

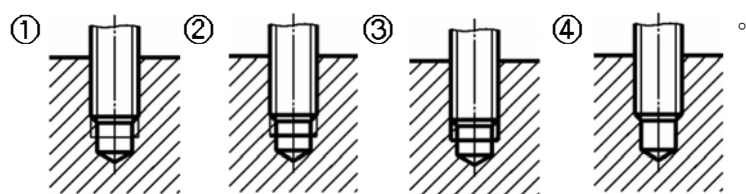
本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：


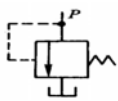
選擇題：

1. (2) 車削圓桿時，工件表面粗糙發亮，下列何者較有可能？①車刀鬆動②刀尖高出工件中心線③工件夾持偏心④主軸轉速太慢。
2. (2) 銑刀之切削速度，通常用①mm/min②m/min③cm/min④m/hr 表示。
3. (1) 鋼料受拉力會伸長，去除拉力後又恢復至原來長度的這種性質，稱為①彈性②展性③塑性④延性。
4. (3) 使車床尾座和刀具溜座運行保持平行於軸線是①導螺桿②進刀桿③床軌④齒條。
5. (1) 工件圖面尺寸 $\phi 36_{+0.025}^{+0.050}$ ，經加工後檢查合格者為① $\phi 36.038$ ② $\phi 36.016$ ③ $\phi 36.052$ ④ $\phi 36$ 。
6. (2) 銑削一斜度為 5/12 斜槽工件，其斜度長 36mm 小端尺寸為 27mm，則大端尺寸應為①41mm②42mm③39mm④40mm。
7. (4) 車削之金屬材料若太硬，應先作①回火②表面③淬火④退火 處理。
8. (3) 碳化鎢銑刀之切削速度約為高速鋼銑刀之①1~1.5 倍②8~10 倍③2~4 倍④5~7 倍。
9. (3) 銑床夾具應使切削力加在①夾緊件②刀軸③固定的定位面④固定螺栓 上。
10. (1) 使用整組式厚薄規的目的之一是①量測間隙用②量測長度用③量測寬度用④當墊片用。
11. (1) 液壓沖床不適合作①高速沖剪工作②大型沖壓件③沖壓力大之工作④長衝程加工。
12. (4) 能銑削螺旋齒輪者為①臥式銑床②立式銑床③床式銑床④萬能銑床。
13. (4) 下列敘述何者正確？①各種量規的 GO 端尺寸均小於 NO GO 端②各種量規的 GO 端尺寸均大於 NO GO 端③塞規的 GO 端尺寸大於 NO GO 端④卡規的 GO 端尺寸大於 NO GO 端。
14. (2) 下列何者不適用於撲滅電氣火災？①ABC 乾粉②水③二氧化碳④BC 乾粉。
15. (4) 簡式分度法 " $n=40/N$ "，其 " N " 為①等分角度數②分度頭轉數③曲柄轉數④等分數。
16. (1) 體積、重量大之工件，可在下列何者車削？①立式車床②高速車床③自動車床④電腦數值控制車床。
17. (3) 上、下模座間之導柱，其功用為①增加沖力②減少剪力③定位④減少摩擦。
18. (1) 在設定的抽樣計畫下，用以表示抽驗的各批樣本被允收機率之曲線，稱為①作業特性曲線②不良率曲線③拒收曲線④允收曲線。
19. (4) 下列何者不屬於車床之基本構造？①車頭②床台③傳動機構④車刀。
20. (4) 砂布單張的尺寸為①200×200mm②130×180mm③100×100mm④230×280mm。
21. (4) 若 $\frac{3}{2}x+1=\frac{5}{4}$ ，則 $1-2x$ 之值等於① $\frac{1}{2}$ ② $\frac{3}{4}$ ③2④ $\frac{2}{3}$ 。
22. (2) 依據 CNS 標準，內外螺紋組合的組合剖視圖畫法為



23. (1) 在 Microsoft Word 2003 中，B4 大小的文件若要直接列印在 A4 紙張，應①選取「檔案」/「列印」/在「配合紙張調整大小」/選「A4」/再按「確定」②選取「一般工具列」按「列印」③選取「檔案」/「列印」/再按「確定」④再重新排版為 A4 大小的文件，無法直接列印。
24. (1) 碳化鎢沖頭外形之加工，可使用①成形磨削加工②銑削加工③鉋削加工④車削加工。
25. (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。

26. (4) 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側間隙角③側切邊角④後斜角。
27. (2) 可測量公制螺紋節距者為①螺紋分厘卡②節距規③三線法④角度儀。
28. (4) 工件磨削後，產生間隔的顫紋，與下列那一種無關？①砂輪不圓②工件夾持不穩③砂輪不平衡④機械振動。
29. (4) 利用直角板於床台上夾持工件，其垂直度每 300mm 應校正為①0.2mm②0.05mm③0.04mm④0.02mm 以內。
30. (4) 下列工作何者在平面磨床無法作業？①拋光②表面研磨③精光④鑽孔。
31. (3) 使用錐度環規檢查錐度 1/20 之工件，配合後若離標準位置尚有 2mm，則可再進刀的深度半徑值為①0.5mm②0.1mm③0.05mm④0.2mm。
32. (4) 下列何項不是刮削之目的？①可達成潤滑②獲得真平度③美觀④精密量測。
33. (4) 下列何者不是車刀具較大邊斜角的優點？①刀刃發熱量變小②切削阻力變小③減少主軸馬達負荷④刀刃強度變強。
34. (2) 下列何種齒輪適用於較大之減速比①螺旋齒輪②蝸桿與蝸輪③正齒輪④斜齒輪。
35. (1) 修整鑽石砂輪可使用①氧化鋁削銳棒②溝槽殼形修整器③鑽石修整器④金屬輪修整器。
36. (3) 鑽模導套安裝時，下端與工件之間隔約為鑽頭直徑之①6 倍②2 倍③0.3 倍④4 倍。
37. (1) 依勞工保險條例規定，勞工因職業災害以至於不能工作與未領原有薪資，應自不能工作之第幾日起，發給職業災害傷病補償費？①4 日②2 日③3 日④1 日。
38. (2) 物體對抗另一物體壓入之抵抗程度，稱為①強度②硬度③彈性④塑性。
39. (2) 下列何種加工無法控制尺寸精度①車削②砂光③磨削④銑削。
40. (2) 以游標卡尺量測內孔直徑四次，得到之尺寸分別為 21.33、21.34、21.34、21.36 mm，若內測爪完全接觸孔徑，則正確尺寸為①21.34 mm②21.36 mm③21.33 mm④21.35 mm。
41. (4) 拆卸以管螺紋固定之圓鋼管，宜選用下列何種工具？①活動扳手②鑿子、鋼錘③固定扳手④管鉗扳手。
42. (4) 「出淤泥而不染」的職場表現是指①自我中心②專業素養③自以為是④自律精神。
43. (1) 使用扳手鎖緊六角螺帽時，出力方向為①拉力②扭力③推力④壓力。
44. (2) 砂輪二邊之緣盤，其直徑不得小於砂輪直徑的①1/5②1/3③1/2④1/4。
45. (1) 為維持平面磨床加工精度，於安裝機械時，應使用何種儀器來調整水平①水平儀②針盤量錶③高度規④塊規。
46. (3) 勞資關係是指雇主與勞工間的權利與義務，勞資關係法規中不包含①團體協約法②勞動基準法③社團法④工會法。
47. (4) 以齒厚分厘卡量測齒輪前，應擦拭①圓盤②軸孔③齒面④圓盤及齒面。
48. (4) 油壓元件符號 ，係指①流量閥②安全閥③卸載閥④減壓閥。
49. (3) 工件達到精加工之表面精度為①銑削②銼削③輪磨④車削。
50. (3) 車床夾具製作及使用最應注意①定位②排屑③平衡④防止安裝錯誤 之問題。
51. (2) 花崗岩平板之保養可使用①柴油②肥皂水③地板腊④汽車腊。
52. (4) 砂布上磨料為氧化鋁，其記號為①BB②EE③FF④AA。
53. (3) 油壓元件符號 ，係指①卸載閥②順序閥③釋壓閥④減壓閥。
54. (2) 僅能裝臥式銑床用之銑刀為①端銑刀②平銑刀③面銑刀④鳩尾形銑刀。
55. (4) 床台上沒有 T 形槽時，一般使用下列何者可將工件直接夾於床台進行鑽削①U 形壓板與螺椿

②U形壓板與階級承塊③鵝頭式壓板與階級承塊④C形夾與平行墊塊。

56. (4) 車床二頂心對準時，使用下列何者較準確？①水平儀②刀口平尺③二頂心移近對準④用試桿及量錶。
57. (2) 平面磨床在粗磨作業時，每次的橫向進給率要①先慢後快②快③固定④慢。
58. (3) 在銑床上使用直柄鑽頭鑽孔時，通常以下列何者夾持鑽頭？①快速接頭②專用夾具③鑽夾④雞心夾頭。
59. (4) 下列何者不是中心規的用途①量測工件螺距②量測螺紋車刀之刀角③校正螺紋車刀與工件垂直④求工件端面中心。
60. (1) 兩壓縮彈簧之彈簧常數分別為 20 N/mm 及 60 N/mm，串聯後之總彈簧常數為①15 N/mm②40 N/mm③10 N/mm④80 N/mm。
61. (1) 機件加工精度" $10\ \mu\text{m}$ "，係表示①0.01mm②0.1mm③0.001mm④1mm。
62. (1) 鋸條磨損過快與下列何者較無關聯？①鋸切壓力偏小②速度太快③回程時，鋸條未抬起④鋸齒反向安裝。
63. (2) 下列何種銑刀不適合作為重銑削用？①大螺旋角②小螺旋角③刀刃短④刃數少 的銑刀。
64. (2) 工件直徑為 40mm，切削速度 50m/min，則主軸每分鐘迴轉數約①500 轉②400 轉③200 轉④300 轉。
65. (4) 車削較長之內錐度適合用①尾座偏置法②成型刀法③複式座偏置法④錐度附件法。
66. (4) 一般車床保養完畢後，床鞍應置於①任何位置②接近車頭③床台中間④接近尾座 為宜。
67. (2) 在虎鉗上夾持未加工過之胚件時，較寬大的面原則上應靠①朝上②固定鉗口③底面④活動鉗口。
68. (3) 下列有關輓花工作之敘述，何者錯誤①需注入切削劑②尾座頂心支持工件③工件直徑減少④工件直徑增大。
69. (4) 有一個三角形的高為底長之 $\frac{1}{2}$ ，如果高為 $x\ \text{cm}$ ，則此三角形之面積為① $2x\ \text{cm}^2$ ② $x\ \text{cm}^2$ ③ $\frac{x^2}{4}\ \text{cm}^2$ ④ $x^2\ \text{cm}^2$ 。
70. (1) 端銑刀材質一般為①高速鋼②中碳鋼③高碳鋼④低碳鋼。
71. (4) 刮削工作檢視工件突出部分，宜採用下列何者為顏料①酒精②奇異墨水③水④紅丹。
72. (2) 最適合撰寫、編輯、擷取、儲存及列印各種文件資料的軟體為①通訊軟體②文書處理軟體③會計軟體④繪圖軟體。
73. (1) 氧化鋁磨料之砂布呈①灰黑色②深綠色③黃色④白色。
74. (1) 端銑刀以全直徑銑削，其銑削深度宜為銑刀直徑之①1/2 倍②1 倍③2 倍④1 1/2 倍。
75. (2) 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、D②C、B、A、D③D、A、B、C④B、C、D、A。
76. (4) 每刻度為 1mm 的游標卡尺，其游尺刻度係取主尺 39 刻度長分為 20 等分，則此游標卡尺之精度為多少 mm？①0.02mm②0.1mm③0.01mm④0.05mm。
77. (2) 車床導螺桿節距為 6mm，擬車削節距為 1.75mm 之螺紋，蝸輪 14 齒，螺紋指示器刻度對零之機會為①6 次②2 次③4 次④8 次。
78. (2) 品質管制之管制圖中，管制上限之英文代號為①CL②UCL③CUL④LCL。
79. (4) 研磨高速鋼車刀刃口需浸水，是為了防止①強化②脆化③硬化④軟化。
80. (3) 一般劃線用平板，係以何種材料製成？①鑄銅②高碳鋼③鑄鐵④鑄鋼。