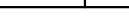
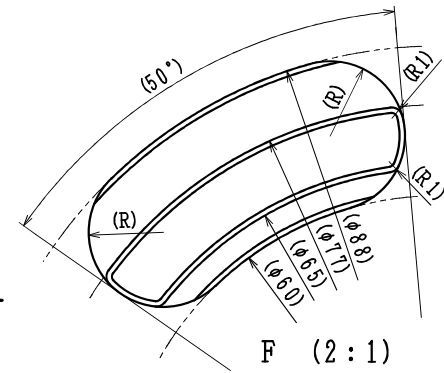
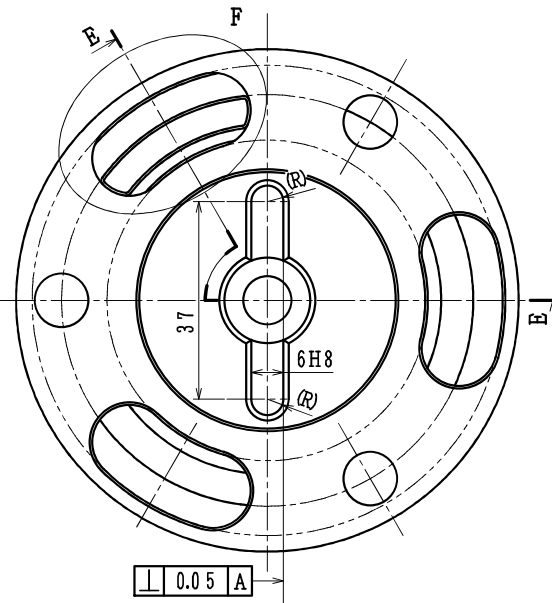
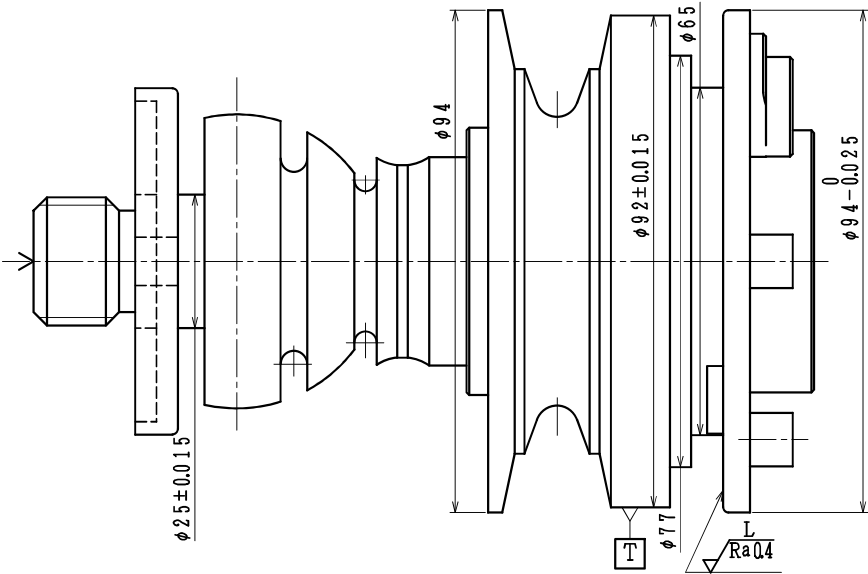
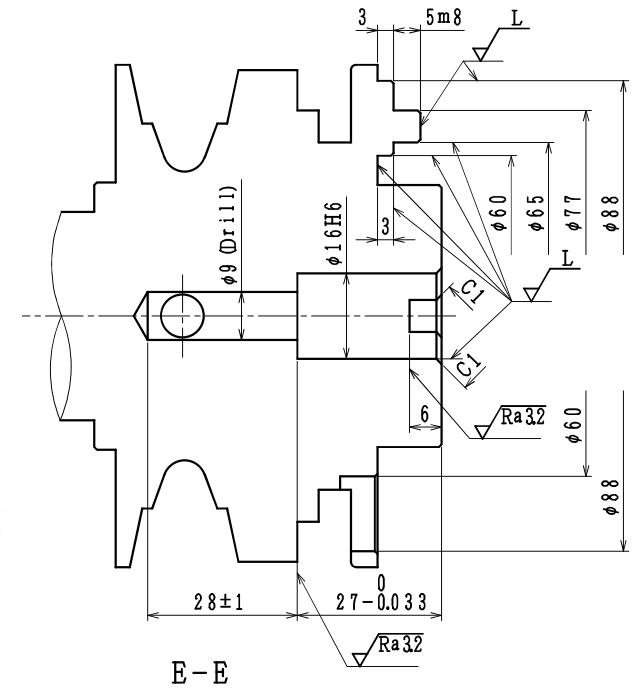
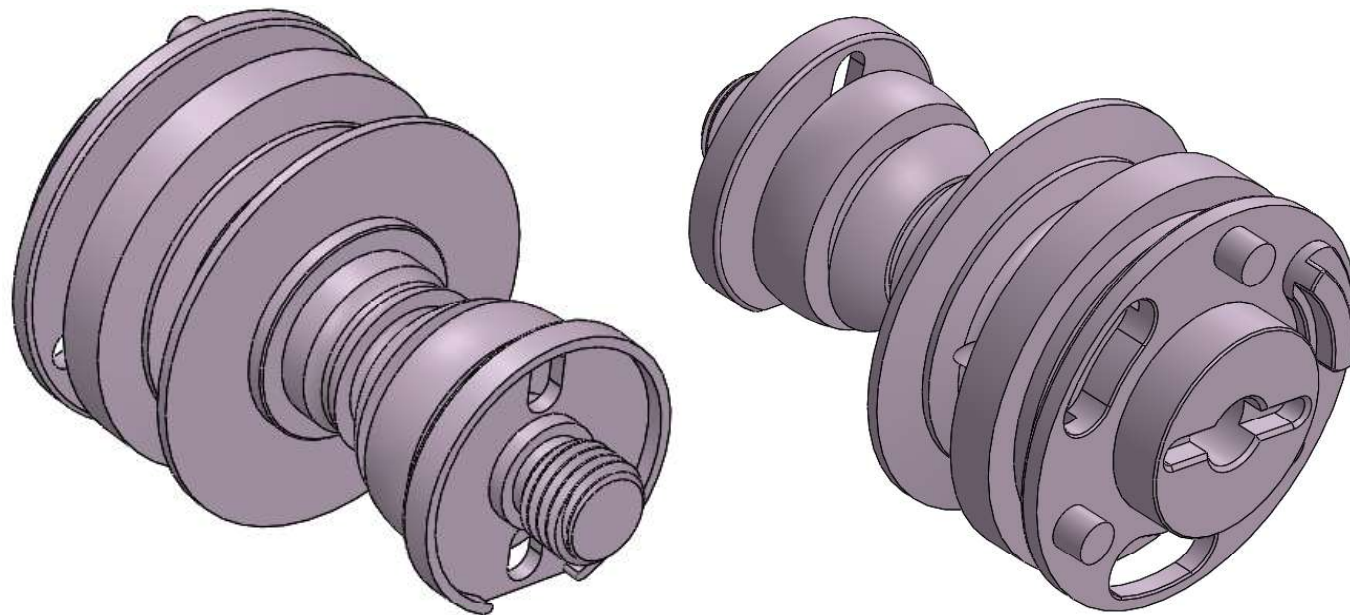


Scale	General Tolerance		Japan National Skills Number6 2025 Final competition CNC Turning		
1 : 1	±0.1	±1°			
			Time	Programming: 50min Machining&PC: 3h10min	A6061 ø100×L150
			Parts drawing	Project : 1	



Tolerance Chart	
5m8	+0.022 +0.004
6H8	+0.018 0
8h8	0 -0.022
9H8	+0.022 0
10h8	0 -0.022
10H8	+0.022 0
16H6	+0.011 0
36h7	0 -0.025
65f6	-0.03 -0.049



Scale	General Tolerance	Japan National Skills Number6	
1 : 1	± 0.1	2025 Final competition	
		CNC Turning	
	Time	Programming: 50min	A6061
		Machining&PC: 3h10min	$\phi 100 \times L150$
Parts drawing		Project : 1	2/2

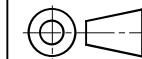
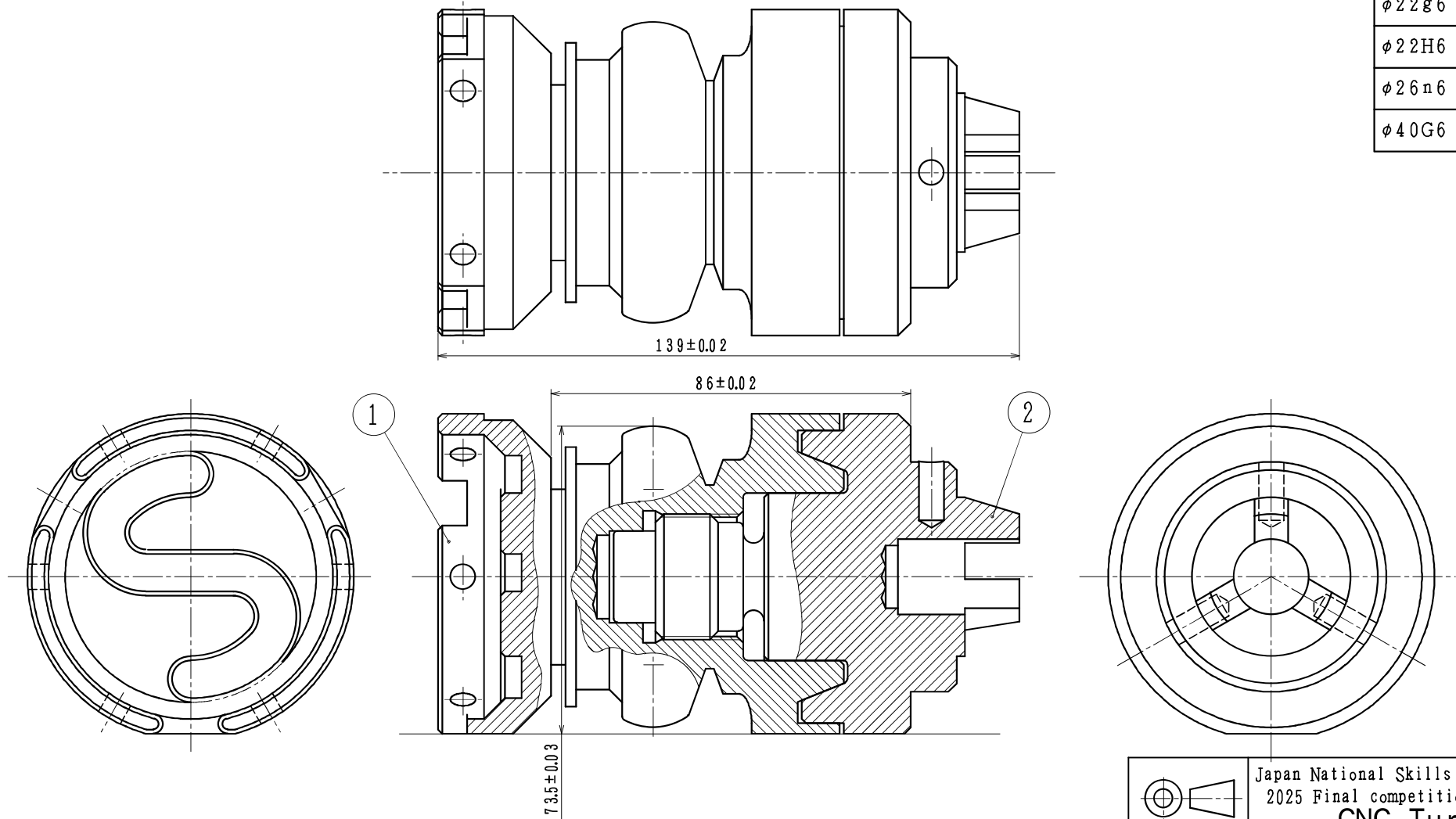
組み立て仕様

- (1) 部品①と部品②のM30のねじを勤合させ、テーパを当てて締め付けて組み立てたとき、
部品①と部品②のφ78の外径部に加工された平面が平行になること
その平面を測定基準面に置いたとき、部品①の文字Sの直線部は測定基準面と平行になること
- (2) 部品①の45°テーパの端面と部品②φ78右側端面までの距離は 86 ± 0.02
- (3) 測定基準面から部品①のφ72外径の上側までの距離は 73.5 ± 0.03
- (4) 組み立てたときの全長は 139 ± 0.02

** 注意 **

・自己責任において、組み合わせた状態での加工を行っても良い。ただし、高負荷加工となる
荒削りは行わないこと。また、締め付け方向と主軸や工具の回転方向に注意すること。

Tolereance Chart	
15F8	+0.043 +0.016
φ22g6	-0.007 -0.02
φ22H6	+0.013 0
φ26n6	+0.028 +0.015
φ40G6	+0.025 +0.009



Japan National Skills Number6
2025 Final competition
CNC Turning

Scale	Assembly drawing A	Project:2	
1:1	Time	Programming:50min Machining&PC:3h10min	1/3

Scale	General Tolerance		Japan National Skills Number6 2025 Final competition CNC Turning		
1 : 1	±0.2	±1°			
		Time	Programming:50min Machining&PC:3h10min	S45C	
		Parts drawing	Project : 2	2/3	

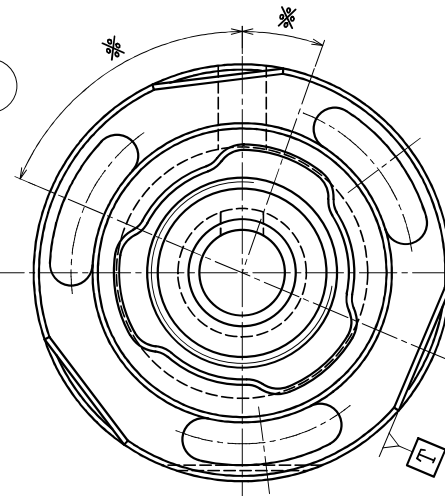
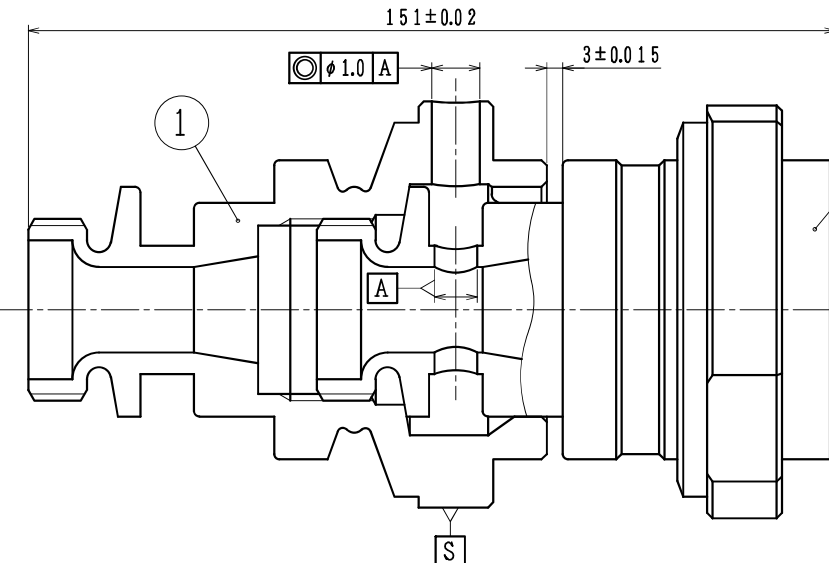
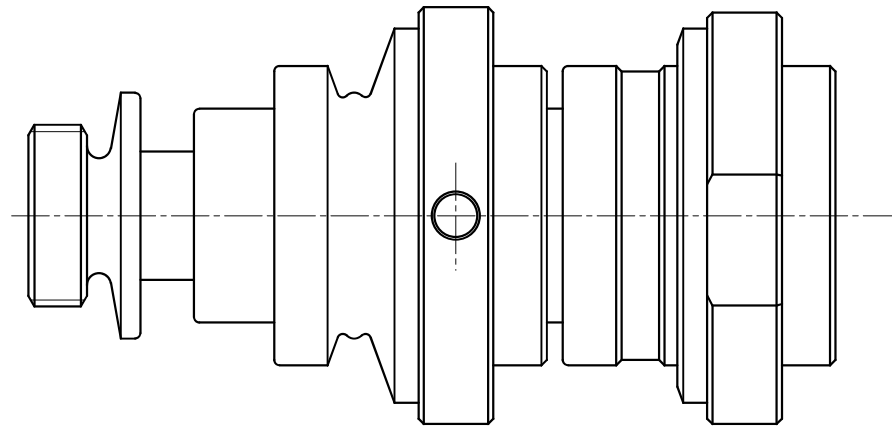
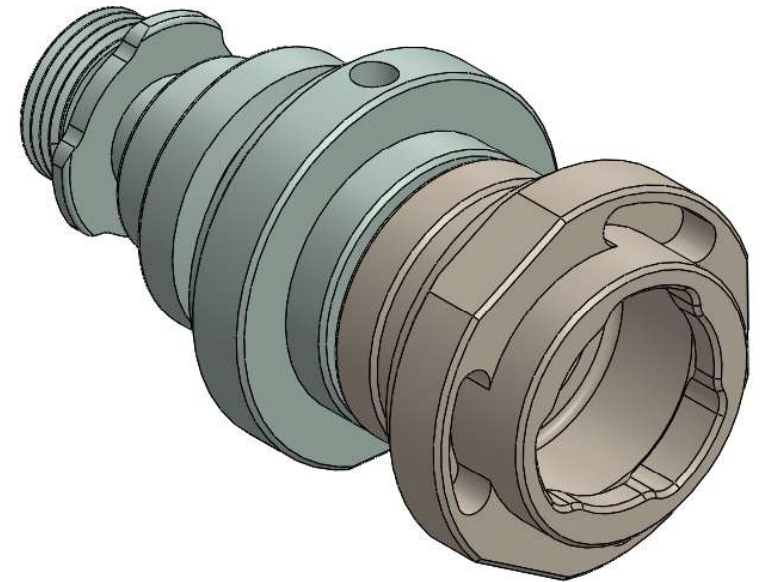
測定の基準は旋削φ55右側端面Uとφ78外径Vとする

組立図A 組み立て仕様

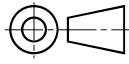
- (1) M3 4×2.5は現物合わせとする。
- (2) 部品①と部品②のM3 4のねじを勘合させ、テーパを当てて締め付けて組み立てたとき、以下の寸法を満たすこと。
 - ア) 部品①と部品②の組み立てたときの全長の寸法は 151 ± 0.02
 - イ) 部品①のφ5 6右側端面から部品②のφ5 6左側端面までの寸法は 3 ± 0.015
 - ウ) 部品②のドリル穴φ8の軸芯と部品①のドリル穴φ9の同軸度は $\phi 1.0$
- (3) 組立図Aの状態のとき、部品①のφ7 8に加工された平面Sと部品②の同平面Tを一致させる必要はない。
また、各部品のφ4 6およびφ4 0に加工の凹凸の中心方向も同様とする。(角度※は任意)

※ 注 意 ※

- 自己責任において、組み合わせた状態での加工を行っても良い。ただし、高負荷加工となる荒削りは行わないこと。また、締め付け方向と主軸や工具の回転方向に注意すること。



Tolerance Chart	
φ16K6	+0.002 -0.009
φ24h7	0 -0.021
φ40g6	-0.009 -0.025

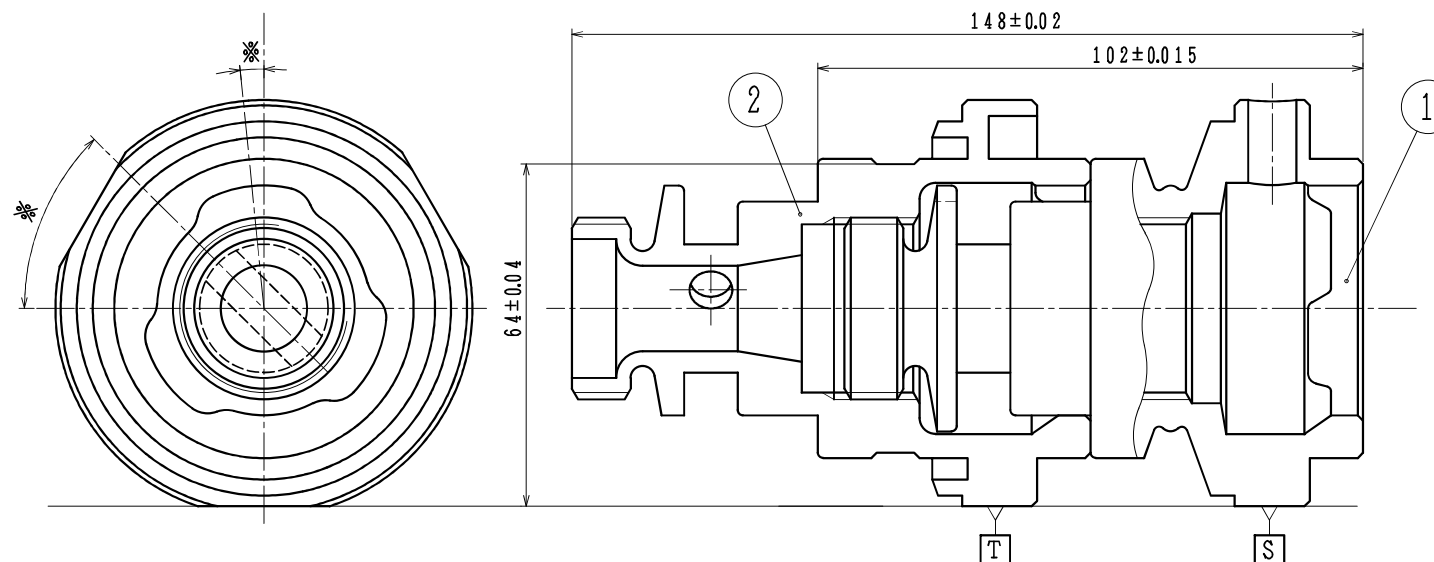
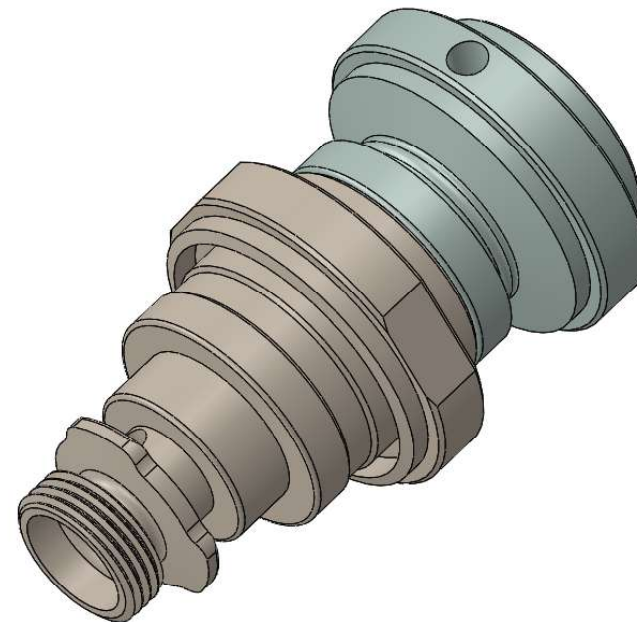
 Japan National Skills Number6 2025 Final competition CNC Turning			
Scale	Assembly drawing A	Project:3	
1:1	Time	Programming:50min Machining&PC:3h10min	1/4

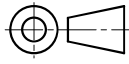
組立図B 組み立て仕様

- (1) M34×2.5は現物合わせとする。
- (2) 部品①と部品②のM34のねじを勘合させ、部品②のφ56右端面と部品①のφ56左端面を当てて締め付けて組み立てたとき、以下の寸法を満たすこと。
 - ア) 部品①と部品②の組み立てたときの全長の寸法は 148 ± 0.02
 - イ) 部品①のφ56右側端面から部品②のφ56左側端面までの寸法は 102 ± 0.015
- (3) 組立図Bの状態、部品①のφ78に加工された平面Sと部品②の平面Tを基準平面上に設置したとき、以下の寸法を満たすこと。
 - ウ) 基準平面から部品②のφ54上側外径までの寸法は 64 ± 0.04
- (4) 組立図Bの状態のとき、部品②のドリル穴φ8の軸芯と、基準平面との角度は任意とする。
また、各部品のφ46およびφ40に加工の凹凸の中心方向も同様とする（寸法※は任意）

※ 注 意 ※

- 自己責任において、組み合わせた状態での加工を行っても良い。ただし、高負荷加工となる荒削りは行わないこと。また、締め付け方向と主軸や工具の回転方向に注意すること。

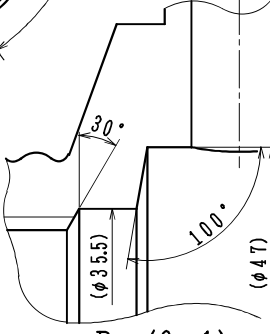
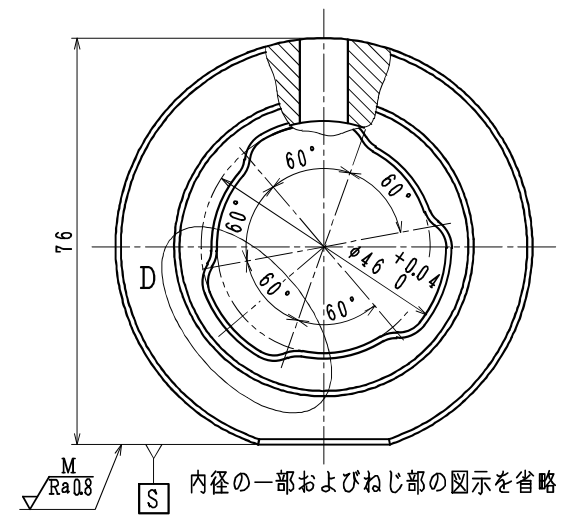
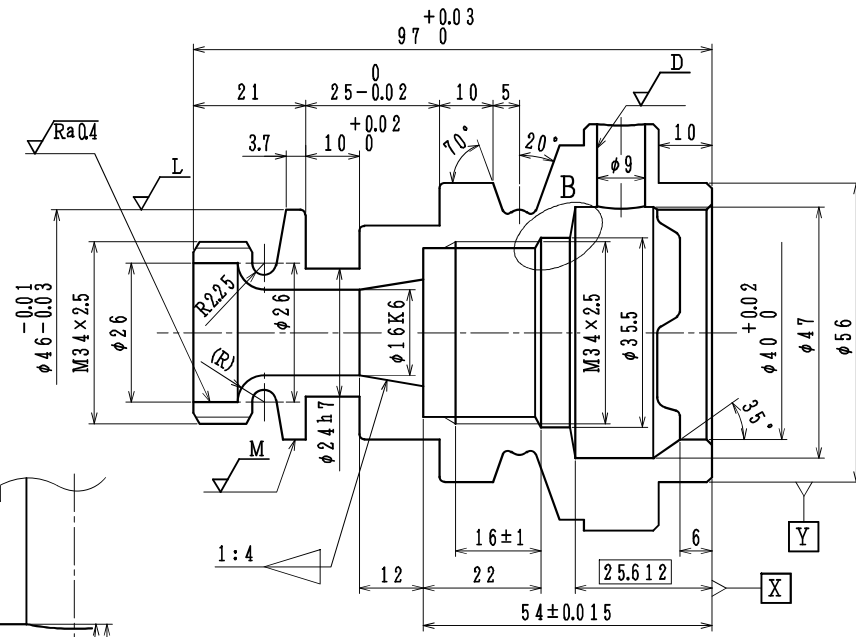
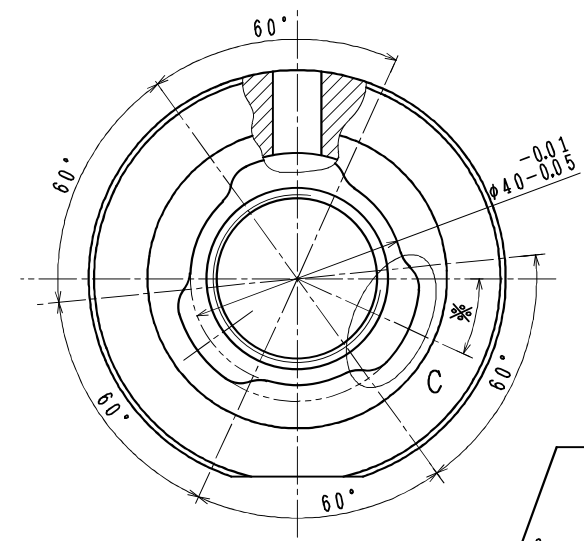
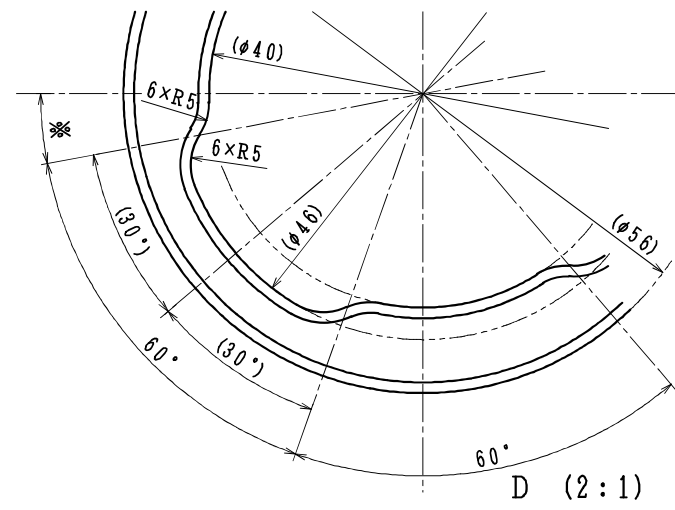
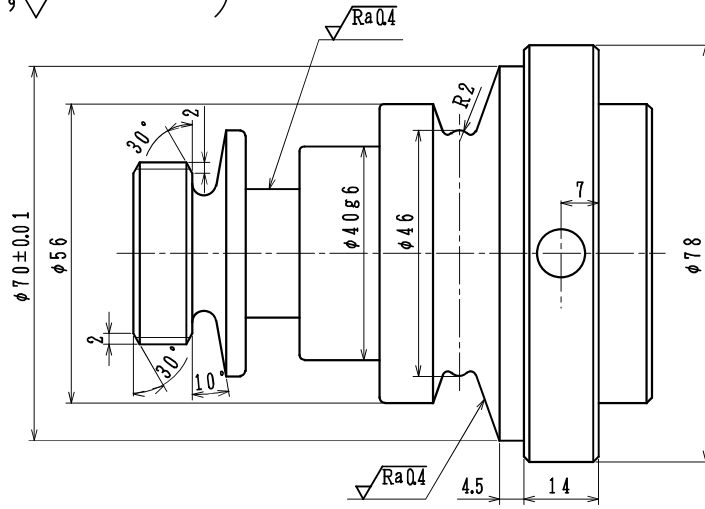
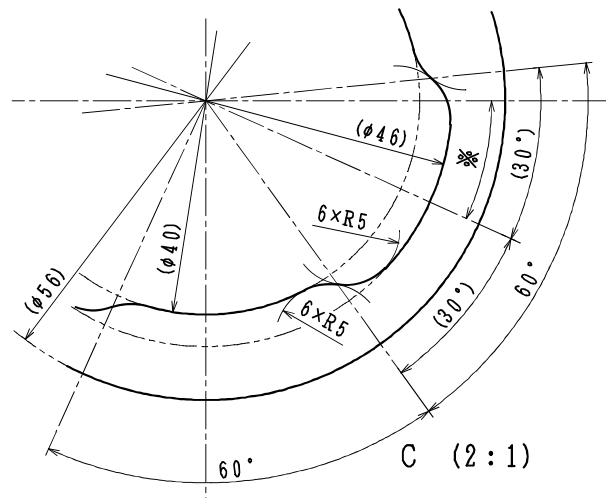


 Japan National Skills Number6 2025 Final competition CNC Turning			
Scale	Assembly drawing B	Project:3	
1:1	Time	Programming:50min Machining&PC:3h10min	2/4

① $\sqrt{Ra\ 1.6}$ ($\sqrt{Ra\ 0.4}$, $\sqrt{Ra\ 3.2}$, $\sqrt{Ra\ 0.8}$)

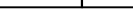
All unverified radius R1.0
All unverified chamfer C1.0

-0.1
-0.3
+0.5
+0.1



内径の一部およびねじ部の図示を省略

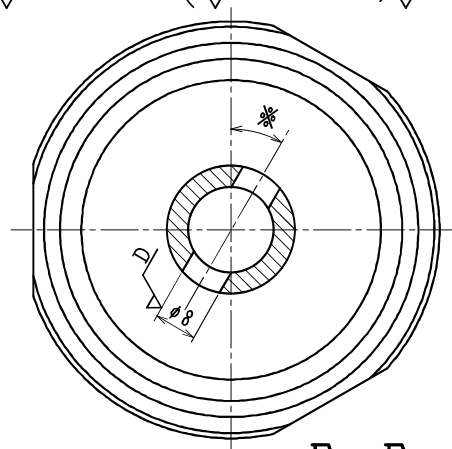
角度※は任意とする
測定の基準は旋削φ56右側先端面Xと同φ56外径Yとする

Scale	General Tolerance		Japan National Skills Number6 2025 Final competition CNC Turning		
1 : 1	±0.1	±1°			
			Time	Programming:50min Machining&PC:3h10min	S45C
			Parts drawing	Project:3	3/4

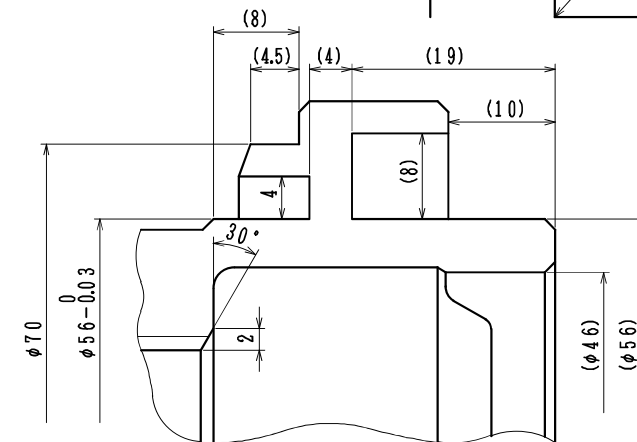
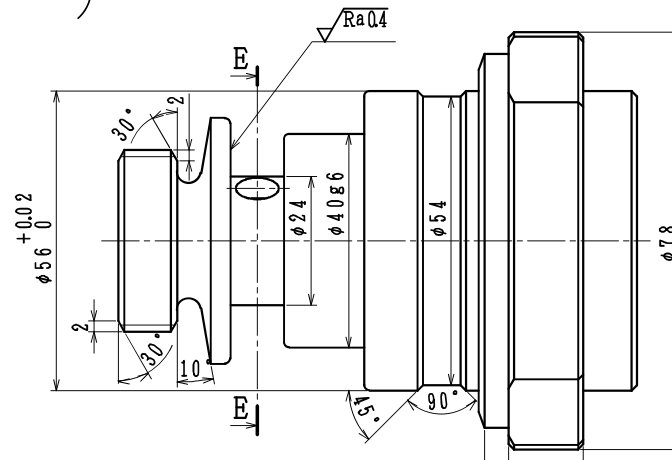
② $\sqrt{Ra\ 1.6}$ ($\sqrt{Ra\ 0.4}$, $\sqrt{Ra\ 3.2}$)

All unverified radius R1.0
All unverified chamfer C1.0

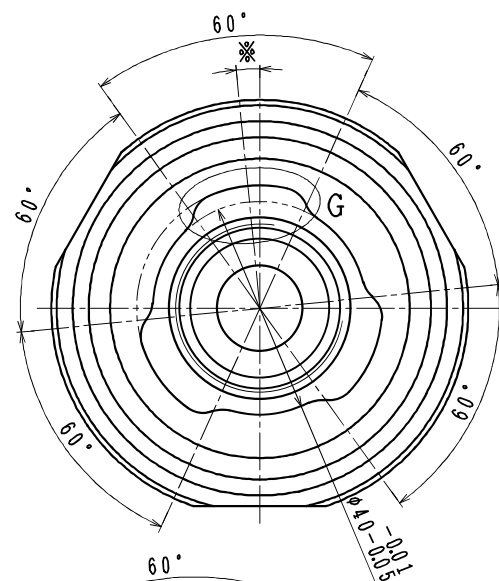
$\begin{matrix} -0.1 \\ -0.3 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.5 \\ 0 \end{matrix}$



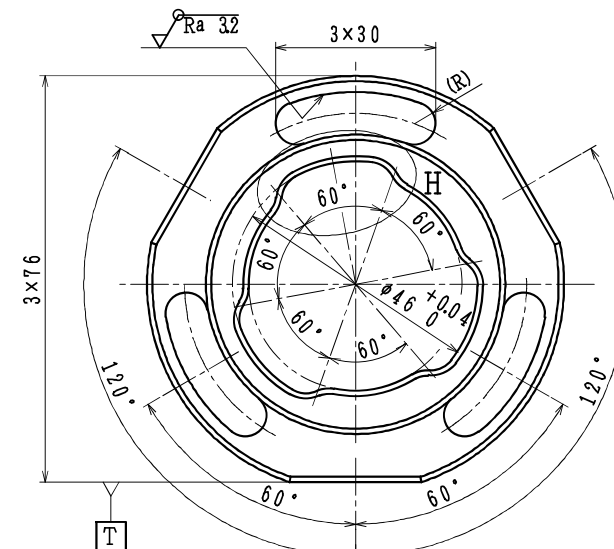
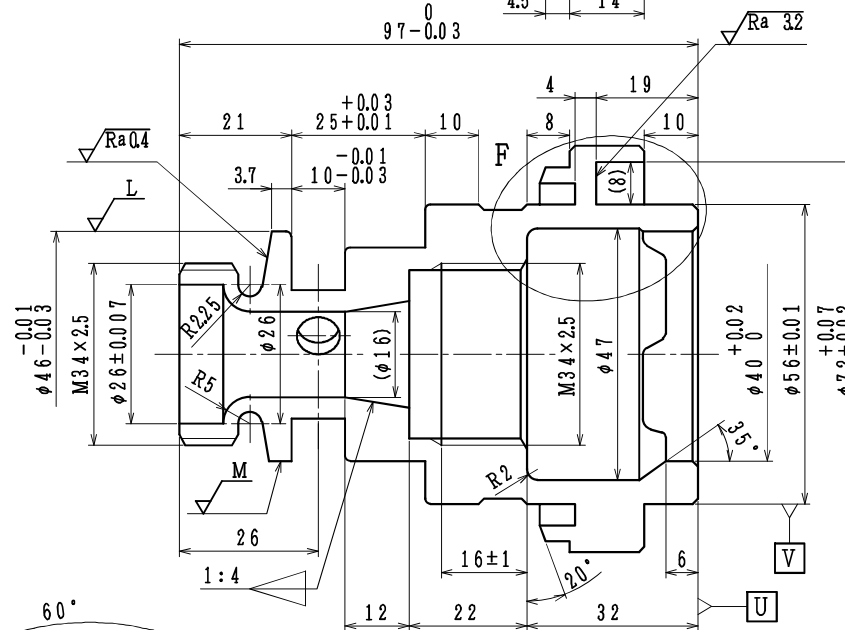
E-E



F (2:1)



G (1.5:1)



H (1.5:1)

角度※は任意とする
基準面Tについては、加工された3平面の任意の面とする
測定の基準は旋削φ56右側先端面Uと同φ56外径Vとする

内径の一部およびねじ部の図示を省略

Scale	General Tolerance	Japan National Skills Number6	
1:1	±0.1	2025 Final competition	
		CNC Turning	
	Time	Programming:50min	S45C
		Machining&PC:3h10min	
Parts drawing		Project:3	4/4