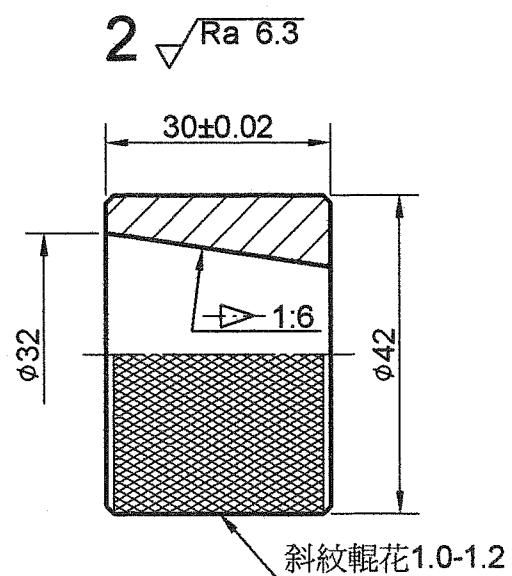
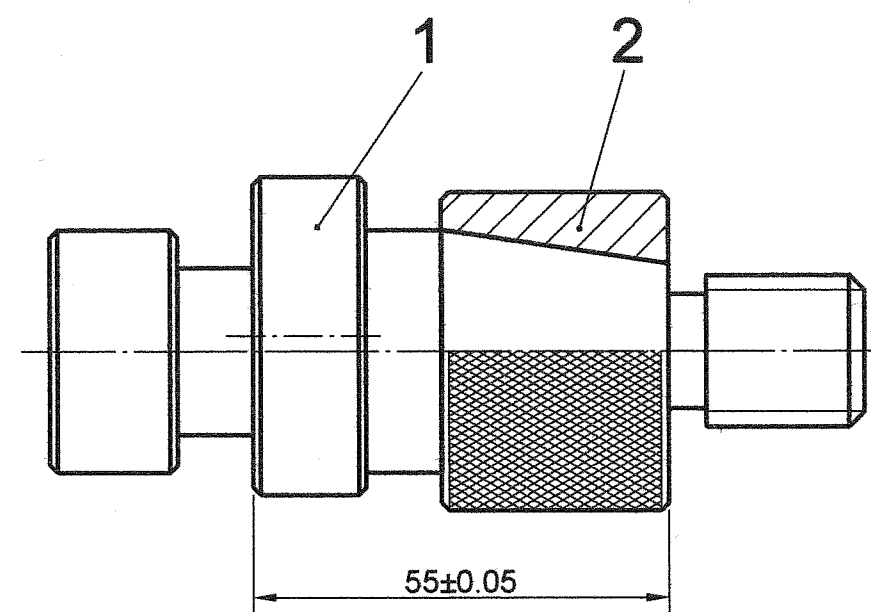
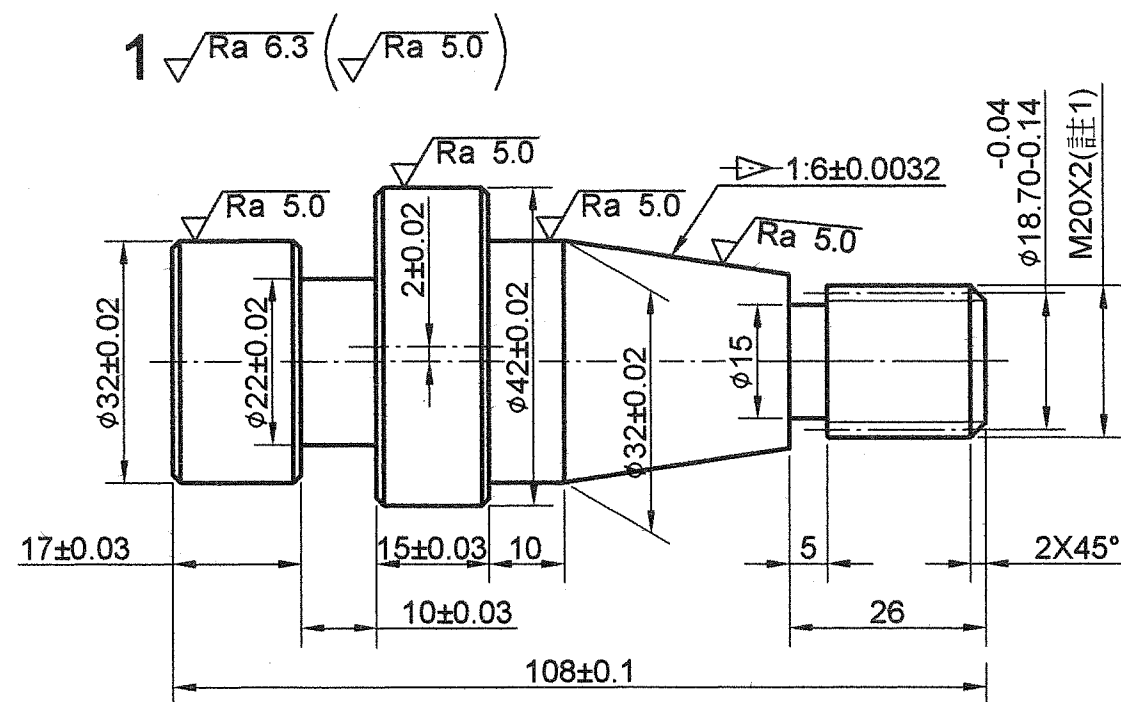


評分表							號碼_____	
零件 1	設計尺寸		實際尺寸		配分	得分		
	32±0.02				5			
	22±0.02				5			
	42±0.02				5			
	32±0.02				5			
	-0.04 Ø18.7-0.14				5			
	2±0.02				5			
	17±0.03				5			
	10±0.03				5			
	15±0.03				5			
	108±0.1				5			
	30±0.02				7			
	55±0.05				10			
	光度				13			
零件 2	2hr		2hr20min	2hr40min	15			
	15分		10分	5分			3hr 0分	
	時間				5			
	毛邊							
總分								
評審簽名								



- 註: 1.  $M20 \times 2$  可用  $3/4"-16UNF$  代替, 如是則外徑尺度為  $\phi 19.05$  節徑尺度為  $\phi 18.02 - 0.14$  (Tolerance:  $-0.04$ )  
 2. 錐度配合接觸率須達 40% 以上  
 3. 未註尺度之去角均為  $1 \times 45^\circ$   
 4. 未註許可公差之尺度按照一般許可公差加工  
 5. 螺紋部位許可公差: 外徑  $-0.05$ , 節徑  $-0.20$   
 6. 各項尺寸得分以評分表為準, 超出公差每  $0.02$  扣 1 分, 扣至該項零分為止

一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	$\pm 0.1$
超過 3 至 6	$\pm 0.1$
超過 6 至 30	$\pm 0.2$
超過 30 至 120	$\pm 0.3$
超過 120 至 315	$\pm 0.4$

國立嘉義高工 101 學年度第一次教師甄試					
投影法	第三角法	比例	1:1	單位	mm
材料	S30C-S40C $\phi 45 \times 150$ 光面圓棒一支	命題 修訂	自車丙修改公差 (002-910306)	時間	3 小時