

第 3 3 回技能グランプリ 旋盤職種 競技課題

下記の課題説明文を満足するように支給材料を使って部品図に示す部品を製作し、組立図に示すようにはめ合わせなさい。

材料 S 4 5 C (黒皮ノコ切断)

①φ60×99 ②φ80×54 ③φ80×54 ④φ60×68

1. 標準競技時間 5 時間 3 0 分 打ち切り時間 5 時間 4 5 分

2. 各部品の製作は次の事項を満足するように製作すること

(1) 部品加工について

a. 特別に指示のない寸法の寸法公差は±0.2とする。

組立機能、組立寸法を満足するように、各自の判断において公差内で調整すること。

b. 部品①の左側端面と部品④の両端面にはセンタ穴を加工すること。

すべてのセンタ穴は角度60°のあたり面を残し、端面をなす円筒の中心にあること。

c. 指示なき角はC0.1からC0.3の面取りをすること。すみ部はR0.3以下のRが残ってもよい。

d. テーパー(1:5)は現物合わせとする。ただし、テーパーの先端および終端の径は上記 a. で指示する公差を満足すること。

e. ネジの切り始めと切り終わりは30°または45°の面取りをすること。

f. 全ての部品加工は、チャック作業または片センタ作業で行うこと。

g. 部品①内径ねじ奥端面にはドリル加工面が残っていてもよい。

(2) 組立方法、手順、摺動について

a. 部品を次のような順序で組み付けて、組立図Aの状態にできること。

ア) 部品②と部品③をねじで嵌合させて、部品②のねじ逃げ溝端面と部品③のねじ端面が当るまで摺動させて締め付ける。

イ) 部品②③に部品①をねじで嵌合させて、部品②と部品①のテーパーが当たるまで摺動させて締め付ける。

ウ) 組立部品①②③に部品④をねじで勘合させて、部品①のφ32端面と部品④のφ42端面を当て締め付ける。組立図A

b. 上記組立図Aの状態から、次のような順序で組み換えて、組立図Bの状態にできること。

ア) 部品①と部品②のねじを緩め、部品②③を摺動させて、部品③のφ52端面と部品④のφ52端面を当て、締め付ける。組立図B

(3) 組立寸法について

a. 組立図Aの状態において、部品④のφ56ローレット部端面を基準(イ)としたとき

ア) 部品④φ56ローレット端面から部品①φ40ローレット端面までの寸法は 139±0.03

イ) 部品④φ56ローレット端面から部品②φ78ローレット端面までの寸法は 94±0.02

ウ) 部品②φ68端面から部品①φ58端面の差は 0±0.02

b. 組立図Aの状態において、部品③のφ68端面を基準(ロ)としたとき

ア) 部品③φ68端面から 部品①φ40ローレット端面までの寸法は 114±0.02

c. 組立図Aの状態において、部品①φ36と部品④φ40をVブロックで支持したときの部品③φ72の振れは 0.02以下

d. 組立図Bの状態において、部品④のφ56ローレット端面を基準(イ)としたとき

ア) 部品④φ56ローレット端面から 部品②φ68端面までの寸法は 103±0.02

- e. 組立図Bの状態において、部品③のφ68端面を基準（ロ）としたとき
- ア) 部品③φ68端面から部品①φ40ローレット端面までの寸法は 120 ± 0.02
- イ) 部品③φ68端面から部品①φ58端面までの寸法は 90 ± 0.02
- f. 組立図Bの状態において、部品①のφ40ローレット端面を基準（ハ）としたとき
- ア) 部品①φ40ローレット端面から部品②φ78ローレット左側端面までの寸法は 51 ± 0.02
- g. 組立図Bの状態において、部品①φ36と部品④φ40をVブロックで支持したときの部品②φ68の振れは 0.02以下

3. 競技規則

- (1) 部品を組み合わせた状態でいかなる切削加工も行ってはならない。
- (2) 油砥石・ハンドラップ類では、刃具の研削やバリ取り以外の作業を行ってはならない。
- (3) 指定以外の刃具・工具・測定具は使用してはならない。
- (4) 持参工具の範囲内でのバイト類の再研削は認めるが、グラインダ等による再研削は認めない。
- (5) 切削中、明らかに冷却を主目的とした冷却水や冷却油の使用は禁止する。
- (6) 終了の合図以後、および、打ち切り時間以降は、金属製切削工具による切り屑の出る加工（バリ取りも含む）はしてはならない。ただし、標準競技終了時間内、打ち切り時間内であれば終了合図を取り消して競技に復帰し、加工してもかまわないが、ロス時間も含めて競技時間とする。
- (7) その他、競技実施要領を参照のこと。