

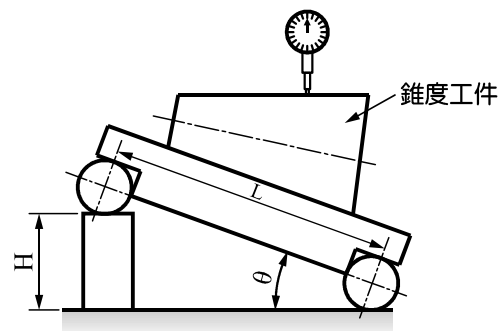
- 有關金屬材料的通性，下列敘述何者**不正確**？
 - 純金屬在常溫狀況下皆為固態結晶體
 - 合金的電熱傳導性將低於原成分金屬
 - 合金的熔點會隨著添加的合金元素而有所不同，通常會較原成分金屬低
 - 多數的純金屬均能進行塑性加工
- 利用鑽床對一般鋼料進行鑽削時，鑽頂角通常為 118° ，假設鑽頂角的角度固定，鑽頭直徑減少，其鑽尖高度會有何種變化？
 - 增加
 - 減少
 - 不變
 - 視情況而有所變化
- 砂輪機左右各有一具砂輪，將砂輪固定於軸上的螺紋組合，其旋向應為下列何者？
 - 右邊為左螺紋、左邊為右螺紋
 - 左右均為右螺紋
 - 左右均為左螺紋
 - 右邊為右螺紋、左邊為左螺紋
- 齒輪在生活中的應用極廣，在機械、汽車、量測儀器等領域更是佔有一席之地，以下四個人的對話中，有關齒輪製造的敘述，下列何者**錯誤**？
 - 小林：「如果是利用砂模鑄造出來的齒輪，尺寸通常都會有些誤差，可是對於精密度要求不高的話其實是可以直接使用的。」
 - 助助：「利用粉末冶金製造出來的齒輪，通常尺寸不會太大，另外因為製品密度較低，所以齒輪的強度不高。」
 - 正偉：「齒輪跟齒輪間接觸的地方，通常需要透過熱處理提升表面硬度，但熱處理過後的表面還需要經過銑削、輪磨等程序，針對表面變形的地方進行修整。」
 - 小涵：「指示量錶內的齒輪厚度很薄，可以先利用衝製的方式製造粗胚，再利用切削加工與表面處理來達到需要的精度！」
- 有關機械製造工業的敘述，下列何者**錯誤**？
 - 負責將商品銷售給客戶的服務業，在產業分類中屬於第三級產業
 - 現今機械製造業是以非切削性加工為主要發展趨勢，目的是希望能夠減少生產過程中的材料損耗
 - 為確保所生產的產品能經得起市場考驗，可透過 ISO 9000 品保認證來檢驗產品品質並隨時精進製程
 - 網路實體技術是工業 4.0 發展的重點基礎
- 有關各種鑄造法的敘述，下列何者**錯誤**？
 - 熱室壓鑄機的設備維護費較冷室壓鑄機高，因其加壓裝置及熔化爐均在壓鑄機內，容易造成故障
 - 真空鑄造法較適用於活性高的金屬，所得成品沒有氣孔，金屬熔液的利用率也高
 - 半離心鑄造法在鑄造的過程中，雜質會被甩到最外圍，純金屬則會留在旋轉中心處
 - 石膏模具備有良好的透氣性，所得成品性質優良，適用於銅、鎂等金屬

7. 如圖(一)所示，有一錐度為 $1:10$ ($T = \frac{1}{10}$) 的工件置於正弦桿上

方，正弦桿兩圓柱間中心距 L 為 200 mm ，如果要檢測此工件錐度值是否正確，那塊規堆疊的高度 H 應為多少 mm ？

($\sin 2.865^\circ \doteq 0.049$ ， $\cos 2.865^\circ \doteq 0.998$ ， $\sin 5.73^\circ \doteq 0.099$ ， $\cos 5.73^\circ \doteq 0.995$)

- 17.9 mm
- 18.8 mm
- 19.8 mm
- 20.9 mm



圖(一)

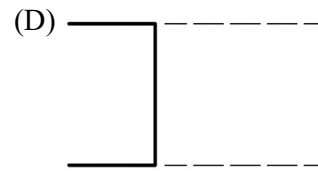
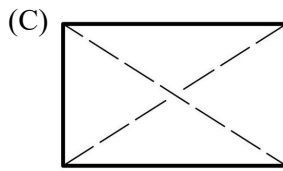
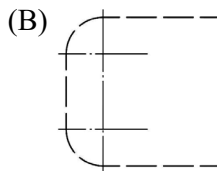
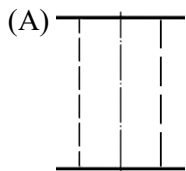
8. 有關切削性的敘述，下列何者不正確？
- (A) 切削性可利用切削工具的磨耗率來進行判斷，磨耗率高代表材料的切削性差
 (B) 純銅質軟，切削性佳，因此在進行切削加工時，切削條件須為小切削深度、高切削速度
 (C) 在碳鋼的分類當中，以含碳量 0.3% 的中碳鋼切削性最佳
 (D) 不鏽鋼切削性差，通常會加入硫(S)、硒(Se)來改善切削性
9. 塑膠成形加工時使用的模具，下列何種條件不在主要考量範圍內？
- (A) 須考量到振動裕度，以免成品無法脫模
 (B) 成品的面積越大，鎖模力也要越大
 (C) 模具的接角應設計成圓弧狀，以避免應力集中
 (D) 分模線設計應以不影響成品精度為考量方向
10. 有關滲碳法的敘述，下列何者正確？
- (A) 滲碳法屬於化學性的表面硬化法，可分為固態、液態與氣態三種方式，常用於含碳量 0.35~0.65% 之間的碳鋼
 (B) 若滲碳後的鋼材表面硬度過高，可於進行製程回火處理後，再進行其他加工
 (C) 氰化法(滲碳氮化法)常使用氰化鈉(NaCN)來同時讓碳、氮滲入鋼材表面，主要用於多樣少量的小型零件生產與薄滲碳層處理
 (D) 固態滲碳法是將工件置於滲碳箱並經過滲碳作業後，可立即讓工件得到良好的表面硬度
11. 鉚接符號是由五個項目一標示線、基本符號、輔助符號、數字或字母、註解或特殊說明組合而成並標註於施工工程圖上，有關鉚接符號的敘述，下列何者錯誤？
- (A) 輔助符號是用來表示鉚道的要求，如鉚道表面形狀、背托條使用等，通常是單獨使用
 (B) 基本符號是指兩機件之間接合的型態，如單斜型、Y 型、J 型等
 (C) 標示線中的基線是利用細實線繪製，副基線則使用虛線繪製
 (D) 若是有註解或是特殊要求的話，會標示在尾叉處，沒有的話則可省略
12. 雷射問世至今已 60 餘年，並且廣泛應用在各產業，因此在製造業占有非常重要的地位，有關雷射加工技術的敘述，下列何者錯誤？
- (A) 雷射加工是利用雷射聚光，達到極高的能量或是熱量，進而將材料移除
 (B) 雷射加工技術可應用於「加法製造(如 3D 列印)」或是「減法製造(如切削加工)」，應用層面廣泛
 (C) 雷射加工可加工的材料並不局限於金屬材料，也可用來加工木材、塑膠、紙等材料
 (D) 雷射加工與電子束加工的差異在於：前者需在真空下進行，而後者則無此限制
13. 電積成型又稱為「電鑄法」，有關電積成型的敘述，下列何者錯誤？
- (A) 電積成型所得到的成品厚度，相較電鍍所得到的電鍍層薄上許多
 (B) 此法所得到的薄殼成品內部光平、精度高
 (C) 內部形狀複雜且無法使用一般加工方式得到的成品，使用電積成型製造最為合適
 (D) 電積成型的原理和電鍍相同，可以得到較高純度的金屬
14. 有關工件量測時會遇到的狀況，哪位同學使用的量測器具與使用情境較不合適？
- (A) 小史為了量測車床加工件的錐度，使用了塊規、正弦桿、平板，並在量測過程中搭配量錶做使用
 (B) 工作圖上有一工件的角度公差小至 1 分，華華在加工過程中常利用萬能角度儀來進行量測
 (C) 因應量測時的方便性，阿郎會將槓桿式量表的測頭做在 240 度的角度範圍內進行調整
 (D) 針對工作圖上一外徑尺度為 $\phi 25h7$ 的工件，小黑決定使用規格 0~25 mm 的外徑分厘卡進行量測
15. 利用車床進行螺紋車削時，若車床導螺桿的螺距為 6 mm，要車削導程為 2.5 mm 的雙線螺紋時，則主軸齒輪(又稱柱齒輪)與導螺桿齒輪的齒數應該分別選用幾齒的呢？
- (A) 30 齒；60 齒 (B) 25 齒；60 齒 (C) 50 齒；30 齒 (D) 50 齒；60 齒

16. 電鍍係利用電解原理，讓工件上鍍上一金屬薄層，而電鍍的工作可大致分為鍍前、施鍍、鍍後，下列敘述何者**錯誤**？
- (A) 電鍍後的產品應該要進行品質檢驗，以確保產品的商業價值
 - (B) 能否得到厚度均勻的鍍層，跟施鍍時的陰極電流密度分布均勻性有關
 - (C) 若欲鍍金屬為合金而非純金屬，可使用錯位劑(錯合劑)讓合金中的金屬成分電位值拉近，以利施鍍作業
 - (D) 電鍍後的鍍後處理，能夠讓金屬鍍層的附著性提升
17. 將生鐵、焦炭、熔劑按比例投入熔鐵爐中冶煉，即可得到鑄鐵的鐵水。鑄造三 A 的同學正在討論加入不同的元素會有何種影響，請問哪位同學說的內容較**不適當**？
- (A) 小追：「矽可抑制石墨生成，並可增加鐵水流動性，避免鐵水滯留。」
 - (B) 小分：「在鑄鐵熔鑄作業中，加入適量的錳，可以幫助鑄鐵鐵水脫氧除硫。」
 - (C) 小成：「鑄鐵的制震能是根據石墨之多寡及形狀來決定，矽含量越少、石墨越少、鑄鐵越硬、制震能越差。」
 - (D) 小功：「磷可使高溫液狀鐵流動性較佳，且容易澆鑄薄鑄件，但可使鑄件脆性增大而不耐衝擊。」
18. 有關機械領域常用的手工具與量測工具的敘述，下列何者正確？
- (A) 開口扳手與活動扳手皆以全長表示規格
 - (B) 一般公制刻劃型游標卡尺由本尺與游尺組合而成，常見精度有 0.01 mm 與 0.02 mm
 - (C) 公制內徑分厘卡每支測量範圍 25 mm，其最小測量範圍為 0~25 mm
 - (D) 手錘以錘頭重量表示，常見有 0.5 磅、1 磅等
19. 有關進行鉗工實習工作時需要注意的事項，下列敘述何者**不正確**？
- (A) 利用曲銼齒進行銼削加工，可獲得較精密的尺寸與較佳的表面粗糙度
 - (B) 進行鑿削工件時，應使用虎鉗夾持，並朝固定鉗口方向施力
 - (C) 鑽床是鉗工進行鑽孔、鉸孔與攻螺紋的重要工作機械
 - (D) 鉗工工作主要用於機械設備的組裝、調校與維修
20. 在鉗工工作中，為得到工件的外形或內孔尺寸與形狀時，需依照工作圖先進行劃線後，再進行打中心衝、鑽孔、鋸切與銼削等後續相關加工工作，下列相關加工工作之敘述何者**不正確**？
- (A) 為依照工作圖劃出工件的尺寸與形狀，需先做出三個互相垂直的基準面後，再將工件放置於平板上，依工作圖上的尺寸標註進行劃線
 - (B) 使用高度規劃線時，需先將高度規置於平板上歸零調校，確認無誤後，先調整大概的尺寸位置再微調至正確的尺寸，最後進行劃線工作
 - (C) 劃好工件外形尺寸與鑽孔位置尺寸後，將工件放置於虎鉗平面處，使用香檳錘及中心衝在工件鑽孔位置處敲擊出凹痕，並檢查凹痕中心是否落於鑽孔處兩垂直線的交點，再進行鑽孔加工
 - (D) 鋸切加工前，需先將鋸條安裝於鋸架上，安裝時先將鋸條的鋸齒朝前安裝，確認無誤後，再調整鋸條適當的鬆緊度，避免無法鋸直或鋸條斷裂
21. 鑽孔加工需在鑽床上使用鑽頭進行加工，有關鑽床與鑽頭的敘述，下列何者**不正確**？
- (A) 當鑽頭的鑽唇切邊長度不相等時，會發生靜點偏離中心，使孔徑擴大
 - (B) 鑽頭直徑愈大其靜點愈小，使其減少鑽削阻力，以利鑽削大孔徑
 - (C) 鑽頭直徑 13 mm 以上為錐柄鑽頭，錐柄錐度為莫氏錐度
 - (D) 排列鑽床與多軸鑽床適合大量生產的加工工作
22. 鑽孔後常見的後續加工為鉸孔與攻螺紋，其相關敘述下列何者正確？
- (A) 鉸孔加工可以得到精確的孔徑，但無法改善孔內的表面粗糙度
 - (B) 進行鉸孔加工時，鉸刀皆須以逆時針方向旋轉進行鉸削與退刀
 - (C) 以螺絲攻來攻製 M6×1 的螺紋時，需先鑽直徑 5 mm 的孔徑
 - (D) 三支一組的手工螺絲攻，其前端皆有倒角，所以無法攻製盲孔螺紋

23. 車床為機械加工的重要工作母機，有關車床的基本操作，下列何者不正確？
- (A) 自動進刀可以控制複式刀座與縱向進給手輪，可得穩定之表面狀態
 (B) 變換車床加工轉速時，需停下車床再操作變速桿
 (C) 車削錐度可以調整複式刀座上之刻度盤
 (D) 車削螺紋時，需操作壓合半離合螺帽與導螺桿嚙合
24. 在車床上進行切削加工，需研磨車刀後進行車削，有關車刀的相關敘述，下列何者正確？
- (A) 可以使用紅色氧化鋁砂輪研磨碳化鎢車刀
 (B) 碳化鎢車刀研磨時要常浸入水中冷卻
 (C) 研磨車刀隙角，可視切削材料研磨成負值
 (D) 切削速度是影響刀具壽命的重要因素
25. 車床橫向進給刻度環，標註 $1 \text{ rev} = \phi 8 \text{ mm}$ ，一格為 $\phi 0.04 \text{ mm}$ ，若量測工件直徑為 38.24 mm ，並將刻度環歸零，若欲車削至直徑為 30.0 mm 時，則刻度環應轉：
- (A) 2 圈又 12 格 (B) 1 圈又 6 格
 (C) 0.5 圈又 3 格 (D) 103 格
26. 欲車削材料為 S45C，且直徑為 60 mm 的工件，刀具建議切削速度為 94.2 m/min ，試問車床應調整的最佳轉速為何？
- (A) 100 rpm (B) 125 rpm (C) 250 rpm (D) 500 rpm
27. 以碳化鎢車刀粗車加工長度為 132 mm 的工件時，若車床之迴轉數為 880 rpm ，進給率為 0.2 mm/rev ，則每車削一次所需的車削時間為何？
- (A) 15 秒 (B) 30 秒 (C) 45 秒 (D) 60 秒
28. 鑄造過程中所使用的工具種類繁多，有關工具的功能敘述，下列何者不正確？
- (A) 熔化爐用來熔化金屬，再用盛桶來盛裝熔融金屬進行澆鑄
 (B) 砂箱用來製作砂模的裝置，材質可為木材或金屬
 (C) 鏟刀是用來修整砂模表面的平整度、邊角與接合處的修整
 (D) 水刷主要使用於潤濕模穴中的模砂，以固定模穴形狀
29. 鑄造過程中需先行製作砂模，其主要原料有模砂、黏土、水分及添加劑等，其中模砂又稱鑄砂，下列何者並非其應具有的特性？
- (A) 透氣性佳，可防止鑄件產生氣孔
 (B) 耐熱性高，以免被高溫燒毀、熔化
 (C) 不易崩散性，以利模穴的成形
 (D) 結合性高，讓砂模強度佳
30. 有關砂模澆流道系統的各部分功用，下列敘述何者不正確？
- (A) 冒口需設置於鑄件最小斷面處，以補充其凝固收縮
 (B) 進模口控制金屬液體進入模穴之流量及速度
 (C) 豎澆道底對金屬熔液形成緩衝效果
 (D) 通氣孔可避免鑄件產生氣孔
31. 砂心可以形成鑄件內部中空的部位，有關砂心的敘述，下列何者不正確？
- (A) 濕砂心是製造砂模時，由實體模型及濕模砂製作而成
 (B) 常在砂心的中心附近，插入鐵線作為放入模穴的支撐架
 (C) 乾砂心是用砂心盒個別製造，而後在合模前放入模穴中
 (D) 刮板模型可用來製造橫斷面形狀均勻對稱的中大型砂心

32. 一般公制刻劃型游標卡尺是利用游標微分原理，亦即本尺 1 格或 2 格與副尺 1 格的差值，作為量測時的最小讀值，亦為其游標卡尺之精度，下列有關游標卡尺的刻度分法何者精度為 0.05 mm？
- (A) 本尺刻度 1 格為 1 mm，副尺將 49 mm 分為 50 格
 - (B) 本尺刻度 1 格為 0.5 mm，副尺將 12 mm 分為 25 格
 - (C) 本尺刻度 1 格為 0.5 mm，副尺將 24.5 mm 分為 25 格
 - (D) 本尺刻度 1 格為 1 mm，副尺將 39 mm 分為 20 格
33. 機械工場大多會放置平板，以提供劃線工作與量測的標準平面與水平之基準面，常見有鑄鐵平板與花崗岩平板，有關平板的敘述，下列何者正確？
- (A) 鑄鐵平板為了消除內應力，使組織安定，需先經熱處理後，方可進行研磨與鏟花，以得所需精度
 - (B) 花崗岩平板的硬度較鑄鐵平板來得高，所以花崗岩平板適合將工件置於上方敲擊
 - (C) 花崗岩平板是經由原石裁切後磨光而成，因膨脹係數較高容易變形，故需放置於恆溫的場所，以維持其精度
 - (D) 花崗岩平板與鑄鐵平板為維持其精度與表面狀態，皆須上油保養以防止風化或生鏽
34. 近年屢傳機械工場工安意外，甚至有女學生頭髮被導螺桿捲入之意外，因而有關單位制訂 TS 相關規範，讓機械設備增加不少安全防護設備，但除了機械本身的防護設備外，更重要的是需要配合操作者本身的安全操作與安全習慣，否則仍易造成工安意外與機械損壞，有關車床的安全操作與注意事項，下列何者正確？(註：TS 為技術規範，Technical Specification 的縮寫)
- (A) 利用夾頭扳手拆卸工件後，可暫時將夾頭扳手插於夾頭上，以利後續夾持工件與加工
 - (B) 車削長度較長工件時，必須先鑽中心孔，並以尾座裝置頂心支撐工件後方可加工
 - (C) 為增加加工速度快速停下車床，不需撥下主軸啟動桿，可直接用力踩下剎車，除可切斷電源外，更可讓主軸立即停止迴轉
 - (D) 利用油石修完毛邊後，可在工件迴轉的過程中，用手直接接觸工件毛邊處，以確認工件毛邊是否修除完整
35. 有關工程用圖紙的敘述，下列何者正確？
- (A) 圖紙必須紙質堅韌、不易凹陷、上墨線不易擴散暈開、紙面耀目
 - (B) 若 A0 圖紙不裝訂，左邊圖框需離紙面邊緣 10 mm
 - (C) 製圖用紙 A1 是 A3 的 3 倍
 - (D) CNS 工程用圖紙多採用 A 系列為主，其中 A0 圖紙的面積為 1 m^2
36. 有關工程用圖紙規格的敘述，下列何者不正確？
- (A) 描圖紙的厚度規格可以 g/mm^2 表示
 - (B) 圖紙摺疊時，較 A4 大的圖紙摺疊成 A4 大小，且須裝訂時，A0 要摺 9 次
 - (C) 零件表中件號、名稱、件數、材料、備註等為一般常包含的項目
 - (D) 零件表可置於標題欄的上方，其件號填寫順序由下而上
37. 有關製圖設備與用具的敘述，下列何者不正確？
- (A) 鉛筆的筆芯硬度由硬至軟，依序排列為 3H、2H、H、F、HB
 - (B) 比例尺用以縮放尺度與量度圖面尺度，不可當直尺畫線使用
 - (C) 三角板規格為 45° 斜邊或 60° 的對邊有長度刻劃者稱之
 - (D) 使用丁字尺配合三角板畫垂直線時，畫線方向是由上而下

38. 下列線條的交接畫法，何者正確？



39. 今天美美在上製圖實習課時，老師教他們使用萬能製圖儀繪製工程圖，有關美美繪製的線條敘述，下列何者**錯誤**？

- (A) 依 CNS 線條粗細配合的建議，使用 0.7 mm 的筆繪製圖框，需用 0.5 mm 的筆畫隱藏線
 (B) 繪圖應使鉛筆與紙面成 90° ，並隨時略微旋轉筆芯，使線條粗細均勻，濃淡一致
 (C) 視圖中隱藏線和折斷線重疊時，選擇優先繪製隱藏線
 (D) 線條重疊時，且在粗細相同的情況下，選擇重要的線條為優先

40. 小陳因不舒服請病假，沒聽到當天製圖實習課應用幾何的課程內容，菲菲熱心的將上課筆記，用 Line 分享給小陳，但菲菲不小心抄錯內容，則下列筆記中畫內接五邊形的哪一個步驟開始**不正確**？

· 正五邊形的畫法 → 已知一圓，畫內接正五邊形

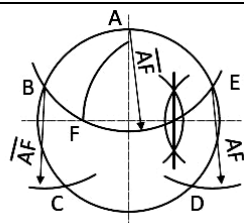
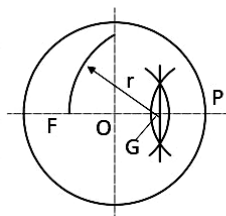
步驟一：作已知圓，作線段 OP 的垂直平分線得點 G

步驟二：點 G 為圓心，已知圓半徑 r 畫弧，與中心線交點為 F

步驟三：以點 A 為圓心，線段 AF 為半徑畫弧，交圓於 B、E 兩點

步驟四：以 B、E 兩點為圓心，取線段 AF 為半徑畫弧，與已知圓產生兩交點 C、D

步驟五：連接 A、B、C、D、E 各點，即可得正五邊形



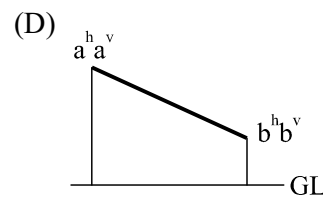
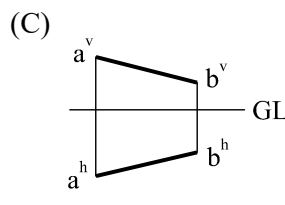
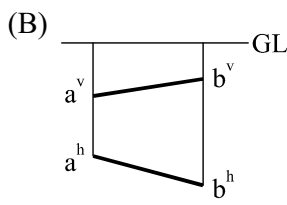
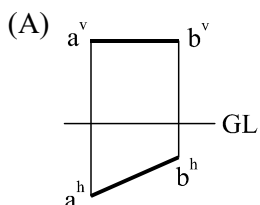
(A) 步驟一

(B) 步驟二

(C) 步驟三

(D) 步驟四

41. 下列哪一個 ab 線段在第一象限且為複斜線？



42. 有關剖視圖的敘述，下列組合何者完全**錯誤**？

- ① 剖面線轉折處在剖面視圖中可加畫細實線
 ② 鐵板、薄墊圈、型鋼、細線彈簧剖面時，可以塗黑表示
 ③ 剖面應以粗實線或隱藏線表示內部可見輪廓
 ④ 半剖面視圖是將物體 $\frac{1}{4}$ 移除
 ⑤ 旋轉剖面視圖為剖切處旋轉 90° ，並延剖面線移至視圖外
 ⑥ 肋被縱剖時，不畫剖面線，但於肋面應以移轉剖面表示其斷面形狀
 ⑦ 移轉剖面可平移，但不能旋轉

(A) ①②⑤⑥

(B) ①③⑤⑥

(C) ①③⑤⑥⑦

(D) ②③④⑤⑦

43. 有關剖面線的敘述，下列何者**不正確**？

- (A) 剖面線表示剖面之位置並加繪箭頭表示視線之方向
- (B) 剖面線之兩端伸出視圖外約 10 mm，兩端粗實線長為字高 2 倍
- (C) 兩個以上的剖面應以同一大寫拉丁字母標示在剖面線末端兩側，書寫方向一律朝上
- (D) 剖面線可任意轉折，轉折處長度為字高的 1.5 倍，且為粗實線

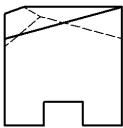
44. 有關尺度標註的敘述，下列何者**不正確**？

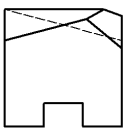
- (A) 中心線可以作尺度界線使用
- (B) 若輪廓線與尺度界線近乎平行時，可將尺度界線傾斜與尺度線約呈 60°夾角
- (C) 尺度界線用於確定距離的方向，尺度線則表示距離之位置
- (D) 依一般規範，尺度數字的方向是採用對齊式書寫

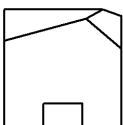
45. 位置尺度為表示機件形狀位置之尺度，其基準面應選擇下列何者？

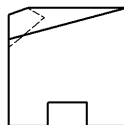
- (A) 斜面
- (B) 粗糙面
- (C) 光胚面
- (D) 加工面

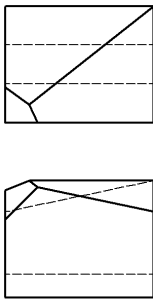
46. 已知前視圖及俯視圖如圖(二)，正確的右側視圖為何？

(A) 

(B) 

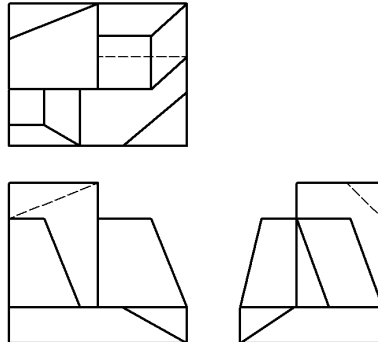
(C) 

(D) 

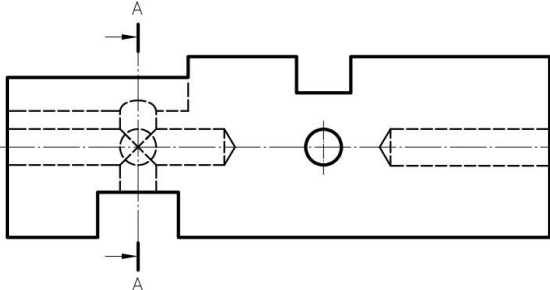
圖(二) 

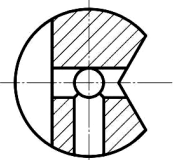
47. 如圖(三)所示為第三角法之正投影視圖，具有幾個單斜面及複斜面？

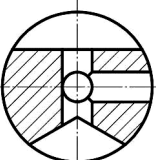
- (A) 五個單斜面及二個複斜面
- (B) 四個單斜面及三個複斜面
- (C) 四個單斜面及二個複斜面
- (D) 三個單斜面及三個複斜面

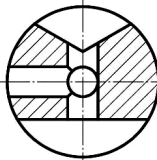
圖(三) 

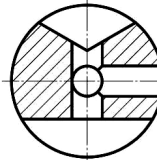
48. 如圖(四)所示剖面線之剖面視圖，下列何者正確？

圖(四) 

(A) 

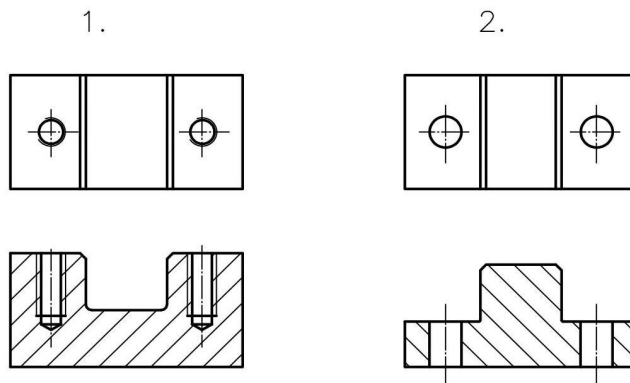
(B) 

(C) 

(D) 

▲閱讀下文，回答第 49-50 題

製圖科的小美在專題課時，與組上同學共同討論設計作品，其中圖(五)為他們繪製的零件視圖，但在標註尺度及加工時，遇到了些問題，請回答下列問題：

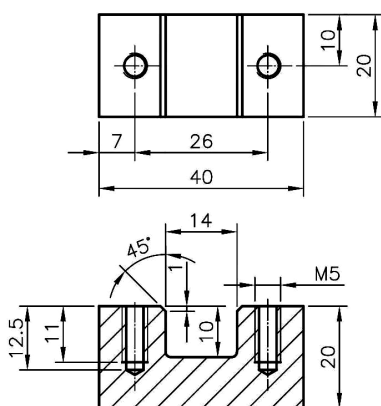


圖(五)

49. 根據零件圖標註的尺度，下列何者正確？

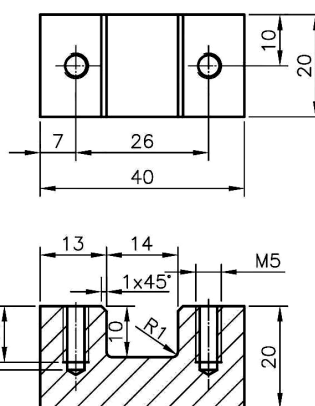
(A)

1.



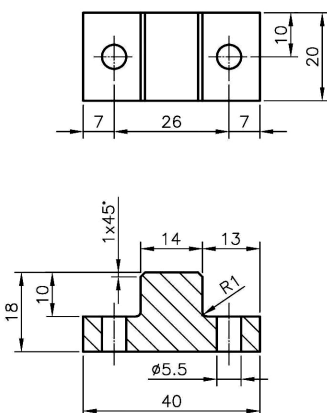
(B)

1.



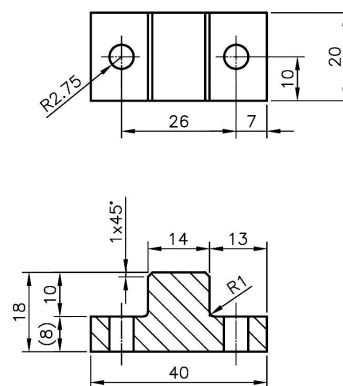
(C)

2.



(D)

2.



50. 攻製 M5 之盲孔內螺紋時，其所需要的工作程序，下列步驟順序何者正確？

- ①於工件劃線
- ②攻螺紋並加入切削劑至 11 mm
- ③鑽直徑 4.2 mm 的導孔至 12.5 mm
- ④打中心孔
- ⑤攻螺絲攻入 2~3 牙
- ⑥用角尺檢查垂直度
- ⑦修孔毛邊

- (A) ①④③⑤⑥②⑦ (B) ①④⑤⑥②③⑦ (C) ④①③⑤⑥②⑦ (D) ④①⑥③⑤②⑦

【以下空白】

