

全國高級中等學校 109 學年度工業類學生技藝競賽  
大會準備材料清單

附件九

職種名稱： 鉗工

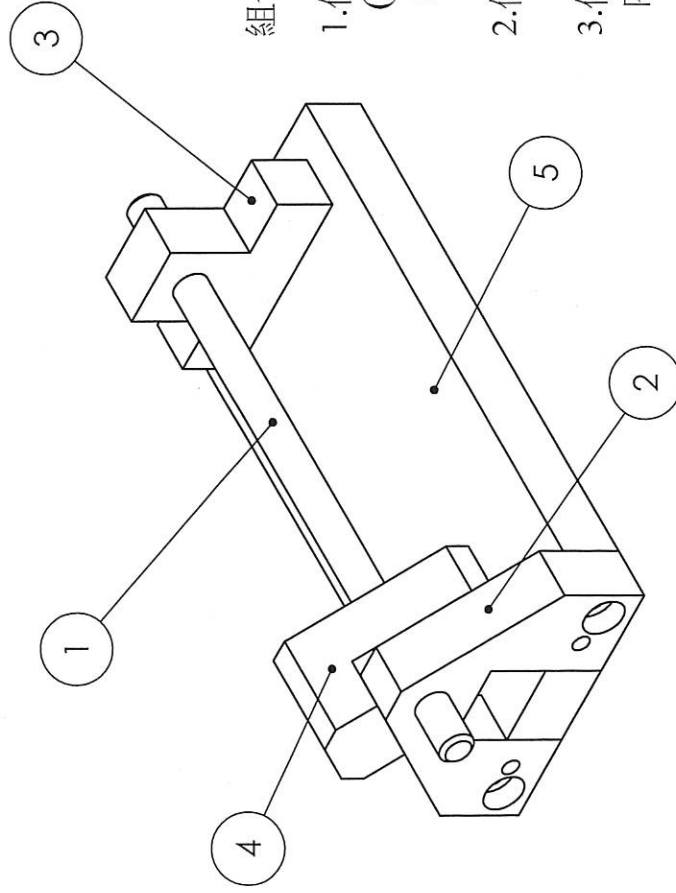
共 頁 第 頁

| 編號 | 材料名稱      | 規格                               | 單位 | 數量 | 備註                                    |
|----|-----------|----------------------------------|----|----|---------------------------------------|
| 1  | 機台板       | S21C-14 磨 x64 銑 x144 銑           | 塊  | 1  | 外型尺寸公差為基準尺寸大 0.1-0.25mm，角度 10-15 分以內。 |
| 2  | 支架        | S21C-13 磨 x48 銑 x64 銑            | 塊  | 1  |                                       |
| 3  | 側板        | S21C-13 磨 x36 銑 x51 銑            | 塊  | 1  |                                       |
| 4  | 滑動件       | S21C-25 磨 x26 銑 x47 銑            | 塊  | 1  |                                       |
| 5  | 軸         | S35C-直徑 8h7x160 表面硬化磨光圓棒，雙頭倒 1.0 | 支  | 1  |                                       |
| 6  | 帶頭沉六角螺釘   | M5-總長 23-25(螺紋長約 13)             | 支  | 3  |                                       |
| 7  | 定位銷       | S35C-直徑 4g6x23 表面硬化磨光圓棒，雙頭倒 1.0  | 支  | 4  |                                       |
| 8  | 材料盤       | 素質方形 80x250x300                  | 個  | 1  |                                       |
| 9  | 以上每位參賽者一份 |                                  |    |    |                                       |
| 10 |           |                                  |    |    |                                       |
| 19 |           |                                  |    |    |                                       |
| 20 |           |                                  |    |    |                                       |

召集人簽章： 許全守

中 華 民 國      109      年      5      月      12      日

# 109學年度工科技藝競賽鉗工試題組合功能說明



## 組合作功能及競賽說明：

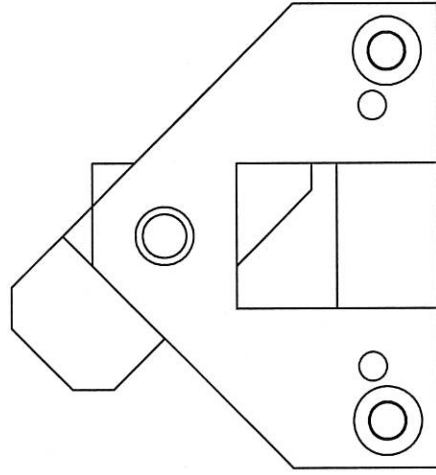
1. 件4須能在件2斜面上作配合，無干涉情況且間隙0.05mm各得5% (斜面配合有兩個，且件四能90度與件2配合)，注意:無須拆件。如需經過拆件但可配合者得1%。
2. 件4垂直90度後能與件2矩型口作配合，無干涉情形得10%。
3. 件4旋轉180度能與件3三個面能配合，無干涉情形，且間隙0.05mm內各得5%注意:無須拆件。如需經過拆件但可配合者得1%。
4. 競賽時間6HR，可延長30分鐘，繳交時須以組合件型式繳交，否則以未完成品淘汰之。
5. 各零件尺度精度分數如表所示。

2. 件4垂直90度後能與件2矩型□作配合，無干涉情形得10%。

3.件4旋轉180度能與件3三個面能配合，無干涉情形，且間隙0.05mm內各得5%注意:無須拆件。如需經過拆件但可配合者得1%。

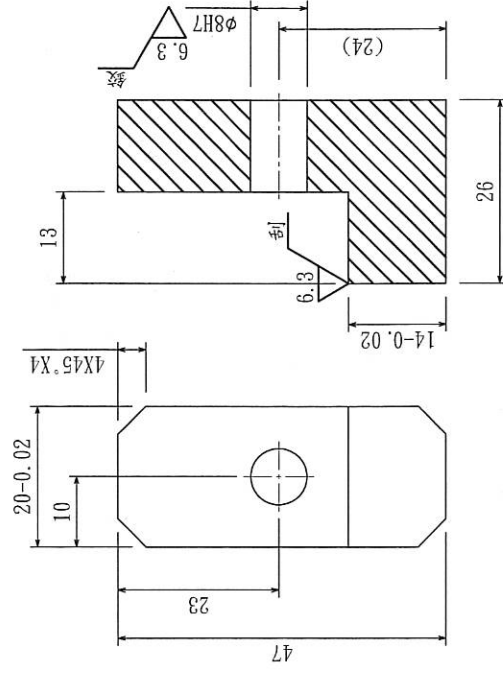
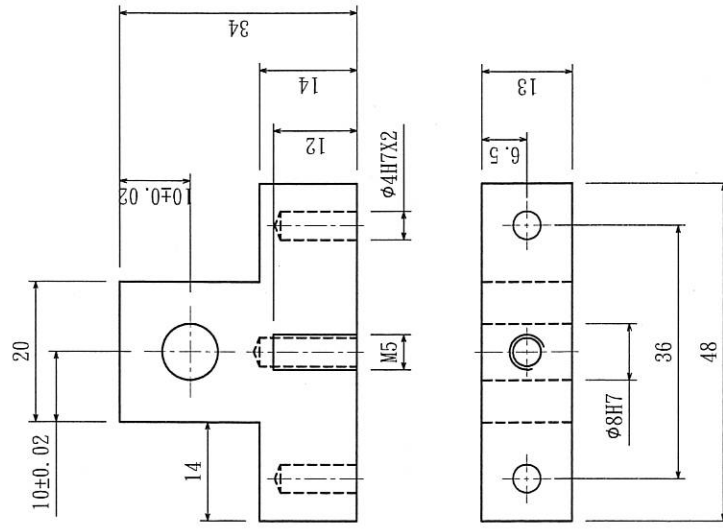
4. 競賽時間6HR，可延長30分鐘，繳交時須以組合作型式繳交，否則以未完成品淘汰之。

### 5. 各零件尺度精度分數如表所示。



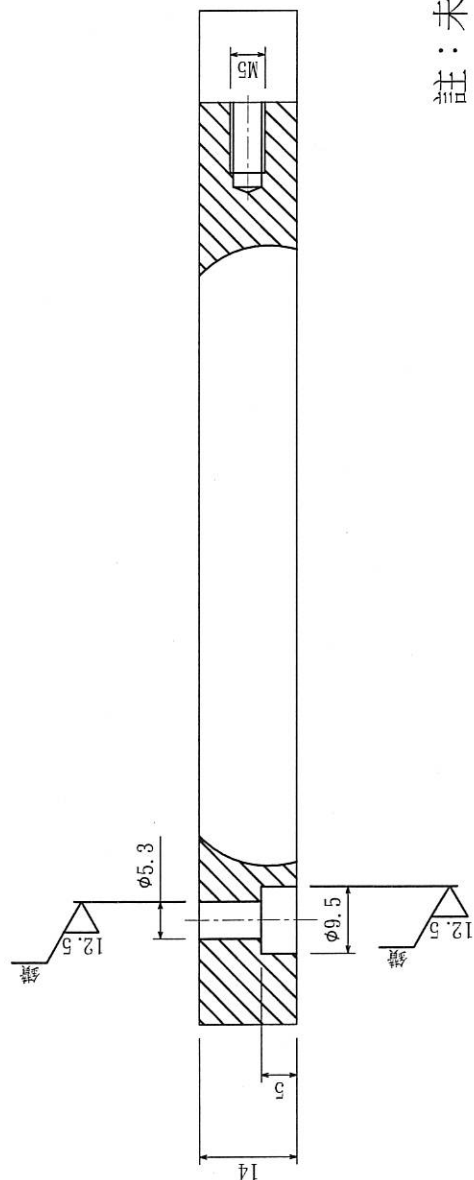
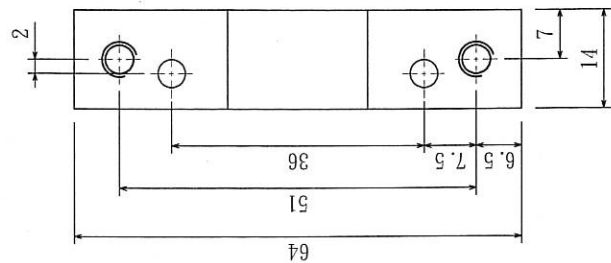
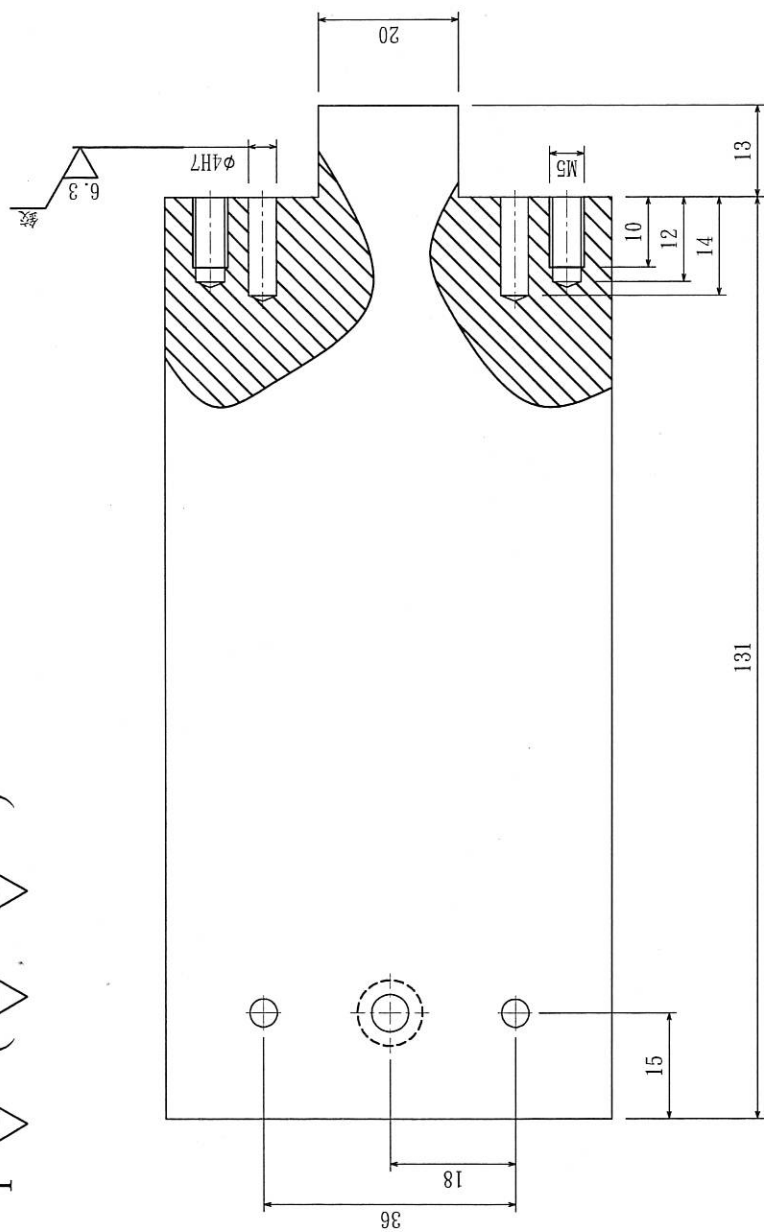
2 刮 ( 6.3 銑 12.5 鑽 )

4 6.3 銑 ( 6.3 銑 12.5 鑽 6.3 刮 )



註：未標註角的稜線一律去角0.05mm；無毛邊殘留

1 6.3 銼 ( 6.3 銼 12.5 銼 )



註：未標註角的稜線一律去角0.05mm；無毛邊殘留