

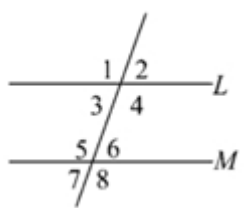
|                         |      |      |     |      |     |    |   |    |     |    |  |    |  |       |
|-------------------------|------|------|-----|------|-----|----|---|----|-----|----|--|----|--|-------|
| 市立新北高工109學年度第2學期第1次段考試題 |      |      |     |      |     |    |   |    |     | 班別 |  | 座號 |  | 電腦卡作答 |
| 科目                      | 機械材料 | 命題教師 | 周明誼 | 審題教師 | 洪宜芳 | 年級 | 一 | 科別 | 模具科 | 姓名 |  |    |  | 是     |

### 選擇題（共 50 題，每題 2 分，共 100 分）

- ( ) 1. 檢測尺寸為  $20 \pm 0.01$  mm 的沖頭，最適宜的量具為(A)量表(B)分厘卡(C)游標卡尺(D)光學投影機
- ( ) 2. 檢測一個  $20 \pm 0.5$  mm 之槽寬，以使用下列何種量具較佳(A)內分厘卡(B)游標卡尺(C)卡規(D)柱塞規
- ( ) 3. 下列量具何者用於間接度量而不能直接讀出數據(A)游標卡尺(B)高度規(C)組合角尺(D)卡規
- ( ) 4. 沖剪模具的沖頭尺寸等於(A)下模孔尺寸減間隙值(B)下模孔尺寸加間隙值(C)成品尺寸加間隙值(D)沖孔尺寸加間隙值
- ( ) 5. 沖壓模具模座與導柱垂直度，每 100 mm 長應在(A)0.02~0.03 mm(B)0.04~0.05 mm(C)0.06~0.07 mm(D)0.08~0.09 mm 間
- ( ) 6. 適當的中心沖尖端角度約為(A)30 度(B)45 度(C)90 度(D)118 度
- ( ) 7. 利用高度規畫平行線，結果不平行的原因可能是(A)高度規未歸零(B)工件晃動(C)固定螺絲太緊(D)平板未校正水平。
- ( ) 8. 手弓鋸鋸切時是(A)推出時切削(B)拉回時切削(C)向下壓時切削(D)向上提時切削
- ( ) 9. 鋸切不規則內外形工件，宜選用(A)立式帶鋸機(B)臥式帶鋸機(C)往復式鋸床(D)圓盤鋸床
- ( ) 10. 稱呼銼刀之規格時，不包含銼刀的(A)長度(B)銼齒粗細(C)重量(D)斷面形狀
- ( ) 11. 銼削時，在銼刀面上塗粉筆的目的是(A)省力(B)增加摩擦力(C)保護銼齒(D)銼屑容易掉落
- ( ) 12. 攻製 "M12×1.5" 螺紋，應先鑽孔之直徑宜為(A)8.5 mm(B)9.5 mm(C)10.5 mm(D)11.5 mm
- ( ) 13. 鉸孔穿透時，鉸刀應(A)反轉從正面抽出(B)交替正反轉從正面抽出(C)繼續正轉從背面取出(D)不轉動直接抽出
- ( ) 14. 一般麻花鑽頭之排屑槽為(A)左螺旋單槽(B)左螺旋雙槽(C)右螺旋單槽(D)右螺旋雙槽
- ( ) 15. 自動進給及螺紋車削機構裝置於(A)車頭(B)床鞍外部(C)床帷內部(D)床帷外部
- ( ) 16. 固定式扶刀架應裝置於車床的(A)車頭(B)尾座(C)床台(D)刀具溜座
- ( ) 17. 兩頂心車削作業，工件直徑尾座端較車頭端大時，主要原因為  
(A)尾座偏離工作者(B)尾座偏向工作者(C)刀具高度不準(D)刀具不利
- ( ) 18. 磨削面有燒焦痕之可能原因是砂輪(A)粒度太粗(B)結合度太軟(C)組織太疏(D)結合度太硬
- ( ) 19. 表面粗糙度標準板的量測方式是(A)刻度顯示(B)數字顯示(C)指針顯示(D)目測與觸覺比較
- ( ) 20. 粗銑削  $30 \times 60 \times 90$  mm 之六面體材料時，應最先銑削(A) $30 \times 60$  mm(B) $60 \times 90$  mm(C) $30 \times 90$  mm(D)任意面
- ( ) 21. 砲塔式銑床與臥式銑床的機構不同，主要是在(A)縱向進給(B)橫向進給(C)主軸頭旋轉角度(D)工作台機構
- ( ) 22. 砂輪修整器、玻璃切割器常使用何種材質(A)高速鋼(B)碳化物(C)鑽石(D)燒結氧化鋁
- ( ) 23. 設 A：內孔粗車刀，B：端面車刀，C：中心鑽，D：內孔精車刀，E：鑽頭，則欲車削內孔其刀具配合順序是  
(A)ABCDE(B)BCEAD(C)BCEDA(D)CEADB
- ( ) 24. 通常模具須經熱處理是指(A)淬火(B)回火(C)淬火後回火(D)回火後淬火
- ( ) 25. 為減輕沖孔的沖剪力，通常採用的方法是(A)增加送料槽間隙(B)減少沖模間隙(C)沖頭作倒角(D)沖頭作剪斜角
- ( ) 26. 沖壓模具中，導柱與模板的干涉現象，那襯套與模板應選用何種方式配置，可以迅速得到組立後較佳的幾何精度  
(A)黏著(B)拆卸重新組裝(C)敲正(D)不影響精度，無須理會
- ( ) 27. 塑膠模具中，何種零件無法處理成品的凸陷(Under Cut)(A)頂出塊(B)斜銷(C)滑塊(D)齒輪機構
- ( ) 28. 模具零件何者不需做熱處理(A)頂出銷(B)回位銷(C)頂出板(D)導柱
- ( ) 29. 工件在銑削時發生顫動，可能的原因是(A)銑削負荷太小(B)銑刀太銳利(C)積屑(D)切削液太多
- ( ) 30. 使用端銑刀銑削，宜採用(A)淺切削大進給(B)淺切削高轉速(C)深切削高轉速(D)深切削小進給



|                         |      |      |     |      |     |    |   |    |     |    |  |    |  |       |
|-------------------------|------|------|-----|------|-----|----|---|----|-----|----|--|----|--|-------|
| 市立新北高工109學年度第2學期第1次段考試題 |      |      |     |      |     |    |   |    |     | 班別 |  | 座號 |  | 電腦卡作答 |
| 科目                      | 機械材料 | 命題教師 | 周明誼 | 審題教師 | 洪宜芳 | 年級 | 一 | 科別 | 模具科 | 姓名 |  |    |  | 是     |

- ( ) 31. 每日使用磨床時，必須 (A)先用手檢查砂輪是否銳利(B)開動冷卻液(C)上防銹油(D)開動主軸使主軸正常運轉片刻
- ( ) 32. 閱讀工作圖的第一步驟是瞭解圖面的 (A)加工法(B)比例(C)材料(D)投影法
- ( ) 33. 為表明相關零件之形狀或相關位置，常在視圖中附加以細鏈線繪出的參考視圖稱為  
(A)局部視圖(B)轉正視圖(C)局部放大視圖(D)虛擬視圖
- ( ) 34. 計算 $(-3) \times 27 - 4 \times 12 - 15 =$  (A)-144(B)18(C)-85(D)-175
- ( ) 35. 右圖中，已知線段 L 與 M 平行，則下列敘述何者不正確  
(A) $\angle 3 = \angle 6$ (B) $\angle 1 = \angle 8$ (C) $\angle 1 + \angle 8 = 180^\circ$ (D) $\angle 2 + \angle 5 = 180^\circ$
- 
- ( ) 36. 以外測爪量測 60.00 mm塊規時，游標卡尺的讀值為 59.96 mm，當量測工件的讀值為 63.72 mm，則工件的正確尺寸為 (A)63.68 mm(B)63.72 mm(C)63.76 mm(D)63.80 mm
- ( ) 37. 宜採用下列何種量具量測尺寸公差為 $\pm 0.01$  mm 的工件 (A)鋼尺(B)卡鉗(C)游標卡尺(D)分厘卡
- ( ) 38. 一般淬火會使鋼料 (A)變硬且強度增加(B)變硬且延性增加(C)變韌且強度增加(D)變軟且延性增加
- ( ) 39. 鑽孔時，主軸轉速與鑽頭直徑 (A)成反比(B)成正比(C)平方成正比(D)平方成反比
- ( ) 40. 使用往復式鋸床鋸切材料，按起動開關時，鋸條的位置宜(A)在材料稍上方(B)接觸材料(C)遠離材料(D)任意位置均可
- ( ) 41. 鑽頭易於磨鈍，較不可能的原因為 (A)進刀太慢(B)轉速太快(C)鑽唇角太小(D)鑽唇角太大
- ( ) 42. 往復式鋸床若使用高速鋼鋸條來鋸切高碳鋼材料時，宜選用的每分鐘衝程數為(A)10(B)60(C)135(D)150
- ( ) 43. 依據 CNS 標準之公制螺紋配合等級，5g-6H 為 (A)精配合(B)細配合(C)中配合(D)粗配合
- ( ) 44. 高壓管接頭所用的螺紋為 (A)三角螺紋(B)方形螺紋(C)梯形螺紋(D)錐形管螺紋
- ( ) 45. 下列敘述何者正確 (A)液晶螢幕之輻射量較 CRT 螢幕低 (B)主記憶體之資料處理速度較暫存器快  
(C)點陣式印表機之列印速度較噴墨印表機快 (D)DRAM 之資料處理速度較 SRAM 快
- ( ) 46. 個人電腦中的主記憶體有 1GB(Giga Bytes)，通常係指 (A)快取記憶體 (Cache Memory) (B)唯讀記憶體(ROM)  
(C)虛擬記憶體(Virtual Memory) (D)動態隨機存取記憶體(DRAM)
- ( ) 47. 「品質是製造出來的，而非檢驗出來的」，是指 (A)製造不會產生不良品 (B)檢驗無法判定良品或不良品  
(C)注重製程管制可以提升品質 (D)成品檢驗可以減少不良品
- ( ) 48. 公司負責人為了要節省開銷，將員工薪資以高報低來投保全民健保及勞保，是觸犯了刑法上之何種罪刑？  
(A)詐欺罪(B)侵占罪(C)背信罪(D)工商秘密罪
- ( ) 49. 明知公司營運不佳，卻以公司經理人身分慫恿民眾入股投資，導致投資人血本無歸，觸犯下列何種罪刑？  
(A)屬投資風險不構成犯罪(B)詐欺罪(C)背信罪(D)侵占罪
- ( ) 50. 企業內部之營業秘密，可以概分為「商業性營業秘密」及「技術性營業秘密」二大類型，請問下列何者屬於「商業性營業秘密」？ (A)專利技術(B)成本分析(C)產品配方(D)先進製程