

- 1 NC（数値制御）工作機械では、あらかじめプログラムされた順序に従い切削工具により加工するので、複雑な形状や精度の高い加工には適さない。
- 2 卓上ボール盤では、リーマ通し、ねじ立て、中ぐり、座ぐりの作業はできない。
- 3 60Hzで使用している誘導電動機を50Hzで使用すると、回転数は6/5倍になる。
- 4 三相誘導電動機は、3本の配線のうち、いずれかの2本の接続を入れ替えると回転方向が逆になる。
- 5 ダストやミスト、埃、<sup>ほこり</sup>粉塵<sup>じん</sup>は、漏電や短絡、発熱、絶縁不良といった現象を引き起こし、電気設備の故障や火災に繋がる原因となる。
- 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、一定周期で点検・整備するものと、劣化の進行を定量的に測定し、予知・予測するものがある。
- 8 管理のサイクルとは、Plan→Check→Do→Actionの順に繰り返し回すことである。
- 9 歯車の伝達トルクに脈動が起きた場合には、歯車のバックラッシュを大きくとる。
- 10 パレート図は、設備故障の低減活動の優先付けをするときなどに用いる。
- 11 鉄の融点は、アルミニウムの融点より低い。
- 12 S20Cの炭素含有量は、約0.2%である。
- 13 表面硬化法には、クロムめっきや表面圧延が含まれる。
- 14 一般的に両頭グラインダは、砥石<sup>と</sup>の側面を使用してよい。
- 15 5S（整理・整頓・清掃・清潔・<sup>しつけ</sup>躰）の「躰」とは、必要なものを必要なときに、取り出せるように、決められたところに、決められたとおりに置くことをいう。

- 16 ラックとピニオンは、回転運動と直線運動を相互に変換する歯車の一種である。
- 17 マイクロメータで測定するときは、シンブルを持って回し、測定圧が一定になるように測る。
- 18 一般的に、空気圧配管からのエア漏れ発見には、石鹼水<sup>けん</sup>の塗布が有効である。
- 19 ちょう度の数値が大きいことは、グリースが硬いことを表す。
- 20 溶射とは、金属や非金属を加熱により溶融して、微粒子状にし、表面に吹き付けて密着させる方法である。
- 21 非破壊検査法において、浸透探傷検査、渦流探傷検査は、表層部の欠陥検出に適する。
- 22 メータイン回路は、シリンダの出口側に流量制御弁を設けたものである。
- 23 空気圧調整ユニットはフィルタ、流量調整弁、ルブリケータで構成される。
- 24 油圧機器に使用している作動油の温度が40℃だったので、特に対策は行わなかった。
- 25 作動油は、摩耗を減らす作用以外にも冷却作用や防錆<sup>せい</sup>作用がある。
- 26 セラミックスは、一般的に金属材料に比べて、耐熱性、耐摩耗性、耐酸性に優れるなどの特徴がある。
- 27 ショットピーニングは、表面に圧縮残留応力を与え、その表面を加工硬化させる加工法である。
- 28 等速度運動で時間 $t$ の間に距離 $s$ だけ動くときの速度を $v$ とすると、 $v=st$ で表される。
- 29 長さ4mの丸棒に引張荷重が作用したときの縦ひずみが0.02%である場合、この丸棒の伸びは0.8mmである。
- 30 日本工業規格(JIS)によれば、中心線、ピッチ線を描くには、細い破線を用いる。