

禁 転 載 複 製
閱 覧 用
試験翌日以降公開

B16

「中央職業能力開発協会編」

平成 29 年度技能検定
機械加工(マシニングセンタ作業)
実技試験(計画立案等作業試験)正解表

(1) 1級

問題	正 解																																							
1	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																																
	セ	タ	イ	ケ	エ	ソ	コ	オ																																
	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮																																	
	ウ	サ	テ	ナ	ツ	ト	チ																																	
2	設問 1 <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 25%;">ア</td> <td style="width: 25%;">エ</td> <td style="width: 25%;">オ</td> <td style="width: 25%;">カ</td> </tr> </table> ※ 順不同。 設問 2 <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 25%;">ア</td> <td style="width: 25%;">オ</td> <td style="width: 25%;">カ</td> <td style="width: 25%;">ク</td> </tr> </table> ※ 順不同。								ア	エ	オ	カ	ア	オ	カ	ク																								
ア	エ	オ	カ																																					
ア	オ	カ	ク																																					
3	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 100%;">エ</td> </tr> </table>								エ																															
エ																																								
4	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 12.5%;">加工順序</td> <td style="width: 12.5%;">①</td> <td style="width: 12.5%;">②</td> <td style="width: 12.5%;">③</td> <td style="width: 12.5%;">④</td> <td style="width: 12.5%;">⑤</td> <td style="width: 12.5%;">⑥</td> <td style="width: 12.5%;">⑦</td> </tr> <tr> <td>記号</td> <td>カ</td> <td>【コ】</td> <td>ス</td> <td>【セ】</td> <td>ウ</td> <td>エ</td> <td>イ</td> </tr> <tr> <td>加工順序</td> <td>⑧</td> <td>⑨</td> <td>⑩</td> <td>⑪</td> <td>⑫</td> <td>⑬※</td> <td>⑭※</td> </tr> <tr> <td>記号</td> <td>【ケ】</td> <td>【オ】</td> <td>ク</td> <td>キ</td> <td>【サ】</td> <td>シ</td> <td>ア</td> </tr> </table> ※ 加工順序⑬⑭は順不同。								加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	記号	カ	【コ】	ス	【セ】	ウ	エ	イ	加工順序	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬※	⑭※	記号	【ケ】	【オ】	ク	キ	【サ】	シ	ア
加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦																																	
記号	カ	【コ】	ス	【セ】	ウ	エ	イ																																	
加工順序	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬※	⑭※																																	
記号	【ケ】	【オ】	ク	キ	【サ】	シ	ア																																	
5	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">①</td> <td style="width: 20%;">②</td> <td style="width: 20%;">③</td> <td style="width: 20%;">④</td> <td style="width: 20%;">⑤</td> </tr> <tr> <td>557</td> <td>1170</td> <td>404</td> <td>0.35</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>⑥</td> <td>⑦</td> <td>⑧</td> <td>⑨</td> <td>⑩</td> </tr> <tr> <td>836</td> <td>484</td> <td>0.58</td> <td>0.15</td> <td>1242</td> </tr> </table>								①	②	③	④	⑤	557	1170	404	0.35	250	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	836	484	0.58	0.15	1242												
①	②	③	④	⑤																																				
557	1170	404	0.35	250																																				
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩																																				
836	484	0.58	0.15	1242																																				

問題	正 解						
6	設問 1	設問 2					
	352.9 cm ³ /min	5.1 mm					
7	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
	ス	タ	ケ	サ	ソ	イ	ツ
8	番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具		
	1	もみつけ	ケ	ニ	ノ		
	2	側面削り	ウ	ア	コ		
	3	ねじ加工	イ	タ	テ		
	4	面削り	カ	/		ソ	
	5	穴仕上げ	ヌ			セ	
	6	穴あけ	ハ			キ	
9	シーケンス 番号	N007	N011	N018	N029		
	シーケンス 番号	N030	N040	N050			
※ 順不同。							

(2) 2級

問題	正 解							
1	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
	コ	カ	エ	ア	ケ	キ	イ	ク
	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	
	オ	ウ	ソ	ス	シ	セ	サ	
2	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
	ク	コ	エ	サ	セ	キ	ケ	ア
3	設問 1		設問 2					
	エ		10 mm					
4	加工順序	①	②	③	④	⑤※		
	記号	キ	【ク】	イ	カ	コ		
	加工順序	⑥※	⑦	⑧	⑨	⑩		
	記号	ウ	【オ】	ア	【ケ】	エ		
	※ 加工順序⑤⑥は順不同。							
5	設問 1		設問 2		設問 3			
	①	②						
	230 m/min	1078 mm/min	0.25 min		3.6 mm			

問題	正 解				
6	①	②	③	④	⑤
	ロ	イ	ロ	ロ	ロ
7	番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具
	1	ねじ加工	ウ	チ	【ネ】
	2	溝入れ	ア	/	セ
	3	面削り	ト		ソ
	4	もみつけ	イ	サ	【カ】
	5	穴仕上げ	エ	/	ハ
	6	側面削り	【ノ】		ツ
8	シーケンス 番号	N008	N011	N022	N030
	※ 順不同。				