




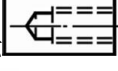














市立新北高工 113 學年度 第 1 學期 第一次段考試題										班別		座號		電腦卡 作答
科目	沖壓模 具概論	命題 教師	周明誼	審題 教師	模具科教學 研究會議	年級	三	科別	模具	姓名				是

單選題 (每題 2.5 分，共 40 題，100 分)

1. ()在常溫狀態下加工材料作衝剪、彎曲、成形、抽製或壓縮，以製造各種不同用途的零件是
(A)車床 (B)銑床 (C)磨床 (D)衝壓
2. ()將材料沿其長度方向壓縮，使長度縮短而增大斷面成需要形狀的加工方法為何種加工
(A)端壓 (B)擠製 (C)壓印 (D)壓花
3. ()將材料置有花紋的金屬模具間，施以加壓，迫使材料表面印出所需的花紋、形狀的加工法，謂之何種加工
(A)引伸 (B)端壓 (C)擠製 (D)壓印
4. ()剪斷、下料等是屬於何種加工 (A)衝剪 (B)彎曲 (C)成形 (D)抽製
5. ()使用各種局部變形的的方法來改變毛坯或零件的形狀，謂之何種加工 (A)衝剪 (B)彎曲 (C)成形 (D)抽製
6. ()在不產生皺紋、裂痕的情況下，將剪好之平板金屬坯料引伸成為筒狀容器之一種常溫加工法為何種加工
(A)沖剪 (B)衝孔 (C)捲緣 (D)引伸
7. ()加工於金屬材料，使其在塑性變形範圍內，彎曲成所需要的形狀與角度，並能維持其永久變形者為何種加工
(A)引伸 (B)壓印 (C)彎曲 (D)衝剪
8. ()直接用手或腳的力量，而使床發生動作的是何種沖床 (A)人力 (B)凸輪 (C)曲軸 (D)液壓
9. ()下列何者非油壓沖床的特點 (A)不發生超負荷現象 (B)可調整加壓速度 (C)可選擇長短行程 (D)價格昂貴
10. ()使用沖床最重要考慮的條件中，下列何者為非 (A)公稱壓力 (B)衝床重量 (C)扭矩能力 (D)功率
11. ()沖床的安全工作能力，以何者表示 (A)公稱壓力 (B)扭矩能力 (C)功率 (D)合模高度
12. ()在滑塊之最大行程下，測得滑塊底部與床台面之距離稱為 (A)沖程長度 (B)合模高度 (C)工作能量 (D)滑塊行程
13. ()能在操作中，滑塊可急速的沖壓到工件上，亦可中途暫時停止，亦可速再退回的沖床是何種衝床
(A)曲軸 (B)摩擦 (C)凸輪 (D)油壓
14. ()利用電磁作用來驅動的沖床為何種沖床 (A)油壓 (B)空壓 (C)曲軸 (D)電動
15. ()沖床床台兩側設有光電裝置，其間佈滿無數看不見光線的安全裝置稱之為何種安全裝置
(A)閘門式 (B)旋刮防護 (C)拉開式 (D)光電式
16. ()肘節式沖床最適合何種加工 (A)引伸加工 (B)壓印加工 (C)捲圓加工 (D)剪切加工
17. ()沖程數係指滑塊每分鐘連續上下往復運動次數，其單位以
(A)R.P.M (B)S.P.M (C)S.R.M (D)C.P.M
18. ()沖床的工作能量以何種單位表示之 (A)ton (B)ton-m (C)ton-mm (D)kg-mm
19. ()當沖壓加工之局部壓力較大時，在模座與沖頭之間應設計
(A)固定板 (B)墊板 (C)定位板 (D)剝料板
20. ()沖模中使用的固定螺栓以何種為主
(A)六角螺栓 (B)六角承窩螺栓 (C)平頭螺絲 (D)平頭螺釘
21. ()工件俯視圖如圖所示，其半剖面應繪製為






22. ()依據 CNS 標準，內螺紋習用畫法如圖所示 ，其右側視圖第三角畫法應為




23. ()依據 CNS 標準，蝸桿的前視圖畫法為




24. ()依據 CNS 標準，渦形彈簧的簡易表示法為




25. ()組合圖的件號線從零件引出時，在零件側端應加繪 (A)小圓圈 (B)箭頭 (C)小黑點 (D)件號

市立新北高工 113 學年度 第 1 學期 第一次段考試題										班別		座號		電腦卡作答
科目	沖壓模具概論	命題教師	周明誼	審題教師	模具科教學研究會議	年級	三	科別	模具	姓名				是

26. ()以電腦輔助繪圖軟體作圖，依據 CNS 標準，用來標註尺度的顏色為 (A)綠色 (B)紅色 (C)黃色 (D)青色
27. ()視圖之虛線太多時，常改用下列何者表示？(A)等角圖 (B)輔助視圖 (C)剖視圖 (D)展開圖
28. ()輔助視圖是用以表示物體_____的形狀(A)正面 (B)頂面 (C)底面 (D)傾斜面
29. ()RP 兩字在輔助視圖中是代表(A)垂直面 (B)水平面 (C)傾斜面 (D)參考平面
30. ()視圖上之幾何公差符號“//”係表示(A)真直度 (B)真平度 (C)平行度 (D)平面度
31. ()視圖上之幾何公差符號“◎”係表示(A)平行度 (B)真圓度 (C)對稱度 (D)同心度
32. ()設計尺寸時，只給予一個上偏差值或下偏差值的公差，稱為
(A)單向公差 (B)雙向公差 (C)通用公差 (D)位置公差
33. ()壓縮彈簧在零件圖上的總長度是指(A)安裝長度 (B)自由長度 (C)工作長度 (D)壓實長度
34. ()工程製圖國家標準之規定，真圓度的符號是(A) ϕ (B)◎ (C)C (D) Φ
35. ()標註 M8×1.0 的螺釘，其中 8 是代表(A)節徑 (B)內徑 (C)外徑 (D)螺距
36. ()軸之平面圖上某部位加畫細實線之對角線，即表示該處
(A)應刻對角線 (B)裝配時需注意 (C)兩端對稱 (D)加工為平面
37. ()等角圖中的三等角軸互成 (A)30° (B)60° (C)90° (D)120°
38. ()一般配合選用時，屬於留隙配合為 (A)H8/e8 (B)K7/h6 (C)H6/h6 (D)H7/s6
39. ()螺紋上標註 M60×2，係表示 (A)節徑 60mm，螺距 2mm (B)外徑 60mm，第二級配合 (C)外徑 60mm，螺距 2mm (D)節徑 60mm，第二級配合
40. ()工件圖面尺寸 $\psi 36^{+0.050}_{+0.025}$ ，經加工後檢查合格者為
(A) $\psi 36$ (B) $\psi 36.016$ (C) $\psi 36.038$ (D) $\psi 36.052$