

| | |
|-------------------------|--|
| 職能單元代碼 | MPM3R2868v2 |
| 職能單元名稱 | CNC銑床基本操作 |
| 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、工件夾持固定方式與精度校正</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用虎鉗或其他夾、治具夾持工件及設定工件座標原點。 2. 使用量錶及其他量測儀校正工件平行度、垂直度等。 <p>二、程式編輯及傳輸</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 以人工或電腦編修、傳輸、搜尋及刪除程式等。 <p>三、工具機面板操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 清楚使用面板各功能鍵操作及控制。 |
| 工作產出 | 無 |
| 職能內涵 (K=knowledge知識) | <ul style="list-style-type: none"> • 精密量測概論 • 職業安全衛生相關規範 • 銑床工作法 • 計算機概論 |
| 職能內涵 (S=skills技能) | <ul style="list-style-type: none"> • 夾(治)具使用 • CNC銑床機具操作 • 程式編輯能力 • 工程計算能力 • 刀具選用及研磨 • 刀具安裝及補正 • 異常狀況排除與問題解決能力 • 使用不同量具進行量測能力 |
| 說明與補充事項 | <ul style="list-style-type: none"> • 各功能鍵操作控制：如起動、停止、程式空跑、路徑模擬、單節執行、過行程復歸、警報解除、機台手動操作等。 • 程式編輯能力：人工編輯CNC銑床程式或CAD/CAM軟體轉出程式。 |