

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定機械加工職種平面研削盤作業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



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

平面研削盤2級技能検定課題 加工手順表

| 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 | ①支給部品の寸法・外観の確認 ②試し削り材を行い砥石バランスなどを確認 ③砥石は粗めにドレッシングしておく ④チャック面の突起を確認(軽くアルカンサス砥石をかけておく) ⑤油圧機の場合はテーブルターン用ドッグを調整しておく | 分 |
| 1 | 厚み方向粗加工 | 部品① 部品② の厚み方向粗加工 *湿式で加工できる場合はかならず湿式加工のこと | |
| | ③面は 0.2mm 加工 ④面は 0.15mm 加工 | | 10 |
| 2 | 厚み方向仕上げ加工 | 部品① 部品② の厚み方向仕上げ加工 ※トラバース加工で行う ※湿式で加工できる場合はかならず湿式加工のこと ※必ずスパークアウトを行うこと (1)各稜線部のバリ取り (2)ドレッシング(中～細) | |
| | 仕上げ代:0.02 仕上げ代:0.03 | | 10 |
| | | ※次作業のため直角ブロックとシャコ万及び厚めの紙を準備 | |