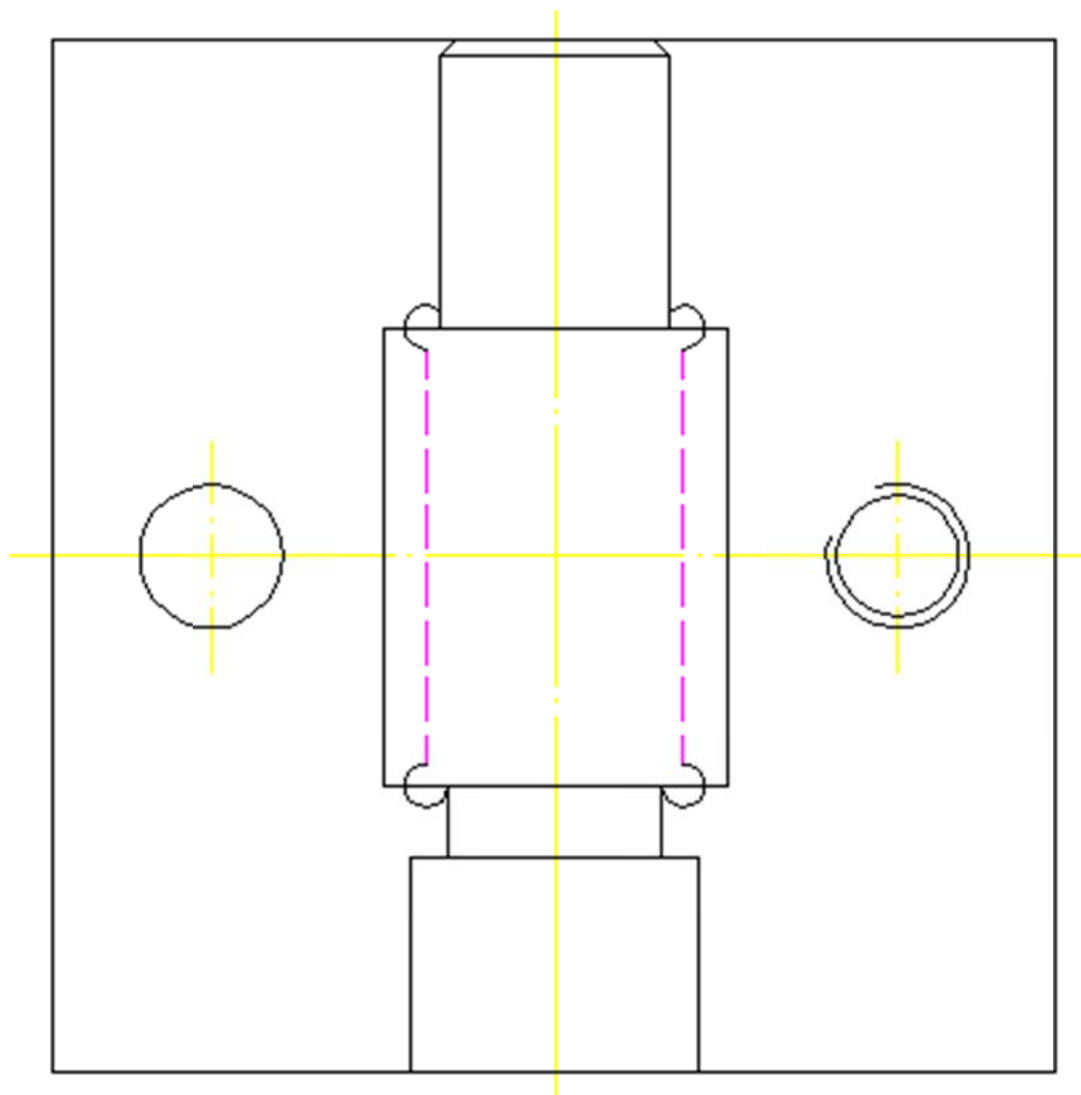
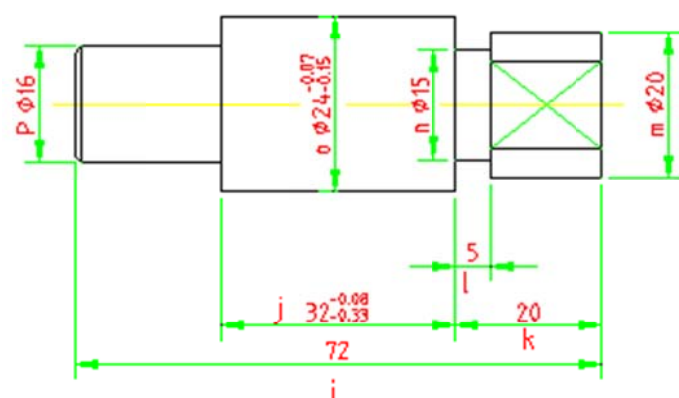
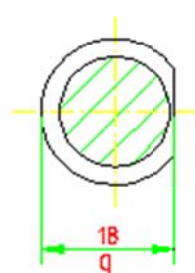
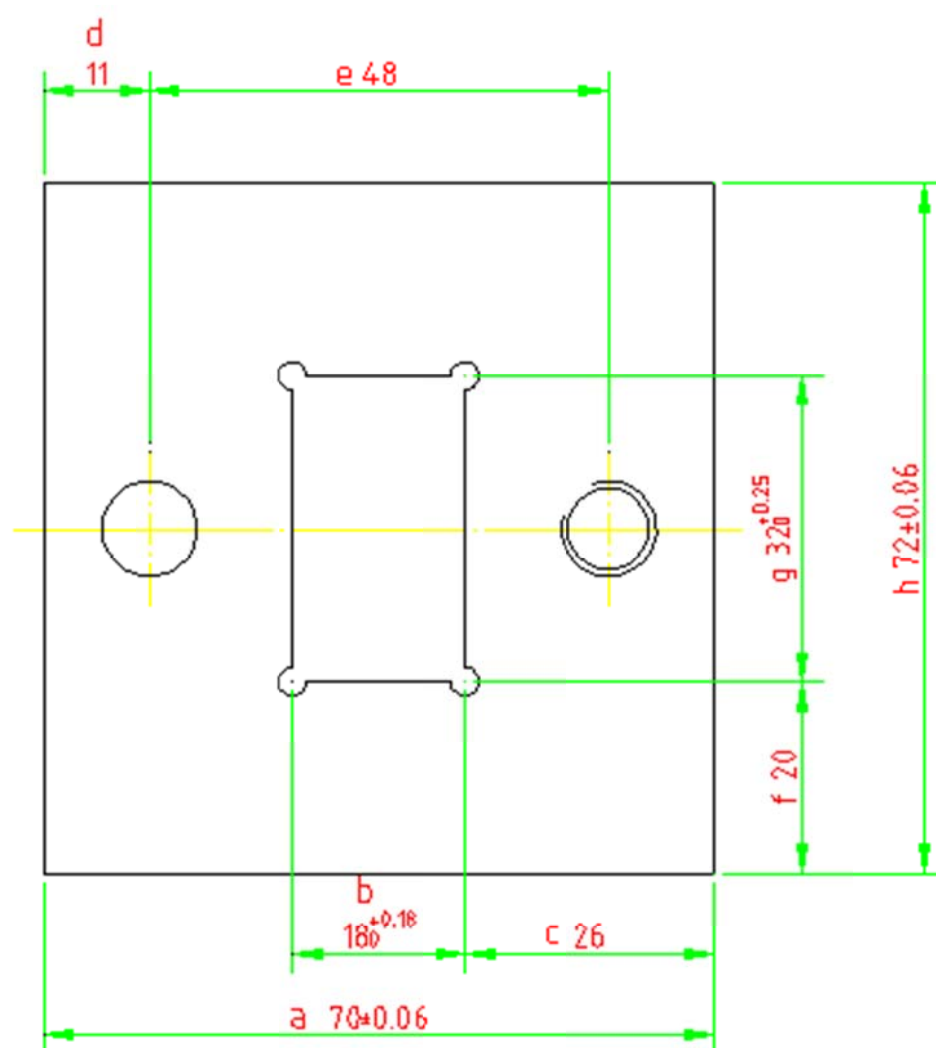


學生學習歷程檔案成果格式(草案)

成品類

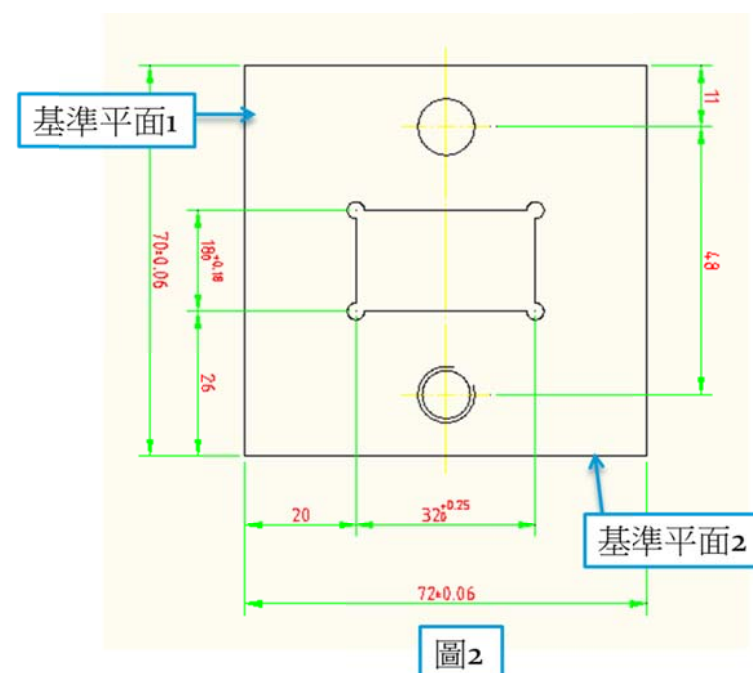
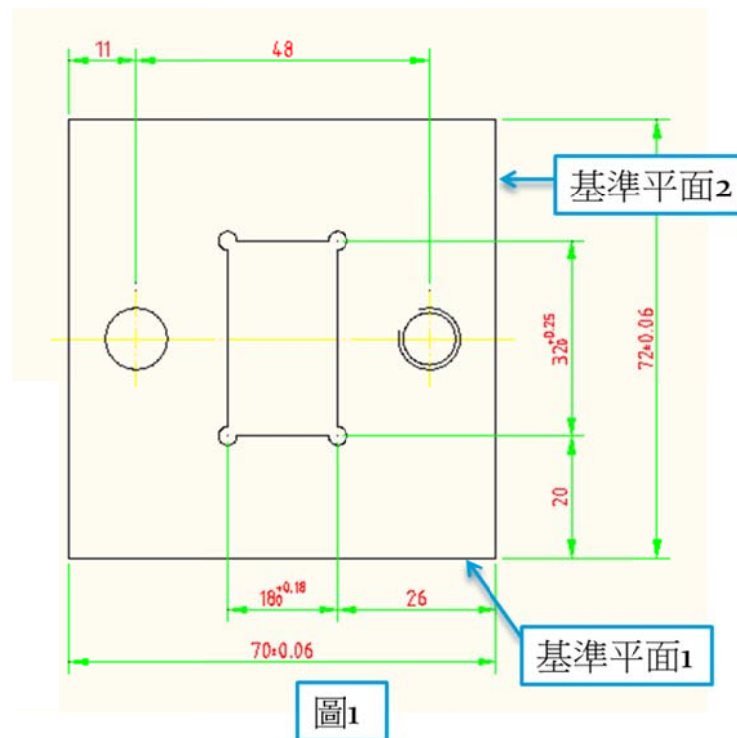
一、工作圖



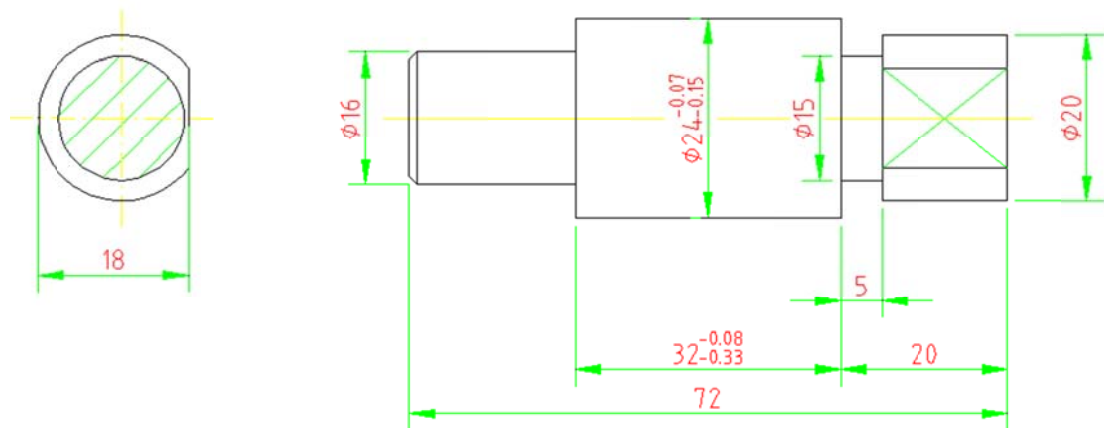


二、加工步驟說明

- (一)先加工出基準面，再利用游標高度規畫線注意材料尺寸 70mmX72mm，利用面銑刀進行加工。
- (二)利用游標高度規進行劃線，將基準平面 1 與平板貼齊，利用游標高度規調整高度 20mm、36mm、52mm 於適當位置劃線(如圖 1 所示)
- (三)先將工件轉 90 度，利用游標高度規進行劃線，將基準平面 2 與平板貼齊，利用游標高度規調整高度 11mm、26mm、44mm、59mm 適當位置劃線(如圖 2 所示)



- (四)利用游標高度規進行劃線，將 32X18mm 四方孔中央畫出兩個 12mm 孔中心位置。
- (五)利用 $\phi 3\text{mm}$ 鑽孔進行鑽孔(8 個)、利用 $\phi 9.8\text{mm}$ 鑽孔進行鑽孔(1 個)、 $\phi 8.5\text{mm}$ 鑽孔進行鑽孔(1 個)、 $\phi 12\text{mm}$ 鑽頭進行鑽孔(兩個)
- (六)加工件利用平行塊墊高夾持，利用 $\phi 10\text{mm}$ 端銑刀進行加工中 32X18mm 四方孔。



- (一)先夾持工件露出長度約 60mm。
- (二)利用外徑車刀車削外徑至 24mm 長度 56mm。
- (三)利用外徑車刀車削外徑至 16mm 長度 20mm。
- (四)利用切槽刀進行倒角。
- (五)利用切槽刀於長度 52mm 處進行切槽深度約 9mm($24-15=9\text{mm}$)寬度 5mm。
- (六)將工件調頭，利用墊片夾持於直徑 24mm，拆下工件先量取工件總長後，利用外徑車刀(或切槽刀)修端面至 72mm 後，利用外徑粗車刀車削至外徑 20mm 長度 20mm。
- (七)將工件利用面銑刀銑削加工小平面。

學生學習歷程檔案成果格式(草案續)

三、可完整呈現成品之照片-量測數據標註

(一)工件成品圖



(二)工件尺寸實際量測值(請填寫至小數點後第二位)

a 尺寸_____、b 尺寸_____、c 尺寸_____、d 尺寸_____、
e 尺寸_____、f 尺寸_____、g 尺寸_____、h 尺寸_____、
i 尺寸_____、j 尺寸_____、k 尺寸_____、l 尺寸_____、
m 尺寸_____、n 尺寸_____、o 尺寸_____、p 尺寸_____、
q 尺寸_____、

四、心得報告

請撰寫 200 字左右的心得報告。