|  |
| --- |
| **新民高中機械群數值控制機械實習第一章題庫(2)** |
| 班級：\_\_\_\_\_\_\_　座號：\_\_\_\_\_\_\_　姓名：\_\_\_\_\_\_\_　命題老師：OOO |

|  |
| --- |
| **選擇題（共75 題，每題 2 分，共 150 分）** |
| 1. | 【A】 | 要裝置精搪刀時需用何種指令將刀軸定位(A)M19　(B)M03　(C)M06　(D)M20 |
| 2. | 【C】 | 要執行換s刀指令為(A)M05　(B)M03　(C)M06　(D)M08 |
| 3. | 【D】 | 要將相對座標歸零需用何按鍵(A)POS　(B)OFFSET　(C)DEL　(D)CAN |
| 4. | 【B】 | 要輸入刀具長度設定須在哪一補正欄？(A)磨耗　(B)形狀　(C)座標系　(D)以上皆可 |
| 5. | 【B】 | 用於刀具長度的補正指令為(A)G40　(B)G43　(C)G41　(D)G42 |
| 6. | 【B】 | M06代表何意？(A)切削液開　(B)自動換刀　(C)主軸停止　(D)程式結束 |
| 7. | 【C】 | M19代表何意？(A)主軸正轉　(B)主軸逆轉　(C)主軸定位固鎖　(D)以上皆非 |
| 8. | 【B】 | 數控工具機開機後第一之執行動作為(A)暖機　(B)原點復歸　(C)輸入程式　(D)執行加工 |
| 9. | 【A】 | 我國所使用之刀軸側環為(A)BT側環　(B)V形側環　(C)A型側環　(D)TB側環 |
| 10. | 【B】 | 刀具在執行自動換刀時都會有一壓縮空氣自主軸內部噴出，其主要目的為(A)幫助換刀冷卻主軸　(B)吹除附在刀軸之灰塵或鐵屑　(C)將工件冷卻　(D)以上皆非 |
| 11. | 【D】 | 一般加工如無特殊都會用哪一座標系？(A)G50　(B)G52　(C)G53　(D)G54 |
| 12. | 【A】 | CNC銑床執行尋邊時較不適合用(A)端銑刀　(B)電子式尋邊器　(C)機械式尋邊器　(D)磨光圓棒 |
| 13. | 【A】 | PC電腦與數控工具機之連線裝置為？(A)RS232C　(B)P2P　(C)FOXY　(D)DOS |
| 14. | 【D】 | 要執行程式切削時，模式選擇應轉至何處？(A)EDIT　(B)MDI　(C)RAPID　(D)AUTO |
| 15. | 【B】 | 要顯示座標值應按何鍵？(A)CAN　(B)POS　(C)INSERT　(D)AUTO |
| 16. | 【D】 | 執行完程式要讓游標跳回起始點應使用何程式？(A)M01　(B)M02　(C)M99　(D)M30 |
| 17. | 【B】 | 按POS鍵可讓畫面顯示出(A)參數　(B)座標　(C)圖形　(D)程式 |
| 18. | 【B】 | 邊傳邊做稱為(A)CNC　(B)DNC　(C)FMS　(D)FMC |
| 19. | 【A】 | 程式最後單節為M02時，要讓游標跳回起始點可按(A)RESET　(B)POS　(C)PROGM　(D)EOB |
| 20. | 【B】 | 按OFFSET鍵可顯示出(A)座標　(B)補正值　(C)參數　(D)圖形 |
| 21. | 【B】 | 在執行程式時，若發現程式錯誤，或不正常之切削應立即按(A)啟動　(B)緊急停止　(C)暫停　(D)關閉電源 |
| 22. | 【B】 | 能讓G01之切削路變成較快之移動之功能為(A)機械鎖定　(B)程式預演　(C)輔助機能鎖定　(D)Z軸鎖定 |
| 23. | 【A】 | 面板上按鍵之功能為(A)顯示座標　(B)顯示參數　(C)設定資料　(D)程式輸入 |
| 24. | 【B】 | 執行程式銑削工件前，不宜將刀具移至(A)機械原點　(B)程式原點　(C)相對座標原點　(D)刀具起點 |
| 25. | 【C】 | 按鈕是用於顯示(A)座標　(B)參數　(C)補正值　(D)偵錯 |
| 26. | 【A】 | CNC銑床，執行記憶自動(AUTO)操作時，程式中F值，可配合下列旋鈕(A)FEED OVERRIDE　(B)RAPID OVERRIDE　(C)電壓負載表(LOAD)　(D)SPINDLE OVERRIDE |
| 27. | 【A】 | 下列操作鍵，何者不是編輯程式時之功能鍵？(A)POS　(B)ALTER　(C)DELETE　(D)INSERT |
| 28. | 【B】 | 執行程式M01指令，應配合操作面板之(A)“／”SLASH　(B)OPTION STOP　(C)COOLANT　(D)DRY RUN |
| 29. | 【C】 | 夾持較薄工件使用下列何者較佳？(A)萬能虎鉗及平行塊　(B)轉盤、虎鉗及平行塊　(C)虎鉗、平行塊及壓楔　(D)虎鉗即可 |
| 30. | 【C】 | 校正銑床虎鉗常用的器具是(A)高度規　(B)粉筆　(C)量錶　(D)劃線台 |
| 31. | 【C】 | 使用壓板固定工件時，壓板螺栓的位置應靠近(A)壓板中央處　(B)頂塊　(C)工件　(D)任意位置 |
| 32. | 【A】 | 90 Ｖ枕可用於夾持下列何種形狀？(A)圓棒　(B)圓錐　(C)六角柱　(D)不規則形狀 |
| 33. | 【A】 | 形狀較複雜體積較大之工件，一般都(A)直接夾持於床台上　(B)用虎鉗夾持　(C)工件本身夠重不必夾持　(D)銲在床台上 |
| 34. | 【A】 | 銑床虎鉗上借助圓棒夾持粗胚面工件時，圓棒宜選何種材質(A)黃銅　(B)不銹鋼　(C)鑄鐵　(D)高碳鋼 |
| 35. | 【A】 | 下列工具中何者最容易直接固定虎鉗於床台？(A)Ｔ形螺栓　(B)C形夾　(C)壓楔　(D)平行夾 |
| 36. | 【B】 | 下列夾持方法中，何種較不適用於銑削圓柱工件之軸向鍵座？(A)使用兩個銑床虎鉗夾持　(B)使用C形夾配合角板夾持　(C)使用V形枕固定於床台上　(D)直接放於床台T槽上，用壓板夾持 |
| 37. | 【B】 | 下列何者不是夾持鋼材工件不須考慮之項目為？(A)夾持穩固　(B)工件硬度　(C)工件定位　(D)工件夾持變形 |
| 38. | 【C】 | 使用銑床虎鉗夾持時，若發現工件上移無法貼緊平行塊，則下列何者較不佳？(A)微鬆銑床虎鉗，並以軟鎚敲擊工件其使下沉　(B)用壓楔夾持　(C)用大鎚敲擊工件使其下沉　(D)調整銑床虎鉗活動鉗口之滑道間隙 |
| 39. | 【A】 | 工件夾持於虎鉗的位置宜為(A)鉗口中央　(B)鉗口左端部　(C)鉗口右端部　(D)不受影響 |
| 40. | 【D】 | 銑削時，使工件承受銑削而不致脫離者稱為(A)支撐構件　(B)定位構件　(C)引導構件　(D)夾緊構件 |
| 41. | 【A】 | ψ20端銑刀用於精削時，其刀刃數較常選用(A)4刃　(B)2刃　(C)3刃　(D)5刃 |
| 42. | 【C】 | 銑削鑄鐵的碳化物刀片宜採用(A)P類　(B)M類　(C)K類　(D)S類 |
| 43. | 【A】 | 錐柄鉸刀的錐度常用(A)莫式　(B)白式　(C)佳諾　(D)銑床主軸 |
| 44. | 【C】 | 銑刀刀柄的標準錐度是(A)1/4　(B)1/5　(C)7/24　(D)MT4 |
| 45. | 【B】 | 螺旋刃端銑刀的排屑效果較直刃端銑刀(A)較差　(B)較好　(C)一樣　(D)不一定 |
| 46. | 【C】 | 下列何者不是安裝或拆卸銑刀時的必須注意事項？(A)主軸須停止　(B)床台須放置軟墊保護　(C)虎鉗擦拭乾淨　(D)刀柄與主軸內孔須擦拭乾淨 |
| 47. | 【C】 | 立式CNC銑床操作完畢後，宜將床台及鞍座置於機器的(A)右邊　(B)左邊　(C)中間　(D)任意位置 |
| 48. | 【A】 | 不適於重切削加工之端銑刀為(A)較多刀刃數　(B)較少刀刃數　(C)較大螺旋角　(D)較大直徑 |
| 49. | 【B】 | 於圓柱工件上銑削方鍵座應選用(A)面銑刀　(B)端銑刀　(C)角銑刀　(D)鳩尾銑刀 |
| 50. | 【B】 | 若銑削速度為75m/min，銑刀直徑為80mm，則銑刀之每分鐘迴轉數為(A)258　(B)298　(C)358　(D)398 |
| 51. | 【A】 | 以高速鋼銑刀粗銑削鋁合金時，刀刃數宜選(A)較少　(B)較多　(C)均可　(D)無法區別 |
| 52. | 【B】 | 一般銑削進給率表示法是(A)每分鐘的工件切除量　(B)每分鐘的工件移動量　(C)轉速×刃數　(D)銑刀每分鐘轉數 |
| 53. | 【B】 | 一般銑削較大平面時，宜選用(A)側銑刀　(B)面銑刀　(C)端銑刀　(D)角銑刀 |
| 54. | 【C】 | 螺旋平銑刀欲作重切削，宜選用(A)刀刃數較多者　(B)螺旋角較小者　(C)刀刃數較少者　(D)直徑細小者 |
| 55. | 【C】 | 工件欲獲得較佳表面粗糙度，宜採用(A)較大進給與較高轉速　(B)較大進給與較低轉速　(C)較小進給與較高轉速　(D)較小進給與較低轉速 |
| 56. | 【B】 | 銑刀迴轉方向與工件移動方向相同者稱為(A)逆(上)銑法　(B)順(下)銑法　(C)縱銑法　(D)橫銑法 |
| 57. | 【B】 | 刀具壽命與(A)切削速度成正比　(B)切削速度成反比　(C)切削劑無關　(D)刀具材質無關 |
| 58. | 【B】 | 端銑刀螺旋刃上有鋸齒形者較適用於(A)精銑　(B)粗銑　(C)成形銑削　(D)鑽孔 |
| 59. | 【B】 | 鑽頭通常材質為(A)高碳鋼　(B)高速鋼　(C)高錳鋼　(D)不銹鋼 |
| 60. | 【C】 | 一定為正值的銑刀角是(A)刃角　(B)斜角　(C)間隙角　(D)螺旋角 |
| 61. | 【A】 | 若發現銑刀磨耗太快時，應將切削速度(A)降低　(B)提高　(C)時高時低　(D)不變 |
| 62. | 【A】 | 精銑的進給率應比粗銑(A)小　(B)大　(C)不變　(D)無關 |
| 63. | 【A】 | 欲改善工件表面粗糙度時，銑削速度宜(A)提高　(B)降低　(C)不變　(D)無關 |
| 64. | 【B】 | 下列一般端銑刀的材質中，何者較適用於銑削軟鋼？(A)高碳鋼　(B)高速鋼　(C)鑽石　(D)陶瓷 |
| 65. | 【C】 | 斷屑器不具有下列何種功能？(A)折斷切屑　(B)利於排屑　(C)增加刀具強度　(D)減少切削力 |
| 66. | 【B】 | 捨棄式銑刀片的斜角多設在(A)刀片　(B)刀片座　(C)刀柄　(D)刀柱 |
| 67. | 【A】 | 負斜角刀具具有(A)較大的刀尖強度　(B)較小的刀尖強度　(C)切削阻力較小　(D)刃口較易受到衝擊 |
| 68. | 【A】 | 一般欲得到較平滑的工件表面，宜選擇(A)銳利刀具　(B)切速較慢　(C)大進給　(D)大切除率 |
| 69. | 【D】 | 下列刀具材質中，何者最硬？(A)高碳鋼　(B)中碳鋼　(C)高速鋼　(D)碳化鎢 |
| 70. | 【C】 | 銑削之進給率單位常用(A)mm/hr　(B)mm/rev　(C)mm/min　(D)mm/sec |
| 71. | 【A】 | 要裝置精搪刀時需用何種指令將刀軸定位(A)M19　(B)M03　(C)M06　(D)M20 |
| 72. | 【C】 | 要執行換s刀指令為(A)M05　(B)M03　(C)M06　(D)M08 |
| 73. | 【D】 | 要將相對座標歸零需用何按鍵(A)POS　(B)OFFSET　(C)DEL　(D)CAN |
| 74. | 【B】 | 要輸入刀具長度設定須在哪一補正欄？(A)磨耗　(B)形狀　(C)座標系　(D)以上皆可 |
| 75. | 【B】 | 用於刀具長度的補正指令為(A)G40　(B)G43　(C)G41　(D)G42 |