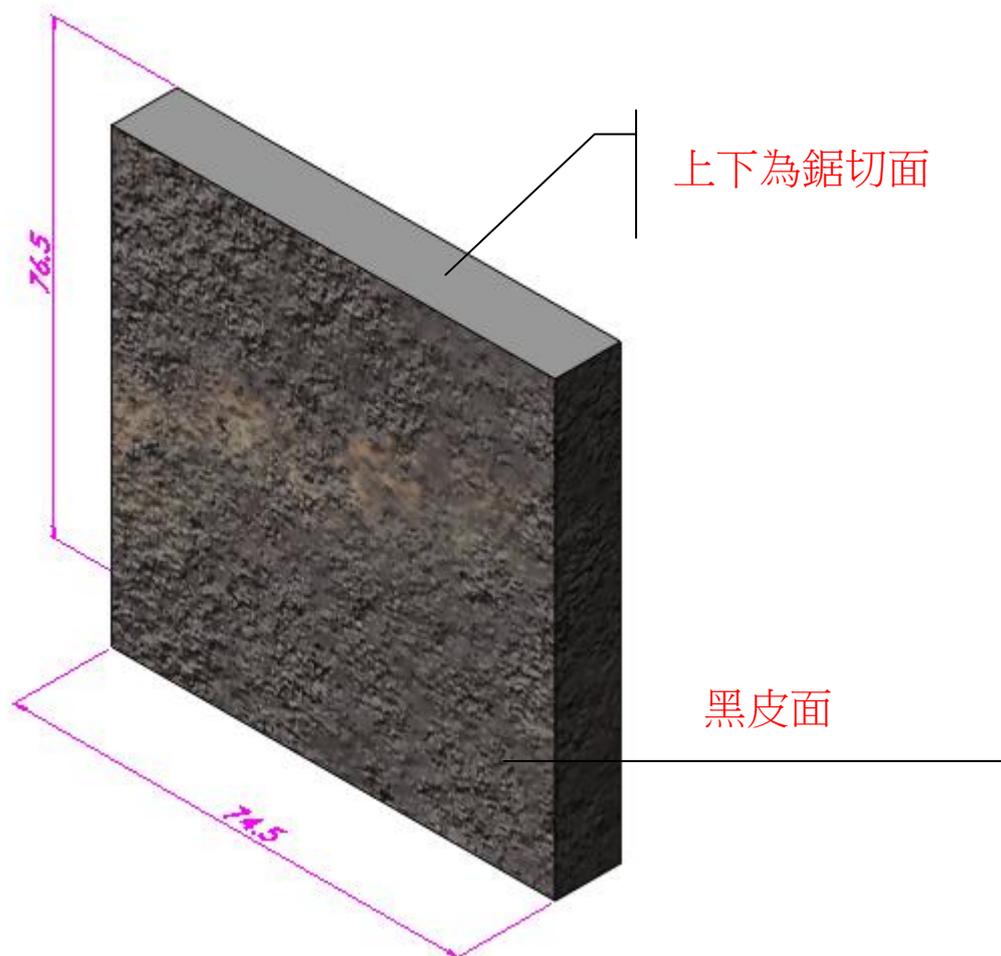
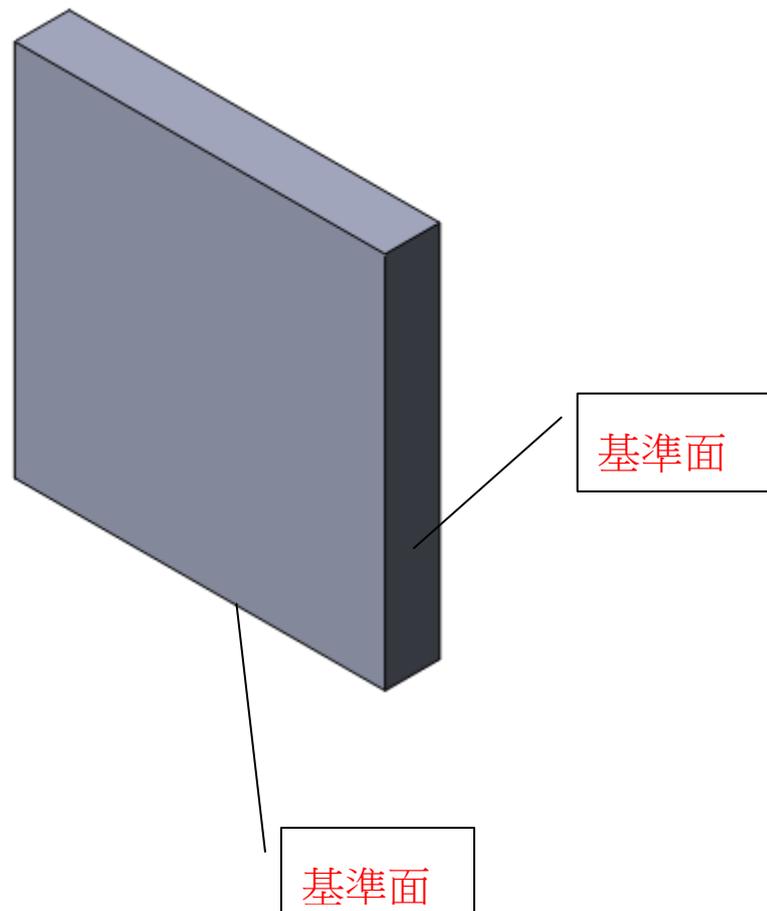


鉗工實習工作單 N03-1 工作圖

1.未加工 扁鐵

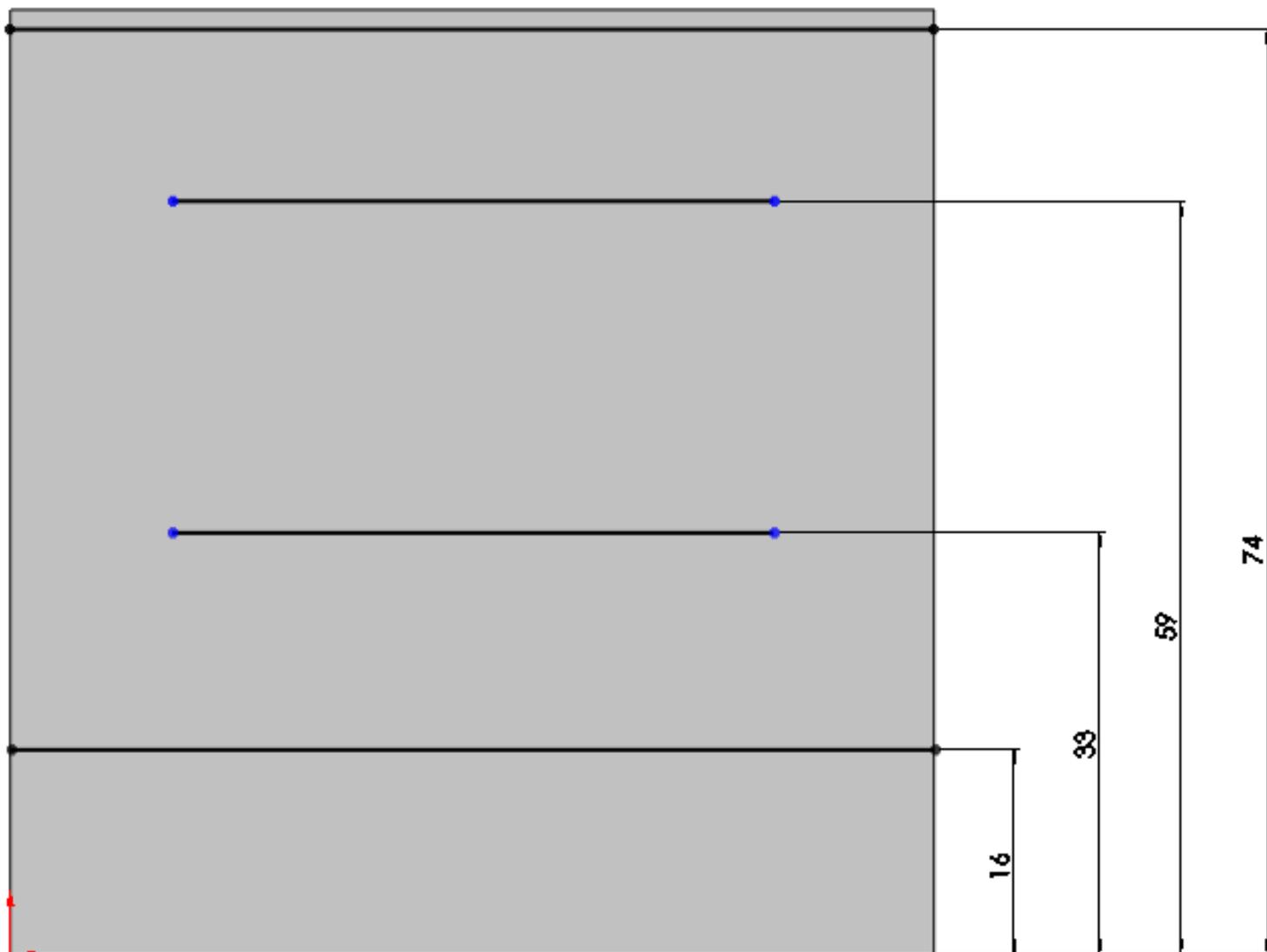


2.用角尺找出最佳垂直平面為基準面

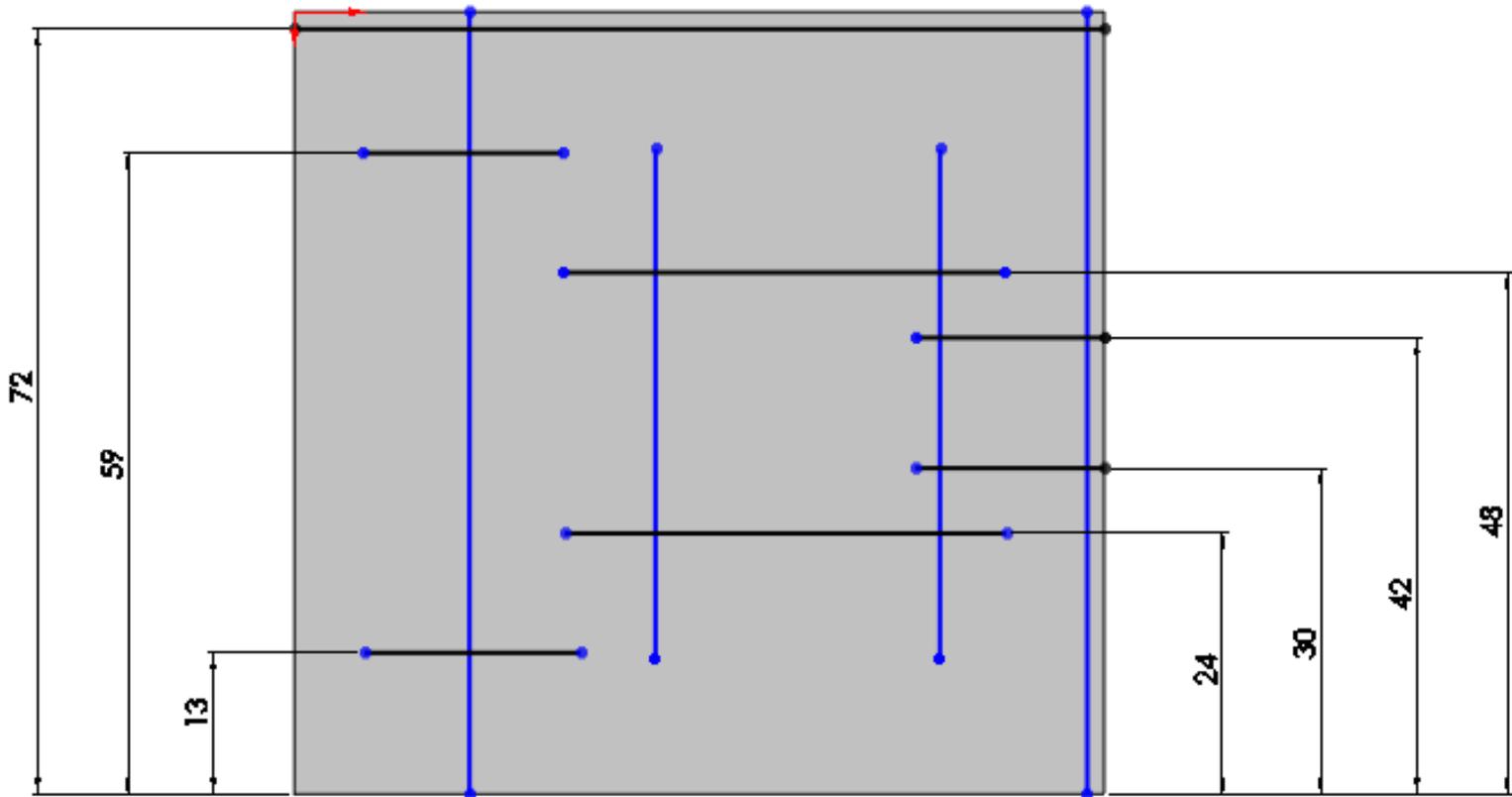


3.銼削前後兩大黑皮面，以利劃線。

4.以底部基準面，前後劃水平線



5.右側基準面翻轉 90 度，畫垂直線



6. 矩形槽鑽孔，以利鋸削

圓心距邊緣預留尺寸：50 條（鑽頭半徑+50 條）

