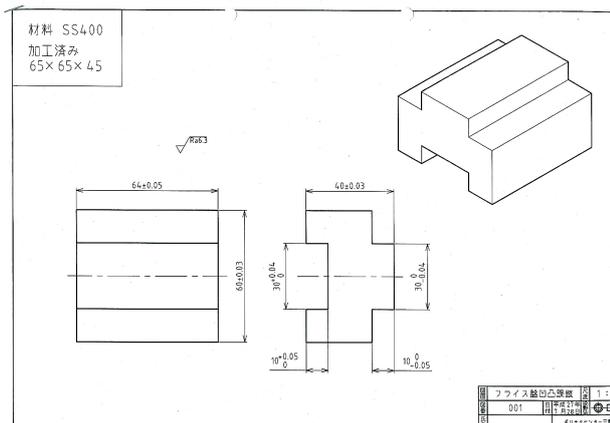


フライス盤実践技術（フライス盤作業）

- (a) フライス盤とは
- (b) 切削の 3 条件
 - (1) 主軸の回転
 - (2) 送り速度
 - (3) 切り込み量
- (c) フライス盤作業
 - (1) 機械操作
 - (2) 正面フライス, エンドミルの特性
- (d) マシンバイスの取付
- (e) 正面フライスによる加工
 - (1) 粗削り
 - (2) 仕上げ削り
- (f) エンドミルによる加工
 - (1) 荒削り
 - (2) 仕上げ削り
- (g) 評価

・フライス盤実践技術で用いた加工図面



・実際に作成した部品



4. まとめ

今回の講習では、旋盤・フライス盤共に切削条件を合わせることを特に厳しく教えられた。使用するスローアウェイチップの種類やワークの大きさ、粗削りや仕上げ削りか等により、主軸回転数、送り速度、切込み量がすべて違ってくる。これらを基本に忠実に合わせることが出来ないと、素早く正確な加工が出来ないことが理解できた。また、機械を使用する前の点検、マイクロメータやノギス、他の工具の使用から置き方まで丁寧に扱うこと、整理・整頓・清掃の大切さを教えてもらった。

今回学んだ加工技術を、来年度に技術講習会として、希望する工学部の教員・学生対象に開催する予定である。