

表 1 要素作業別・90点技能時間(普通旋盤作業)

(分・秒)

番号	作業	区	分	時間	註	番号	作業	区	分	時間	註
1	材料の取付け 心出し	素材		0.40		8	テーパー削り	中仕上げ	仕上げ	0.25	0
		荒又は中削り後		1.20				小径部段あり		0.25	
		仕上削り後		3.30				〃 段なし		0.30	
2	バイトの取付け	片刃、剣		0.25		9	ネジ切りはめ合わせ	ネジ切り	複式刃物台のもどし	0.20	送り1回につき
		平		0.30				ハメアイ点検		0.10	*2回
		穴ぐり、インロ削り		0.40				仕上げ削り		0.09	*2回
		ネジ切り		1.00				ハメアイ点検		0.30	
		面とり		0.20				ネジ山のぼり取り		0.25	
3	センタ支	心もみ		0.25		10	R削り	荒削り		0.40	15Rの場合 機械時間を 含む
		センタ取付け		0.30				センタおとし		0.20	
		センタ取外し		0.20				中仕上げ		0.50	
4	端面又は段よこの振れとり	削る長さ位置の印付け		0.03		11	中ぐり	仕上げ	仕上げ	1.40	
		荒	1回目	0.25	スライス ノギス			荒	1回目	0.30	
		中	2回目以後	0.05				荒	2回目以後	0.20	
		仕上げ	公差なし	0.10				中仕上げ		0.30	
			公差あり	0.20				仕上げ	精密公差	1.50	
			公差なし	0.20				仕上げ	はめ合わせ	2.00	
			一般公差	0.40				荒	1回目	0.20	
			精密公差	1.00				荒	2回目以後	0.10	
			荒	0.15				中仕上げ		0.20	
			中、仕上げ	0.06				仕上げ	1回目	0.45	
5	丸棒削り	大きな段のかどさらえ		0.30	バイトを引くとき、段よかど、段よこを削る	12	テーパー穴削り・軸はめ合わせ	テーパー合わせ	ハメアイ点検	0.47	×3回
		小さな段付き		0.40				テーパー修正		0.15	×3回
		端面削り		1.30				仕上げ削り		0.20	×3回
				0.10				スキマ点検		0.50	
				0.30				テーパー仕上げ		0.20	
				2.00				スキマ点検		0.40	
				0.40	片側			端面仕上げ		0.10	×2回
				0.20				スキマ点検		0.20	
				0.25				スキマ点検		0.45	
				0.25				荒	1回目	0.20	
6	つば幅精密仕上げ	荒	間	0.20		13	インロ削り	荒	最終回	0.30	
		中	よこ	0.25				底面仕上げ		0.25	
		みぞ	径	0.25				内径仕上げ		1.50	
		基準	よこ	0.30							
		みぞ	よこ	0.40							
7	みぞ削り	みぞ径		1.00		14	突切り	突切り		0.10	
		基準	よこ	0.40							
		みぞ幅出し		2.50							
		みぞ幅出し		3.50							
		仕上げ									
8	複式刃物台の角既合わせ	荒		0.30		*1	1回目 報告(昭37年度)旋盤作業分析書に示す1回目の切込みより 0.1mm小さくし、爾後分析書に準じ、全所要切込み量の80% 削り終つたのち、はめ合わせ作業に移る	1回目			
			1回目	0.20				2回目			
			2回目以後	0.10							