

- 1 旋盤は、工作物を主軸に取付け、切削工具を回転させながら切削加工を行う工作機械である。
- 2 ポンプ運転時の代表的なトラブルには、キャビテーション、ウォーターハンマ、サージングがある。
- 3 電動機などの電気機器の絶縁材が損傷・劣化し、電流が電気回路外へ流れる現象を漏電という。
- 4 導体に流れる電流 I の大きさは、加えた電圧 V に比例し、導体の抵抗 R に反比例する。
- 5 三相誘導電動機は、電源線 3 本のうち 2 本を入れ替えても、回転方向は変わらない。
- 6 位置決め制御におけるフィードバック制御は、制御対象の現在位置や速度などの状態を検出せずに位置決めを行う制御方法である。
- 7 予防保全には、劣化を防ぐ活動、劣化を測定する活動、劣化を回復する活動の 3 つがある。
- 8 設備の日常点検チェックシートは、保全記録に含まれない。
- 9 一般的にダブルナット（二重ナット）の取付け順は、先に薄いナット、その後に厚いナットを取付ける。
- 10 特性要因図とは、特性（結果）に対して、その要因を体系付けられるように図で表現したものである。
- 11 ステンレス鋼は、鉄鋼にニッケル（Ni）と亜鉛（Zn）を加えて性質を改良したものである。
- 12 焼戻しは、焼入れをしたあとに適切な温度に再加熱し徐々に冷やすことで、鉄鋼材料に粘り強さなどを与える熱処理である。
- 13 一般的に両頭グラインダは、砥石^との側面を使用してよい。

- 14 ボール盤作業は、切りくずが出るので、必ず手袋を装着する。
- 15 5S（整理・整頓・清掃・清潔・^{しつけ}躰）活動の「整理」とは、必要なものを使いやすく、取出しやすいように、決められた所に、決められたとおりに置くことをいう。
- 16 ローラチェーン伝動は、ベルト伝動に比べて、滑りがなく、大きな動力を伝達できる特徴がある。
- 17 ウォームギヤは、比較的小型で大きな減速比が得られるので、減速装置によく使用される。
- 18 ハンマによる打音検査は、金属材料の内部にクラック（ひび割れ）などがあるときに有効である。
- 19 測定範囲が0～25 mmの外側マイクロメータを格納するときは、測定面にゴミが入らないようにアンビルとスピンドルを密着させておく。
- 20 外面腐食を防ぐため、塗装施工は有効な手段である。
- 21 潤滑油が白濁する原因として、水分の混入が考えられる。
- 22 タップは、おねじを切る切削工具である。
- 23 磁粉探傷法では、磁性材料の表面に欠陥があるとき、この部分に磁粉が集まり、傷がわかる。
- 24 油圧の速度制御回路に使用される方式は、メータイン、メータアウト、ブリードオフの3つが代表的である。
- 25 一般的にルブリケータには、粘度がISO VG 32のタービン油を使用する。
- 26 潤滑油の粘度は温度によって変化するが、低温度で低くなり、高温度では高くなる。
- 27 非鉄金属材料とは、鉄以外の金属の総称で、銅、鉛、すず、アルミニウムなどの金属をいう。

-
- 28 カのモーメントにおいて、力の大きさ F を変えずに、回転軸から力の作用点までの距離 r を短くすると、モーメント M も小さくなる。
- 29 交番荷重が作用する場合の安全率は、繰返し荷重が作用する場合よりも小さくとり。
- 30 しまりばめは、常にしめしろができる「はめあい」で、穴の最大許容寸法より軸の最小許容寸法の方が小さい。