

# 106學年度全國工科學藝競賽鉗工實作試題材料

1. S21C-12x60x140壹塊.
2. S21C-10x130x140壹塊
3. S21C-10.2x12.2x65壹塊
4. S21C-26.2x29x34.2壹塊(形狀如圖1).
5. S21C-13x18x27壹塊(形狀如圖2).
6. S21C-10.3x38.2x98壹塊(形狀如圖3) .
7. S21C-10x14x26壹塊
8. S35C- $\phi 8$ h7x140表面硬化磨削棒, 雙側倒角1.0-壹支.
9. S35C- $\phi 8$ h7x19表面硬化磨削棒, 雙側倒角1.0-壹支
10. S35C- $\phi 8$ h7x13表面硬化磨削棒, 雙側倒角1.0-壹支.
11. S35C- $\phi 4$ g6x16表面硬化磨光圓棒(定位銷), 雙側倒角1.0-6支.
12. M5x0.8帶頭沉六角螺釘, 總長16(螺紋長10)-5支.
13. 塑質材料盤80X250X300壹個.

圖1. 銑製件-厚度29

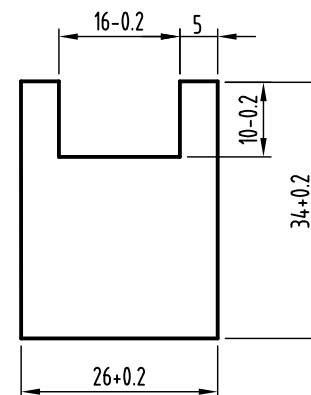


圖2. 銑製件-厚度27

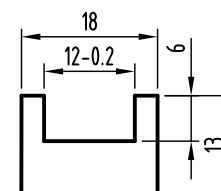
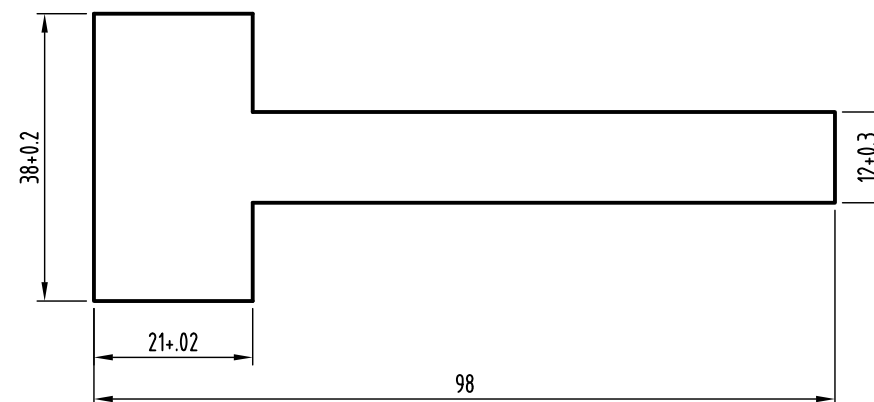


圖3. 銑製件-厚度10.3



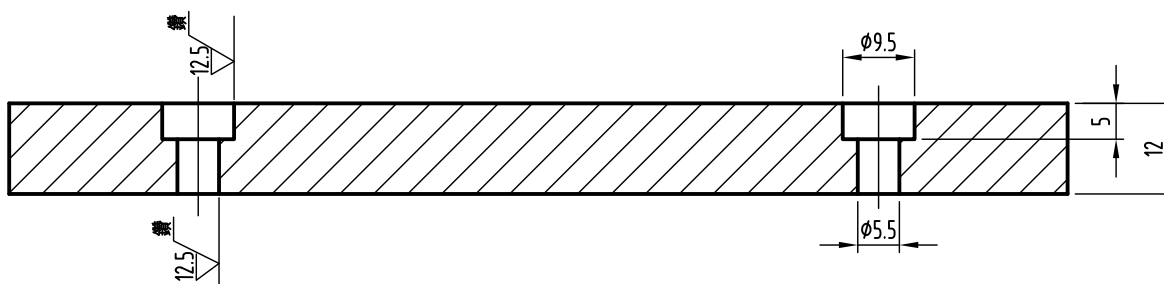
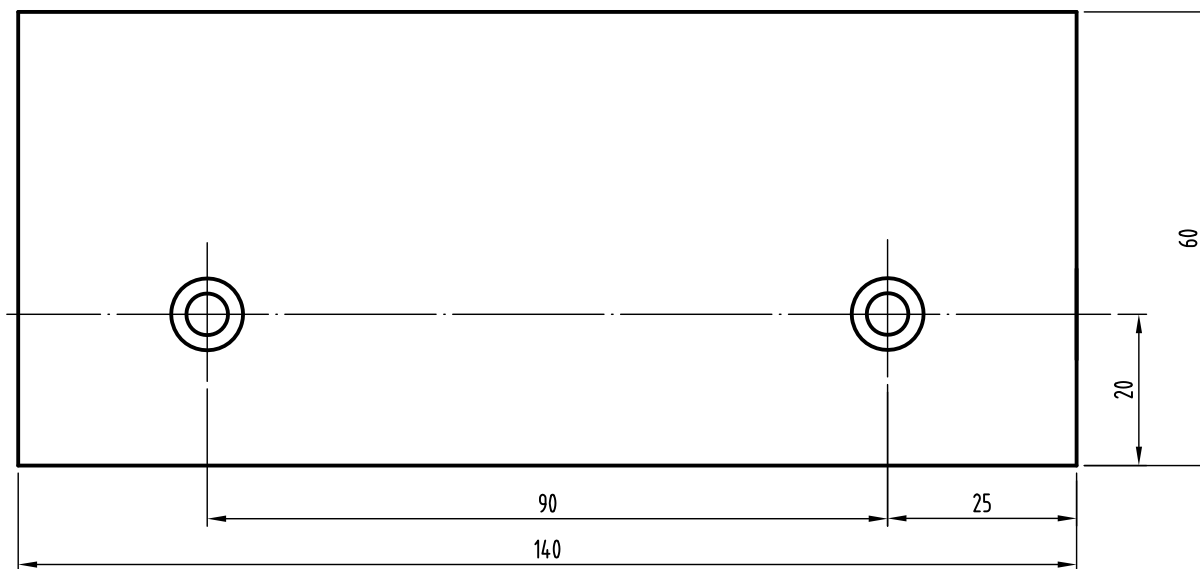
註: 單位mm。凡標註正向公差之尺寸, 容許再大0.1mm, 標註負向公差之尺寸, 容許再小0.1mm。未註公差部分之尺寸, 容許基本尺寸之上下限0.2mm。

## 106學年度全國工科學藝競賽鉗工實作試題

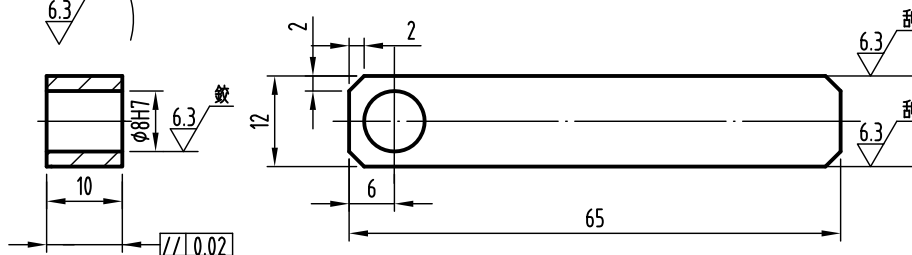
1. 本年度件號4、5共用一塊材料，以及件號6、7共用一塊材料，如右側之零件編號和材料規格表。建議件4、5先完成相同部分之尺度，再鋸開完成其他個別的尺度，以節省加工時間。
2. 件1和件2的厚度不評量。件2的 $\phi 8H7$ 孔要鉛錘於基準面(A)，否則會嚴重影響功能和精度。
3. 注意孔位的方向，以免無法安裝。
4. 注意倒角，徹底清除毛邊和孔內的污物(銼屑、鑽屑或鉸屑)，以免影響評量。

件號	材料	件數	備註
1	S21C-12x60x140	1	大會提供
2	S21C-10x130x140	1	大會提供
3	S21C-10.2x12.2x65	1	大會提供
4,5	S21C-26.2x29x34.2(材料圖1)	1	大會提供
6,7	S21C-13x18x27(材料圖2)	1	大會提供
8	S21C-10.3x38.2x98(材料圖3)	1	大會提供
9	S21C-10x14x26	1	大會提供
10	S35C- $\phi 8h7$ 表面硬化長140-雙頭倒1	1	大會提供
11	S35C- $\phi 8h7$ 表面硬化長19-雙頭倒1	1	大會提供
12	S35C- $\phi 8h7$ 表面硬化長13-雙頭倒1	1	大會提供
13	S35C- $\phi 4h7$ 表面硬化銷長16-雙頭倒1	6	大會提供
14	M5帶頭沉六角螺釘，總長16(螺紋長10)	6	大會提供
15	塑質零件盤80X250x300	1	大會提供

1  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  ( $\sqrt[12.5]{\text{鑽}}$ )

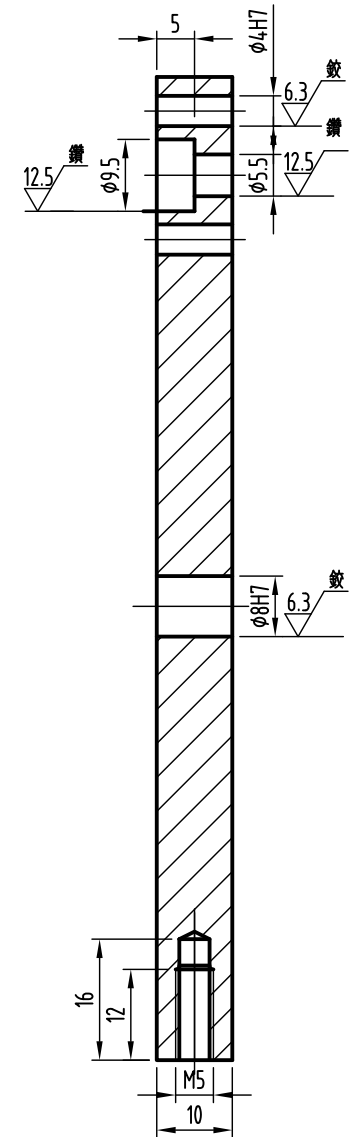
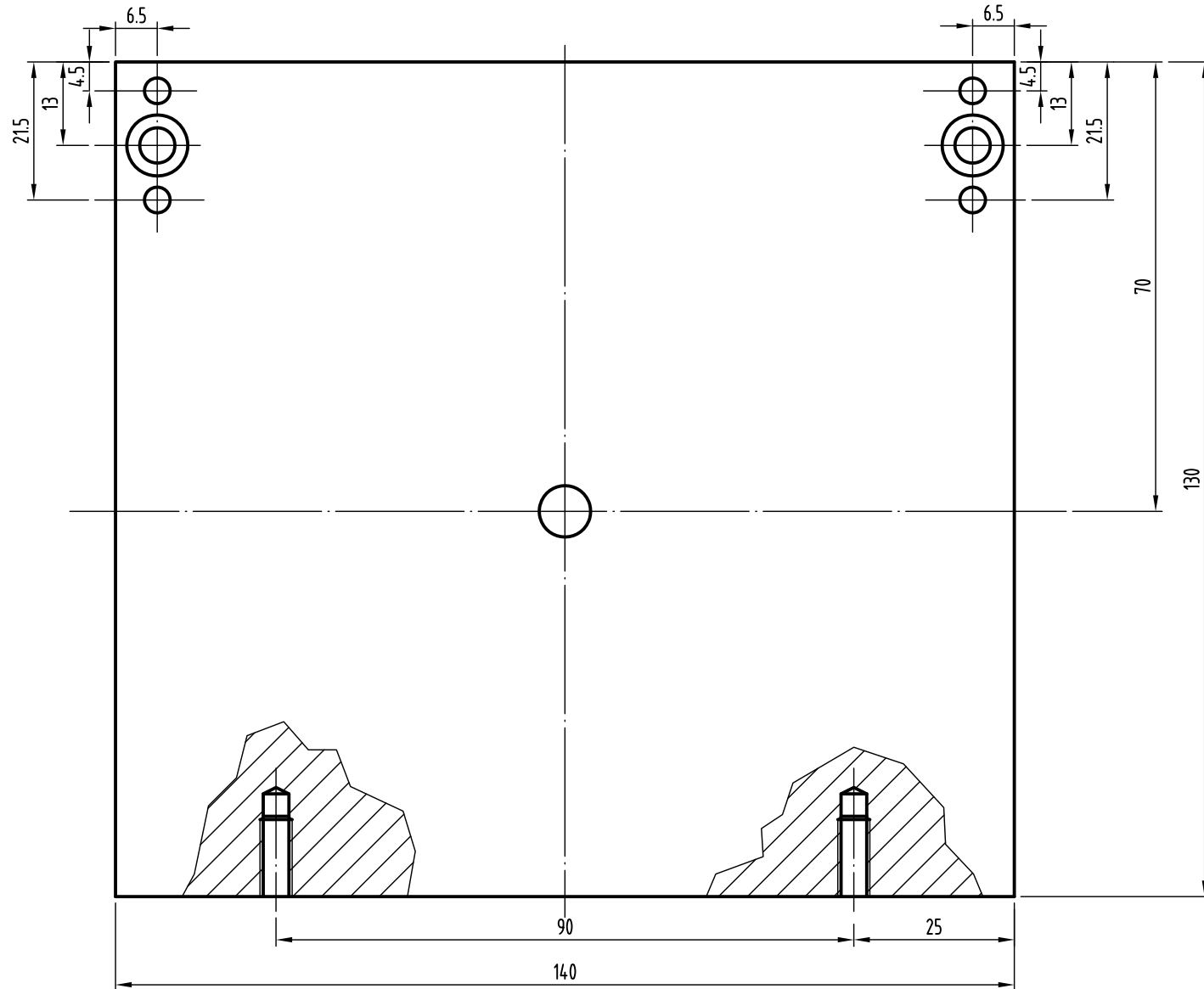


3  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  ( $\sqrt[6.3]{\text{鉸}}$   $\sqrt[6.3]{\text{刮}}$ )



註:未註倒角的稜角稜線一律去角0.05;無毛邊

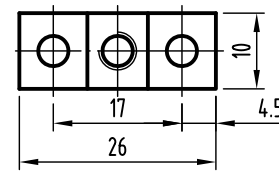
2  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  (  $\sqrt[12.5]{\text{鑽}}$   $\sqrt[6.3]{\text{鉸}}$  )



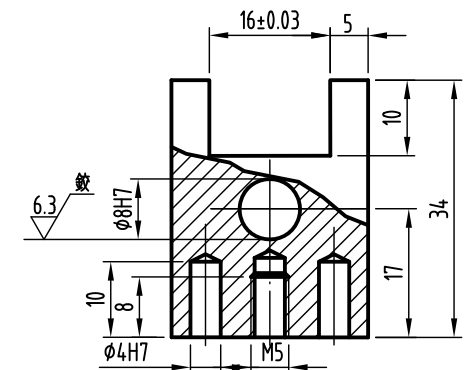
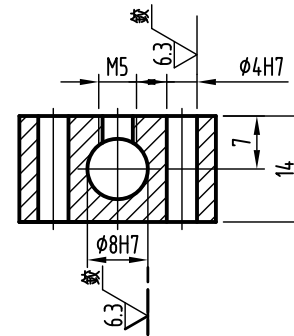
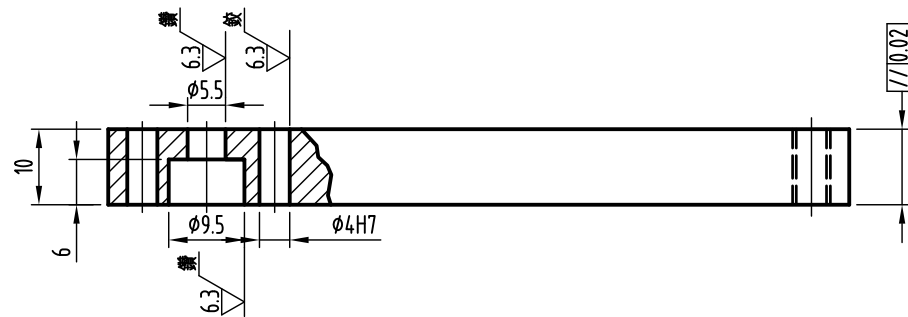
註:未註倒角的稜角稜線一律去角0.05;無毛邊

9  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  ( $\sqrt[6.3]{\text{鉋}}$ )

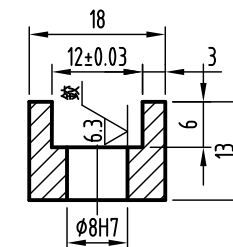
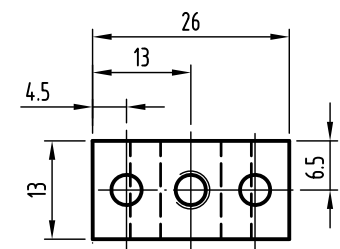
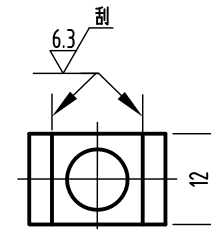
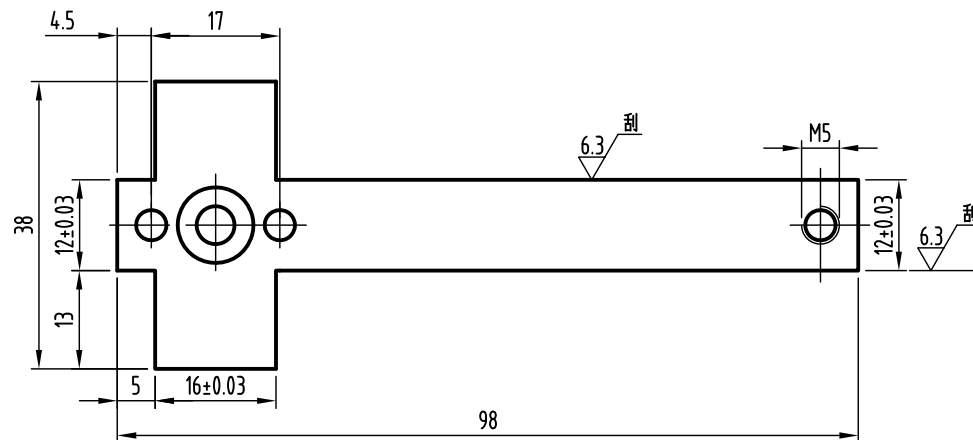
8  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  ( $\sqrt[12.5]{\text{鑽}}$   $\sqrt[6.3]{\text{鉋}}$ )



4, 5  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  ( $\sqrt[6.3]{\text{鉋}}$ )



6, 7  $\sqrt[6.3]{\text{銼}}$  ( $\sqrt[6.3]{\text{鉋}}$   $\sqrt[6.3]{\text{刮}}$ )



註:未註倒角的稜角稜線一律去角0.05;無毛邊

# 106學年度全國工科學藝競賽鉗工實作試題

