

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定機械加工職種旋盤作業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
- ・ ねじ切り込み表



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

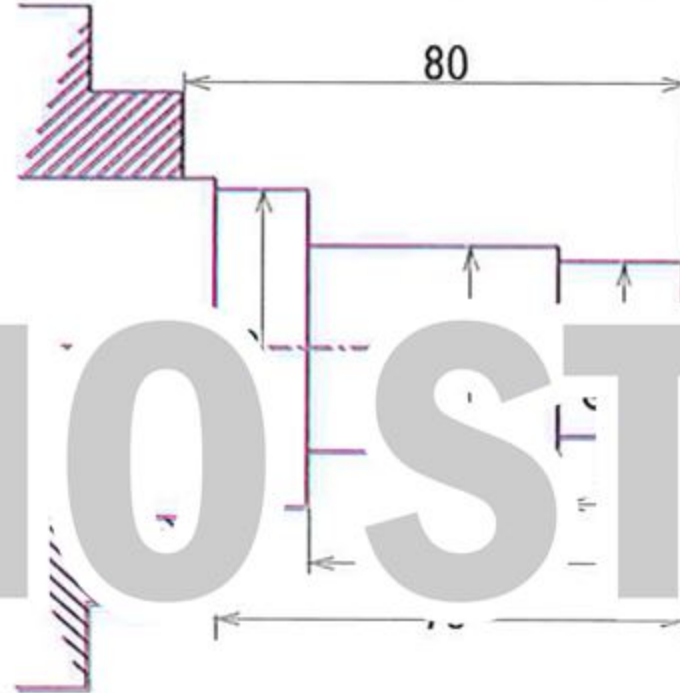
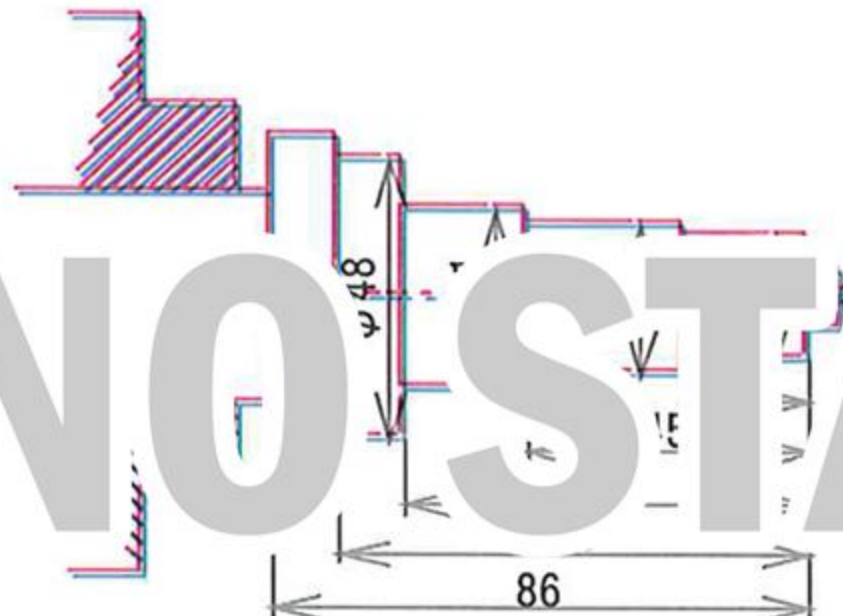
FAX：072-807-4702

携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：http://www.tekunostaff.jp

旋盤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
分			
部品①			
1 2	材料取付け 荒削り	 <p style="text-align: center;">ヤッ キン</p> <p style="text-align: center;">合わせる</p> <p>φ56-75に外形、長手寸法を切削 *横送りハンドルの目盛りを0に合わせる φ36-60に外形、長手寸法を切削 φ31-20に外形、長手寸法を切削</p>	
3 4	反転取付け センター加工 ・N=100min-1で手送り	 <p style="text-align: center;">ヤッ キン</p> <p style="text-align: center;">合わせる</p> <p>材料端面を0.0mmほどでφ10程度に切削 *往復台の目盛りを0に合わせる</p> <p>φ48X75 を切削 φ31X65 φ26X45 φ21X20</p>	

