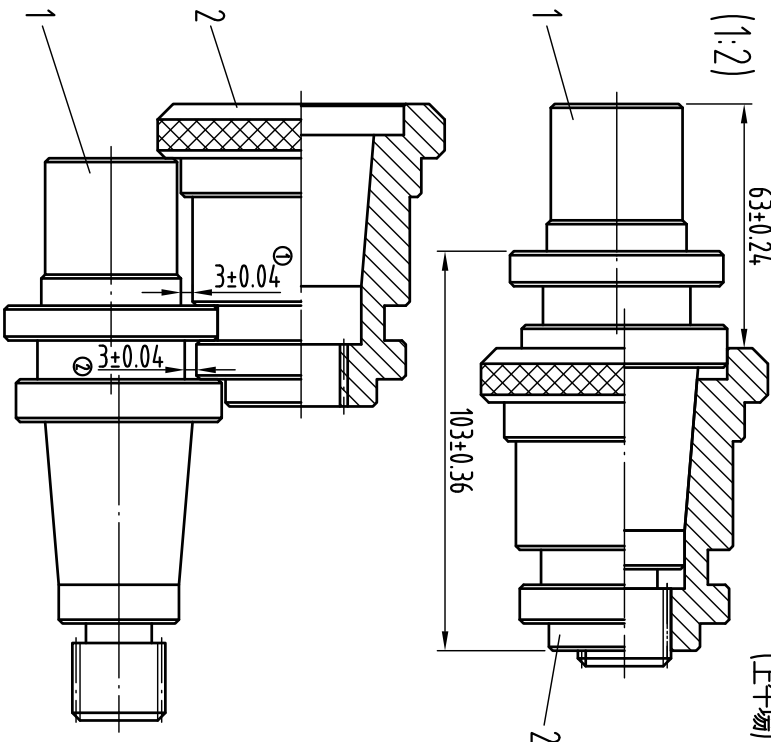
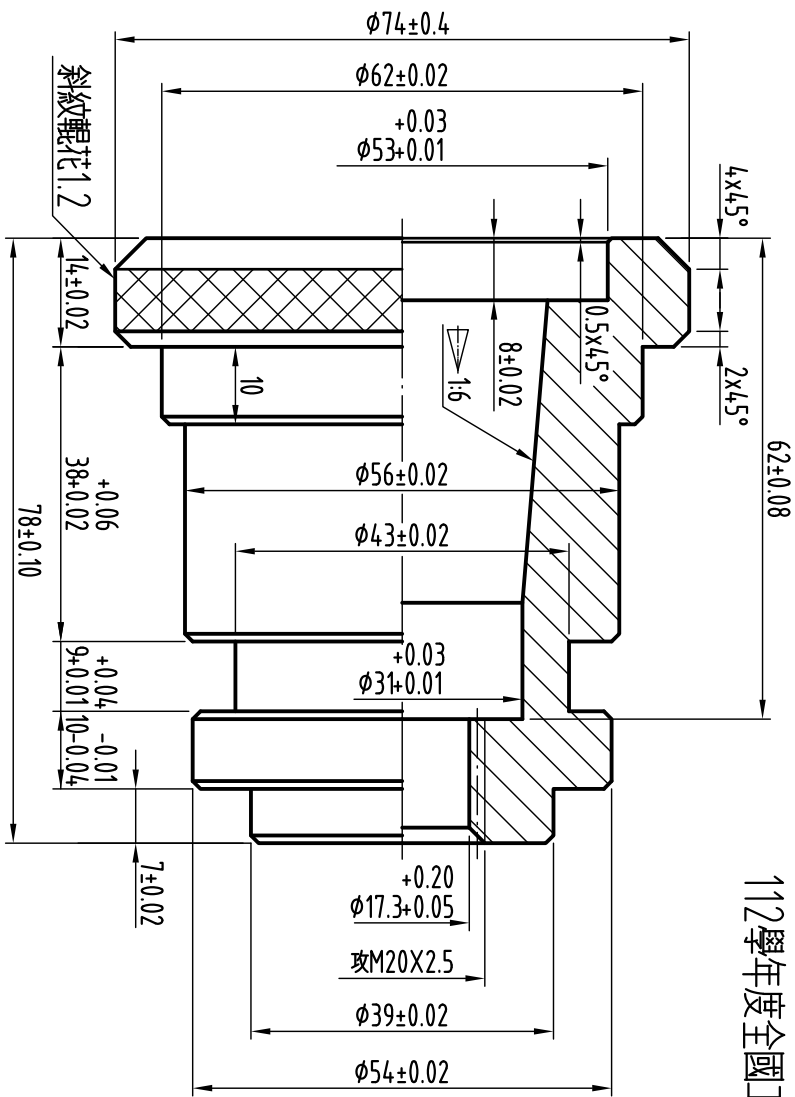


組合圖 (1:2)



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  $\sqrt{0.25}$ 。

3. 切槽及螺紋部位粗糙度為  $\sqrt{0.25}$ 。

4. 外螺紋公稱尺寸公差: 螺紋外徑  $-0.20$ 。

5. 外螺紋限於車床上以螺紋車刀車製。

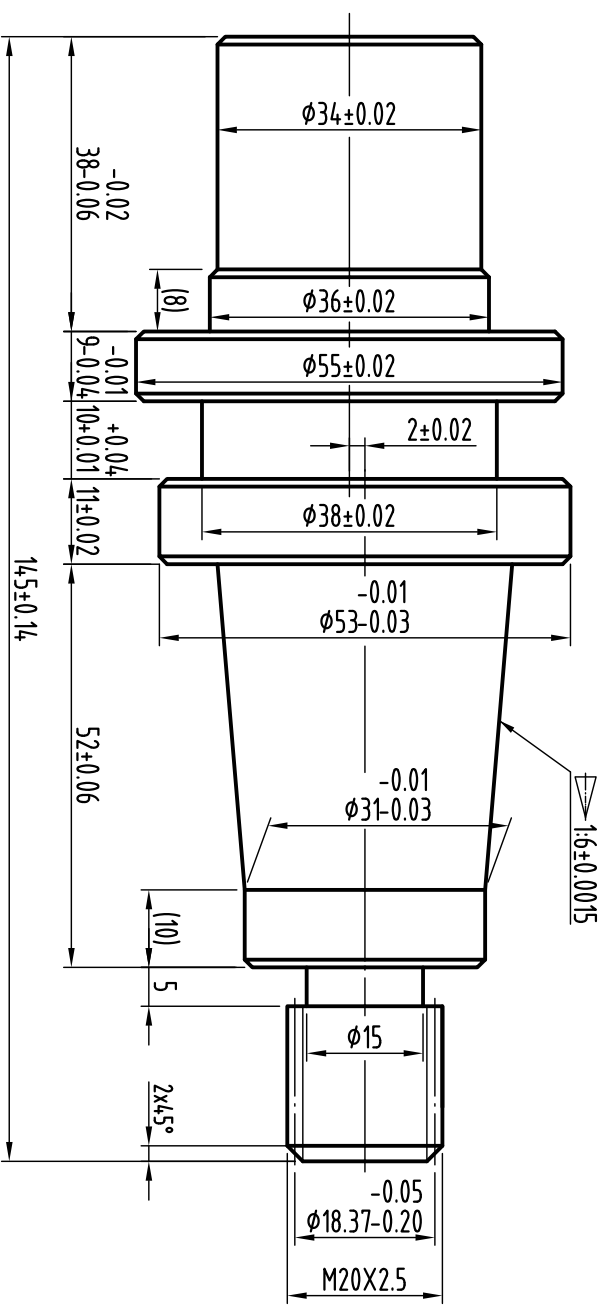
6. 內螺紋限於車床上以手動方式攻製。

7. 未註尺寸之去角均為  $1 \times 45^\circ$ 。

8. 未註尺寸之公差均為  $\pm 0.4$ 。

9. 去除毛邊, 不可留中心孔。

10. 材料: S45C,  $\phi 60 \times 148$  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