

新北市立新北高工 113 學年度第 1 學期 期末考 試題								班級		座號		電腦卡 作答
科 目	機械製造	命題教師	張雅婷	審題教師	鄧翔明	年級	一	科別	製圖科	姓名		否

一、填充題: (每格 4 分)

1. 陶瓷刀具是以 (1) 為主成分，加入結合劑，以 (2) 壓製而成，刀片呈白色。
2. 鑄鐵中之碳成獨立之 (3) 存在時，切削性好。
3. 中華民國國家標準之縮寫為 (4)。
4. 碳鋼含碳量 (5) % 時切削性最好。
5. 製作木模型要考慮收縮、(6)、加工、變形及 (7) 五種裕度。
6. 金屬熔解爐裝置在壓鑄機的本體內的壓鑄法稱為 (8) 壓鑄法，在壓鑄機的本體外的壓鑄法稱為 (9) 壓鑄法。
7. 消失性模型以 (10) 製成。
8. (11) 的功用是形成鑄件中空部分。
9. 將材料加熱到再結晶溫度以上，施以加工成形的塑性加工方式稱為 (12)，若低於再結晶溫度，則稱為 (13)。
10. 無縫管的製造法有 (14)、管子擠製法與 (15) 三種。
11. 乙炔氣瓶採用 (16) 鋼瓶，氧氣瓶採用 (17) 鋼瓶。
12. 切割氣炬的中心孔噴出 (18)，其壓力與工件厚度成正比。
13. 電阻鋸接應將電能調整為 (19) 電壓、(20) 電流。
14. 以強烈的光束使工件熔化之鋸接法為 (21)。
15. (22) 是把含有 Al 或 Cr 的合金鋼，在通有氮氣或含氮氣的爐中，長時間加熱到 500~550°C，利用固體擴散作用使鋼的表面形成高硬度且具有耐蝕性的氮化合物的一種表面硬化法。
16. 金屬噴敷之前，基材必須以 (23) 或粗切的方式，使其粗糙化，以增加液滴與基材之結合力。
17. 電鍍是將工件接 (24) 極、鍍物接 (25) 極，並通以直流電。

作答區 座號:\_\_\_\_\_ 姓名:\_\_\_\_\_ 成績:\_\_\_\_\_

1		2		3		4		5	
6		7		8		9		10	
11		12		13		14		15	
16		17		18		19		20	
21		22		23		24		25	