

國立岡山高級職業農工學校 課程學習成果 學習歷程檔案

課程名稱：機械加工實習－
機械加工丙級術科303

班級：機械一甲

學號：XXXXXX

姓名：許O碩

未加工的工件



加工步驟

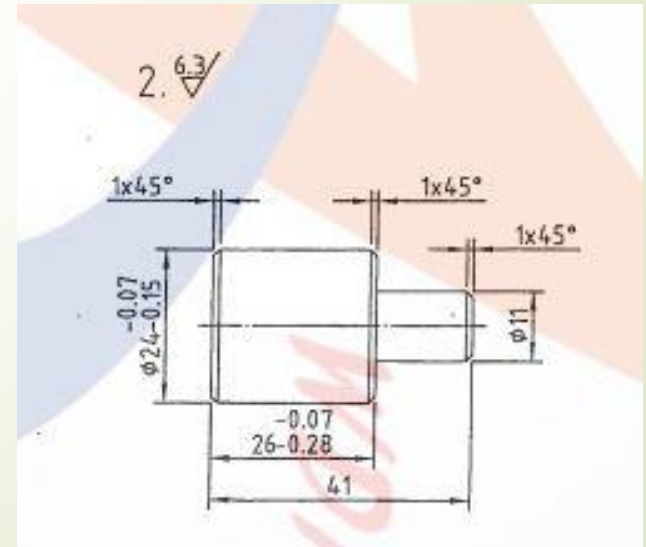
1. 工件夾持伸出大於41mm，粗車端面，大手輪歸零
2. 控制尺寸 $\phi 24.5\text{mm}$ ，長度接近於夾頭
3. 控制尺寸 $\phi 11.5\text{mm}$ ，長度15mm

1 - 3為粗車

4. 修端面，控制尺寸 $\phi 24\text{mm}$ 小7條、小15條，長度大於50mm(為了切斷刀刀寬寬度)
5. 控制尺寸 $\phi 11\text{mm}$ (一般公差 ± 50 條)，長度控制為15mm

4 - 5為精車

6. 控制工件切斷長度41.5mm，切至適當的深度(可讓倒角刀伸入之直徑)
7. 倒角 $1 \times 45^\circ$ 的2個位置，因最左側倒角需考慮預留長度50條，故最左側倒角為 $1.5 \times 45^\circ$
8. 切斷
9. 利用保護套夾持 $\phi 24\text{mm}$ 直徑的位置，伸出適當長度
10. 修端面控制工件長度為41mm(為一般公差 ± 80 條)

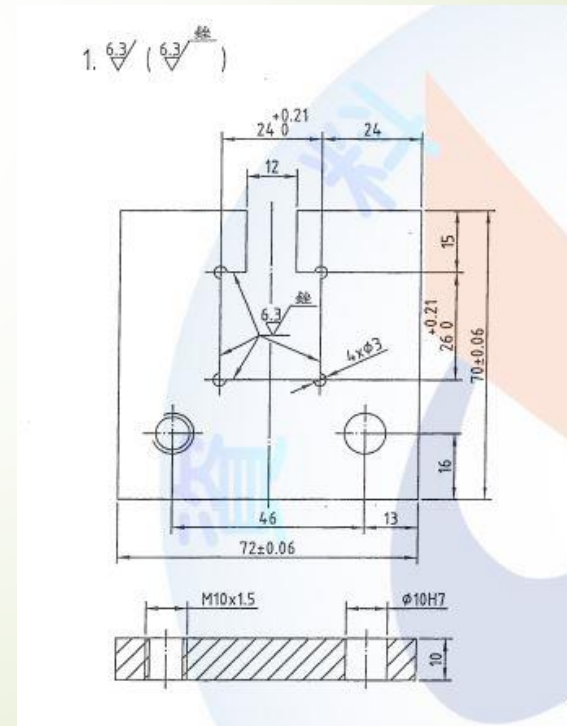


機械加工丙級303車床件



加工步驟

1. 銑六面體控制尺寸為 $72 \pm 0.06\text{mm} \times 71 \pm 0.06\text{mm} \times 10 \pm 0.5\text{mm}$
2. 利用高度規劃線，將 $2 \times \phi 3$ 的逃隙孔及 $\phi 10\text{H7}$ ， $\text{M}10 \times 1.5$ 之孔定位的線完成
3. 鑽2個 $\phi 3\text{mm}$ 逃隙孔， $\phi 10\text{H7}$ 為 $\phi 9.8\text{mm}$ 或 $\phi 9.9\text{mm}$ 的孔，
 $\text{M}10 \times 1.5$ 為 $\phi 8.5\text{mm}$ 的孔
4. 準備絲攻板手、Tap油、 $\phi 10\text{H7}$ 鉸刀、 $\text{M}10 \times 1.5$ 螺絲攻加工
 $\phi 10\text{H7}$ 鉸孔，鉸刀為順時針下，順時針上
 $\text{M}10 \times 1.5$ 攻牙，順時針旋轉一圈，需逆時針退 $1/4$ 圈斷屑
5. 利用 $\phi 10\text{mm}$ 端銑刀銑槽寬 16mm ，槽深 20mm 的槽。
6. 利用 $\phi 10\text{mm}$ 端銑刀銑島嶼，先控制深度為 2mm ，再將島嶼尺寸控制在 $38\text{mm} \times 36\text{mm}$ 。



機械加工丙級303銑床件



心得報告

303對我來說是一個很簡單的題目，在車床方面大概20分鐘可以完成，那在銑床方面也是很簡單，但需要銑方孔和銑槽所以不能一次到底需要換刀而且也要用到尋邊器，所以會花到一些時間，但在4小時內完成應該是錯錯有餘。