

市立新北高工 108 學年度第 2 學期 補考 試題								年級		座號		電腦卡作答
科 目	機械製造	命題教師	巫韋侖	審題老師	張俊仁	科別	鑄造科	姓名				是

注意:題目共一頁

一、 選擇題(每題 4 分共 120 分)

- () 聚氯乙烯簡稱 (A)PVC (B)PE (C)PP (D)ABS
- () 陽極氧化處理主要用在何種材料？ (A)鐵 (B)鋼 (C)鋁 (D)銅
- () 放電加工適用於 (A)硬度較高的導電材料 (B)不導電材料 (C)大量生產 (D)軟質材料
- () 利用吹入空氣壓迫軟化之塑膠板貼住模壁而成形的方法稱 (A)真空成形 (B)吹製成形 (C)滾延成形 (D)擠出成形
- () 將熱固性塑膠加入玻璃纖維補強而製成之纖維強化塑膠，俗稱塑鋼，一般簡稱(A)PVC (B)PE (C)PS (D)FRP
- () 螺紋標註 L-2N-M16×1.5 時，下列何者為正確？ (A)此螺紋之螺距為3.0mm (B)此螺紋為右螺紋 (C)此螺紋為單線螺紋 (D)此螺紋之公稱直徑為1.5mm
- () 齒輪經表面熱處理後，下列何種後加工方法可提升齒廓精度？ (A)兩光 (B)忘光 (C)閃光 (D)磨光
- () 凡是塑膠受熱後能重覆塑製者叫 (A)熱硬化性塑膠 (B)熱軟化性塑膠 (C)熱塑性塑膠 (D)熱脆性塑膠
- () 下列何種材料不能以放電加工法加工？ (A)銅 (B)塑膠 (C)合金鋼 (D)碳鋼
- () 粉末冶金的特點下列何者敘述正確？ (A)價格比一般金屬便宜 (B)可作成多孔的合金 (C)原料的損失多 (D)可做成複雜形狀的產品
- () 希坎姆想要有良好切削加工面，下列何者不是使切削加工面良好之工作條件？ (A)進刀量小 (B)切速增加 (C)刀具後斜角小 (D)切削深度淺。
- () 有關車床規格之表示方式，下列何者不正確？ (A)車床高度 (B)兩頂心間距離 (C)最大旋徑 (D)主軸孔徑
- () 火箭為一段一段結合起來，再結合時須先鑽孔，希坎姆利用鑽床鑽一般鋼材，鑽頭之鑽刀角度最佳為(A)60° (B)72° (C)90° (D)118°
- () 火箭段需要精確圓孔，其中加工程序何者最適當？(A)鑽中心孔→搪孔→鑽孔→鉸孔 (B)鑽孔→鑽中心孔→搪孔→鉸孔 (C)鑽中心孔→鑽孔→搪孔→鉸孔 (D)鑽中心孔→搪孔→鉸孔→鑽孔。
- () 上述孔之加工依精度由小而大排列，下列敘述何者為正確？(A)鑽、鉸、搪、搪磨 (B)鑽、搪、鉸、搪磨 (C)搪、鑽、搪磨、鉸 (D)鉸、鑽、搪磨、搪。
- () 切削劑的第一大功用為(A)冷卻 (B)潤滑 (C)清潔 (D)加入合金元素。
- () 下使用鋸床作各種曲線之鋸切，試問可使用下列何種工具機？(A)立式帶鋸床 (B)臥式帶鋸床 (C)圓鋸機 (D)往復式弓鋸機。
- () 在生產工廠中，如需大量製造齒輪鍵槽時，應採用下列那種工具機最適合？(A)吊床(B)按摩床(C)拉床(D)彈簧床。
- () 承上題下列何者最適宜高硬度及高精度之齒輪加工方法？ (A)輪磨 (B)銑床加工 (C)滾齒機 (D)粉末冶金
- () 上述齒輪若正齒輪節徑為200mm，齒數50齒，其模數為 (A)0.2mm (B)0.5mm (C)2mm (D)4mm
- () 試問何種銑刀在立式銑床上最為廣泛使用？(A)屠龍刀 (B)武士刀 (C)飛刀 (D)端銑刀。
- () 下列何者不是優良刀具材料應有的特性？(A)較高的硬度 (B)延展性佳 (C)耐磨耗 (D)富韌性。
- () 無心磨床的一些特點那一項不正確(A)工件不易變形 (B)尺寸容易控制 (C)對於中空之工件，可確保內圓與外圓同心 (D)無法加工平面及鍵槽之工件。
- () 有關磨床砂輪的敘述，下列何者錯誤？(A)粗磨削用粗粒，細磨削用細粒 (B)硬材料用細粒，軟材料用粗粒 (C)軟材料用軟砂輪，硬材料用硬砂輪 (D)工件表面粗糙用硬砂輪，光滑面用軟砂輪。
- () 決定車床的規格何者不是？ (A)床台全長 (B)主軸中心到床台距離 (C)兩頂心間距離 (D)車床本身重量。
- () 一般工作刀具壽命以_____分鐘最經濟。(A)60 (B)50 (C)40 (D)20。
- () 切削時產生連續切屑，工件切削時造成連續切屑最主要的原因為 (A)脆性工件材料 (B)工件延性較高 (C)切削速度較慢 (D)刀具後斜角較小。
- () 在切削時產生不連續切屑後把第一個小骨折斷了，其主要原因是 (A)切屑速度太快 (B)進刀太大 (C)刀具斜角太大 (D)材料延展性高。
- () 若有一軸之直徑為 $40^{+0.02}_{-0.04}$ mm，檢查結果那一件及格？(A)40.00mm (B)40.97mm (C)40.95mm (D)40.02mm
- () 尺寸為 $\phi 45 \pm 0.05$ mm，下列產品何者不合格？ (A)45.06 (B)45.03 (C)45.01 (D)44.98。