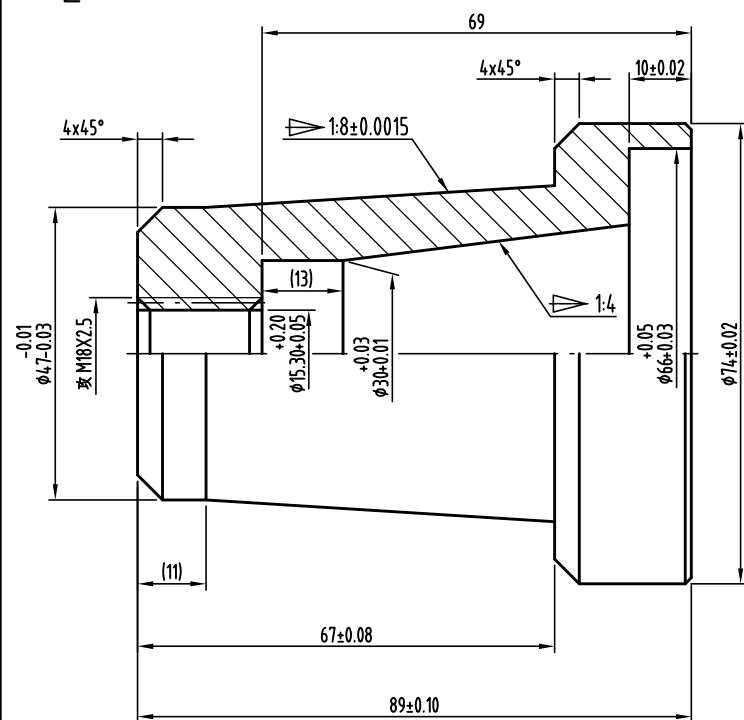
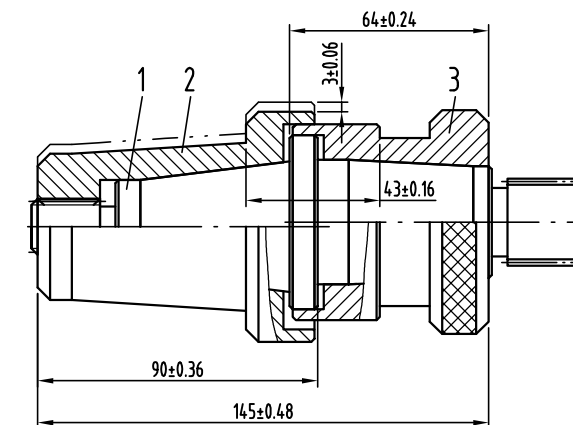
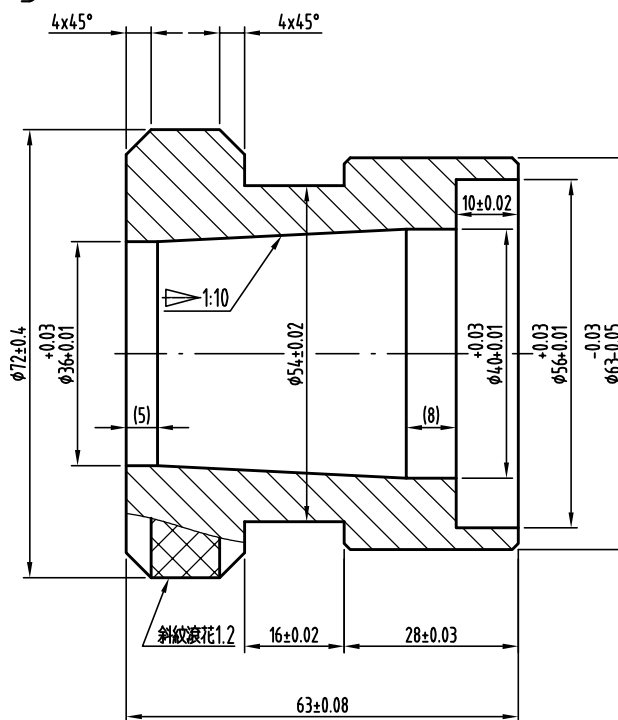


組合圖 1:2

2

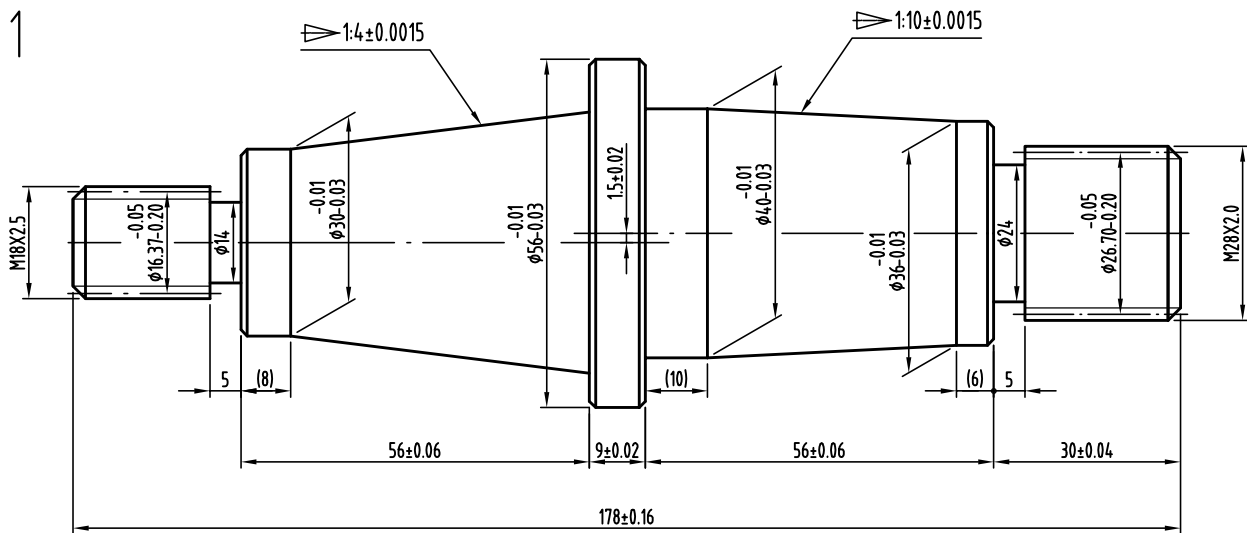


3



- 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 $16/\sqrt{Rz}$ 。
 3.切槽及螺紋部位粗糙度為 $(5.9)/\sqrt{Rz}$ 。
 4.外螺紋外徑公差: 內螺紋內徑公差:
 -0.05 +0.20
 螺紋外徑-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 ± 0.4 。
 10.去除毛邊,不可留中心孔。
 11.材料:S45C,φ60x180及φ75x160各一支。

1



比例	1:1 (1:2)	105車工競賽題
投影法		雙套錐軸組