

2. 依題目資料說明，於答案框格填入表面織構符號。

題號	是否切削加工	表面粗糙度 Ra	加工方法	刀痕方向	加工裕度	答案
(1)	是	6.3	刨	垂直	3	
(2)	是	12.5 6.3	刨	平行	-	
(3)	否	50	鑄	-	-	
(4)	是	3.2 1.6	輪磨	同心	0.03	
(5)	是	0.63	輪磨	放射	0.02	
(6)	是	0.8	拉	無定向	0.3	
(7)	-	1.6	銑	同心	-	
(8)	是	12.5	鋸	垂直	7	
(9)	-	25	-	-	-	
(10)	是	N5	搪光	平行	0.05	
(11)	-是	3.2	刮	無定向	-	
(12)	是	6.3 3.2	車	同心		