

類 科：機械工程

科 目：機械製造學概要

考試時間：1 小時 30 分

座號：_____

※注意：(一)禁止使用電子計算器。

(二)不必抄題，作答時請將試題題號及答案依照順序寫在試卷上，於本試題上作答者，不予計分。

- 一、有關金屬切削加工刀具，請說明斜角（rake angle）大小對切削行為的影響。（15 分）
- 二、請列舉影響車削加工工件尺寸精度（dimensional accuracy）的因素。（20 分）
- 三、請說明壓鑄（die casting）製程需不需要冒口？可不可以使用砂心？為什麼？（15 分）
- 四、何謂鍛粗（upset forging）？試列舉一種經由鍛粗加工法製造的工件及其加工方法。（15 分）
- 五、為什麼在電阻銲銲接加工時，通常需要在待銲接工件間施加一適當的壓力？（15 分）
- 六、試比較電解拋光（electropolishing）和電鍍（electroplating）的差異。（20 分）