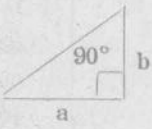
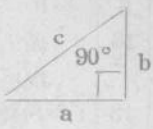


治 淮 委 員 會
器 材 業 務 教 材

下 冊

一 九 五 二 年 十 一 月

日常單位換算勘誤表

頁數	行 數	字數	錯 誤	更 正
3	2		=1.406俄尺 (阿爾申)	=1.406 阿爾申尺
3	26		俄尺 (阿爾申)	1 阿爾申尺
4	3		=1500俄尺 (阿爾申)	=1500 阿爾申尺
4	5		1平方尺	1平方公尺
6	表內 2	1	分尺	公尺
	表內 2	4 格	100.00	1000.00
	表內 5	4 格	2000.0	2.00
	表內 10	6 格	1540.0	1640.40
10	表內 11	5 格	號符 T	I
			量度法	
1	1			

機械常識勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
2	19	28	但因製	但制
3	2	7	彈子	滾柱，
4	4	18	削成，	削成。
4	18	2	軸	軸。
5	22	23	酸	酸，
5	35	8	小	小，
6	19		d	b.
7	5		$\frac{NA}{NA} = \frac{DA}{DA}$	$\frac{NB}{NA} = \frac{DA}{DB}$
7	31	3	斤	條
7	31	3	8, 10,	8, 10,
8	14	10	器	器。
8	23	5	b	D
9	18	18	通	過
9	19		n/m	m/m
10	1	13	角種	種角
10	7	10	須	頭
10	9	12	先	光
10	15	1	，用	。用
11	6	11	爲	如
13	5	5	週	過
13	29	7	設	謂
14	4	5	熱力中	熱力機中
14	21		不發生	發生
14	28		1市斤=0.907磅	1市斤=1.10磅
14	31	17	其	有
14	31	24	面	便
17	圖		油衣	油表
18	圖		副綫圈⑤	副綫圈⑤

機械常識勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
18	31	17	1.300	1.280
19	5		級	極
20	4		原	副
21	26	25	其他時	冷天
24	13	10	皆	幾
24	14	10	其	是
24	30	4	中燒	中燃燒
25	2	16	汽	燃
25	圖		“接調速器”“進油凡而”至油 泵的兩綫將雙綫改成單綫	
26	1	6	凸過	凸輪過
27	22	4	生	出
28	1		就	所
28	7	20	軸(飛	軸飛
28	13	16	有勁	實勁
	15	16	有勁	實勁
29	18	6	1,000	10,000
29	19	2	化	他
29	24	14	寬	變
30	2	9	上	下
30	3	2	宜	可
30	3	12	0.006"	0.005"
31	25		鉛	鉛板，
32	24	24	通	能
33	20	25	送	迸

· 工具常識(上半部)勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
1	3	6	手行邊同	平行邊同
1	4	28	仍	乃
1	10	34	子	上
1	20	33	大	六
2	8	30	棒	梅
2	9	12	兩手	兩平
2	16	28	用手	用於
2	20	30	兩手	兩平
3	6	2	身細粗	身略粗
3	6	32	頭不甚尖	頭不甚尖削
3	14	29	防止	保持
4	11	1	10呎	1呎
4	31	28	復變軟	變軟
5	28	27	不可	可不
6	10	28	兩板	兩塊
6	12	29	鐵鑽	鐵錘
7	6	24	以免生鏽	以免生鏽，如已生鏽
7	22	14	鋸木使用	銼木使用者
7	24	32	用銼後	用後
9	12	12	分二種	分三種
9	12	24	2.管式	2.管式3.金鋼鑽式
9	31	18	全長	全長與能夾最大鉋頭直徑
9	31	29	如12吋	如12吋 ³ / ₈ "φ
10	14	24	單位為只	規格能套最大鉋頭單位為只

工具常識(下半部)勘誤表

頁數	行數	字數	錯	誤	更	正
1	28	28	鑼子形狀		鑿子形狀	
4	19	24	三角銼刀把		三角銼刀	
5	18	10	釘眼用者		銑眼用者	
6	11	3	卡尺		卡尺，也名鋼卡尺	
6	13	3	拔緊		扳緊	
6	19	24	先以工除 $3\frac{1}{2}$ 吋		先以2除 $3\frac{1}{2}$ 吋	
7	12	20	$1\frac{1}{4}$ 吋 $\times 1\frac{1}{8}$ 吋 $\times 5$ 吋		$1\frac{1}{4}$ 吋 $\times 1\frac{1}{8}$ 吋 $\times 5$ 吋	
9	21	25	8吋 $\times 2\frac{1}{2}$		8吋 $\times 2\frac{1}{2}$ 吋	
11	4	25	35公分徑， $\times 15$ 公分		35公分徑 $\times 15$ 公分	
11	13	28	手執處		執手處	
12	10	28	$7\frac{1}{2}$ 公分		$7\frac{1}{2}$ 公分	

金屬材料勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
1	3	15	未	木
2	13	28	成	乘
2	17	9	業	條
2	23	26	度	量
2	26	18	况	次
3	7	8	英制吋	英制“吋”
3	7	26	公制公厘	公制“公厘”
3	8	1	爲	如
5	16	12	8公斤/公斤	8公斤/公尺
5	16	24	爲	見
7	3	17	$\frac{3}{4}$ " ϕ 6股	$\frac{3}{4}$ " ϕ 6股

木材及材積的算法勘誤表

頁數	行數	字數	錯	誤	更	正
3	8		圓料材積的計算，是先量得木料的平均直徑，再將直徑自乘，再乘長，再乘0.79即得近似體積。		圓料材積之計算是先算得木料之平均面積，再乘長，即得近似體積	
3	10		錯		誤	
材積(立方公尺) $\frac{\text{直徑(公分)}^2 \times \text{長(公尺)} \times 0.79}{10,000}$						
3	10		更		正	
材積(立方公尺) = $\frac{\text{大頭面積} + \text{小頭面積}}{2} \times \text{長}$ = $\frac{[\text{大頭直徑(公分)}^2 + \text{小頭直徑(公分)}^2] \times \text{長(公尺)} \times 0.79}{2 \times 10,000}$						
頁數	行數	字數	錯	誤	更	正
3	12	1	例如		例如	
3	14		平均直徑 = $(24 + 16) \div 2 = 20$ 公分 體積 = $\frac{20^2 \times 7.6 \times 0.79}{10,000}$ = 0.24(立方公尺)		體積 $\frac{(24^2 + 16^2) \times 7.6 \times 0.79}{20,000}$ = 0.25(立方公尺)	
17	3	24	1.18		0.18	
19	18	17	(見上期25頁)			
19	22	25	本刊下期可能發表一些資料以供參考。			
19	26		平公分		平方公分	
21	8		0.6 = $\times 3.0 = 1.8$ 英方丈		0.6 $\times 3.0 = 1.8$ 英方丈	
22	橫2	直3 (表)	42.337		42.377	
22	表下 3行		0.42立方公尺		0.42立方公尺	

水泥及磚石材料勘誤表

頁數	行數	行數	錯	誤	更	正
3	12	3	水泥泥		水泥的	
5	22	24	不相過連		不相通連	
5	16	7	侵融		侵蝕	
9	24	7	應係		應俟	
11	2	22	Ca Co ₃		Ca CO ₃	
11	5	29	Cao		Ca O	
	15	14	或水		盛水	
	15	24	富鎂		富鈣	

電 料 勘 誤 表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
1	18	19	但並能	但不能
2	11	11	銅球軸承	鋼球軸承
2	13	16	用氈式	用毡或
2	14	12	每秒鐘	每分鐘
2	19	17	裹銅綫	裸銅綫
3	3	7	改度	改變
3	6	7	戶外的以	戶外的
3	7	28	不可	不過
3	20	19	在枉大電流	在極大電流
3	24	17	有連開關，設備	有連開關設備
4	6	1	力	率
5	表內第一項		SWC	SWG
6	1	1	裹銅綫	裸銅綫
6	表內第一項		SWC	SWG
7	表內第二項		CMG 中規	CWG 中規
	表內第三項		SwG 英規	SWG 英規
8	表內第二項		CMG 中規	CWG 中規
	表內第三項		SwG 英規	SWG 英規

油料勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
1	17	22	蒸餾法	分餾法
2	1	4	用蒸法得到	用蒸餾法得到
5	30	14	二表面間	二表面間
8	比重最後一行	0.7668		0.7368
9	比重最後39行	0.7083		0.7883
9	比重最後40行	0.7039		0.7839
14	9	比重(60°F).....0.8236		(蘇).....43.6
	11	蘇.....43.6		比重(60°F).....0.8236
16	7	19	工條	工業
18	4	19	和海(海皮式)	和(海波式)
18	27	7	船用潤滑脂輪	船用潤滑脂
18	27	8	船機件	輪船機件
18	29	7	石墨潤滑脂開	石墨潤滑脂
18	29	8	式低速齒輪	開式低速齒輪

雜項材料勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
2	18	2	最近	靠近
4	18	27	作用	用作
5	7—8		貯池	貯水池
5	22	2	加氣劑	加氣劑

測繪儀器常識勘誤表

頁數	行數	字數	錯 誤	更 正
4	28	12	濕	溫
6	2	3	樣	桿
6	2	6	形	行

器材保養勘誤表

頁 數	行 數	字 數	錯 誤	更 正
2	29	27	二十噸	五十噸
3	7	13	二十方	四十公方
4	12	8	如過乾燥	如過於乾燥
發動機使用與停用時之保養				
1	13	10	以每平方時計	以每平方吋計
2	2	17	要為清理	妥為清理
4	6	3J	年型	類型
機械點驗單 (附表二甲)				
	8		塔鉄綫	搭鉄綫
	26		車軸	車輪
機械點驗單 (附表二丙)				
	9		風扇	風扇
	24		指示汽開關	指示燈開關
機械點驗單 (附表二丁)				
	20		水油壳	水箱壳
	36		12吋件管子鉗	12吋管子鉗
	37		6 件套筒	6件呆扳手
	38		9 件呆扳手	9件套筒
機械點驗單 (附表二戊)				
	32		10吋粗板鉗	10吋粗板鏈
機械點驗單 (附表二庚)				
	28		漏寸	漏斗
機械點驗單 (附表二辛)				
	33		油稍考克	油箱考克

器材業務教材目錄

下 冊

一、日常單位的換算（附日用單位換算表及量度法）

二、機械常識

1. 組成機械主要原件

2. 內燃機概要

三、工具常識（圖另參照五金手冊）

四、材料常識

1. 金屬材料

2. 木材及材積的算法

3. 水泥及磚石材料

4. 電料

5. 油料

6. 雜項材料

五、測繪儀器常識

六、器材的保養

七、機械保養

日常單位的換算

一、現用的度量衡制

我國工業交通材料管理部門現用的度量衡制，尙沒有統一，至少約有三種：（1）市制——即國內大部分市場所共同採用的；（2）公制——全名為萬國公制，它是國際之間所共同採用的；此制又名米制，“米”是metric的譯音。所謂一米，也就是一公尺的意思。（3）英制——為用英文講英語的國家採用的，以前因為我國工業交通器材以及城鄉所用的生活資料等，多來自英美，為英美帝國主義所把持。因此這種制度在我國市場方面，至今還未能全部消滅。

二、統一度量衡制的必要

由於這三種制度的共同存在，使我們材料管理部門增加了許多麻煩，而且不斷的產生各種不應有的糾紛，和存料與料帳不相符合的問題。例如：採購了一批英國貨厚一吩（即八分之一吋）、寬四呎，長八呎的鋼板，因為我們採用的是公制，當然須把這些尺寸，折合成公尺，而在甲收料機關，可能折為厚3.175公厘，寬1.21918公尺，長2.43836公尺。在乙收料機關，為了簡化起見，按四捨五入的辦法，把厚3.175公厘改為3.2公厘，寬1.21918公尺改為1219公厘，長2.43836公尺改為2438公厘。又在丙收料機關，雖然也是採用的公制，但它並未經過折合手續，而仍舊按厚一吩、寬四呎，長八呎簽證了交貨發票，並造具了點收單據。結果對同是一種材料，處理的方法各異，在上級設有總登記或總帳的機關，假使登記者的經驗不足，了解不夠，就可能分別的列為三個戶頭。這樣就浪費了登帳格式，造成了一料三帳的不合理現象，這是尺寸一方面的例子。

關於重量和容量，這類例子也很多。以重量來說，新購的材料交貨時，發票內所開的是磅數；而點收材料的機關，在以英制折合公制時，有的是每磅以0.45359625相乘，也有的是以0.45相乘，數量一多，結果就必不一致。容量一項，更為複雜，在單據內有的僅列為「加侖」而未註明美加侖或英加侖，有的

列爲公升，有的列爲「立」（Liter），更有的以加侖或公升折合爲公斤，或以公斤折合爲公升或加侖。折合換算，手續麻煩，管材料的人員常感困難；而且收發材料的雙方，也時常因換算數字不同而發生爭執。例如火油因爲品質不同，比重也有高低，因此凡以加侖爲單位而以重量計算加侖者，在發料方面，可能以2.9公斤作爲一加侖，而在收料方面，可能以3.2公斤作爲一加侖，數量不同，各以爲是，行文交涉，費事耗時，結果影響雙方的料帳，都不能按期登記。

上述各項問題，都是以往材料倉庫方面所時常發生的。今後改善方法，除嚴格的實行公制外，管理人員對上述三種度量衡不同之點，亦必須加以研究，澈底明瞭。

三、度量衡制的内容

（一）公制 公制是根據公尺（meter）規定出來的。

一公尺約等於經過法國巴黎附近的子午綫上，從北極至赤道距離的一千萬分之一的長度。

一公升的容積等於一立方公分。

一公分（Gram）的重量，等於華氏 39.2度蒸餾水一立方公分的重量。

一公斤等於一公升水的重量。

一公噸等於一立方公尺水的重量。

公制是以十進位的故計算方便。

（二）市制 我國的市制，是一種改良的公制，但是改良得不够澈底。度量都是十進位的，而單獨衡（即市斤）一項仍舊等於十六兩，這在計算上會發生不少麻煩。

（三）英制 是三種制度中最煩雜的一種，它與公制完全相反，所有度量衡的大小數字，沒有一個是十進位的。它的各種進位見後表：