

職能單元代碼	MPM4R3307v2
職能單元名稱	車銑數控機加工條件設定
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、 刀具選擇與安裝</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>依據加工模擬結果，選擇適當的刀具並依照刀具號碼安裝於刀塔。</li> <li>設定刀具座標位置、刀長及半徑補正，以完成刀具安裝。</li> </ol> <p>二、 加工參數設定與確認</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>依據加工模擬結果，確認加工參數的切削速度、主軸轉速、進給率、切削深度等設定無誤。</li> <li>依據輸入的加工程式，進行重點動作的程式的寸動或單動測試，確認模擬條件沒有錯誤。</li> </ol> <p>三、 車銑加工與加工後參數確認</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>啟動程式進行加工。</li> <li>依據加工過程排屑情況與刀具耗損情況，決定是否要調整加工參數與加工模式。</li> <li>依據加工過程耗損情況，設定個別的刀具壽命與定期更換的頻率，進行刀具壽命管理。</li> <li>依據加工過程的生產監控，進行異常狀況排除。</li> </ol> <p>四、 加工製程移轉</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>依據加工模擬結果與測試結果，修改加工作業標準書的各項參數與條件內容，並移交給製造現場單位。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>刀具損耗表</li> <li>量產用加工程式</li> <li>量產加工作業標準書</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>機械加工工作法</li> <li>螺紋規格</li> <li>工程識圖</li> <li>職業安全衛生相關規範</li> <li>工程材料</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 量測儀器設備</li> <li>• • 工具機電腦控制器</li> </ul>
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 加工條件設定與計算能力</li> <li>• 工程材料辦別能力</li> <li>• 加工程式編寫能力</li> <li>• 工具機操作能力</li> <li>• 量測儀器設備使用能力</li> <li>• 問題分析能力</li> <li>• 判讀零件圖</li> <li>• 一般工程計算能力</li> <li>• 判讀工具機座標軸</li> <li>• 刀具選用與研磨能力</li> </ul>
說明與補充事項	無