1. 機械製品的生產方式可歸納成傳統與非傳統加工，或切削與非切削加工，下列哪些屬於「非傳統切削加工」？
①搪孔　②放電加工　③輪磨加工　④電化研磨　⑤超音波加工　⑥滾齒加工　⑦拉削
(A) ①②③　(B) ①④⑥　(C) ②④⑤　(D) ③④⑦

2. 有關碳化鎢刀具的敘述，下列選項何者正確？
①以粉末冶金製造，用鈷粉作結合劑
②硬度高於高速鋼材質，低於 CBN 材質
③銲接式車刀以軟銲方式將碳化鎢刀片與刀把作結合
④可耐 1500°C 之高溫而不軟化
⑤切削灰鑄鐵工件，宜使用 P 類碳化鎢刀具
⑥車削不鏽鋼宜選用刀柄末端黃色漆的碳化鎢車刀
⑦鍍層刀具(披覆刀具)可採氮化鈦作爲鍍層材料
(A) ①②⑥⑦　(B) ①④⑤⑥　(C) ②③④⑤　(D) ③④⑥⑦

3. 機械加工中用於移除材料的切削刀具必須具備適當的特性，如高硬度、耐衝擊性等。某生閱讀關於切削刀具的文章，內容寫道「…鑽石刀具硬度極高，是目前工業界最硬的材料，其導熱性優異、摩擦係數極低，能有效降低切削熱並防止刀口積屑，加工表面可達成鏡面效果，然而鑽石刀具極不適合切削低碳鋼…」。根據此段敘述與材料特性，下列何者爲鑽石刀具不適合切削低碳鋼的主要原因？
(A) 親和性太高　(B) 硬度太高　(C) 紅熱硬性太高　(D) 抗衝擊能力太高

4. 有關合金與成分金屬的比較，下列敘述何者**錯誤**？
(A) 合金的硬度比成分金屬高　(B) 合金的導電性比成分金屬低
(C) 合金的延展性比成分金屬低　(D) 合金的熔點比成分金屬高

5. 有關金屬加工性的敘述，下列何者正確？
(A) 低碳鋼含碳量低，硬度低，銲接性差
(B) 灰鑄鐵硬度高，不易加工；白鑄鐵含石墨，切削性佳
(C) 青銅爲銅與鋅的合金，流動性佳，鑄造性佳
(D) 純鋁質軟，切削時易形成刀口積屑，切削性差

6. 有關機械材料的規格，下列敘述何者**錯誤**？
(A) 編號 SAE 1020 與 CNS 的 S20C 材料相同　(B) CNS 編號 FC200，代表第 200 種的鑄鐵
(C) 編號 SAE 4025 代表含碳約 0.25%的鉬鋼　(D) JIS 編號 SKH3，代表第 3 種高速鋼

7. 鑄造用鑄模的流路系統各部位名稱與用途如表(一)所示，下列選項何者搭配正確？

表(一)

流路系統的名稱		用途	
①	冒口	a	補充鑄件因收縮所需之金屬熔液
②	澆槽	b	輸送及分配金屬液、隔離雜質
③	溢放口	c	減緩熔液流速，避免渦流擾動
④	豎澆道底	d	排洩氣體、低溫金屬及熔渣
⑤	橫流道	e	最先承受金屬液之處

(A) ①—a、②—b、③—c、④—d、⑤—e　(B) ①—a、②—e、③—d、④—c、⑤—b
(C) ①—c、②—b、③—e、④—a、⑤—d　(D) ①—d、②—e、③—c、④—b、⑤—a

8. 有關鑄件與模型的選用敘述，下列何者**錯誤**？
(A) 運動啞鈴使用分割模型　(B) 鳩尾槽基座使用鬆件模型
(C) 寺廟吊鐘使用分部模型　(D) 鑄鐵平板使用單體模型

9. 隨著環保法規日益嚴格，輕量化成爲各大機車製造商提升燃油效率與車身操控性的重要核心，臺灣某知名機車廠研發團隊正著手開發一款全新城市通勤機車，材料工程師在評估報告中指出：「本款引擎缸體建議由原本的『鑄鐵』改爲選用『鋁合金』，因鋁的密度大約是鋼的三分之一，能大幅降低車身重量，進而提升機車在擁擠市區中的操控性與靈敏度。此外，鋁合金具備良好的加工性，若搭配適當的表面處理，更能賦予零件光鮮的色彩，提高產品的附加價值」。若你是一位製程工程師，在收到報告後，應該選用下列哪一種製造方法生產該引擎缸體？
(A) 冷室壓鑄法(Cold Chamber Die Casting)　(B) 熱室壓鑄法(Hot Chamber Die Casting)
(C) 殼模鑄造法(Shell Mold Casting)　(D) 瀝鑄法(Slush Casting)

10. 有關熱作與冷作的敘述，下列正確的說明共有幾項？
①熱作須將金屬加熱再進行加工，冷作無須加熱即進行加工
②在相同的變形量下，熱作所需的變形壓力比冷作大
③熱作工件表面易有氧化層，表面粗糙；冷作工件表面平滑，無氧化層
④熱作的工件尺寸較難精確控制，冷作工件尺寸較精密
⑤冷作工件隨著變形量增加，金屬的硬度與強度會顯著提升
⑥冷作超過一定變形量後，若要繼續加工，需先進行完全退火處理
⑦冷作過程工件易有殘留應力，熱作工件無殘留應力
⑧冷作加工時之材料受力大於極限應力，小於破裂應力
(A) 2 項　(B) 3 項
(C) 4 項　(D) 5 項

11. 現代工業選擇適合的製造方法不僅降低生產成本，也使產品快速進入市場增加競爭力，若將製程優化，更能減少廢料產生與能源消耗，符合全球節能減碳趨勢，提升公司的綠色形象，爲公司獲取更高的營業利潤。有關產品採用的製造方法，下列何者**不適合**？
(A) 鋁質窗框採用擠製法(Extrusion)製造
(B) 汽車連桿採用開模鍛造(Open-die Forging)製造
(C) 銅質電線採用抽製(Drawing)製造
(D) 建築 H 型鋼採用滾軋(Rolling)製造

12. 沖壓模具是金屬板金加工的重要技術，有關模具設計與加工敘述，下列何者**錯誤**？
(A) 需準確彎曲角度，模具設計必須考慮回彈(Spring Back)現象
(B) 級進模是在一個上下行程，能在相同位置產生兩個或兩個以上的沖壓動作
(C) 在沖床上從金屬片切下廢料的操作稱爲沖孔，孔徑大小取決於沖頭的外徑尺寸
(D) 將邊緣不平整的沖壓件，以更精確的模具將邊緣修除的操作稱爲修邊

13. 有關氧乙炔熔接的敘述，下列何者**錯誤**？
(A) 乙炔超過 1 大氣壓時，狀態不安定，瓶內可加入丙酮使其安定
(B) 乙炔氣輸送軟管爲紅色、氧氣輸送軟管爲綠色
(C) 點火時，銲炬(銲接槍)先微開乙炔閥並點燃火焰，隨即打開氧氣閥，最後調整至所需火焰型態
(D) 銲接青銅、黃銅，應將火焰調成乙炔氣大於氧氣的還原焰

14. 有關金屬電極電弧銲的敘述，下列何者正確？
(A) 交流電銲機的構造比直流電銲機簡單，不產生偏弧現象
(B) 電銲機銲接過程採用低電流、大電壓，因電流過大時，易造成濺渣過多
(C) 銲劑(又稱銲藥)在施銲過程可產生保護性氣體，增加銲道冷卻速度
(D) 電銲條編號「CNS E6010」，銲接後銲道的最大抗拉強度爲 600 N/mm^2

15. 有關銲接工作的敘述，下列何者正確？
(A) 摩擦銲接法是利用摩擦生熱並加壓的方式達成接合，可對不同金屬做接合
(B) 電阻點銲法是在銲接處通電，使接觸點熔化，冷卻過程不必加壓即可牢固接合
(C) TIG 銲接法是用鎢棒作爲電極，保護氣體用 Ar 氣，專用於厚金屬板的接合
(D) 爆炸銲接法適合大面積板材接合，加工速度快，專用於工件強度低的材料接合

16. 表面處理主要目的是防止金屬鏽蝕或改變材料的表面性質，使產品具有更高的經濟價值，有關表面處理的敘述，下列何者**錯誤**？
(A) 馬口鐵是對低碳鋼板進行浸錫處理，大量應用於罐頭食品容器
(B) 屋頂浪板的白鐵皮是採用低碳鋼板進行浸鋅處理，提升抗侵蝕能力
(C) 陽極氧化法是將鋁合金掛於陽極，利用電解液使其表面形成氧化鋁保護層
(D) 電鍍是使用交流電將工件鍍上一層保護層，達到內在保護、外在美化的效果

17. 工具機常採用鋁鉻鉬合金鋼做爲轉軸材料，轉軸在高速旋轉會與軸承接觸面產生劇烈摩擦，表面須有極高的硬度與耐磨性，在運轉過程又須承受切削阻力與震動，心部須保有適當的韌性。有關鋁鉻鉬合金鋼材質製成的主軸，下列哪一種處理方式最適當？
(A) 滲硼法　(B) 滲碳法　(C) 氮化法　(D) 滲硫法

18. 「毫米」是機械加工與工程設計中最基本的長度單位，「條」是業界常用於稱呼公差的大小，「微米」屬於精密加工的範疇，「奈米」是半導體製程常用的單位，下列哪一個尺度大小是科技業常提及的 16 奈米？
(A) 1.6×10^{-9} m　(B) 16×10^{-3} μm　(C) 160 nm　(D) 0.0016 mm

19. 有關手工具的敘述，下列何者正確？
(A) 開口扳手以鑄造製成，開口和手柄中心線一般成 15°
(B) 六角扳手規格以六角形內切圓直徑表示，用於外六角頭螺絲的裝卸
(C) 活動扳手鉗口大小可調整，規格以最大開口寬度表示
(D) 螺絲起子尖端形狀有十字、一字、特殊起子之分，規格以刀桿長度表示

20. 在品管與量測中，有關量具的使用敘述，下列何者正確？
(A) 指示量錶的測軸平行於被測面，可用於工件平行度量測
(B) 正弦桿在平台上配合塊規與量錶，可用於工件角度量測
(C) 厚薄規配合量錶，可量測組合件的厚度尺寸
(D) 柱塞規用於大量檢測外圓直徑、環規用於檢測內環直徑

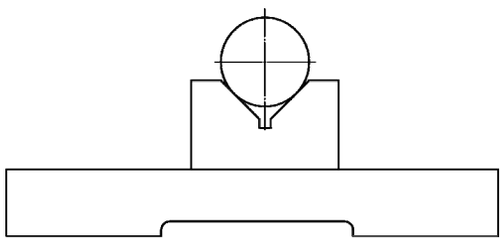
21. 有關銼刀的敘述，下列何者正確？
(A) 銼刀以高速鋼材料製造，經熱處理後，銼齒硬度約 45HRC
(B) 銼刀安全邊的用途是避免傷及操作者，確保使用者安全
(C) 什錦銼刀是由多支不同斷面形狀的銼刀組成，又稱「組銼」，可不需安裝刀柄
(D) 銼刀長度規格從 100 到 400 mm，間距爲 25 mm

22. 有關銼削操作的敘述，下列何者正確？
(A) 碳鋼黑皮表面材質較硬，應使用新銼刀才有去除效果
(B) 銼刀面塗粉筆較不容易附著切屑，無法去除的切屑可用鐵釘尖端剔除
(C) 刷除銼刀上的金屬切屑，可用銅刷由刀柄向刀端刷除
(D) 大的銼削面應添加機油，以降低切削溫度，增加銼刀壽命

23. 有關銼刀切齒的使用情形，下列敘述何者正確？
(A) 銼削鋁合金用雙切齒銼刀　(B) 銼削木材用曲切齒銼刀
(C) 銼削中碳鋼用棘切齒銼刀　(D) 車床上銼削用單切齒銼刀

▲閱讀下文，回答第 24-26 題

游標高度規(Vernier Height Gauge)爲一種兼具劃線與精密量測功能的儀器，主要用於量測工件高度與階梯間距，其結構本體類似於垂直安裝在精密鑄鐵底座上的游標卡尺。現有工程師以刻劃式游標高度規在圓桿端面上劃出一條通過中心的直線，圓桿的架設與安置方式如圖(一)所示。請回答下列問題。



圖(一)

24. 有關游標高度規的敘述，下列正確的說明共有幾項？

①使用前應在平板做歸零檢查

②游標高度規結構剛性佳、精度高，無微調裝置

③刻劃式的精度一般爲 0.01 mm 或 0.02 mm

④劃刀通常採用碳化鎢材質，質地堅硬，耐碰撞

⑤爲使劃出的線條更清晰，劃刀應來回多次，確保清晰可見

⑥劃線時，劃刀應與工件表面保持垂直

⑦讀取游標刻度時，視線應與刻度尺面垂直

(A) 2 項　(B) 3 項

(C) 4 項　(D) 5 項

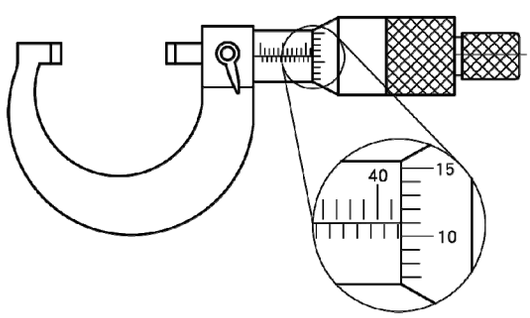
25. 在操作過程工程師取出規格 25~50 mm 的外徑分厘卡準備量測圓桿直徑，量測前套筒與襯筒刻度顯示情形如圖(二)所示，則此分厘卡顯示的讀值爲多少 mm？

(A) 38.11

(B) 39.61

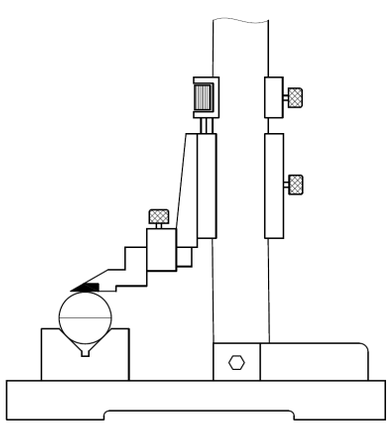
(C) 41.61

(D) 42.11



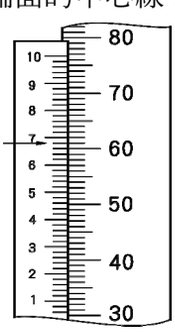
圖(二)

26. 工程師測得圓桿實際直徑爲∅36.36 mm，接著以精度 0.02 mm 游標高度規的劃刀輕觸圓桿頂端，操作情形如圖(三)所示，高度規顯示值爲 45.86 mm，應將游標高度規鎖定在下列哪一個高度，才可劃出通過圓桿端面的中心線？

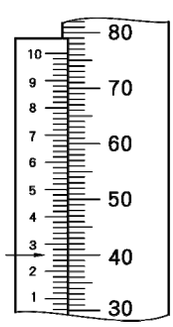


圖(三)

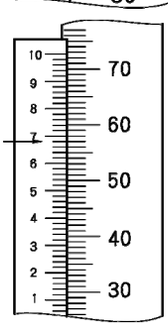
(A)



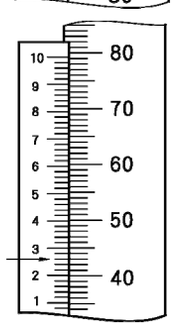
(B)



(C)



(D)



27. 有關手弓鋸鋸條規格「$300\times12\times0.64-32T$」的說明與使用，下列何者正確？
(A) 鋸條全長 300 mm、鋸條寬度 0.64 mm
(B) 鋸條裝置時，鋸齒尖應朝向鋸架前方
(C) 適合鋸切大斷面積的軟質金屬材料
(D) 鋸切來回要等速與等壓施力，每分鐘 50~60 次

▲閱讀下文，回答第 28-29 題

在無人化、自動化設備普及的現代精密機械廠中，CNC 機台雖能大量生產，但面對高精密零件的最後修整、微調以及特殊零件的加工，仍高度仰賴鉗工實務經驗與細緻的手工裝配技術。而靈敏鑽床正可補充手工對孔加工的不足，它的優點是在鑽削過程操作者都能立即察覺阻力變化，進而調整施力大小，順利完成鑽孔加工。某精密機械公司今日接到一張急單，需對一批材質 S45C 的半成品進行局部加工。根據客戶交付的工作圖，零件上有數個孔位明確標示 $M12\times1.5$，因公司產能滿載，所有機台都已排定行程，操作者打算先以靈敏鑽床進行鑽孔加工，再完成後續工序。請回答下列問題。

28. 有關靈敏鑽床的構造敘述，下列何者正確？
(A) 主軸端與馬達端以平皮帶傳動
(B) 主軸端的塔輪直徑愈大，轉數愈快
(C) 主軸進給可選用自動或手動任何一種方式
(D) 鑽頭夾頭只能夾持直柄鑽頭，無法夾持錐柄鑽頭

29. 操作者針對工作圖面上標示 $M12\times1.5$ 的孔進行導孔鑽削，經查切削參數，如表(二)所示。他應將靈敏鑽床的主軸轉數調整在下列哪一個區間最適當？

表(二)

被削材料	切削速度(m/min)
鋁合金	40~60
銅合金	33~50
低碳鋼	20~30
中碳鋼	20~25

(A) 600~750 rpm　　(B) 800~900 rpm
(C) 950~1050 rpm　　(D) 1100~1250 rpm

30. 有關鑽頭與鑽孔操作的敘述，下列何者正確？
(A) 鑽削碳鋼的麻花鑽頭螺旋角約 8°~12°、鑽頂角 118°
(B) 麻花鑽頭長度愈用愈短時，因鑽腹增大，鑽削阻力也愈大
(C) 鑽削相同材料，鑽頭直徑愈大，轉數愈慢、進給率也要愈慢
(D) 小直徑鑽頭因強度不足及排屑不良，宜增加進給率，使切屑快速排出

31. 有關鉸刀與鉸孔操作的敘述，下列選項何者正確？
①鉸孔可改善孔的尺寸精度、表面粗糙度、眞圓度與位置度
②鉸孔後，內孔公差等級一般可達 IT1~IT4，優於鑽孔精度
③手工鉸刀柄部末端形狀爲正方形，供螺絲攻扳手夾持
④手工鉸刀應依第一、二、三攻之順序進行鉸孔
⑤鉸削有鍵槽之孔，宜選用螺旋刃鉸刀
⑥左旋刃鉸刀應以順時針方向進刀鉸孔，並保持相同轉向退出
⑦鉸光直徑爲 8 mm 的孔，要先用直徑 7.8 mm 鑽頭鑽孔
⑧鉸削鑄鐵最適合的切削液是太古油
(A) ①②④⑤　　(B) ①③④⑧　　(C) ②⑥⑦⑧　　(D) ③⑤⑥⑦

32. 有關機力車床的敘述，下列何者正確？
(A) 平行於主軸的方向稱爲縱向、垂直於主軸的方向稱爲橫向
(B) 方刀架位在複式刀座上方，可順、逆時針轉動，方便快速更換刀具
(C) 導螺桿是專爲自動進給設計的構件，需在轉動狀態下才有自動進給功能
(D) 複式刀座偏轉 30°，轉動手柄，可車削 30°圓錐角

33. 車床橫向刻度環上面標示每一刻度值爲「∅0.04」，經細數刻度環格數，全周共有 250 格，則橫向滑台的螺桿節距爲何？
(A) 2.5 mm
(B) 4 mm
(C) 5 mm
(D) 10 mm

34. 有關車床尾座的敘述，下列選項何者正確？
①位在車床最右方，可沿床台外側兩軌道移動
②有兩支固定把手，分別固定尾座與心軸
③可做軸向偏置，支撐長工件、小錐度值之車削工作
④心軸孔錐度與鑽頭錐柄的種類相同，均爲莫斯錐度(MT)
⑤配合鑽頭夾頭，可做鑽孔、鉸孔、攻螺紋等工作
⑥心軸具自動進給功能，可進行鑽孔工作
⑦心軸裝入頂心，可支撐長工件，進行內孔加工
⑧裝入頂心可檢視車刀安裝高度
⑨取出頂心的方法是將心軸伸出至最長狀態
(A) ①⑥⑦⑨　(B) ②③⑥⑧
(C) ②④⑤⑧　(D) ③⑤⑦⑨

35. 有關 A2 製圖紙，下列選項何者正確？
①尺度爲 420×594 mm
②2 張合起來的大小與 A0 紙張的大小一樣
③圖紙厚薄計算的單位是 g/m
④圖紙如須裝訂成冊，則左側邊框線離圖紙左側邊緣 25 mm
(A) ①③　(B) ①④
(C) ②③　(D) ③④

36. 有關各國工業標準名稱，下列敘述何者正確？
(A) 美國鋼鐵學會標準的英文代號爲 ANSI
(B) 日本工業標準的英文代號爲 JIS
(C) 國際標準化組織的英文代號爲 IOS
(D) 中華民國國家標準的英文代號爲 CNC

37. 有關製圖用具的敘述，下列何者正確？
(A) 30°×60°×90°的三角板標稱大小是其斜邊長
(B) 丁字尺主要是用來繪製水平線以及垂直線
(C) 畫線時，絕對不可轉動鉛筆，否則會導致線條不直
(D) 分規是用來等分與轉量長度

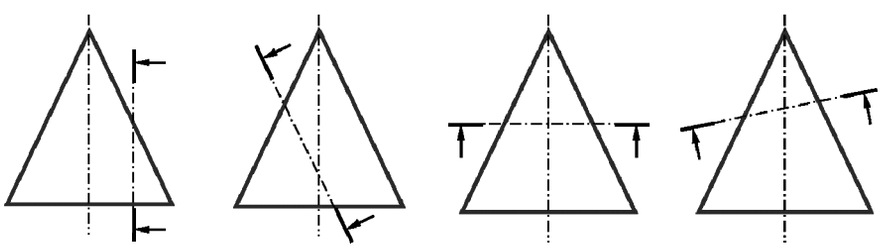
38. 萬能繪圖儀的功能**不包含**下列哪一項？
(A) 圓規　(B) 比例尺
(C) 丁字尺　(D) 量角器

39. 依據中華民國國家標準線條粗細規定，如輪廓線線寬爲 0.5 mm，則有關圖面中線條粗細的敘述，下列選項何者正確？
①隱藏線線寬爲 0.35 mm　②中心線的線寬爲 0.35 mm　③折斷線線寬爲 0.18 mm
④尺度線線寬 0.18 mm　⑤虛擬視圖線寬爲 0.35 mm
(A) ①②④　(B) ①③④
(C) ①③⑤　(D) ③④⑤

40. 以 A3 圖紙製圖，用於尺度標註之英文數字，中華民國國家標準建議採用的英數字最小字高爲多少 mm？
(A) 7　(B) 5
(C) 3.5　(D) 2.5

41. 已知等線體之中文字體方形的字寬與字高之比值爲 X，長形的字寬與字高之比值爲 Y，寬形的字寬與字高之比值爲 Z，若將 X、Y、Z 從大到小進行排列，下列何者正確？
(A) $X>Y>Z$　(B) $Y>Z>X$
(C) $Z>X>Y$　(D) $Z>Y>X$

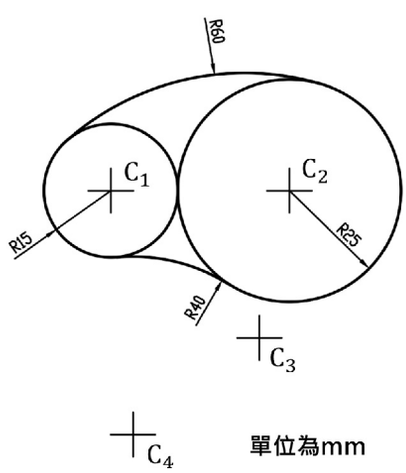
42. 當圓錐由一假想切割面進行切割時，可得到 4 種不同的曲線，又稱爲圓錐曲線，有關圓錐曲線的敘述，下列何者正確？



圖(四)

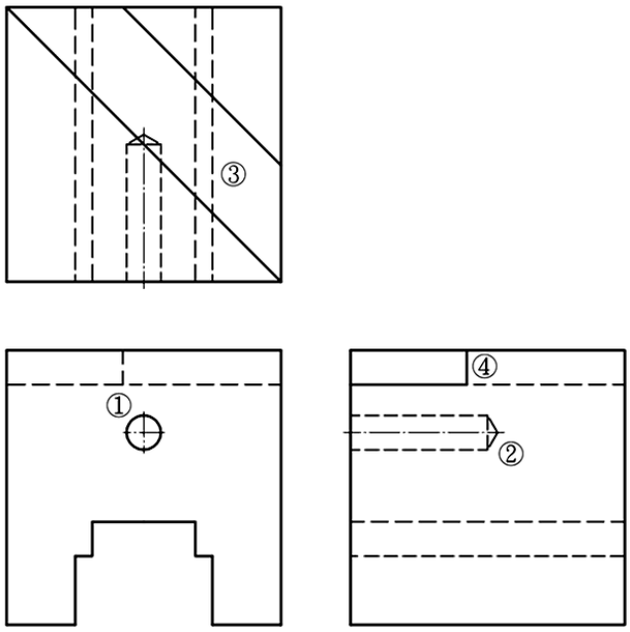
(A) 當切割面與軸線平行時，如圖(四)-(a)所示，得到的曲線上任一動點到兩定點的距離差等於一常數
(B) 當切割面與素線平行時，如圖(四)-(b)所示，得到的曲線上任一動點到一定點的距離恆等於一常數
(C) 當切割面與軸線垂直時，如圖(四)-(c)所示，得到的曲線上任一動點到兩定點的距離和等於一常數
(D) 當切割面與軸線之夾角大於素線與軸線之夾角時，如圖(四)-(d)所示，得到的曲線上任一動點到一定點之距離，等於該動點至一定線之距離

43. 如圖(五)所示，爲四個圓弧相切之圖形，其中圓弧 C_1 之半徑爲 15 mm、圓弧 C_2 之半徑爲 25 mm、圓弧 C_3 之半徑爲 60 mm、圓弧 C_4 之半徑爲 40 mm；其中 C_1、C_2 兩圓外切，C_3 圓弧與 C_1、C_2 內切，C_4 圓弧與 C_1、C_2 外切，下列敘述何者**錯誤**？
(A) 圓弧 C_1、C_3 之連心線長爲 45 mm
(B) 圓弧 C_1、C_4 之連心線長爲 55 mm
(C) 圓弧 C_2、C_3 之連心線長爲 35 mm
(D) 圓弧 C_2、C_4 之連心線長爲 60 mm



圖(五)

44. 若 0.5 mm、0.35 mm、0.18 mm 爲圖面中線條粗、中、細的組合，則有關虛線的畫法，如圖(六)所示，圖面中共註記了①~④的編號，並針對各編號進行虛線畫法的敘述，下列選項何者正確？

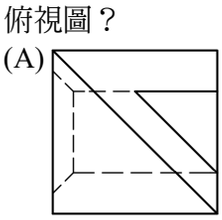


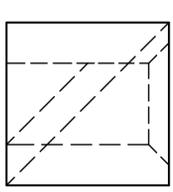
圖(六)

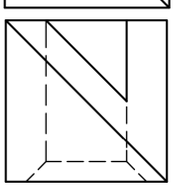
①虛線的線寬爲 0.5 mm
②針對盲孔的畫法，虛線相接的部分都需要間隔 1 mm
③兩條相距甚近的虛線，其線段與空隙必須互相錯開
④當虛線作爲實線的延長線時，需要留空隙

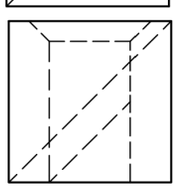
(A) ①②
(B) ①④
(C) ②③
(D) ③④

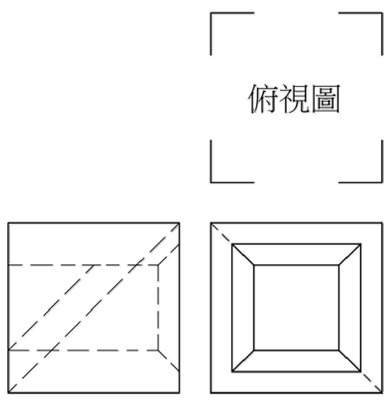
45. 如圖(七)所示，爲一物體的正投影三視圖(第三角法)，下列何者爲正確的俯視圖？


(A)


(B)

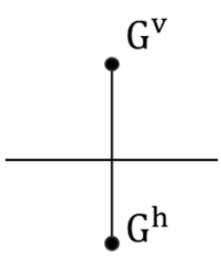

(C)

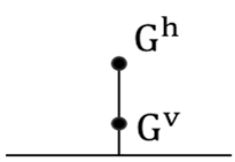

(D)

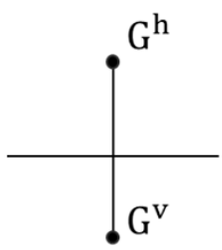


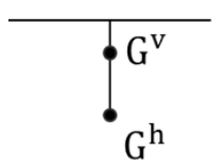
圖(七)

46. 已知點 G 在第三象限，則下列何者爲點 G 的投影圖？

(A)


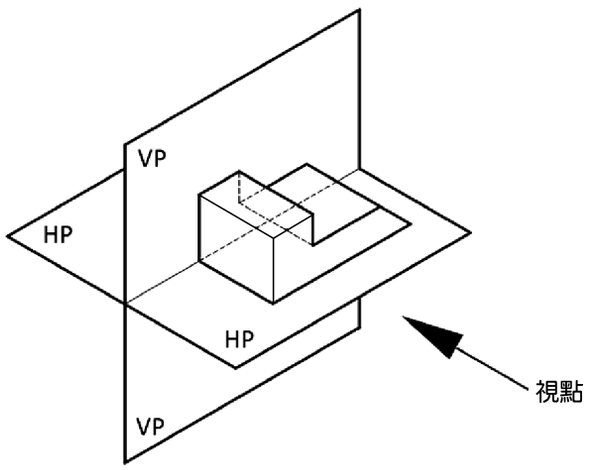
(B)


(C)


(D)


▲閱讀下文，回答第 47-48 題

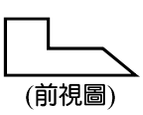
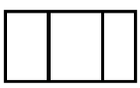
正投影屬於平行投影法的一種。已知某物體放置於直立投影面之前、水平投影面之上，如圖(八)所示；觀察者的視線方向如箭頭所示。請回答下列問題。

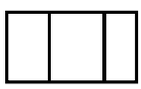


圖(八)

47. 有關正投影的敘述，下列何者**錯誤**？
(A) 視線平行於直立投影面
(B) 投射線互相平行
(C) 觀察者在無窮遠處
(D) 投影出之視圖，稱爲正投影視圖

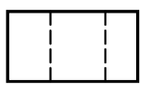
48. 有關此物體的正投影視圖應爲下列何者？

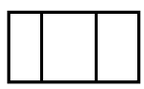
(A)

(前視圖)


(B)


(前視圖)

(C)

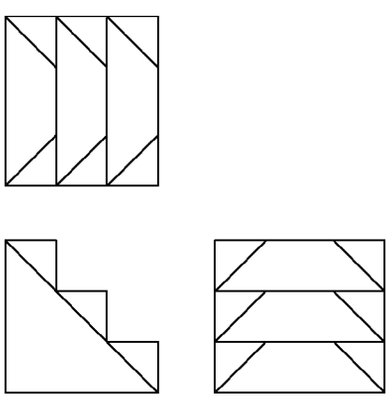
(前視圖)


(D)


(前視圖)

▲閱讀下文，回答第 49-50 題

阿泉在家中練習製圖實習作業時，上課筆記不慎被家中的寵物貓弄髒，導致部分內容無法辨識，如圖(九)所示。根據殘留的文字線索以及所學知識，幫助阿泉還原筆記並且完成作業。請回答下列問題。



圖(九)

直線與面的正投影練習(一)		
名稱	定義	數量
正垂線	與三主要投影面之一平行，與其他兩投影面垂直的直線	
單斜線	與三主要投影面之一平行，與其他兩投影面傾斜的直線	
複斜線	與三主要投影面皆傾斜的直線	
正垂面	與三主要投影面之一垂直，與其他兩投影面平行的平面	
單斜面	與三主要投影面之一平行，與其他兩投影面傾斜的平面	
複斜面	與三主要投影面皆傾斜的平面	

49. 圖(九)表格中的「定義」欄位，下列敘述何者正確？
(A) 正垂線欄位中應填寫「與三主要投影面之一平行，與其他兩投影面垂直的直線」
(B) 單斜線欄位中應填寫「與三主要投影面之一平行，與其他兩投影面傾斜的直線」
(C) 正垂面欄位中應填寫「與三主要投影面之一垂直，與其他兩投影面平行的平面」
(D) 單斜面欄位中應填寫「與三主要投影面之一平行，與其他兩投影面傾斜的平面」

50. 圖(九)表格中的「數量」欄位完成後，「正垂面、單斜面、複斜面」的數量依序排列應爲下列何者？
(A) 8、0、6　　(B) 8、6、0
(C) 10、0、6　　(D) 10、6、0

【以下空白】