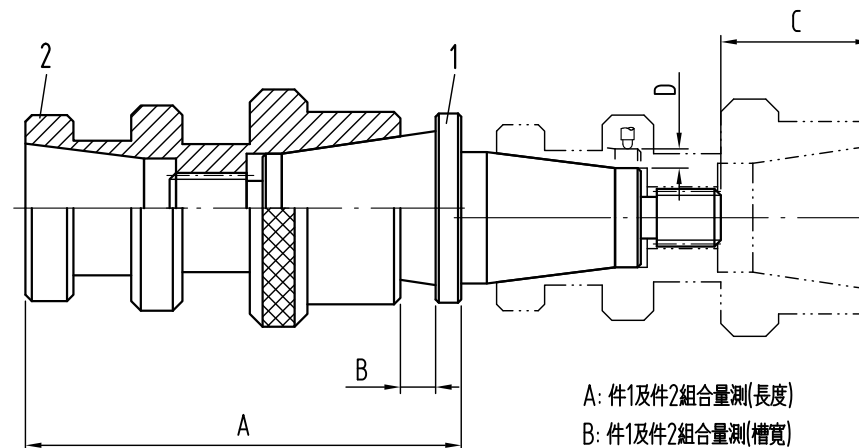
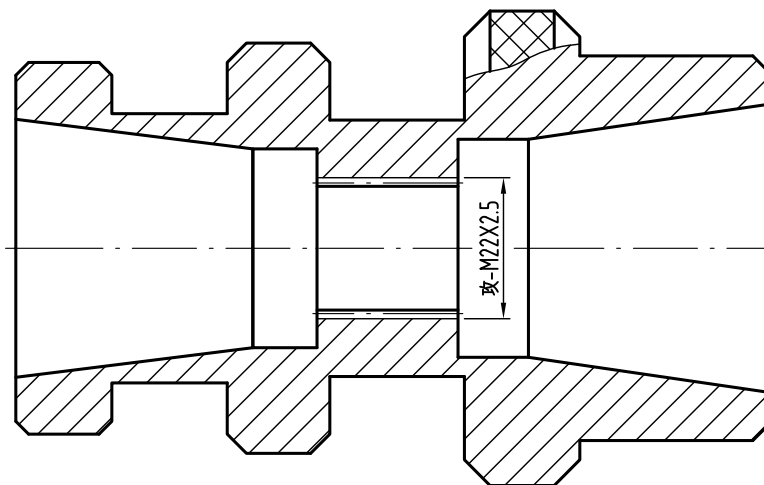


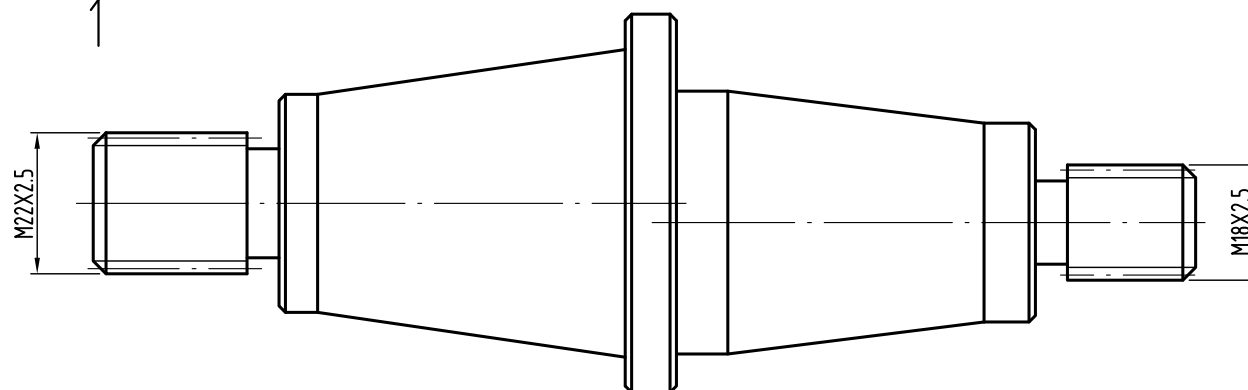
組合圖 1:2

2



- A: 件1及件2組合量測(長度)
- B: 件1及件2組合量測(槽寬)
- C: 件1及件2組合量測(深度)
- D: 件1及件2組合量測(偏心)

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 $\sqrt[1.6]{\sqrt[6.3]{S}}$ 。

3.切槽及螺紋部位粗糙度為 $(\sqrt[5.0]{S}) \sqrt[2.5]{S}$ 。

4.外螺紋外徑公差: 內螺紋內徑公差:

$\begin{matrix} -0.05 & +0.20 \\ \text{螺紋外徑}-0.20 & \text{螺紋內徑}+0.05 \end{matrix}$

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 ± 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