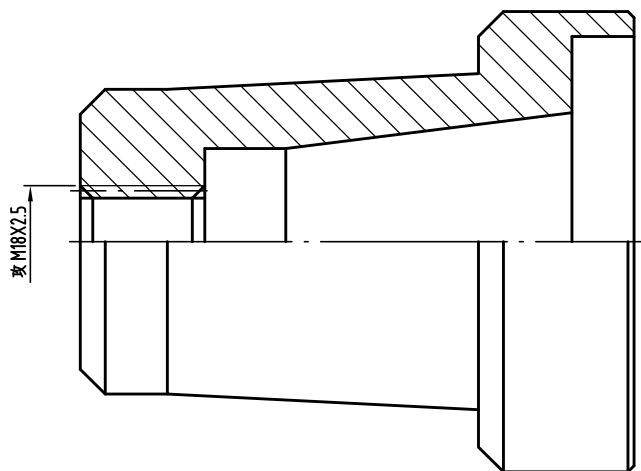
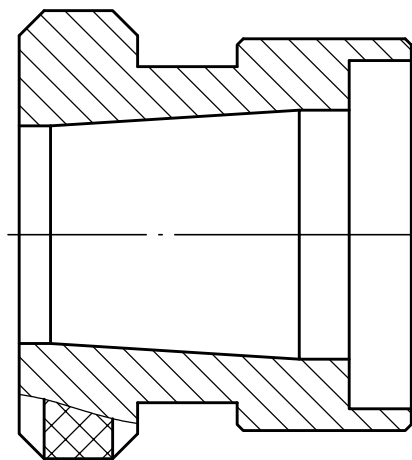


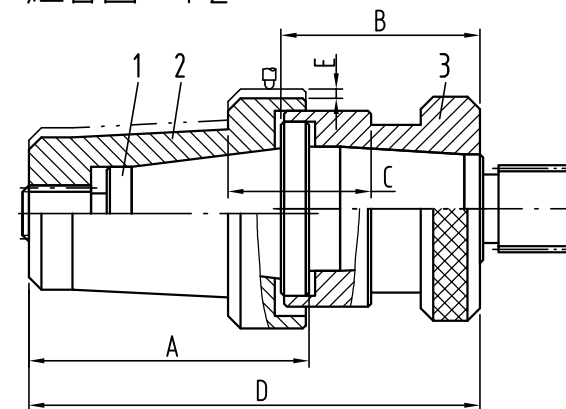
2



3

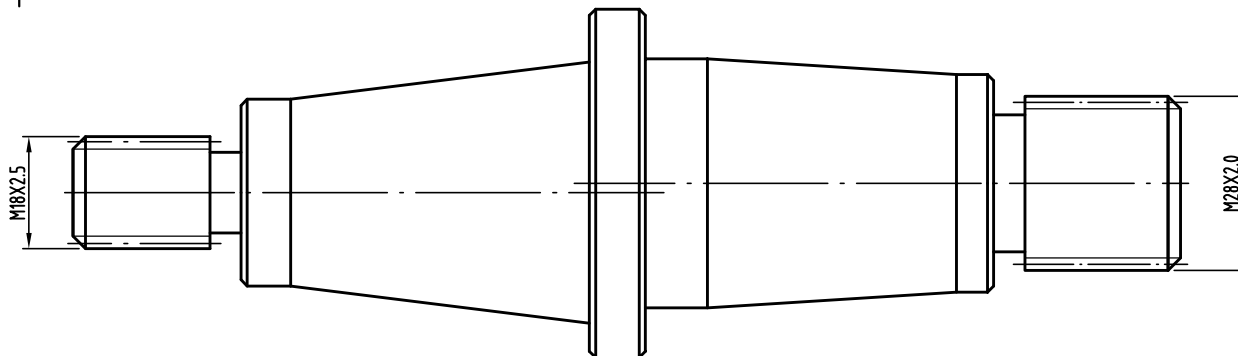


組合圖 1:2



- A: 件1及件2獨立組合量測
- B: 件1及件3獨立組合量測
- C: 件1, 件2及件3組合量測
- D: 件1, 件2及件3組合量測
- E: 件1與件2鎖緊後,繞行件3量測

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 $\sqrt{6.3}$ .

3.切槽及螺紋部位粗糙度為 $\sqrt{5.0}$ .

4.外螺紋外徑公差: 內螺紋內徑公差:

螺紋外徑  $-0.05$       螺紋內徑  $+0.20$   
 螺紋內徑  $+0.05$

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 $\pm 0.4$ .

10.去除毛邊,不可留中心孔.

11.材料:S45C, $\phi 60 \times 180$ 及 $\phi 75 \times 160$ 各一支.

比例	1:1 (1:2)	105車工競賽題
投影法		雙套錐軸組