103 學年上學期 電腦輔助製造 期中考 1

班級：机三甲　學號：10404003　姓名：詹白宇14

使用 5-1.prt，依照圖形規劃粗加工及精加工之刀具路徑，且須符合如下之加工參數:

	粗加工 ✓	精加工 ✓
刀具	d12r2 端銑刀 ✓	r3 球刀 ✗
加工方式	刀具往復來回，且路徑與水平成 30° ✗	邊界驅動方式 ✓
加工間距	X-Y:6 ✗ Z:2 ✓	1.5 ✓
預留量	X-Y:0.4 ✓ Z:0.2 ✓	0.05 ✓
工件內、外公差	內:0.01 ✓ 外:0.05 ✓	內:0.00 ✓ 外:0.01 ✓
安全平面	在毛坯上方 10mm ✗	同左 ✗
其他	1. 最後一刀清除直立壁上的殘料 ✗ 2. 逆銑 ✓	1. 沿毛胚周邊環繞，刀尖剛好加工至邊界 ✗

70

103 學年上學期 電腦輔助製造 期中考 1

班級： 學號：10401005 姓名：許冠維

使用 5-1.prt，依照圖形規劃粗加工及精加工之刀具路徑，且須符合如下之加工參數:

	粗加工	精加工
刀具	d12r2 端銑刀	r3 球刀
加工方式	刀具往復來回，且路徑與水平成 30	邊界驅動方式
加工間距	X-Y:6 Z:2	1.5
預留量	X-Y:0.4 Z:0.2	0.05
工件內、外公差	內:0.01 外:0.05	內:0.00 外:0.01
安全平面	在毛坯上方 10mm	同左
其他	1. 最後一刀清除直立壁上的殘料 2. 逆銑	1. 沿毛胚周邊環繞，刀尖剛好加工至邊界

103 學年上學期電腦輔助製造 期中考 2

班級：機械三甲 學號：10140102 姓名：王怡萱

使用 5-6.prt，依照圖形規劃粗加工及精加工之刀具路徑，且須符合如下之加工參數:

	粗加工	精加工
刀具	d10r1 端銑刀	r2 球刀
加工方式	刀具沿毛胚周邊環繞	區域銑削驅動方式
加工間距	X-Y:5 Z:1.5	1
預留量	X-Y:0.3 Z:0.1	0.1
工件內、外公差	內:0.02 外:0.10	內:0.01 外:0.02
安全平面	在毛坯上方 5mm	同左
其他	1. 清除島嶼 2. 由外向內銑	1. 往復來回 2. 刀具路徑與水平成 45°，刀尖剛好加工至邊界 3. 順銑

103 學年上學期電腦輔助製造 期中考 2

班級：機械三甲 學號：10140102 姓名：吳柏勳

使用 5-6.prt，依照圖形規劃粗加工及精加工之刀具路徑，且須符合如下之加工參數:

	粗加工	精加工
刀具	d10r1 端銑刀	r2 球刀
加工方式	刀具沿毛胚周邊環繞	區域銑削驅動方式
加工間距	X-Y:5 Z:1.5	1
預留量	X-Y:0.3 Z:0.1	0.1
工件內、外公差	內:0.02 外:0.10	內:0.01 外:0.02
安全平面	在毛坯上方 5mm	同左
其他	1. 清除島嶼 2. 由外向內銑	1. 往復來回 2. 刀具路徑與水平成 45°，刀尖剛好加工至邊界 3. 順銑

103 學年上學期電腦輔助製造 期中考 2

班級：機三甲 學號：10401039 姓名：盧廷嘉

使用 5-6.prt，依照圖形規劃粗加工及精加工之刀具路徑，且須符合如下之加工參數:

	粗加工	精加工
刀具	d10r1 端銑刀	r2 球刀
加工方式	刀具沿毛胚周邊環繞	區域銑削驅動方式
加工間距	X-Y:5 Z:1.5	1
預留量	X-Y:0.3 Z:0.1	0.1
工件內、外公差	內:0.02 外:0.10	內:0.01 外:0.02
安全平面	在毛坯上方 5mm	同左
其他	1. 清除島嶼 2. 由外向內銑	1. 往復來回 2. 刀具路徑與水平成 45°，刀尖剛好加工至邊界 3. 順銑

103 學年上學期電腦輔助製造 期中考 2

班級：機械三甲 學號：10140024 姓名：顏忠松

使用 5-6.prt，依照圖形規劃粗加工及精加工之刀具路徑，且須符合如下之加工參數: 30

	粗加工	精加工
刀具	d10r1 端銑刀	r2 球刀
加工方式	刀具沿毛胚周邊環繞	區域銑削驅動方式
加工間距	X-Y:5 Z:1.5	1
預留量	X-Y:0.3 Z:0.1	0.1
工件內、外公差	內:0.02 外:0.10	內:0.01 外:0.02
安全平面	在毛坯上方 5mm	同左
其他	1. 清除島嶼 2. 由外向內銑	1. 往復來回 2. 刀具路徑與水平成 45°，刀尖剛好加工至邊界 3. 順銑