



加工說明：
1, 夾持約30 mm，並前後校正

倒角1×45°
此題滿分105

材料	承上題餘料	部份	公差範圍			初評	複評
			公配	差分	與得		
2F車床區		D1	±0.3	±0.4	±0.4		
			20	15	10		
倒角	上	5	中	3	下		
表面	上	10	中	7	下		
D3	20	±0.15	±0.15	±0.20	10		
倒角	上	5	中	7	下		
D2	20	±0.15	±0.15	±0.20	10		

國立羅東 高級工業 職業學校		圓桿車削		2F車床區		第三角	
圖號：車-02		單位：mm		比例：1:1		初評	
姓名		時間		座號		複評	