

# 全國高級中等學校 109 學年度工業類科學生技藝競賽

## 選手自備器具清單(建議)

附件七

職種名稱：14. 車床工

編號	名稱	規格	單位	數量	備註
1	右手外徑粗車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
2	右手外徑精車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
3	45°去角車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
4	右手端面車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
5	粗切槽車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	工件完成之最小槽寬為5mm
6	精切槽車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
7	內孔粗車刀	刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
8	內孔精車刀	(工件完成之最小孔徑約 $\phi 27.0$ mm。內徑車刀深入孔徑之最大需求長度約60 mm。完成之母套外型尺寸約 $\phi 74 \times 46$ mm及 $\phi 70 \times 57$ mm)。	支	1	
9	斜紋滾花刀	花紋 Pitch=1.2 mm 滾花刀刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	
10	外徑右螺紋車刀	螺紋節距 P=2.0 mm 及 P=3.0 mm 車刀柄需配合高速車床刀塔	支	1	外螺紋限於車床上車製。
11	鑽頭附套筒	工件完成之最小孔徑×對應孔深： 約 $\phi 27.0$ mm×57 mm	支		鑽頭直徑自定(禁用快速鑽頭)
12	中心鑽(附鑽夾)	鑽夾錐柄 MT4#	支	1	小徑尺度： $\phi 3.0$ mm
13	油石及軟質榔頭		支	各1	
14	固定頂心	MT4#	支	1	
15	活動頂心	MT4#	支	1	
16	指示量錶 (Dial indicator)	10 mm, (0.01 mm 解析)	組	1	附磁架(座)
17	外徑分厘卡 (含校正規)	0-25 mm, 25-50 mm, 50-75 mm (0.01 mm 解析)	支	各1	
18	兩點式內徑分厘卡	完成的孔徑約 $\phi 48$ mm 及 $\phi 58$ mm (0.01 mm 解析)	支	各1	
19	三點式內徑分厘卡	完成的孔徑約 $\phi 32$ mm 及 $\phi 40$ mm (0.01 mm 解析)(盲孔型)	支	1	
20	深度分厘卡	0-50 mm (0.01 mm 解析)	支	1	

21	游標卡尺	200 mm 或 150 mm (0.02 mm 以下解析)	支	1	
22	螺紋中心規	60 度	片	1	
23	外螺紋節徑分厘卡	0-25 mm (Pitch=2.0 mm 及 Pitch=3.0 mm) (註: 0-25 mm 外螺紋節徑分厘卡適宜量測 M16×2(節徑= $\phi 14.70_{-0.20}^{-0.05}$ )及 M27×3(節徑= $\phi 25.05_{-0.20}^{-0.05}$ 兩螺紋的節徑)。	支	1	
24	鋼尺	150 mm	支	1	
25	工件墊片		片	適量	
26	車刀墊片	符合刀柄底部面積規格	片	依車刀配合刀塔槽高準備。	
27	安全眼鏡		付	1	

註：

1. 上列項目中，含斜紋滾花刀合計車刀數量 10 支，多 1 支，扣除總分 5 分。
2. 兩端研磨的車刀，以兩支計，不可使用捨棄式刀具。
3. 中心鑽、鑽頭及螺絲攻等刀具，不列入車刀數量計。
4. 禁用快速鑽頭(如鑽刀部位以焊接式或捨棄式之碳化鎢等超硬刀片者)。

召集人簽章：陳順同

中華民國 109 年 04 月 30 日