

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定仕上げ・機械組立作業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・穴・タップ・キサゲ加工ポイント
- ・ 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)

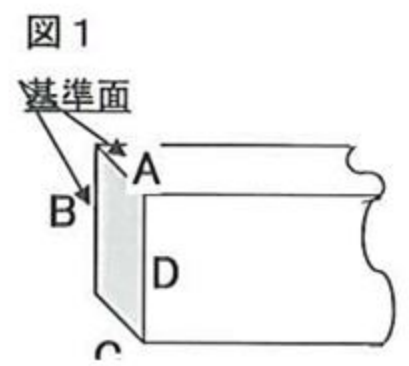
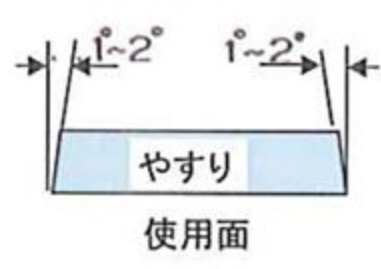
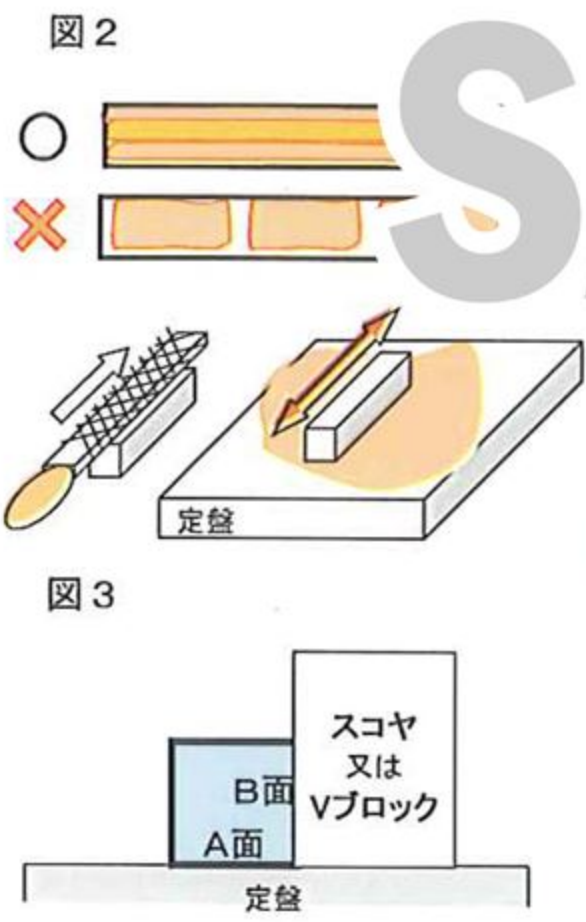
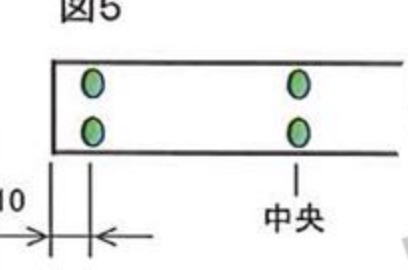
電話：072-807-4700

FAX：072-807-4702

携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：http://www.tekunostaff.jp

区分	加工手順	備考・時間
<p>準備</p>  <p>図1 基準面</p>	<p>1. 工具準備と素材点検。</p> <p>イ. やすりは、全部両コバを研削し、右図のように角が完全に立っていること。</p> <p>ロ. やすりの使用面は滑らかなふくらみのある方を表として使用面にする。</p> <p>ハ. 測定器類および定盤は、切粉の落ちてこない位置で身体の向きをかえないで使用可能な範囲におくこと。</p> <p>ニ. 素材は、まづキズの有無をしらべさらに規定寸法にできているか、またロッドの直角度、機械加工</p>	
<p>加工開始</p>  <p>図2</p> <p>図3</p>	<p>1. ロッドの端面を中央部に切り出す。</p> <p>ロ. 次にB面をA面と同じ要領で仕上げ、図3の要領で直角測定し、狂いがあれば図4の要領で低い方(スキマのみえる側)の端2~3箇のこし、すり合わせながら、当り(中央と高い方)を切削しながら修正すること。</p>	<p>45分</p> <p>A, B面のバイト目取りは細目先端部分Xの箇所を裏、表使用すること。</p> <p>1面仕上げる毎に周囲の糸面とりをすること。</p>
 <p>図5</p>	<p>3. 中の目では上げる筋田け、<math>15 \pm 0.04 \sim +0.05</math>程度まで、1mm以内を重</p> <p>3. 仕上げ、最終平面は0.02以内、当りは80%以上、やすりの深い目がのこっていないこと。(キサゲ代0.02を含む)</p> <p>ニ. 1) D面の仕上げは C面の加工手順と同じ要領で行なう。</p> <p>2) 仕上り寸法は、A~C面の寸法に統一し、0.002~0.005mmの中に入るように仕上げること。(4つの角部に0.5の面とりをし、全面のかえり取りをすること。)</p>	<p>面: 研ぎ</p> <p>イトE</p> <p>キサゲ代片面0.01mm程度</p>

TECHNO STAFF

SAMPLE

TECHNO STAFF

SAMPLE