

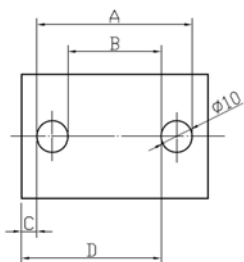
本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

選擇題：

1. (1) 平面磨床之清潔保養工作，應使用下列何種油①潤滑油②調水油③硫化油④煤油。
2. (4) 如下圖，以一般游標尺量測 A、B、C、D，並計算兩孔中心之距離，下列不適合的方法為①(A + B)/2②B+10③A-10④C+D。



3. (2) 虎鉗傳動螺桿之螺紋為①三角螺紋②方牙螺紋③梯形螺紋④蝸桿螺紋。
4. (2) 砂布上，用以黏結磨料之結合劑為①強力膠②合成樹脂③水玻璃④蟲漆。
5. (3) 歐丹聯軸器常用於下列何者之聯結①兩軸交角小於 5 度②兩軸交角小於 30 度③兩軸平行且軸心距小④兩軸平行且軸心距大。
6. (2) 銑削任何正齒輪，其較簡單之方法為①直接分度法②簡易分度法③微差分度法④複式分度法。
7. (2) 一螺紋標註 "M30×3.0 — 2B"，其 "B" 表示為①陽螺紋②陰螺紋③細螺紋④粗螺紋。
8. (1) 公差符號 $\boxed{-0.03}$ 代表①真直度②真平度③同心度④正位度。
9. (2) 下列何者不屬於帶鋸條熔接的工作程序①剪切所需長度②敲扁鋸條兩端③磨平兩端④熔接部位回火。
10. (3) 於下列材料中，"A" 為低碳鋼，"B" 為中碳鋼，"C" 為鑄鋼，"D" 為黃銅，則其銑削速度，由小而大之排列順序為①A、B、C、D②B、C、D、A③C、B、A、D④D、A、B、C。
11. (3) 工程製圖國家標準之規定，真圓度的符號是① ϕ ② \bigcirc ③ \circ ④ \bigoplus 。
12. (4) 菱形紋輓花刀，以下列何者組成①兩個右旋斜紋②兩個左旋斜紋③兩個菱形紋④一個左及一個右旋斜紋。
13. (3) 下列何者不屬於常用工廠品管圈編組之原則①工作性質較相同的人組成②同一工作場所的人組成③不同建制的人組成④同一建制的人組成。
14. (2) 表面粗糙度 "16S" 表示在基準長度內，表面波峰與波谷間的差值為①0.16mm②0.016mm③0.0016mm④0.00016mm。
15. (3) 工件直徑為 40mm，切削速度 50m/min，則主軸每分鐘迴轉數約①200 轉②300 轉③400 轉④500 轉。
16. (4) 鑽石砂輪修整器夾持柄應與床台平面成①5~15°②30~40°③45~55°④60~70°。
17. (3) 平面磨削時，切削速度計算公式： $V = \pi DN$ ，其中的 "N" 表主軸轉速，則 "D" 為①工件的外徑②工件的內徑③砂輪的外徑④砂輪的內徑。
18. (4) 下列何者不是一般 V 形枕之標示尺寸①高度②長度③寬度④角度。
19. (4) 下列何者不是刮削花紋的形狀①方形②斜方形③月形④圓形。
20. (4) 砂輪磨料中，硬度最大者為①氧化鋁②氮化硼③碳化矽④鑽石。
21. (2) 作為劃線用之游標尺是①游標卡尺②游標高度規③游標深度規④齒厚游標尺。
22. (2) 金屬塊規長時間保存，為了防止生銹表面最好塗上①煤油②凡士林③乳化油④汽油。
23. (3) 在直徑 50mm 的工件上，用直徑 20mm 鑽頭鑽孔，切削速度為 25m/min，則主軸每分鐘之迴轉數約為①160 轉②260 轉③400 轉④600 轉。

24. (3) 下列何種材料較適合作沖頭①鑄鐵②鑄鋼③合金工具鋼④低碳鋼。
25. (4) 欲清除銑床工作台與床鞍等滑動面上之切屑時，最正確的方法為①棕刷②抹布③壓縮空氣④真空吸塵器；清除。
26. (1) 灰口鑄鐵與延性鑄鐵最顯著的差別在於①石墨形狀②含碳量③鑄件大小④基地組織。
27. (4) 一批製品中所含的不良品個數，除以該批總數再乘 100% 即得①退貨率(%)②缺點率(%)③故障率(%)④不良率(%)。
28. (4) 能銑削螺旋齒輪者為①立式銑床②床式銑床③臥式銑床④萬能銑床。
29. (3) 下列工具何者適合在車床上去除內孔毛邊①平刮刀②鉤形刮刀③三角刮刀④彈性平刮刀。
30. (3) 銑床主軸孔常用國際標準錐度，其值為①3/24②5/24③7/24④9/24。
31. (2) 導套與鑽頭之活動間隙最佳為①0.002~0.004mm②0.02~0.04mm③0.2~0.4mm④0.5~0.8mm。
32. (2) 車削較長之內錐度適合用①複式座偏置法②錐度附件法③成型刀法④尾座偏置法。
33. (3) 視圖之虛線太多時，常改用下列何者表示？①等角圖②輔助視圖③剖視圖④展開圖。
34. (1) 成型銑刀再磨削時，一般為研磨①斜角面（徑向面）②齒頂面③後隙角④任意面。
35. (3) 下列何者不為車刀邊斜角較大之優點①切削阻力變小②刀刃強度較強③工件表面粗糙度佳④主軸馬達負荷較小。
36. (1) 設計夾具之前，應先選定要點為銑床①機種及型式②馬力大小③床台移動量④有無分度頭。
37. (3) 銑削若產生高振動時，應①增加主軸迴轉數②增加切削速度③降低工作台進給量④改變馬達轉向。
38. (3) 一般專業倫理亦可稱為①敬老尊賢②人際關係③職業道德④生涯規劃。
39. (1) 依切削原理，下列何者是錯誤的①材質硬，選高轉數②刀刃少，適合重銑削③使用切削劑，可提高切削速度④馬力較大，銑床進給可快。
40. (2) 磨床工作的特點是①不能研磨硬化鋼②熱處理後的加工③適合單一工件的加工④薄而輕的工件難加工。
41. (3) 若錐度為 1:20，錐度部分長為 100mm，工件全長為 300mm，選用尾座偏置車削時，其偏置量應為①15mm②10mm③7.5mm④5mm。
42. (1) 三線法度量三角螺紋，影響三支鋼線直徑大小之主要因素為螺紋①節距②牙數③外徑④節徑。
43. (2) 欲搪一深孔工作，夾持工件最少需校驗之基準面為①1面②2面③3面④4面。
44. (2) 端銑刀材質一般為①高碳鋼②高速鋼③中碳鋼④低碳鋼。
45. (4) 銑床切削時，銑刀旋轉方向與刀具進給方向相反稱為①騎銑②排銑③順銑④逆銑。
46. (2) 設置固定式圓盤鋸、帶鋸、手推刨床、截角機等合計在幾台以上時，應指定作業管理人員①3台②5台③10台④30台。
47. (1) 錐度 1:6，錐度長為 30mm，如大徑為 36mm，則其小徑應為①31mm②30mm③26mm④24mm。
48. (1) 粗刮削時，刮刀發生跳動，應如何處理①改變刮削方向②加切削劑③調整工件高度④增加握柄長度。
49. (4) 油壓元件符號 ，係指①單動缸②雙動缸③單動雙緩衝缸④雙動雙緩衝缸。
50. (4) 工件錐度長 30mm，其二端直徑差為 6mm，則錐度為①1/10②1/8③1/6④1/5。
51. (1) 設 x 表任意一奇數，則下列何者必為偶數？① $x + 5$ ② $2x + 3$ ③ $3x + 8$ ④ x^2 。
52. (3) 有一矩形的長度為 $(5x+4)$ ，寬為 $(x-3)$ ，若其周長為 50 cm，則此矩形之面積為① 12cm^2 ② 18cm^2 ③ 24cm^2 ④ 36cm^2 。
53. (3) 砂輪二邊之緣盤，其直徑不得小於砂輪直徑的①1/5②1/4③1/3④1/2。
54. (4) 壓力控制閥屬於常開式者是①順序閥②卸載閥③抗衡閥④減壓閥。

55. (1) 銑床切削時，其進給率以①mm/min②cm/min③m/min④m/hr 表示。
56. (1) 下料模具之沖剪間隙與下列何者有關①料片材質②模具材質③模具硬度④模具厚度。
57. (3) 利用直接分度法，以 24 孔分度板，銑削一方頭螺栓頭，其轉數間隔孔數為①3 孔②4 孔③6 孔④12 孔。
58. (2) 鑽削一般鋼料時，鑽頭鑽唇間隙角是①3~7 度②8~12 度③13~17 度④18~22 度。
59. (3) 平面磨床在磨削工作時，磨削深度愈大則①磨削抵抗力小②摩擦熱小③工件表面較粗④砂輪磨耗小。
60. (4) 製作不規則形狀模穴，最佳之加工方法為①磨削②搪削③鍛壓④放電加工。
61. (2) 在銑床上鑽孔時，使用直柄鑽頭夾持通常是用①鑽夾②彈簧筒夾③專用夾具④快速接頭。
62. (3) 專用夾具適用於①多種尺寸變化之產品②少量生產③同樣產品大量製造④規格變化不定產品。
63. (1) 將錐度工件塗上紅丹後，再套入內錐度量規並旋轉 1/4 圈，其目的是要檢驗①錐度的接觸率②錐度的真圓度③內錐孔徑④錐度總長度。
64. (2) 配合機件有銹蝕時，可用下列何種方法除銹最為有效①粗銼刀②細砂布加柴油③粗磨石④粗砂布加機油。
65. (1) 爲了要求機件之耐磨耗及耐衝擊性，宜採下列何種方式處理①表面硬化②整體退火③表面著色④整體淬硬。
66. (2) 車削錐角 60 度之工件，複式刀座應旋轉①15°②30°③45°④60°。
67. (2) 以顧客最大利益作爲產品生產的優先考慮，是從業人員的①專業技能②專業倫理③自我表現④個人特質。
68. (4) 剪切模具中，如果從金屬板上切下的爲廢料，則此加工法爲①沖凹孔②剪邊③沖胚料④沖孔。
69. (1) 兩頂心車削偏心工件，應先①求中心②鑽削中心孔③四爪單動夾頭夾持工件④使用雞心夾頭夾持工件。
70. (4) 下列四種元素中，危害碳鋼之抗拉強度最大者爲①矽②錳③鎂④硫。
71. (3) 關於防止遭沖床截斷手掌之最有效安全措施，下列敘述何者正確①實施教導②改進工作態度③實施機械防護④追查員工過失。
72. (4) 選用下列何種號數砂布，可得最佳之光亮表面①100 號②200 號③400 號④800 號。
73. (4) 花崗岩平板之保養可使用①地板腊②汽車腊③柴油④肥皂水。
74. (2) 網址 www.labor.gov.tw 爲行政院勞工委員會中部辦公室專屬網站，下列何者爲機關名稱縮寫？①www②labor③gov④tw。
75. (3) 工件沖斷面有毛邊，其原因是①材料太軟②材料太硬③孔模間隙大④孔模間隙小。
76. (3) 若要檢查銑床床台上虎鉗口之平行度，量錶磁座應固定在那裡較好①床台上②床柱上③刀軸上④主軸馬達上。
77. (4) 銑削中產生振動，消除之方法可用①提高加工轉數②增加切削速度③增加床台進給量④減少切削量。
78. (3) 研磨一般刀具之砂輪，其研磨速度約爲①80m/min②800m/min③1,800m/min④8,000m/min。
79. (3) 一般卡車的傳動軸使用之接頭爲①歐丹連接器②套筒連接器③萬向接頭④凸緣接頭。
80. (2) 下列有關使用電腦之敘述，何者正確①軟式磁片上之刮痕係電腦病毒所造成②資料檔案與備份檔案不宜保存在同一電腦以策安全③綠色電腦指可保護眼睛之綠色螢幕之電腦④電腦實習課程可權宜使用盜版軟體，只要套數不得超過 40 份。