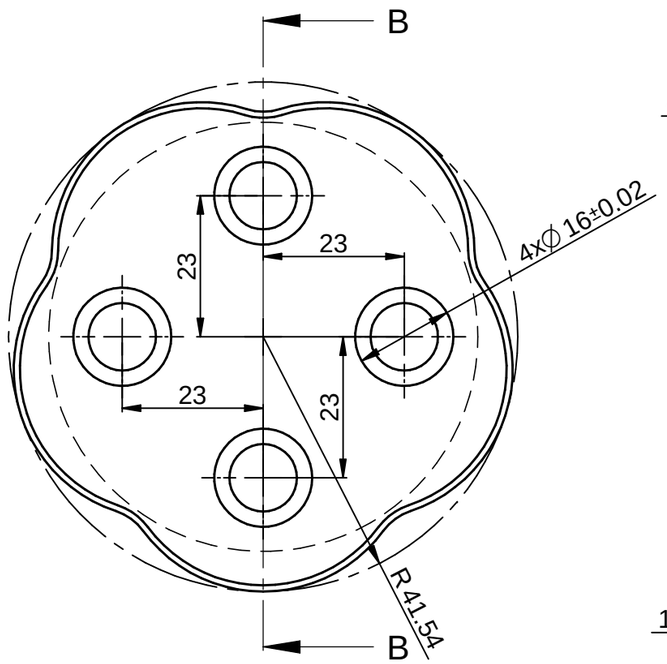
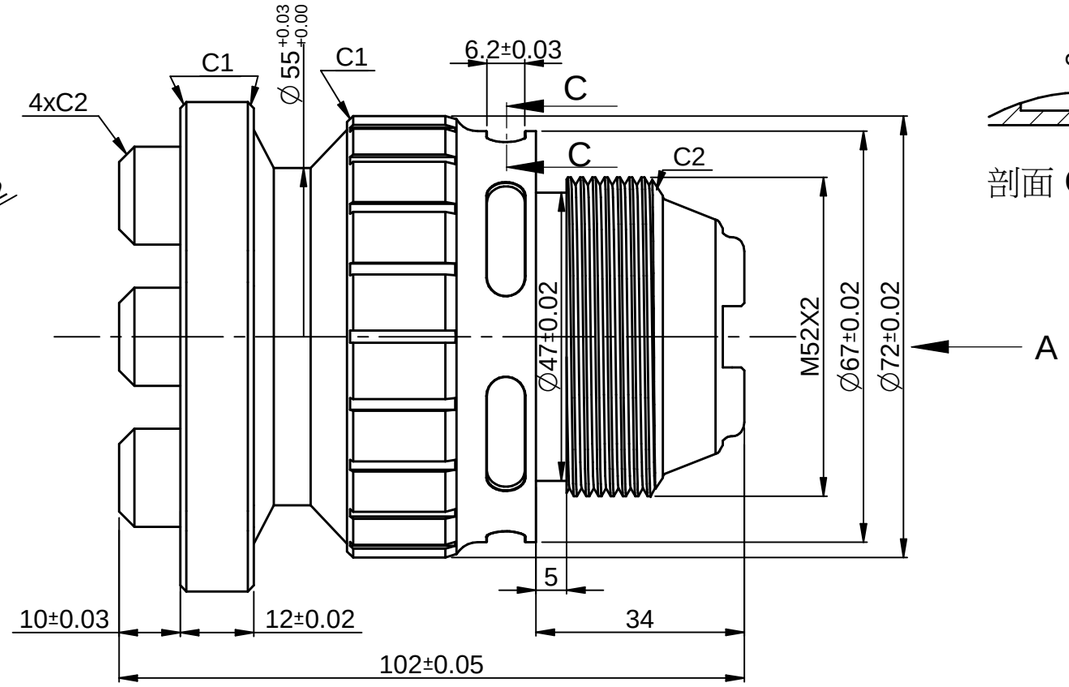
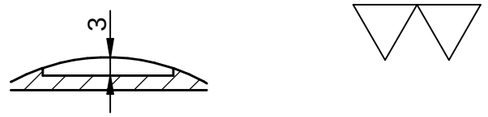
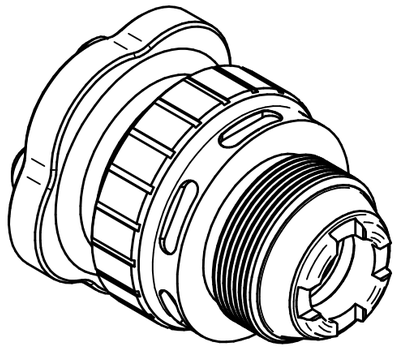
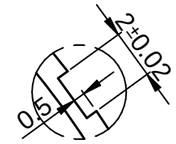




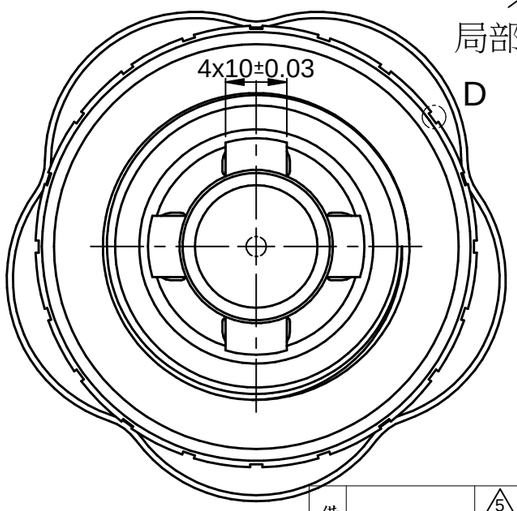


剖面 C-C 6處

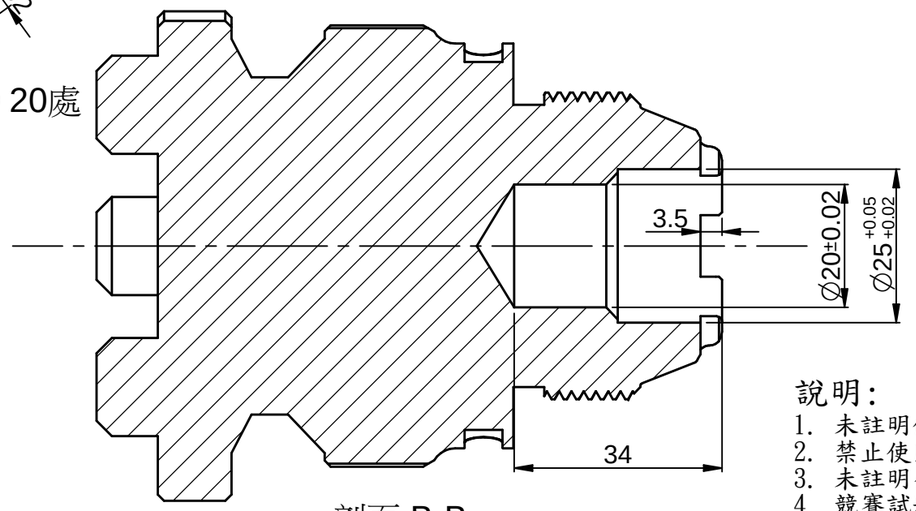




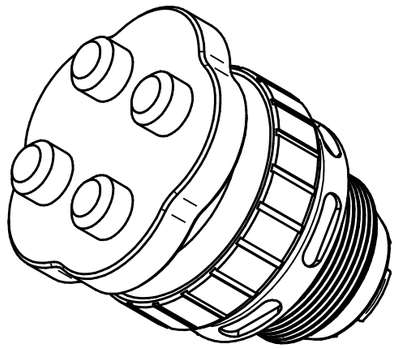
局部詳圖 D 20處
4:1



視圖 A



剖面 B-B



說明:
1. 未註明倒角的每處角偶，須以程式去角0.5X45°
2. 禁止使用銼刀及磨料砂光加工面
3. 未註明公差之部位，其一般公差不得超出±0.1mm
4. 競賽試題加工作業須以編成軟體設計加工並製作完成
5. M52X2螺紋節徑為Ø50.701 +0.00 -0.10 外徑為Ø52 -0.05 -0.12

代號	通報號碼	修改日期	訂正者	毛胚	~	尺寸範圍	切削加工(f級)	板金加工(A級)	重量	
5				精研磨	G = 3.2-S	2000以上	——	±1.2	比例	1/1
4				細研磨	G = 6.3-S	1000~2000	——	±0.8	台件	
3				粗研磨	G = 12.5-S	400~1000	——	±0.5	材質	AL6061
2				精加工	= 6.3-S	120~400	±0.10	±0.3	處理	
1				細加工	= 12.5-S	30~120	±0.10	±0.2	面積	in²
				粗加工	= 25-S	6~30	±0.10	——	硬度	HRC

審核		檢圖		設計	
單位	mm	版次Ver.		日期	2022.12.19
頁次Page	1	張數Total	1	第三角法	
No. 圖號	初賽試題	Name 圖名	Base 底座		

台中精機廠股份有限公司
Victor Taichung Machinery Works Co.,Ltd

備註