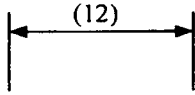


本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (2) 刀口磨削成 60° 之鑿子適合鑿削之金屬為何①鋁②鋼③熟鐵④銅。
2. (1) 桌上型鑽床上配置塔輪其功用為①調整旋轉速度②保持旋轉穩定③保持重量④保持皮帶鬆緊。
3. (1) 用以鑽除電阻點銲處之鑽頭，其鑽頭角度較一般鑽頭角度①大②沒有關係③小④不變。
4. (1) 圓周與一直線相切時，切點和圓心連線之夾角為① 90° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
5. (2) 清理火嘴是用①銼刀②通針③鐵絲④起子 較為適當。
6. (4) 一般需用之公制游標卡尺，最精確可量至① 0.05mm ② 0.001mm ③ 0.10mm ④ 0.02mm 。
7. (4) 要劃一精密度高之線條，應選用何種劃線工具為佳①劃線台②直尺和劃線針③組合角尺④游標高度規。
8. (3) 車身鋼板遭受小損傷的修理作業程序，首先應作①除去鋼板裏面的泥土、防銹漆②除去車身表面油漆③確認損傷範圍④用墊圈銲接機拉出修正。
9. (1) 從事車體鑽孔工作時不宜配戴何種防護器具①手套②耳塞③口罩④眼鏡。
10. (3) 彎形鋼剪之規格係以何者稱呼①鋼剪材質②剪切能力③鋼剪全長④刃口長度。
11. (3) 車上真皮之污點的清洗，應使用①揮發性清潔劑②漂白劑③中性肥皂水④亮光劑。
12. (4) 燒傷的皮膚如呈現白色、淡灰色或碳灰色，是幾級灼傷①2 級②4 級③1 級④3 級。
13. (1) 平面尺寸又稱為①投影尺寸②直線尺寸③對角線尺寸④中心線尺寸。
14. (1) 欲量測較精密之尺寸時，宜採用以下何種工具測量①游標卡尺②鋼尺③捲尺④摺尺。
15. (3) 汽油或油脂所引起的火災應使用①水②特殊化學乾粉③二氧化碳滅火器④衣物覆蓋。
16. (1) 電阻點銲銲接時電流小，銲接點會變①變小②變大③不變④沒有關係。
17. (4) 一般電阻點銲兩片 1mm 的鋼板，電極頭尖端直徑約磨成① 7mm ② 3mm ③ 1mm ④ 5mm 。
18. (1) 下列那種線條屬於中線①虛線②尺度線③中心線④剖面線。
19. (2) 下列何者適合作為點熱收縮作業時的冷卻布塊①麻布②棉布③絲織布④耐隆布。
20. (4) 車身校正是車身受撞擊時，施加於車身上的①塑性變形②彈性變形③硬化性變形④塑性 + 彈性變形 去除的一種過程。
21. (2) 漸開線常用於繪製①彈簧②齒輪③螺紋④凸輪。
22. (3) 修復車身外板的長條狀凹痕時，下列方法中何者較佳①切除凹痕，再銲補一片②直接補土③熔植墊圈整平④氣銲補平。
23. (4) 下列何者為非汽車使用之高張力鋼板①複合組織型鋼板②析出強化型鋼板③固溶強化型鋼板④碳鋼。
24. (2) 用以轉量長度及等分直線的工具是①長徑規②分規③量角規④曲線規。
25. (3) 右圖  之尺度表示①省略尺度②主要尺度③參考尺度④多餘尺度。
26. (2) 板金修理作業前工作準備，下列那一項是錯誤的觀念①仔細檢查損傷狀況②先噴漆再檢查③決定修理步驟④選擇適當的工具。
27. (1) 使用滑錘拉出凹痕，通常須以下列何種機具配合施工①熔植點銲機②氣動鑿③吸盤④氣銲設備。
28. (4) 用於鑿削鑄鐵之平鑿，其鑿口刃角應修磨成① 90° ② 40° ③ 20° ④ 60° 。

29. (3) 車門外板整平修復作業中，其板面發生蹦彈現象最主要原因是①鐵鎚打量不足②加工硬化③應力不均④板面太平。
30. (2) 點銲缺陷之壓濺原因為①電流過小②母材表面不潔③電極頭太小④通電時間太長。
31. (1) 點銲不同厚薄之銲件時，在厚材料之一邊用①小②相等③不拘④大的電極頭。
32. (2) 由車門內板的作業孔，修正外板的凹陷時，不可缺少下列何種防護①穿腳套②穿袖套③戴護目鏡④戴護胸。
33. (3) 車身外板製作成曲面和稜線之作用，下列何者錯誤①增加剛性②增加強度③增加成本④增加美觀。
34. (4) 點銲熔點較高之金屬，其電極材料要選用①黃銅②青銅③銅④鎢銅合金。
35. (1) CO₂電銲作業中，氣體在高溫分解時，會產生①一氧化碳和氧②氮氣和氧③二氧化碳④氫氣和氧。
36. (1) 一般游標卡尺的測量精度有①1/20 及 1/50②1/50 及 1/100③1/10 及 1/20④1/10 及 1/100 公厘兩種。
37. (3) 汽車車體板金工廠之高噪音工作，宜配戴何種防護器具①口罩②防火衣③耳罩④安全帽。
38. (2) 薄板氣銲使用何種接頭較不易變形①搭接頭②凸緣接頭③對接接頭④ T 型接頭。
39. (1) 同號之製圖用紙 A 類比 B 類①小②相同③不一定④大。
40. (1) 一般車身板件，整平檢驗以①型板②目測③手掌觸摸④光線照射 容易查出。
41. (4) 使用滑鎚作車身板金凹陷之拉出修正時，是藉滑鎚滑動時的何種力量修正板金①吸引力②離心力③重力④衝擊力。
42. (1) 汽車板金組件如有連續銲道接合時，可選用下列那一種方法切斷①砂輪機磨削②鋼剪剪切③手電鑽鑽除④銼刀銼削。
43. (2) 用於鑿切 V 形槽宜選用何種鑿子①圓鼻鑿②菱形鑿③溝槽鑿④平鑿。
44. (2) 使用線鑿修理前葉子板與引擎蓋的間隙時，其裝配螺絲應如何處理①放鬆②鎖緊③不必理會④拆掉。
45. (1) 安裝調整行李箱或引擎蓋時，其順序應先調整①前、後方向②鎖座③左、右方向④高度方向。
46. (1) 公制 1kg/cm²等於英制①14.21lb/in²②25.4mm③20kg/cm²④14.7 lb/in²。
47. (4) 銲接火口號數如為 100 時，其數字表示乙炔氣體流量①100 磅/小時②100 公升/秒③100 公升/分④100 公升/小時。
48. (4) 手弓鋸鋸切，每分鐘來回行程約為①60~90 次②10~30 次③90~120 次④30~60 次。
49. (3) 下列何種銲接最易產生變形①電弧銲②點銲③氧乙炔銲④縫銲。
50. (1) CO₂銲接時若電弧長度太短，則電流會①變大②不變③變小④沒有關係。
51. (3) 機械設備常必須加以防護部位，下列那一個不包含①傳動部份②操作部份③外觀④感電部份。
52. (3) 如果要拆除電阻點銲接合的板件，其銲點應如何處理①鑿開②熔除③鑽除④切割。
53. (3) 用於鑿切平面的是①圓鼻鑿②菱形鑿③平鑿④岬形鑿。
54. (4) 電阻點銲電極頭之主要材料為①鉛②鐵③鋁④銅。
55. (1) 游標卡尺之主尺刻度較副尺為①大②相同③不一定④少。
56. (4) 方剪機的規格是以何者表示之①機器總高度②開口最大高度③機器重量④剪切最大寬度與板厚。
57. (4) 以下項目中，何者是一般游標卡尺無法直接測量的①階段差②深度③內徑④錐度。
58. (2) 板面被撞凹後，其凹處產生什麼現象①增厚②延展③壓縮④折皺。
59. (4) 鋸切鋁材料選用①長度較長②齒數較多③長度較短④齒數較少 的鋸條。
60. (1) 銼刀的材質為①高碳鋼②中碳鋼③低碳鋼④鑄鋼。
61. (1) 動力剪床切斷材料，材料斷面部份形成切斷，而部份形成①撕裂②延展加收縮變形③收縮變形④伸展變形。

62. (3) 裝過汽油、柴油的油箱，於銲接、切割前，若不經處理易引起①中毒②發火③爆炸④燒傷。
63. (3) 使用游標卡尺，下列何者錯誤①測量深度②測量外徑③劃線④測量內徑。
64. (4) 拆除後葉子板使用工具設備，下列何者較不適當①氣動鑽②氣動鋸③氣動鑿④氣銲。
65. (2) 銲條線為了有良好的防銹和導電起見，在表面鍍①銀②銅③鉻④錫。
66. (2) 車身用鋁，熔點約為①850℃②650℃③1500℃④750℃。
67. (1) 精度為 1/10mm 之游標卡尺，其主、副尺每刻度相差①0.1mm②1mm③0.001mm④0.01mm。
68. (1) 電流通過人體內產生的傷害是屬於①觸電災害②靜電災害③電擊災害④電氣災害。
69. (2) 抗拉強度大，彈性限度大的材料其折彎時彈回量①小②大③不變④不一定。
70. (4) 汽車鋼板厚度 3mm 以上或鋼板片數 3 片以上時，不能使用①TIG 銲②CO₂銲③手工電銲④電阻點銲。
71. (1) 1/8 吋等於①0.125 吋②0.1 吋③0.05 吋④1.2 吋。
72. (2) 對角線長度相同的是①菱形②方形③三角形④平行四邊形。
73. (4) 以手掌觸摸檢查板金損傷面是否平順時，應觸摸①線條處②凹陷處③局部敲打面④整個敲打面。
74. (1) 一般熔接所使用的氧氣壓力約為①1~5kg/cm²②20~25kg/cm²③0.1~0.5kg/cm²④10~15kg/cm²。
75. (4) 點熱收縮作業時，加熱溫度約為多少度較適當①350~550℃②1050~1250℃③1350~1550℃④650~850℃。
76. (1) 車身板金工廠用研磨、機具……設備噪音值應在①90 分貝②110 分貝③200 分貝④140 分貝以下。
77. (1) 車門鎖筒橡皮墊片之主要功用為①防震②防塵③防火④防潮。
78. (2) 車身用板金銼刀銼削時，其方向是如何移動①橫向②30 度~45 度③10 度~20 度④直線。
79. (2) 車身油壓頂伸器是一種①推車移動式設備②手提移動式設備③固定式設備④半固定式設備。
80. (1) "mm"是表示①公厘②公分③吋④公寸。