zBD01404　升科大四技機械群專業二淡定高分王含解析

(機械製造、機械基礎實習、製圖實習)　勘誤表

頁碼	行數、圖表	錯　誤　處	錯　誤　修　正
1-1.6	3. 鈷系高速鋼	3. 鈷系高速鋼：常見者為含鎢 12%、鉻 4%、釩 2%、鈷 12%，又稱超高速鋼，用於耐高溫之切削。適合高速重切削韌性的材料，如不鏽鋼。	3. 鈷系高速鋼：常見者為含鎢 2%、鉻 4%、釩 2%、鈷 12%，又稱超高速鋼，用於耐高溫之切削。適合高速重切削韌性的材料，如不鏽鋼。
1-1.8	第6題	(C) 6.有關碳化物刀具之敘述，下列何者不正確？(A)P01刀具材質適用於低速切削與大進給率　(B)M01刀具材質適用於高速切削與小進給率　(C)K50刀具材質適用於低速切削與大進給率　(D)M類刀類的識別顏色為黃色，適用於切削韌性材料。	(A) 6.有關碳化物刀具之敘述，下列何者不正確？(A)P01刀具材質適用於低速切削與大進給率　(B)M01刀具材質適用於高速切削與小進給率　(C)K50刀具材質適用於低速切削與大進給率　(D)M類刀類的識別顏色為黃色，適用於切削韌性材料。 解析：碳化物刀具號數大者適用於粗切(低速切削與大進給率)，故(C)是正確。碳化物刀具號數小者適用於精切(高速切削與小進給率)，故(B)(D)是正確。
1-7.15	第1題	(A) 1. 下列敘述最大實體狀況何者有誤？　(A)係零件擁有最大材料量時之極限尺度　(B)就軸徑而言為軸最大的極限尺度　(C)就孔徑而言為孔最小的極限尺度　(D)以符號S表示。	(D) 1. 下列敘述最大實體狀況何者有誤？　(A)係零件擁有最大材料量時之極限尺度　(B)就軸徑而言為軸最大的極限尺度　(C)就孔徑而言為孔最小的極限尺度　(D)以符號S表示。
解P9	第7章 整合型必考題庫	8.刀痕之方向與其所指加工面之邊緣平行；粗糙度最小限界為為3.2mm；粗糙度最大限界為6.3μm。	8.刀痕之方向與其所指加工面之邊緣平行；粗糙度最小限界為為3.2μm；粗糙度最大限界為6.3μm。

台科大圖書 since 1997　以上資料將於再版時更正，造成您書籍使用上的不便，深感歉意，亦請多多包涵！
台科大圖書　敬上