

國立岡山高級農工職業學校 **實習** 學生學習歷程檔案

機械基礎實習- 心得感想紀錄表

111年度 第 1 學期

班級	機械	學號		姓名	
----	----	----	--	----	--

實習成品圖片



說明:鉗工六面體-加工流程:

1. 用大銼刀的安全邊依序磨掉六個黑面，磨完後，再用大銼刀銼削，六個面.
- 2 磨完之後在小隻的銼刀，對六個面依序精細銼削，過程中可以用粉筆塗抹六個面，可以更亮 (不過銼完要用銅刷刷乾淨)

說明:鑽孔、鉸孔及攻牙-加工流程:

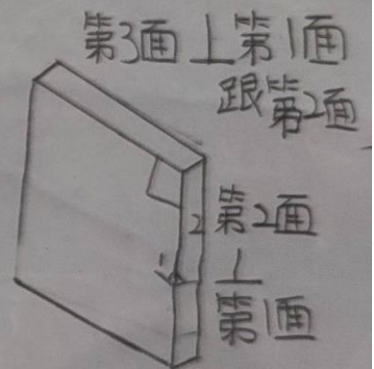
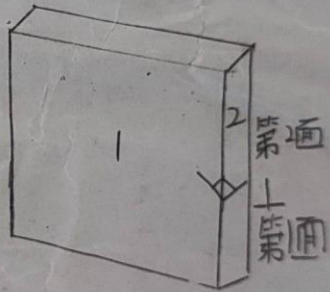
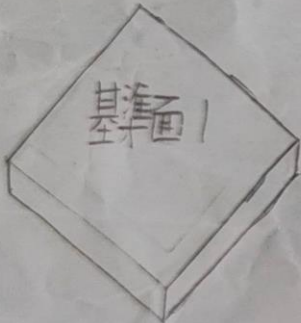
- 1.加工完鉗工六面體-加工之後，使用劃線檯
- 1-1.用劃線檯劃出72*72的大小
- 1-2.以兩面為基準面，再依序用劃線檯劃出12.24.36.48.60公分的線條
- 1-3.用中心衝打出12.24.36.48.60接界的點
- 2.之後開始鑽孔選分別1.3.5排跟2.4排，1.3.5鑽8.5cm的洞，2跟4鑽9的洞。也可以先用小洞鑽後續比較好鑽
- 3.鉸孔選擇2跟4排的大洞，攻牙則是用1.3.5排的
- 4.後續再把毛邊修一下即可

修正缺點改進心得

在本次的鉗工六面體-加工學道其實蠻多的，再去黑邊跟磨表面都是一個學問。也在磨表面時，學到了用粉筆可以讓表面，變得更光滑跟漂亮，不過磨完也會再記得清潔防止生鏽。再來就是鑽孔、鉸孔及攻牙-加工，在這裡就是比較麻煩的點，在中心衝在這裡要比較注意的是事情是交點位置有沒有打好，若是沒有打好會造成後續的加工困擾，有可能讓口歪掉。這是這裡要比較注意的事，鉸孔及攻牙這方面我自己覺得有問題的事是，再攻牙的時候可以適當加機油會比較好攻牙，以上就是我的心得

工作圖:六面體加工手繪圖

此工件尺寸 75x75x12 mm



工作圖:鑽孔、鉸孔及攻牙加工手繪圖

