

# 工場實習報告書

實習工場	91X08	工作名稱	車工 4
工作日期	110年 5月 20日	所要材料	鋁塊

工作圖	①	②

工作順	圖	樣	說	明	所要工具	所要時間
			<p>①</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 夾持內孔刀</li> <li>2. 刀尖點對準和頂心一樣或略高</li> <li>3. Z軸碰孔洞內側歸零</li> <li>4. 車削比軸大2條的量</li> <li>5. 倒角</li> </ol> <p>②</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 刀尖碰端面歸零</li> <li>2. 長度車到70</li> <li>3. 粗精削長25 <math>\phi 20</math> 和長30 <math>\phi 30</math> 兩階級</li> <li>4. 螺紋處倒角0.5C</li> <li>5. 切槽長5 <math>\phi 16</math></li> <li>6. 刀具轉3°</li> <li>7. 複式刀座車長30 錐度3</li> <li>8. 車螺紋深度 <math>1.5 \times 0.6495 \times 2 = 1.95</math></li> </ol>		工件 平面刀 切斷刀 內孔刀 頂心	時 分
					合計時間	

討論	<p>第一次用影片的方式學車工,我覺得效果很差,但也不得已,因為只能從一個角度看,有時候根本看不出來刀尖點是對在工件的哪裡,而且畫面都只有錄到刀具的位置,手輪刻度都沒有入鏡,我覺得車工最關鍵的部分是算進給量,算手輪要轉幾圈、再轉多少之類,可是看線上影片我們就無法練習到這部分,真的很可惜。我幾乎忘了怎麼車螺紋了,原本慶幸這學期能再複習一次,但很不幸遇到線上看影片的方式,和實際動手做差很多,希望之後還能有機會練習。</p>					
----	---	--	--	--	--	--

系列	機械112	年級別	二	班別	乙	學號	E14082181	姓名	蘇品瑄	審核	
----	-------	-----	---	----	---	----	-----------	----	-----	----	--