## 目 次

| 第 1 章       | ī 旋盤作業···································· |
|-------------|--|
| 1 • 1       | パイト  |
| $1 \cdot 2$ | Chip breaker12                             |
| 1 • 3       | 品物締付ヶ用金物17                                 |
|             | センタ・回シ板・回シ金物・心棒・面板・チャック・振                  |
|             | 此メ   |
| 1 • 4       | 品物の締付ケ22                                   |
|             | センター作業・チャック作業                              |
| 1.5         | 旋盤作業29                                     |
|             | 外径仕上・内面仕上・端面仕上・突切り作業・テーパ削                  |
|             | リ作業・ネジ切り作業・二番取り作業                          |
| 第 2 章       | □ タテ旋盤作業51                                 |
| 第3章         | <sup>3</sup> タレット旋盤及び自動盤作業54               |
| 3 • 1       | 棒材の締付ケと送り装置57                              |
| $3 \cdot 2$ | 外径削 リ作業61                                  |
| $3 \cdot 3$ | 内径削 リ作業64                                  |
| $3 \cdot 4$ | 成形作業65                                     |
| 3 • 5       | ネジ切り作業68                                   |
| 3 • 6       | テーパ切削作業71                                  |
| $3 \cdot 7$ | 刃物の振当計画72                                  |
| 第 4 章       | 『 旋削力と品物の精度75                              |
| 第5章         | □ ボール盤作業79                                 |
| 5 · 1       | ドリルの切削機構80                                 |
| $5 \cdot 2$ | ドリルの研削角度83                                 |
|             | ミゾ・死心・バックテーパ・縁・切刃尖角・研ぎ方の不                  |
|             | 良  |

| 5 • 3        | キリモミ作業                                      | 88  |
|--------------|---|-----|
| 5 • 4        | リーマ作業                                       | 95  |
| 5 • 5        | タップ立テ作業                                     | 97  |
| 第6章          | 横中グリ盤作業                                     | 102 |
| $6 \cdot 1$  | 横中グリ作業方式                                    | 102 |
| $6 \cdot 2$  | 品物の締付ケと心出シ                                  | 104 |
| 6 • 3        | 中グリ作業                                       | 107 |
| 第7章          | 精密中グリ盤作業                                    | 111 |
| 7 • 1        | 精密中グリ盤                                      | 111 |
| $7 \cdot 2$  | 精密中グリ作業・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ | 113 |
| 第8章          | ジグ中グリ盤作業                                    | 119 |
| 8 • 1        | ジグ中グリ盤                                      | 119 |
| 8 • 2        | ジグ図面の要点                                     | 121 |
| 8 • 3        | ジグ中グリ作業                                     | 123 |
| 第9章          | こ 仕上面の粗サとバイト削りの条件                           | 127 |
| 9 • 1        | 仕上面の粗サ                                      | 127 |
| $9 \cdot 2$  | 仕上面粗サとハメアイ                                  | 129 |
|              | スキマのあるハメアイ・締メシロのあるハメアイ                      |     |
| 9 • 3        | 仕上面粗サに及ぼす諸因子                                | 131 |
| 第 10 章       | ・ 平削リ盤作業                                    | 133 |
| 10 • 1       | 平削 リ 盤                                      | 133 |
| $10 \cdot 2$ | 品物の締付ケ                                      | 136 |
| 10 • 3       | 平削リ作業                                       | 138 |
|              | 荒削リ作業・仕上削リ作業・Feeler block を利用した             |     |
|              | 平削り作業                                       |     |
| 第11章         | î 形削リ盤及びタテ削リ盤作業                             | 146 |
| 11 • 1       | 形削リ盤及びタテ削リ盤作業                               | 146 |

| 11 • 2 | 形削り及び平削り作 | ************************************** | 148 |
|--------|-----------|--|-----|
| 第 12 章 | 直線削リ用バイ   | <b>&gt;</b>                            | 151 |
| 第13章   | ブローチ盤作業   |  | 153 |
| 菜      | 6l        |  | 1~4 |