

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定機械加工職種マシニングセンター作業2級

満点合格追及テキスト目次

- ・ 課題図・仕様
- ・ 各課題のポイント：芯出し作業、  
取り付け工具の選定、仕上げ面と加工方法、  
仕上げ面粗さと送り、加工物測定、  
プログラム誤り箇所判定
- ・ 実技ペーパー課題のポイント



著作：(株) テクノスタッフ

(機械・金型・電気、技術・技能伝承者 50 人集)

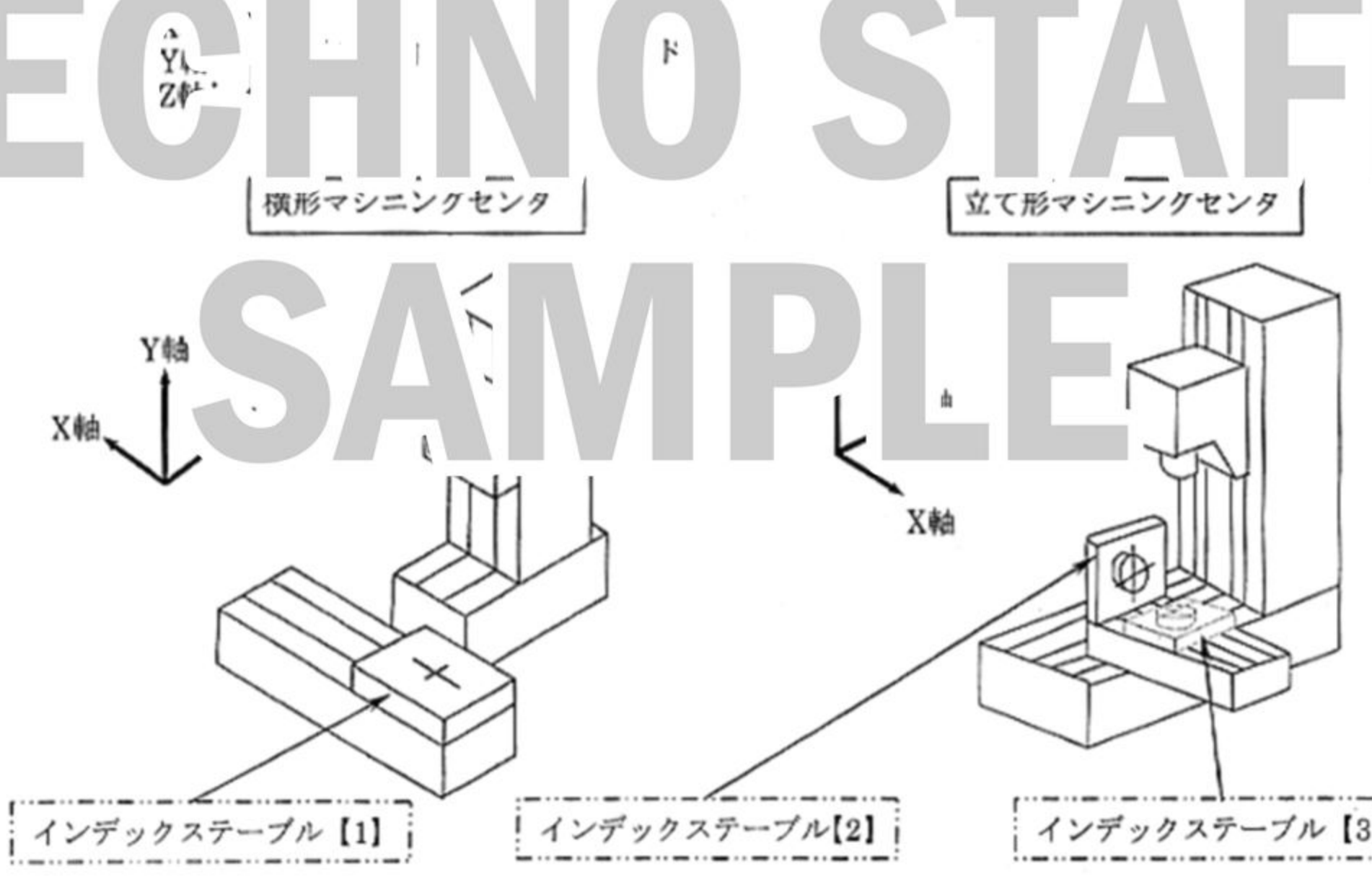
電話：072-807-4700

FAX：072-807-4702

携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：http://www.tekunostaff.jp

手順	作業の概要	解 説	時間												
	<p><b>芯出し作業とは</b></p>	<p>* マシニングセンター横形(立て形)において、準備された測定具を使用してインデックステーブルの回転中心の芯出しを行うことである。</p> <p>注:作業時間は10分のため段取り良く作業を進めることが求められている</p> <p>(イ) 作業開始点の設定方法(1・2級共通) 作業開始点は、X軸、Y軸及びZ軸の各軸について、下記によるものとする。(下図参照)</p>  <p>【1】横形マシニングセンターの場合はテーブル自体が回転軸を持っています 【2】の場合 【3】の場合</p> <table border="1" data-bbox="693 2285 1753 2433"> <tr> <td>X軸</td> <td>インデックステーブル回転中心の概略の座標値で、<u>整数値</u>とする。</td> </tr> <tr> <td>Y軸</td> <td>測定に支障のない位置における概略の座標値で、<u>整数値</u>とする。</td> </tr> <tr> <td>Z軸</td> <td>測定に支障のない位置における概略の座標値で、<u>整数値</u>とする。</td> </tr> </table> <p>② 上図インデックステーブル【2】の場合</p> <table border="1" data-bbox="693 2507 1753 2656"> <tr> <td>X軸</td> <td>測定に支障のない位置における概略の座標値で、<u>整数値</u>とする。</td> </tr> <tr> <td>Y軸</td> <td>インデックステーブル回転中心の概略の座標値で、<u>整数値</u>とする。</td> </tr> <tr> <td>Z軸</td> <td>測定に支障のない位置における概略の座標値で、<u>整数値</u>とする。</td> </tr> </table>	X軸	インデックステーブル回転中心の概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。	Y軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。	Z軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。	X軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。	Y軸	インデックステーブル回転中心の概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。	Z軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。	10分
X軸	インデックステーブル回転中心の概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。														
Y軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。														
Z軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。														
X軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。														
Y軸	インデックステーブル回転中心の概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。														
Z軸	測定に支障のない位置における概略の座標値で、 <u>整数値</u> とする。														