禁転載複製
当日配付
試験終了後公開

D15

「中央職業能力開発協会編」

令和５年度技能検定
３級 仕上げ 学科試験問題
（機械組立仕上げ作業）

1. 試験時間　　1時間
2. 問題数　　30題
3. 注意事項
   (1)　係員の指示があるまで、この表紙はあけないでください。
   (2)　答案用紙(真偽法用)に検定職種名、作業名、級別、受検番号、氏名を必ず記入してください。
   (3)　係員の指示に従って、問題数を確かめてください。それらに異常がある場合は、黙って手を挙げてください。
   (4)　試験開始の合図で始めてください。
   (5)　解答の方法(真偽法)は次のとおりです。
   イ.　一つ一つの問題の内容が正しいか、誤っているかを判断して解答してください。
   ロ.　答案用紙(マークシート用紙)へ解答する際は、答案用紙に記載されている注意事項に従ってください。
   ハ.　答案用紙の解答欄は、試験問題の題数に応じて解答してください。解答欄は100題まで解答できるようになっています。
   (6)　電子式卓上計算機その他これと同等の機能を有するものは、使用してはいけません。
   (7)　携帯電話、スマートフォン、ウェアラブル端末等は、使用してはいけません。
   (8)　試験中、質問があるときは、黙って手を挙げてください。ただし、試験問題の内容、漢字の読み方等に関する質問にはお答えできません。
   (9)　試験終了時刻前に解答ができあがった場合は、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
   (10)　試験中に手洗いに立ちたいときは、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
   (11)　試験終了の合図があったら、筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。

1　基準定盤がなくても、定盤3枚を交互にすり合わせ、3枚のいずれの組み合わせでも完全なあたりになれば完全な平面ができたと判断してよい。

2　リーマによる穴加工では、食付き部での切削はしない。

3　けがき線と捨てけがき線とを区別するときには、けがき線上にだけポンチを打てばよい。

4　精密なけがき作業には、ハイトゲージを使用する。

5　旋盤用バイトの材質でハイスとは、超硬合金のことである。

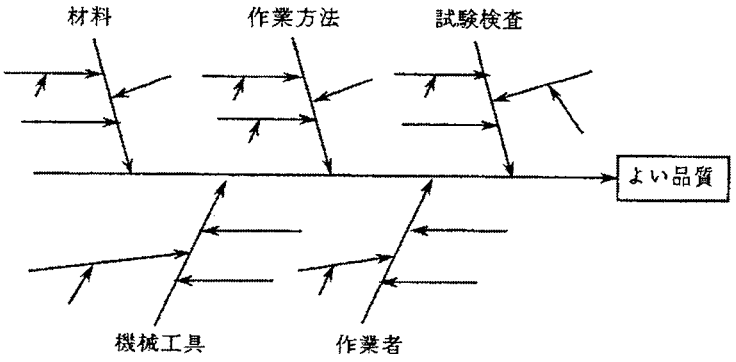
6　研削といしのドレッシングとは、目づまりや目つぶれを起こしたといしの表面を削り落とし、切れ刃を再生することである。

7　基準穴ゲージでゼロ点にセットしたシリンダゲージを用いて内径を測定したところ、指針がゼロ点よりも少し右側であった。この内径は基準穴ゲージよりも大きい。

8　ブロックゲージは、複数個を密着させて使うことができる。

9　製品検査方法の一つに、抜取り検査がある。

10　下図は、パレート図を示している。



11　M10×1.25と表示されたねじは、メートル並目ねじである。

12　一般に、クロム系ステンレス鋼は磁石につかない。

13　一般に、シール部を解体した場合、そのシールは再使用しない。

14　旋盤では、めねじは加工できない。

15　ホブ盤は、歯切り盤の一つである。

16　油圧装置の作動油は、粘度が同じであれば、違う種類の作動油を注ぎ足し給油しても問題はない。

17　オイル潤滑はグリース潤滑より冷却効果が優れている。

18　型鍛造は、自由鍛造に比べて、寸法精度の高いものを大量生産するのに適している。

19　機械構造用炭素鋼(S-C材)は、炭素含有量が変わっても、硬さは変わらない。

20　鋳鋼や鍛錬した鋼などの結晶粒の微細化や材質の改善を図るために、焼ならしが行われる。

21　溶融めっきとは、めっきしようとするものを溶融金属中に浸漬して、表面に金属被膜を形成する方法である。

22　日本産業規格(JIS)の材料記号によれば、SKH3は、炭素工具鋼鋼材を表す。

23　日本産業規格(JIS)の機械製図によれば、Cで表す面取り角度は、30°である。

24　作業がしにくいときには、安全装置を取り外してもよい。

25　強度の高いボルトと強度の低いナットを組み合わせて使用すると、破損の原因となることがあるため、ボルトに合わせた強度区分のナットを使用する。

26　一般に、ゴムは、Vベルトの材質として使用されない。

27　高精度の機械装置を据付ける場合、据付け精度を水準器等で確認する必要がある。

28　焼ばめは、材料が温度変化に応じて膨張・収縮する性質を利用した接合法である。

29　日本産業規格(JIS)によれば、普通旋盤のベッド滑り面は、中高であってはならないと規定されている。

30　周波数の単位として、Hz(ヘルツ)が用いられる。