
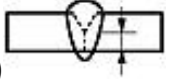
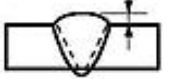
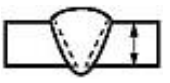


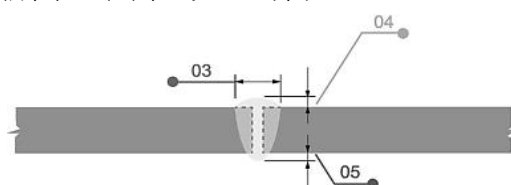
市立新北高工 113 學年度第 2 學期 補考 試題										班別		座號		電腦卡作答
科 目	機械概論	命題 教師	陳映瑾	審題 教師	模具科 教學研 究會	年 級	一	科 別	模具科	姓名				是

一、單選題 每題 2.5 分，共 100 分

- ()電弧銲的電弧溫度約為攝氏(A)200~500 度 (B)500~1000 度 (C)1000~2000 度 (D)3500 度以上
- ()清除銲渣所用之工具，一般均為(A)塑膠錘 (B)木鎚 (C)尖頭錘 (D)圓頭錘
- ()除渣鎚的製作材料宜用(A)銅 (B)鑄鋼 (C)工具鋼 (D)軟鋼
- ()電銲機機殼的接地是為了預防(A)偏弧 (B)電銲機振動 (C)電擊 (D)火災
- ()銲接時產生之銲渣(A)對銲道無影響 (B)有防銹作用不可除去 (C)有保溫及防止氧化作用 (D)有加速冷卻作用
- ()有關金屬電極電弧銲使用銲條之銲劑塗層的功能，下列敘述何者不正確？(A)穩定電弧 (B)產生保護性的氣體 (C)增加熔融金屬的濺散 (D)除去氧化物，以及其他雜質
- ()電銲工作時穿戴皮製手套主要作用是(A)保持手部清潔 (B)搬運材料方便 (C)美觀 (D)防止銲渣和弧光灼傷
- ()銲接位置代號 B2F4 中"F"是指(A)平銲 (B)立銲 (C)橫銲 (D)仰銲
- ()銲接時銲道與地面呈垂直位置放置稱為(A)平銲 (B)橫銲 (C)立銲 (D)仰銲
- ()織動式銲法銲接操作，下列何者正確？(A)銲條沿著銲口往兩側擺動運行 (B)所銲出的銲道比較窄 (C)織動幅度的最大極限是所用銲條直徑的四倍 (D)以上皆非
- ()下列常用於裝有電擊防止器交流電銲機電弧產生的方法(A)摩擦法 (B)敲擊法 (C)懸空法 (D)接觸法
- ()檢查開槽的形狀、尺寸、間隙、對準等是否正確，須在(A)銲接前 (B)銲接中 (C)銲接完成後 (D)首道完成後
- ()銲接前將銲件先行加熱稱為(A)預熱 (B)退火 (C)淬火 (D)續熱
- ()一般手工電銲電銲條織動之寬度以不超過銲條芯線直徑的(A)3 (B)5 (C)7 (D)9 倍為宜
- ()氬銲運行操作方式，下列何者正確(A)鎢棒伸出長度約 4mm (B)右手握持手把，食指控制手把開關 (C)手把與銲接線成 70~80°與母材兩邊各成 90° (D)以上皆是
- ()氬銲運行操作手把銲線與母材須保持幾度(A)10 以下 (B)10~20 (C)30 以上 (D)45
- ()CO₂ 銲將銲條伸出，一般銲接電流在 250A 以上，長度約為(A)10~15mm (B)20~25mm (C)30~40mm (D)40~50mm
- ()前進法銲道能見度(A)佳 (B)不佳 (C)沒差別 (D)視溫度而定
- ()銲冠是指(A) (B) (C) (D)
- ()銲口組合時，根部間留有間隙，其主要之目的是(A)容易滲透 (B)減少變形 (C)節省銲材 (D)防止燒穿
- ()對接銲時，如果根部沒有間隙，則易產生(A)搭疊 (B)銲蝕 (C)氣孔 (D)滲透不足
- ()為了使銲接工作能達到良好的滲透，一般平銲對首要工作是註：此題應改為：一般平銲對(接)首要工作 (A)將欲銲接面整平 (B)先點銲 (C)先預留變形角度 (D)以上皆非
- ()底層銲道應較於表面層銲道為(A)寬 (B)窄 (C)高 (D)扁
- ()為了能使底層銲道達到良好及均勻的滲透，銲接前必要時必須先用間隙規調出約多少距離的根部間隙？ (A)7~9 mm (B)6~8 mm (C)5~10 mm (D)2~3 mm

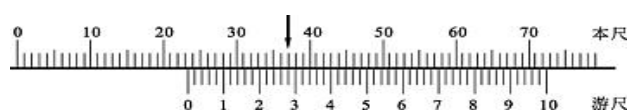
市立新北高工 113 學年度第 2 學期 補考 試題										班別		座號		電腦卡作答
科 目	機械概論	命題 教師	陳映瑾	審題 教師	模具科 教學研 究會	年 級	一	科 別	模具科	姓名				是

25. () 氬銲銲炬施工電流 100A 以下則須使用；施工電流 100A 以上則使用(A)氣冷式銲炬 (B)水冷式銲炬 (C)電冷式銲炬 (D)銅冷式銲炬
26. () 二氧化碳電弧銲接法(CO₂ Gas shield Are Welding)，使用 CO₂ 氣體約佔(A) 30% (B)50% (C)80% (D)100%
27. () 高溫銲接工作下，母材易產生(A)氧化與軟化 (B)氧化與脆化 (C)無法預期 (D)不會發生任何變化
28. () 作銲道接續(啣接)，接續時須從銲道末端所留下的熔坑前方約幾 mm 處引弧(A)5~10 mm (B)10~15 mm (C)25~30 mm (D)30~40 mm
29. () 如圖所示，圖中的 05 為何



(A)銲道寬度 (B)銲冠高度 (C)滲透高度 (D)以上皆非。

30. () 電銲機引起之感電重大職業災害以(A)觸及電銲夾頭帶電部位 (B)電銲機漏電 (C)電銲手柄絕緣破損 (D)銲接中金屬導體導電 最容易發生
31. () 下圖為一游標卡尺量測物體尺寸之示意圖，該游標卡尺的精度為 0.02 mm；若箭頭所指為主尺(或稱本尺)與副尺(或稱游尺)刻劃對齊之位置，則該物體之正確尺寸是多少 mm？



(A)23.28 mm (B)30.70 mm (C)37.28 mm (D)37.70 mm。

32. () 有關公差與表面粗糙度，下列敘述何者正確？(A)圓桿的直徑誤差與真圓度為尺寸公差 (B)國際公差等級 IT01 至 IT18 分為 18 等級 (C) $\phi 36H5/g5$ 是為孔與軸的餘隙配合 (D)表面粗糙度的取樣長度，預設值為 0.6mm
33. () 已知一配合件，孔之尺度為 $\phi 200^{+0.03}_{-0.06}mm$ ，軸之尺度為 $\phi 200^{+0.06}_{-0.03}mm$ ，則當孔與軸配合時，其最大干涉量為何？
(A)0.12 mm (B)0.09 mm (C)0.06 mm (D)0.03 mm
34. () 下列有關畫線工作之敘述，何者不正確？(A)花崗岩平板表面不易產生刮痕及毛邊 (B)游標高度規的最小讀數可達 0.02 mm (C)組合角尺之直尺與中心規組合，可求得圓桿端面的中心 (D)中心衝之尖錐角度，一般多為 60 度
35. () 有關塊規使用原則之敘述，下列何者不正確？(A)規劃組合塊規時，先從尺寸的最小位數開始選用 (B)組合時先從小尺寸堆疊到大尺寸 (C)組合所需塊規數愈少愈佳 (D)組合可採用旋轉法或堆疊法
36. () 在澆鑄前為了使模穴內氣體順利排出避免氣爆現象所須做的動作是(A)以通氣針進行測量 (B)以通氣針進行通氣 (C)以通氣針進行灌氣 (D)以通氣針進行補氣
37. () 當銲條碰觸母材，瞬間發生電弧的動作稱為(A)引弧 (B)燒穿 (C)預熱 (D)後熱
38. () 鑽削大孔徑時，先用小鑽頭鑽削導引孔的最主要目的為何？(A)鑽屑排出 (B)減少鑽頭靜點阻力 (C)避免孔徑真圓度不足 (D)孔徑不會有毛邊
39. () 有關攻螺紋之敘述，下列何者不正確？(A)對於盲孔的攻牙，愈接近孔的底部，攻螺紋的速度應愈慢 (B)對於貫穿孔的攻牙，必須使用第一攻、第二攻、第三攻的順序攻牙 (C)攻牙過程中螺絲攻斷裂時，不可以換另一支新的螺絲攻再繼續攻下去 (D)攻牙之前在孔的表面先倒角，以利於螺絲攻進入孔內
40. () 下列有關組合角尺相關知識的敘述，何者不正確？(A)組合角尺是由直尺、直角規(或稱角尺)、角度儀(或稱量角規)、和中心規組合而成 (B)直尺與直角規組合，可求得圓桿端面的中心 (C)直角規上的水平儀，可作水平檢測 (D)直尺與角度儀組合，可劃任意角度之直線