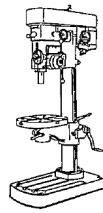
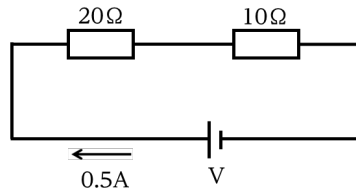


- 1 下図に示す工作機械は、フライス盤である。

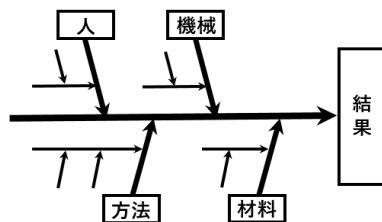


- 2 旋盤とは、工作物を主軸に取り付け、工作物を回転させながら加工を行う工作機械である。

- 3 下図に示す回路の電圧 V は、 $1.5V$ である。



- 4 2極と4極の三相誘導電動機を同じ電源で使用する場合、4極の回転数は2極の回転数の2倍になる。
- 5 事後保全とは、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。
- 6 故障モードの例として、給油や増締めなどが挙げられる。
- 7 二次故障は、他の設備の故障などによって、間接的に引き起こされた故障である。
- 8 設備履歴簿には、設備の故障の内容や、修理に要した費用などの記録を残す。
- 9 品質管理において、下記に示す図は、特性要因図である。



- 10 正規分布の形は、中心線の左右で面積の等しい長方形である。
- 11 アルミニウムは、銅より熱伝導率が高い。
- 12 ステンレス鋼は、鉄鋼にニッケルやクロムなどを加えたものである。

- 13 金属の熱処理は、加熱温度や冷却速度などを調節することにより、性質を改良する加工方法である。
- 14 労働災害とは、労働者の就業に係る建設物や設備などにより、または作業行動その他の業務に起因して、労働者が負傷し、疾病にかかり、または死亡することをいう。
- 15 5Sにおける整頓とは、必要なものを必要なときにすぐに使用できるように、決められた場所に準備しておくことである。

- 16 ねじのピッチとは、ねじを1回転させたときに、ねじが軸方向に動く距離のことである。
- 17 平歯車は、2つの歯車の軸が平行となる。
- 18 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、アンビルとスピンドルを密着させておく。
- 19 軸受に発生する焼付きの原因の1つとして、潤滑不足が挙げられる。
- 20 ちょう度とは、グリースの硬さを数値化したものである。
- 21 アーク溶接とは、アーク放電の熱で母材と溶加材を溶かして繋ぎ合わせる溶接方法である。
- 22 ダイスは、おねじの加工に用いる切削工具である。
- 23 非破壊検査は、検査部位を切断して観察した後、溶接などにより元の状態に復旧する検査方法である。
- 24 一般的に、空気圧の応答速度は、油圧に比べて遅い。
- 25 油圧バルブのうち、圧力制御弁には、リリーフ弁やアンロード弁などがある。
- 26 作動油が白濁する原因として、水分の混入が考えられる。
- 27 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。
- 28 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。
- 29 ばねが伸び縮みする長さは、弾性力の大きさに比例する。
- 30 下図に示す図面において、Aを引出線という。

