

職能單元代碼	MPD4R288v2
職能單元名稱	編寫CNC銑床、車床加工程式
職類別	製造 / 製程研發
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、擬定加工程序</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據工件形狀、材質、加工面表面纖構符號(粗糙度)、夾持方式，規劃加工程序，並評估和優化加工程序。 2. 決定使用刀具之種類。 3. 決定加工順序及切削路徑。 4. 設定各刀具之加工條件。 <p>二、選擇加工模式</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 選擇最佳之進刀與退刀策略。 2. 選擇適用之銑床加工模式，如鑽削加工、外型銑削、槽穴加工、輪廓曲面銑削、螺紋銑削等。 3. 選擇適用之車床加工模式，如輪廓車削、切槽車削、螺紋車削，錐度車削等。 4. 選擇適用之車銑複合加工模式。 5. 選擇適用之多軸加工模式。 6. 依照工作圖，製作固定、複循環程式及副程式加工模式。 7. 依工件加工特徵，選擇適當刀具並製作巨集指令程式加工模式。 <p>三、產出加工程式</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 以手寫方式，直接編寫程式。 2. 以CAD / CAM軟體轉出符合工作機台使用之程式。
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> • 細部加工規劃表 • 加工程式
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 電腦數值控制機械概論 • NC程式設計概論 • CAD / CAM概論 • 切削概論

	<ul style="list-style-type: none"> • 刀具規格 • 工程識圖 • 職業安全衛生相關規範 • 機械製造程序 • 夾(治)具選用注意事項 • 工程材料概論
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 問題解決能力 • 刀具安裝及補正設定 • CNC車床操作能力 • NC程式設計能力 • CNC銑床操作能力 • 車銑複合機操作 • 巨集指令操作能力 • 夾(治)具使用能力 • 刀具選用及研磨 • 多軸加工機操作 • 加工條件計算與設定 • CAD / CAM軟體操作能力
說明與補充事項	無