

## 全國高級中等學校 111 學年度工業類學生技藝競賽 選手自備器具及材料清單

職種名稱：14. 車床

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	(母套工件總長約 80mm, 完成之最小孔徑約 $\phi 21.9 \text{ mm} \times 20 \text{ mm}$ 。內徑車刀深入孔徑之最大需求長度 > 65 mm (建議)。完成之母套外型尺寸約 $\phi 74 \times 80 \text{ mm}$ )。	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	外徑螺紋車刀	螺紋規格 M24×2.0 及 L-M16×2.0，車刀柄需配合高速車床刀塔。	支	1	外螺紋限於車床上車製。
10'	螺絲攻	絲攻螺紋規格 M24×2.0 mm (絲攻扳手依絲攻規格準備)	支	1	內螺紋限於車床上攻製。本刀具不計入車刀數。
11	鑽頭附套筒	工件完成之最小孔徑×對應孔深約 $\phi 21.9 \text{ mm} \times 20 \text{ mm}$ ，內孔總深度約 80 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： $\phi 3.0 \text{ mm}$
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	5-30, 50-75 mm (0.01 mm 解析)	支	各 1	

19	三點式內徑分厘卡	完成的孔徑約 $\phi 30 \text{ mm}$ 及 $\phi 57 \text{ mm}$ , (0.01 mm 解析)(盲孔型)	支	各 1	
20	深度分厘卡	完成之內階級孔深度約 61 mm 及 9 mm, (0.01 mm 解析)	支	各 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	完成之外螺紋分別為: M24 $\times$ 2, 節徑 $\phi 22.70 - 0.05/-0.20 \text{ mm}$ ; L-M16 $\times$ 2, 節徑 $\phi 14.70 - 0.05/-0.20 \text{ mm}$ .	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	
28	黑色 2B 鉛筆	與「四技二專統一入學測驗」相同規格	支	1	術科筆試專用
29	橡皮擦	修正答案卡答案用	塊	1	術科筆試專用

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(如鑽刃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 111 年 9 月 23 日