

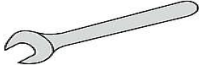


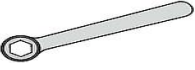
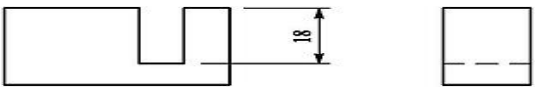
市立新北高工 113 學年度第 1 學期 第一次段考 試題										班別		座號		電腦卡作答
科 目	機械概論	命題 教師	陳映瑾	審題 教師	模具科 教學研 究會	年 級	一	科 別	模具科	姓名				是

一、單選題（每題2.5分，共100分）

1. ()下列何者為鉗工工作(A)車床鑽孔 (B)銑床搪孔 (C)鑽床鑽孔 (D)沖床沖孔
2. ()鋼錘之大小規格，通常以(A)錘頭全長 (B)錘頭直徑 (C)錘頭重量 (D)錘柄全長 做為區別之稱呼
3. ()扳手是常用的手工具之一，下列常見的型式中，何者名稱與圖形不符？
- (A)梅花扳手(ring spanner)

(B)活動扳手(adjustable spanner)

(C)開口扳手(open end spanner)

(D)閉口扳手(closed end spanner)
4. ()有關螺栓或螺帽之拆裝敘述，下列何者正確？(A)使用扳手拆裝時，應以推力較安全 (B)以開口扳手優先使用，其次為梅花扳手 (C)為使扳手拆裝時扭力增加，應增加套管於柄部 (D)使用活動扳手時，施力應向活動邊
5. ()手錘使用之注意事項，下列何者為非？(A)依加工表面與材質，選擇適當種類之手錘(B)錘面毛頭應用砂輪機磨除，避免使用時因破裂碎片造成傷害(C)使用前確實檢查錘體和木柄有無鬆動(D)使用時盡量握緊木柄前端，敲擊力道由重而輕
6. ()螺絲起子使用時應(A)選擇比螺絲釘槽略大，以增加鎖固能力 (B)一字起子可同時做為鑿子或撬桿使用 (C)當刀口破損仍可使用 (D)以手握緊手柄，一面向前施力一面旋轉
7. ()使用手工具注意事項(A)發現有毛頭產生應立刻磨除 (B)使用後須擦拭乾淨放回原位 (C)配合加工物的需要，選擇適當的手工具 (D)以上皆是
8. ()欲利用每組個數 103 之組塊規組合定出 135.685 mm 尺寸，宜最先選擇的塊規尺寸為下列何者？(A)1.005mm (B)1.28mm (C)8.5mm (D)25mm
9. ()塊規的使用，下列敘述何者正確？(A)0 級塊規可替代 2 級塊規使用 (B)儘量使用塊規，代替一般量具，提高精度 (C)塊規可分 A，B，C，D 四級 (D)組合數愈多，誤差愈大
10. ()工件加工時，若工件尺寸公差為 0.2mm，則應該優先考慮選用下列何種精度之量具？(A)2mm(B)0.2mm(C)0.02mm (D)0.002mm
11. ()量錶中將直線運動變成旋轉運動的機件是(A)齒輪系 (B)齒條 (C)錶針 (D)錶面刻劃
12. ()有關游標卡尺的原理與使用之敘述，下列何者正確？(A)若主尺(或稱本尺)刻度每格為 1mm，以主尺 49 格的長度，在副尺(或稱游尺)等分為 50 格，則此游標卡尺的最小讀值為 0.02mm (B)使用游標卡尺外測爪測量工件外部尺寸時，工件應盡量遠離主尺，靠近測爪的尖端 (C)使用游標卡尺內測爪量測工件內徑時，應取多次量測值中的最小值 (D)使用游標卡尺內測爪量測工件的槽寬時，應取多次量測值中的最大值
13. ()游標卡尺可用來測量哪些範圍？(A)外徑尺寸 (B)深度尺寸 (C)階段(段差) (D)以上皆可
14. ()游標卡尺之結構中，下列何者最適於量測下圖標示 18mm 之尺寸？
- (A)外測測爪 (B)內測測爪 (C)階段測爪 (D)以上皆可
15. ()檢驗量具時，工作環境的標準溫度應為(A)15℃ (B)20℃ (C)25℃ (D)30℃
16. ()一般鋼尺的使用，下列何者為非(A)基準邊須保持平整，不可缺損 (B)使用後應擦拭乾淨，並歸回定位 (C)除量測外，尚可做旋轉螺釘、刮削、敲擊等用途 (D)讀取尺寸時，視線應垂直所對齊之刻度
17. ()游標卡尺之使用注意事項，下列何者為非(A)測爪靠攏，檢查有無間隙及喇叭口，且本尺與游尺刻度“0”是否對齊(歸零) (B)使用時需將測爪量測面擦拭乾淨 (C)存放時測爪需張開約 1mm，避免因熱漲冷縮發生變形影響精度 (D)讀取尺寸時，視線應和刻度線成 45°，可避免視覺誤差
18. ()一般手錘在木製手柄與錘頭距離 1/3 處製成頸縮，主要的目的是(A)美觀 (B)防震 (C)增加衝擊力 (D)減少重量
19. ()游標卡尺與分厘卡的比較，下列何者錯誤？(A)分厘卡的使用範圍較游標卡尺小 (B)分厘卡有內、外側之分，游標卡尺則無 (C)除了電子式的游標卡尺外，大部分的游標卡尺其最小刻度皆大於分厘卡的最小刻度 (D)游標卡尺僅可以量測內、外側的直徑

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	機械概論	命題 教師	陳映瑾	審題 教師	模具科 教學研 究會	年 級	一	科 別	模具科	姓名				是

20. ()在相同尺度情況下使用塊規的原則是要誤差愈少，則以組合塊規數愈(A)少 (B)多 (C)無關 (D)大 愈好
21. ()在現場檢驗量具和劃線等工作的精測塊規之等級為(A)AA 級 (B)A 級 (C)B 級 (D)C 級
22. ()一般常用公制分厘卡皆採用螺旋導程原理製成，其螺旋節距為(A)0.25 mm (B)0.5 mm (C)1 mm (D)1.25 mm
23. ()下列說明，何者錯誤(A)魚口鉗俗稱鯉魚鉗 (B)魚口鉗具有兩段調節裝置 (C)斜口鉗可用於剪切或彎曲細金屬線 (D)尖嘴鉗適合在有限空間內做調整與夾持
24. ()公制的量測單位中，「1 條」是代表下列何項尺度？(A)0.001 mm (B)0.01 mm (C)0.1 mm (D)1 mm
25. ()游標卡尺不可用來進行下列何項量測工作？(A)外側尺度 (B)階段尺度 (C)真直度 (D)深度
26. ()游標卡尺中(A)若本尺一格 1 mm，游尺取本尺 49 格分成 50 等分，則最小讀數為 0.01 mm (B)若本尺一格 0.5 mm，游尺取本尺 24 格分成 25 等分，則最小讀數為 0.02 mm (C)若本尺一格 1 mm，游尺取本尺 19 格分成 20 等分，則最小讀數為 0.02 mm (D)若本尺一格 0.5 mm，游尺取本尺 49 格分成 50 等分，則最小讀數為 0.05 mm
27. ()量具對量測所能顯示出最小讀數的能力稱為(A)精度 (B)精確度 (C)重覆性 (D)誤差
28. ()工件加工時，若工件尺度公差為 0.2 mm，則應該優先考慮選用下列何種精度之量具？(A)2 mm(B)0.2 mm(C)0.02 mm (D)0.002 mm
29. ()塊規的使用，下列敘述何者正確？(A)0 級塊規可替代 2 級塊規使用 (B)儘量使用塊規，代替一般量具，提高精度 (C)塊規可分 A、B、C、D 四級 (D)組合數愈多，誤差愈大
30. ()對塊規的敘述，下列何者不正確？(A)精度分三級 (B)尺度基數有 1 mm 與 2 mm (C)尺度選用由小至大 (D)組合方式有旋轉法與推疊法
31. ()關於分厘卡量測器，下列敘述何者不正確？(A)分厘卡量測之固定砧面與主軸砧面須檢驗其平面度及平行度 (B)分厘卡量測的工作原理，是根據螺紋的圓周運動，使主軸沿軸向產生長度位移 (C)檢驗分厘卡量測器時，可使用游標卡尺 (D)分厘卡量測尾端之棘輪彈簧鈕，可防止量測時壓力過大造成誤差
32. ()有一公制的分厘卡，其量測範圍為 0~25 mm，導程為 1 mm，而外套筒刻劃為 100 等分，此分厘卡之精度為多少？
(A)0.004 mm (B)0.01 mm (C)0.05 mm (D)0.25 mm
33. ()活動扳手(Adjustable Wrench)的規格，下列何者正確(A)以頭部斜角形式及標稱全長 (B)最大開口 (C)手柄長 (D)手柄圓孔至開口中心來表示
34. ()下列有關游標卡尺量測功能的敘述，何者不正確？(A)公制游標卡尺的最小讀數一般有 0.02 mm 與 0.05 mm 兩種 (B)游標卡尺可用於工件之內孔直徑量測 (C)游標卡尺可用於工件之深度量測 (D)游標卡尺可用於工件之表面粗糙度量測
35. ()有關長度敘述，何者錯誤？(A)1000 mm=1 m (B)1 條=0.01 mm (C)1 mm =1000 條 (D) 25.4 mm=1"(吋)
36. ()某一分厘卡螺桿節距為 0.5 mm，當外套筒旋轉 180°時，則主軸量測面移動距離為何？
(A)0.05 mm (B)0.25 mm (C)0.5 mm (D)1.0 mm
37. ()為防止鎖緊受力過度集中或開口鬆動而損傷螺帽，故選用扳手的優先順序應(A)均用活動扳手 (B)盡量使用梅花或開口扳手代替活動扳手 (C)盡量使用活動扳手代替梅花或開口扳手 (D)以上皆可
38. ()活動扳手的使用，下列何者錯誤(A)應向活動鉗口方向施以拉力，讓固定鉗口承受較大的力量 (B)需用拉力，不可用推力 (C)為了增加扭力可將管子套在扳手上使用 (D)不可用榔頭敲擊活動扳手
39. ()下列敘述，何者正確？(A)游標卡尺，可作為工件劃線工作 (B)游標卡尺，可作為找出圓棒端面之中心點 (C)游標卡尺，量測內徑，應取多次量測值中的最大值 (D)游標卡尺，內側量爪可當分規使用
40. ()公制鋼尺(Steel rule)之最小刻度單位為(A)1 mm (B)0.5 mm (C)0.05 mm (D)0.02 mm