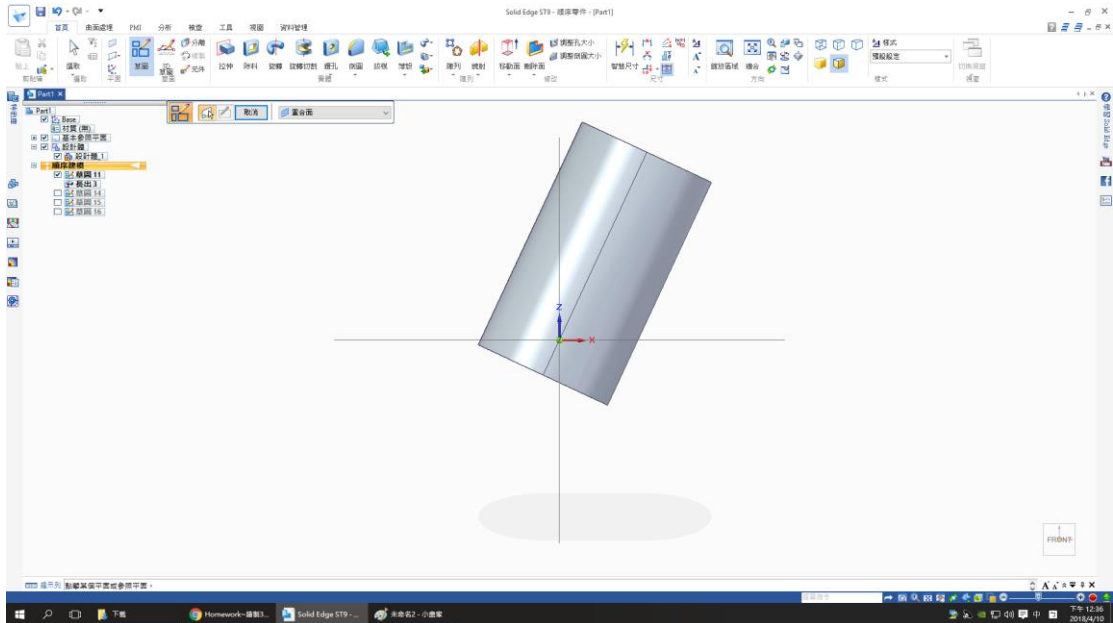


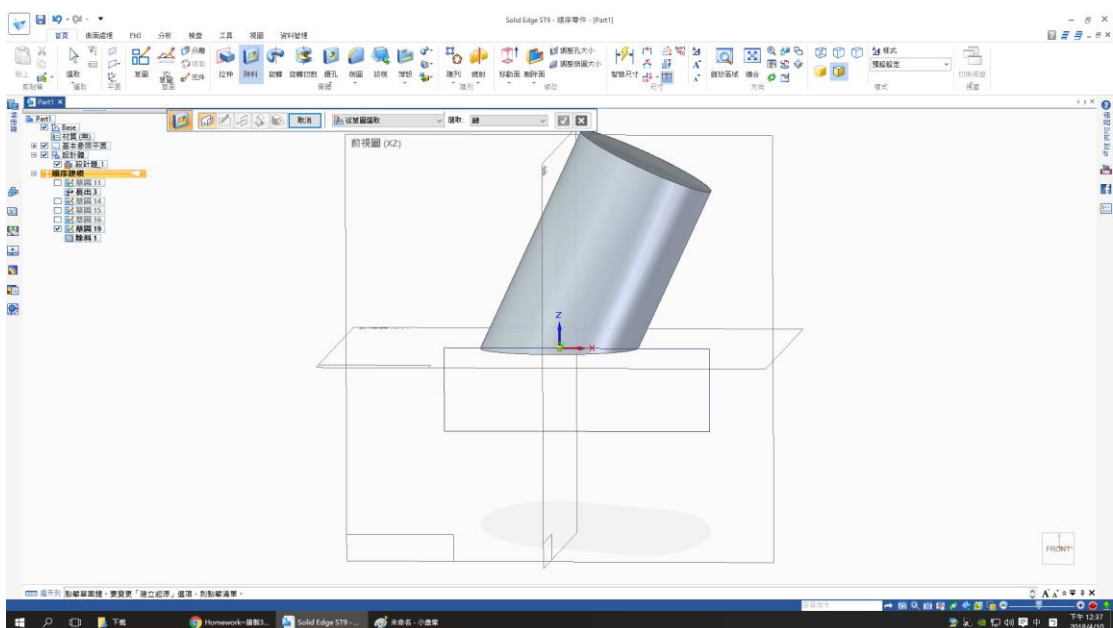
機械製圖報告-305B

班級:車輛二乙 學號:4A515054 姓名:申宗硯

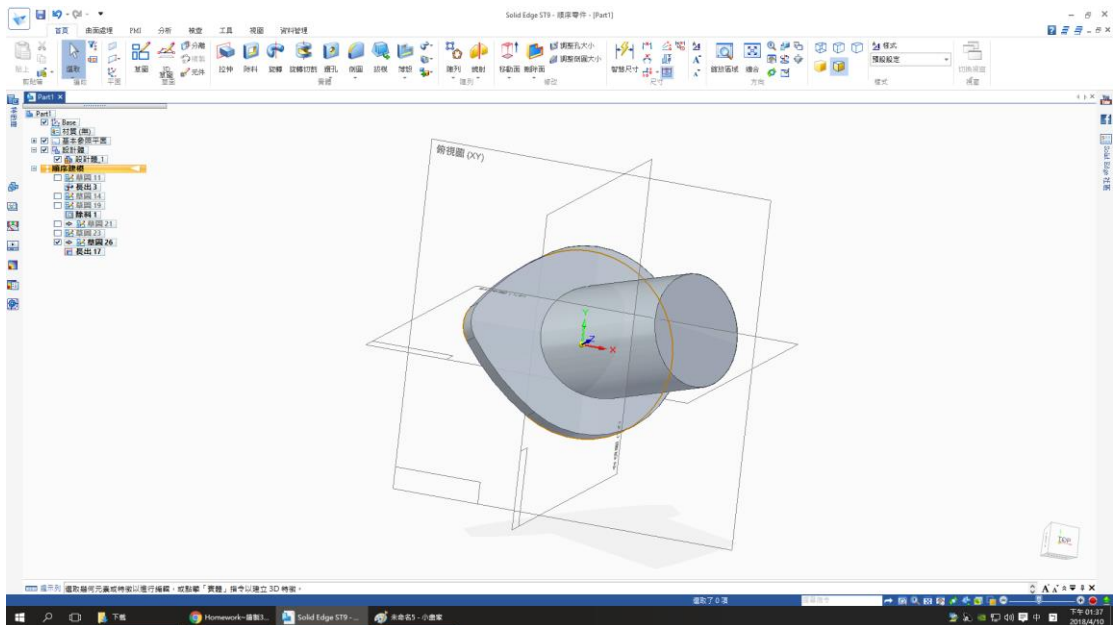
1. 首先，先畫一個長 50mm 角度 65 度的長方形，之後利用旋轉做出零件。



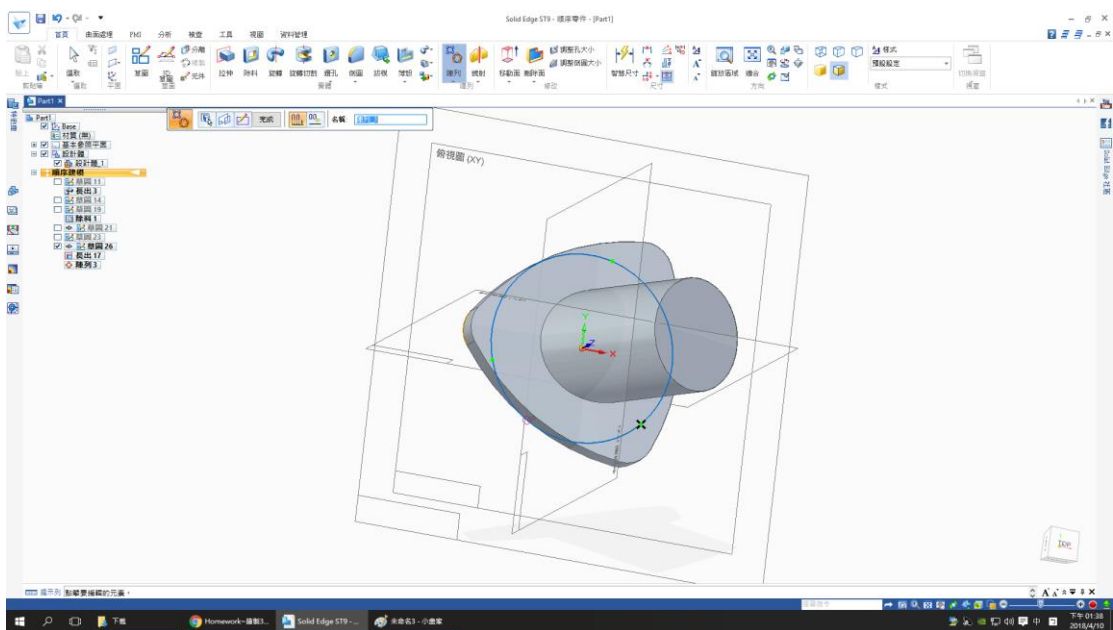
2. 在 x 軸下方畫出一個大方形覆蓋底下多出來的料，然後進行除料。



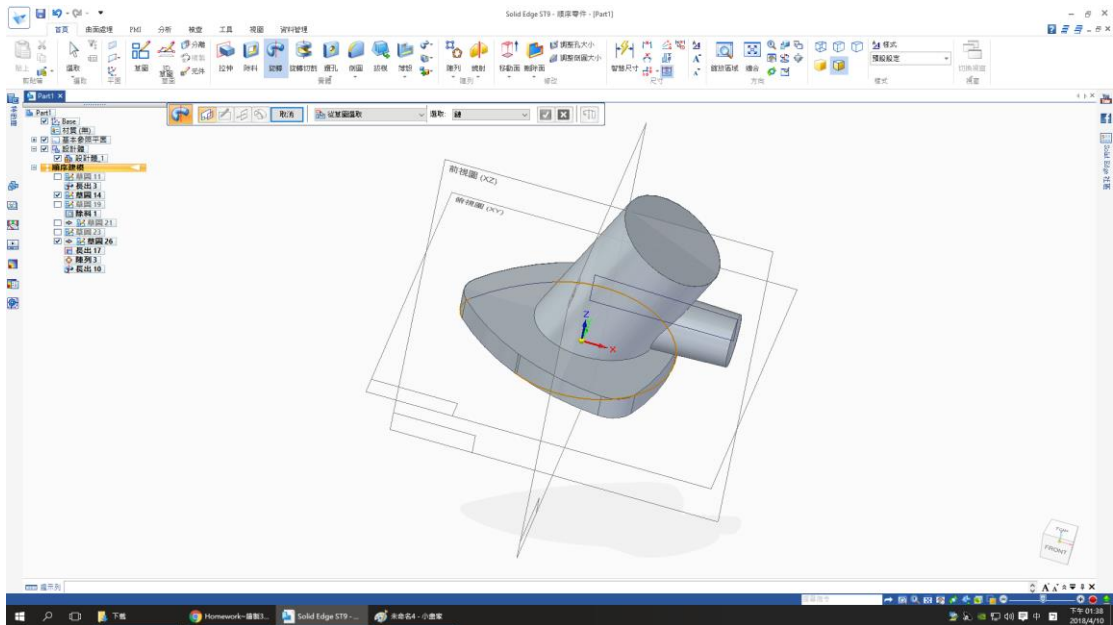
- 在 x 軸上畫出一個圓，再畫出一個小圓然後用三點圓弧做一個導圓角 80 的圓後再進行拉伸 8mm 做出一個底座。



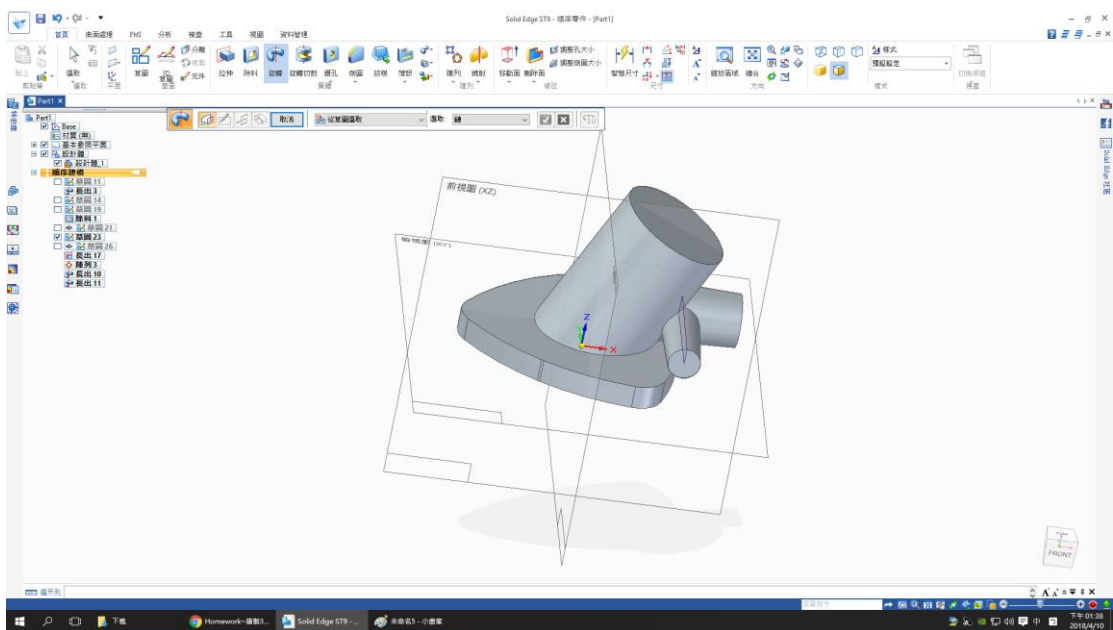
- 對著底座進行陣列，角度為 120 度。



- 在 ZX 軸上畫出一個長度 50mm、寬度 18/2mm 並且向外偏 2 度的方形，並且進行旋轉。

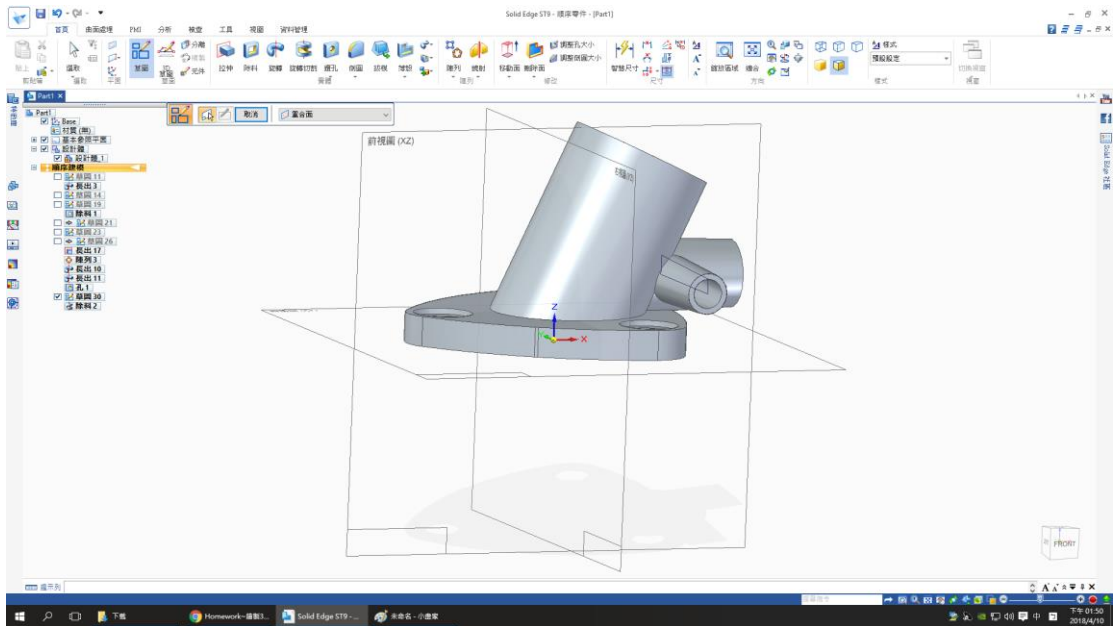


6. 在 YZ 軸上使用平行面往右邊移 30mm 後，畫出一個長度 34mm、寬度 $11/2$ mm 並且向外偏 2 度的方形，並且進行旋轉。

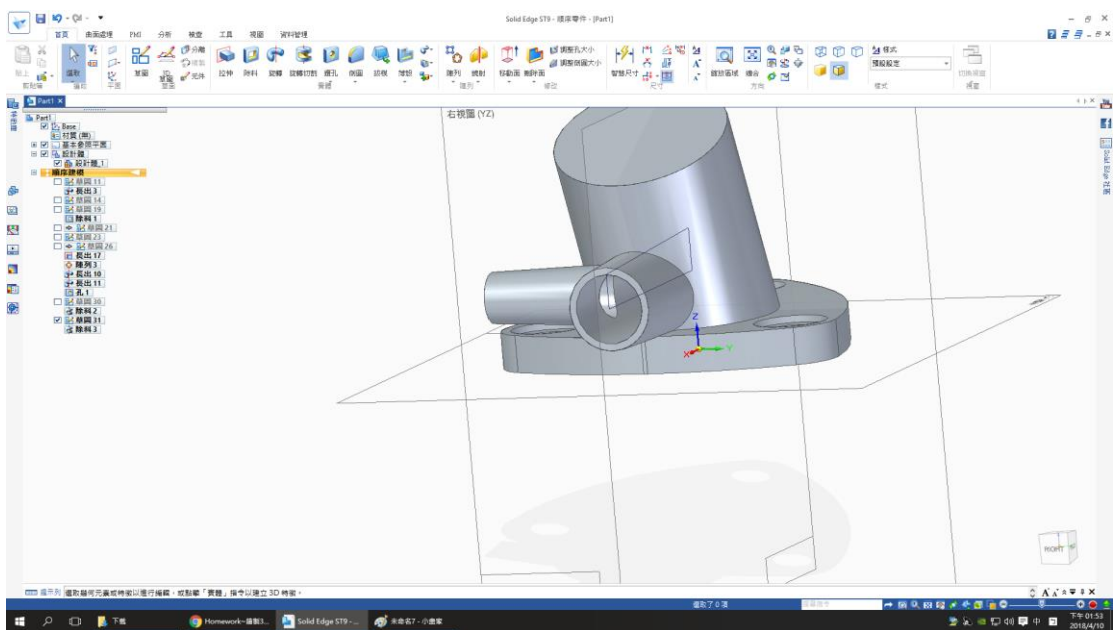


7. 對著底座三個突出的地方做鑽孔，鑽一個寬度 16mm 深度 1.5mm 在往下鑽一個寬度 9mm 的孔，之後對著 YZ 軸的圓畫一個長度 34mm、寬度 $8/2$ mm 並且向外偏 2 度的方形，並進行旋

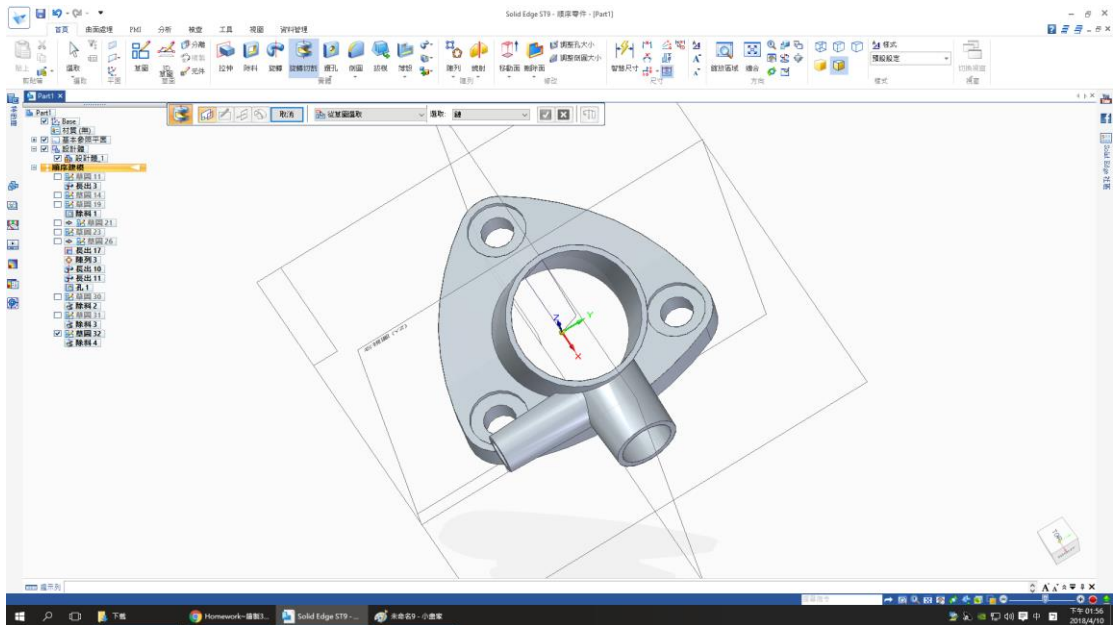
轉切割。



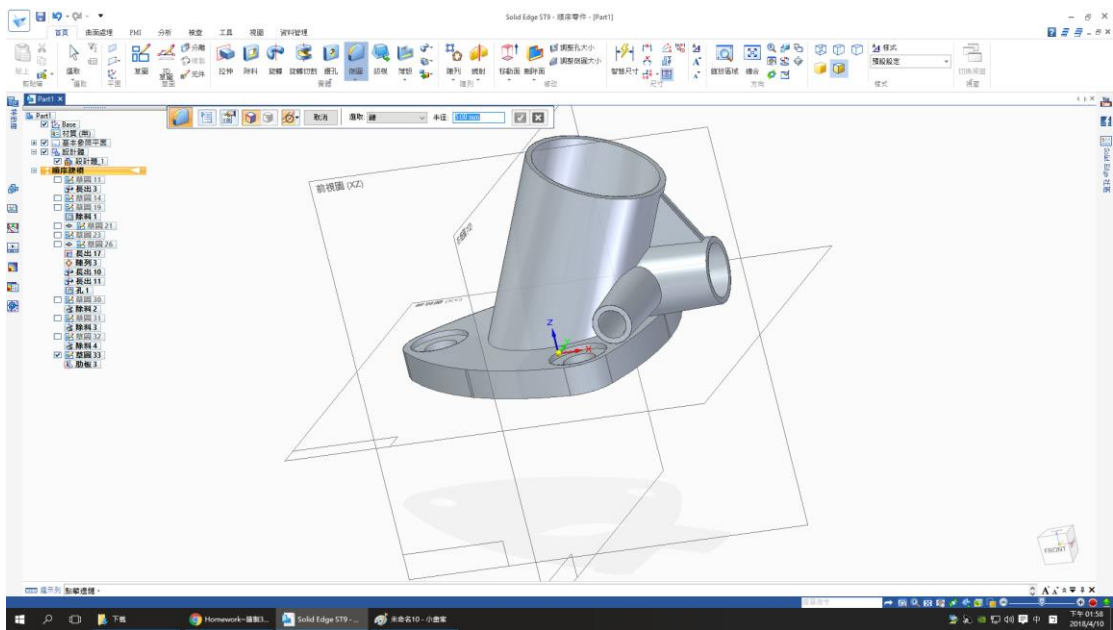
8. 對著 XZ 軸的圓形畫一個長度 50、寬度 15/2mm 並且向外偏 2 度的方形，並進行旋轉切割。



9. 對著一開始做著圓形畫一個長度 50mm、角度 65 度的方形，並進行旋轉切割。



10. 在一開始畫的圓和第二個畫的圓中做一個肋板分別距離頂端各 2mm，厚度 3mm。



11. 最後再各個地方進行 1mm 的倒圓角，肋板的前面進行 1.5mm 的倒圓角，結束。

