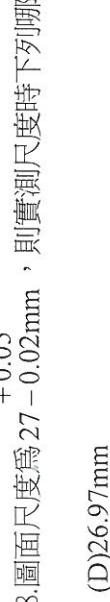


市立新北高工 105 學年度第 2 學期 第 1 次段考 試題							班級	座號	成績
科 目	機械製造 Ch7-1~9-1	命題教師	姜禮德	年級	一	科別	模 具 科	姓 名	

- () 21.下列哪一種量具，使用時最有可能產生「阿貝誤差」？ (A)游標卡尺 (B)塊規 (C)刀口平尺 (D)直尺
- () 22.下列哪一種品管工具係根據「2080 定律」，可找出造成品質不良之少數但重要的原因，作為優先改善的對象？ (A)直方圖 (B)柏拉圖 (C)特性要因圖 (D)管制圖
- () 23.公司為了提升管理及產品品質以爭取訂單，應該努力取得下列何種國際認證？ (A)正字標記 (B)品管圈 (C)QC 七手法 (D)ISO
- () 24.下列哪一種切削劑最適合用於攻牙或拉削工作？ (A)油性切削劑 (B)調水油 (C)半合成切削劑 (D)全合成切削劑
- () 25.對於產品品質的要求，下列何者最重要？ (A)產品外觀要精美 (B)產品愈精密愈好 (C)品質符合客戶的要求 (D)製作成本愈低愈好
- () 26.國際標準組織（ISO）在管理方面的標準，須經過多少百分比的會員國同意才可頒布？ (A)50% (B)65% (C)75% (D)90%
- () 27.油性（非水溶性）切削劑的主要功能為下列何者？ (A)冷卻 (B)潤滑 (C)清潔 (D)防鏽
- () 28.ISO 標準公差等級中，下列何者公差最小？ (A)IT0 (B)IT1 (C)IT01 (D)IT18
- () 29.關於切削（阻）力之敘述，下列何者錯誤？ (A)進給量越大，切削阻力越大 (B)主要切削阻力會隨著切屑厚度而增加 (C)刀具斜角與切削阻力成正比 (D)使用切削劑可以降低切削阻力
- () 30.下列何者為切削鈦合金所形成之切屑形態？ (A)不連續式切屑 (B)鋸齒形切屑 (C)連續式切屑 (D)含 BUE 的連續式切屑
- () 31.下列何種品管手法可將量測的數據依大小劃分區間，並以圖形表現數據分布、中心位置及離散程度等？ (A)直方圖 (B)檢核表 (C)散布圖 (D)層別法
- () 32.以碳化鎢刀具車削直徑為 50mm 之鋁合金桿材，若切削速度為 314m/min，則選用下列哪個主軸轉速最適當？ (A)500rpm (B)1000rpm (C)1800rpm (D)3000rpm
- () 33.下列哪一種量測方法不屬於非接觸式量測？ (A)雷射掃描儀 (B)組合角尺 (C)工具顯微鏡 (D)影像量測系統
- () 34.下列何者為經濟部標準檢驗局針對合格安全的商品所核給的「CNS 正字標記」？
- (A)  (B)  (C)  (D) 
- () 35.太長的連續切屑會干擾加工進行或發生危險，應在適當長度予以斷屑，下列何者並非斷屑方法之應用？ (A)刀口上磨斷屑槽 (B)使用有斷屑器的刀把 (C)減小進給量 (D)加大切削深度
- () 36.下列有關切削劑的敘述，何者錯誤？ (A)使用切削劑可延長刀具壽命 (B)可增加工作表面粗糙度值 (C)石墨可作為固體切削劑 (D)調水油又稱乳化油
- () 37.表面粗糙度是指工作表面的 (A)切削痕跡 (B)電鍍程度 (C)紋理粗細程度 (D)反光的程度
- () 38.圓面尺度為 $27 - 0.02\text{mm}$ ，則實測尺度時下列哪一個尺度是不合格的？ (A)27.05mm (B)26.98mm (C)27.03mm (D)26.97mm
- () 39.以游標卡尺進行量測時，無法直接量測下列何種尺度？ (A)錐度 (B)深度 (C)孔徑 (D)階級段差
- () 40.使用伸縮式量尺時，測桿要與測量面成多少度，才不會有誤差產生？ (A)垂直 (B)平行 (C)30° (D)45°

科 目	機 械 製 造	命 題 教 師	姜 禮 德	年 級	一	科 別	模 具 科	姓 名	班 級	座 號	成 績
Ch7-1~9-1											

選擇題，請將答案畫記於答案卡中 (40 題 每題 2.5 分，共 100 分)

- () 1.有一尺度標示為 $25h7$ ，請問下列敘述何者錯誤？ (A)為基軸制 (B)標準公差等級為 IT7 (C)上限界尺度為 $25 + 0.07\text{mm}$ (D)下限界尺度 $< 25\text{mm}$
- () 2.下列何種工件夾持方法，適用於中心有孔、長度短、大直徑工件之夾持，以便進行端面及外徑車削？ (A)三爪灰頭 (B)花盤 (C)套軸 (D)扶料架
- () 3.產品製造過程中，面對品質問題的第一線品管組織，係為下列何者？ (A)品質委員會 (B)品質專案團隊 (C)品管部 (D)品管圈
- () 4.有一尺度之公差區間，若落在標稱尺度以上、以下皆有，則屬於下列哪一種公差種類？ (A)幾何公差 (B)雙向公差 (C)單向公差 (D)標準公差
- () 5.管制圖常用於分析工件品質變異，其中用於表達產品品質特性以及影響品質變異之主要因素及次要因素者為 (A)長條圖 (B)柏拉圖 (C)特性要因圖 (D)直方圖
- () 6.下列有關車削加工之敘述，何者正確？ (A)材料軟，進給量應減小、(B)切深大，應提高切削速度 (C)材料硬，切削速度應減小、(D)切深大，應增加進給量
- () 7.將工件上多餘的材料及形狀，使用刀具切除的各種加工方法，稱之為下列何者？ (A)鑄造加工 (B)塑性加工 (C)剪切加工 (D)切削加工
- () 8.加大下列何種車刀角度，可減小切刃與加工面間的摩擦，使切刃在徑向能順利切入工件？ (A)後斜角 (B)前間隙角 (C)邊斜角 (D)邊圓角
- () 9.車床床台與底座，通常以下列何種材料製成，使其具有吸收震動之功能？ (A)工具鋼 (B)鑄鐵 (C)高碳鋼 (D)鋁合金
- () 10.下列哪一種切削劑添加物，可在切削面形成低摩擦力的金屬衍生物薄膜，達到乾式潤滑的效果？ (A)極壓添加劑 (B)防鏽劑 (C)抑菌劑 (D)消泡劑
- () 11.切削加工機器中有車床、鑽床、銑床、鉋床及磨床等，平面、溝槽最適宜選用下列何種機器加工？ (A)車床 (B)鑽床 (C)銑床 (D)拋床
- () 12.有關切削加工，下列敘述何者有誤？ (A)切削灰鑄鐵時，其切屑為螺旋狀之連續切屑 (B)進給及切削深度大，易生不連續切屑 (C)切削脆性材料，易生不連續切屑 (D)刀口積屑之連續切屑，所形成工件表面粗糙度差
- () 13.工作加工時，所允許的上限界尺度與下限界尺度之差值，稱之為 (A)標稱尺度 (B)裕度 (C)公差 (D)基礎偏差
- () 14.使用基孔制時，基礎偏差通常以下列何者為基準？ (A) h (B) H (C) J (D) i
- () 15.品質管制的方法中，下列何種工具因其運用之圖形如魚骨，又稱為「魚骨圖」？ (A)直方圖 (B)管制圖 (C)柏拉圖 (D)特性要因圖
- () 16.真直度、真平度及真圓度等幾何公差，係屬於下列何種類別？ (A)形狀公差 (B)方向公差 (C)定位公差 (D)偏轉公差
- () 17.有關車削工作之動作敘述，下列何者正確？ (A)刀具旋轉，工件移動 (B)刀具直線往復，工件移動 (C)刀具移動，工件旋轉 (D)刀具旋轉、移動，工件 (靜止)
- () 18.若尺度之公差類別為 $H6$ ，則下列敘述何者不正確？ (A) H 代表基礎偏差 (B)6 代表標準公差等級 (C)為基軸制 (D) $20H6$ 的公差小於 $30H6$ 的公差
- () 19.工件或刀具在每一個循環運動中或每一分鐘內所移動的距離稱之為 (A)進刀深度 (B)進給量 (C)切削比 (D)節距
- () 20.有一後斜角(Back rake angle)為負 5 度，前間隙角(Front clearance angle)為正 8 度的車刀，其刀唇角為幾度？ (A)3 (B)13 (C)77 (D)87