

六面体加工の重要性と フライス盤実習の課題

— 1級フライス盤技能士の取得から学んだこと —

愛知県立豊川工業高等学校
機械科 近藤 貴嗣

本日の発表内容

- 1 はじめに
- 2 本校のフライス盤実習の現状
- 3 六面体加工の重要性
- 4 六面体の加工方法
- 5 おわりに



1 はじめに

昨年 フライス盤 1 級技能士 を取得

学んだこと

- ・ フライス盤に関する知識
- ・ フライス盤に関する技能・技術
- ・ 機械加工の指導方法

特に

六面体加工の
加工方法
と
重要性

体験的に

2 本校のフライス盤実習の現状

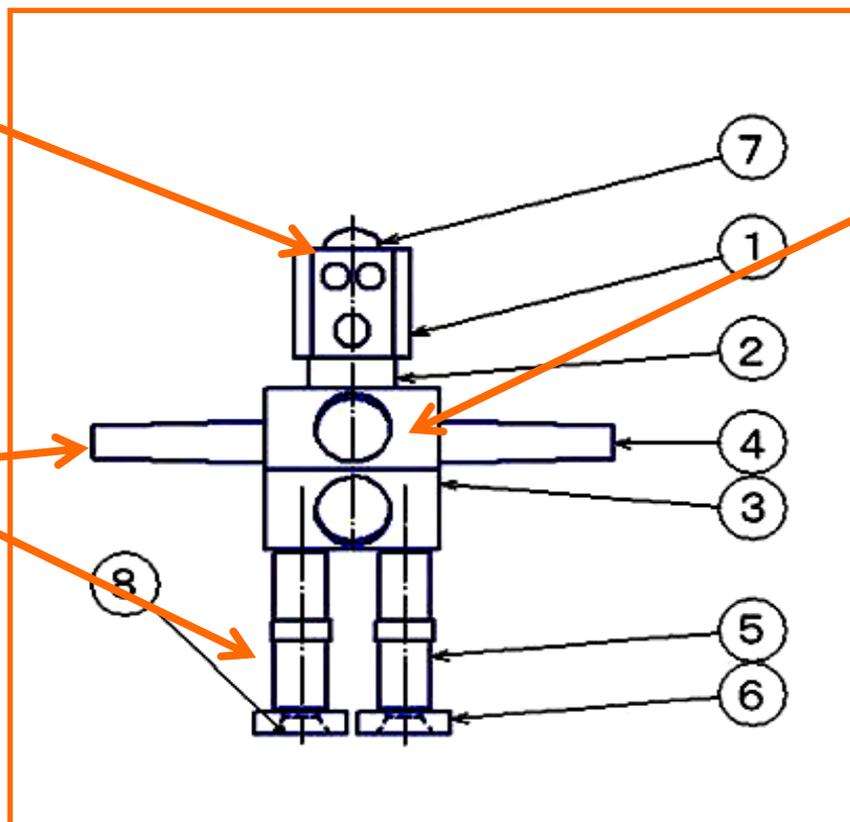
主な使用機械

2台

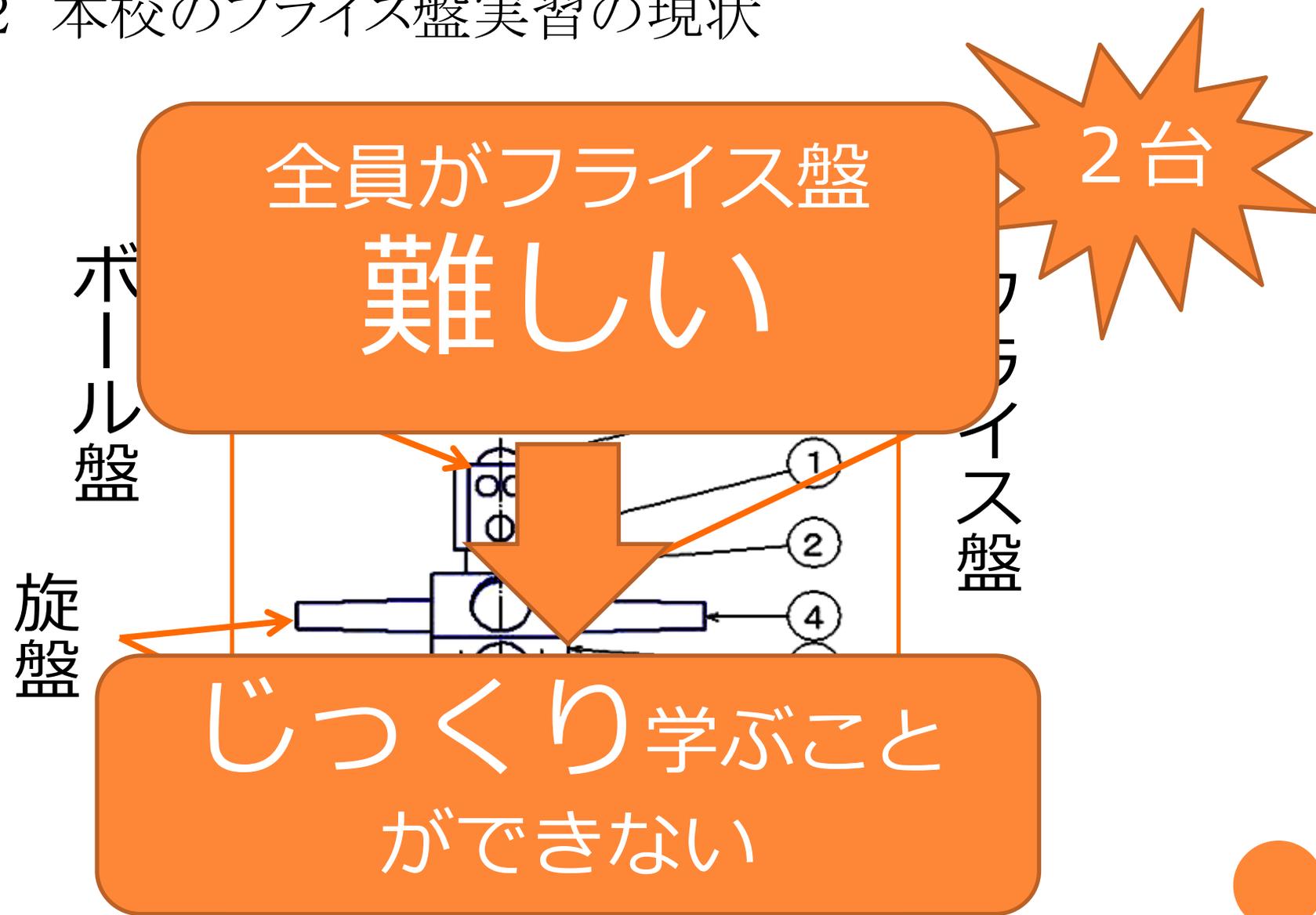
フライス盤

ボール盤

旋盤



2 本校のフライス盤実習の現状



2

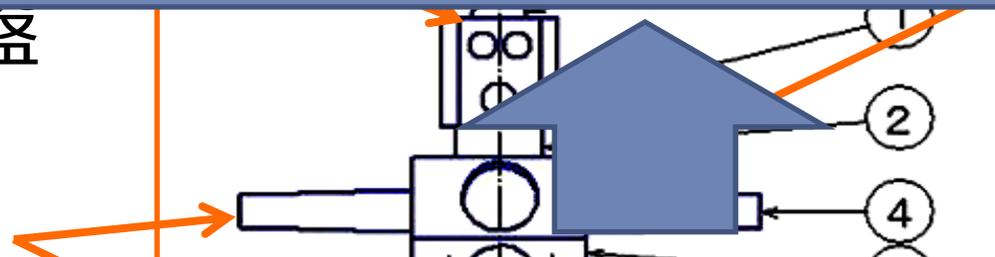
- ・ 六面体加工の方法
 - ・ 精度よく加工する
- を理解させるに至っていない



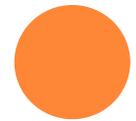
盤

入盤

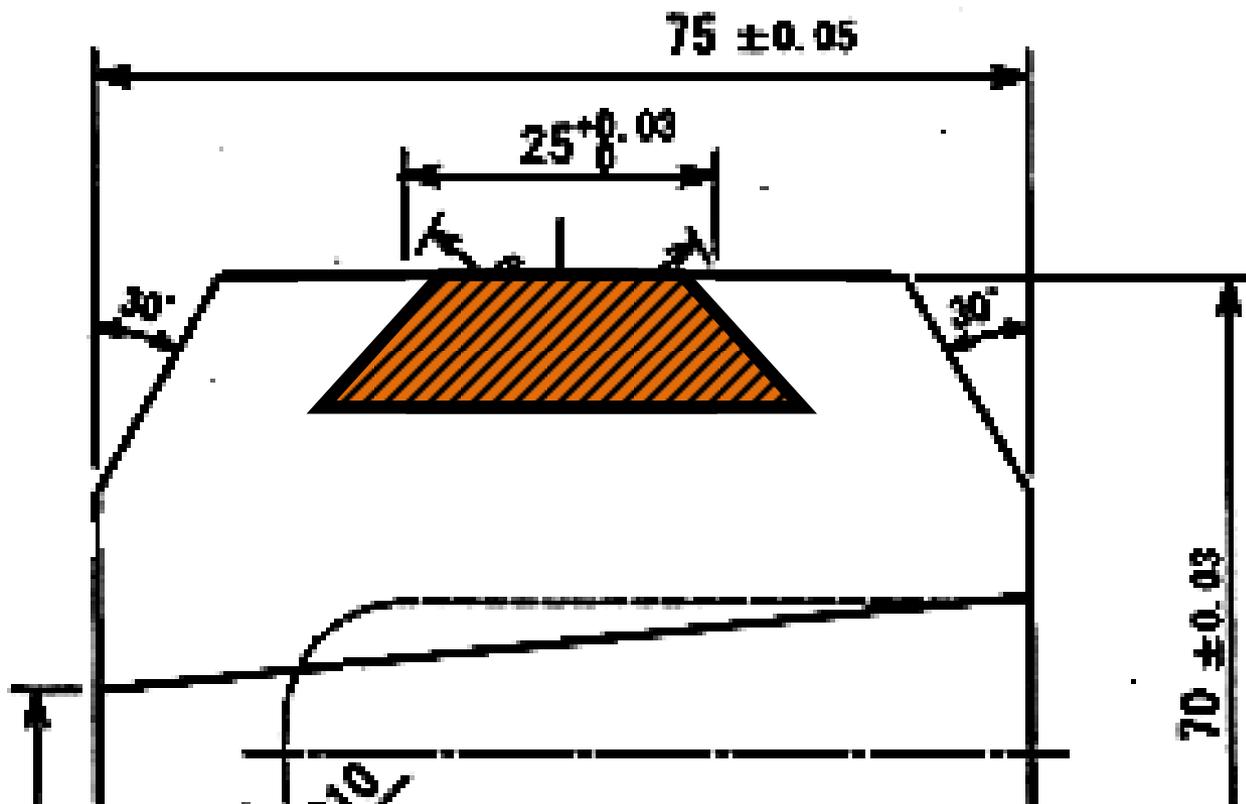
旋盤



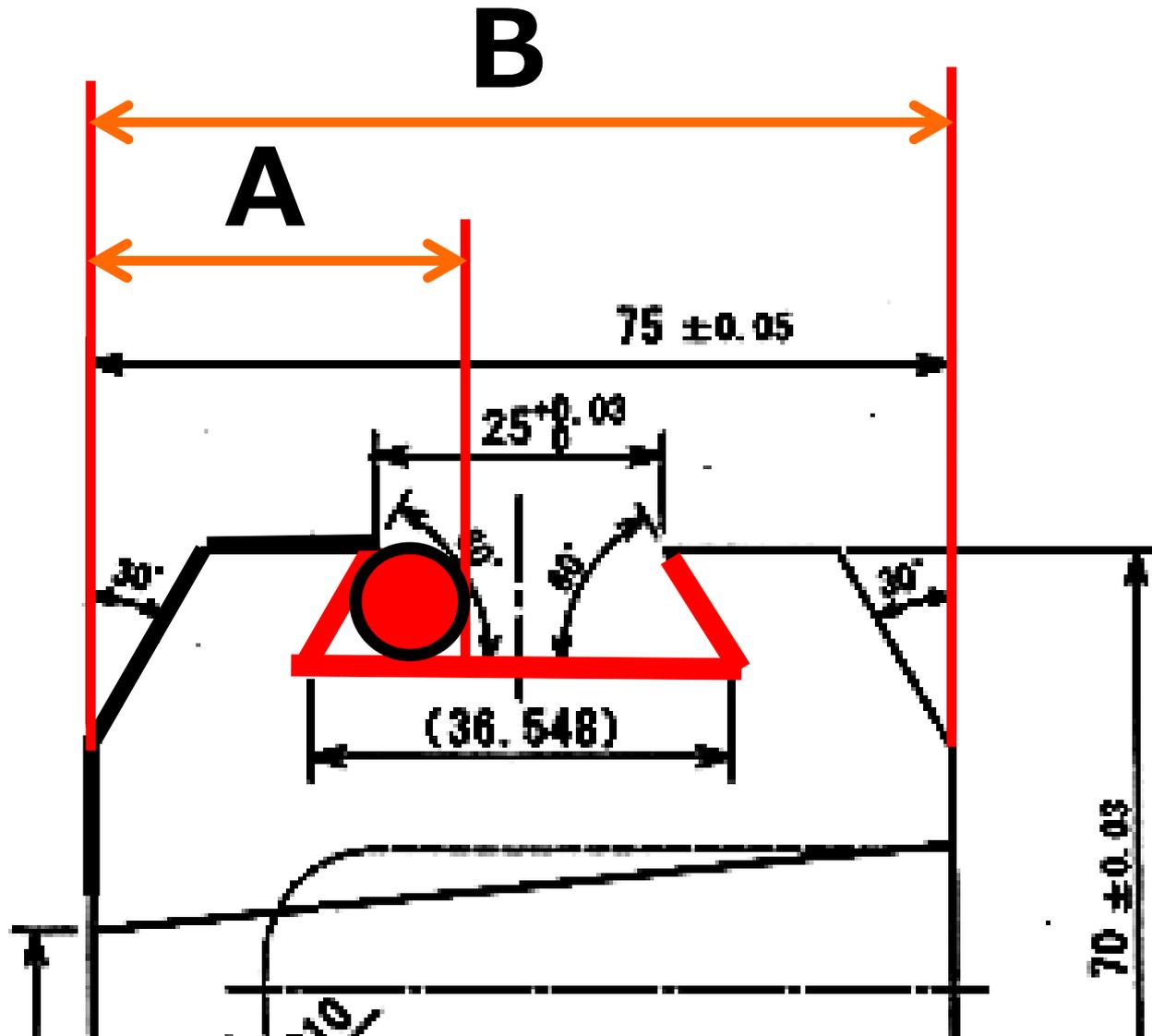
じっくり学ぶことができない



3 六面体加工の重要性

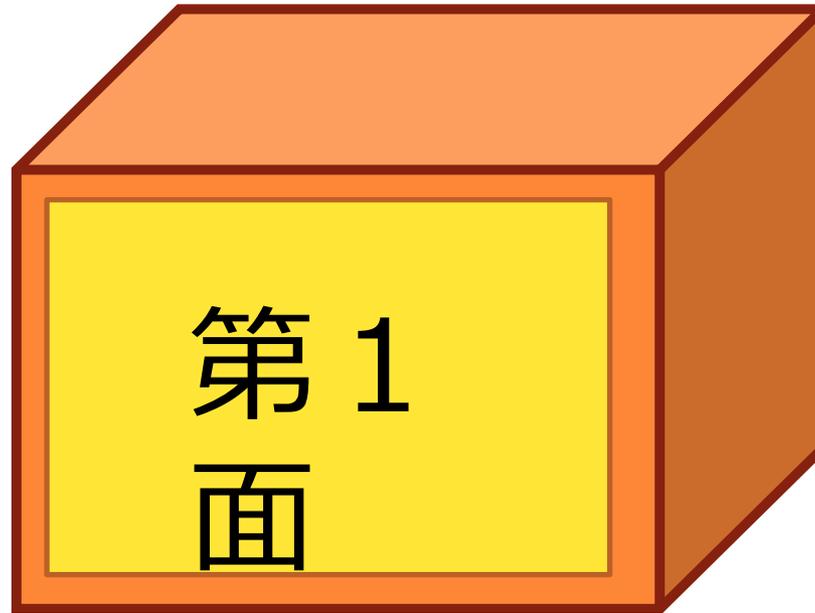


3 六面体加工の重要性



4 六面体加工の加工方法

加工手順の決め方



第1面（基準となる面） = 一番広い面

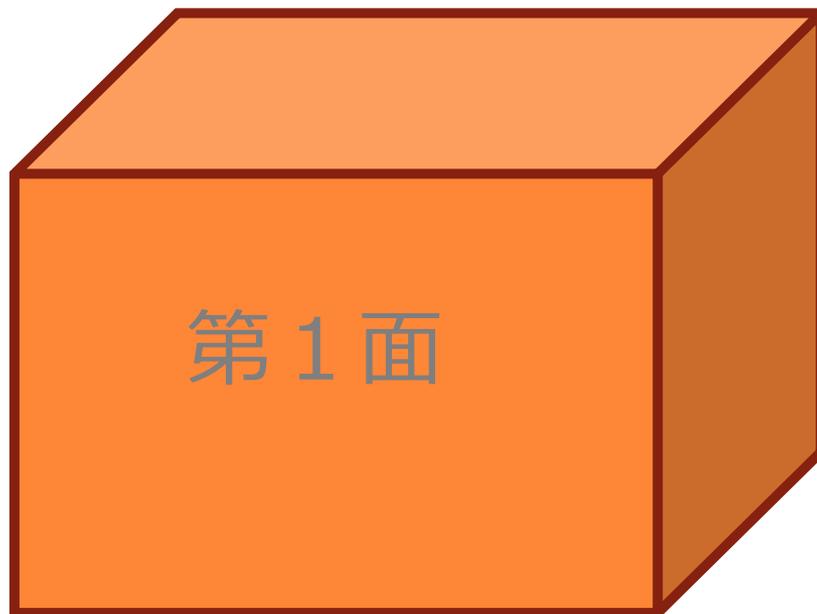
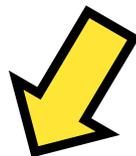
広い = 安定した加工



4 六面体加工の加工方法

加工手順の決め方

第2面



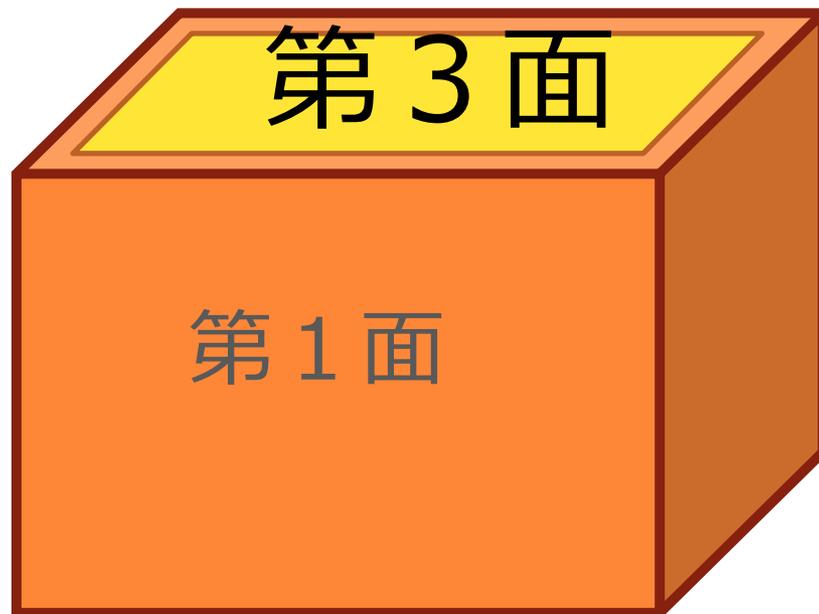
第2面 = 第1面の反対側



4 六面体加工の加工方法

加工手順の決め方

第2面



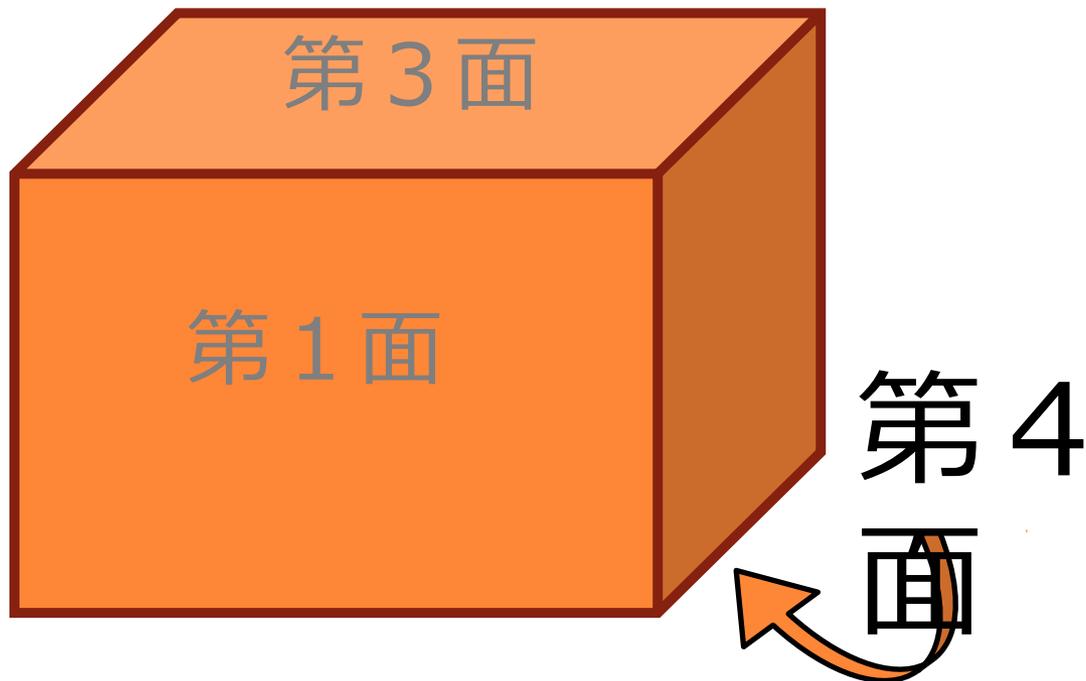
第3面 = 第1面、第2面の次に広い面



4 六面体加工の加工方法

加工手順の決め方

第2面

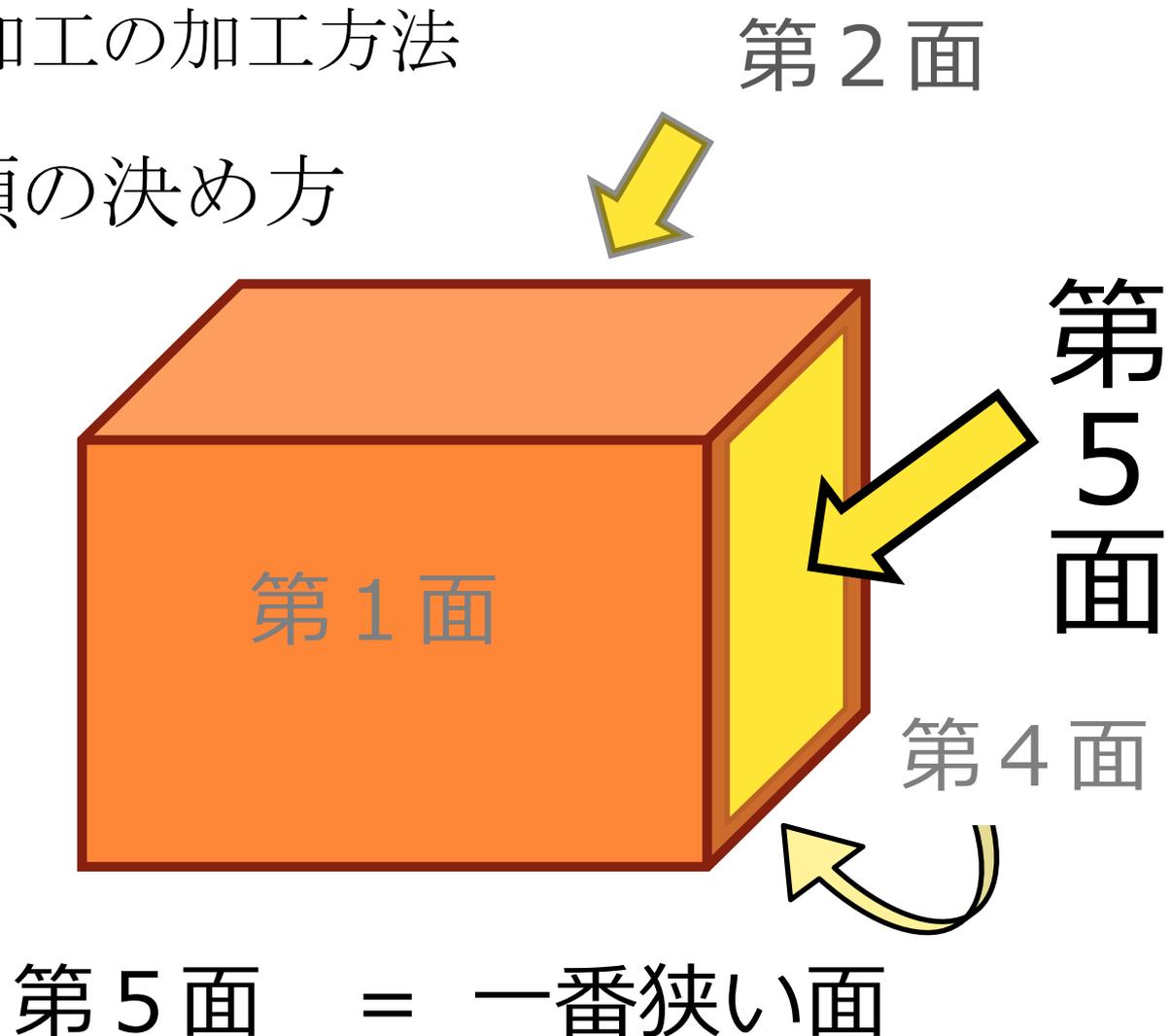


第4面 = 第3面の反対側



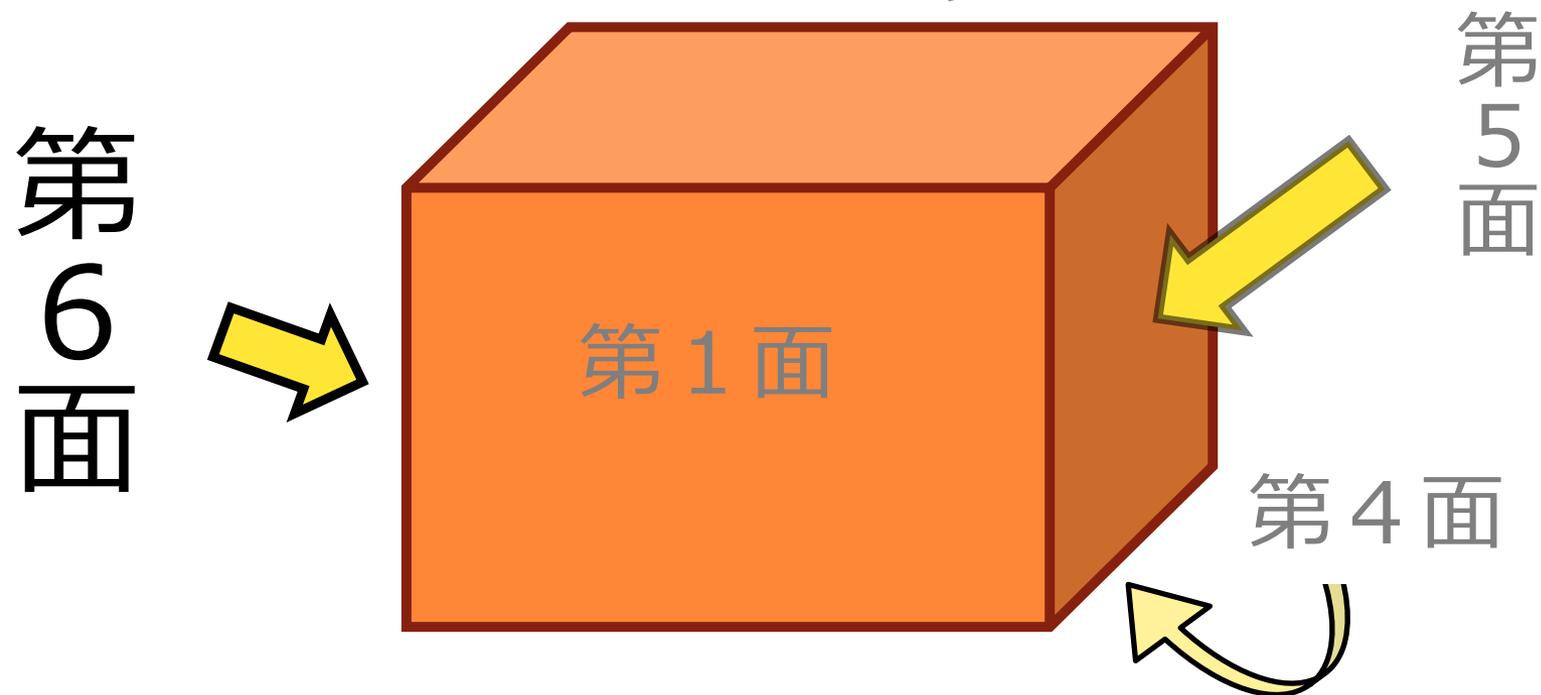
4 六面体加工の加工方法

加工手順の決め方



4 六面体加工の加工方法

加工手順の決め方

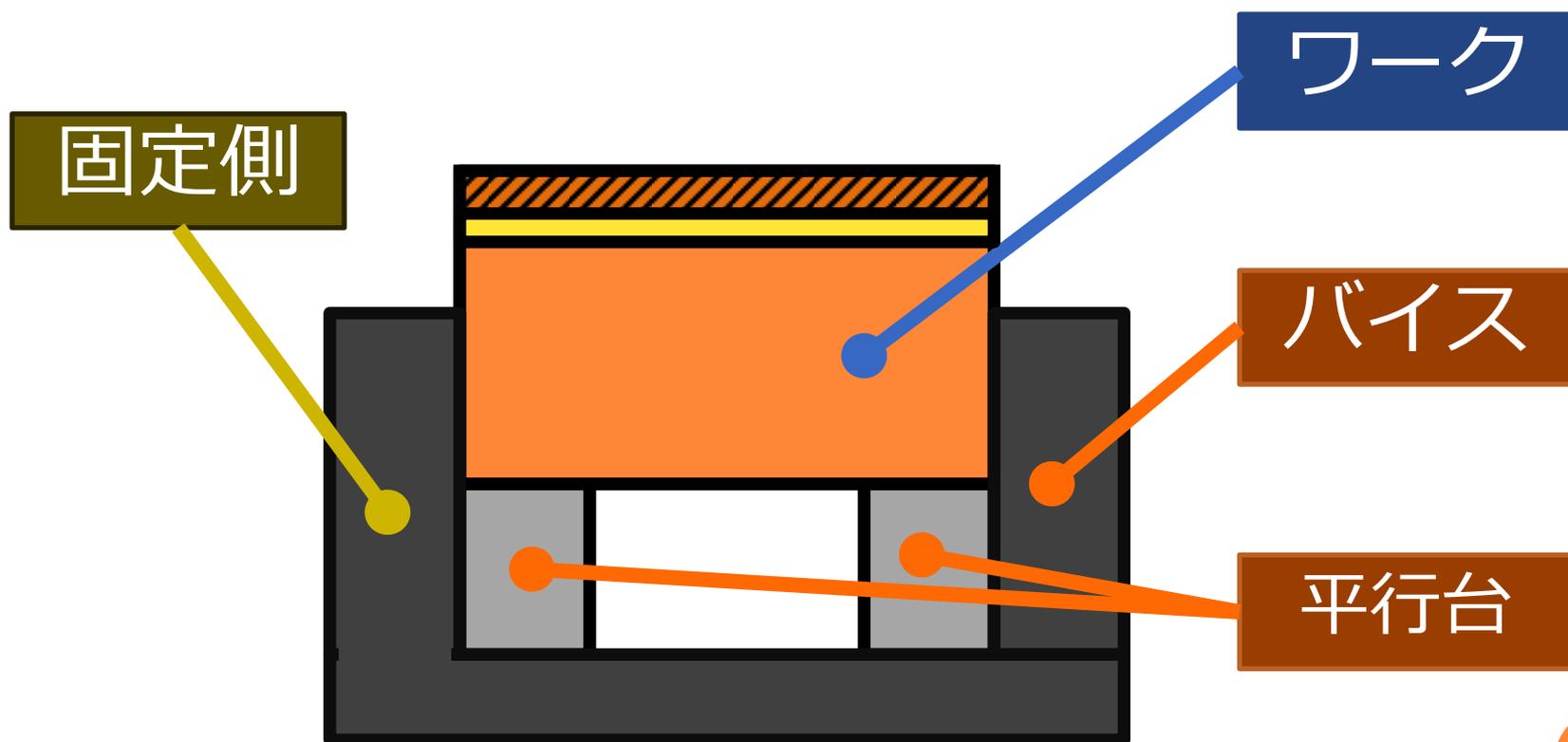


第6面 = 第5面の反対側



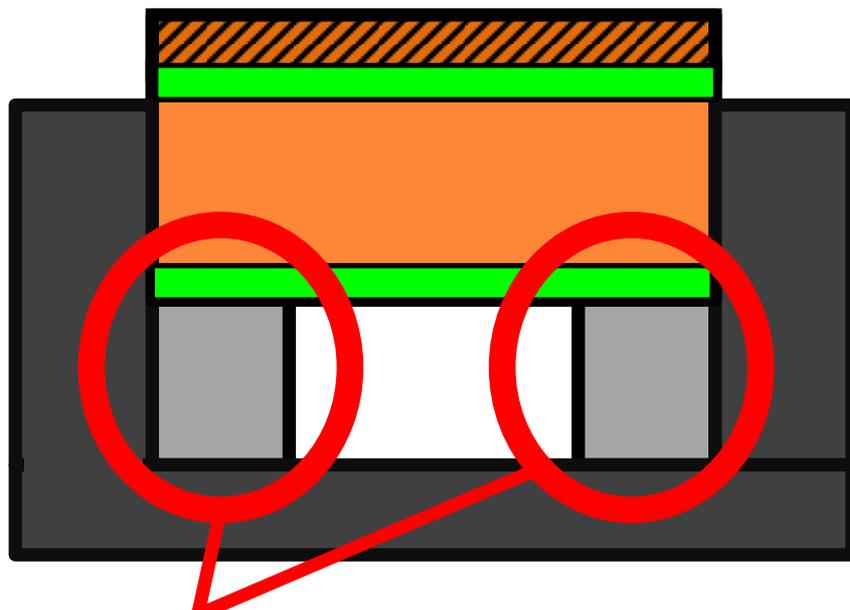
4 六面体加工の加工方法

第1面 基準面を作る



4 六面体加工の加工方法

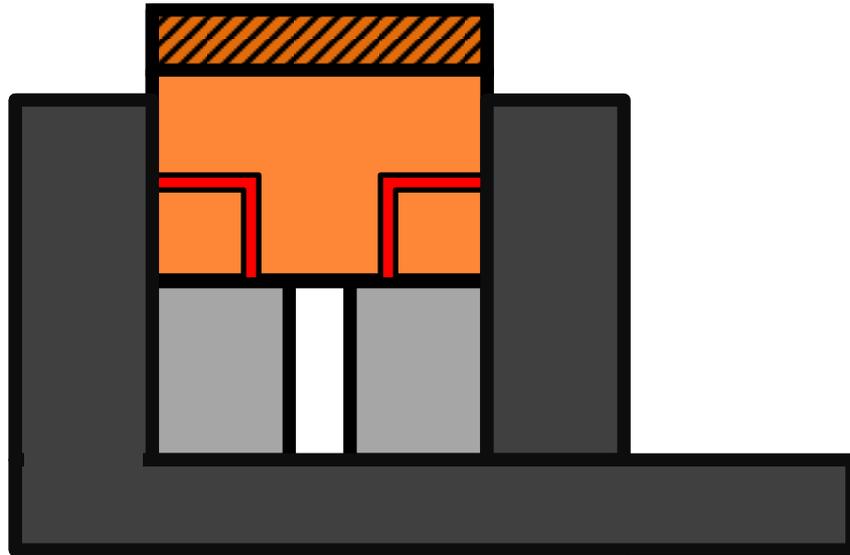
第2面 第一面との平行をつくる



動かないこと

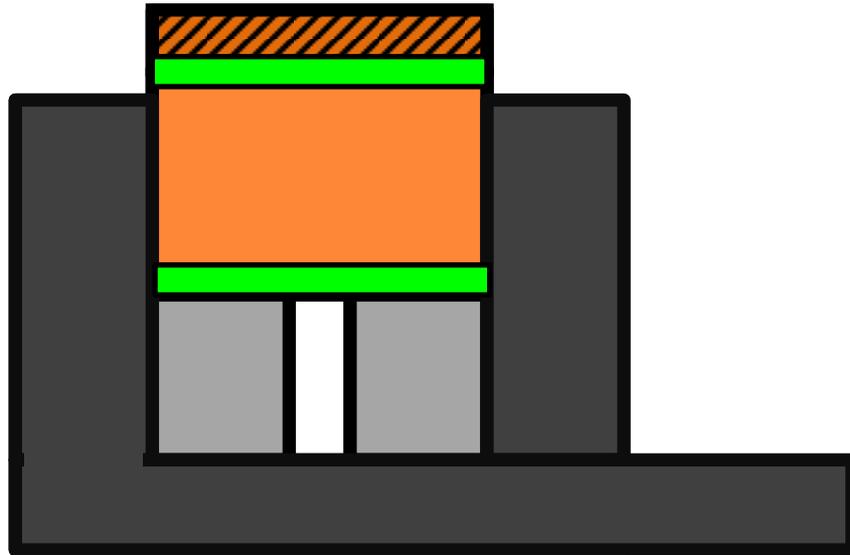
4 六面体加工の加工方法

第3面 第1・2面と直角にする



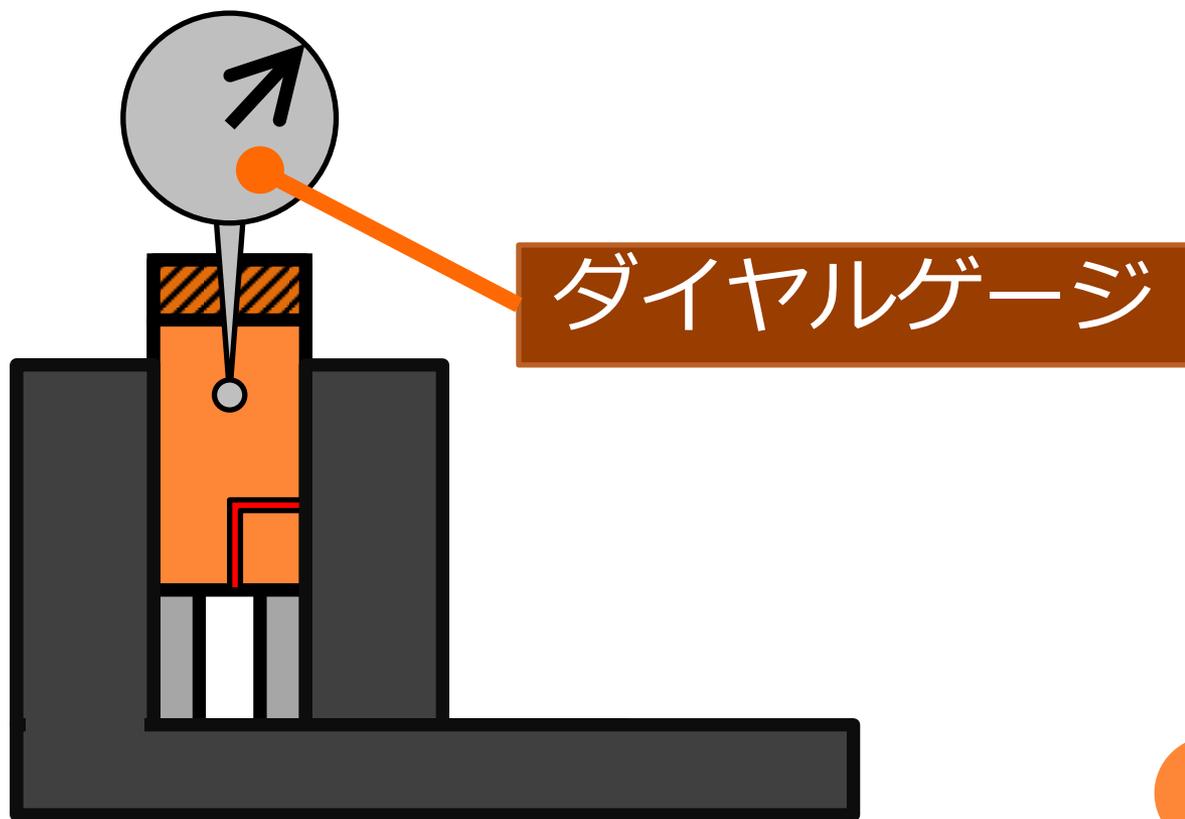
4 六面体加工の加工方法

第4面 第3面と平行にする



4 六面体加工の加工方法

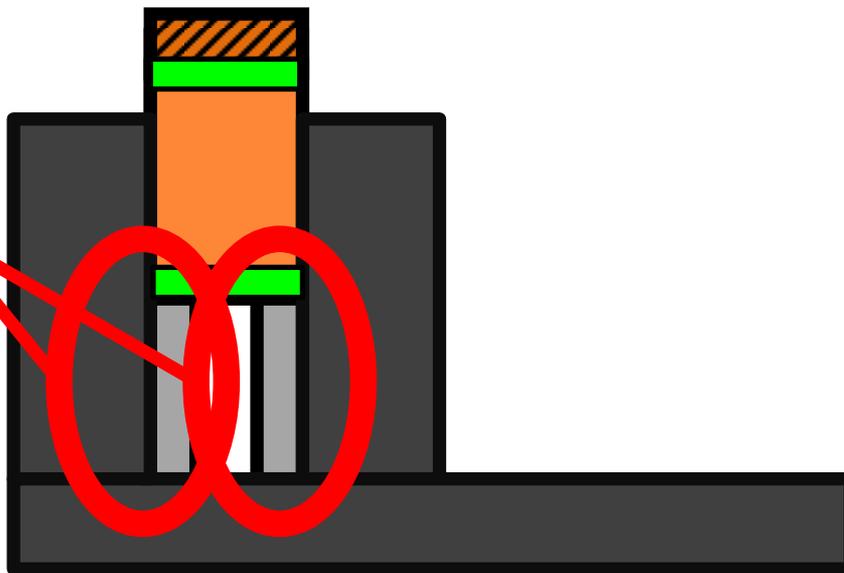
第5面 第3・4面と直角にする



4 六面体加工の加工方法

第6面 第5面と平行にする

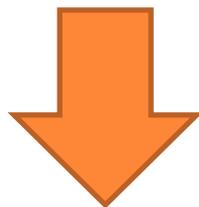
動かないこと



5 おわりに

今後の課題

六面体加工



生徒にいかに指導するか



5 おわりに

今後の課題

製品の変更

テキストの改善・変更

工具や道具の準備

機械精度の向上

ご清聴

ありがとうございました

