(B) DCEN(又稱 DCSP)接法中，工件接正極、電銲條接負極，適合銲接厚件
(C) 電弧長度應盡量保持在銲條芯線直徑的十倍以上，以確保足夠的熱量輸入
(D) 偏弧現象是交流電銲機獨有的問題，因爲電流方向不斷改變，影響電弧穩定

10. 有關物理氣相沉積(PVD)的敘述，下列何者正確？
(A) PVD 的原理是透過化學反應在工件表面生成化合物薄膜
(B) PVD 操作過程中不會產生腐蝕性液體或有毒氣體，工作溫度相對較低(常低於 500°C)
(C) PVD 之沉積薄膜厚度較 CVD 厚
(D) PVD 適合處理具有複雜內部形狀的工件

11. 「透過外部電源或犧牲陽極提供電子，使被保護金屬的電位降低，成爲陰極，從而阻止其腐蝕。」下列何者符合前述防蝕方法的說明？
(A) 發藍法　(B) 滲鋁防蝕法
(C) 磷酸防蝕法　(D) 陰極防蝕法

12. 常見四種化學性表面硬化法，分別爲①滲硼法、②滲碳法、③滲氮法、④滲硫法。依據硬化層的硬度由高至低排序，下列何者正確？
(A) ①③②④　(B) ②④①③
(C) ④①②③　(D) ④③②①

13. 一家公司在分析產品不良率問題時，希望透過數據找出最主要的改善點。他們首先使用一種圖表，將各種不良項目依照發生頻率由高到低排列，並繪製累積百分比曲線，以便找出對不良率影響最大的少數關鍵問題。隨後，爲了深入探討這些問題的根本原因，他們又繪製了另一種狀似魚骨的圖表，系統性地分析各類潛在因素(如人員、設備、材料等)對問題的影響。上述兩種圖表分別爲何？
(A) 前者爲管制圖，後者爲散布圖
(B) 前者爲柏拉圖，後者爲直方圖
(C) 前者爲直方圖，後者爲查核表
(D) 前者爲柏拉圖，後者爲特性要因圖

14. 有關切削劑的首要功用，下列敘述何者正確？
(A) 首要功用是潤滑作用，減少刀具與工件間的摩擦，從而改善加工表面品質
(B) 首要功用是冷卻作用，能有效降低刀具與工件的溫度，以延長刀具壽命
(C) 首要功用是清潔作用，用來沖除切屑，防止切屑堆積影響加工
(D) 首要功用是防止工件和機器產生腐蝕和鏽蝕

15. 有關刀具斜角的敘述，下列何者正確？
(A) 爲刀腹與加工面之間的夾角，其主要功能是防止刀具與工件產生摩擦
(B) 切削鑄鐵或黃銅這類脆性材料時，通常會採用較大的正斜角，以利於排屑
(C) 斜角越大時，刀具會變得更加銳利，有助於降低切削阻力，但刀具本身的強度可能會相對減弱
(D) 陶瓷刀具通常採用正斜角

▲閱讀下文，回答第 16-19 題

韓國人氣女團 TWICE 即將來臺舉辦盛大的「THIS IS FOR」世界巡迴演唱會！身爲資深 ONCE(TWICE 粉絲名)的你，早已摩拳擦掌，準備在演唱會上展現最棒的應援。你決定親手製作或準備一系列應援物，確保 TWICE 成員們能感受到來自臺灣 ONCE 的滿滿愛意！

16. 爲了讓 TWICE 成員留下深刻印象，你決定製作一個迷你版的 TWICE 團體標誌金屬模型。你希望這個模型不僅造型精緻、外部浮雕細膩複雜，更要擁有極致光滑的表面和精確的尺寸。則最適合採用下列哪一種鑄造技術？
(A) 傳統砂模鑄造　(B) 壓鑄法
(C) 精密鑄造法　(D) 離心鑄造法

17. TWICE 演唱會的應援物製作量大，粉絲團團長侖娥負責統籌名爲應援小物製作專案。爲了確保應援小物的品質，他決定要實施統計品質管制於五個關鍵要素上。這五個要素通常被稱爲「5M」，則這「5M」指的是哪一些方面？
(A) 市場(Markets)、金錢(Money)、方法(Methods)、管理(Management)、量測(Measurement)
(B) 人員/人力(Men/Manpower)、機器(Machines)、材料(Materials)、方法(Methods)、量測(Measurement)
(C) 現代化(Modernization)、管理(Management)、美觀(Masterpiece)、市場(Markets)、機械(Mechanics)
(D) 製造(Manufacturing)、模具(Moldings)、材料(Materials)、量測(Measurement)、維護(Maintenance)

18. 海媛正在爲 TWICE 演唱會製作一個大型應援看板。爲了確保看板的尺寸精確、邊緣平直且各角爲直角，他在量測和檢查時將選用不同的量具，則下列量測情境何者最爲正確？
(A) 檢查看板角落是否爲 90 度直角時，可使用角尺，若發現刀口處有透光，則表示該角尚未與基準面垂直，需要進一步修整
(B) 量測看板長度時，由於看板面積大，應讓視線與鋼尺刻度線保持約 45 度角，以涵蓋更廣的量測範圍
(C) 爲檢查看板邊緣的平行度，海媛應選擇刀口平尺，並在檢查時觀察刀口處是否有光線透過
(D) 當海媛使用游標卡尺量測看板上較小的內徑尺寸時，應盡量使用測爪前端量測，並讀取多個量測值中的最小值

19. 小明是一位熱愛機械工藝的 TWICE 粉絲，他打算使用車床製作專屬金屬工藝品。在啓動車床前，他仔細列出預計進行之車床安全操作事項，下列哪幾項觀念正確？
①配戴 TZUVELY 項鍊，並穿著合身之工作服
②操作中全程佩戴透明安全眼鏡，以防眼睛被飛出的鐵屑擊傷
③車床變速時，可在主軸完全停止前，撥動變速桿，以利用旋轉慣性去確保齒輪順利嚙合
④待主軸完全停止後，才進行工件量測與更換車刀
⑤清除纏繞工件之切屑時，使用游標卡尺夾取取代徒手拉開
(A) ①③　(B) ②③
(C) ②④　(D) ④⑤

20. 有關常用手鉗的類型與其典型應用，下列敘述何者正確？
(A) 魚口鉗(鯉魚鉗)，其鉗口可調整開度，能夠靈活夾持不同尺寸的圓形或異形工件，並利用槓桿原理提供高夾持力
(B) 斜口鉗主要用於夾持小型工件或在狹窄空間內進行精細的彎曲作業
(C) 尖嘴鉗的鉗口刀口平整，多用於剪斷較粗的電線或軟金屬棒，不適合用於彎曲或調整細小導線
(D) 萬能鉗是一種固定開口的手鉗，主要用於夾持圓形管件，且其鉗口內側採光滑設計，以保護工件表面不受損

21. 有關鉗工銼削操作相關知識，下列敘述何者正確？
(A) 在虎鉗上夾持工件時，爲確保工件穩固不鬆動，應盡量使用手錘敲擊虎鉗手柄或套管子加強夾緊力道
(B) 進行銼削作業時，操作者的雙腳應併攏站立，以保持身體重心的穩定
(C) 表面粗糙度是指工件加工後表面的顏色與光澤程度
(D) 半圓銼刀斷面爲半圓形，常用於各種圓弧曲面及大圓孔的銼削

22. 有關劃線工具「平板」的特性敘述，下列何者正確？
(A) 鑄鐵平板因其硬度高且不易生鏽，故在濕度較高的環境下仍能保持高精度
(B) 花崗石平板具有不易磁化的優點
(C) 花崗石平板受撞擊時易產生毛邊，影響其基準面的平整度
(D) 無論鑄鐵或花崗石平板，爲防止表面磨損，使用後皆應定期塗抹厚層機油以進行全面保養

23. 有關手弓鋸條的敘述，下列何者正確？
(A) 全硬式鋸條由於其韌性高、不易折斷，因此適用於需要大幅度彎曲的鋸切作業
(B) 撓性鋸條的鋸齒與齒背皆經過硬化處理，雖成本較低，但使用時較爲硬脆
(C) 鋸條的齒數規格爲每 1 英吋(25.4 mm)的鋸齒齒數
(D) 鋸條的長度規格是指整個鋸條的全長

24. 有關鑽床種類及其應用特性的敘述，下列何者正確？
(A) 排列鑽床係將多部鑽床配置於同一工作台，以利於不同加工步驟的連續進行，效率極高
(B) 靈敏鑽床主要用於大孔徑加工，且具自動進刀功能
(C) 立式鑽床適合大型工件鑽孔，其規格通常依旋臂長度區分
(D) 工模鑽床專爲重切削作業設計，其床台無法進行縱向與橫向進刀

25. 若要將鑽過的孔進行鉸孔或攻螺紋加工，下列敘述何者最適切？
(A) 鉸孔的目的是擴大孔徑並獲得極高的眞圓度，鉸刀進退刀的旋轉方向應相反
(B) 鉸孔前，若預先鑽孔之直徑過小時，則鉸削裕留量過大容易產生震動導致孔壁粗糙
(C) 攻螺紋前鑽孔的孔徑應盡量小於理論值，以確保螺紋強度及避免螺絲攻斷裂
(D) 手工攻螺紋時，第一攻螺絲攻多用於盲孔螺紋的攻製，以達到最佳牙深

26. 在鑽孔或攻螺紋操作中，有關異常情況及安全措施的考量，下列敘述何者正確？
(A) 鑽削時若產生單邊排屑現象，通常是因鑽唇間隙角過小所致
(B) 操作鑽床時爲避免切屑飛濺傷人，應全程閉上眼睛
(C) 手工攻螺紋過程中，爲提升效率，應連續轉動不需逆轉退刀
(D) 若鑽頭在鑽削過程中折斷，其原因可能是主軸或鑽夾的偏心

27. 有關車床的刀具溜座之構造與功能，下列敘述何者**錯誤**？
(A) 床鞍安置於床台水平面上，其上方包含刀架和複式刀座
(B) 床帷安置於床台側邊垂直面上，其外部包含縱向進給手輪和螺紋切削機構
(C) 刀具溜座的縱向手動進給主要是利用蝸桿與蝸輪傳動
(D) 複式刀座能旋轉調整角度以車削錐度

28. 有關車刀材質的特性敘述，下列何者正確？
(A) 高碳鋼刀具因其優異的耐熱性，廣泛應用於高速切削作業中
(B) 陶瓷刀具切削速度可達碳化物刀具的 2 至 3 倍，但其質脆不適合非連續性或有陡震場合的切削
(C) 鑽石刀具爲目前物質中最硬的材料，主要用於切削高硬度材料，且可允許機器的劇烈震動
(D) 高速鋼刀具又稱「白車刀」，其耐熱溫度可達 1100°C 以上，因此具有良好的紅熱硬度

29. 車刀各刃角的設計對切削性能有重要影響。有關車刀刃角的功用，下列敘述何者**錯誤**？
(A) 切邊角越大，切屑厚度越薄，切削受力分布越均勻且越小
(B) 刀端角的主要目的是減少車刀前端與工件的摩擦，但角度過大可能降低刀刃口強度
(C) 邊間隙角必須爲正值，若爲負值將導致車刀無法順利切入工件
(D) 前間隙角一般以 14°~20°爲宜

30. 有關捨棄式外徑車刀的安裝與使用注意事項，下列敘述何者**錯誤**？
(A) 調整車刀高度時，墊片應與刀座前端切齊，不可有懸空的情況，以防止切削過程中產生震動
(B) 調整車刀高度時，墊片應儘量使用最少數量，且較厚的墊片應置於下層以增加穩固性
(C) 車削過程中，若發現切屑發藍或產生小火花，表示切削效果良好
(D) 更換刀片時，務必將刀片與刀把承座上的鐵屑清除乾淨，以免影響新刀片安裝的貼合性與穩固性

31. 有關車床夾頭的選擇與特性，下列敘述何者最適切？
(A) 三爪聯動夾頭因夾爪可獨立調整，適合夾持不規則形狀工件
(B) 四爪夾頭最主要的優點是夾持速度快，且能自動對正中心
(C) 雞心夾頭主要用於驅動工件進行兩頂心間的加工，工件兩端通常需先鑽中心孔
(D) 面盤(花盤)的夾持力不如三爪或四爪夾頭，故不常用於大型工件的加工

32. 在車床階級桿加工中，有關加工步驟的敘述，下列何者最正確？
(A) 階級外徑粗車時，應先車削較小之直徑
(B) 階級精車時，應先控制外徑尺寸，而後再控制各階級之長度尺寸
(C) 控制各階級之長度尺寸時，因毛邊影響不大，可直接進行量測
(D) 修平工件端面，其主要目的是作爲後續長度量測及加工的基準

33. 有關階級桿車削加工中，工件夾持、校正與刀具準備等前置作業的相關敘述，下列何者**錯誤**？
(A) 粗車削，爲迅速去除材料並提升加工效率，工件伸出夾頭的長度應盡量伸長，以獲得足夠的粗車長度
(B) 當工件已車削過一面並需調頭加工另一面時，應選用軟質護片如銅片來保護已加工表面，以避免被夾爪夾傷
(C) 使用四爪夾頭時，爲確保工件加工後的精度與同心度，在工件調頭後，必須利用指示量錶對工件進行校正
(D) 在進行切削加工前，應確認車刀的刃口是否銳利，並將其安裝高度調整至與工件軸心同高，且伸出長度適中

34. 欲使用高速鋼車刀車削一軟鋼工件，當其外徑爲∅16 mm 時，根據表(一)，下列何者爲可能的轉速組合？

表(一)

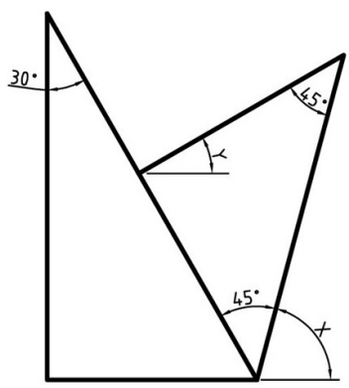
車刀材質 / 工件加工條件材質	高速鋼車刀		碳化鎢車刀	
	粗車(m/min)	精車(m/min)	粗車(m/min)	精車(m/min)
黃銅	60~90	60~90	180~300	180~300
青銅	33~45	45~54	180	300
鋁	120	210	210	300
軟鋼	24~30	30~36	60~90	90~120
中碳鋼	18~24	30	60	60
不鏽鋼	30~36	30~36	90~92	72~90

(A) 粗車 358 rpm、精車 597 rpm
(B) 粗車 518 rpm、精車 697 rpm
(C) 粗車 697 rpm、精車 1035 rpm
(D) 粗車 796 rpm、精車 1200 rpm

35. 有關工程圖的敘述，下列何者正確？
(A) A0 圖紙寬與長 1：$\sqrt{3}$
(B) 美國國家標準的英文縮寫爲 AISI
(C) 平面組合圖爲機械組合後之正投影視圖，用來表示各機件裝配之相對位置，亦稱總圖
(D) 工程圖之裝訂式摺疊法，一般以摺成 A4 爲原則，A1 圖紙需要摺 5 次

36. 有關製圖設備與工具使用之敘述，下列何者正確？
(A) 中質類的鉛筆筆芯共分 6 級，從軟到硬順序分別爲 B、F、HB、H、2H、3H
(B) 一組三角板與丁字尺配合畫傾斜線，可以畫出 95°
(C) 彈簧圓規通常用來畫直徑 20 mm 至 250 mm 之圓或圓弧，又稱弓形圓規
(D) 萬能繪圖儀是集量角器、丁字尺、三角板、直尺、比例尺等功能之製圖用具

37. 使用 $30°\times60°\times90°$三角板及 $45°\times45°\times90°$三角板配合丁字尺畫線，如圖(一)所示，X 及 Y 角度應爲下列何者？
(A) $X=75°$，$Y=30°$
(B) $X=105°$，$Y=15°$
(C) $X=105°$，$Y=30°$
(D) $X=110°$，$Y=15°$



圖(一)

38. 有關線條的敘述，下列何者正確？
(A) 指線之繪製應比隱藏線粗
(B) 繪圖之基本要素是線條與尺度
(C) 線條重疊時，繪製之優先順序爲：隱藏線＞中心線＞剖面線＞尺度線
(D) 線條種類可分成：實線、虛線、鏈線三大類

39. 有關各線條用途及其粗細樣式組合如表(二)所示，下列何者完全正確？

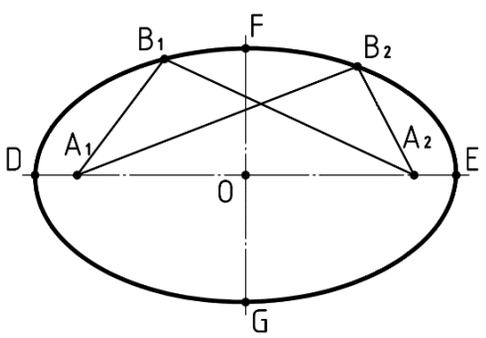
表(二)

代碼	①	②	③	④	⑤	⑥
線條用途	工件表面 特殊處理範圍	輪廓線	尺度線	隱藏線	割面線	齒輪的節線
線條粗細樣式	細鏈線	粗實線	細實線	細虛線	細鏈線	細鏈線

(A) ①③④　(B) ①④⑤　(C) ②③⑥　(D) ②⑤⑥

40. 有關幾何形狀的敘述，下列何者正確？
(A) 正十二面體是由十二個正六邊形所組成
(B) 正六邊形的邊長長度和其內切圓半徑長相等
(C) 藉由分規量取圓之半徑，可以將圓周等分爲六等分
(D) 利用丁字尺和 30°的三角板，可以畫出一圓的外切正五邊形

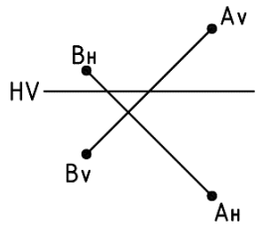
41. 如圖(二)所示，橢圓中 A_1 及 A_2 爲焦點，B_1 及 B_2 爲橢圓上任意點，$\overline{DE}$ 爲長軸，$\overline{FG}$ 爲短軸，則下列敘述何者正確？
(A) A_1 是以 $\overline{FO}$ 爲半徑，O 點爲圓心，畫弧與 $\overline{OD}$ 所產生的交點
(B) $\overline{B_1A_1}$ 與 $\overline{B_1A_2}$ 之長度相加後，與 $\overline{DE}$ 等長
(C) $\overline{B_1A_1}$ 與 $\overline{B_1A_2}$ 之長度總和，大於 $\overline{B_2A_1}$ 與 $\overline{B_2A_2}$ 之長度總和
(D) 此橢圓可透過支距法進行繪製



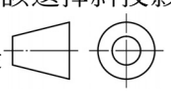
圖(二)

42. 領袖高工製圖三甲這學期專題課程，小美希望能將製圖實習所學的曲線運用在專題設計，下列爲組上討論對話，何者正確？
(A) 和平：「鐘錶的齒輪齒廓曲線是漸開線」
(B) 安安：「應用於設計平板凸輪從等速旋轉運動改變成等速往復運動的曲線是一種立體曲線」
(C) 樂樂：「設計兩相互內切的齒輪尺廓曲線是外擺線」
(D) 小新：「設計汽車的齒輪之齒形曲線通常用漸開線」

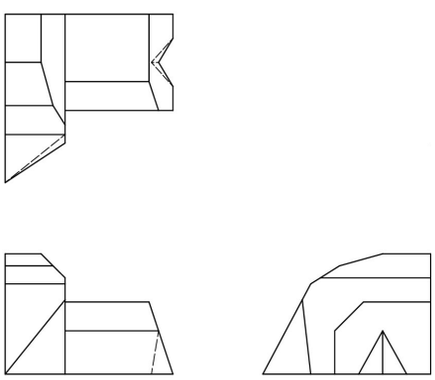
43. 有關圖(三)中 $\overline{AB}$ 線段所處象限的敘述，下列何者正確？
(A) $\overline{AB}$ 會通過第一、第二與第三象限
(B) $\overline{AB}$ 會通過第二、第三與第四象限
(C) $\overline{AB}$ 會通過第一、第二與第四象限
(D) $\overline{AB}$ 會通過第一、第三與第四象限

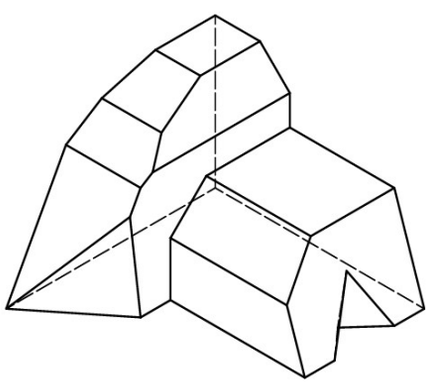


圖(三)

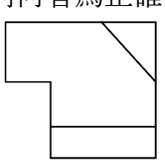
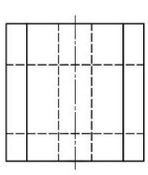
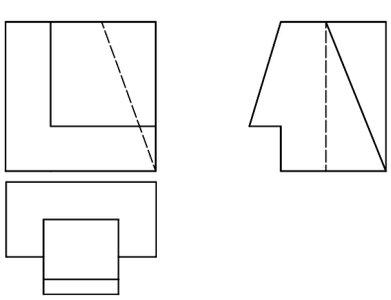
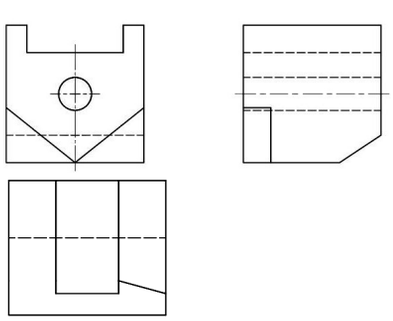
44. 開發部的小葵負責繪製工程圖，該圖將提供現場作業人員依圖加工與組裝，爲確保產品準確完成。在設計此類工程圖面時，下列哪一些考量是正確的？
(A) 前視圖的選擇條件包括能呈現主要外型特徵、大小及虛線較少爲原則
(B) 後視圖在左側視圖之左側的投影法是第一角法
(C) 爲了清楚表示各零件尺度、形狀與位置關係，應該選擇斜投影最合適
(D) 圖面投影爲第三角法，標題欄的投影欄位符號是 

45. 如圖(四)所示之三視圖與圖(五)所示之立體圖(未依實際比例)，有關正垂面、單斜面與複斜面的數量，下列何者正確？


圖(四)


圖(五)

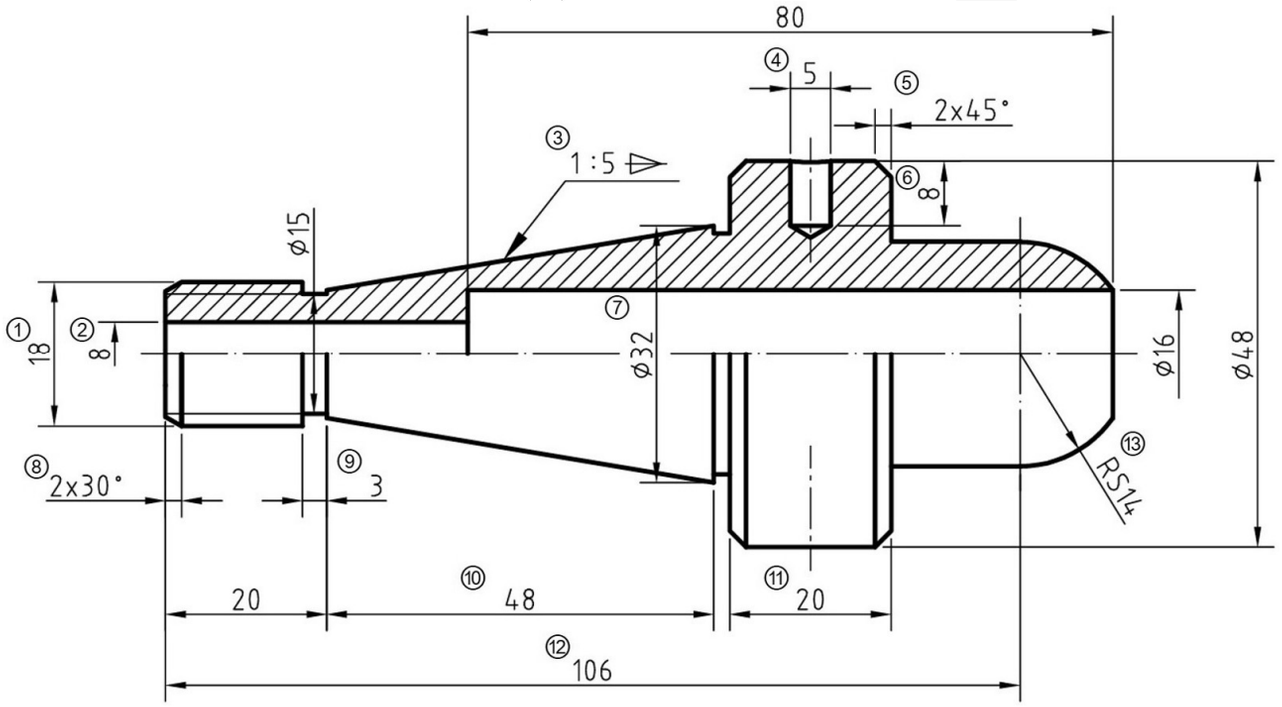
(A) 正垂面 7 個、單斜面 6 個、複斜面 3 個
(B) 正垂面 6 個、單斜面 6 個、複斜面 4 個
(C) 正垂面 6 個、單斜面 7 個、複斜面 2 個
(D) 正垂面 7 個、單斜面 7 個、複斜面 2 個

46. 下列何者爲正確的正投影三視圖(第三角法)？
(A) 
(B) 
(C) 
(D) 

47. 有關基本尺度規範的敘述，下列何者正確？
(A) 不影響裝配功能的尺度，僅供參考之用，稱爲參考尺度
(B) 中心線之延長線可以作爲尺度界線使用，而輪廓線亦可在必要時替代尺度界線
(C) 若視圖未按比例繪製，應在尺度數字之上方加一橫底線，粗細與數字相同
(D) 尺度界線是表示尺度之方向，尺度線則爲尺度之範圍

48. 有關尺度標註之敘述，下列何者正確？
(A) 大於半圓之圓弧，應該標註其半徑，並且標註於圓形視圖上
(B) 弧長符號置於尺度數字之上方
(C) 機件之稜角因圓角而消失時，其尺度仍應標註於原有之稜角上
(D) 去角 30°需標註去角軸向長度×30°，例如：2×30°

49. 根據 CNS 工程製圖尺度標註規範，如圖(六)所示，下列有哪幾個尺度標註**錯誤**？



圖(六)

(A) ①②③④⑧⑬　(B) ①④⑤⑥⑪⑫　(C) ②③④⑦⑧⑬　(D) ②⑤⑧⑨⑩⑬

50. 有關尺度標註符號所代表的意義及敘述，下列何者完全正確？
①直徑符號以「∅」表示，寫在數字前可省略
②半徑符號以「R」表示，寫在數字前不可省略
③球面符號以「C」表示，置於直徑或半徑符號前面
④方形符號以「□」表示，其高度約爲數字之$\frac{2}{3}$
⑤斜度符號以「◺」表示高度約爲數字之$\frac{1}{3}$，符號水平方向之長度約爲其高度之 3 倍
(A) ①③　(B) ②④　(C) ②⑤　(D) ④⑤

【以下空白】