

職能單元代碼	MPD4R2881v2
職能單元名稱	編排CNC銑床、車床加工製程順序
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、選用機台及製程規劃</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 選擇CNC車床、CNC銑床、複合加工機、或其他NC機床等類型工作母機。 2. 選擇2軸、3軸、4軸、5軸加工。 3. 選擇控制器。 4. 選擇後處理器。 5. 規劃工件夾持、定位之方式。 6. 選用定位及夾持裝置。 7. 規劃加工製程表件 <p>二、設定加工胚料大小</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 以軟體內定或電腦重新繪製胚料大小。 <p>三、設定模型原點座標</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依模型形狀選用夾(治)具。 2. 依模型設定工件基準面。 3. 運用尋邊器設定原點座標並輸入控制器。 <p>四、規劃設置刀具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設定刀具庫。 2. 設定刀具編號、類型、位置、座標、直徑、刀鼻半徑、材質等。 3. 設定刀具補正，如刀長、刀鼻半徑等。 <p>五、設置程式輸出</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設定程式文件輸出格式。 2. 設定下刀點與提刀點。 3. 設定主軸開關、冷卻液。
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> • 加工初步規劃表
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 • 精密量測概論 • CAD / CAM概論

	<ul style="list-style-type: none"> • 電腦數值控制工具機座標系統與座標原點之設定 • 切削概論 • 刀具規格 • 機械製造程序 • 夾(治)具選用注意事項 • 職業安全衛生相關規範 • 工程材料概論
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • 巨集指令操作能力 • 夾(治)具使用能力 • 模型原點座標設定操作能力 • 刀具選用及研磨 • 問題解決能力 • 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