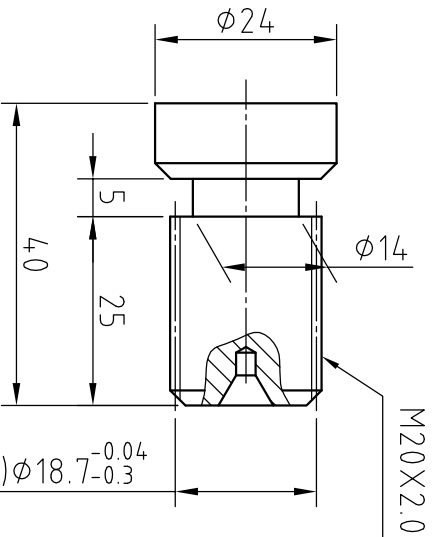


(6支)

### 60°外螺紋車削(組合進刀法)



進刀次	橫向進刀	φ0.05			進刀次	橫向進刀	φ0.025		
		累進刻度	複式刀座	累進刻度(複式刀座)			累進刻度	複式刀座	累進刻度(複式刀座)
1	0.6		0		1	0.3		0	
2	0.5	1.1	0.15		2	0.25	0.55	0.15	
3	0.4	1.5	0.10	0.25	3	0.20	0.75	0.10	0.25
4	0.3	1.8	0.08	0.33	4	0.15	0.90	0.08	0.33
5	0.2	2.0	0.05	0.42	5	0.10	1.0	0.05	0.42
6	0.2	2.2	0.05	0.48	6	0.10	1.1	0.05	0.48
7	0.1	2.3	0.02	0.50	7	0.05	1.15	0.02	0.50
8	0.1	2.4	0.02	0.52	8	0.05	1.2	0.02	0.52
9	0.1	2.5	0.02	0.54	9	0.05	1.25	0.02	0.54
10	0.04	2.54	0	0.54	10	0.02	1.27	0	0.54
11	0.04	2.58	0	0.54	11	0.02	1.29	0	0.54
12	0.02	2.6	-0.04	0.5	12	0.01	1.3	-0.04	0.5
13	0	2.6	-0.02	0.48	13	0	1.3	-0.02	0.48
14	0	2.6	-0.02	0.46	14	0	1.3	-0.02	0.46

複式刀座進刀量約為  
橫向進刀量0.6倍。目  
的在於讓刀具切削時單  
邊切削，增加刀具之  
強度與壽命。

M：公稱尺寸  
P：節距或螺距  
深度：0.6495×P  
=0.6495×2  
=1.3

未註倒角均為2×45°

材料 φ25×150

國立羅東  
高級工業  
職業學校

有退刀槽螺紋

圖號：MT-13

姓名

表面	上	中	下	初評	複評
A6	7	5	3		
	φ18.7 <sup>-0.04</sup> <sub>-0.30</sub>	-0.03 -0.35	-0.02 -0.40		
表面	10	8	6		
	上	中	下		
A5	7	5	3		
	φ18.7 <sup>-0.04</sup> <sub>-0.30</sub>	-0.03 -0.35	-0.02 -0.40		
表面	10	8	6		
	上	中	下		
A4	7	5	3		
	φ18.7 <sup>-0.04</sup> <sub>-0.30</sub>	-0.03 -0.35	-0.02 -0.40		
表面	10	8	6		
	上	中	下		
A3	7	5	3		
	φ18.7 <sup>-0.04</sup> <sub>-0.30</sub>	-0.03 -0.35	-0.02 -0.40		
表面	10	8	6		
	上	中	下		
A2	7	5	3		
	φ18.7 <sup>-0.04</sup> <sub>-0.30</sub>	-0.03 -0.35	-0.02 -0.40		
表面	10	8	6		
	上	中	下		
A1	7	5	3		
	φ18.7 <sup>-0.04</sup> <sub>-0.30</sub>	-0.03 -0.35	-0.02 -0.40		
表面	10	8	6		
	上	中	下		

作車床區

投影法 第三角

單位 mm

比例 1:1

時間

座號