**フライス盤及びマシニングセンタ作業　解答用紙**

氏名　　　　　　　　　　　　得点

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 問１  ３点×10 | ①　　P102 | | | | ②　　F150 | | | | | ③　　M01 | | | ④　　G41 | | | | ⑤　 Y-15.0 | |
| ⑥　 Y-20.0 | | | | ⑦　　G02 | | | | | ⑧　 X-25.0 | | | ⑨　 Y30.0 | | | | ⑩　　G40 | |
| 問２  ３点 | ３面目： | | Ｃ | 面 | ４面目： | | Ｄ | 面 | | 問３  ３点 | | 10.02 | | mm | | 問４  ３点 | 2.0 | mm |
| 問５  ４点 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 問６  ３点 | 9.999 | | | | | mm | | |  | | | | | | | | | |
| 問７  ４点×３ | ・固定サイクルの指令ブロックに G00 は不要 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ・固定サイクル指令ブロックにＱ指令（１回あたりの切り込み量）が無い | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ・固定サイクル指令ブロックに L0 が無い | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 問８  ３点 | ４.２ | | | | | mm | | |  | | | | | | | | | |
| 問９  ４点×２ | 回転数  Ｎ＝＝1000  ※ 1000 min-1 | | | | | | | | | | 送り速度  Ｆ＝ｆ×Ｎ×Ｚ＝0.08×1000×4＝320  ※ 320 mm/min | | | | | | | |
| 問１０  ４点×７ | （１） | 170.962 | | | | | | |  | | | | | | | | | |
| （２） | Ｘ　　-435.483 | | | | | | | Ｙ　　-188.679 | | | | | | Ｘ　　-521.948 | | | |
| （３） | Ｘ　　 119.996 | | | | | | | Ｙ　　 80.018 | | | | | |  | | | |
| （４） | -522.948 | | | | | | |  | | | | | | | | | |