

奈良工業高等専門学校		開講年度	平成29年度 (2017年度)		授業科目	機械工作法 I	
科目基礎情報							
科目番号	0027			科目区分	専門 / 必修		
授業形態	講義			単位の種別と単位数	履修単位: 2		
開設学科	機械工学科			対象学年	2		
開設期	前期			週時間数	4		
教科書/教材	機械系教科書シリーズ3 機械工作法, 出版社コロナ社, 著者平井・和田・塚本共著						
担当教員	和田 任弘						
到達目標							
1. 鑄造 鑄物の作り方、鑄型の要件、構造および種類を説明できる。 精密鑄造法、ダイカスト法およびその他の鑄造法における鑄物の作り方を説明できる。 鑄物の欠陥とその検査方法を説明できる。 2. 溶接 溶接法を分類できる。 ガス溶接の接合方法とその特徴、ガスとガス溶接装置、ガス溶接棒とフラックスを説明できる。 アーク溶接の接合方法とその特徴、アーク溶接の種類、アーク溶接棒を説明できる。 サブマージアーク溶接、イナートガスアーク溶接、炭酸ガスアーク溶接で用いられる装置と溶接のしくみを説明できる。 3. 塑性加工 塑性加工法の種類を説明できる。 鍛造とその特徴を説明できる。 プレス加工とその特徴を説明できる。 転造、押出し、圧延、引抜きなどの加工法を説明できる。							
ルーブリック							
	理想的な到達レベルの目安			標準的な到達レベルの目安		未到達レベルの目安	
鑄造	鑄造： 1. 鑄物の作り方、鑄型の要件、構造および種類を説明できる。 2. 精密鑄造法、ダイカスト法およびその他の鑄造法における鑄物の作り方を説明できる。 3. 鑄物の欠陥とその検査方法を説明できる。			理想的な到達レベルの目安（優）の内、いずれか2項目について説明できる。		理想的な到達レベルの目安（優）の内、いずれか1項目以下について説明できる。	
溶接	溶接： 1. 溶接法を分類できる。 2. ガス溶接の接合方法とその特徴、ガスとガス溶接装置、ガス溶接棒とフラックスを説明できる。 3. アーク溶接の接合方法とその特徴、アーク溶接の種類、アーク溶接棒を説明できる。 4. サブマージアーク溶接、イナートガスアーク溶接、炭酸ガスアーク溶接で用いられる装置と溶接のしくみを説明できる。			理想的な到達レベルの目安（優）の内、いずれか3項目について説明できる。		理想的な到達レベルの目安（優）の内、いずれか2項目以下について説明できる。	
塑性加工	1. 塑性加工法の種類を説明できる。 2. 鍛造とその特徴を説明できる。 3. プレス加工とその特徴を説明できる。 4. 転造、押出し、圧延、引抜きなどの加工法を説明できる。			理想的な到達レベルの目安（優）の内、いずれか3項目について説明できる。		理想的な到達レベルの目安（優）の内、いずれか2項目以下について説明できる。	
学科の到達目標項目との関係							
準学士課程（本科1～5年）学習教育目標（2）							
教育方法等							
概要	各種工作法の原理および基礎知識を理解し、構造物の設計・製作において、合理的かつ信頼性のある加工法を選択する能力を養う。ここでは、鑄造、塑性加工、溶接および各種先端加工技術について講義を行う。加工法の原理を説明するとともに加工機械、最適な加工条件および加工中に生じる現象などについて解説する。						
授業の進め方・方法	座学による講義が中心である。講義項目ごとに演習問題に取り組み、各自の理解度を確認する。また、定期試験返却時に解説を行い、理解が不十分な点を解消する。						
注意点	関連科目 第1、2学年 機械工作実習Ⅰ、Ⅱとの関連も深い。 学習指針 各自の様々な経験や身近な体験を通して説明できるまで理解することが重要である。						
学修単位の履修上の注意							
授業計画							
		週	授業内容		週ごとの到達目標		
前期	1stQ	1週	機械工作法とは 鑄造とは		変形、除去。付着加工について説明することができる。 鑄造について概観し、鑄造加工の必要性を説明することができる。		
		2週	鑄造模型 鑄型1		鑄造模型の種類と用途について説明することができる。 鑄型の種類と用途について説明することができる。		
		3週	鑄型2 鑄型3		シェルモールド法について説明することができる。 ダイカスト法について説明することができる。		
		4週	金属の溶解 鑄造欠陥		地金溶解用の各種炉について説明することができる。 欠陥の原因を解説し、製品設計の際の留意点を説明することができる。		

		5週	特殊な鑄造法 塑性加工とは	ダイカスト、遠心鑄造法など各種の鑄造法を説明することができる。 塑性加工について概観について説明することができる。
		6週	鍛造、鍛造作業 鍛造温度	鍛造、鍛造作業について説明することができる。 鍛造温度と再結晶の関係について説明することができる。
		7週	前期中間試験 試験返却・解答	授業内容を理解し、試験問題に対して正しく解答することができる
		8週	圧延加工 プレス加工	各種の鍛造作業をについて説明することができる。 プレス加工について概説し、各特徴を説明することができる。
	2ndQ	9週	曲げ加工、深絞り加工 成形加工 1	曲げ加工におけるひずみや応力状態、深絞り加工の変形メカニズムについて説明することができる。 スエー加工、エンボス加工、しごき加工について説明することができる。
		10週	成形加工 2 成形加工 3	引き抜き加工、押し出し加工について説明することができる。 爆発成形、放電成形、電磁成形等について説明することができる。
		11週	ガス溶接	溶接の歴史を概観し、溶接の必要性を明らかにする説明することができる。 ガス溶接法について概説し、溶接上の注意事項を説明することができる。
		12週	被服アーク溶接	アーク溶接の原理を説明することができる。
		13週	各種アーク溶接	高周波溶接、ガス圧接について説明することができる。
		14週	溶接部の性質	溶接部の組織変化・溶接部の欠陥について説明することができる。
		15週	溶接部の強度計算	構造物にかかる力から、溶接部にかかる応力を求めることができる。
		16週	前期期末試験 試験返却・解答	授業内容を理解し、試験問題に対して正しく解答することができる。 試験問題を見直し、理解が不十分な点を解消する。

モデルコアカリキュラムの学習内容と到達目標

分類		分野	学習内容	学習内容の到達目標	到達レベル	授業週
専門的能力	分野別の専門工学	機械系分野	工作	鑄物の作り方、鑄型の要件、構造および種類を説明できる。	3	
				鑄型の要件、構造および種類を説明できる。	3	
				精密鑄造法、ダイカスト法およびその他の鑄造法における鑄物の作り方を説明できる。	3	
				鑄物の欠陥について説明できる。	3	
				溶接法を分類できる。	3	
				ガス溶接の接合方法とその特徴、ガスとガス溶接装置、ガス溶接棒とフラックスを説明できる。	3	
				アーク溶接の接合方法とその特徴、アーク溶接の種類、アーク溶接棒を説明できる。	3	
				サブマージアーク溶接、イナートガスアーク溶接、炭酸ガスアーク溶接で用いられる装置と溶接のしくみを説明できる。	3	
				塑性加工の各加工法の特徴を説明できる。	3	
				鍛造とその特徴を説明できる。	3	
				プレス加工とその特徴を説明できる。	3	
				転造、押し出し、圧延、引抜きなどの加工法を説明できる。	3	

評価割合

	試験	レポート	相互評価	態度	ポートフォリオ	その他	合計
総合評価割合	80	20	0	0	0	0	100
基礎的能力	80	20	0	0	0	0	100
専門的能力	0	0	0	0	0	0	0
分野横断的能力	0	0	0	0	0	0	0