

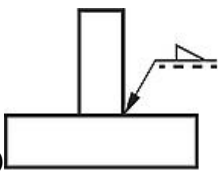
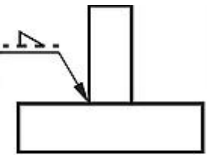
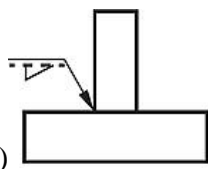
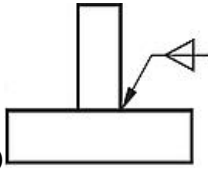
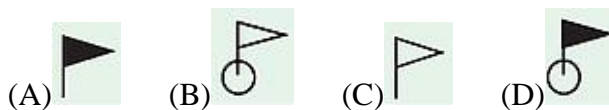


市立新北高工 111學年度 第一學期							班級	座號	電腦卡 作答
補考試題									
科 目	機械 製造	命題 教師	郭世閔	審題 教師	張俊仁	一年級 機械科	姓名		是

單選題(25題 每題4分，共100分)

- ()下列五種刀具材質之硬度代碼分別為
(1)鑽石；(2)陶瓷；(3)高速鋼；(4)CBN；(5)碳化鎢，則由高而低排列依序為：
(A)(1)(2)(3)(4)(5) (B)(1)(3)(2)(4)(5) (C)(1)(4)(2)(5)(3) (D)(1)(4)(3)(2)(5)
- ()在銀首飾上為了防止銀氧化變黑，都做哪種防護性電鍍？
(A)鍍鋅 (B)鍍鎳 (C)鍍鉻 (D)鍍銻
- ()非導體材料電鍍時首要流程是須先將非導體材料如何？
(A)催化金屬作用 (B)機械粗化處理 (C)表面形成導電化 (D)化學除油
- ()剪切、沖孔及下料是屬於下列何種加工方法？
(A)鍛造 (B)鑄造 (C)沖壓 (D)切削
- ()摩擦銲之敘述何者錯誤？
(A)可用於圓桿或管型材料結合 (B)可用於不同金屬之結合
(C)可用於塑膠之熔接 (D)接合處平整光滑
- ()下列敘述銲接位置  熔接邊  熔接邊，符號表示法何者不正確？
(A)  (B) 
(C)  (D) 
- ()車床切削中碳鋼材料，下列那一種刀具編號可使用之切削速度最快？
(A)HSS18-4-1 (B)HSS18-4-4 (C)P40 (D)P10
- ()下列何種電鍍不屬於修復性鍍層？
(A)鍍鉻 (B)鍍鎳 (C)鍍鐵 (D)鍍金
- ()碳化刀具製造時，刀塊燒結溫度與一般用何種作結合料？
(A)1200℃、鎢粉 (B)1500℃、鈷粉 (C)1200℃、鈦粉 (D)1500℃、鉻粉

10. ()在CNS鋼鐵材料符號表示法中，下列敘述何者錯誤？
(A) 生鐵之英文代號以F表示 (B)S45C 表示含碳量0.45%之一般構造用中碳鋼
(C) SK2表示第二種碳工具鋼 (D)SS400表示最小抗拉強度約為400N/mm²
11. ()下列何種表面處理方法不具美觀之功效？
(A)有機塗層 (B)滲碳 (C)電鍍 (D)陽極處理
12. ()在鋼料中加入下列何種成分，可改善其切削性？
(A)鉛、硫 (B)鎳、鎂 (C)銻、鎢 (D)銅、鈷
13. ()一般砂模必備之三要件需有
(A)模型、砂心與鑄件 (B)模型、黏土與砂心
(C)模砂、砂心與黏土 (D)模砂、模型與砂心
14. ()澆鑄時，流路系統中主要使浮渣不致進入模穴及減緩熔液流速者為
(A)澆池 (B)進模口 (C)冒口 (D)豎澆道
15. ()自來水公司所使用之長鑄鐵管，乃是下列何種方式鑄造而成？
(A)垂直式真離心鑄造法 (B)垂直式半離心鑄造法
(C)水平半離心鑄造法 (D)水平式真離心鑄造法
16. ()下列哪一種加工方法，不能改變工件材料內部之機械性質？
(A)熱處理 (B)拋光 (C)擠製 (D)鍛造
17. ()現場全周銲接之符號為



18. ()下列何種表面處理方法不具美觀之功效？
(A)有機塗層 (B)滲碳 (C)電鍍 (D)陽極處理
19. ()下列那一種碳鋼較適合滲碳處理？
(A)AISI1020 (B)S50C (C)SAE1060 (D)AISI1080
20. ()下列哪一種碳鋼較適合滲碳處理？
(A)AISI1020 (B)S50C (C)SAE1060 (D)AISI1080
21. ()下列何項不屬於內部檢驗檢驗？
(A)超音波檢驗 (B)金相顯微檢驗 (C)放射線法檢驗 (D)螢光滲透液檢驗
22. ()醫院用來注射藥液的針頭，大多採用何種加工方法製成？
(A)滾軋 (B)抽拉 (C)擠製 (D)沖壓
23. ()一般汽車牌照或名牌之花紋，可用何法製得？
(A)壓浮花法 (B)壓印法 (C)滾軋法 (D)壓鑄法
24. ()有關電弧銲的敘述，下列哪一項為錯誤？
(A)電銲條上熔劑(銲藥)可產生保護層，具有除去雜質、氧化物之效 (B)電銲機原理是採低電壓高電流
(C)一般電弧長度與電流、電壓成正比 (D)使用電銲時，其電流大小約為電銲條直徑的5倍，其電弧長度約電銲條直徑的2倍
25. ()火焰硬化法乃是利用何種火焰將機件迅速加熱後，以水驟冷？
(A)空氣乙炔焰 (B)氫氧焰 (C)氧乙炔焰 (D)壓力氣體焰