

新北市立新北高級工業職業學校 113 學年度 第 2 學期 補考 試題卷 New Taipei Municipal New Taipei Industrial Vocational High School								班級		座號		電腦卡作答
科目	機械製造	出題教師	林聖原	審題教師	吳宗曄	適用科別	機械科	適用年級	一年級	姓名		<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否

一、選擇題（本項共 25 題，每題 4 分，佔 100%）

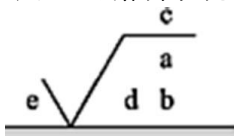
1.() 尺寸為 $\phi 30H10$ ，工作物的實測尺寸必須在那一項公差才合格(在公差範圍內)？

- (A) $\begin{matrix} -0.01 \\ 30 - 0.08 \\ +0.12 \end{matrix}$ 、(B) 30 ± 0.04 、
(C) $\begin{matrix} +0.12 \\ 30 + 0.088 \end{matrix}$ 、(D) $\begin{matrix} +0.08 \\ 30 \quad 0 \end{matrix}$ 。

2.() 尺度配合為 $\phi 40H9/g8$ ，下列敘述何者有誤？

- (A) 孔徑公差為 9 級，軸徑公差為 8 級、
(B) 孔徑公差域為 H，軸徑公差域為 g、
(C) 為留隙配合、(D) 採用基軸制。

3.() 表面纖構符號下列敘述何者有誤？



(A) 字母 a 代表對 2 個或更多表面纖構之要求事項、(B) 字母 c 代表加工方法、(C) 字母 d 代表表面紋理及方向、(D) 字母 e 代表加工裕度。

4.() 有關切削加工之敘述，下列何者正確？

- (A) 工件材質脆性較高，較易產生連續切屑、(B) 刀具之斜角及間隙角較大，切削阻力較大、(C) 切削劑可降低刀具和工件的溫度、
(D) 刀鼻半徑較小、進給量較大及切削速度較慢，工件表面粗糙度較良好。

5.() 切削加工時，下列敘述何者正確？

- (A) 小進刀深度及進刀量易形成不連續切屑、(B) 脆性工件材質易形成積屑刃緣、(C) 積屑刃緣之光度最佳、(D) 大斜角刀具易形成連續切屑。

6.() 下列切削力與切削劑的敘述，何者為正確？

- (A) 切削速率對切削力的影響比切削深度大、(B) 切削深度愈深，切削力愈小、(C) 進刀量愈大，切削力愈小、(D) 加切削劑可略減切削力。

7.() 下列何者為水溶性切削劑？

- (A) 乳化油、(B) 植物油、(C) 動物油、
(D) 礦物油。

8.() 下列何者不屬於多刃刀具？

- (A) 鑽頭、(B) 銑刀、(C) 鋸刀、(D) 車刀。

9.() 下列那些工作母機不能作孔徑加工工作？

- (A) 平面磨床、(B) 車床、(C) 鑽床、(D) 立式銑床。

10.() 莫斯錐度值約為：

- (A) $\frac{1}{20}$ 、(B) $\frac{7}{24}$ 、(C) $\frac{3}{20}$ 、(D) $\frac{1}{24}$ 。

11.() 哪種鑽床的特點是：可在一次的流程中，在工件上鑽多個不同直徑的孔，亦可依加工程序安排刀具於鑽床上，可作數種不同的工作，如

鑽孔、鉸孔、攻絲...等？

- (A) 立式鑽床、(B) 排列鑽床、(C) 多軸鑽床、(D) 旋臂鑽床。

12.() 旋臂鑽床的規格是以下列何者表示？

- (A) 鑽床總重量、(B) 總馬力數、(C) 旋臂之長度、(D) 所鑽之空間體積。

13.() 無心外圓磨床其砂輪與「工件」之轉向為何？

- (A) 兩者並無關係、(B) 兩者相同、(C) 兩者相反、(D) 視工件材質而定。

14.() 若螺紋標註為 L-2N-M20×2-7H/6g，則下列敘述何者正確？

- (A) 螺紋節徑為 20mm、(B) 螺紋為右螺紋、(C) 螺紋導程為 2mm、(D) 為雙線螺紋

15.() 下列有關齒輪之敘述，何者有誤？

- (A) 周節與徑節之積等於圓周率、(B) 公制齒輪常以徑節表示、(C) 齒冠高等於模數、
(D) 模數是徑節的倒數

16.() 螺紋滾軋所需之胚料直徑約等於螺紋的

- (A) 節徑、(B) 公稱直徑、(C) 外徑、(D) 內徑

17.() 擬銑削一齒數為 50 齒，模數為 2 公厘/齒的正齒輪，則下列敘述何者正確？

- (A) 使用銑床分度頭銑削此齒輪，則搖柄應旋轉為 10/15 孔、(B) 齒頂高為 1.25、(C) 節圓直徑為 110、(D) 胚料之外徑應車削為 104mm

18.() 下列何者的節圓直徑最大？

- (A) 齒條、(B) 斜齒輪、(C) 蝸桿、(D) 蝸輪

19.() 下列何種齒輪加工法之精度最高？

- (A) 磨齒法、(B) 搪齒法、(C) 鉋齒法、
(D) 刮齒法

20.() 兩齒輪成 90°相交，且齒數相等時，稱為

- (A) 斜方齒輪、(B) 正齒輪、(C) 直齒斜齒輪、(D) 冠狀齒輪

21.() 閉環式控制系統中自動修正誤差值之裝置是

- (A) 反饋、(B) 脈動、(C) 伺服、(D) 增益

22.() 對於生產自動化中所用的專有名詞，下列敘述何者不正確？

- (A) CAM 中文稱為電腦輔助製造、(B) FMS 中文稱為彈性製造系統、(C) NC 中文稱為數值控制、(D) OA 中文稱為倉儲自動化

23.() CNC 車床的座標軸，在程式設計中係以

- (A) X 軸與 Z 軸、(B) X 軸與 Y 軸、(C) Y 軸與 Z 軸、(D) X、Y、Z 三軸 表示

新北市立新北高級工業職業學校 113 學年度 第 2 學期 補考 試題卷 New Taipei Municipal New Taipei Industrial Vocational High School								班級		座號		電腦卡作答
科目	機械製造	出題 教師	林聖原	審題 教師	吳宗曄	適用 科別	機械科	適用 年級	一年級	姓名		<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否

- 24.() 切削中心機，一般均具有 ATC 裝置：所謂 ATC 係指
（A）自動程式製作工具、（B）自動程式輸入、（C）自動刀具交換、（D）自動刀具補正
- 25.() 閉迴路控制(Close Loop Control)與開迴路控制(Open Loop Control)之主要區別為何？
（A）訊號傳輸的快慢、（B）有無回饋訊號、（C）是否使用滾珠導螺桿、（D）是否開放外接控制系統