

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定仕上げ・金型仕上げ作業2級

満点合格追及テキスト目次

- ・ 課題図
- ・ 仕様
- ・ 加工工程・加工手順
- ・ やすり加工・R加工・タガネ加工ポイント
- ・ 標準加工時間配分



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)

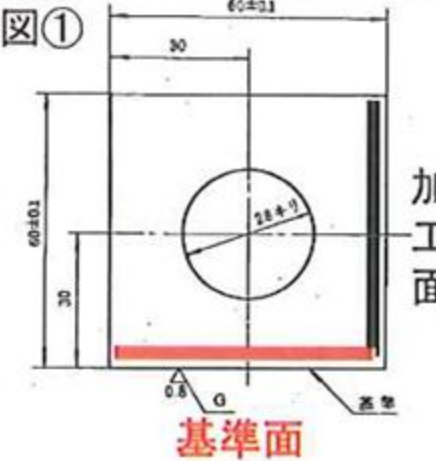


電話：072-807-4700

FAX：072-807-4702

携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：http://www.tekunostaff.jp

加工区分と工具類	図面	加工手順	備考(時間)
1 ばり取り ・油砥石 2 端面直角仕上げ ・平形 150細目 ・スコヤ		<ul style="list-style-type: none"> ・図①の材料の角部を油砥石でばり取りをする。 【注】外周糸面取り(C0.2以内) ・平形150細目やすりを使って、当りを確認し直角に仕上げる。 【注】基準面(研削加工面)は絶対に加工しないこと 	1分 4分
<ul style="list-style-type: none"> ・スケール(150mm) ・コンパス ・ハイトゲージ ・定盤 ・アルミ心金 (3t×10幅×30) 		<ul style="list-style-type: none"> ・次にアルミ心金をハイトゲージはさみ、図2の線から中心まで両端を削り取る。 ・次に、ハイトゲージとハンマで、心金を打ち込み、図2の線に寸をきく。(交点部は、図のように2~3mm外に引出す) ・次にコンパスで円弧をけがく。 ・続いて、アルミ心金を反対側に移動させ、図③Bの要領にて固着させ、円弧をけがく。 	心金打込み迄 6分 直線部のけがき 3分 円弧部のけがき 2分 反対側 4分 小計 25分
4 全加工面の中仕上げ <ul style="list-style-type: none"> ・5本組三角形 中目 ・5本組平形 中目 		<ul style="list-style-type: none"> ・図⑤のように、先ず円弧部をけがき線すれすれまで削り取る。(仕上代0.2mm程度確保) ・次に、5本組半丸形やすりを矢印の方向に削り面を削る。 【注】加工法は、半丸やすりを矢印の方向に左または右に削りながら、円弧部を削る。仕上げ面が円弧部加工になる。 ・次に、5本組平形やすりを図⑤のように、直線部から、0.1~0.2mm程度まで加工する。 ・加工は、全てけがき線の交点部引出し線を目安に行うこと。 ・加工には、角形300荒目、平形250荒目、半丸形200荒目、5本組半丸形中目、三角形中目、平形中目で行う。(やすりは、こぼ加工したものを使用すること) 【注】けがき線の見える範囲まで 	円弧部加工 15分 直線部加工 15分 小計 30分