

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定機械加工職種円筒研削盤作業 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

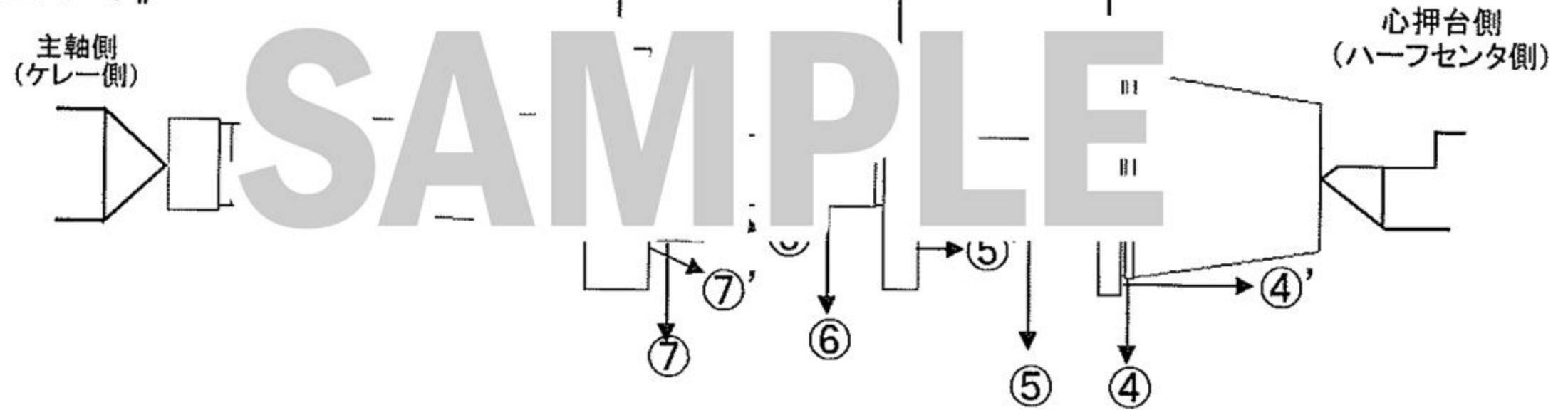
# 2級 機械加工(円筒研削盤作業)作業手順書

## 《試験前》

### 円筒研削盤実技加工手順書

試験前 (試し削り)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■機械の暖機運転</li> <li>■工具、測定器等の準備                     <ul style="list-style-type: none"> <li>・各測定器は最初に測定する寸法に広げて置いておく</li> <li>・測定器関係と工具関係は分けておく(入り乱れることのないように)</li> </ul> </li> <li>■砥石のツルーイング、ドレス                     <ul style="list-style-type: none"> <li>・砥石正面と側面</li> </ul> </li> </ul>
---------------	---

## 《粗加工 1・2》



## 《粗加工 1・2》

加工手順	内容	加工条件(ポイント)	測定器	時間(分)
粗加工1(外径)	基本的に径の大きい順番で加工(仕上げ代は0.05mm残し) 粗加工なので0.05±0.01mm程度のズレはOK *最初に①と③を通して削り、平行確認を行う ①径 ⇒ φ52.05 ±0.01 *削りで合わせるとの寸法確認のため、少し手前で測定のみ	手送りでストッパーなし(左右に少し振るだけ) 切込みは0.01mm程度	外測マイクロ	> 10
粗加工2(外径と端面) ④~⑦'	径方向の仕上げ ・逃がらぬ ・研削する ④径 ⇒ φ44.5 ±0.01 ④'端面 ⇒ 5.2mm 0/-0.01 ⑤径 ⇒ φ15.05 ±0.01 ⑤'端面 ⇒ 8.2mm 0/-0.01 ⑥径 ⇒ φ15.05 ±0.01 ⑥'端面 ⇒ 13mm(公差なし面のためサット当てるだけ) ⑦径 ⇒ φ30.05 ±0.01 ⑦'端面 ⇒ 15.2mm 0/-0.01	・ストッパーを使用 端面がサット当たった所から少し戻して固定する ・端面の追込み量はダイヤルゲージにて	外測マイクロ 歯厚マイクロ 外測マイクロ 歯厚マイクロ 外測マイクロ 外測マイクロ 外測マイクロ 歯厚マイクロ	25
粗加工1・2時間 累計時間				55分 55分