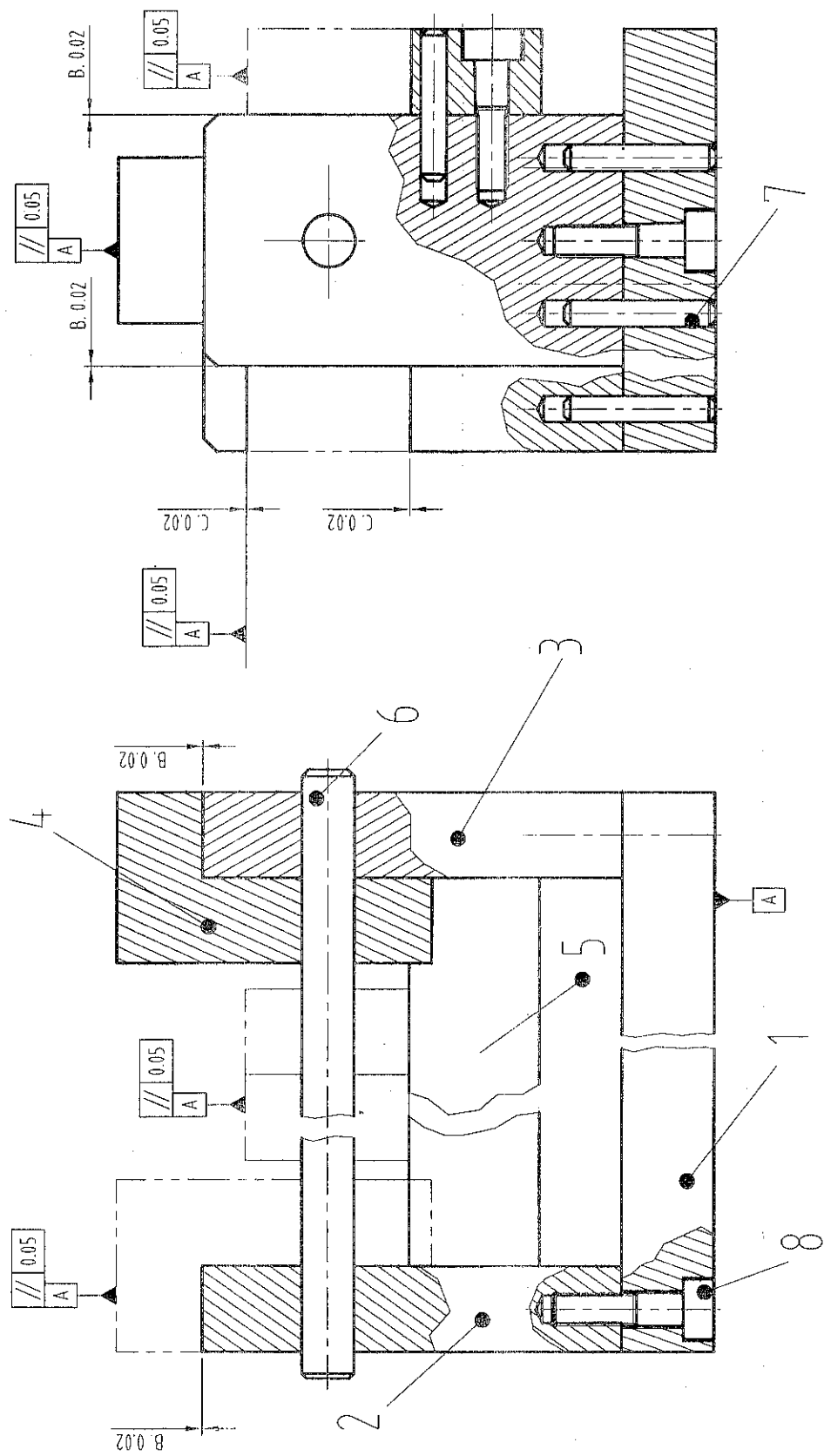


110學年度全國工程學藝競賽鉗工術科試題

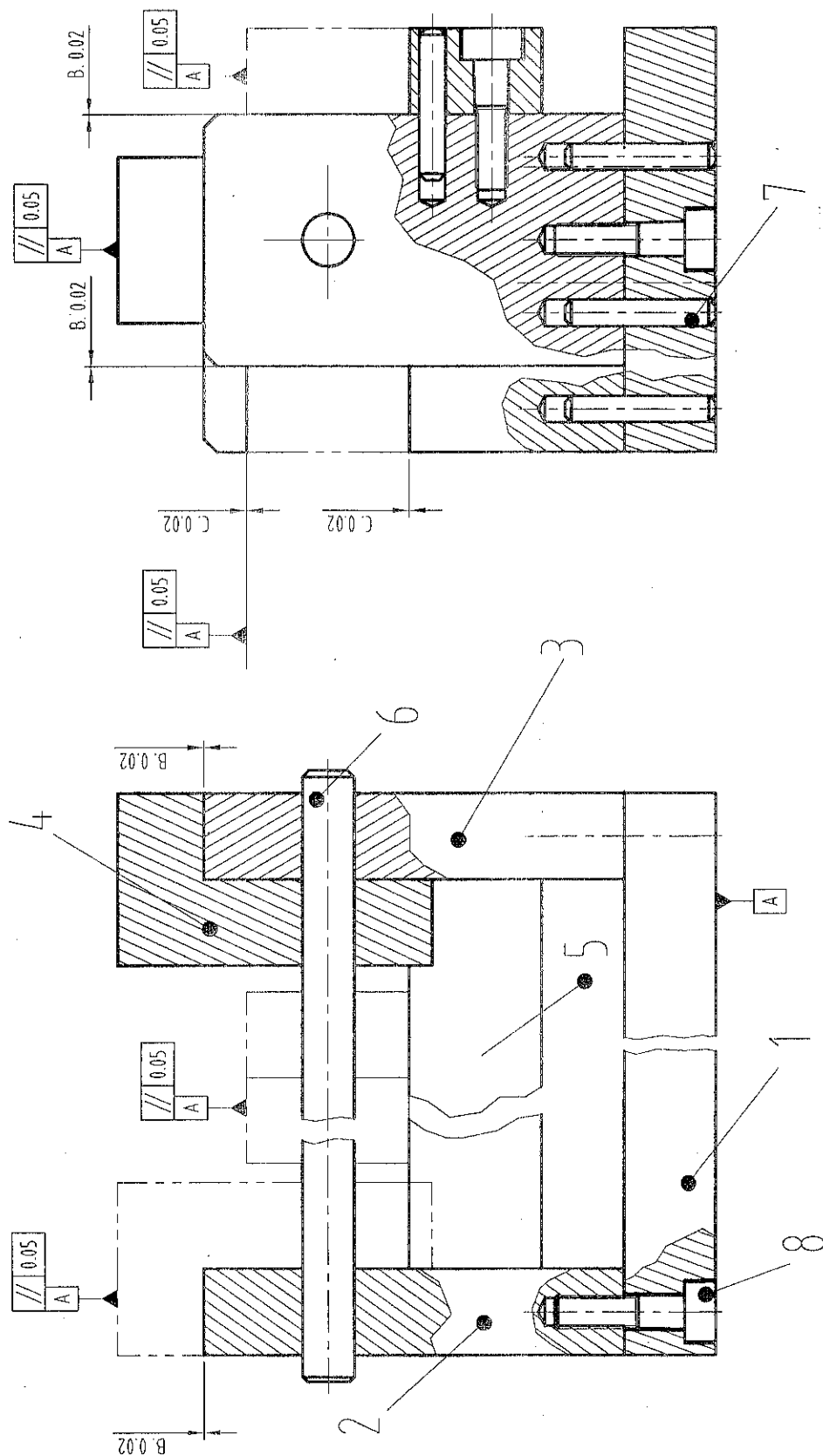
- 1. 材料的磨削面或銑削面，一律都須再按圖加工，若有平面留有磨削或銑削加工的痕跡，列為未完成而術科以零分核計，若僅是局部分則依情況酌予扣分。
- 2. 比賽過程中若須更換材料，必須依大會備料多寡而定外，還須按件扣分：凡換件1和件5者每換一件扣2分，件2和件3者每換一件扣3分，件4者每換一件扣4分，其次，每人每件限換一次，換件扣分採累計由術科的總分扣除。
- 3. 本年度的配合尺度彼此會造成牽動，須仔細閱讀圖面，釐清彼此間之相互關係，妥善規劃加工和組裝程序，是確保精度和致勝的關鍵，基準和方位的一致，尺度精度的控制是避免組裝時需再調修，進而損及先前控制之尺度，影響精度和耗費時間。
- 4. 件2、件3、件4和件5的H7的精度是獲得進入功能評分的要求，要確保其精度的準確。
- 5. 組裝圖中，平行面度必須是件4以件6為軸，嵌件2和件3的上端面，左側和右側後沒有晃動，再量測，所以，B的間隙若以0.03的厚度規片嵌入，該部位の間隙和平行度都以零分核計。
- 6. 完成成品繳交前或比賽時間將截止前，要確實檢查倒角、清理毛邊和孔內污物(銹屑、鑽屑或銹屑...)，以免影響評量(甚至無法評量而遭淘汰)；還自以為完成作品而術科卻是得分很低或沒有評量的結果。

9	塑質零件盤約80x250x300	1	
8	M5帶頭沉六角螺釘長23-25(螺紋長13以上)	4	大會提供
7	S35C-φ4g6x23表面硬化-雙頭圓角10R	6	大會提供
6	S35C-φ8h7x160表面硬化-雙頭圓角10R	1	大會提供
5	S21C-13磨x20銑x144銑	1	大會提供
4	S21C-25磨x26銑x48銑	1	大會提供
3	S21C-13磨x38銑x64銑	1	大會提供
2	S21C-13磨x51銑x64銑	1	大會提供
1	S21C-14磨x64銑x144銑	1	大會提供
件號	材料	件數	備註

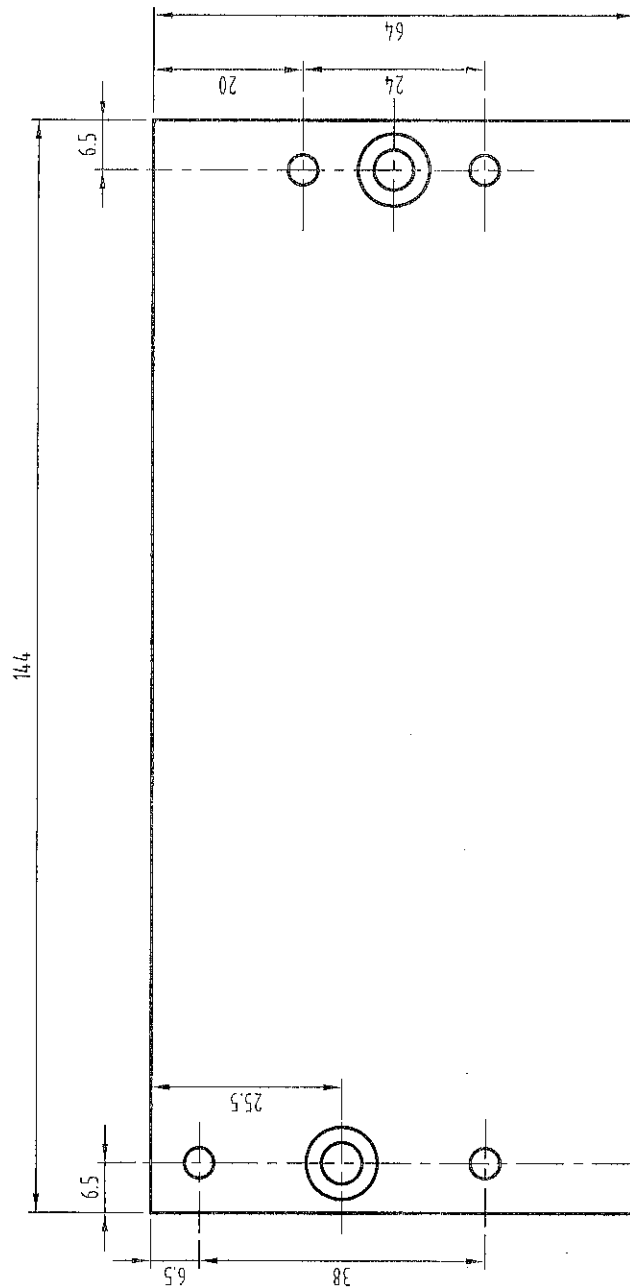
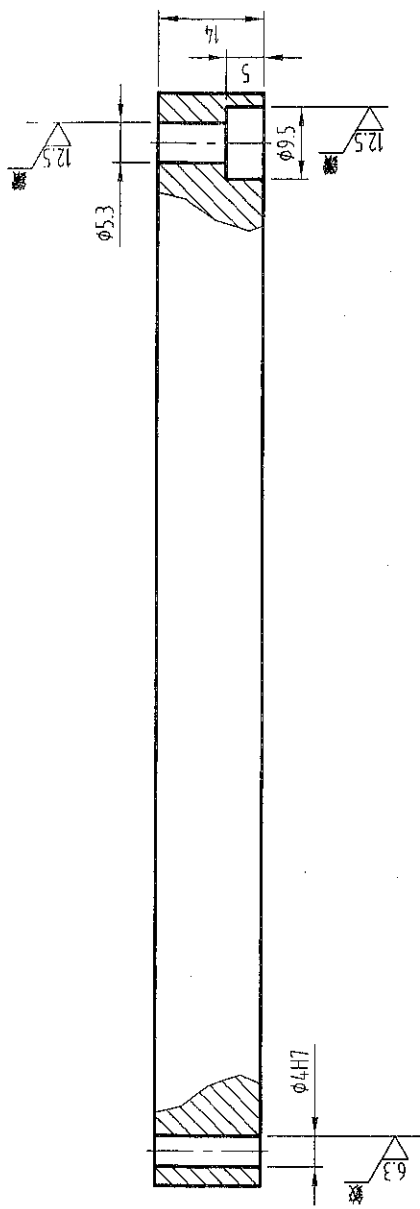
110學年度全國工程學藝術競賽工程技術試題



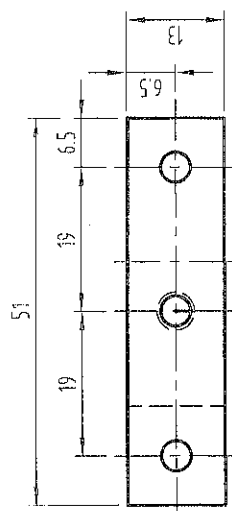
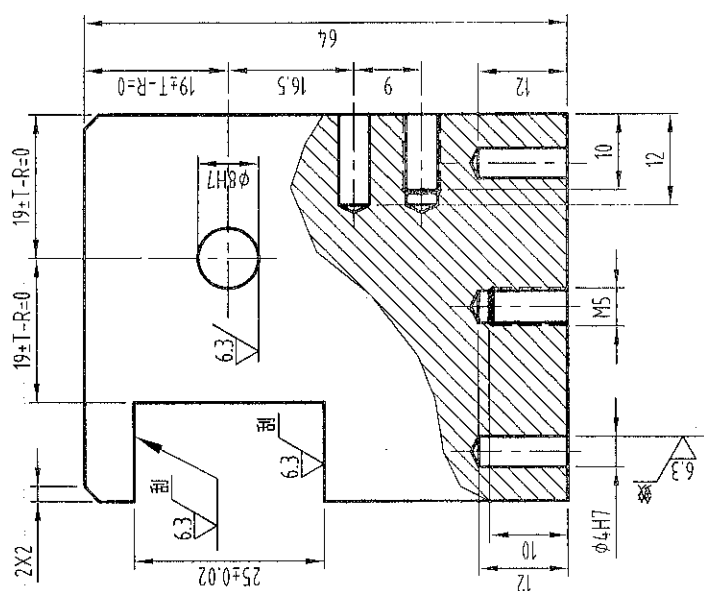
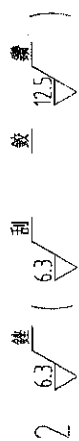
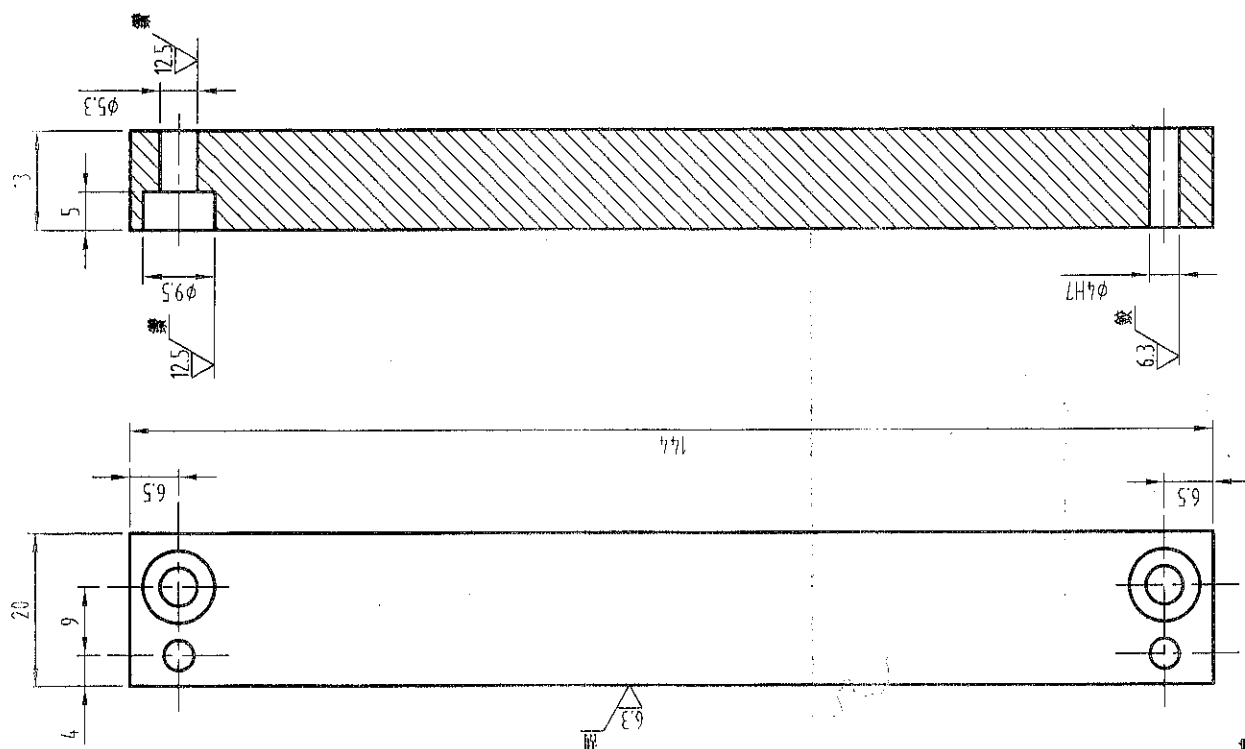
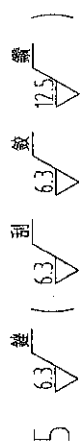
110學年度全國工程技術競賽鉗工術科試題



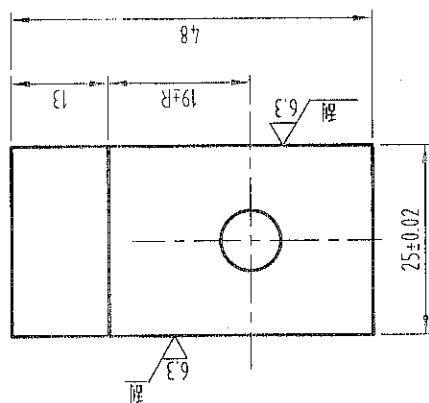
1 6.3 (12.5 6.3)



註:未註倒角的稜角稜線一律去角0.05;無毛邊



註：圖中件4的R是和件3的S、件4的T配合的（但配合是無間隙），凡未註倒角的稜角，稜線一律去角0.05；無毛邊。



註：圖中件4的R是和件3的S，件4的T配合的無間隙，偏差白訂（但配合是無間隙），凡未註倒角的棱角，稜線一律去角0.05；無毛邊。