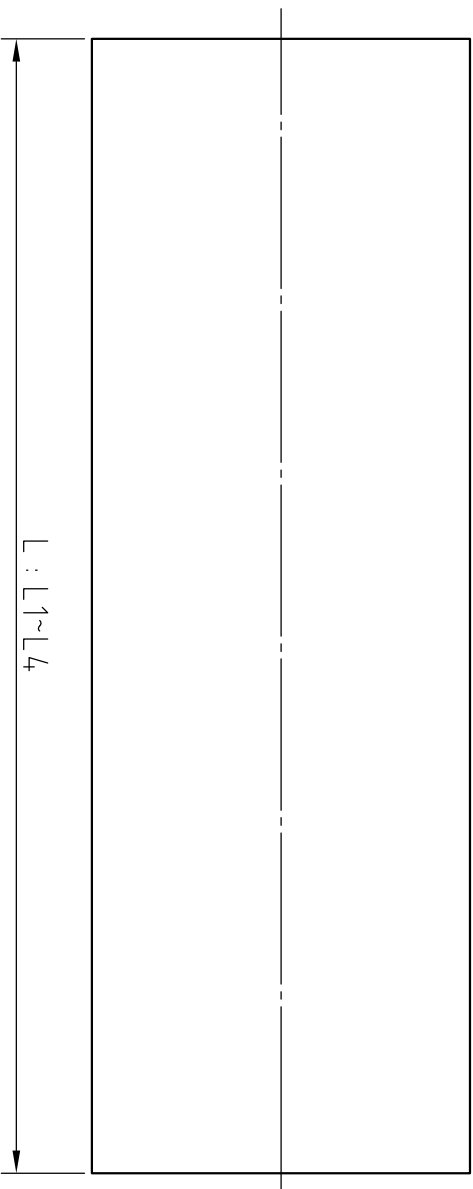


※請注意主軸正反轉，不然你的刀片很快就會被你毀了※



加工說明：

- 1, 先伸長量約50mm，前後端均需校正。
- 2, 主軸轉速約500rpm，車削第一個端面當基準面。
- 3, 調頭夾持並校正好。
- 4, 粗車削約9mm的量，裕留1mm以內的精修量。
- 5, 夾持約25~30mm的量，並前後校正。
- 6, 將剩餘的1mm的尺寸利用複式刀座進給，車削至指定尺寸。

去角 $0.1 \times 45^\circ$

材料	$\phi 45 \times 150$	部份	2F車床區			初評	複評
			公差	範圍	得分		
L1	14.0±0.2	15	±0.3	±0.4	5		
L2	130±0.2	15	±0.3	±0.4	5		
L3	120±0.1	15	±0.15	±0.20	5		
L4	120±0.1	15	±0.15	±0.20	5		
表面	10	7	7	4	4		
表面	10	7	7	4	4		
表面	10	7	7	4	4		

國立羅東 高級工業 職業學校	端 面 車 削	2F車床區	圖號：車-01	姓名	座位	mm	第三角
					時間		
					座號		