

T071E19-1_《機械製造與識圖完全攻略》_修訂表

【四版_2019/07/10】

頁數	修訂處	原文	修正	備註
49	第 59 題	<p>工件直徑 30 mm·粗車削時切削速度應降低 25 %·經計算後主軸轉數為 600 rpm·則此 材料原來的切削速度約為多少 m/min ?</p> <p>(A) 75.5(B) 70.8(C) 56.6(D) 42.5</p> <p>解析：</p> $V = \frac{\pi DN}{1000} \cdot V = \frac{3.14 \times 30 \times 600}{1000} = 56.52$ <p>(m/min)</p> <p>切削速度應降低 25% 後 $V=756.52$ (m/min)·為原本的 75%速度</p> <p>\therefore原來的切削速度為 $V = \frac{56.52}{75\%} = \frac{56.52}{0.75} = 75.36$(m/min)</p>	<p>工件直徑 30 mm·粗車削時切削速度應降低 25 %·經計算後主軸轉數為 600 rpm·則此 材料原來的切削速度約為多少 m/min ?</p> <p>(A) 75.5(B) 70.8(C) 56.6(D) 42.5</p> <p>解析：</p> $V = \frac{\pi DN}{1000} \cdot V = \frac{3.14 \times 30 \times 600}{1000} = 56.52$ <p>(m/min)</p> <p>切削速度應降低 25% 後 $V=56.52$ (m/min)·為原本的 75%速度</p> <p>\therefore原來的切削速度為 $V = \frac{56.52}{75\%} = \frac{56.52}{0.75} = 75.36$(m/min)</p>	
258	二、公差用語與定義	<p>(一) 孔 工件之內部尺度形態·含非圓柱形者。</p> <p>(二) 基孔 以孔作為基孔制配合系統之基準。</p> <p>(三) 軸 工件之外部尺度形態·含非圓柱形者。(以 H 表示)</p> <p>(四) 基軸 以軸作為基軸制配合系統之基準。(以 h 表示)</p> <p>(五) 標稱尺度 由工程製圖技術規範所定義理想形態之尺度。係應用上及下限界偏差得知限界尺度之位置。</p>	<p>(六) 孔 工件之內部尺度形態·含非圓柱形者。</p> <p>(七) 基孔 以孔作為基孔制配合系統之基準。(以 H 表示)</p> <p>(八) 軸 工件之外部尺度形態·含非圓柱形者。</p> <p>(九) 基軸 以軸作為基軸制配合系統之基準。(以 h 表示)</p> <p>標稱尺度 由工程製圖技術規範所定義理想形態之尺度。係應用上及下限界偏差得知限界尺度之位置。</p>	

(更新日期：2021-10-26)

三民補習班

更新紀錄

2020/11/25

新增機械製造第 49 頁修訂。

2021/09/29

新增機械製造第 258 頁修訂。



3people

三民補習班