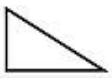
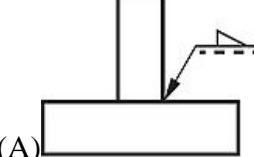
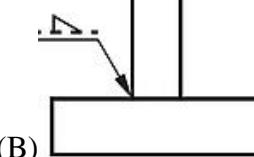
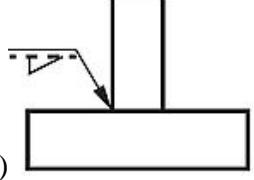
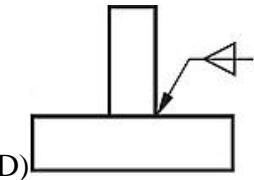


市立新北高工 111學年度 第一學期							班級	座號	電腦卡 作答
第三次段考 段考試題									
科 目	機械 製造	命題 教師	郭世閔	審題 教師	張俊仁	一年級	姓名		是

單選題(50題 每題2分，共100分)

1. () 在銀首飾上為了防止銀氧化變黑，都做哪種防護性電鍍？
 (A)鍍鋅 (B)鍍鎳 (C)鍍鉻 (D)鍍銠
2. () 下列何種鋸接過程中，工件本身不熔化？
 (A)電弧鋸 (B)氣鋸 (C)軟或硬鋸 (D)電子束鋸接
3. () 下列有關鋸接工作之敘述，何者正確？
 (A)最常用之氣體鋸接法是氫乙炔鋸
 (B)氫乙炔鋸接中常用之乙炔工作壓力在10kg/cm²左右
 (C)乙炔鋼瓶各處管接頭皆採用右螺紋
 (D)切割用、熔接用，使用相同氣體
4. () 熔接處之表面不易產生氧化物，且用於水底熔接時較安全，其預熱氣體以何為佳？
 (A)空氣乙炔鋸 (B)氫乙炔鋸 (C)氫氧鋸 (D)壓力氣體鋸
5. () 在熔接作業中，點熔接之程序可分為四部份，其作業內容及順序為
 (A)加壓、熔接、保持、完成 (B)熔接、加壓、加熱、完成
 (C)熔接、加壓、保持、完成 (D)加壓、熔接、加熱、完成
6. () 下列敘述鋸接符號何者錯誤？
 (A)I型起槽熔接法為II
 (B)熔接道加工G表示研磨符號
 (C)熔接符號O表示全周熔接
 (D)熔接符號  表示熔透熔接

7. () 下列敘述鋸接位置   , 符號表示法何者不正確？
- (A) 
 - (B) 
 - (C) 
 - (D) 

8. () 熔接符號的副基線所使用的線條是
 (A)細實線 (B)粗實線 (C)虛線 (D)中心
9. () 下列敘述無電電鍍何者錯誤?
 (A)係指化學電鍍或自身催化鍍 (B)以還原化學劑為電解液
 (C)此法成本低、價格便宜 (D)鍍層均勻，鍍層孔隙率少，操作簡單
10. () 下列有關電鍍之敘述何者錯誤?
 (A)發動機汽缸內壁鍍鉻可增耐磨
 (B)食品罐頭的馬口鐵是採用鍍錫處理
 (C)鍍鉻時乃以20~30%鉻酸及稀硫酸為電解液
 (D)鍍鎳目的在防止機件間產生電解分離而發生電化鏽蝕
11. () 下列何者無法使碳鋼表面硬化?
 (A)退火 (B)滲碳法 (C)火焰硬化法 (D)氰化法
12. () 有關表面硬化法之敘述，以下何者正確?
 (A)滲碳法主要用於高碳鋼 (B)氰化法以木炭為滲碳劑
 (C)火焰硬化法最適用於低碳鋼 (D)氣體滲碳法以煤氣為滲碳用氣體
13. () 下列敘述鉗接何者有誤?
 (A)鉗接時鉗件之鉗接部位朝上者謂之平鉗，以英文字F表示
 (B)鉗接符號 表示填角鉗接
 (C)鉗接輔助符號 表示現場鉗接
 (D)字母G表示切削符號
14. () 下列何種鉗接法鉗件之接合需對接合部位施加壓力方能完成者?
 (A)氣鉗 (B)電阻鉗 (C)軟鉗 (D)硬鉗
15. () 氧乙炔切割和氧乙炔鉗接最大差異是在
 (A)所用氣體 (B)火嘴構造 (C)火焰溫度 (D)加熱方式
16. () 電弧鉗接使用的電極型式，下列敘述何者有誤?
 (A)消耗性電極主要材質為低碳鋼 (B)永久性電極是一種非消耗性電極
 (C)選用電鉗條時，鉗條蕊徑與工件厚度成反比 (D)消耗性電極本身會被熔化當成鉗料
17. () 電鉗機之設備原理是
 (A)升高電壓降低電流 (B)升高電壓及電流
 (C)降低電壓升高電流 (D)降低電壓及電流
18. () 現場全周鉗接之符號為
 (A) (B) (C) (D)
19. () 下列何者較適用於鉗接大面積之不同金屬板材?
 (A)電熔渣鉗(ESW) (B)爆炸鉗(EXW) (C)端壓鉗(UW) (D)潛弧鉗(SAW)
20. () 下面哪一種鉗接方法工件不熔解但填料熔解，而填料熔點在 427°C 以上?
 (A)熔接 (B)軟鉗 (C)硬鉗 (D)電阻鉗

21. ()有關氧乙炔鋸接之敘述，下列何者不正確？
(A)碳化焰之火炬表示乙炔量小於氧氣量 (B)氧化焰常用於黃銅、青銅之鋸接
(C)點火前需先開乙炔氣閥，後開氧氣閥 (D)乙炔鋼瓶常填充丙酮藉以增加安定性
22. ()有關鋸接位置的代號，下列何者不正確？
(A)平鋸的代號為F (B)立鋸的代號為P (C)仰鋸的代號為OH (D)橫鋸的代號為H
23. ()下列何者不屬於物理式表面層硬化法？
(A)滲碳法 (B)高週波硬化法 (C)火焰硬化法 (D)電解熱淬火法
24. ()現代房屋所設置的鋁門窗，大多經過防蝕處理，於金屬表面形成一層氧化鋁保護層，此防蝕處理名稱為何？
(A)發藍處理 (B)無電電鍍 (C)滲鋁防蝕 (D)陽極處理
25. ()金屬線或金屬粉末噴佈係採用何種火焰？
(A)氫氧焰 (B)電漿焰 (C)氧乙炔火焰 (D)電弧焰
26. ()下列表面硬化法中，那一種硬化方法能得到最大的表面硬度？
(A)滲碳法 (B)氮化法 (C)滲硫法 (D)滲硼法
27. ()以低碳鋼做滲碳處理的主要目的是在增加
(A)表面耐蝕性 (B)表面硬化層 (C)展延性 (D)韌性
28. ()下列何者不屬於化學式表面層硬化法？
(A)滲碳法 (B)火焰硬化法 (C)氮化法 (D)滲硫法
29. ()下列何種表面硬化法可使鋼件表面光滑、防止熔黏？
(A)滲硫法 (B)滲硼法 (C)滲碳法 (D)滲氮法
30. ()下列何者不是機件作表面塗層的主要目的？
(A)防鏽 (B)防蝕 (C)美觀 (D)降低成本
31. ()用於食品容器、罐頭之表面處理的鍍層是何者？
(A)鍍錫 (B)鍍鎳 (C)鍍鉻 (D)鍍鎢
32. ()下列對電鍍的敘述何者正確？
(A)將待鍍工作作為陽極 (B)把欲鍍之純金屬作為陰極
(C)純金屬離子由陰極游離至陽極 (D)通以直流電
33. ()下列何種表面硬化法不必淬火即可得硬化效果？
(A)滲氮法 (B)滲碳法 (C)氰化法 (D)高週波表面硬化法
34. ()下列何種表面處理方法的主要目的，不是為了防止鏽蝕？
(A)磷酸鹽處理 (B)鋁合金陽極處理 (C)滲碳處理 (D)發藍處理
35. ()下列何種鋸接法鋸件之接合需對接合部位施加壓力方能完成者？
(A)氣鋸 (B)電阻鋸 (C)軟鋸 (D)硬鋸
36. ()氧乙炔鋸時，火嘴號碼越大表示適用於何種之母材？
(A)越薄 (B)越厚 (C)越硬 (D)越軟
37. ()以下何者為錯誤？
(A)氧乙炔氣鋸之標準火焰，乙炔與氧氣的體積混合比為1：1
(B)氧化焰之焰心較碳化焰短
(C)碳化焰廣用於各種鋸接或割切工作
(D)乙炔氣鋼瓶中置有丙酮使乙炔氣穩定

38. ()將金屬電極產生之電弧，隱藏在粉粒狀之熔劑下進行熔接的方法稱為
(A)TIG鋁接 (B)MIG鋁接 (C)鋁接 (D)潛弧鋁接
39. ()鎢極惰性氣體鋁接(TIG)，常採用之惰性氣體為
(A) CO_2 (B)Ar (C) N_2 (D) H_2
40. ()主要用於大型工件如鐵軌、機軸的熔接方式為
(A)發熱鋁 (B)氣體鋁 (C)電弧鋁 (D)摩擦鋁
41. ()下列何種熔接法可獲得最大的鋁道深寬比？
(A)電弧鋁 (B)潛弧鋁 (C)電子束鋁 (D)發熱鋁
42. ()浮凸熔接是在熔接前先以壓床壓出若干凸起之點，凸出之高度約為材料厚度之
(A)30% (B)60% (C)80% (D)100%
43. ()兩機件相互重疊，鋁口部位並不對齊的接頭方式是哪一種鋁接的接頭形狀？
(A)對接頭 (B)搭接頭 (C)角接頭 (D)邊緣接頭
44. ()陽極氧化通常用來處理何種金屬？
(A)鐵 (B)銅 (C)銀 (D)鋁
45. ()一工件利用含碳量 0.1% 的碳鋼製成，若要增加其表面硬度，且其內部也要保持相當的韌性，則應使用下列何種方法以達成此目的？
(A)滲碳法 (B)直接淬火處理 (C)火焰硬化法 (D)高週波硬化法
46. ()滲碳法主要用於何種機件之表面硬化？
(A)0.2%C以下低碳鋼 (B)0.3~0.6%C中碳鋼 (C)0.6%C以上之高碳鋼 (D)合金鋼
47. ()高週波硬化法主要用於何種機件之表面硬化法？
(A)0.2%C以下低碳鋼 (B)0.3~0.6%C中碳鋼 (C)0.6%C以上高碳鋼 (D)合金鋼
48. ()表面硬化法中加熱速度最快者為何？
(A)高週波硬化法 (B)火焰硬化法 (C)滲碳法 (D)氮化法
49. ()有關火焰硬化法的敘述，下列何者有誤？
(A)硬化部位可得麻田散體組織，屬於淬火硬化之應用
(B)此法是以氧乙炔火焰迅速將機件加熱至變態點以上至沃斯田體狀態
(C)對大機件表面之硬化處理機動性高，且方便至現場操作
(D)火焰之大小移動速度易控制且加熱均勻
50. ()下列何者不是機件作表面塗層的主要目的？
(A)防鏽 (B)防蝕 (C)美觀 (D)降低成本