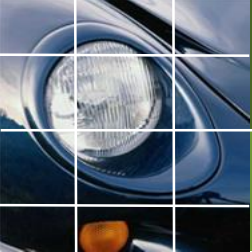


課程學習成果範例

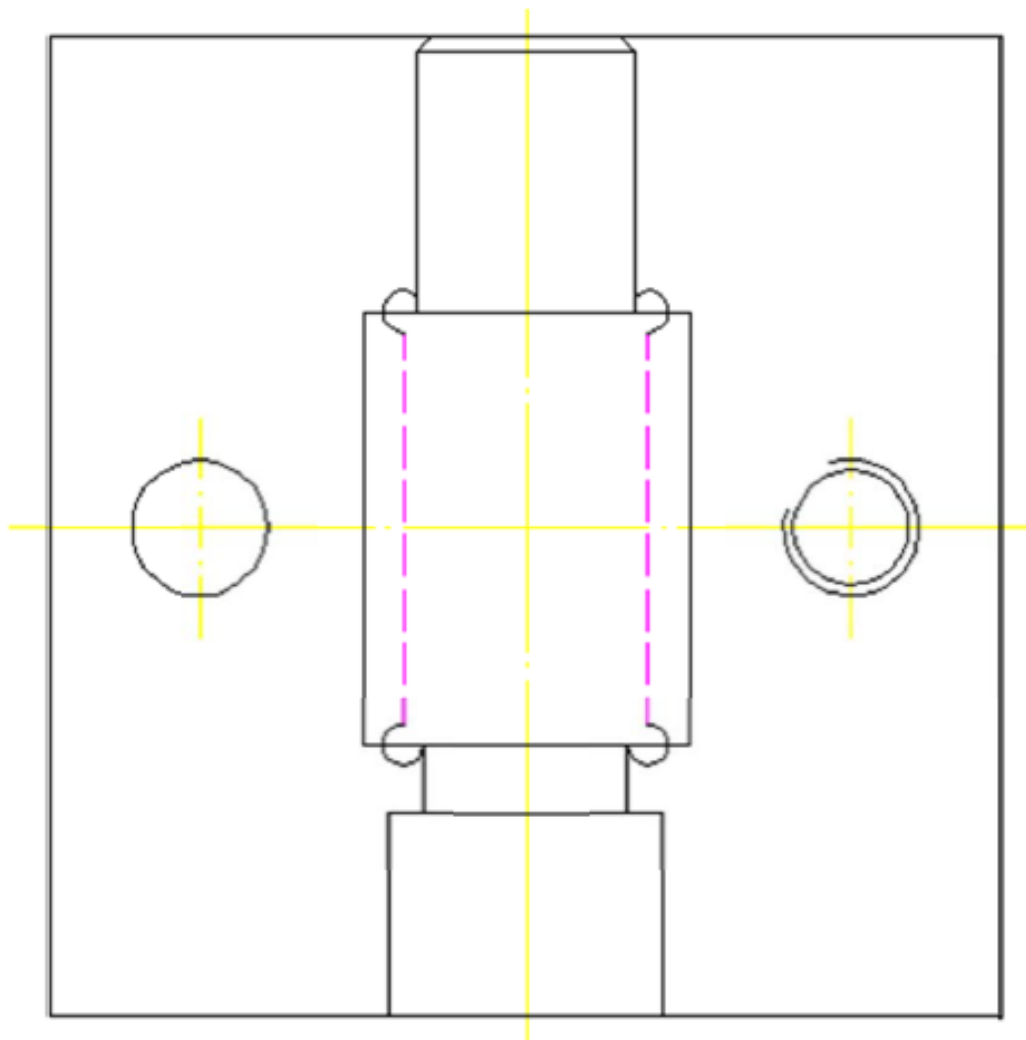


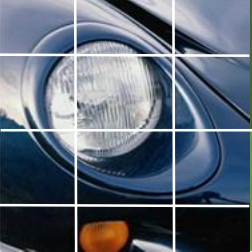
參、課程學習成果範例-作品呈現

學生學習歷程檔案成果格式(草案)

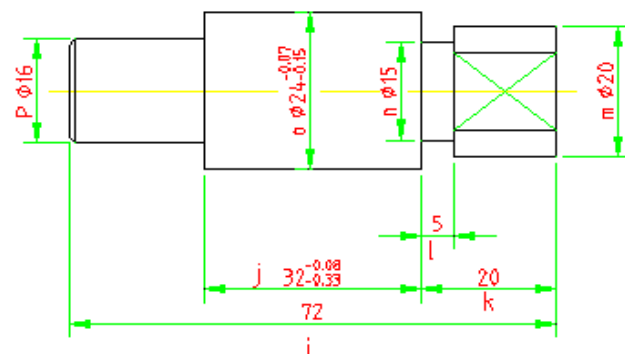
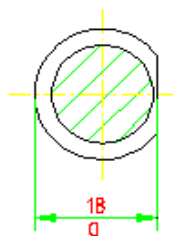
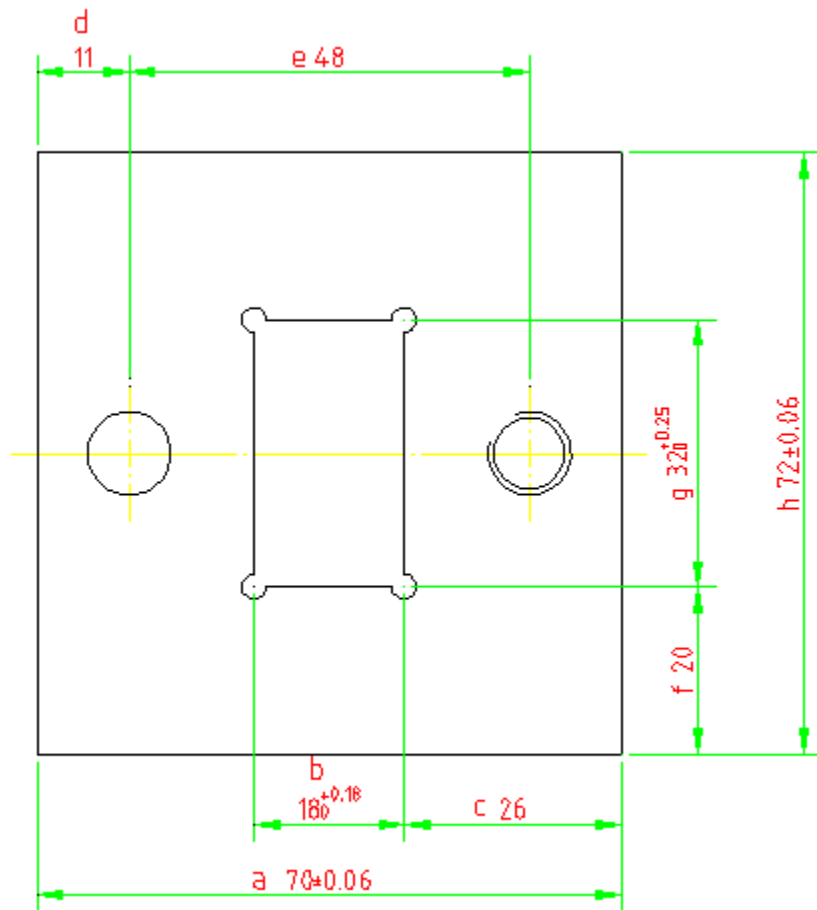
成品類

一、工作圖





參、課程學習成果範例-作品呈現



參、課程學習成果範例-作品呈現

二、加工步驟說明

- (一)先加工出基準面，再利用游標高度規畫線注意材料尺寸 70mmX72mm，利用面銑刀進行加工。
- (二)利用游標高度規進行劃線，將基準平面 1 與平板貼齊，利用游標高度規調整高度 20mm、36mm、52mm 於適當位置劃線(如圖 1 所示)
- (三)先將工件轉 90 度，利用游標高度規進行劃線，將基準平面 2 與平板貼齊，利用游標高度規調整高度 11mm、26mm、44mm 、59mm 適當位置劃線(如圖 2 所示)

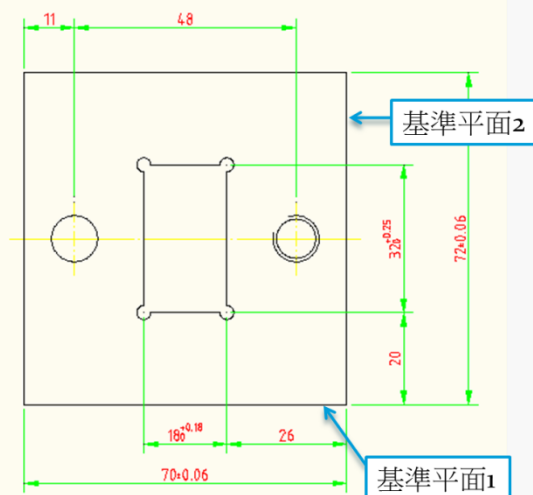


圖1

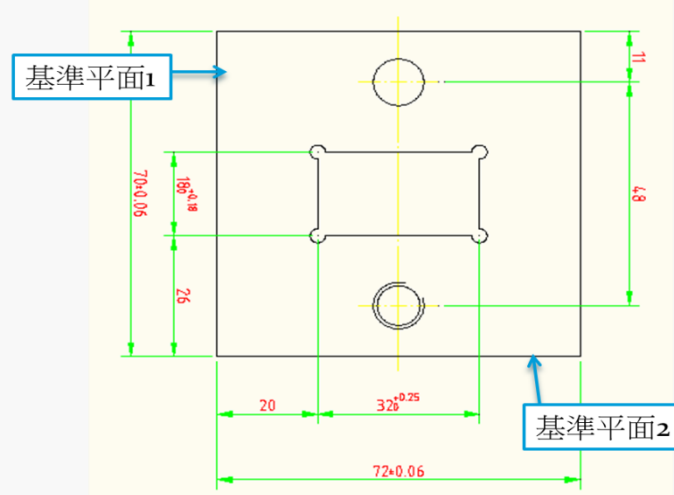
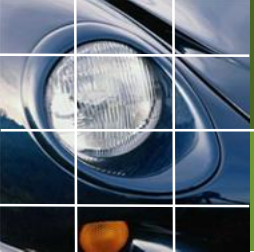


圖2



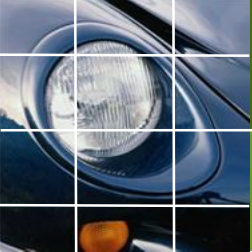


參、課程學習成果範例-作品呈現

三、可完整呈現成品之照片-量測數據標註

(一)工件成品圖



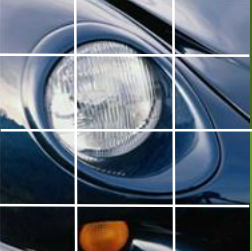


參、課程學習成果範例-作品呈現

(二)工件尺寸實際量測值(請填寫至小數點後第二位)

a 尺寸_____、b 尺寸_____、c 尺寸_____、d 尺寸_____、
e 尺寸_____、f 尺寸_____、g 尺寸_____、h 尺寸_____、
i 尺寸_____、j 尺寸_____、k 尺寸_____、l 尺寸_____、
m 尺寸_____、n 尺寸_____、o 尺寸_____、p 尺寸_____、
q 尺寸_____、





參、課程學習成果範例-作品呈現

學生學習歷程檔案成果格式(草案續)

四、心得報告

請撰寫 200 字左右的心得報告。

