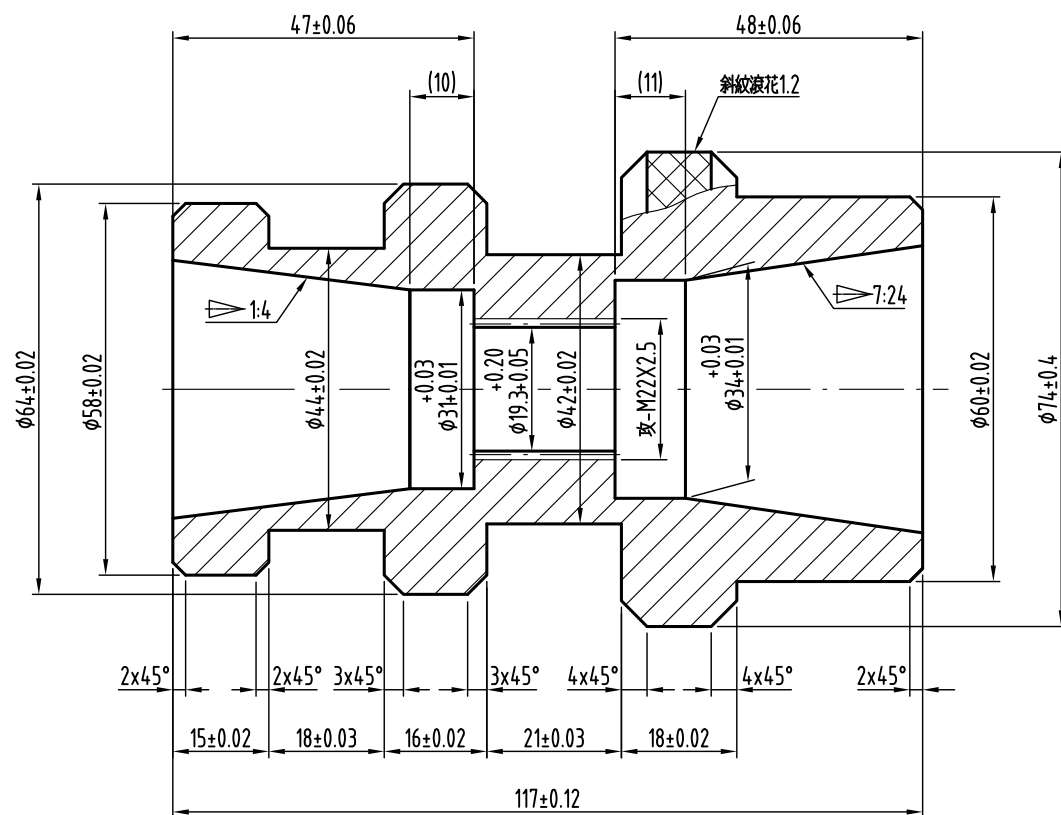
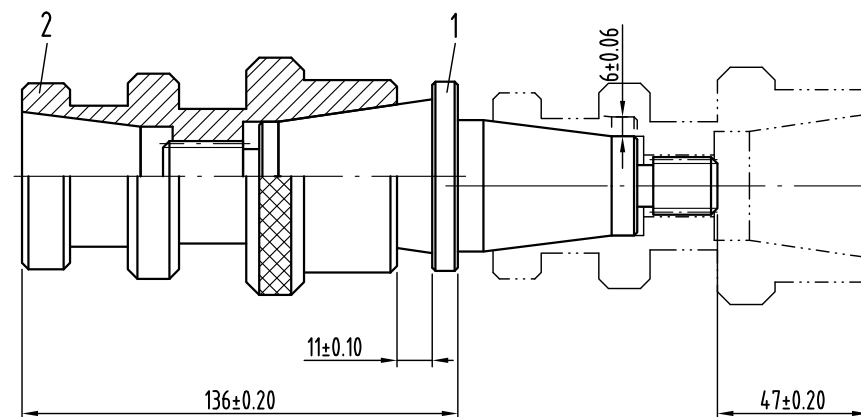


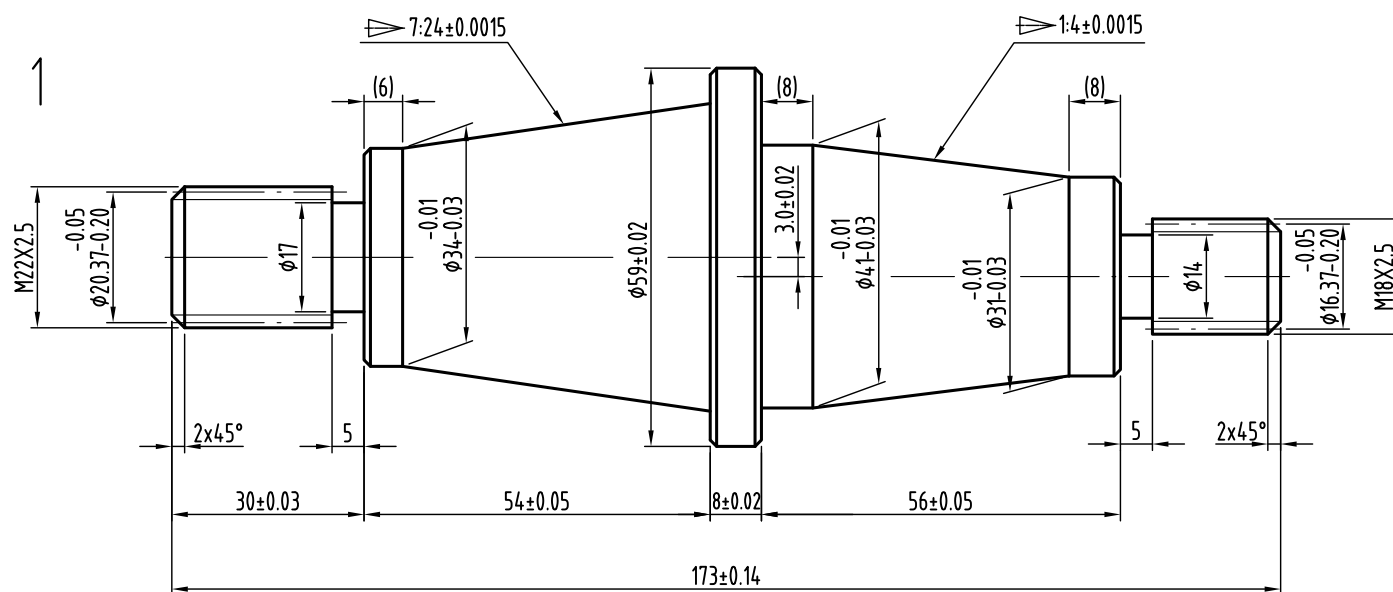
2



組合圖 1:2



1



場次: 競賽公告(106)

選手編號:

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 $1.6/\sqrt{Rz}$  ( $\sqrt{Ra}$ )。3.切槽及螺紋部位粗糙度為 $(5.0)/\sqrt{Rz}$  ( $\sqrt{Ra}$ )。

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.外螺紋去角為 $2 \times 45^\circ$ 。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,  $\phi 60 \times 175$ 及 $\phi 75 \times 120$ 各一支。

比例	1:1 (1:2)	106車工競賽題
投影法		雙套錐軸組