

実技試験 準備品リスト

07【随時3級 普通旋盤作業】

「実技試験問題に『支給材料』『使用工具等』と書かれているもののうち、持参が必須のもの案内です」

千葉県での受検では下記のことを人数分必ず持参して下さい。

(1名分)

○材料

更新日:2021.12.13

チェック欄	区分	材質	寸法又は規格	数量	備考
	部品 A 用	S45C	部品 A 用 	1	
	部品 B 用	S45C	部品 B 用 	1	

○工具等

チェック欄	区分	品名	寸法又は規格	数量	備考
	機械	普通旋盤	1. 型式 (1)ベッドの上の振り 300～500mm程度 (2)センタ間の最大距離 500～1500mm程度 (3)三つづめ連動チャック(硬づめ付き)の大きさ 呼び8～14(φ200～φ350)程度 2. 回転数 (1)最高回転数 概ね1200min ⁻¹ 以上 (2)最低回転数 概ね80min ⁻¹ 以下 3. 精度 (1)直径φ50、長さ200mm(チャックのつかみ代を除く)の軟鋼棒を片持ちチャックし、高速精密旋削したのちに、先と元とを測定し、その円筒度が20μm以内であること。また仕上げ面にびびり、うねり等が表れないように十分に整備されていること。 (2)真円度(同一断面における最大直径差)が5μm以内であること。 4. その他 (1)主軸回転変速レバー、送り装置が円滑に作動できること (2)縦送り、横送り及び刃物台の各ハンドルが円滑に作動できるように調整できること。また再調整が完全にできること。 (3)バイトの取付けが確実にできること (4)動力伝動用ベルトのスリップが極めて少ないこと (5)心押台が、円滑に操作できること。 (6)その他、実技試験に示す加工精度が保証されるよう十分整備しておくこと	受検者 1人当 たり1	三つづめ連動チャックのない場合は、同程度の四つづめ単動チャックを使用してもよいが、その場合は、すべての心出し作業は、技能検定委員又はその監修において、補佐員が行う。なお、受検者が行う場合は、心出しに要する時間を損失時間として扱うこと。
	工具類	工具整理台		適宜	
		三つづめ連動チャック	呼び径8(φ200)～14(φ350)程度、つめは確実に部品をつかめること	1	硬づめ付き
		チャックハンドル		1	
		ボックススパナ		1	
		回転センタ又は固定センタ		1	超硬式
		ドリルチャック		1	ハンドル付
		スパナ又六角レンチ	刃物台固定ねじに合ったもの	1	

チェック欄	区分	品名	寸法又は規格	数量	備考
	工具類	外径切削用バイト (荒削り用) (仕上げ用)	仕上げ用バイトのノーズ半径は0.5mm以下とする	各1	1.シャンクの大きさは、前もって刃物台の大きさを確認のうえ持参すること。 2.バイトの材質は、超硬、ハイス、その他いずれのものを使用してもよい。 3.バイトホルダは使用してもよい。 4.スローアウェイチップの、切れ刃の位置(コーナー)の交換を予定している場合は、必ず試験開始前に、技能検定委員に申告すること。この場合、1コーナーをバイト1本分としてカウントする。 試験中切れ刃の位置(コーナー)を交換する時は、拳手等合図をしてバイトホルダを刃物台から外して行うこと。 5.左の表中、バイトの種類及び本数は、参考として示しているもので、8本以内であれば、左の表中とおりでなくてもよい。
		側面切削用バイト (荒削り用) (仕上げ用)	仕上げ用バイトのノーズ半径は0.5mm以下とする	各1	
		内径切削用バイト (荒削り用) (仕上げ用)	仕上げ用バイトのノーズ半径は0.5mm以下とする	各1	
		面取りバイト (外形用) (内径用)		各1	
		油砥石		1	
		バイト敷き板		必要数	
		やすり		1	ばり取り用
		ペンチ、ニッパ―等		適宜	切りくず除去用
		ブラシ		適宜	切りくず掃除用
		センタ穴ドリル	2～3mm程度	1	両刃のものでよい。 (ドリルチャックに取り付けておいてよい)
		トースカン	スイングを考慮した大きさのもの	1	受け台を含む
		片手ハンマ	木製、プラスチック製、金属製等	1	
		切削油		若干	スプレー式不可
		油缶		1	切削油用
		はけ		1	切削油滴下用
		ブラシ		1	
		切りくず除去用棒		1	
		小ぼうき		1	切りくず除去用
		機械油		適宜	
		油さし		適宜	機械油用、切削油用
		洗い油		若干	洗浄用
		電気ペンシル		1	マーク用腐食液でも可
	測定具	外側マイクロメータ	測定範囲 25～50mm	1	
		外側マイクロメータ	測定範囲 50～75mm	1	
		シリンダゲージ		1	キャリパ形内側 マイクロメータで代用してもよい
		片パス		1	
		ノギス	最大測定長さ 150mm又は200mm	1	
		金属製直尺(スケール)	測定可能なもの 150mm程度	1	
		電子式卓上計算機	電池式(太陽電池式含む)	1	
	その他	照明	試験実施に支障のない照度を得ることができること。	適宜	
		マジックインキ		適宜	識別記号記入用等
		救急用具	薬品、包帯等	適宜	
		ウエス		若干	
		保護めがね		1	
		作業服等		一式	作業帽、安全靴を含む
		飲料		適宜	熱中症対策、水分補給用
		受検票		1	コピーしたものは不可
		実技問題	当協会から交付した原本 ※試験結果が出るまでは処分しないこと	1	コピーしたものは不可
		スローアウェイチップ使用変更予定申告確認表	実技問題にある確認表もしくは準備品リストに添付した確認表を使用すること。	1	変更の必要が生じる場合のみ提出。 記入方法については実技問題の記載例を参照。 (実技問題は日程が確定し、申請手続きが完了次第送付。)
		筆記用具	鉛筆(HB,B シャープペンシル可) 消しゴム等	一式	

※既定の寸法どおりのものをお持ちください。また必要に応じて予備も持参してください。

- 注1 受検者が持参するものは、上表に掲げるものに限る。
 なお、これらのうち使用する必要がないと思われるものは、持参しなくても差し支えない。ただし、保護めがねおよび作業服(作業帽、安全靴を含む)は必ず持参し、着用させること。
- 注2 測定具等において、目量、最小読取值等の精度及び表示方法(デジタル又はアナログ)は特に規定しない。
- 注3 測定具等において、測定具本体に接続して演習機能等を行う出力装置の使用は認めない。
- 注4 1コーナーが判断できない丸駒チップなどの使用は認めない。
- 注5 試験中に以下の行為を行った場合は、不正な行為と見なす。
 ・試験開始前に申告せずに、コーナーを交換したとき
 ・試験開始前に申告したコーナーと異なるコーナーを使用したとき
- 注6 試験中に本人の不注意によりスローアウェイチップやバイトホルダを損傷し、無事なコーナーがバイトホルダに固定できなくなっても、試験開始前にチェックを受けたバイトホルダ、スローアウェイチップ、コーナー以外は使用できない。
- 注7 「飲料」については、受検者が各自で試験当日の天候等を考慮の上、水分補給用として、適宜、持参させること。

※記入例は実技試験問題を参照すること

随時 3 級 機械加工（普通旋盤作業）
スローアウェイチップ使用コーナー変更予定申告確認表

試験場名	※	試験実施日	令和 年 月 日	技能検定委員等 確認者氏名	※
------	---	-------	----------	------------------	---

受検番号	受検者氏名
------	-------

チップ種類 No.	備考、簡単な図	申告 コーナー数

注意）チップ種類No.は、10ページに ある表 中の番号を記載しなさい。

※欄には、何も書いてはいけません。

合計申告コーナー数： コーナー

以上、確認を受けたチップ及びコーナー以外は使用しません。

受検者サイン：