

110 學年度四技二專第四次聯合模擬考試 機械群 專業科目(二) 詳解

110-4-01-5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
B	D	C	A	B	A	C	D	A	D	C	A	B	D	C	C	A	B	D	B	B	C	B	D	D
26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
A	C	A	C	D	B	A	A	B	C	A	C	A	B	D	D	B	A	C	B	C	D	D	B	A

1. (B) 電動機的發明與應用使機械製造由蒸汽動力技術時代進到電器動力技術時代
2. (D) 材料規格不含材料加工方法及步驟
3. (C) 精密或包模鑄造法其鑄模只用一次，必須破壞取出鑄件，不屬於永久模鑄造
4. (A) 外直角處，結晶交界明顯，容易形成裂縫
5. (B) 冷鍛造成銅板的降伏強度提高、硬度增加
6. 硬幣以壓擠加工的壓印法製造
7. 軌道現場銲接採用發熱銲接
8. (D) 鋼鐵銲接處容易產生殘留應力及變形
9. 汽車頭燈內側的反射板，目前大都採用物理氣相沉積(PVD)完成鍍層
11. (C) 組織實質上是砂輪的密度
12. (B) 不適合少量生產
(C) HRC37 以上之硬材料不適合
(D) 軋軋之外螺紋的大徑尺寸不精確
14. 此種複合材料採用粉末冶金製造
17. (A) 厚薄規量測配合件的間隙
18. (B) 使用量具的第一步驟是為量具校正歸零
19. (D) 銼削外圓弧表面，不能用圓銼或半圓銼的半圓面，應使用平銼或半圓銼的平面側，先銼成多角形，再修成圓弧
20. 在圓桿材料的端面劃數條平行線，此題只有(B) 游標高度規配合 V 形枕及平板才能達成
21. (A) 降低鋸切速度到 40 次/分以下
(C) 不能加切削劑
(D) 多次變更鋸切角度，採用分層分段鋸切法
22. (C) 左旋刃式機械鉸刀鉸削時切屑向切刃前端排出，不適合盲孔鉸削
23. (B) $\phi 10.25$ 的鑽頭非標準規格，除非特別訂做，否則學校實習工廠通常只有 $\phi 10.5$ 的鑽頭
26. (A) 澆桶盛裝金屬熔液前要先用烘乾與預熱
28. (A) 下砂箱製作時，先選用沒有定位銷的半邊模型
29. (C) 銲接過程發現電流不足，不可以邊銲接邊調整電流值
30. (D) 施銲時，鎢棒尖端不可與母材接觸，以免鎢棒熔入銲道造成汙染
31. (B) 對接的二片母材間隙太小，易造成滲透不足
32. $\frac{5}{200} = 0.025$ (每格刀尖移動的距離)
 $\frac{1.25}{0.025} = 50$ (要再轉的格數)
33. (B) 後斜角與車刀強度成反比

- (C) 前隙角與車刀強度成反比
- (D) 邊斜角與車刀強度成反比

$$34. R_z = \frac{f^2}{8R} = \frac{0.2^2}{8 \times 0.8} = 0.0062$$

$$35. (A) \frac{500}{16} \times 60 = 1875 \text{ g}$$

(B) A4 大小為 297×210 mm

(C) 長寬比應為 $\sqrt{2} : 1$

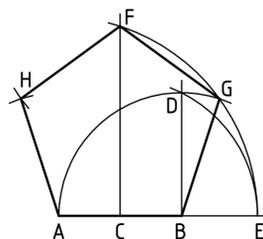
(D) 製圖紙規格在 120 g/m²~200 g/m² 間，故較厚

36. (A) A3 紙張之大小為 A4 紙張大小的 2 倍

37. (C) CNS 規定之線條粗細組合為 0.7 mm、0.5 mm 及 0.25 mm，因 0.25 mm 購買較不容易，故改用 0.3 mm 之筆芯

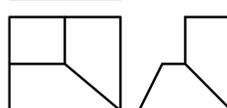
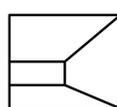
38. (A) 中心線為不連續的細鏈線，空白間隔約為 1 mm，兩間隔中應為小線段，長約為空白間隔之半，即 0.5 mm

39.

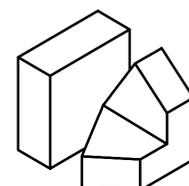
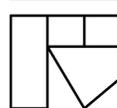


40. (D) 斜投影是將物體之主要面、最複雜或圓弧較多的一面平行於投影面，以簡化繪圖的程序

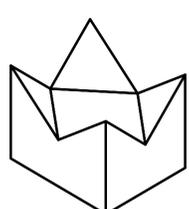
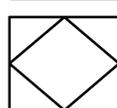
41.



42.



43.



44. (C) 大小尺度是表示每一簡單幾何體寬度、高度及深度大小之尺度，位置尺度是表示各種簡單幾何體位置之尺度，故 A 尺度為大小尺度，B 尺度為位置尺度
45. (A) 剖面線須與主軸或物件之外形線成 45° 之均勻平行線，故不一定與水平成 45°
(C) 同一機件的剖面線，要以相同的方向與間隔繪製
(D) 半剖面視圖的內、外部分界線為一點細鏈線
46. (C) 移轉剖面視圖未置於剖面線的延長線上時，可平移至任何位置，但須加畫剖面線，且在平移視圖之上方加註剖面線之相對應代號
47. (A) 半視圖
(B) 中斷視圖
(C) 轉正視圖
48. (D) $2 \times 2 \times 45^\circ$ 為工件上有 2 處 2 mm 的 45° 去角
49. (B) 表面織構參數 a 特徵為中心線平均粗糙度
50. (A) 使用 180° 沉頭鑽頭鑽孔，配合 M6 六角窩頭螺釘使用