

市立新北高工 114 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	李國華	審題 教師	洪偉倚	年 級	三	科 別	模具科	姓名				是

一、單選題 每題2.5分，共100分

- () 沖床的安全工作能力，以何者表示(A)功率 (B)合模高度 (C)扭矩能力 (D)公稱壓力
- () 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)擠製 (B)端壓 (C)壓印 (D)引伸
- () 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)捲邊 (B)沖孔 (C)摺縫 (D)壓印
- () 金屬坯料受壓，使其產生塑性變形，體積重新分配，以改變原來的輪廓、外形者謂之何種加工
(A)引伸 (B)壓縮 (C)衝剪 (D)捲圓
- () 使抽製之圓殼或管子減小直徑增加長度，此項加工稱為
(A)擠壓 (B)捲邊 (C)成形 (D)收口
- () 使用各種局部變形的方法來改變毛坯或零件的形狀，謂之何種加工
(A)成形 (B)抽製 (C)彎曲 (D)衝剪
- () 彎 V 形、U 形等是屬於何種加工
(A)衝剪 (B)彎曲 (C)成形 (D)抽製
- () 凹架沖床，其床身像英文字
(A)Y (B)X (C)H (D)C
- () 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)拉開式 (B)閘門式 (C)旋刮防護 (D)光電式
- () 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)彎曲 (B)衝剪 (C)壓印 (D)引伸
- () 下列何者非衝壓加工的優點之一
(A)合乎經濟效益 (B)模具專用化 (C)加工簡單 (D)生產率高
- () 壓印、擠製等是屬於何種加工
(A)壓縮 (B)成形 (C)彎曲 (D)衝剪
- () 衝壓加工要特別注意手部
(A)燙傷 (B)灼傷 (C)壓傷 (D)觸電
- () 將毛坯加壓，迫使材料從衝頭或模孔的間隙流出，而成為薄壁的空心件，謂之何種加工
(A)擠製 (B)端壓 (C)壓印 (D)壓花
- () 使衝頭刀刃與下模刀刃相互作用，讓材料一部份與另一部份分離的加工謂之何種加工
(A)抽製 (B)成形 (C)彎曲 (D)衝剪
- () 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)組合 (B)剪斷 (C)單工程 (D)下料
- () 衝壓加工後，廢料的回收可達
(A)50% (B)100% (C)70% (D)60%
- () 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)捲緣 (C)衝孔 (D)引伸
- () 沖模中使用的固定螺栓以何種為主
(A)平頭螺絲 (B)六角承窩螺栓 (C)六角螺栓 (D)平頭螺釘

20. () 冲程數係指滑塊每分鐘連續上下往復運動次數，其單位以
(A)S.P.M (B)C.P.M (C)S.R.M (D)R.P.M
21. () 肘節式冲床最適合何種加工
(A)引伸加工 (B)壓印加工 (C)剪切加工 (D)捲圓加工
22. () 在冲壓加工中，材料受冲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)抽製 (B)彎曲 (C)成形 (D)剪切
23. () 利用電磁作用來驅動的冲床為何種冲床
(A)電動 (B)油壓 (C)曲軸 (D)空壓
24. () 何謂 C、D、C 即所謂(A)快速換模 (B)組合冲模 (C)冲孔冲模 (D)下料冲模
25. () 在冲壓加工中，當凸模壓入凹模而完成冲剪、彎曲、抽製、成形或壓縮之後，製品或廢料常緊緊夾住冲頭四周而不脫漏，可使用以下何者除之(A)定位銷 (B)先導桿 (C)緩冲板 (D)脫料板
26. () 下列何者非油壓冲床的特點
(A)不發生超負荷現象 (B)價格昂貴 (C)可選擇長短行程 (D)可調整加壓速度
27. () 在滑塊之最大程下，測得滑塊底部與床台面之距離稱為
(A)冲程長度 (B)滑塊行程 (C)工作能量 (D)合模高度
28. () 下列何者零件係用以控制模具中帶料長度
(A)定位零件 (B)模座 (C)導規 (D)剝料板
29. () 把已冲彎成形的製品套在摺縫樁上，將其邊緣摺疊或相互鉤合，經冲壓縫合的冲模，謂之何種冲模
(A)冲孔 (B)下料 (C)捲邊 (D)摺縫
30. () 直接用人的手或腳的力量，而使床發生動作的是何種冲床
(A)人力 (B)凸輪 (C)曲軸 (D)液壓
31. () 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，可用那種冲模切除完成之
(A)切斷 (B)冲孔 (C)切邊 (D)下料
32. () 將各種作用的單工程冲模分級排列在冲床上，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，稱為何種冲模
(A)複合 (B)連續 (C)組合 (D)單工程
33. () 圓筒、錐形筒抽製等是屬於何種加工(A)成形 (B)抽製 (C)彎曲 (D)衝剪
34. () 剪斷、下料等是屬於何種加工(A)衝剪 (B)抽製 (C)成形 (D)彎曲
35. () 一般冲床公稱壓力約為冲床最大壓力的幾%較為安全
(A)40%~50% (B)70%~80% (C)20%~30% (D)60%~70%
36. () 將料片邊緣或圓筒形之工件週緣冲壓捲邊，來增加週緣的強度及美觀光滑的外表為何種冲模
(A)捲邊 (B)摺縫 (C)剪斷 (D)冲孔
37. () 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)磨床 (B)銑床 (C)車床 (D)衝壓
38. () 能在操作中，滑塊可急速的冲壓到工件上，亦可中途暫時停止，亦可速再退回的冲床是何種衝床
(A)曲軸 (B)凸輪 (C)摩擦 (D)油壓
39. () 冲床為防止意外事故發生的裝置是
(A)迴轉動力裝置 (B)安全裝置 (C)送料裝置 (D)往復裝置
40. () 使用冲床最重要考慮的條件中，下列何者為非
(A)功率 (B)公稱壓力 (C)衝床重量 (D)扭矩能力