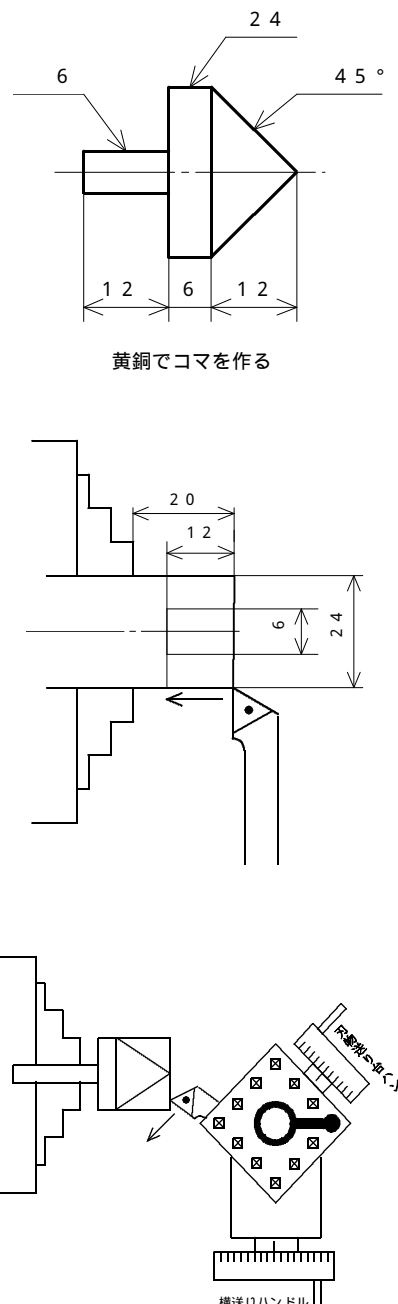


黄銅によるコマの製作 作業工程表

本日の作業 (月 日) 氏名 _____ つまみ部の製作 面取り テーパー部の製作 (45° 傾ける)		
工程図 と 使用工具・作業条件	作業内容	注意事項
 <p style="text-align: center;">黄銅でコマを作る</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・材料 24 × 30 の黄銅より作る。 ・バイトの高さを正確に合わせるのが大切です。 ・回転数は 275 rpm で送りは手送りにて。 ・つかみシロを約 10 mm でチャッキング <p>< つまみの製作 ></p> <ul style="list-style-type: none"> ・直径 24 から直径 6 まで切削 ・黄銅なので最大切込量を 1 mm とする。 <p>< 切込量の計算 ></p> <p>24 - () = ()</p> <p>() ÷ () = ()</p> <p>< 切込回数 ></p> <p>() ÷ () = () 回</p> <p>< 横送りハンドルの送り量 ></p> <ul style="list-style-type: none"> ・刃物送り台ハンドルは 1 回転で 3 mm 進む <p>12 ÷ () = () 回転</p> <p>端面削りを行う 刃物送り台ハンドルを 0 目盛りに合わせる 横送りハンドルのゼロ点調節 最大切込量 1 mm で 9 回切り込む。 横送りハンドルを手動で 4 回転させる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・面取り (0.5 C 程度) <p>< テーパー部の製作 ></p> <p>チャッキングのときに新聞紙などでつまみ部を巻いてからチャッキングをすると保護になる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・刃物台を 45° 傾けてテーパー部を切削する <p>横送りハンドルで 1 mm 切り込む</p> <p>刃物送り台ハンドルを回して手送りで切削する</p> <p>先端がとがるまで繰り返す。</p>	