

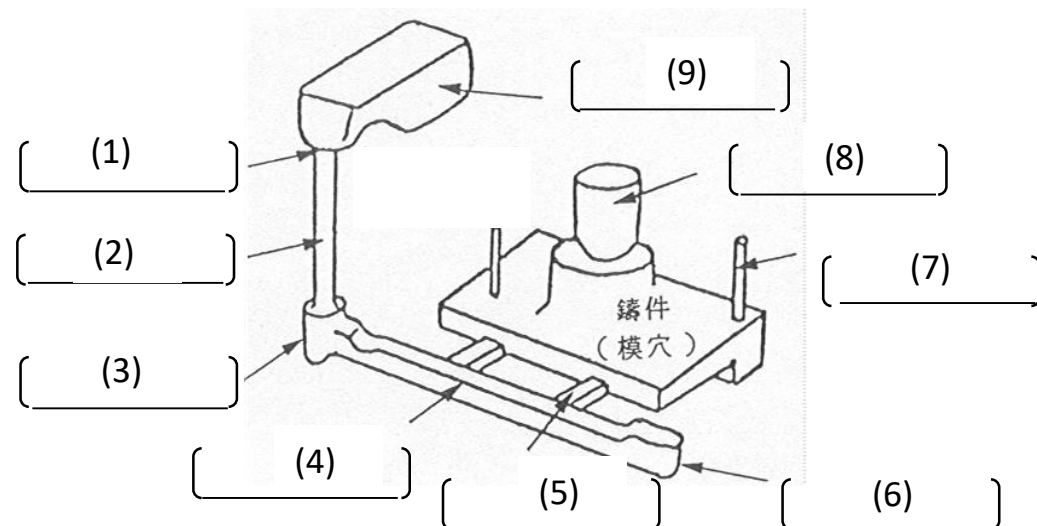
市 立 新 北 高 工 1 1 0 學 年 度 第 1 學 期 段 考 試 題										班別		座號		電腦卡 作答
科 目	鑄造學	命題 教師	陳又慈	審題 教師	張俊仁	年級	三	科 別	鑄造科	姓名				否

一、選擇題(每題 3 分)

1. () 豎澆道底的設計可 (A)減少亂流發生 (B)控制澆鑄速度 (C)隔離雜質 (D)避免夾入氣體。
2. () 冒口應設置在鑄件 (A)斷面較厚的部位 (B)斷面較薄的部位 (C)離澆口較遠的地方 (D)離澆口最近的地方。
3. () 有關通氣孔的敘述，何者是對的？(A)具排泄金屬液功能(B)具補充金屬功能(C)是流路系統的一部份(D)主要功用是排氣。
4. () 當進模口總斷面積小於豎澆道時，是(A)增壓澆口系統(B)減壓澆口系統(C)正壓澆口系統(D)側壓澆口系統。
5. () 下列各種澆口比，何者為增壓澆口系？ $S : R : G =$ (A)1 : 2 : 3 (B)1 : 3 : 2 (C)2 : 1 : 3 (D)2 : 3 : 1 。
6. () 以冒口形狀而言，(A)球形 (B)圓柱形 (C)方柱形 (D)平板形 之效率最佳。
7. () 非鐵金屬用的過濾板，可用鐵絲網代替，網目大小用 (A)5 ~ 10 目(B)10 ~ 20 目(C)20 ~ 25 目(D)30 ~ 40 目。
8. () 過濾板又稱 (A)擋渣板(B)隔離板(C)撇渣砂心(D)除渣板。
9. () 排氣不易的鑄模，澆鑄速度若太快，會產生(A)沖砂(B)脹模(C)滯流(D)剝砂 現象。
10. () 造模時常用 (A)8 (B)28 (C)48 (D)68 目(mesh)砂篩將模砂再次篩選，以篩離雜物並鬆散砂塊，作為面砂使用。
11. () 澆鑄時使用的壓重必須大於 (A)金屬液的浮力 (B)上下模的重量 (C)金屬液的體積 (D)砂箱的重量 。
12. () 豎澆道底應挖成 (A)圓形(B)半圓形(C)球形(D)半球形 以緩衝金屬液的流速。
13. () 有關 DISA 造模法的敘述何者錯誤？ (A)分模面在水平面(B)又稱無箱造模法(C)模穴在垂直面上(D)鑄件與豎澆道平行。
14. () DISA 造模法使用的砂粒度為 (A)AFS50 ~ AFS70 (B) AFS60 ~ AFS90 (C) AFS80 ~ AFS110 (D) AFS90 ~ AFS120 。
15. () 只適合小型且薄的鑄件之機械造模方法是 (A)震動造模(B)壓擠造模(C)震動壓擠造模(D)摔砂造模。
16. () 繩輪的輪緣中間具有凹槽，若用兩個砂箱造模，須以(A)刮製法(B)活動砂心法(C)托翻法(D)拆砂法 才能完成砂模製作。
17. () 壓擠造模砂箱內 (A)砂箱上方(B)砂箱下方(C)砂箱邊緣(D)砂箱四周 的砂模強度較強。
18. () 乾砂模常用於 (A)不太重要及中小型 (B)大型、複雜及較精密 (C)極大型 (D)不要求精密度及外型 之鑄件。

二、 填充題(每格 2 分)

1. 填出各部位名稱：



<< 背 面 尚 有 試 題 >>

市 立 新 北 高 工 1 1 0 學 年 度 第 1 學 期 段 考 試 題										班別		座號		電腦卡 作答
科目	鑄造學	命題 教師	陳又慈	審題 教師	張俊仁	年級	三	科別	鑄造科	姓名				否

2. 澆口比 = (10) 斷面積： (11) 總斷面積： (12) 總斷面積。
3. 為防止暗冒口頂端的凝固，常於冒口頂端作成 (13) 或安置 (14) ，使其周圍產生熱點，防止表面迅速凝結，俾使大氣壓力不至於受阻，以便加強補給效果。
4. 流路系統亦稱為 (15) 系統。一般而言，從金屬液澆鑄進入模穴的部分，亦即模穴之前的流路，稱為 (16) 系統；模穴以後的流路稱為 (17) 系統。在鑄造生產界常灌於沿用日文的 (18) 。
5. 機械造模是利用 (19) 、 (20) 、 (21) 等方式來代替手工搗捶。
6. 垂直式的無箱造模，其造模程序只有 (22) 及 (23) 。

※填充題答案欄

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