

注意：考試開始鈴響或綠燈亮前，不可以翻閱試題本

111 學年度身心障礙學生升學大專校院甄試試題本

甄試類(群)組別：四技二專組

【機械群】

考試科目(編號)：專業科目(二)

機械製造、機械基礎實習、
機械製圖實習 (C2208)

—作答注意事項—

1. 考試時間：90 分鐘。
2. 請在答案卷上作答，答案卷每人一張，不得要求增補。
3. 請核對報考甄試類(群)組別、考試科目是否相符。
4. 單選題共 25 題。

單選題，共 25 題，每題 4 分

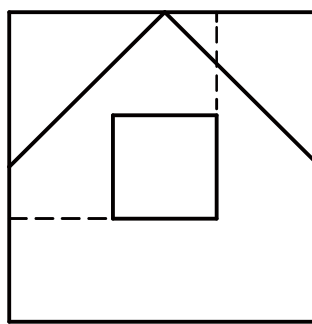
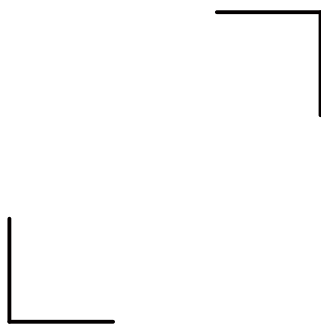
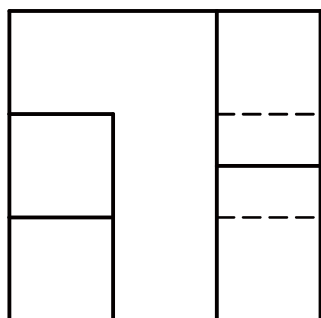
1. 有關碳化鎢刀具34-2 P10的敘述，下列何者不正確？
 - (A) 34代表刀柄型態
 - (B) 2代表刀柄尺寸型號
 - (C) P10代表碳化鎢刀具的材質種類
 - (D) P類碳化鎢刀具的刀柄之尾端漆成紅色以容易識別
2. 有關加工材料的敘述，下列何者不正確？
 - (A) S45C代表含碳量0.45%的中碳鋼
 - (B) FC350代表最低抗拉強度350MPa的灰鑄鐵
 - (C) SAE 1045代表含碳量0.45%的易切鋼
 - (D) SAE 3135代表含碳量0.35%的鎳鉻鋼
3. 有關砂模的敘述，下列何者不正確？
 - (A) 澆池(Pouring Basin)具有隔離雜質功能
 - (B) 豎澆道(Sprue)是呈上小下大的圓錐形孔道
 - (C) 冒口(Riser)功能可以補充鑄件凝結時收縮所需的金屬溶液
 - (D) 砂心(Core)是指金屬溶液澆注後可形成鑄件中空部位之砂模
4. 有關塑性加工的敘述，下列何者不正確？
 - (A) 材料受軋軋加工後材料晶粒會產生細化現象
 - (B) 一般材料的晶粒較細者，比晶粒粗者的可鍛性高
 - (C) 冷作的加工溫度一般是在加工材料的再結晶溫度以下施行
 - (D) 沖壓加工需要事先製作模具，適用於大量生產
5. 有關銲接的敘述，下列何者不正確？
 - (A) 點銲接一般採用非消耗性的黃銅當電極
 - (B) 氧乙炔銲接的火嘴材料常用銅合金製成
 - (C) 電弧熔接一般以大電流、低電壓為主的銲接方式
 - (D) 電子零件銲接到電路板上是屬於軟銲
6. 有關機件表面處理的敘述，下列何者正確？
 - (A) 滲碳表面處理一般不需要實施淬火處理
 - (B) 滲氮表面處理常用於鋁、鉻、鉬等合金鋼的表面硬化
 - (C) 鋁合金的陽極處理主要目的是增加表面硬化
 - (D) 食品容器通常採用鍍鋅鐵皮

7. 有關切削加工的敘述，下列何者正確？
- (A) 金屬切削時是被切削金屬晶粒受到剪力作用為主
 - (B) 其他切削條件相同時，刀具刀鼻半徑愈小切削加工面粗糙度愈好
 - (C) 增加切削速度，可增加刀具壽命
 - (D) 進刀量愈大，切削力愈小
8. 有關常用的加工機械之敘述，下列何者正確？
- (A) 一般加工機械的床台以不鏽鋼材料製成，以避免生鏽
 - (B) 車床的旋徑是指可車削的工件軸向最大長度
 - (C) 鑽頭的靜點長度愈大，軸向進刀阻力愈小
 - (D) 往復式鋸床在往復鋸削工件行程中，僅去程有鋸削作用
9. 有關非傳統加工的敘述，下列何者不正確？
- (A) 自潤軸承的製造常採用粉末冶金技術製成
 - (B) 塑膠射出成型技術常用於熱塑性塑膠之加工成型
 - (C) 放電加工時，當電壓一定，電流愈大時，工件表面粗糙度值就愈小
 - (D) 超音波加工適用於硬脆材料的工件加工
10. 有關游標卡尺的敘述，下列何者不正確？
- (A) 刻劃式的游標卡尺精度有0.02mm與0.05mm兩種
 - (B) 刻劃式游標卡尺精度校正有誤差時，可以進行精度誤差調整
 - (C) 可以量測工件外徑、內徑、階級與深度尺寸
 - (D) 主要構造由本尺、游尺、測爪與深度桿所組成
11. 在進行銼削時欲獲得較佳的表面粗糙度會使用單銼齒銼刀，適合選用下列何種銼削方法？
- (A) 直銼法
 - (B) 斜銼法
 - (C) 交叉銼法
 - (D) 推銼法
12. 手弓鋸鋸條折斷的原因，下列何者不正確？
- (A) 工作物未夾緊
 - (B) 鋸條鎖太緊
 - (C) 鋸歪而改直
 - (D) 選用適當鋸齒數之鋸條

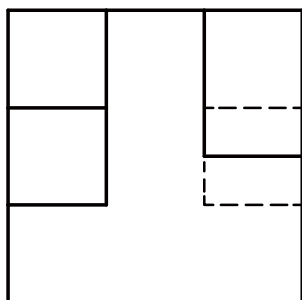
13. 在中碳鋼使用22m/min切削速度鑽削10mm之孔，鑽床主軸每分鐘迴轉數應選用多少rpm？
- (A) 700
 - (B) 950
 - (C) 1150
 - (D) 1300
14. 在使用麻花鑽頭鑽孔時發生只有單邊排屑的現象，下列何者為主要原因？
- (A) 鑽孔材料太硬
 - (B) 鑽床主軸轉速太快
 - (C) 鑽頭兩邊鑽唇角不相等
 - (D) 鑽頭鑽唇間隙角太小
15. 碳化物車刀其刀片與刀柄為不同材質，使用下列何種銲接方式固定？
- (A) 軟銲法
 - (B) 氫銲法
 - (C) 硬銲法
 - (D) 電阻銲法
16. 下列何者為車刀後斜角主要的功用？
- (A) 控制切邊強度
 - (B) 控制切屑流向與刃口強度
 - (C) 控制切屑厚薄
 - (D) 控制避免切邊與工件發生摩擦
17. 鑄砂為了便於造模與獲得良好鑄件，須具備下列哪些特性？
- (A) 透氣性與耐熱性佳
 - (B) 化學親合性佳
 - (C) 吸溼性佳
 - (D) 熔化率佳
18. 有關電銲條所包覆之銲藥，下列何者不是銲藥主要的功用？
- (A) 具有穩定電弧與減少濺散功用
 - (B) 具有產生保護氣罩與保護熔池功用
 - (C) 具有快速降低銲道溫度功用
 - (D) 具有改善銲道機械性質功用

- 19.有關製圖的敘述，下列何者不正確？
- (A) 中華民國國家標準的工程製圖標準總號為CNS 3
 - (B) A0圖紙最多可裁成4張A3圖紙
 - (C) 若圖上之比例為1/100，圖上量得1cm長度，代表其實際長度為1m
 - (D) 使用縮尺製圖時，標註尺度仍應以原尺寸標註
- 20.有關線條與字法的敘述，下列何者正確？
- (A) 一組標準型三角板配合平行尺，可畫出 15° 的傾斜線
 - (B) 工程製圖時，依CNS標準虛線線條使用細線
 - (C) 工程製圖時，依CNS標準中文字體使用細明體
 - (D) 工程製圖時，依CNS標準斜式工程字傾斜角為 60°
- 21.有關幾何圖形作圖法的敘述，下列何者不正確？
- (A) 配合圓規、三角板可以將一線段分成七等分
 - (B) 配合圓規、三角板可以畫出近似圓內接正七邊形
 - (C) 配合圓規、三角板可以畫出圓內接正六邊形
 - (D) 配合圓規、三角板不可以將 85° 角等分成四等分
- 22.有關尺度標註與註解的敘述，下列何者正確？
- (A) 尺度數字寫在尺度線之下方
 - (B) 輪廓線與中心線在必要時可以作為尺度線使用
 - (C) 錐度1：10表示為沿軸向方向移動1個單位量，徑向方向變化量為10個單位量
 - (D) 圓或大於半圓之圓弧，應標註其直徑
- 23.有關表面粗糙度量測的敘述，下列何者不正確？
- (A) 取樣長度的標準值，有0.08、0.25、0.8、2.5、8、25mm六種值可以選用
 - (B) 使用最大高度(Rz)方式量測表面粗糙度，其量測值單位為mm
 - (C) 評估長度的大小，會影響其表面粗糙度量測值
 - (D) 評估長度為取樣長度的倍數值
- 24.有關正投影的敘述，下列何者為正確？
- (A) 正投影為投射線與投影面相互成平行
 - (B) 最能表示物體特徵的視圖為俯視圖
 - (C) 單斜線在投影時，與三個主要投影面成傾斜的直線
 - (D) 複斜面在投影時，與三個主要投影面成傾斜

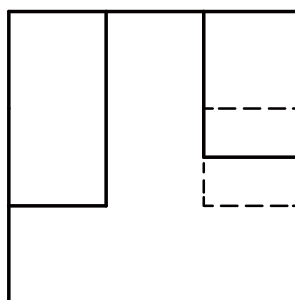
25. 下圖為第三角法繪製俯視圖與右側視圖，下列何者為該圖正確前視圖？



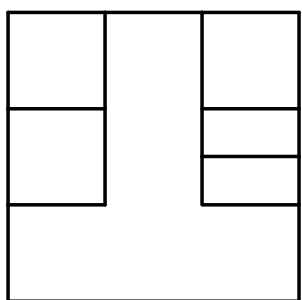
(A)



(B)



(C)



(D)

