

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定機械加工職種 NC 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
- ・ 標準的なプログラム内容
- ・ 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)

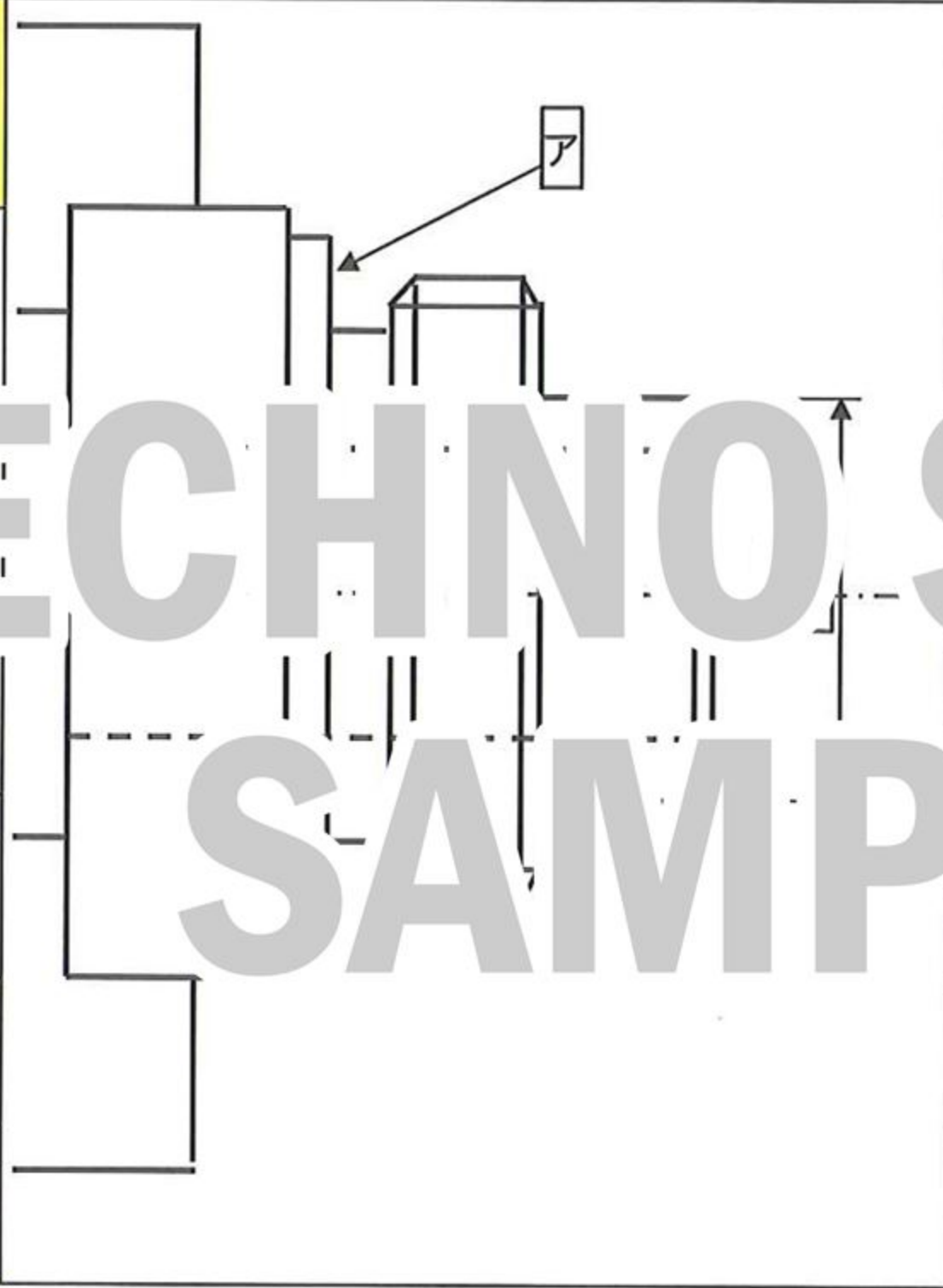
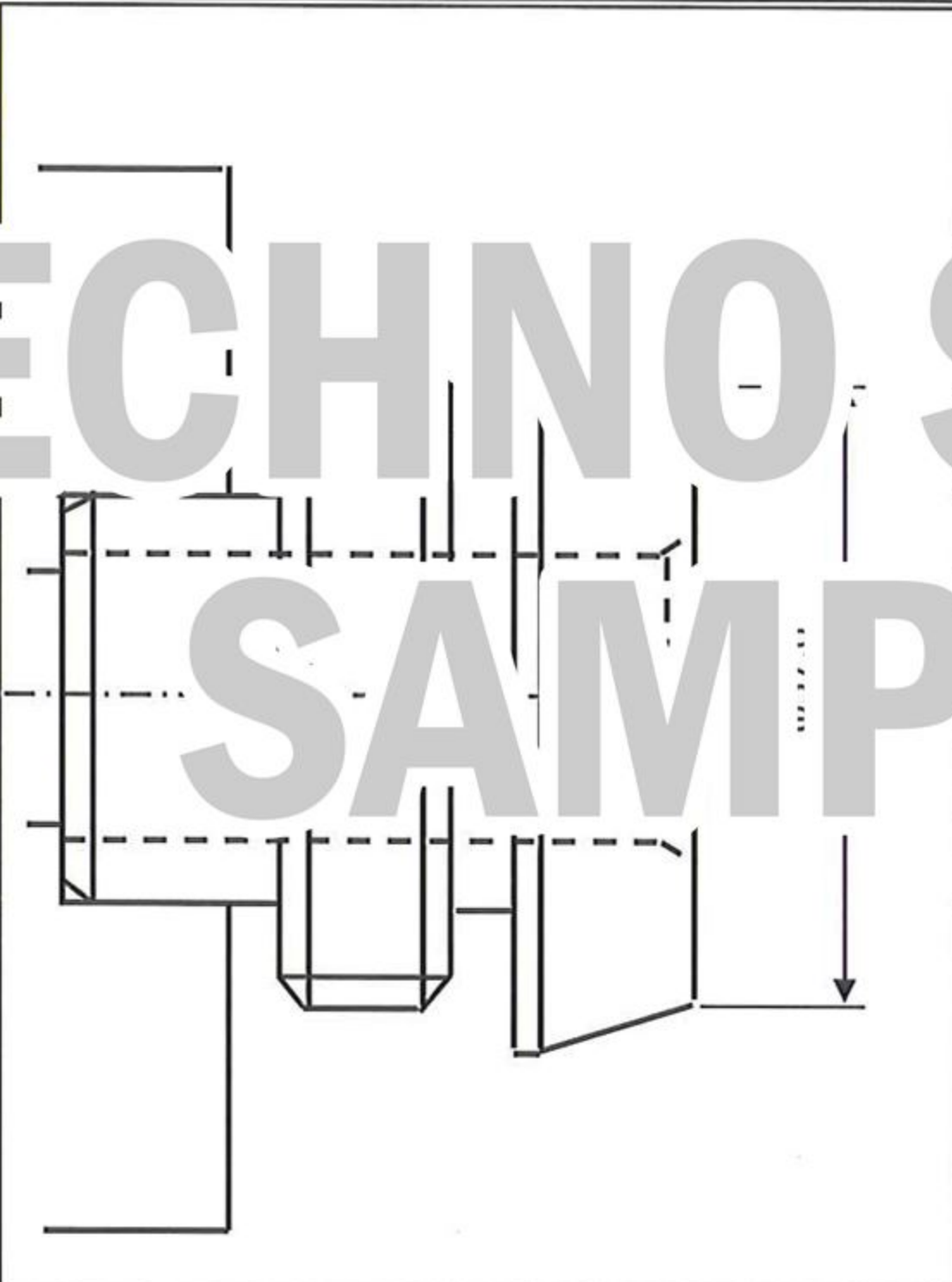
電話：072-807-4700

FAX：072-807-4702

携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：http://www.tekunostaff.jp

作業項目	概略図	寸法並びに要点	刃具・工具条件等	備考 (時間等)
1. 部品②の 取り付け		素材φ65部 10~20程度掴む	生爪φ65用 に製作	
N1. 外径荒		仕上代0.4~0.5 端面0.1	80° チップ ノーズR0.4	
N2. 径				
N3. 溝仕上		チップは0.1程度 残し外径仕上 にて	溝入れバイト t3.0mm	
N4. 内径仕上		仕上	60° チップ ノーズR0.2	
N5. 外径仕上			55° チップ ノーズR0.2	
N6. ネジ仕上		M50X1.5		
2. 部品②反転 取り付け		生爪を成形 Rを正確に合わせ φd部を掴む	歪防止用に φ30にバー を入れても...	
N1. 径				
N2. 内径 面取り			60° チップ ノーズR0.2	
N3. 外径仕上		ラ オ ノーズR同じで	55° チップ ノーズR0.2	