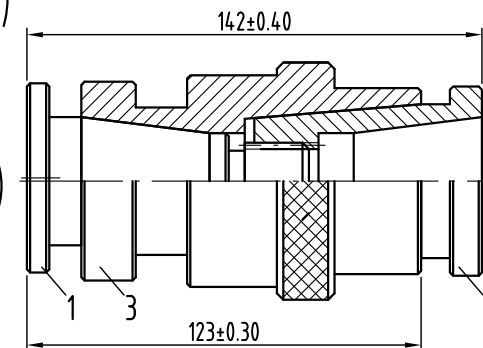
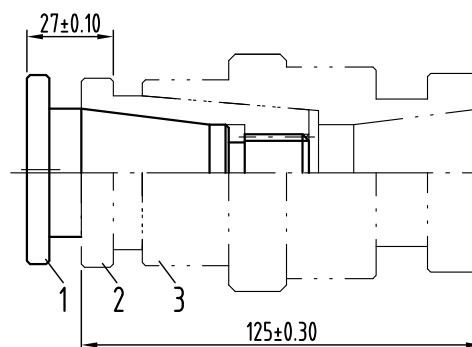


組合圖(1:2)

第一配合位置:
(交件組裝位置)



第二配合位置:



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 $16/\sqrt{R}$ 。

3.切槽及螺紋部位粗糙度為 $5.0/\sqrt{R}$ 。

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。

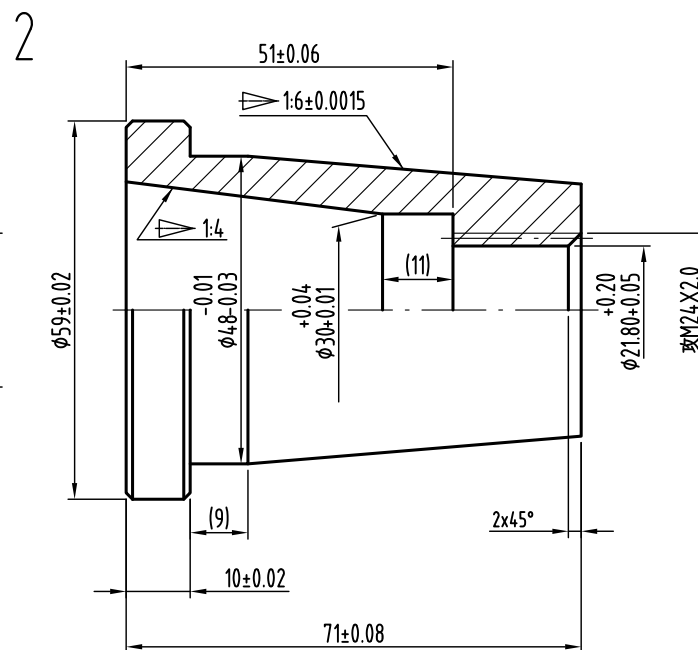
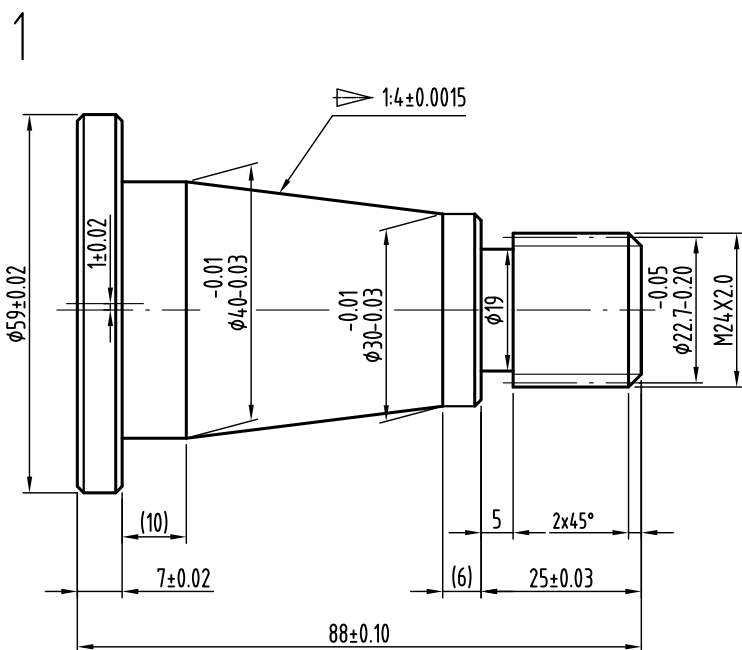
7.軋花去角為 $2 \times 45^\circ$ 。

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, $\phi 60 \times 165$ 及 $\phi 75 \times 110$ 各一支。



比例	1:1 (1:2)	107車工競賽題
投影法		雙套錐軸組