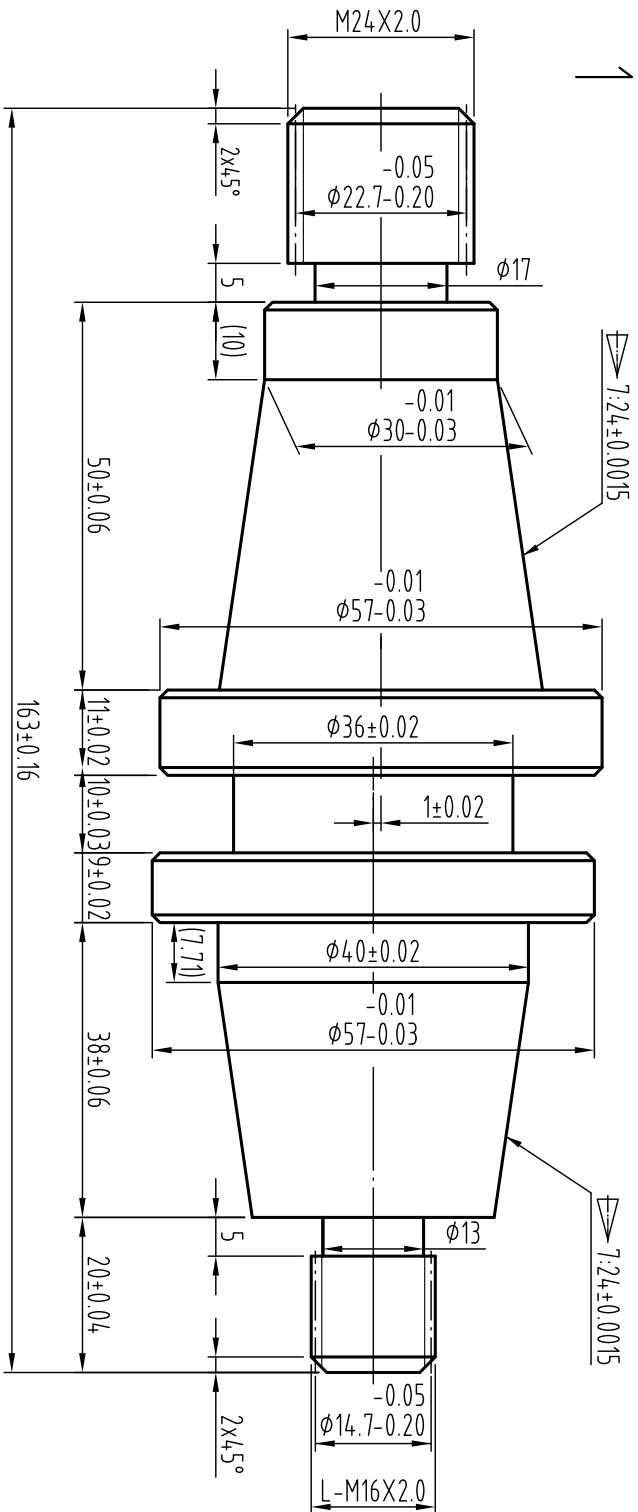
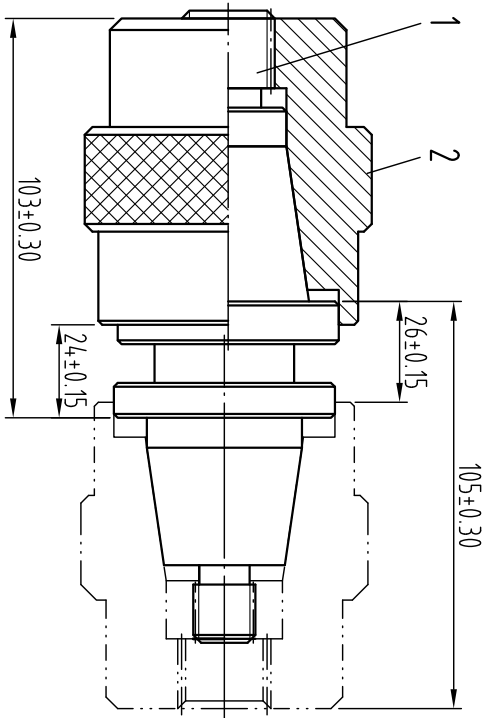
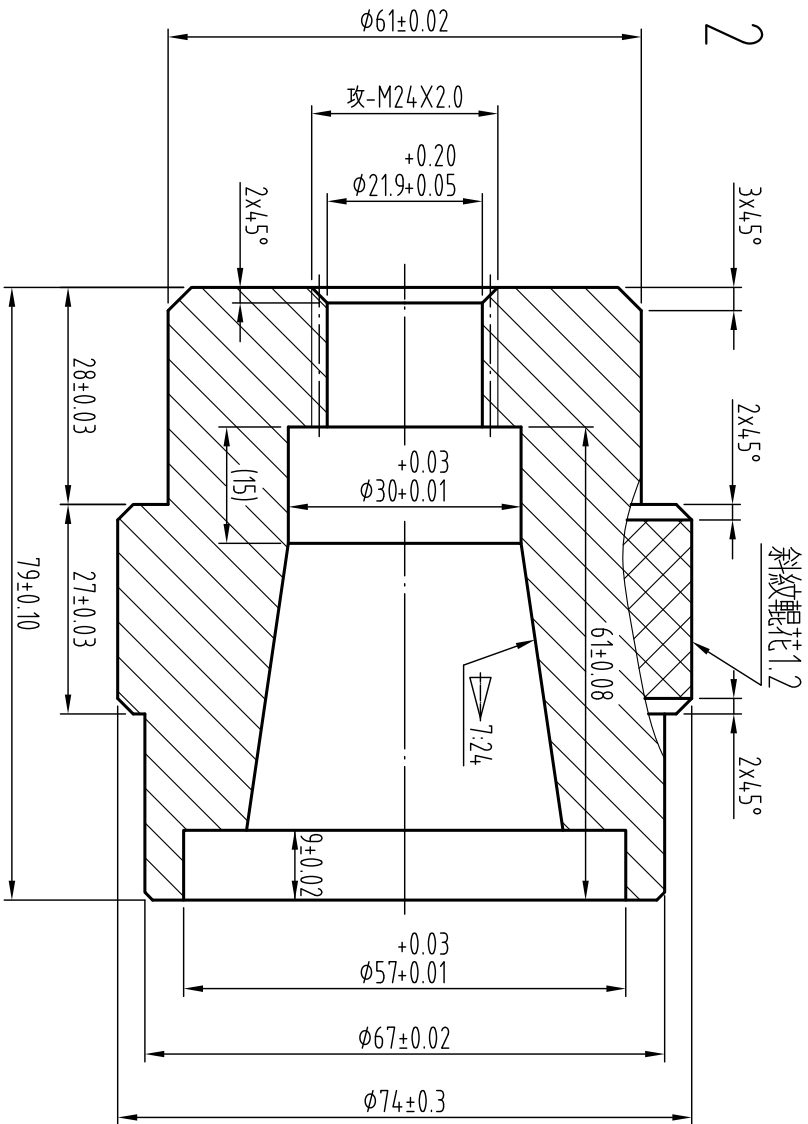




註:1.時間:3.5小時~4.0小時。

1. 粗糙度除切槽及螺紋外,均為 $\sqrt{16}(\sqrt{3.2})$ 。
2. 切槽及螺紋部位粗糙度為 $\sqrt{16}(\sqrt{3.2})$ 。
3. 外螺紋公稱尺寸公差:螺紋外徑 -0.20
4. 外螺紋限於車床上以螺紋車刀車製。
5. 內螺紋限於車床上以手動方式攻製。
6. 未註尺寸之去角均為 $1 \times 45^\circ$ 。
7. 未註尺寸之公差均為 ± 0.4 。
8. 去除毛邊,不可留中心孔。
9. 材料:S45C, $\phi 60 \times 165$ 及 $\phi 75 \times 81$ 各一支。

比例	1:1 (1:2)	車工競賽題
投影法		雙套錐軸組