

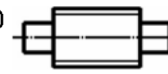
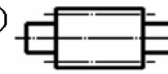



本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

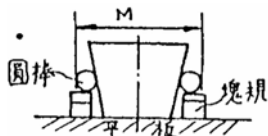
姓 名：

選擇題：

1. (1) 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。
2. (1) 拆卸臥式銑床刀軸之內容，"a"為鬆開拉桿螺帽，"b"為鬆開刀軸螺帽，"c"為用鉛錘頓擊拉桿頭部，"d"為鬆開支架固定螺釘、螺帽，其正確步驟是①b、d、a、c②a、b、c、d③c、b、d、a④b、a、d、c。
3. (2) 銑削 1/20 斜度，床台移動 40mm，則量表垂直床台移動①1mm②2mm③2.5mm④4mm。
4. (2) 結構上，下列何種量具較容易產生亞培(Abbe)測量誤差①外徑分厘卡②卡式內徑分厘卡③直桿式內徑分厘卡④深度分厘卡。
5. (1) 研磨端銑刀底刃第二間隙角時，工作頭傾斜 1~3°的目的為①產生間隙角②避免產生毛邊③同時產生第三間隙角④延長砂輪壽命。
6. (1) 若  $\alpha$  代表角度，已知  $\sin 5\alpha = \cos 4\alpha$ ，則  $\alpha =$ ①10°②12°③15°④18°。
7. (4) 一般游標卡尺不適合直接量測①外徑尺度②內孔尺度③階級尺度④斜度。
8. (4) 導套與模板配合之干涉量約為①0.16~0.18mm②0.12~0.14mm③0.08~0.10mm④0.02~0.04mm。
9. (4) 正弦規配合塊規係用於量測工件之①深度②外徑③孔徑④角度。
10. (4) 最適合於多量少樣車削工件的是①機力車床②工具車床③六角車床④專用車床。
11. (3) 車削外徑前先車削端面，其主要目的係為①整齊②美觀③定長度之基準面④精車削時車刀不易損壞。
12. (1) 銑床切削時，其進給率以①mm/min②cm/min③m/min④m/hr 表示。
13. (2) 依據 CNS 標準，蝸桿的前視圖畫法為①②③④。
14. (3) 彈簧線圈平均直徑 20 mm，線徑 2 mm，其彈簧指數為①18②12③10④2。
15. (1) 欲拆卸已緊配合於軸上之齒輪，宜採用下列何種工具？①齒輪拔取器②鋼錘③鑿子④鉗子。
16. (2) 在轉盤上銑削圓弧，工件夾持校正圓弧中心時，須對正①主軸中心②轉盤中心③床台中心④角板中心。
17. (3) 銑削螺旋槽時，應使用下列何者夾持較佳①虎鉗②直接夾於床台③分度頭④轉盤。
18. (1) 車削大端面，為獲得良好真平度應採用①刀具溜座固定於床台②尾座頂心頂持工件③中心架扶持工件④減低轉數。
19. (2) 游標高度規經長年使用，未作校正時①不會產生磨損②尺寸精度產生誤差③與劃線精度無關④尺寸精度不會產生誤差。
20. (4) 僅能裝臥式銑床用之銑刀為①端銑刀②面銑刀③鳩尾形銑刀④平銑刀。
21. (1) 銅錒法銲接碳化鎢刀片所使用的銲劑為①硼砂②松香③石墨④硫磺。
22. (3) 下列何種加工無法控制尺寸精度①車削②銑削③砂光④磨削。
23. (4) 欲銑削一對邊 20 之正六角形，所用圓桿材料直徑為①20×2②20×1.732③20×1.414④20×1.1547。
24. (3) 我國國家標準 (CNS) 採用公制齒輪壓力角是①14.5 度②15 度③20 度④22.5 度。
25. (4) 輪磨大工件面，要使用何種平面磨床①水平轉軸，往復式床台②水平轉軸，旋轉式床台③垂直轉軸，往復式床台④垂直轉軸，旋轉式床台。
26. (1) 平面磨床在粗磨作業時，每次的橫向進給率要①快②慢③固定④先慢後快。
27. (4) 車床在使用後必須採行之工作為①調整②暖機③拆下夾頭④擦拭及注油。

28. (1) 刮削工作檢視工件突出部分，宜採用下列何者為顏料①紅丹②酒精③水④奇異墨水。
29. (2) 碳化鎢沖頭外形之加工，可使用①銑削加工②成形磨削加工③鉋削加工④車削加工。
30. (3) 機件精密加工，一般以攝氏幾度作為量測標準溫度①0②10°③20°④30°。
31. (2) 銑削工件發現精度不良時，不必檢視①心軸是否鬆動或彎曲②工件材質③虎鉗④工件夾持面是否有雜物。
32. (3) 某工廠每個小時抽取 5 個樣本之測定值分別為 29.5、30.0、30.0、31.0、30.5，則其全距為①0②1③1.5④2。
33. (4) 銑削大平面最有效率之銑刀為①側銑刀②平銑刀③端銑刀④面銑刀。
34. (3) 機械裝置失靈、失效的故障，應視為整台機械安全失效，其應採用之措施，下列何者不適當？①斷電②停用③減速④標示。
35. (3) 一般 1,500mm 車床，動力由馬達傳至齒輪箱是經由①齒形皮帶②齒輪③V 形皮帶④鏈條。
36. (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。
37. (4) 主軸為無段變速之砲塔式銑床，其主軸於下列何種情形下，應避免停機①低速檔的最慢數②低速檔的最快轉數③高速檔的最慢轉數④高速檔的最快轉數；位置。
38. (1) 平面磨床作業，工件使用何種夾持？①磁力夾盤②螺絲鎖定③虎鉗固定④使用夾具。
39. (1) 能改善鋼料表層之耐磨耗性，而內部仍具有強韌性的熱處理方法為①滲碳法②正常化③調質處理④油淬法。
40. (3) 職場從業人員在何種情況下須接受在職訓練①工作時間改變②工作地點改變③工作方法改變④工作伙伴改變。
41. (4) 輥壓花紋時，下列何者為佳？①轉數高、進給小②轉數高、進給大③轉數低、進給小④轉數低、進給大。
42. (1) 下列何者不屬於電腦網路之應用？①檔案管理系統②視訊會議③電子郵件④遠距教學。
43. (3) 可改善黃銅切削性的元素是①鋅②錳③鉛④鐵。
44. (4) 下列何者表示特細如粉狀的磨料？①AA②BB③CC④DD。
45. (4) 下列何者不是鑽床的規格之一？①主軸中心至床柱的距離②主軸端面到床台最低位置的距離③主軸上下移動距離④進刀手柄的迴轉圈數。
46. (1) 粗刮削鑄鐵，刃口角度約為①70~90°②90~120°③120~150°④150~180°。
47. (4) 平面磨床安裝時，下列敘述何者錯誤①避免日光直接照射②避開震源③應裝置接地線④不須調整水平。
48. (3) 利用鑽頭磨床研磨鑽頭之離隙面，其將離隙面作為圓錐面，而加以研磨者稱為①平面②圓柱③圓錐④特殊 研磨法。
49. (4) 下列何者不是碳化物刮刀之優點①壽命長②可作微量刮削③適合加工軟質工件④刮削淬火過鋼料。
50. (2) 銑床床台面前後平行度檢查時，以①近床柱高②近床柱低③床台中間低④床台中間高 為佳。
51. (2) 批量 600 個零件進行雙次抽樣計畫：第一次抽樣 15 個，允收數 1 個，拒收數 3 個；第二次抽樣 15 個，合併允收數 4 個，拒收數 5 個。若第一次抽樣發現不良品 2 個，第二次抽樣發現不良品 3 個，則該批應①允收②拒收③進行三次抽樣④進行全檢。
52. (2) 元件符號 ，係指①單向定排量油壓馬達②單向定排量油壓泵③單向可變排量油壓泵④單向可變排量油壓馬達。
53. (1) 製作熔接式夾具之材料，宜選用①低碳鋼②高碳鋼③鑄鐵④合金鋼。
54. (4) 大量檢驗欲得知螺紋是否正確，最簡便的方法是使用①螺紋分厘卡②三線法③螺距規④螺紋樣規。
55. (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。

56. (3) 使用碳化鎢銑刀，在標準切削條件下，其切屑顏色宜為①草黃色②白灰色③藍色④黑色。
57. (3) 標註 M8×1.0 的螺釘，其中 8 是代表①節徑②內徑③外徑④螺距。
58. (4) 氣泡式水平儀每一刻度為 2 mm 長，並以 1 刻度表示角度 1 秒，則水平儀玻璃管的彎曲半徑為①51.566 m②103.132 m③206.285 m④412.529 m。
59. (1) 自動檢查時，檢查成員不包括下列何者？①設備製造者代表②現場製造主管③設備作業主管④勞工安全衛生人員。
60. (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。
61. (4) 車削工件時，工件旋轉一圈，刀具所前進的距離，稱為①主軸轉速②迴轉速度③切削速度④進給。
62. (3) 在車床上以 10×0.01mm 之量表校偏心工件，若指針迴轉 4 圈，則工件的偏心距離為①0.5mm②1mm③2mm④4mm。
63. (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。
64. (4) 相同工件車削時，下列何者之主軸轉數最快？①切斷②螺紋③內孔④外徑。
65. (4) 使用針盤量錶在車床上校正偏心量為 2mm 之工件，旋轉 180°時，量錶之測桿應移動①1mm②2mm③3mm④4mm。
66. (4) 氧化鋁砂輪宜用於研磨①非鐵金屬材料②非金屬材料③碳化物④鋼料。
67. (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。
68. (4) 車床上鑽孔一般是使用①自動進給②複式刀架進給③縱向大手輪進給④尾座手輪進給。
69. (2) 車削錐角 60 度之工件，複式刀座應旋轉①15°②30°③45°④60°。
70. (4) 標準公差公制數值的單位是①m②cm③mm④μm。
71. (2) 車床二頂心對準時，使用下列何者較準確？①二頂心移近對準②用試桿及量錶③水平儀④刀口平尺。
72. (2) 形成車槽刀之各刃角中，若為切削軟鋼，下列何者最大？①前間隙角②後斜角③側切邊角④側間隙角。
73. (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。
74. (3) 沖孔剪斷面發生毛邊過長，其主要原因為①沖頭斷裂②沖頭軟化③沖頭磨損④沖剪間隙太小。
75. (2) 下列有關於雙核心 CPU 的敘述，何者正確？①CPU 加入了 Hyper-Threading 技術②利用平行運算技術以提高效能③是 32 位元的 2 倍，即 64 位元 CPU④時脈是單核心 CPU 時脈的 2 倍。
76. (3) 下列何種銑床之銑床頭可做前後左右調整？①立式銑床②臥式銑床③砲塔式銑床④床式銑床。
77. (1) 銑床規格大小號數分法為①0、1、2、3、4、5②0、1、2、3③1、2、3④1、1.5、2。
78. (4) 利用高速度而產生高動能的氣壓缸是①緩衝式氣壓缸②多位式氣壓缸③膜片式氣壓缸④衝擊式氣壓缸。
79. (4) 專業倫理最重要的層面在於①理論②慎思③成就④實踐。
80. (3) 利用如圖方式測量錐度，第一次量測時兩邊塊規墊高 10mm，第二次量測時



兩邊墊高 20mm，所量得之 M 尺寸相差 1mm，則此工件錐度為①1/20②1/15③1/10④1/5。