

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定仕上げ・治工具仕上げ作業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・薄板加工ポイント
- ・ 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)




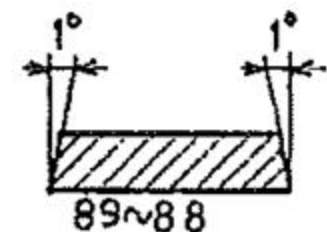
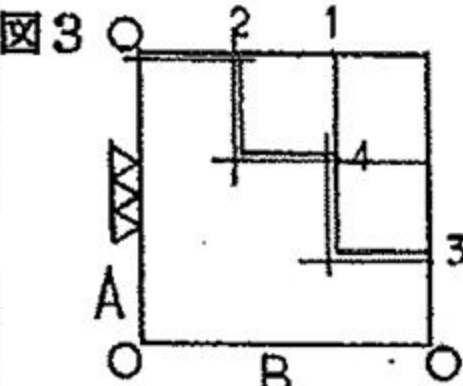
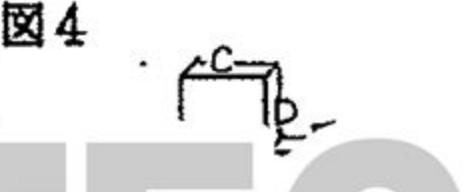
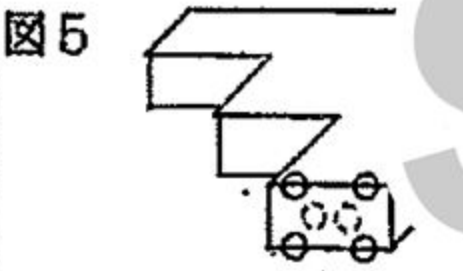
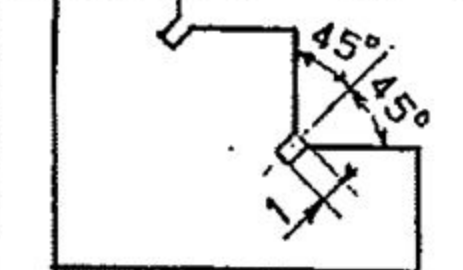
電話：072-807-4700

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>作業準備</p> <p>図1 直角ブロック</p>   	<p>1. 工具の準備</p> <p>イ. やすりは、すべて両側面を研削加工し、使用面の角を正確にたてること。</p> <p>ロ. 工具、測定器類は、出来るだけ早く準備し、備えつけ工具の点検をする。特にトースカンの針先に</p> <p>ロ 材料は規定寸法にありか確認。研削基準面を正確に</p>	 <p>89~88</p>
<p>図3</p>  <p>図4</p> 	<p>作業開始。</p> <p>1. 基準面(B面)の仕上</p> <p>イ. 部品1. 2. 各面のかえりとり</p> <p>ロ. B面の加工は、図2の要領で直角ブロックにあてがい点線の範囲内で矢印の方向に移動しすり合わせ当りをつけて加工し、A面および平面部との直角は図1の要領で確認する。(細目やすりでバイト目の消ス程度まで)</p>	<p>10分</p> <p>平150細目 組やすり平細目</p>
<p>図5</p> 	<p>2. けかき</p> <p>部品は、けかき線の内側に、けかき線の外側へ0.3~0.5残るように。</p>	<p>8分</p>
	<p>3. 弓のこによる切断</p> <p>イ. 部品の切断は、図3の各面1. 2. 3. 4の順にけかき線の外側へ0.3~0.5残るように。</p>	<p>15分</p>