加工学まとめ

位置決め誤差の原因

直線案内駆動に要求される要素

複合化の特徴

放電加工の特徴

電解加工の特徴と長所

電鋳加工の特徴

化学加工の欠点

無電解めっきの特徴と欠点

CO２レーザが多用されている理由

加工の形態が変わるレーザのパワー密度をどうやって変えるか

レーザ加工の欠点

電子ビーム加工の欠点と特徴

レーザ加工と電子ビーム加工のエネルギー効率

イオンアシストエッチングとは

ホットプレス接合の利点

セラミックスと金属の接合に関すること

スポット溶接の特徴

アーク溶接の特徴

接合強度の高め方（接着の前処理）

接着接合（接着）の欠点

洗浄は化学的な力で具体的に何をするか

非浸漬洗浄と浸漬洗浄それぞれの特徴と違い

超音波洗浄の特徴

スクラブ洗浄の利点と留意点

中性洗浄剤が多用されている理由

水系洗浄液がよく用いられる理由

標準化、規格化の目的

見込み生産とは

設備レイアウトは機能別に五種類の＊型に分類される

SCM（サプライチェーンマネジメント）の目的

FMSが適しているのは＊生産と＊生産

正面旋盤のテーブルの低周波振動やスピンドルの軸方向回転誤差の同期成分が加工面のうねりに影響する成分とは

中心線からの凹凸の片よりを判断する方法

測定法で粗さが異なる理由

エッチングによる加工変質の評価について

高精度に直線運動を行うためには

ケミカルミリングの加工対象と欠点

YAGレーザが多用されている理由

物理的スパッタリングは化学的スパッタリングやイオンアシストエッチングより加工速度が遅い

イオンブレーティングの特徴

設計から生産までの立ち上げ時間を短縮するにはDXFを用いて何を実施するのか

負荷曲線から定義される歪度によりわかること

触針式粗さ計の測定結果に影響を与える３つの要素は触針圧力、測定速度、触針形状（触針先端径）である

高精度に回転運動を行うために

放電加工および電解加工で加工できる主な材料

炭酸ガスレーザが多用される理由

イオンスパッタリングには反応性イオンを用いて化合物を生成する化学的スパッタリングがある

結合の５つの形態

溶接の欠点

洗浄の主な目的５つ

乾燥方法の判断材料４つ

生産形態は製品の種類の数と生産の量によって選択される

仕上げ面の負荷曲線から凹凸の偏りが判断でき、負荷曲線を微分した度数分布で歪度が定義される

加工ダメージの評価基準４つ

TEMによる加工変質の評価は非常に高感度だが、前処理が大変で視野範囲が狭い。

以上が2017,2016,2015の第二回小テストまとめ（2014は力尽きた）