

本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

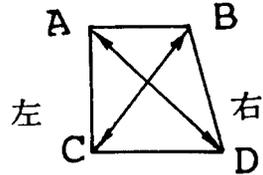
選擇題：

1. (1) 不影響衝擊力波延的因素為①漆料材質②斷面形狀③材料的性質④波延的方向。
2. (2) 車身底盤大樑未校正準確時①可以修理車身整平②不可修理車身整平③可以更換板件④可以切換大樑。
3. (4) 麥花臣式懸吊裝置，其避震器上座位置如果向前或向後改變了中心位置，會影響下列何者之變化①外傾角②前束③內傾角④後傾角。
4. (3) 手電剪上下刀片間隙太小時，會造成①剪不斷材料②不會影響③降低剪斷速度④剪切速度加快。
5. (2) 引擎室防火隔板凹凸稜線的主要功用為①增加美觀②增加強度③增大空間④裝配容易。
6. (3) 下列何者不適於修整砂輪①金剛石砂輪修整器②星形鋼片修整器③廢砂輪④碳化硼棒。
7. (4) 空氣中含量最多的氣體是①二氧化碳②氫氣③氧氣④氮氣。
8. (4) 板金邊緣作業中，材料易產生皺紋現象的是①凸緣加工②直線邊緣加工③直線單層包縫④縮緣加工。
9. (4) 車身板金打造過程中，因不斷的施加外力使鋼板產生塑性變形，因而容易造成①波延②彈性增加③熱變形④加工硬化。
10. (3) 模具式車身校正台，其模具頭對準後，模具孔比定位孔高，表示這一點①太寬②太後③太高④太前。
11. (4) 車身鋼板製造過程中，最後的加工程序為①熱軋②高爐煉製③平爐煉製④冷軋。
12. (4) 切斷後葉子板之作業中，裝配時新舊板金如能重疊，宜採用何種方法切斷①強力剪切②氧乙炔切割③空氣切割筆切割④氣動鋸鋸切。
13. (2) 車輛碰撞後在修護時，先行敲打損傷板面周圍，其作用在①增加彈性②消除應力③增加應力④增加強度。
14. (3) 鍍鋅鋼板在維修過程中，最大的缺點是①成型困難②容易破裂③鍍鋅容易脫落④不易整形。
15. (2) 對角線測量法對左右相同扭轉變形車輛，左右兩尺寸值無差異時①可精確判斷變形量②配合尺寸圖才可判斷變形量③可判斷變形量④不可判斷變形量。
16. (1) 鋼尺測量發生誤差主要原因為視差及①測量操作②尺形彎曲③尺寸不穩定④刻度模糊 的誤差。
17. (3) 車身板金校正台上的托架、橫樑、模具擺放位置，下列何者非三要件①治具台基準平面②車身尺寸基準線③治具台上的三度空間號碼位置④車身設計基準原點 而設計。
18. (2) Body file 是用於①板面敲打②板面整平③板金切削④板金伸展。
19. (4) 良好之淬火液，應具有何種特性①揮發性大②黏度大③比熱小④導熱度大。
20. (4) 汽車迴轉半徑愈大，其外側前輪輪胎所行之弧度半徑愈①一樣②小③不一定④大。
21. (2) 工件尺寸愈大，其容許打伸的程度愈①不變②大③小④無關。
22. (4) 車身校正時，最理想的基準點位置是①左或右邊②前區段③後區段④中間區段。
23. (4) 若左、右後傾角產生差異，左前輪比右前輪後傾角大，則車輛向偏向①左側②無差異③不一定④右側。
24. (3) 人力搬運物料發生的傷害中，以下列何種因素居多①環境不佳②光線不足③不安全的習慣④通風不良。
25. (3) 在整體式車身校正作業中，尺寸的拉拔順序為①長度→寬度→高度→對角線②長度→對角線

→高度→寬度③長度→寬度→對角線→高度④長度→對角線→寬度→高度。

26. (1) 實施勞工安全衛生檢查，如擬提出改進建議時，應①與現場人員討論②到處宣揚③保密不宜④發通知。
27. (3) 下列何者非組合角尺的功用①圓桿求中心②檢查角度③銲接時之治具④檢查直角。
28. (1) 拉、拔變形車身一般皆使用力的①分解②合成③平行四邊形法④力矩法。
29. (3) 下列何者不是砂輪的規格①結合度②粒度③顏色④磨料。
30. (2) 金屬材料在常溫加工，隨加工程度而①變軟②變硬③延展性增加④強度減少。
31. (2) 甲種汽車修理廠依法應至少僱用合格乙級技術士①3人②2人③4人④1人以上。
32. (1) 材料在常溫加工，材質會變硬且脆，可用①加熱②更新材料③繼續成形④平均敲打使材料軟化。
33. (1) 折彎加工時彎曲半徑愈大，則回彈量①大②不變③大小不一定④小。
34. (2) 使用拉拔器勾住墊圈，並且用線鑿或整平鏈修整時，其目的是①消除延展②消除應力③消除收縮④消除塑性。
35. (1) 車身受撞損傷，變形通常會顯現在①潰縮部位②結構較強部位③結構較弱部位④補強部位。
36. (1) 在工廠中投擲器物是①絕對禁止②練習方式③方便傳遞④省時省力。
37. (1) 工廠選購防護用具時，最應注意①合於規格②價格便宜③外觀漂亮④方便使用。
38. (3) 不銹鋼板的金屬符號是①SPC②SPH③SUS④SS。
39. (3) 一般小客車後葉子板輪弧接合方式，是可用①立縫②槽縫③內凸緣④對接縫。
40. (1) 車身局部板金切換作業時，下列何者錯誤①銲道宜在板面之稜線上②定位後才可以點銲③確定未損壞之板面範圍④先拉出整形。
41. (2) 一般鑽頭的鑽頂角為 $125^{\circ} \sim 135^{\circ}$ ，較適合於鑽削①木材②高碳鋼材料③塑膠④軟鑄鐵材料。
42. (2) 鋼淬火硬化後具有脆性，若欲增加其韌性而再加熱之操作，稱為①球化處理②回火③退火④正常化。
43. (1) 車身之板金面將其抑制力除去時，則有恢復原來形狀的傾向，這就是①彈性變形②熱變形③塑性變形④永久變形。
44. (4) 塑膠補土的調練混合，一般以主劑 100 硬化劑①15②5③10④2 的比率均勻混合。
45. (4) 鋁板在打造成形作業中，其消除加工硬化的退火溫度為① 650°C 以上② $500 \sim 600^{\circ}\text{C}$ ③ $100 \sim 250^{\circ}\text{C}$ ④ $300 \sim 450^{\circ}\text{C}$ 。
46. (4) 下列何者非屬熱硬化性塑膠①矽酯類樹脂②環氧樹脂③尿素樹脂與三聚氰胺④壓克力。
47. (3) 乙種汽車修理廠不得設立於下列何商業區域①商二②商三③商一④商四。
48. (3) 手電剪刀刃的研磨，使用下列何者為佳①砂布②油石③砂輪機④細齒銼刀。
49. (2) 後葉子板稜線上移，未與車身側面稜線呈一直線時，即可判斷①後段大樑向左偏移②後段大樑偏高③後段大樑向右偏移④後段大樑偏低。
50. (3) 若同平面力系之合力為 0，而合力矩不為 0，則此力系必為①共點力系②一反作用力③力偶④一單力。
51. (2) 製作測量用型板之材料選擇，下列何者不符合要求①易於成型②質硬③價格便宜④質輕。
52. (1) 利用壓造成形製成的車身板金零件，材料內部有下列何種性質存在①殘留應力②破壞應力③剪應力④壓應力。
53. (2) 使用精度 $1/20\text{mm}$ 游標卡尺測出的尺寸精度為① 0.2mm ② 0.05mm ③ 0.5mm ④ 0.02mm 。
54. (3) 勞工身體檢查之目的是①為了應付勞工檢查②應付法令之規定③篩選人員調配適當工作④防止體弱人員進入工作。
55. (2) 拉出作業預估板面彈回量大約在① $6 \sim 10\text{mm}$ ② $2 \sim 5\text{mm}$ ③ $16 \sim 20\text{mm}$ ④ $11 \sim 15\text{mm}$ 之間。
56. (3) 現代汽車之車輪定位僅能調整①外傾角②內傾角③前束④後傾角。
57. (4) 車身大樑歪斜變形時，使用下列何種量具檢測最快①捲尺②長徑規③鋼尺④中心量規。

58. (1) 實施車身校正時，必須從受損那一個部位開始校正①剛性較強處②剛性較弱處③面積較大處④鋼板較薄處。
59. (1) 汽車損傷零件更換，下列何者非選擇切換的位置①可切割於彎角或補強位置②不可位於負荷集中區③銲接後塗裝作業位置④不可位於撞擊吸收區。
60. (1) 下列何者不是中心量規的零件①水泡儀②中心梢③水平桿④掛鉤。
61. (2) 玻璃是一種無機熱塑性聚合物，其特徵下列何者為非①高溫熔融溫度約為 650℃ 至 800℃②通常玻璃很脆是一種結晶物質③可施予鑄造④具有耐腐蝕。
62. (3) 電阻點銲時，所產生之熱量是取決於①電容②電壓③電流④電極。
63. (1) 鋼板在製造時添加何種元素，使其可成為高張力鋼板①磷②鈣③硫④鋅。
64. (4) 新進勞工應施以①4 小時②2 小時③5 小時④3 小時 之安全衛生教育訓練。
65. (1) 車窗框架，如下圖所示的變形測量，如果 $AD > BC$ ，則可診斷為 AB①向左側偏②向右側偏③正常④無法判斷。



66. (2) 鑽切一般軟鋼板之鑽頂角度為①90°②118°③135°④59°。
67. (1) 汽車車身材料產生蹦彈現象，其主要原因是①應力分佈不均②曲度分佈不均③強度分佈不均④材質分佈不均。
68. (3) 操作使用電鑽時①不握緊但要戴手套②不要握得太緊③一定要握緊並不得戴手套④要戴手套。
69. (4) 汽車機件分解後，將不合規範或變形部位，以各種設備與儀器施工，使之符合規範之作業係為①維護②調整③檢查④校正 之作業範圍。
70. (1) 一般電器設備之接地線顏色應為①綠②藍③黑④白 色。
71. (3) 整體式車身校正作業中，夾具固定於車門檻板凸緣的 4 個頂車點，是用以固定拉拔車身的①Y 軸分力②合力③反作用力④X 軸分力。
72. (1) 麥花臣式懸吊裝置，當車身校正不正確時，不會影響下列何者之調整①前束②外傾角③後傾角④內傾角。
73. (2) 增加鋼的淬火硬化程度之元素為①磷②碳③硫④鐵。
74. (4) 下列敘述何者不正確①1 立方公分等於 1cc②1m=100cm③1 公寸等於 10 公分④磅的符號是 Bar。
75. (3) 測量中間高起凸出物可用①捲尺②中心量規③軌道式量規④鋼尺 量測，以免發生測量誤差。
76. (3) 對角線測量，最少應該選擇相對應的①二②三③四④六 個點作比較。
77. (2) 在打造成形中，下列何者不屬於造成龜裂的原因①山形重疊②鍍面光滑③材質變脆④重複施工。
78. (1) 不規則的曲面補土時，使用何種工具塗佈為佳①橡皮刮板②木刮板③金屬刮板④竹刮板。
79. (3) 精密磨製，整修砂輪的工具選用何者較佳①金屬片修整器②碳化硼修整器③鑽石修整器④溝槽金屬輪修整器。
80. (3) 下列部位何者不是應力集中最大①角度較小處②半徑較小處③形狀變化較大處④深度較深處。