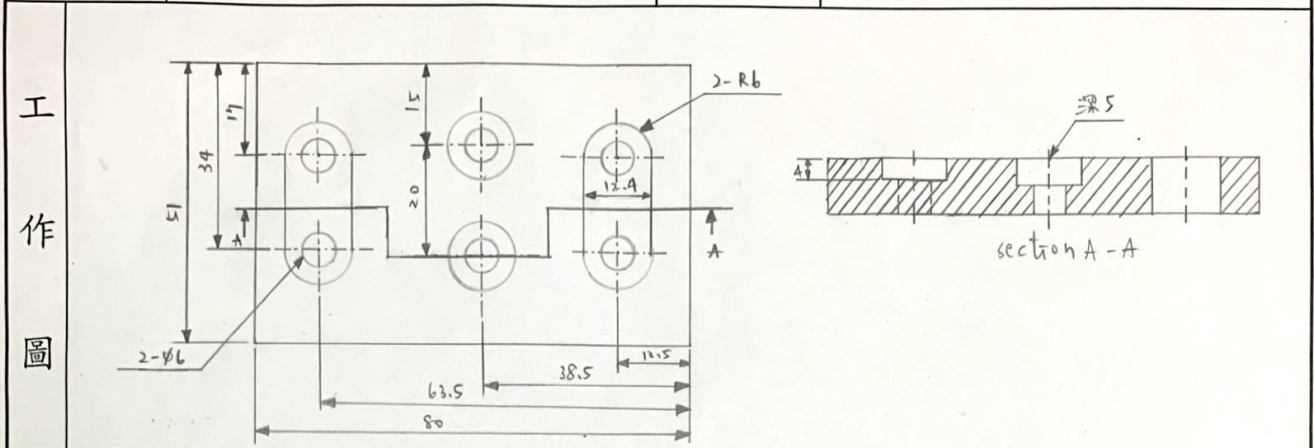
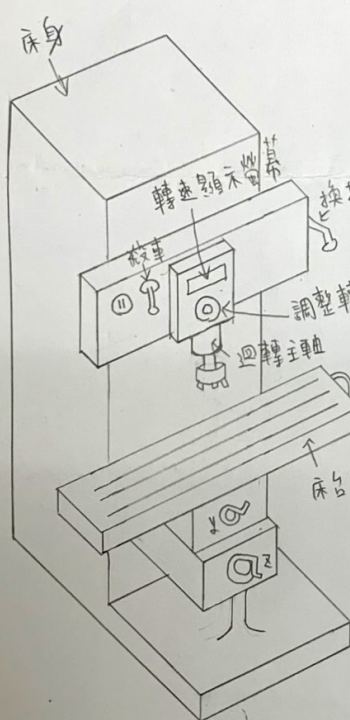


工場實習報告書

實習工場	91X08	工作名稱	銑工三
工作日期	110年 5月 6日	所要材料	鋁塊



工作順	圖	樣	說明	所要工具	所要時間
	 <p>Labels in the diagram: 床身 (Bed), 轉速顯示器 (Speed display), 換擋 (Gear shift), 調整轉速 (Adjust speed), 迴轉主軸 (Rotating main shaft), 床台 (Bed table).</p>		<ol style="list-style-type: none"> 1. 磨毛邊後用平行塊夾緊 2. 兩邊進行粗-精銑至 80mm 3. 靠邊定位, X, Y 軸各向負 5mm, 以工件右上角為原點 4. 換上金鑽頭, 對 5 個位置鑽 φ6mm 的通孔 5. 換上端銑刀, 對圓槽進行粗-細加工 6. 倒角 7. 清理機台及保養 	銑床 端銑刀 φ12mm 金鑽頭 φ6mm 靠邊器 銼刀 倒角器 平行塊	時 分
				合計時間	

討論

這學期有新的銑床, 非常的高, 工件夾持的地方和我視線是完全平行的, 所以我幾乎看不到工件後面, 還有控制金鑽頭 Z 軸的把手, 高到我碰不到最頂端, 還好我和男生一組, 有另一組兩人都是女生, 不知道該怎麼辦, 還有床台的 X 軸, 低到不符合人體工學, 我都那麼矮了還得半蹲, 而且把手超重, 姿勢不對完全無法施力, 還有卡榫的問題, 轉沒幾圈就掉出來, 根本無法穩穩的銑完, 但新銑床還是有優點啦, 可以自動調整 Z 軸的功能很好用, 但其它缺點, 我真的很擔心以後如果我必須一人完成工件時會很困難, 需要多練習。

系列	機械112	年級別	二	班別	乙	學號	114082181	姓名	蘇品瑄	審核	
----	-------	-----	---	----	---	----	-----------	----	-----	----	--