

市立新北高工 113 學年度 第 1 學期 第二次段考試題										班別		座號	電腦卡作答
科目	沖壓模 具概論	命題 教師	洪偉倚	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 分，共 50 題，100 分)

1. () 將數個單工程沖模組合在一起，使沖模每一行程能同時作數種工作，稱為何種沖模
 (A)單工程 (B)組合 (C)下料 (D)剪斷
2. () 將各種作用的單工程沖模分級排列在沖床上，帶料則依次排列通過每一級工程去施行加工，一件完整的製品在最後一程站完成之後產生，稱為何種沖模 (A)單工程 (B)組合 (C)複合 (D)連續
3. () 當杯形物或殼形物自金屬板抽製時，其邊緣留有波形或不規則形狀，可用那種沖模切除完成之
 (A)下料 (B)切斷 (C)切邊 (D)沖孔
4. () 使抽製之圓殼或管子減小直徑增加長度，此項加工稱為 (A)捲邊 (B)收口 (C)擠壓 (D)成形
5. () 將料片邊緣或圓筒形之工件週緣沖壓捲邊，來增加週緣的強度及美觀光滑的外表為何種沖模
 (A)摺縫 (B)沖孔 (C)剪斷 (D)捲邊
6. () 一個沖程同時沖切材料片四周，而產生一個料片的沖模，謂之何種沖模 (A)下料 (B)剪斷 (C)沖孔 (D)捲邊
7. () 將料條切成小段，其切斷線可與帶料邊成垂直或成一角度、曲線，亦可沖切一凹口或凸口，謂之何種沖模
 (A)下料 (B)剪斷 (C)沖孔 (D)捲邊
8. () 把已沖彎成形的製品套在摺縫樁上，將其邊緣摺疊或相互鉤合，經沖壓縫合的沖模，謂之何種沖模
 (A)下料 (B)沖孔 (C)捲邊 (D)摺縫
9. () 將材料置於雕有花紋的金屬模具間施行加壓，迫使材料表面印出所需花紋形狀的沖模，謂之何種沖模
 (A)沖孔 (B)捲邊 (C)壓印 (D)摺縫
10. () 何謂 C、D、C 即所謂 (A)快速換模 (B)組合沖模 (C)下料沖模 (D)沖孔沖模
11. () 在沖壓加工中，當凸模壓入凹模而完成沖剪、彎曲、抽製、成形或壓縮之後，製品或廢料常緊緊夾住沖頭四周而不脫漏，可使用以下何者除之 (A)先導桿 (B)定位銷 (C)脫料板 (D)緩沖板
12. () 在沖壓加工中，材料受沖頭刀口及下模刃部之作用，互有拉伸與壓縮現象而產生破裂強度以上之應力，使材料分離，謂之 (A)剪切 (B)成形 (C)抽製 (D)彎曲
13. () 在剪切加工過程中，第一階段是屬於 (A)彈性變形期 (B)塑性變形期 (C)剪斷期 (D)撕破期
14. () 在剪切加工過程中，第二階段是屬於 (A)彈性變形期 (B)塑性變形期 (C)剪斷期 (D)永久變形期
15. () 在剪切加工過程中，第三階段是屬於 (A)彈性變形期 (B)塑性變形期 (C)剪斷期 (D)永久變形期
16. () 沖剪加工後的製品，其切口斷面形狀可分為四大部份，其中最上層的面為
 (A)擠壓面 (B)剪斷面 (C)撕破面 (D)毛頭
17. () 沖剪加工後的製品，其切口斷面形狀可分為四大部份，其中最下層的面為
 (A)擠壓面 (B)剪斷面 (C)撕破面 (D)毛頭
18. () 一般硬脆的材料，切斷之斷面形狀大部份為 (A)擠壓面 (B)剪斷面 (C)撕破面 (D)毛頭
19. () 一般軟質的材料，切斷之斷面形狀大部份為 (A)擠壓面 (B)剪斷面 (C)撕破面 (D)毛頭
20. () 下列何者非間隙太大對剪斷的影響 (A)剪斷面較小 (B)撕斷面較大 (C)毛頭較大 (D)毛頭較小
21. () 通常沖床所需的壓力，應比所計算的最大壓力為大，一般取幾倍為修正數 (A)1 (B)2 (C)1.3 (D)2.3
22. () 將材料依製品敞開的輪廓，沖剪成所需長度，以備再行其他沖壓加工之用的，謂之何種模具
 (A)下料 (B)剪斷 (C)彎曲 (D)成形
23. () 若射出機噴嘴端面半徑為 r ，豎澆道襯套與之配合之半徑為 R ，則其關係應為
 (A) $r \geq R$ (B) $r=R$ (C) $r \leq R$ (D)視實際情形而定

24. ()三板式模具比兩板式模具多一塊模板，該模板一般稱為 (A)承板 (B)澆注板 (C)輔助模板 (D)流道脫料板
25. ()角銷(angle pin)與滑動心型間並非完全密合，兩者應保持 (A)0.1mm (B)0.2mm (C)0.5mm (D)1mm 左右之間隙
26. ()角銷(angle pin)之傾斜角度以不超過 (A)5° (B)15° (C)25° (D)35° 為原則
27. ()斜向凸輪板最大斜角可達 (A)15° (B)25° (C)30° (D)40°
28. ()若射出成形品有孔時，孔與成形品邊緣距離應為孔徑 (A)1 倍 (B)3 倍 (C)5 倍 (D)8 倍 以上
29. ()射出成形品若有金屬鑲件，通常都將鑲件做成粗糙表面或凹凸面，其目的為 (A)製作方便 (B)節省加工時間 (C)美觀 (D)能與塑膠緊密配合
30. ()最理想之頂出銷斷面形狀為 (A)方形 (B)矩形 (C)多邊形 (D)圓形
31. ()使用碟銷做為頂出銷時，最大的問題為 (A)公模冷卻 (B)母模冷卻 (C)頂出範圍過大 (D)頂出壓力過大
32. ()熔融流動指數 (melt flow index) 簡稱 (A)MFI (B)MF (C)FI (D)MI
33. ()塑膠射出模具，其中母模板最常用的冷卻加工方法為 (A)鑽孔法 (B)隔板法 (C)溝槽法 (D)間接冷卻法
34. ()模具鋸補過後，再加工時 (A)須回火 (B)須淬火 (C)須球化處理 (D)須正常化
35. ()為使圓板狀成品得到較佳之真圓度，則應使用何種澆口設計？ (A)針點式單點進澆 (B)針點式二點進澆 (C)針點式三點進澆 (D)針點式四點進澆
36. ()塑膠材料在模穴中，由液體變成完全固體時，所放出的熱量稱為 (A)熔化潛熱 (B)昇華潛熱 (C)固化潛熱 (D)蒸發潛熱
37. ()氮氣彈簧之規格，主要是包括荷重及 (A)行程 (B)溫度 (C)速度 (D)比重
38. ()為兼顧氮氣彈簧壽命及生產效率，一般作動次數之上限，以每分鐘多少為原則？ (A)25 以下 (B)26~40 (C)40~50 (D)50~60
39. ()在開模合模時，促使公母模板能做定位，在基準面作防呆偏移尺寸之零件，一般稱為 (A)導銷 (B)頂出導銷 (C)頂出銷 (D)歸位銷
40. ()射出成形可分為充填、保壓、冷卻三階段，時間最長者為 (A)充填 (B)保壓 (C)冷卻 (D)都相同
41. ()射出機 110ton，此 110ton 是指射出機的 (A)合模力 (B)射出壓力 (C)射出率 (D)可塑化能力
42. ()一般塑膠製品脫模斜度約為 (A)1-3 度 (B)5-6 度 (C)8-10 度 (D)10 度以上
43. ()對於薄板或較大面積的板狀成形品，宜選用何種澆口？ (A)膜狀澆口 (B)針狀澆口 (C)環狀澆口 (D)垂片澆口
44. ()排氣孔道的尺寸必須使空氣容易通過，同時避免膠料滲入，所以一般深度大約為 (A)0.001-0.01mm (B)0.01-0.03mm (C)0.1-0.2mm (D)0.4-0.6mm
45. ()重疊式澆口的主要優點是 (A)減少壓力降 (B)減少澆口的應力集中 (C)增加塑膠的流動性 (D)避免噴流現象
46. ()頂出銷的安裝如下圖，則對直徑 3mm 的頂出銷而言，S 一般約 (A)2mm (B)5mm (C)10mm (D)20mm
47. ()薄板形狀的產品，若成形壓力太大，則模具的那一個部份最有可能變形？ (A)公模板 (B)間隔塊 (C)母模板 (D)頂出銷
48. ()關於熱澆道模具的敘述，下列何者錯誤？ (A)較沒有廢料回收的問題 (B)成形壓力較低 (C)適用於熱敏性材料 (D)可完全自動化
49. ()某塑料的成形收縮率為 1%，若產品為 100mm×50mm，則模穴尺寸約為下列何者較適當？ (A)100mm×50mm (B)101mm×50.5mm (C)99mm×49.5mm (D)101mm×50mm
50. ()射出成型機的殘留量，若設定太大會有何缺點？(A)塑料容易焦黑變色 (B)容易毛邊 (C)容易凹陷 (D)容易短射