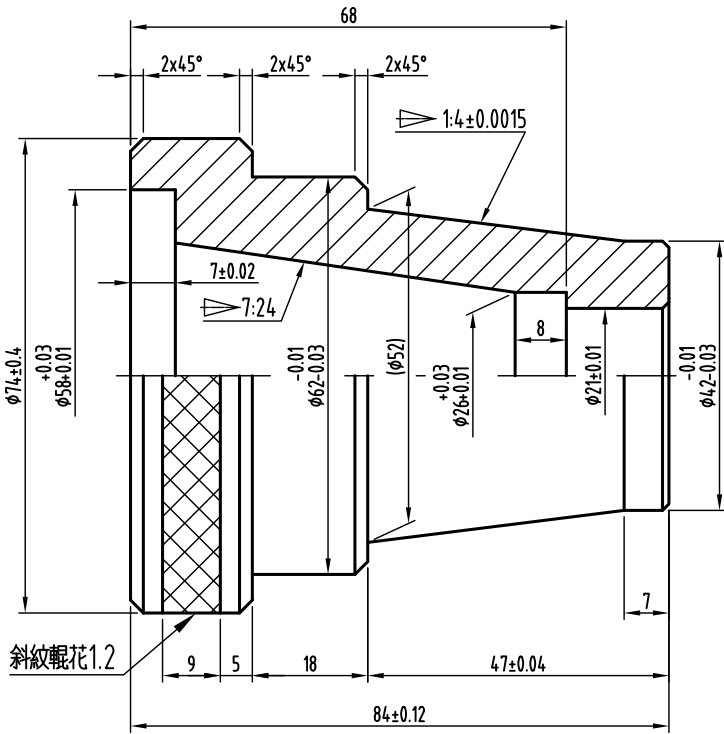
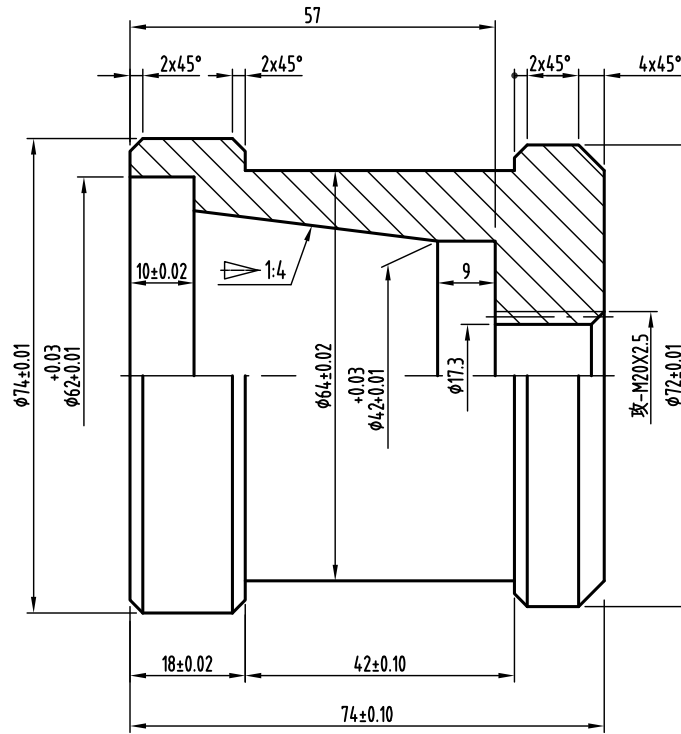


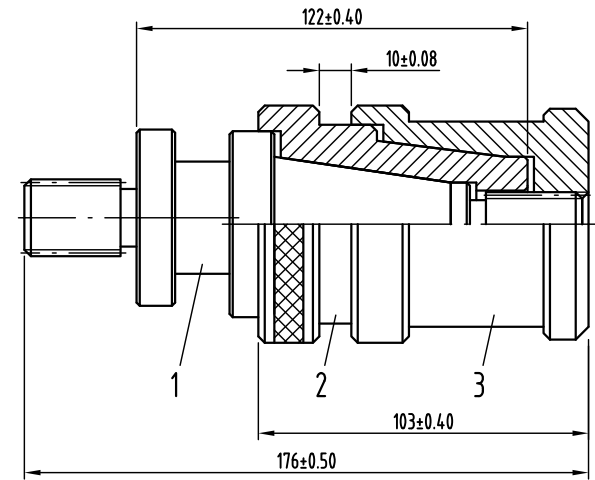
2



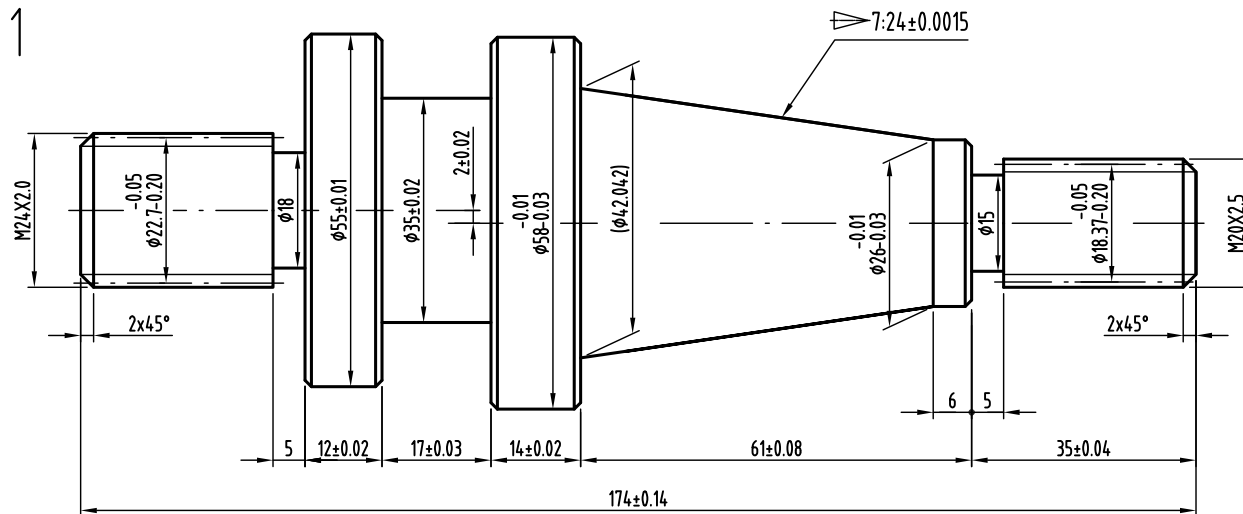
3



組合圖 1:2



1



註:1.時間:3.5小時~4.0小時。

2.粗糙度除切槽及螺紋外,均為 $1.6(\sqrt{6.3S})$ 。

3.切槽及螺紋部位粗糙度為 $(5.0)_{20S}$

4.外螺紋公稱尺寸公差:

-0.05
螺紋外徑 -0.20

5.外螺紋限於車床上以螺紋車刀車製。

6.內螺紋限於車床上以手動方式攻製。

7.內、外螺紋去角均為 $2 \times 45^\circ$ 。

8.未註尺寸之去角均為 $1 \times 45^\circ$ 。

9.未註尺寸之公差均為 ± 0.4 。

10.去除毛邊,不可留中心孔。

11.材料:S45C,φ60x180及φ75x165各一支。

比例	1:1 (1:2)	104車工競賽題
投影法		雙套錐軸組