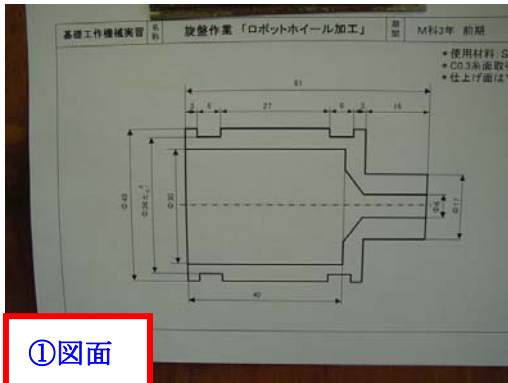


機械工作実習 汎用旋盤課題

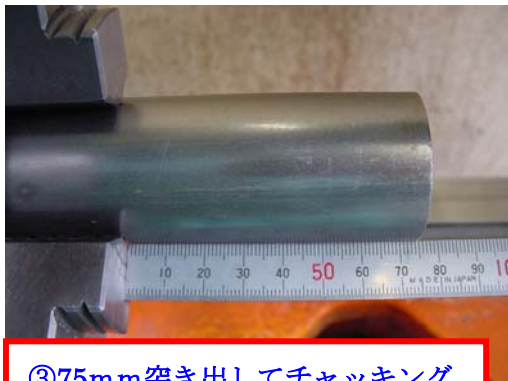
「ロボットホイール」製作手順①



①図面



②加工前の材料



③75mm突き出してチャッキング



④バイト先端～加工物端面を 16mm にする



⑤1030rpm 回転させ、切り込みを入れる



⑥外径を 3mm づつ切削する
($\phi 19\text{mm}$ まで荒加工)



⑦送り速度は 0.20m/min 設定にする



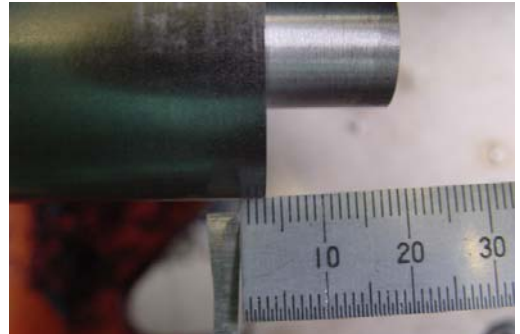
⑧外径 $\phi 17\text{mm}$ ・巾 16mm

機械工作実習 汎用旋盤課題

「ロボットホイール」製作手順②



⑨センタードリルでセンターもみ



⑩突切りバイトの端面～加工物端面を3mmにする



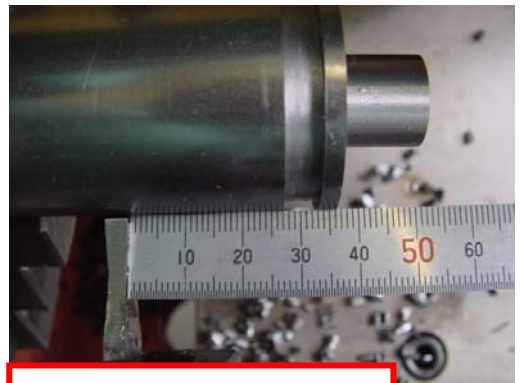
⑪回転センターで押える



⑫83rpm 回転で、深さ 2mm (切削油塗布)



⑬巾 6mmに切削する



⑭溝間を 27mm移動



⑮深さ 2mm切削



⑯剣バイトで面取り 1030 r p m

機械工作実習 汎用旋盤課題

「ロボットホイール」製作手順③



⑰溝も面取り



⑱φ5.8mmドリル 1030rpm



⑲φ6mmリーマ通し 155rpm



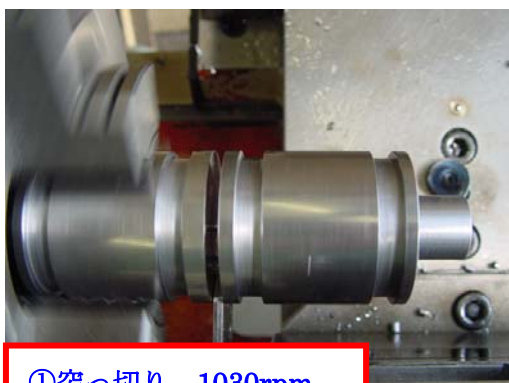
⑳センタードリルで面取り 1030rpm



「外径完成」

機械工作実習 汎用旋盤課題

「ロボットホイール」製作手順④



①突っ切り 1030rpm



②端面 3mm切削 1030rpm



③φ15mmドリル 560rpm



④φ28mmドリル 155rpm