







コース番号	6M007
-------	-------

旋盤加工技術

～基本をおさえた軸部品加工技術の習得！～

普通旋盤作業において代表的な加工である、外径・内径の丸削り、段削り、穴あけ加工について、切削条件の設定から実加工までを実習して習得します。

会社に普通旋盤があるけど使い方がわからない方、使っているが加工条件を理解したい方にお勧めします！
 ※使用機器：普通旋盤（ワシノ製 LEO-80A）、四つ爪チャック

開催日時	4月30日(水)～5月2日(金) [3日間] 各日 9:00～16:00							
定員	10名	受講料	16,000円	開催場所	ポリテクカレッジ川内			
カリキュラム	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td style="width:50%"> 1. 普通旋盤とは (1) 旋盤の操作・取扱い イ. 旋削加工方法(外径、内径) ロ. 旋盤各部の名称と機能 ハ. 安全作業 (2) 切削条件の設定 イ. 切削条件の3要素 ロ. 仕上げ面粗さについて (3) 心出し作業 (4) 工具(刃物)の取り付け </td> <td style="width:50%"> 2. 課題実習 (1) 課題の提示(外径・内径加工) イ. 加工法の確認 ロ. 加工工程による精度差異 ハ. 納期(能率)の考慮 (2) 加工工程の検討・作成 (3) 疑問点、問題点の抽出 (4) 最適加工方法についての討議 (5) 課題加工実習 (6) 測定・評価と改善 3. まとめ </td> </tr> </table>					1. 普通旋盤とは (1) 旋盤の操作・取扱い イ. 旋削加工方法(外径、内径) ロ. 旋盤各部の名称と機能 ハ. 安全作業 (2) 切削条件の設定 イ. 切削条件の3要素 ロ. 仕上げ面粗さについて (3) 心出し作業 (4) 工具(刃物)の取り付け	2. 課題実習 (1) 課題の提示(外径・内径加工) イ. 加工法の確認 ロ. 加工工程による精度差異 ハ. 納期(能率)の考慮 (2) 加工工程の検討・作成 (3) 疑問点、問題点の抽出 (4) 最適加工方法についての討議 (5) 課題加工実習 (6) 測定・評価と改善 3. まとめ	
1. 普通旋盤とは (1) 旋盤の操作・取扱い イ. 旋削加工方法(外径、内径) ロ. 旋盤各部の名称と機能 ハ. 安全作業 (2) 切削条件の設定 イ. 切削条件の3要素 ロ. 仕上げ面粗さについて (3) 心出し作業 (4) 工具(刃物)の取り付け	2. 課題実習 (1) 課題の提示(外径・内径加工) イ. 加工法の確認 ロ. 加工工程による精度差異 ハ. 納期(能率)の考慮 (2) 加工工程の検討・作成 (3) 疑問点、問題点の抽出 (4) 最適加工方法についての討議 (5) 課題加工実習 (6) 測定・評価と改善 3. まとめ							
持参品	筆記用具、作業服、作業帽、作業靴							
講習環境など	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td style="width:33%">  <p>普通旋盤</p> </td> <td style="width:33%">  <p>実習課題例</p> </td> <td style="width:33%">  <p>③ 段付荒加工 手順の一例</p> </td> </tr> </table>					 <p>普通旋盤</p>	 <p>実習課題例</p>	 <p>③ 段付荒加工 手順の一例</p>
 <p>普通旋盤</p>	 <p>実習課題例</p>	 <p>③ 段付荒加工 手順の一例</p>						

【お問い合わせ】

ポリテクカレッジ川内(川内職業能力開発短期大学校)

〒895-0211 鹿児島県薩摩川内市高城町 2526

TEL: 0996-22-1558(学務援助課) FAX: 0996-22-6612