

| | | | |
|-------------------------------------|--|-------|-------|
| コース番号 | 6M051 | | |
| コース名 | フライス盤加工技術 | | |
| 訓練日程 | 6/19(水), 20(木), 21(金) | | |
| 実施時間帯 | 9:00~16:00 | 総訓練時間 | 18 時間 |
| 受講料 | 14,000 円 | 定員 | 10 名 |
| 対象者 | 機械加工作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者 | | |
| 訓練内容 | | | |
| 1. コース概要及び留意事項 | | | |
| (1) コースの目的 | | | |
| (2) 専門的能力の現状確認 | | | |
| (3) 安全上の留意事項 | | | |
| 2. フライス盤加工 | | | |
| (1) フライス盤の操作・取扱い | | | |
| イ. フライス加工方法（正面フライス、エンドミル加工、穴加工） | | | |
| ロ. フライス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) 治具の取付作業（パイスの平行だし） | | | |
| (4) 工具（刃物）の取り付け | | | |
| イ. 切削工具各部の名称と機能 | | | |
| ロ. 工具材種 | | | |
| ハ. 工具の取り付け方 | | | |
| 3. 総合課題実習 | | | |
| (1) 生産現場に密着した課題の提示（六面体加工・段付け加工・溝加工） | | | |
| 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 | | | |
| 4. まとめ | | | |
| (1) 質疑応答 | | | |
| (2) 課題の組立時における寸法評価・組立時における精度評価 | | | |
| (3) 講評・評価 | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 使用機器・教材 | フライス盤、各種工具、各種測定機器 | | |
| 持参品・服装 | 筆記用具、関数電卓、作業服、作業帽、保護メガネ、安全靴 | | |
| 実施場所 | 島根職業能力開発短期大学校（ポリテクカレッジ島根） | | |
| 備考 | | | |