

107 學年度四技二專第二次聯合模擬考試

機械群 專業科目(二) 詳解

107-2-01-5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
C	B	A	C	C	B	D	A	C	B	D	A	B	D	B	A	D	A	A	D
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
C	B	C	A	D	C	C	B	D	A	B	A	A	B	C	A	D	C	C	B

第一部分：機械製造

1. (C) 輪磨屬於傳統式切削加工
2. (B) 黃銅的鍛造性與含鋅量成反比，含鋅量越高，鍛造性越差
4. (C) 冒口不具有加速鑄件冷卻速度之功能
5. (C) 石膏模鑄造法因具有透氣性、多孔性及絕熱性佳等優點，且金屬熔液凝固速度慢，所以適合極薄鑄件之製造
6. (B) 螺紋滾軋胚料外徑約為螺紋節徑
7. (A) 潛弧銲適用於厚金屬板之平銲銲接
(B) 直流電銲機電弧較穩定，惟易生偏弧現象
(C) 惰氣金屬極遮蔽電弧銲是以金屬銲條作為電極
10. (B) 光學投影機屬於二次元量具，無法檢查工件厚度、深度或螺紋的螺旋角
12. (B) 軟材料用鬆組織的砂輪
(C) 接觸面積大選用粗粒度磨料
(D) 新磨床宜使用軟砂輪，舊磨床或主軸有鬆動用硬砂輪
13. (B) 牛頭鉋床為刀具往復運動，龍門鉋床為工作物往復運動

第二部分：機械基礎實習

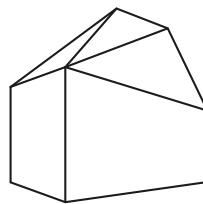
14. (D) 扳手之選用以套筒扳手優先，依序為梅花扳手、開口扳手，儘量少用活動扳手
15. (A) 分厘卡用畢，砧座與測軸應留 2~3 mm 間隙，避免卡架受力變形
(C) 量錶測桿不可加油潤滑，防止油跑入錶內影響精度
(D) 作階級或段差量測時，盡量用階級測定面，不可用深度測桿
16. (A) 刺衝常用於衝製劃圓弧時的圓心點、圓周或直線上衝製刻痕，防止線條被擦除
17. (D) 花崗岩平板用於量測室或精密工作，鑄鐵平板常用於現場工作
18. (A) 單切齒適合推銼法，適宜精加工
20. (D) 鋸齒數是指每 25.4 mm(每吋長)長度內所含的齒數
22. (A) 麻花鑽頭尺寸規格是指兩鑽邊的距離
(C) 錐形鑽頭適用於厚板上鑽大孔用
(D) 中心鑽是由一小直徑的麻花鑽頭與 60°錐孔鉸刀組成，麻花鑽頭直徑為其規格
23. (A) 手工鉸刀與機械鉸刀主要差異在於柄端形狀
(B) 可調式鉸刀當刀刃損壞一片時，須將刀刃全數換新
(D) 鉸孔工作無論是進、退刀都是採順時針方向，惟退刀時會向上施力退出鉸刀

25. (D) 攻製通孔時，增徑螺絲攻仍須按第一、二、三攻之順序攻之；等徑螺絲攻則只須用第一攻即可
26. (C) 自動進給機構與螺紋車削機構都是位於床帷

第三部分：製圖實習

28. (B) 稱為配置圖
29. (A) 需為 15°倍角的傾斜線
(B) 點圓規
(C) 18 級
30. (A) 2.5 mm
31. (A) 雙曲線
(C) 同心圓法
(D) 30 條邊線
32. 不管比例為何，圖上標註尺度均為實際尺度
33. (A) 63°26'
34. (A) 位於基線下方
(C) 位於第三象限
(D) 正垂面
35. (C) 不可同時使用
36. (B) 以虛線最少者
(C) 俯視圖
(D) 仰視圖

37.



38. (C) 第一角法
40. (B) 不得替代尺度線