

工業実習に関する実技 機械

受験番号

1 課題

旋盤を用いて工作物（丸棒）の端面を切削する。そのための準備を行う。ただし、作業は3で示す作業手順に従って行うこととし、安全のために旋盤の電源は入れない。作業時間は15分とする。

2 準備されているもの

(1) 材料（工作物）

軟鋼丸棒（S45C 長さ約60mm）

(2) 工具、測定具等

片刃バイト、敷金、ノギス、スケール

3 作業手順

- (1) 旋盤の電源がOFFになっているか確認をする。
- (2) 片刃バイトを旋盤の刃物台に取り付ける。バイト先端の高さは回転中心とする。
- (3) 刃物台を適切な角度にセットし、固定する。
- (4) 工作物をチャックに取り付ける。
- (5) 旋盤の回転数をセットする。但し、切削速度を約130m/minとする。
- (6) 工作物端面とバイト先端が20mm程度となるまで近づける。

○留意点

- (1) 旋盤の電源は絶対に入れない。
- (2) 不明な箇所は係員に確認してから作業する。

○作業終了

- (1) 余った敷金や使用した工具、測定具等は元の位置にもどす。
- (2) 作業が終了したことを係員に知らせる。