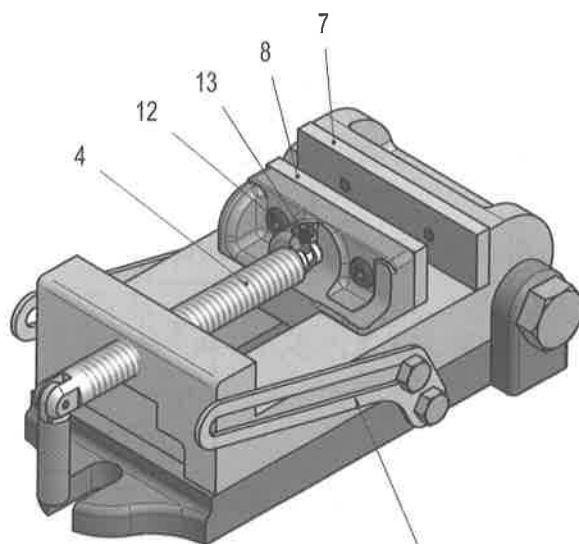
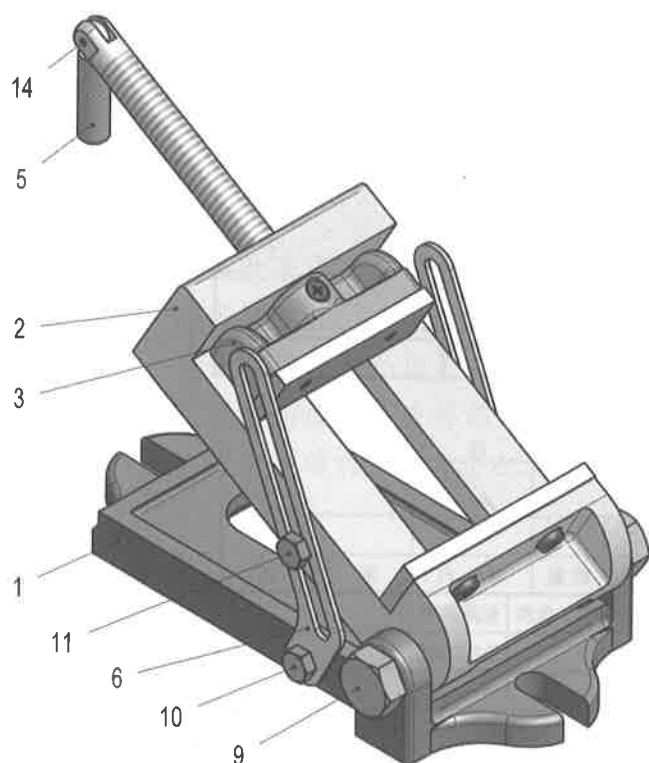


990203 機構動作說明

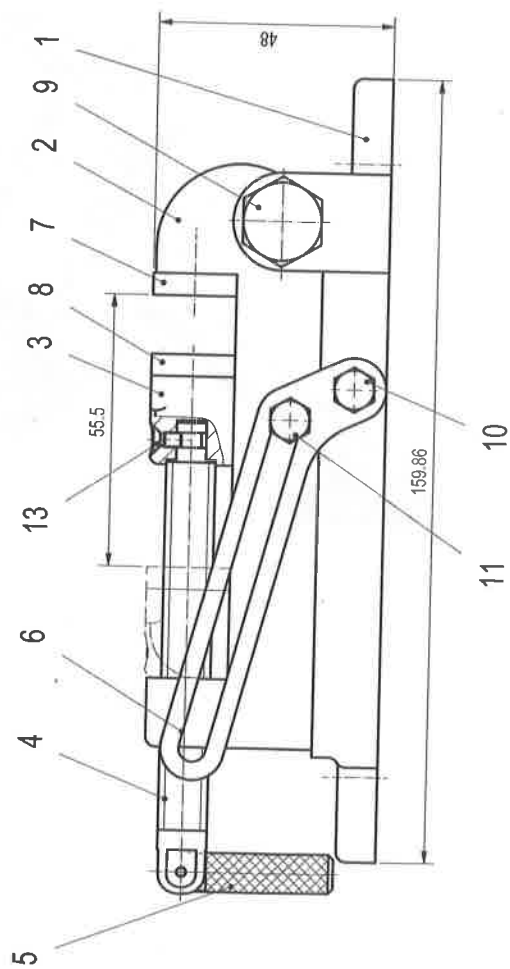
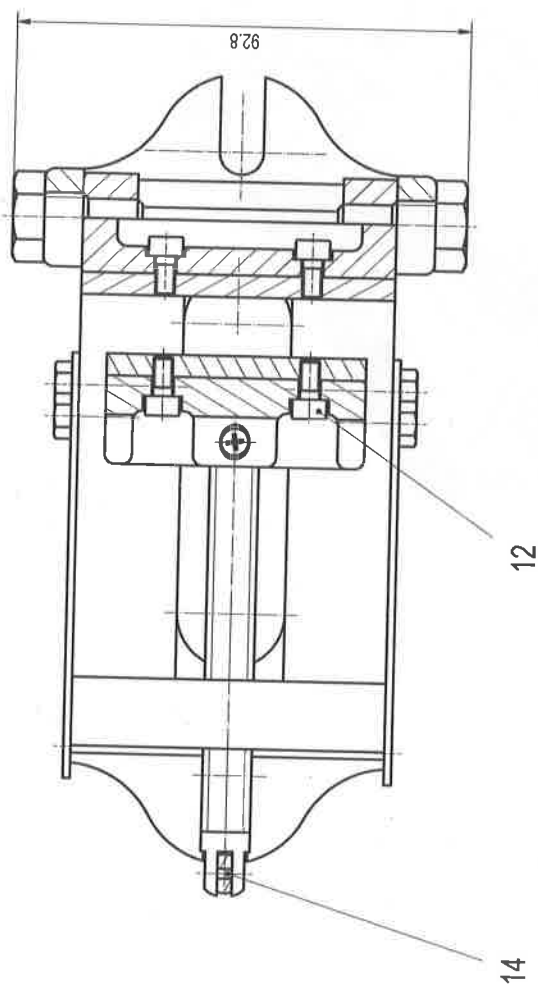
1. 本機構為一夾持機構，工作先夾持於固定鉗座上，再調整虎鉗底座與固定鉗座二者之間夾角(若已知所需夾角時，亦可先調角度再固定工件)，使加工平面與刀具主軸垂直，方便切削加工。
2. 件9二個轉軸螺釘鎖定在件1虎鉗底座 M10 螺孔上，前端 $\varnothing 8$ 穿入件2固定鉗座上 $\varnothing 8$ 孔內，做為支軸，使件2可於支軸上旋轉。
3. 件7固定夾塊用件12六角承窩螺釘，鎖定於件2固定鉗座上沉頭孔處，件8活動夾塊用件12六角承窩螺釘，鎖定於件3活動鉗座上沉頭孔處，件7與件8夾塊固定在件2與件3鉗座夾持面上，可增加工件夾持力，磨損後方便置換。
4. 件14直銷穿過件4螺桿與件5轉把上 $\varnothing 2$ 銷孔，使二者結合，轉把以直銷為支軸可旋轉，方便旋轉螺桿時施力。
5. 件3活動鉗座底部寬22處，置入件2固定鉗座上寬22槽內，使件3在件2上滑動。
6. 件4螺桿 Tr10x2 與件2固定鉗座上 Tr10x2 螺孔配合，螺桿前端 $\varnothing 6$ 處與件3活動鉗座上 $\varnothing 6$ 盲孔配合，利用件13十字平頭螺釘鎖入件3上 M3 螺孔處，螺釘前端嵌入件4螺桿前端寬3的槽中，使件3與件4結合，件13在件4槽中滑動，而非鎖固不動，旋轉件4螺桿時，可帶動件3在件2上滑動夾持工件，螺桿採梯牙設計，可增加夾持效率。
7. 件10六角螺釘穿過件6支架上 $\varnothing 5.5$ 孔，固定在件1虎鉗底座上 M5 螺孔處，做為件6支架的旋轉支軸，件11六角螺釘穿過件6支架上寬5.5長槽，固定在件2固定鉗座上 M5 螺孔處，件11可在件6長槽內滑動。
8. 放鬆件10與件11螺釘時，以件10為件6支軸，件11為滑塊在件6槽內滑動，可調整件2與件1之間的夾角，調整至所須角度，再將件10與件11鎖固，以固定件2。



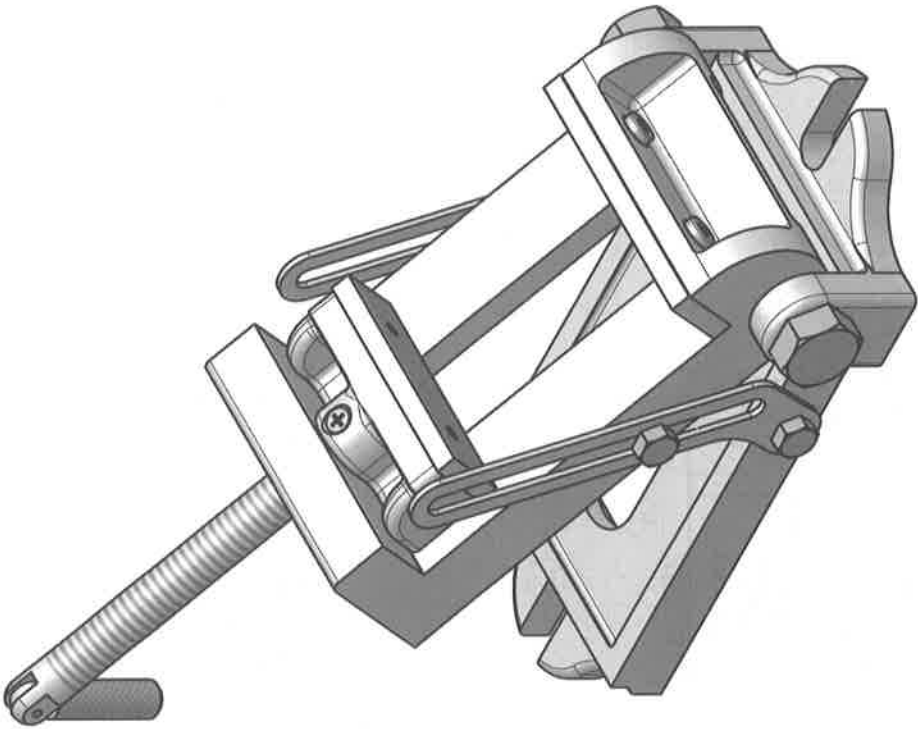
安裝時注意件6支架長邊朝向件5轉把處，若裝反，使用時會與夾持工件互相干涉。



電腦輔助機械設計製圖 E級技術士技能檢定	核定 單位	行政 勞工委員會	圖名 投影	旋轉虎鉗		時數	2.5 小時	B.相關圖	試題編號	
				第三角法	比例 1:1				民國99年12月	20800-990203-B 212



14	銷	1	S50C	Ø 2x8
13	十字平頭螺釘	1	S25C	M3x6
12	六角承窩螺釘	4	S45C	M4x8
11	六角螺釘B	2	S25C	M5x12
10	六角螺釘A	2	S25C	M5x22
9	轉軸螺釘	2	S45C	
8	活動夾塊	1	SS490	
7	固定夾塊	1	SS490	
6	支架	2	SS400	
5	轉把	1	S45C	
4	螺桿	1	S45C	
3	活動鉗座	1	FC200	
2	固定鉗座	1	FC200	
1	虎鉗底座	1	FC200	
件	名	稱	數量	材料
B. 相關圖	投影	第三角法	試題編號	20800-990203-B
電腦輔助機械設計製圖	比例	1:1	准考證編號	參考解答
乙級技術士技能檢定	單位	mm	簽名確認	WinCad



B. 相關圖 電腦輔助機械設計製圖 乙級技術士技能檢定	投影第三角法	試題編號	20800-990203-B
	比例	1:1	准考證編號
	單位	mm	簽名確認
			參考解答
			WinCad