

國立臺灣大學機械工程學系實習工廠

機器操作要領訓練班課程規劃

- 一、訓練名稱：機器操作要領實習 訓練人數：30 人
- 二、訓練目的：培養同學之正確工具機操作要領及方法，以達自行應用之目的。通過本課程機器考試合格之同學，將來可憑證進入工廠操作訓練合格之機器(須告知負責師傅)。進入工廠需遵守工廠相關規定。
- 三、訓練對象：本系同學或外系申請同學
- 四、訓練地點：機械系實習工廠。
- 五、訓練期限：9 小時（三次授課，每次 3 小時）
- 六、訓練課程：專業術科
- | | |
|--------|------|
| 1)車床工 | 3 小時 |
| 2)銑工 | 3 小時 |
| 3)磨、鉗工 | 3 小時 |
- 七、訓練進度：分三組執行訓練，如：課程時數進度配賦及課程提要表(附件一、二)
- 八、訓練設備：實習工廠各職類現有設備容量。
- 九、訓練工具：由實習工廠提供。
- 十、訓練材料：由實習工廠提供。(外系學生需酌收工具、材料費 1500 元)
- 本系學生免收工具、材料費 1500 元
- 十一、自備項目：游標卡尺(可由本廠負責統一採購)
安全眼鏡、工作服(可向工廠預借)。
- 十二、報名辦法：由教授推薦研究生及選修專題之大學部同學，若報名人數超過開班人數，則由每位教授推薦的同學中，依優先順序 1~2 位。

附件一

課程時數進度配賦表

日期 時間	分組順序及人數		
7月10日 第一次 09:10-12:00	車工組 10人	銑工組 10人	鉗磨組 10人
7月11日 第二次:09:10-12:00	銑工組 10人	鉗磨組 10人	車工組 10人
7月12日 第三次 09:10-12:00	鉗磨組 10人	車工組 10人	銑工組 10人

附件二

課程內容提要表

目次	課程提要	內容要領	時數 (小時)
一	車床基本操作	1)車床規格 2)車床各部名稱與功能 3)操作安全事項	0.5
二	刀具,工件夾持速度 變換	1)刀具安裝調整 2)工作物夾持 3)主軸轉速變換要領	0.5
三	外徑車削,鑽孔及公差、配合	1)外徑車削及錐度調整操作 2)鑽中心孔及鑽孔要領 3)公差、配合	1.5
四	切斷	切斷要領	0.5
五	銑床基本操作	銑床操作要領及注意事項	0.5
六	刀具安裝、平面銑 削及公差配合	1) 刀具安裝固定 2) 操作要領 3)公差、配合	0.5 1 1
七	磨床基本操作	磨床操作要領及注意事項	0.5
八	砂輪機研磨	1) 砂輪機操作	1
九	鉗工基本操作	手工具認識(手弓鋸,鐵鎚,剪刀,劃線 針,鋼尺,圓規,角度器等工具)	0.5
十	劃線、鑽孔	1)平板介紹,高度規使用 2)鑽床操作要領及注意事項 3)鑽頭選用	0.5
十一	攻牙	1)鑽孔及攻牙關係 2)螺絲攻操作要領	0.5