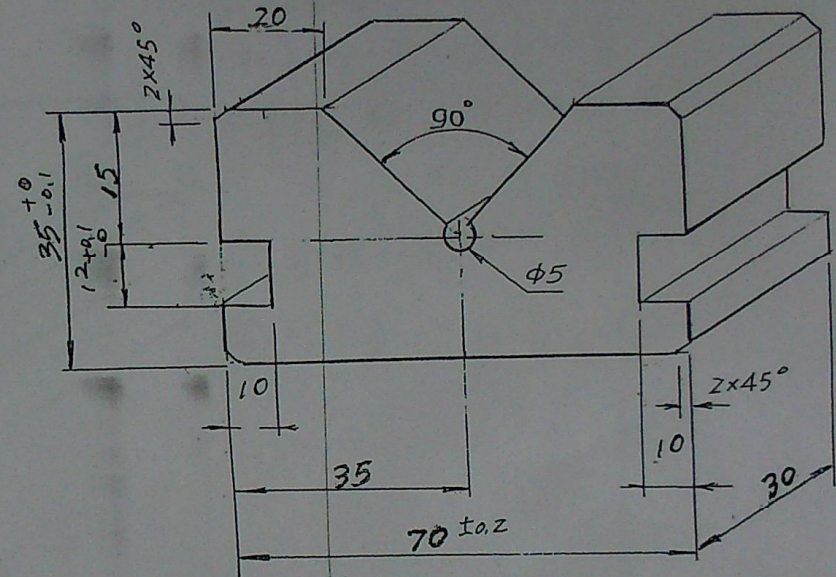


工作程序:

1. 将先前已加工的六面体 $70 \times 35 \times 30$
依照工作图画线
2. 中心冲冲 $\phi 5$ 及 V 型和 12×10 凹槽
3. 钻孔 $\phi 5$, $\phi 8$
4. 以端铣刀粗铣 V 型部分.
5. 以 $\phi 12$ 端铣刀铣削 V 型及凹槽.
6. 去角 $2 \times 45^\circ$
7. 修毛边. 作学号. 完成.

V 型 凹槽加工



工件名稱：車刀架

工作程序：

① 詳閱工作圖，並檢討加工

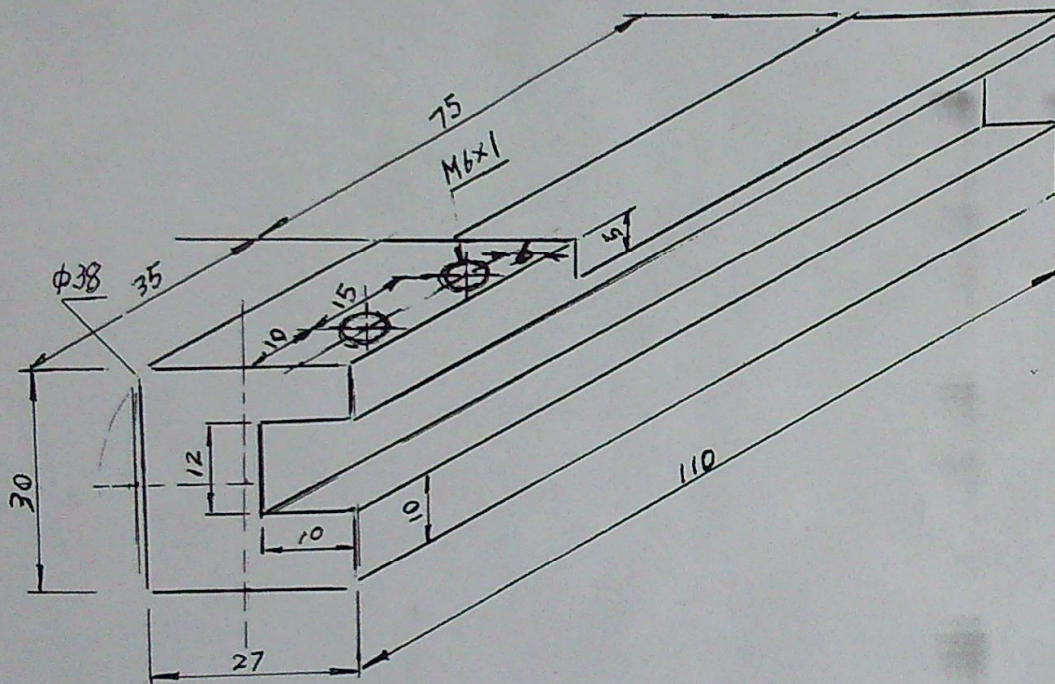
② 取材料 $\phi 38 \times 113$

③ 加工 $27 \times 30 \times 110$

④ 劃線加工 $10 \times 12 \times 110$
加工 $75 \times 27 \times 5$ 階紋

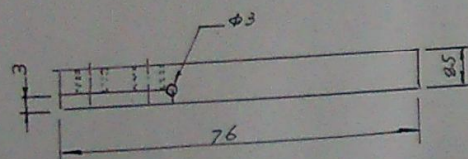
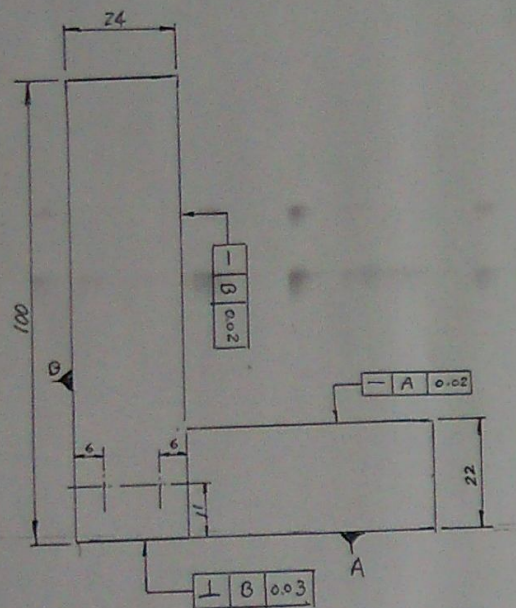
⑤ 劃線攻牙 $M6 \times 1$

⑥ 修毛邊 打印學號



Kan 2011.10.19

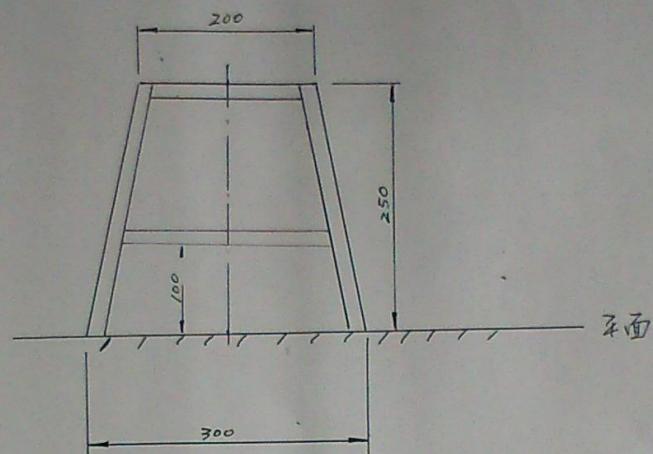
工件名稱: 直角規



A件 $\rightarrow 76 \times 22 \times 8.5$
B件 $\rightarrow 100 \times 24 \times 8.5$

Kam-2005.11.12

焊接實習工作圖



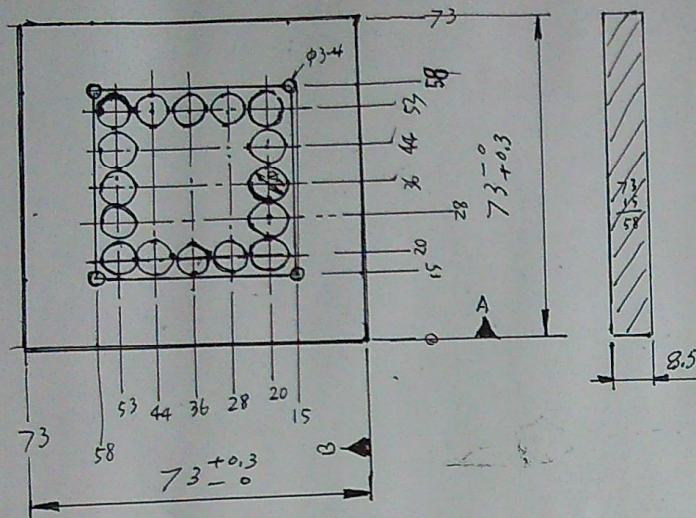
1. 取料: $1\frac{1}{2}$ L形鐵 $\times 26.5 \text{ cm} \times 2$ 支
 $\times 15.5 \text{ cm} \times 1$ 支

2. 按照工作圖放樣 1:1 作圖

3. 磨除多餘材料. 配合放樣圖

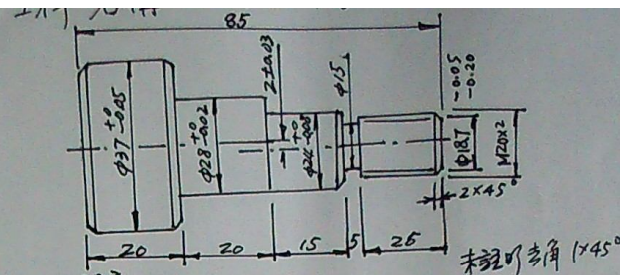
4. 焊接. 並磨平焊接面.

5. 測量尺寸



工作程序:

1. 先作基準面. A, B. 使其平直. 且互為直角
2. 畫線. 分別以 A, B 作底面畫 73.
3. 銼 $73^{+0.3}_{-0}$. 使尺寸符合公差
4. 畫線 15, 20, 28, 36, 44, 53, 58.
分別以 A, B. 畫出
5. 在 15 交叉及各點作中心. 沖在孔
周圍作夾沖記號
6. 銼孔 $\phi 3-4$. 及 $\phi 7-16$ 孔
7. 用平鑿打下
8. 銼 $43^{+0.3}_{+0}$ 尺寸.



工作程序:

1. 詳閱工作圖. 並檢討材料
2. 將工件伸長 95 校正中心
3. 粗車端面及外徑 $\phi 37.5 \times 90$
4. 粗車外徑 $\phi 28.5 \times 65$. $\phi 28 \times 30$
5. 精車外徑及端面. $\phi 37^{+0.05}_{-0.05} \times 20$
 $\phi 28^{+0.02}_{-0.02} \times 35$. (去角 $1 \times 45^\circ$)
6. 偏 15 2 (表差 $2 \times 2 = 4 \pm 0.06$)
7. 車偏 15 (車速 550 RPM) $\phi 28^{+0.05}_{-0.05} \times 15$
8. 車外徑 $\phi 19.8 \times 30$
9. 切槽 $\phi 15 \times 5$
10. 去角 $2 \times 45^\circ$ 及 $1 \times 45^\circ$
11. 車牙 M20 $\times 2$.
12. 切斷. 長 86.
13. 換端夾持及校正中心
14. 車端面長 20. ($\phi 37$)
15. 去角 $1 \times 45^\circ$ 完成

kan -