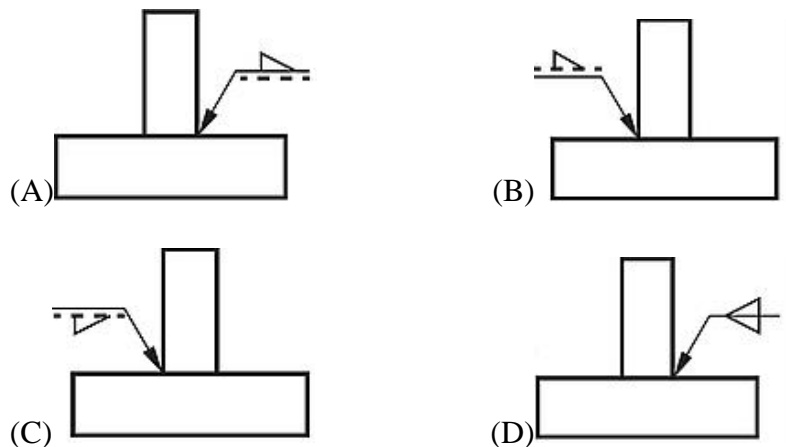


市立新北高工 110學年度 第一學期							班級	座號	電腦卡
期末考 段考試題									作答
科 目	機械 製造	命題 教師	郭世閔	審題 教師	張俊仁	一年級 機械科	姓名		是

單選題(40題 每題2.5分，共100分)

- () 1. 下列敘述銲接法的優點何者錯誤？
 (A)能節省材料，減輕重量 (B)設備簡單，施工容易 (C)設計彈性大且缺陷改正容易
 (D)銲接部位檢查容易
- () 2. 下列何種銲接過程中，工件本身不熔化？
 (A)電弧銲 (B)氣銲 (C)軟或硬銲 (D)電子束銲接
- () 3. 下列敘述何者錯誤？
 (A)電子零件熔接在電路板上最常用的熔接材料為錫 (B)一般所稱之"錫銲"即為軟銲
 (C)俗稱"銅銲"即為硬銲 (D)碳化鎢嵌入式車刀尖最常使用電銲方式鑲銲於刀把上
- () 4. 下列有關氧乙炔火焰之敘述，何者錯誤？
 (A)可用於蒙納合金、鎳及非鐵金屬熔接之氧乙炔火炬為還原焰 (B)氧化焰為氧氣體積成分多於乙炔
 (C)中性焰廣用於各種熔接和切割工作 (D)碳化焰適合於黃銅、青銅銲接
- () 5. 熔接處之表面不易產生氧化物，且用於水底熔接時較安全，其預熱氣體以何為佳？
 (A)空氣乙炔銲 (B)氧乙炔銲 (C)氬氧銲 (D)壓力氣體銲
- () 6. 下列有關電弧銲接的敘述，何者正確？
 (A)電弧長度與電弧電壓成反比 (B)碳與鎢之熔點高，可用為消耗性電極 (C)交流電弧銲接機構造比直流電弧銲接機複雜
 (D)正極性電路銲接時，產生的熱量大部分集中於工件上
- () 7. 關於潛弧熔接，下列敘述何者錯誤？
 (A)熔接時弧光不外洩 (B)適於厚金屬板熔接 (C)除平銲外，亦適用於立銲及仰銲
 (D)適於低碳鋼、合金鋼及非鐵金屬之熔接
- () 8. 下列何種銲接僅適於立銲，但可銲得最大厚度？
 (A)潛弧銲 (B)電阻銲 (C)電子束銲 (D)電氣熔渣銲
- () 9. 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

- () 10. 下列敘述銲接位置  , 符號表示法何者不正確?



- () 11. 下列敘述塗料塗用方法何者錯誤?
- (A) 固化性油調漆者以噴敷為宜 (B) 塗刷法適用於維修保養 (C) 噴敷法使用於大面積之省時塗層，或不易塗刷之彎角凹槽處 (D) 浸漬法可確保塗層均勻覆蓋與整齊連續
- () 12. 有關表面硬化法之敘述，以下何者正確?
- (A) 滲碳法主要用於高碳鋼 (B) 氰化法以木炭為滲碳劑 (C) 火焰硬化法最適用於低碳鋼 (D) 氣體滲碳法以煤氣為滲碳用氣體
- () 13. 下列敘述沖壓床何者為非?
- (A) 生產快速 (B) 操作簡便 (C) 產品品質一致 (D) 適用於厚材加工
- () 14. 下列何種銲接法銲件之接合需對接合部位施加壓力方能完成者?
- (A) 氣銲 (B) 電阻銲 (C) 軟銲 (D) 硬銲
- () 15. 軟銲與硬銲是以銲接金屬的熔點來區別，其界限溫度是
- (A) 327°C (B) 427°C (C) 527°C (D) 627°C
- () 16. 可用於蒙納合金、鎳及非鐵金屬銲接之氧乙炔火炬為
- (A) 中性焰 (B) 標準焰 (C) 還原焰 (D) 氧化焰
- () 17. 下列敘述銲接件之檢驗何者屬於非破壞性技術?
- (A) 腐蝕與潛變測試 (B) 點銲之測試 (C) 拉伸測試 (D) 磁粉檢驗
- () 18. 乙炔儲存於鋼瓶中之壓力過高時，有發生爆炸的危險，故常於瓶內充入何種物質以防止?
- (A) 黃銅 (B) 氮氣 (C) 丙酮 (D) 鋅
- () 19. 下面哪一種銲接方法工件不熔解但填料熔解，而填料熔點在 427°C 以上?
- (A) 熔接 (B) 軟銲 (C) 硬銲 (D) 電阻銲
- () 20. 下列有關氧乙炔氣銲的敘述，何者正確?
- (A) 主要可燃性氣體為氧氣 (B) 當供應的乙炔量多於氧氣量時，產生的火焰呈藍色並伴隨著嗤嗤聲 (C) 利用不同的火嘴構造，不僅可用於銲接鋼材，也可用於切割鋼材 (D) 須將銲條置於火嘴進行方向的前面，且此為唯一的操作方法

- () 21. 有關銲接的敘述，下列何者正確？
(A)硬銲常用於將電子零件銲接於印刷電路板上 (B)軟銲在銲接過程中，是銲料與母材同時熔化 (C)惰性氣體鎢極電弧銲(TIG)是使用氬氣(Ar)作為銲接保護氣體 (D)於氧乙炔銲接作業，點火時須先開啟乙炔鋼瓶閥門，熄火時亦應先關閉乙炔鋼瓶閥門
- () 22. 下列何者不屬於無機塗層？
(A)電鍍 (B)珐瑯處理 (C)水泥塗層 (D)化學轉化塗層
- () 23. 下列敘述電鍍何者有誤？
(A)通直流電 (B)工件在酸性電解液中 (C)白鐵皮是鍍錫 (D)鍍鉻可增加耐磨性及耐蝕性
- () 24. 下列敘述表面塗層法何者有誤？
(A)無電電鍍法光澤較電鍍法佳 (B)陽極氧化常用於鋁門或鋁門窗之氧化處理 (C)水泥塗層用於水槽、油槽等抗海水之侵蝕 (D)壓克力烤漆可用於汽車鋁合金鋼圈之塗層
- () 25. 下列何種鍍層不屬於防護性電鍍？
(A)鍍鋅 (B)鍍鎳 (C)鍍鎳 (D)鍍金
- () 26. 常見之防鏽塗層可使用
(A)鉛丹塗料 (B)瀝青質 (C)石墨 (D)磷光塗料
- () 27. 下列何者不是機件作表面塗層的主要目的？
(A)防鏽 (B)防蝕 (C)美觀 (D)降低成本
- () 28. 用於食品容器、罐頭之表面處理的鍍層是何者？
(A)鍍錫 (B)鍍鍍 (C)鍍鉻 (D)鍍鎳
- () 29. 下列何者不是防蝕處理？
(A)浸鋅處理 (B)陽極氧化 (C)滲鋁處理 (D)淬火
- () 30. 有關電鍍之敘述，下列哪一項不正確？
(A)電鍍時電流越大，被電鍍物件便會越美觀 (B)電解槽底的泥狀陽極泥物質，主要由陽極粗金屬中不溶於電解液的雜質，和待精煉的金屬組成 (C)陽極泥物質可以回收作為提煉金、銀等貴重金屬的原料 (D)電鍍時添加阻化劑能夠減緩化學反應或電化學反應速度的物質
- () 31. 下列有關沖壓作業的敘述，哪一項是錯誤的？
(A)高效率的加工法，且製品品質均一性高 (B)材料經濟 (C)只適合少樣多量之薄金屬(3 mm以下)之鈹金工作 (D)模具製作技術及成本均低
- () 32. 將欲接合金屬(母材)接合處熔化，與加入的銲料熔液(亦可不加銲料)互相熔合為一體的銲接法，稱為何種銲接法？
(A)臘接 (B)壓接 (C)熔接 (D)相接
- () 33. 電子零件熔接在電路板上，最常用的銲接材料為何種？
(A)銅 (B)銀 (C)錫 (D)鐵
- () 34. 因銲料中鉛為重金屬，依CNS規範，玩具、器具、容器、包裝之製造、修補用金屬等其含鉛量要低於多少以下？
(A)10% (B)15% (C)20% (D)25%

- () 35. 以下何者為錯誤？
(A)氧乙炔氣銲之標準火焰，乙炔與氧氣的體積混合比為1：1 (B)氧化焰之焰心較碳化焰短 (C)碳化焰用於各種銲接或割切工作 (D)乙炔氣鋼瓶中置有丙酮使乙炔氣穩定
- () 36. 下列哪一種電銲法使用非消耗性電極來銲接？
(A)金屬電極電弧銲（簡稱 MAW） (B)惰氣鎢電極電弧銲（簡稱 TIG） (C)潛弧銲（簡稱 SAW） (D)惰氣金屬電極電弧銲（簡稱 MIG）
- () 37. 有關無電電鍍的敘述，下列何者不正確？
(A)如鍍鎳用次磷酸鈉鹽 (B)鍍層均勻且孔隙率少 (C)複合鍍層容易，因此多元合金容易形成 (D)鍍層厚度不受限且價格亦較便宜
- () 38. 下列有關陽極氧化的敘述，何者不正確？
(A)將鋁工件置於陽極，放入鉻酸、草酸或稀硫酸電解液之陰極電解槽中 (B)通直流電 (C)陽極處理後的表面層光滑，不必作其它表面處理 (D)專為鋁、鈦及其合金或鎂之氧化處理
- () 39. 鋁門窗做陽極處理的最重要理由是
(A)抵抗磨耗 (B)防止電解分離 (C)避免腐蝕 (D)有助於顏料的黏著
- () 40. 火焰硬化法是利用何種火焰將機件迅速加熱後，再以水驟冷？
(A)空氣乙炔焰 (B)氫氧焰 (C)氧乙炔焰 (D)壓力氣體焰