

- 1 ボール盤では、リーマ加工、中ぐり、座ぐりの作業が可能である。
- 2 NC(数値制御)工作機械は、複雑な形状や精度の高い加工ができない。
- 3 直流回路に電流 I が流れるとき、抵抗 R で消費される電力 P は、 $P=IR^2$ で求められる。
- 4 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。
- 5 シーケンス制御回路には、有接点方式と無接点方式がある。
- 6 予防保全とは、設備に故障が発見された段階で、その故障を取り除く保全活動である。
- 7 清掃、点検、給油、定期整備が容易な設備は、安全性がよいといえる。
- 8 一般的にダブルナット(二重ナット)では、先に厚いナットを締め、その上に薄いナットを締め付ける。
- 9 電動機が異常を起こした場合、巻線状況などの電気的な原因を調べればよく、軸受不良などの機械的原因は追求しなくてもよい。
- 10 パレート図は、工事の進捗状況を把握するために用いられる。
- 11 アルミニウムは、銅より熱伝導率が高い。
- 12 焼なましとは、焼入れした材料に粘り強さをもたらすために行う熱処理である。
- 13 クロムめっきは、表面硬化法に含まれない。
- 14 5S(整理・整頓・清掃・清潔・^{しつけ}躰)の「整理」とは、必要なものと不必要なものを区分し、不必要なものを取り除くことをいう。
- 15 両頭グラインダは、砥石の側面を使用してもよい。

- 16 ねじの呼び径とは、ねじ山とねじ溝の幅が等しくなるような仮想的な円筒の直径のことである。
- 17 歯車の歯たけとは、歯先円と歯底円との半径方向距離のことである。
- 18 すきまゲージですきまを測定する際は、複数枚のリーフを重ねることで、精度がよくなる。
- 19 ポンプのグランドパッキン部から多量に水漏れしていたので、パッキンを締め付けることによって、完全に水漏れを止めた。
- 20 グリースは、ちょう度が大きいほど柔らかい。
- 21 溶接とは、微粒子状の金属を表面に吹き付けて密着させる方法である。
- 22 タップは、めねじを切る切削工具である。
- 23 メータイン回路とメータアウト回路では、逆止弁の向きが異なる。
- 24 空気圧調整ユニット(3点セット)はフィルタ、流量調整弁、ルブリケータで構成される。
- 25 エマルジョンタイプの作動油は発火しやすい。
- 26 セラミックスとは、石油や天然ガスから作られる合成樹脂のことである。
- 27 ショットピーニングは、金属の表面層に球形に近い硬質粒子を高速度で打ち当てることによって、表面を加工硬化させる加工法である。
- 28 材料力学において、許容応力とは、材料の基準強さを安全率で除した値のことである。
- 29 はめあい記号でH7とは軸径の寸法公差記号である。
- 30 JIS B 0001:2010(機械製図)において、中心線、ピッチ線には、細い破線を用いる。