

理工学基礎実験レポート

実験日	2145年 1月 14日 (火・ <u>金</u>) (<u>午前</u> ・午後)
実験題目	金属の切削加工

学科	異世界生活科	クラス	S	学籍番号	19850325
報告者氏名	菜月 昂				

共同実験者		

レポート提出日	1854 年 1 月 20 日 8 時 54 分
レポート再提出日	年 月 日 時 分

室温	19.473 °C
湿度	18.564 %
気圧	1043 hPa

1. 目的

公開用に本文を削除.

2. 加工部品の設計図



図 1: 製作物の設計図

3. 加工手順

公開用に本文を削除.

3.1. 端面削り

公開用に本文を削除.

3.2. 外丸削り①

公開用に本文を削除.

3.3. 外丸削り②

公開用に本文を削除.

3.4. ドリル穴あけ

公開用に本文を削除.

3.5. 面取り

公開用に本文を削除.

4. 考察

公開用に本文を削除.

4.1. 想定される誤差原因

測定箇所	目標寸法 D [mm]	測定結果 M [mm]	寸法誤差 $M - D$ [mm]
全長			
1段目の長さ			
1段目の直径			
2段目までの長さ			
2段目の直径			
穴の深さ			

表 1: 寸法誤差の一覧

4.2. 切りくずの形状や切削面の状態

公開用に本文を削除.

4.3. 振動が生じる切削条件

公開用に本文を削除.

4.4. バイトの切り込み量と、主軸の回転数以外の切削条件

公開用に本文を削除.

4.5. 加工の正確さを保つための配慮

公開用に本文を削除.

4.6. 加工精度を向上させるための方法・工夫

公開用に本文を削除.

4.7. 加工油剤の役割

公開用に本文を削除.

5. 参考文献

公開用に本文を削除.