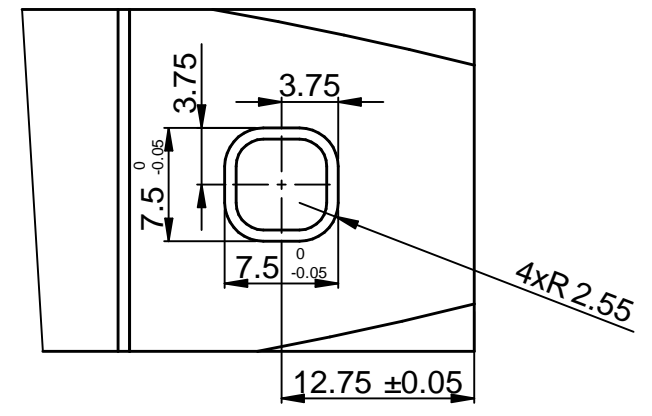
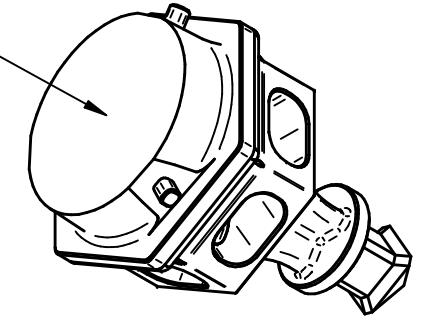


局部詳圖 A
2:1



剖面 B-B
2:1

底部為治具鎖固面，可鑽孔及攻牙



說明:

1. 未註明倒角的每處角偶，須以程式去角 0.75X45°
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程軟體設計加工程式並製作完成

備註	5			精研磨	$\sqrt{\nabla} = 3.2-S$	2000以上	—	±1.2	比例	1/2	審核	檢圖	設計
	4			細研磨	$\sqrt{\nabla} = 6.3-S$	1000~2000	—	±0.8	台件	1	單位	mm	日期
	3			粗研磨	$\sqrt{\nabla} = 12.5-S$	400~1000	—	±0.5	材質	AL6061	頁次Page	1	張數Total
	2			精加工	$\sqrt{\nabla} = 6.3-S$	120~400	±0.10	±0.3	處理		No. 圖號	初賽試題	
	1			細加工	$\sqrt{\nabla} = 12.5-S$	30~120	±0.10	±0.2	面積	in ²	Name	Cover	
				粗加工	$\sqrt{\nabla} = 25-S$	6~30	±0.10	—	硬度	HRC	台中精機廠股份有限公司		
	代號	通報號碼	修改日期	訂正者	毛胚	~	尺寸範圍	切削加工(級)	板金加工(A級)	重量	Victor Taichung Machinery Works Co.,Ltd		