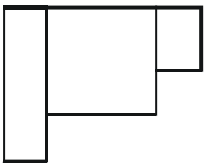

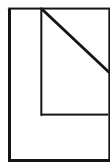


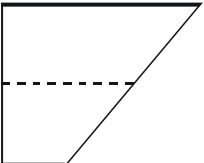
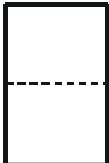

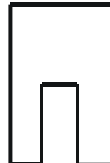

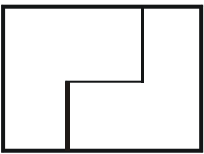
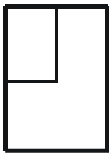
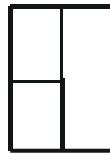
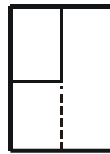
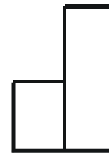


1. 欲提高砂心之耐熱性及表面光滑度，可塗刷
(A) 水玻璃液 (B) 石墨液 (C) 木炭液 (D) 石灰液
2. 擠製法所得管之內徑大小與下列何者相同？
(A) 模子外徑 (B) 坯料直徑 (C) 衝桿直徑 (D) 心軸外徑
3. 下列何者不是磁力成形法的優點？
(A) 能製造複雜形狀 (B) 生產速度快 (C) 造形壓力均勻 (D) 不需潤滑劑
4. 下列何種機架型式的衝壓床能承受最大的負載？
(A) 凹口式 (B) 拱門式 (C) 直邊式 (D) 突角式
5. 適用於精密工件的熔接法為
(A) 摩擦熔接 (B) 發熱熔接 (C) 爆炸熔接 (D) 雷射熔接
6. 粉末冶金之成型法中，何者最適宜製造多孔性網板？
(A) 模壓法 (B) 擠製法 (C) 金屬纖維法 (D) 滾軋法
7. 下列何種表面硬化法不必淬火即可得硬化效果？
(A) 滲氮法 (B) 滲碳法
(C) 氰化法 (D) 高週波表面硬化法
8. 可能產生連續切屑的條件為
(A) 工件材料較硬 (B) 工件延性較高 (C) 切削速度較慢 (D) 切削進刀量較多
9. 連續鑄造法的冷卻方式大都採用
(A) 油冷式 (B) 氣冷式 (C) 爐冷式 (D) 水冷式
10. 每英吋 12 齒數的鋸條，其齒間節距約為
(A) 1mm (B) 2 mm (C) 3 mm (D) 4 mm
11. 臥式搪床加裝下列何種輔助器具可以增進搪孔精度？
(A) 游標尺 (B) 鋼尺 (C) 光學尺 (D) 分厘卡
12. 鉋刀的前隙角不同於車刀的前隙角，一般以多少角度為宜？
(A) 4 度 (B) 8 度 (C) 12 度 (D) 16 度
13. 在普通車床上欲車削錐度大及錐度長度較長的工件，且又要大量生產時，可使用下列何種方法？
(A) 複式刀座法 (B) 錐度附件法 (C) 尾座偏置法 (D) 成形刀法
14. 適用於銑削鑄鐵的切削劑為
(A) 壓縮空氣 (B) 機油 (C) 太古油 (D) 植物油
15. 兼具砂輪之削銳與削正工作之工具為下列何種削整器？
(A) 鑽石削整器 (B) 碳化硼削整器 (C) 機械式削整器 (D) 化學式削整器
16. 在磨床上作平面磨削，一般小型工件皆以下列何種方法固定？
(A) 虎鉗夾持 (B) 角板夾持 (C) 床台夾持 (D) 磁力夾持

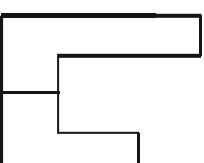
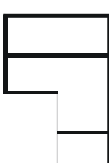
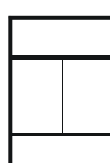
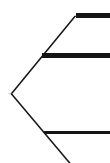
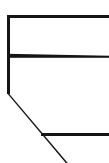

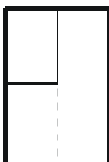
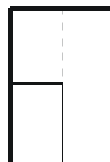
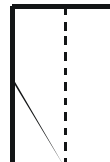
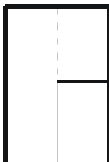
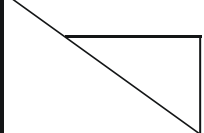



17. 下列何種品質管制方法可以推測出產品發生變異之可能原因？
 (A) 管制圖法 (B) 抽樣檢查法 (C) 生產圖法 (D) 統計解析法
18. 連續式控制系統常應用於下列何種數值控制工具機？
 (A) 鑽床 (B) 搪床 (C) 車床 (D) 攻絲機
19. 若欲調整材質，以獲得較高之強度、 性等綜合性機械性能，可執行下列何種回火處理？
 (A) 超高溫回火 (B) 高溫回火 (C) 中溫回火 (D) 低溫回火
20. 下列何種角度測量儀器是利用蝸桿與蝸輪原理實施分度，且適於銑床加工？
 (A) 分度盤 (B) 正弦桿 (C) 組合角尺 (D) 量角器
21. 對於過渡配合的敘述，下列何者為正確？
 (A) 有最大干涉和最小餘 (B) 有最小干涉和最大餘
 (C) 有最大干涉和最大餘 (D) 有最小餘隙和最大餘
22. 切割直立圓錐可得幾種不同的幾何圖形？
 (A) 五種 (B) 四種 (C) 三種 (D) 二種
23. 軸孔配合符號 E9/h8，代表下列何種配合？
 (A) 餘配合 (B) 過渡配合 (C) 干涉配合 (D) 精密配合
24. 用於鐘錶或儀器的齒輪齒廓曲線是
 (A) 螺旋線 (B) 擺線 (C) 漸開線 (D) 雙曲線
25. 等角圖之邊長大小約為等角投影的
 (A) 0.817 倍 (B) 0.866 倍 (C) 1.224 倍 (D) 1.414 倍
26. 對於蝸桿和蝸輪的組合，下列敘述何者錯誤？
 (A) 主動和被動不可以倒置 (B) 可以得到較佳的減速比
 (C) 其材料皆為合金鋼 (D) 可以正轉也可以反轉
27. 須標註在基線上的熔接符號是
 (A) 電子束點熔接 (B) 電阻點熔接 (C) 填角熔接 (D) 浮凸熔接
28. 交線中的貫穿點，其實點（即可見的點）與實點的連線為
 (A) 虛線 (B) 實線 (C) 曲線 (D) 虛線或實線
29. 欲求複斜面的邊視圖，宜由此複斜面
 (A) 實長的方向投影 (B) 斜線的方向投影
 (C) 垂直的方向投影 (D) 水平的方向投影
30. 對於等角投影的敘述，下列何者錯誤？
 (A) 水平轉 45 度，垂直轉 35 度 16 分 (B) 水平轉 35 度 16 分，垂直轉 45 度
 (C) 畫一 45 度和 30 度的投影比例尺 (D) 等角圓可以四心近似橢圓法為之

31. 在剖切的組合圖中，判讀零件的方法除投影外，尚可依
 (A) 相同傾斜方向的剖面線為之 (B) 相同的間距為之
 (C) 相同傾斜方向的剖面線和間距為之 (D) 相同的剖面線和間距為之
32. 依據最新中國國家標準，工程製圖之中文字法係採用
 (A) 標楷體 (B) 新細明體 (C) 仿宋體 (D) 等線體
33. 對於展開圖的敘述，下列何者錯誤？
 (A) 物體的內面向上即展開內側 (B) 直立錐體宜以放射線法展開
 (C) 常以最短稜或面為接縫 (D) 三角形法是採直接投影展開
34. 箭頭宜指向去角材料之熔接符號是
 (A) Y形起槽熔接 (B) V形起槽熔接 (C) U形起槽熔接 (D) J形起槽熔接

試題 35 至 37 中，已知前視圖，試選出正確的右側視圖：

35.  (A)  (B)  (C)  (D) 
36.  (A)  (B)  (C)  (D) 
37.  (A)  (B)  (C)  (D) 

試題 38 至 40 中，已知前視圖，試選出不正確的右側視圖：

38.  (A)  (B)  (C)  (D) 
39.  (A)  (B)  (C)  (D) 
40.  (A)  (B)  (C)  (D) 