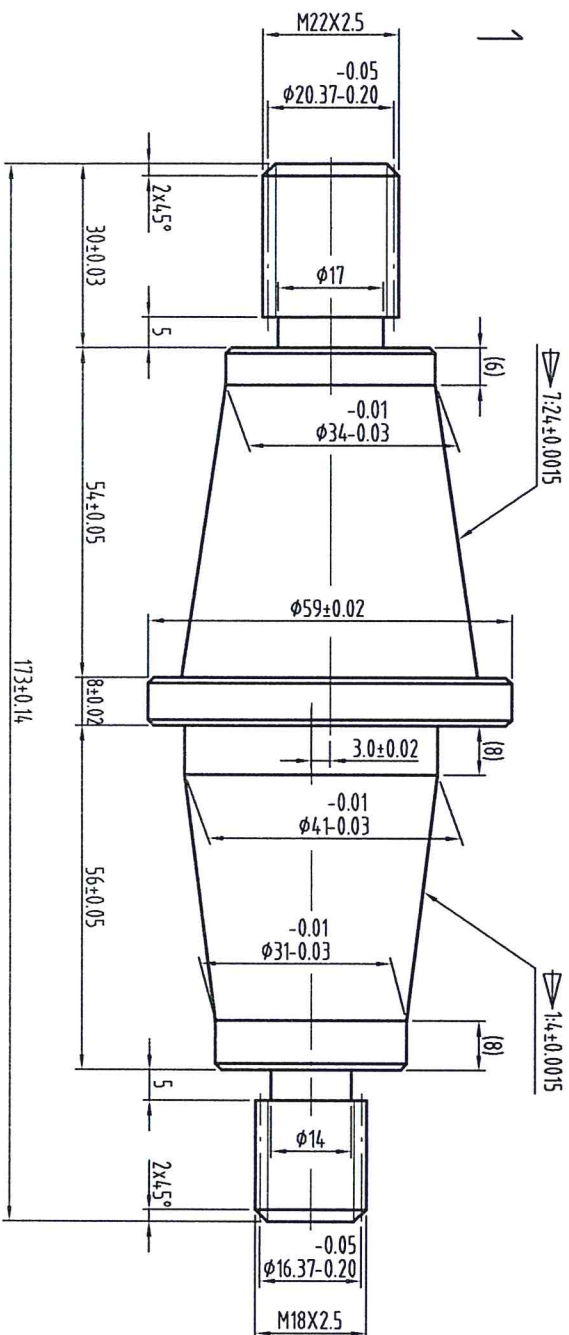


Technical drawing of a mechanical assembly showing a cross-section of a shaft with a gear and a pinion. The drawing includes dimensions:  $136 \pm 0.20$ ,  $11 \pm 0.10$ ,  $4.7 \pm 0.20$ , and  $6 \pm 0.06$ . The gear is labeled 2 and the pinion is labeled 1.



2. 粗糙度除切槽及螺紋外, 均為  $\sqrt[1.6]{\frac{1.6}{\sqrt{6.35}}}$ 。

3. 切槽及螺紋部位粗糙度為  $\sqrt{5.0}$   $\sqrt{205}$ .

4. 外螺紋外徑公差: 內螺紋內徑公差:

-0.05  
螺紋外徑-0.20  
+0.20  
螺紋內徑+0.05

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. 外螺紋去角為  $2 \times 45^\circ$ 。

8.未註尺寸之去角均為 $1\times 45^\circ$ 。

9.未註尺寸之公差均為 $\pm 0.4$ .

10. 去瘀生新，不可留中心火。

11.材料:545C, $\phi 60 \times 175$ 及 $\phi 75 \times 120$ 各一支。

比例	1:1 (1:2)	106車工競賽題
投影法		

# 106車工競賽評分表

場次: 競賽公告(106)

選手編號:

## 一、尺寸精度(62%)

### 工件1(30%)

項目	-0.05 M22-0.20	-0.05 φ20.37-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	-0.01 φ34-0.03	7.24±0.0015	φ59±0.02	3.0±0.02	-0.01 φ41-0.03	1:4±0.0015	-0.01 φ31-0.03	-0.05 φ16.37-0.20	-0.05 M18-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	
扣分單位	1分	-0.02/1分	1分	-0.01	0.05/100	±0.01	±0.01	-0.01	0.05/100	-0.01	-0.02/1分	1分	1分	
配分	1分	2分	1分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	1分	1分	
尺度														
得分														
項目	30±0.03	54±0.05	8±0.02	56±0.05	173±0.14	去角	表粗 1.6/▽							件1小計
扣分單位	1分	1分	1分	1分	-0.02/1分	1分	1分							
配分	1分	1分	1分	1分	2分	1分	1分							
尺度														
得分														

### 工件2(32%)

項目	φ58±0.02	φ44±0.02	φ64±0.02	φ42±0.02	φ74±0.40	φ60±0.02	+0.03 φ31+0.01	+0.20 φ19.3+0.05	+0.03 φ34+0.01	15±0.02	18±0.03	16±0.02	21±0.03	18±0.02
扣分單位	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	1分	±0.01	+0.01	-0.02/1分	+0.01	1分	1分	1分	1分	1分
配分	2分	2分	2分	2分	1分	2分	2分	3分	2分	1分	1分	1分	1分	1分
尺度														
得分														

項目	47±0.06	48±0.06	117±0.12	斜紋滾花1.2	去角	表粗 1.6/									件2小計
扣分單位	±0.02/1分	±0.02/1分	±0.02/1分	1分	1分	1分									
配分	2分	2分	2分	1分	1分	1分									
尺度															
得分															

## 二、功能精度(14%)

項目	11±0.10	136±0.20	47±0.20	6±0.06			小計
扣分單位	±0.02	±0.04	±0.03	±0.01			
配分	3分	4分	4分	3分			
關係	件1+件2	件1+件2	件1+件2	件1+件2			
尺度							
得分							

## 三、加工速度(4%)

時間	3:30:01	3:35:01	3:40:01	3:45:01	3:50:01	3:55:01	小計
3:30:00	3:35:00	3:40:00	3:45:00	3:50:00	3:55:00	4:00:00	
配分	4分	3.5分	3分	2.5分	2.0分	1.5分	
得分							

## 四、工作態度(扣分)

項次	原因	扣除總分/次
1	不服從評審團判決	-20分/次
2	故意毀損機器(需負賠償責任)	-15分/次
3	工作紀律不良,致他人受傷者	-10分/次
4	工作紀律不良或妨礙他人工作	-5分/次
5	多攜帶刀具(上限10把)入場(不含鑽頭)	-5分/支
6	加工過程中,未配戴安全眼鏡,且屢勸不聽者	-5分/次
7	端面殘留中心孔	-5分/孔
8	使用快速鑽頭	-5分/支
9	其他(經評審團決議)	
扣分合計		

術科得分(80%)	筆試得分(20%)	工作態度(扣分累計)	總分