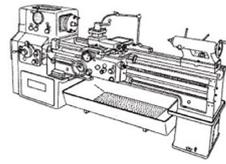
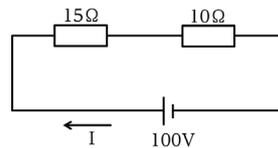


- 1 下図に示す工作機械は、旋盤である。

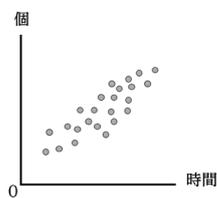


- 2 ボール盤とは、平面削りや溝削りなどの加工を行う工作機械である。

- 3 下図に示す回路に流れる電流Iは、4Aである。



- 4 三相誘導電動機は、3本の電源線のうち、いずれかの2本の接続を入れ替えても、電動機の回転方向は変わらない。
- 5 事後保全は、計画的に設備を停止して、分解・点検・整備をする保全方式である。
- 6 故障メカニズムとは、断線、折損など故障にいたる過程のことである。
- 7 バスタブ曲線は、設備の運転時間と生産量の間係を表すグラフである。
- 8 なぜなぜ分析は、発生した現象を起点として、その現象がなぜ起きたのかを繰り返し調査していくことで、対策を立てる手法である。
- 9 下図に示すグラフは、散布図である。



- 10 作業標準書とは、作業者が作業にかかった時間を、作業のたびに記入するものである。
- 11 アルミニウムは、銅より熱伝導率が小さい。
- 12 ステンレス鋼は、鉄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、性質や金属組織を改良する加工方法である。

- 14 ボール盤作業では、必ず手袋を装着する。
- 15 5Sにおける整頓とは、必要なものがすぐに取り出せるように、置き場所、置き方を決め、表示を確実にを行うことである。

- 16 めねじとは、ねじ山が円筒または円錐の外表面にあるねじである。
- 17 かさ歯車は、噛み合った2つの歯車の軸が平行な歯車である。
- 18 水準器は、水平面や鉛直面に対する傾きを測定する器具である。
- 19 軸受に発生する腐食の原因の1つとして、使用時の過大荷重が挙げられる。
- 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 スポット溶接とは、2つの母材を電極で挟み、加圧しながら通電する溶接方法である。
- 22 鋳造とは、溶かした金属を型に注ぎ込んで製品を作る工法である。
- 23 非破壊検査とは、検査対象物を傷つけることなく欠陥などを検出する検査方法である。
- 24 一般的に、油圧の応答性は空気圧に比べて劣る。
- 25 油圧バルブのうち、方向制御弁には、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、水分の減少が考えられる。
- 27 プラスチックとは、石油や天然ガスから作られる合成樹脂のことである。
- 28 硬質クロムめっきは、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 力が作用して物体を移動させたときの仕事は、作用した力と、力を作用させた距離との積で表される。
- 30 JISにおいて、寸法線を描くには、細い実線を用いる。