

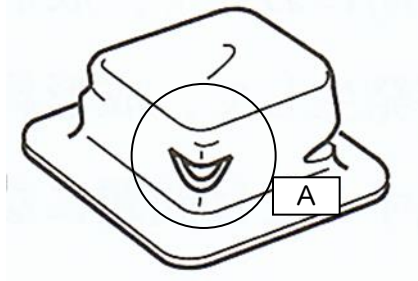
きんぞくぶれすかこうぶもん  
金属プレス加工部門

もんだい 問題 I か ず かどつつしぼ し さくひん ぶぶん はだん はだん  
下図は角筒絞りの試作品である。A部分が破断している。破断させな

たいさく もっと てき おも せんたくし なか  
い対策として、最も適していると思われるものを、選択肢A～Dの中

えら  
から選びなさい。

I



せんたくし  
選択肢

- A いたあつ あつ 板厚を厚くする。
- B ばんち じゅんかつゆ ぬ や パンチに潤滑油を塗ることを止める。
- C いたお りよく つよ 板押さえ力を強くする。
- D だい かどはんけい おお ダイの角半径を大きくする。

せいとう  
正答 D

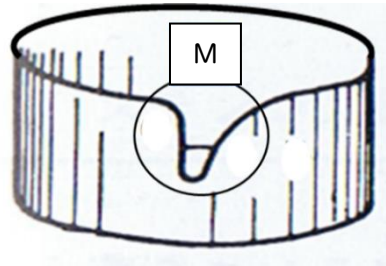
もんだい  
問題2 れいかんあつえんたん そ こうはん ざい か ず ないけい ふらんじな  
冷間圧延炭素鋼板SPCC材で下図のような内径80mmのフランジ無し

えんとうしば か こう おこな しば ひん ずちゅうきごう しめ けっかん はっせい  
の円筒絞り加工を行った。絞り品に図中記号Mで示す欠陥が発生し

けっかんはっせい げんいん もっと ただ せんたくし なか  
た。欠陥発生の原因として最も正しいものを、選択肢A～Dの中から

えら  
選びなさい。

2



せんたくし  
選択肢

- A いたあつ ぶぶんてき ふきんいつ 板厚が部分的に不均一である。
- B だいくっしょん ちから よわ ダイクッションの力が弱い。
- C だいくっしょん ちから つよ ダイクッションの力が強い。
- D くっしょんぴん なが ふぞろ クッションピンの長さが不揃いである。

せいとう  
正答 D