

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定機械加工職種フライス盤作業2級

満点合格追及テキスト目次

- ・ 課題図
- ・ 仕様・推奨工具リスト
- ・ 加工工程・加工手順
- ・ 切削条件・加工ポイント
- ・ 標準加工時間配分
- ・ R10加工 X/Y 座標値



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



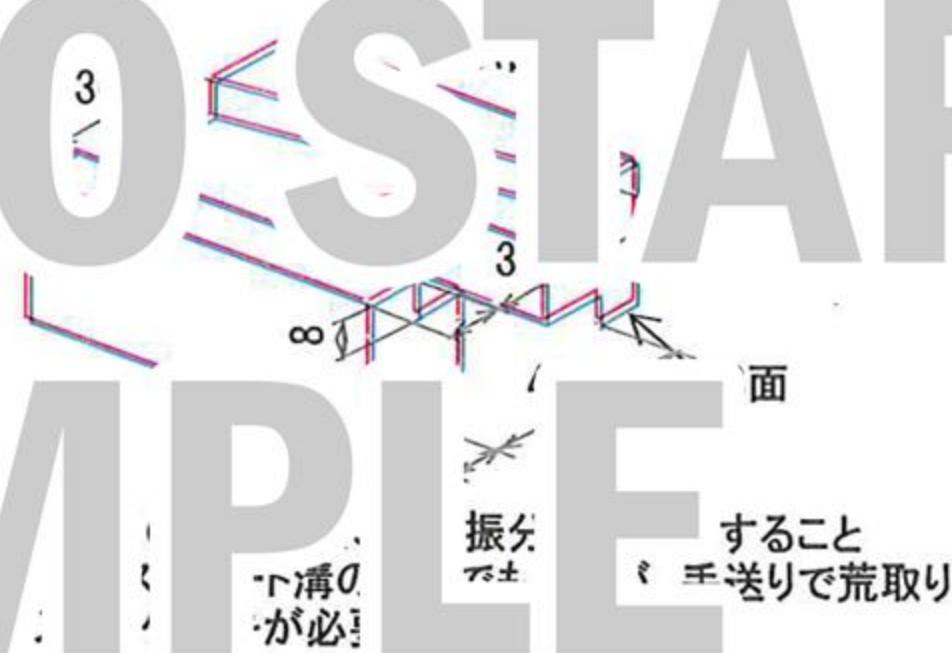
携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：http://www.tekunostaff.jp

## フライス盤2級技能検定課題 加工手順表

準備時間30分をできる限り有効に活用すること(別紙参照)

手順	作業手順項目・ポイント	詳細加工手順・重要事項	時間
	準備作業	30分の練習時間を利用して各部品の1面を加工しておく 最後にZ軸の機械目盛りを"0"にしておく	分
1	六面体三面粗加工	全ての寸法に0.5mmの仕上げ代を残す	
	※粗加工のためパイスへの取付けは強固にすること	各部品の粗加工仕上がり寸法と手順 No.1 30.5X60.5X70.5  No.2  2. " 60.5 と 50.5 3. " 70.5 注) 加工順序1~3を通じ、部品No.1及び部品No.2をそれぞれ交互に加工を行う。(機械目盛りを活用すること) b 使用工具: 正面フライス(φ125 枚刃) 回転数: 500~600 min-1 送り速度: 200~250 mm/min	20
2	直溝・曲面・勾配 粗加工	全ての寸法に0.5mmの仕上げ代を残す	
		 a 加工順序 1. B面側 42mm溝を粗加工する(中心振分けではないので注意のこと) 2. 24mm溝曲面部を粗加工する 3. A面側 直溝部及び勾配溝部を粗加工する ※勾配溝側は端面から20mmを確認して加工すること b 使用工具: φ20 二枚刃エンドミル 回転数: 400~500 min-1 送り速度: 手送り	15