訓練課題（解答及び解説）

訓練課題（解答及び解説）

「旋盤およびＮＣ旋盤作業」

解答用紙

　筆記課題「旋盤およびNC旋盤作業」

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 入所年月 | 番号 | 氏名 | 合計点 | 評価判定 |
| 平成　　　　年　　　　月入所 |  |  | /100 |  |

設問１

各３点×２５問＝７５点

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| × | ○ | × | ○ | ○ |
| 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| × | × | ○ | ○ | × |
| 11 | 12 | 13 | 14 | 15 |
| × | ○ | × | ○ | × |
| 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
| ○ | ○ | × | × | ○ |
| 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
| ○ | ○ | × | ○ | ○ |

設問２

各５点×５問＝２５点

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| ④ | ② |  | ① | ② |

「旋盤およびNC旋盤作業」　筆記課題　解説

設問1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 番号 | 解答 | 解　　　説 |
| １ | × | 目盛線の真上から読まずに斜め方向から目盛を読むと、視差を生じる。 |
| ２ | ○ |  |
| ３ | × | リングゲージ等で基準器合わせが必要な比較測定器である。 |
| ４ | ○ |  |
| ５ | ○ |  |
| ６ | × | 工具材質や、被削材の材質によって異なる。 |
| ７ | × | 理論粗さの式から、送りは小さくする。 |
| ８ | ○ |  |
| ９ | ○ |  |
| １０ | × | びびり等の原因になるので、干渉しない程度に短くする。 |
| １１ | × | 標準は118°。 |
| １２ | ○ |  |
| １３ | × | 刃物台送りハンドルで、手送りで加工する。 |
| １４ | ○ |  |
| １５ | × |  |
| １６ | ○ |  |
| １７ | ○ |  |
| １８ | × | 直径値で指令する。 |
| １９ | × | プログラム経路の進行方法に対し、工作物の左側で刃先R補正を行う場合はG41を指令する。 |
| ２０ | ○ |  |
| ２１ | ○ |  |
| ２２ | ○ |  |
| ２３ | × | 高速回転になるほど、遠心力により把握力は低下する。 |
| ２４ | ○ |  |
| ２５ | ○ |  |

設問２

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 番号 | 解答 | 解　　　説 |
| １ | ④ |  |
| ２ | ② |  |
| ３ | ① | 反時計回り。 |
| ４ | ① |  |
| ５ | ② |  |