

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"> <li>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。</li> <li>選擇2軸、3軸、4軸、5軸加工。</li> <li>選擇控制器。</li> <li>選擇後處理器。</li> <li>規劃工件夾持、定位之方式。</li> <li>選用定位及夾持裝置。</li> <li>規劃加工製程表件</li> </ol> <p>二、設定加工胚料大小</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>以軟體內定或電腦重新繪製胚料大小。</li> </ol> <p>三、設定模型原點座標</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>依模型形狀選用夾(治)具。</li> <li>依模型設定工件基準面。</li> <li>運用尋邊器設定原點座標並輸入控制器。</li> </ol> <p>四、規劃設置刀具</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>設定刀具庫。</li> <li>設定刀具編號、類型、位置、座標、直徑、刀鼻半徑、材質等。</li> <li>設定刀具補正，如刀長、刀鼻半徑等。</li> </ol> <p>五、設置程式輸出</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>設定程式文件輸出格式。</li> <li>設定下刀點與提刀點。</li> <li>設定主軸開關、冷卻液。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>加工初步規劃表</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>電腦數值控制機械概論</li> <li>NC程式設計概論</li> <li>精密量測概論</li> <li>CAD / CAM概論</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 電腦數值控制工具機座標系統與座標原點之設定</li> <li>• 切削概論</li> <li>• 刀具規格</li> <li>• 機械製造程序</li> <li>• 夾(治)具選用注意事項</li> <li>• 職業安全衛生相關規範</li> <li>• 工程材料概論</li> </ul>
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 刀具安裝及補正設定</li> <li>• CNC車床操作能力</li> <li>• NC程式設計能力</li> <li>• CNC銑床操作能力</li> <li>• 巨集指令操作能力</li> <li>• 夾(治)具使用能力</li> <li>• 模型原點座標設定操作能力</li> <li>• 刀具選用及研磨</li> <li>• 問題解決能力</li> <li>• 加工條件計算與設定</li> <li>• CAD / CAM軟體操作能力</li> </ul>
說明與補充事項	無