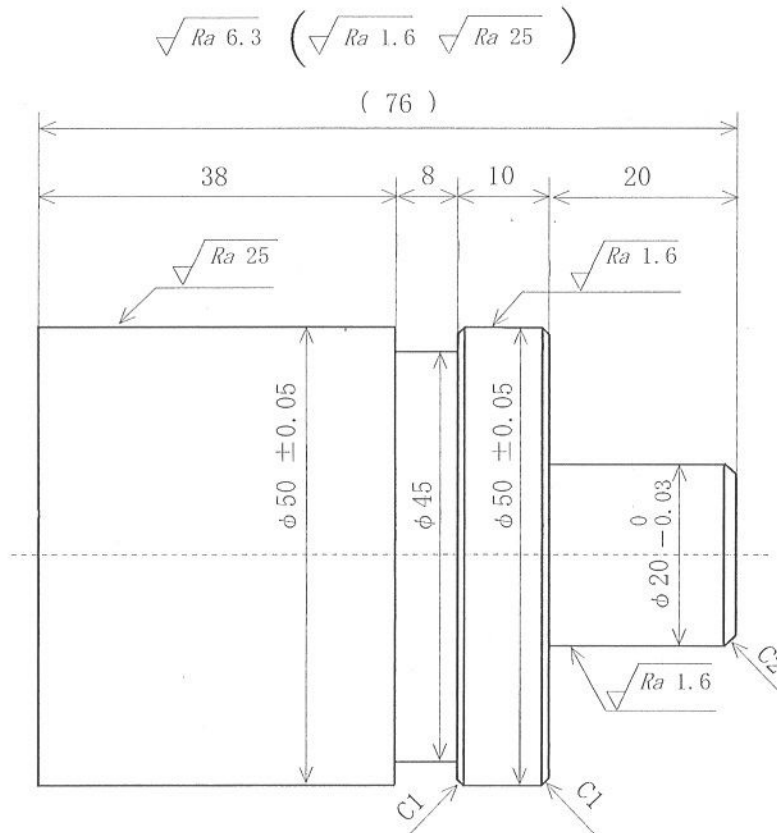


31 高等学校 工業科 (機械) 実技 (問題)

(1枚のうち1)

受験番号		氏名	
------	--	----	--

1 次の図は、加工する品物の設計図を示しています。下の1・2に答えなさい。



- 設計図を基に、解答用紙の作業内容について、作業を行う順番を番号で書きなさい。なお、解答用紙は2枚あり、作業を行う内容を解答用紙2枚にそれぞれ記入し、1枚を試験監督者に提出しなさい。ただし、解答用紙に示した※の作業内容については、2回行う作業内容を示しています。
- 設計図を基に、普通旋盤と準備された工具等を使用して、炭素鋼丸棒 (S45C) を加工しなさい。ただし、指示のない面取りはすべて糸面取り (C0.1~0.3) とし、寸法公差が指定されていない場合の寸法公差は ± 0.3 とします。

31 高等学校 工業科 (機械) 実技 (解答用紙)

(1枚のうち1)

受験番号		氏 名	
------	--	-----	--

1

1

作業順序	作業内容
1	材料の固定 (チャッキング)
	※外径黒皮削り
	※外径黒皮削り
	※外径 $\phi 50$ の荒加工
	※外径 $\phi 50$ の荒加工
	外径 $\phi 50$, $L=38$ [mm] の外径仕上げ
	外径 $\phi 45$ の荒加工
	外径 $\phi 45$, $L=8$ [mm] の外径・端面仕上げ
	※外径 $\phi 50$ の糸面取
	※外径 $\phi 50$ の糸面取
	外径 $\phi 50$, $L=10$ [mm] の外径仕上げ
	外径 $\phi 50$, $L=10$ [mm] の端面仕上げ
	※C1 の面取り加工
	※C1 の面取り加工
	C2 の面取り加工
	端面加工 ($\phi 50$ 側)
	端面の仕上げ加工 ($\phi 50$ 側)
	端面加工 ($\phi 20$ 側)
	端面の仕上げ加工 ($\phi 20$ 側)
	外径 $\phi 20$ の荒加工
	外径 $\phi 20$ $L=20$ [mm] の仕上げ加工
	材料の掴みかえ
	センタ穴加工 ($\phi 50$ 側)
	センタ穴加工 ($\phi 20$ 側)

※の作業内容については、2回行う作業内容を示しています。