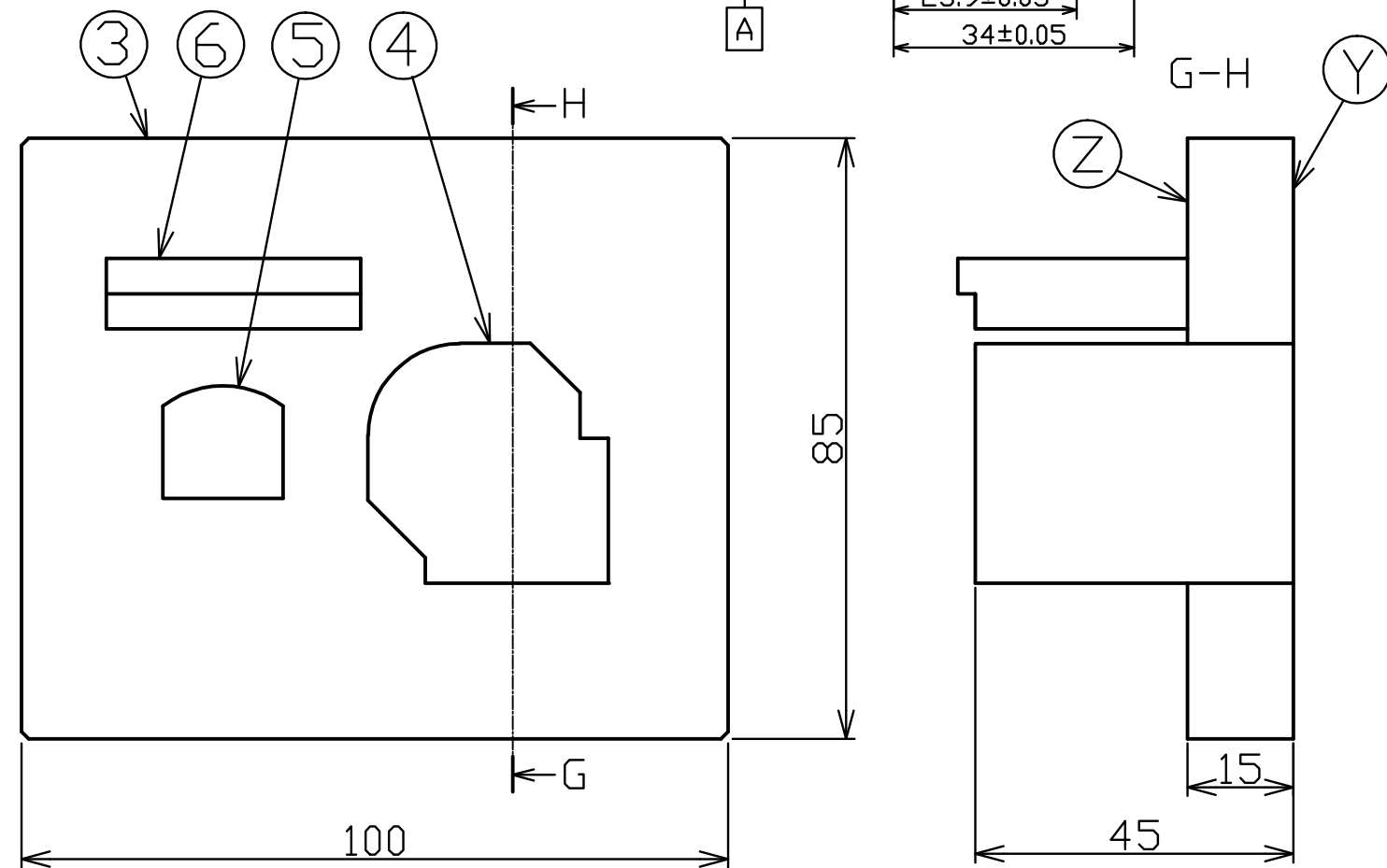
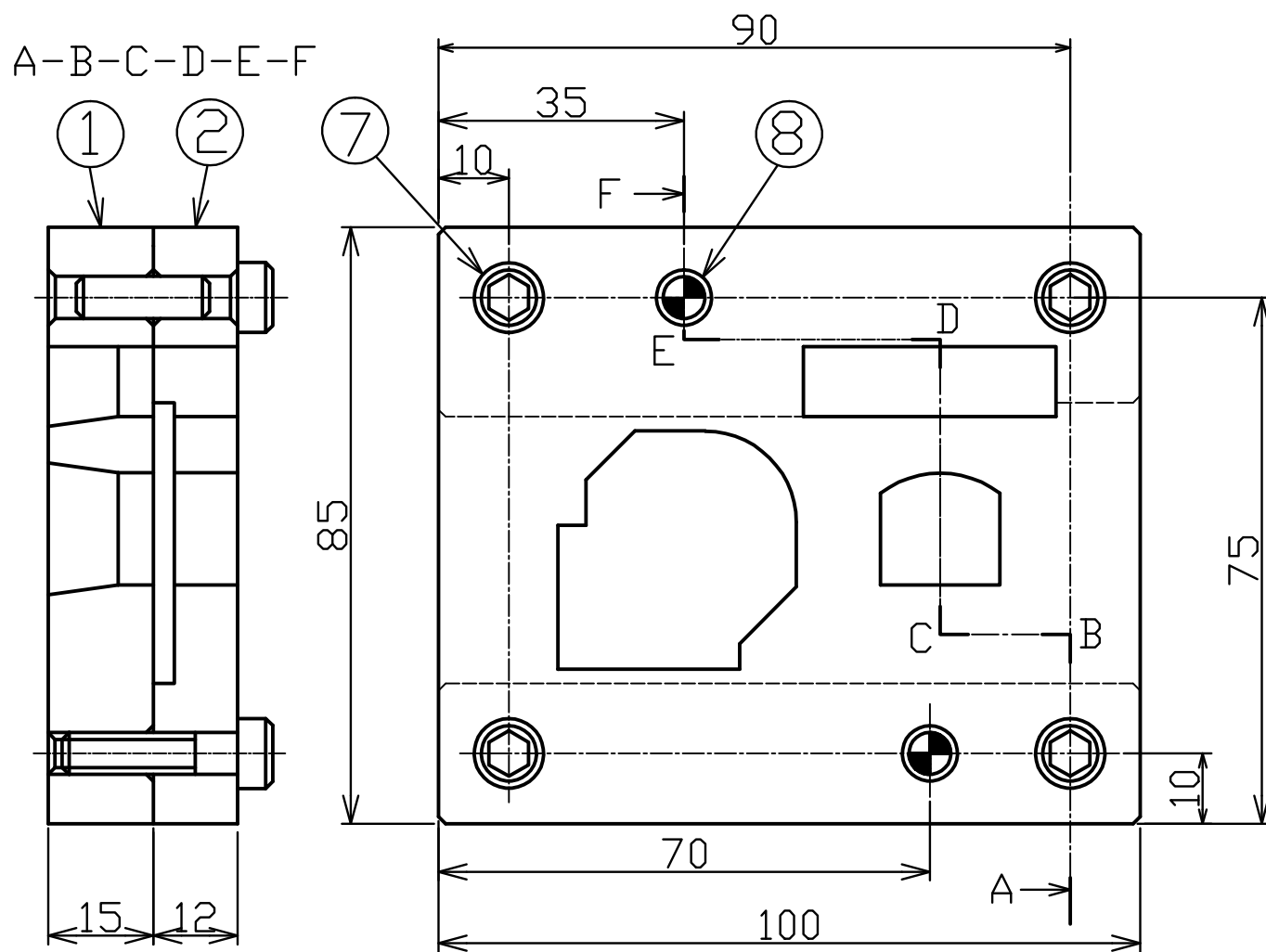
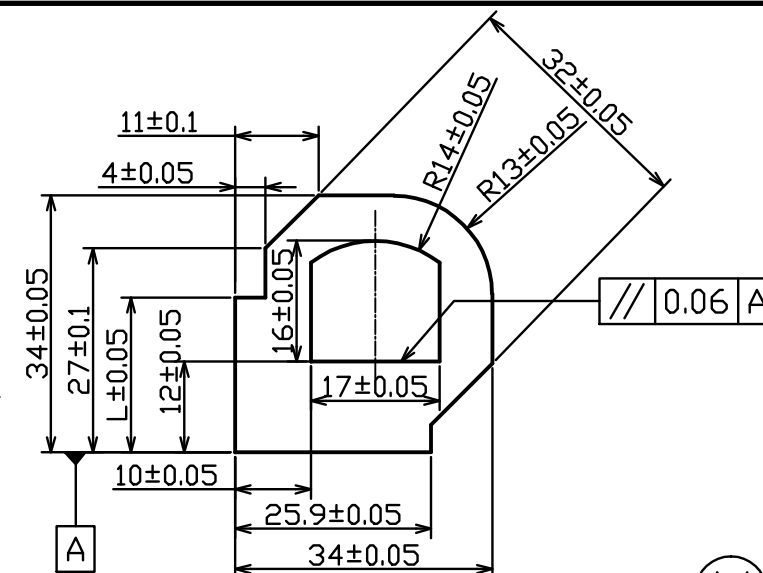


第48回技能五輪全国大会抜き型職種競技課題

表に示す材料を使って下図に示す部品を製作し組立てなさい。

製品図

材質 A1050PH16
またはH26相当品
板厚 0.6mm

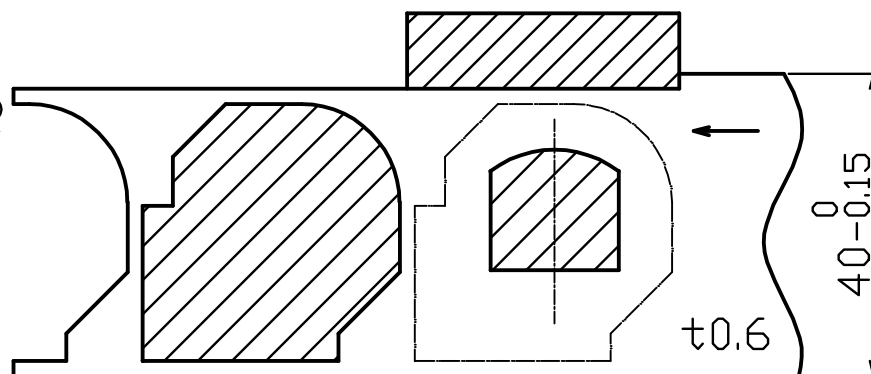


注意事項

1. 機械加工の標準時間は3時間30分、仕上げ加工の標準時間は6時間。
ただし、機械加工と仕上げ加工を合わせて、30分の延長時間を認める。
2. ハンチとタイは抜き間隙0.05（片側）をもつこと。
3. 平行ピンと取り付け穴とのH7はH6、p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。
4. スリッパプレートのホルを通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
5. ハンチとスリッパプレートの間隙をなるべく少なくし滑らかに動くこと。（JISのH7/h6）
6. Y面はハンチ植込み後ヤリ加工すること。
7. ハンチはハンチプレートに固定すること。
（固定にあたってはいかなるゴキキもしてはならない。）
8. Z面は研削のままとし加工しないこと。
9. 外周基準面の直角度は公差0.03以内であること。
10. Lは21, 22, 23mmのいずれかである。

尺度 1 : 1

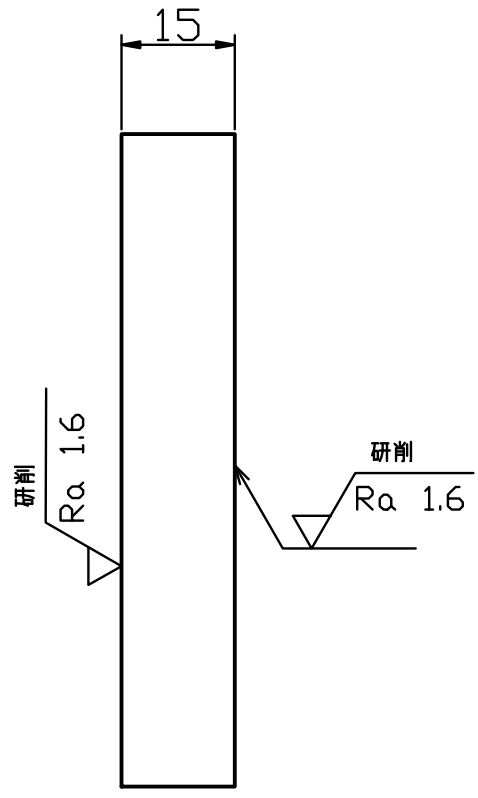
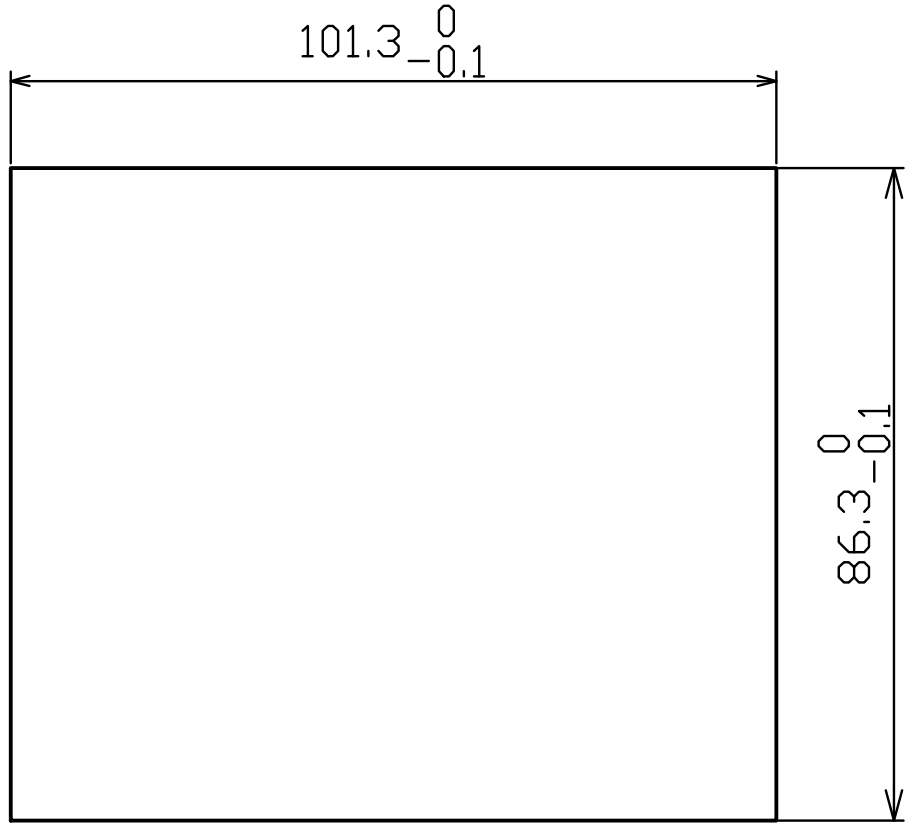
ストリップレイアウト図



照合番号	品名	個数	材質	備考
8	平行ピン	2		持参部品
7	締付ホル	4		持参部品
6	サイドカットハンチ	1	S45C	
5	小ハンチ	1	S45C	
4	大ハンチ	1	S45C	
3	ハンチプレート	1	S45C	
2	スリッパプレート	1	S45C	
1	タイ	1	S45C	

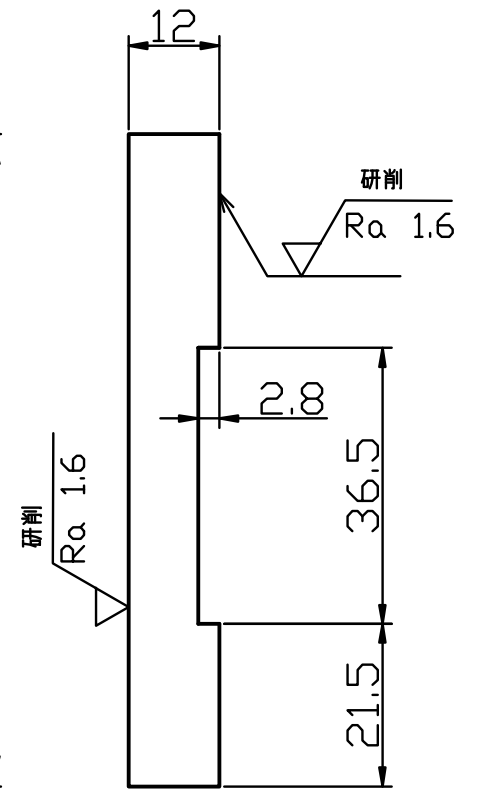
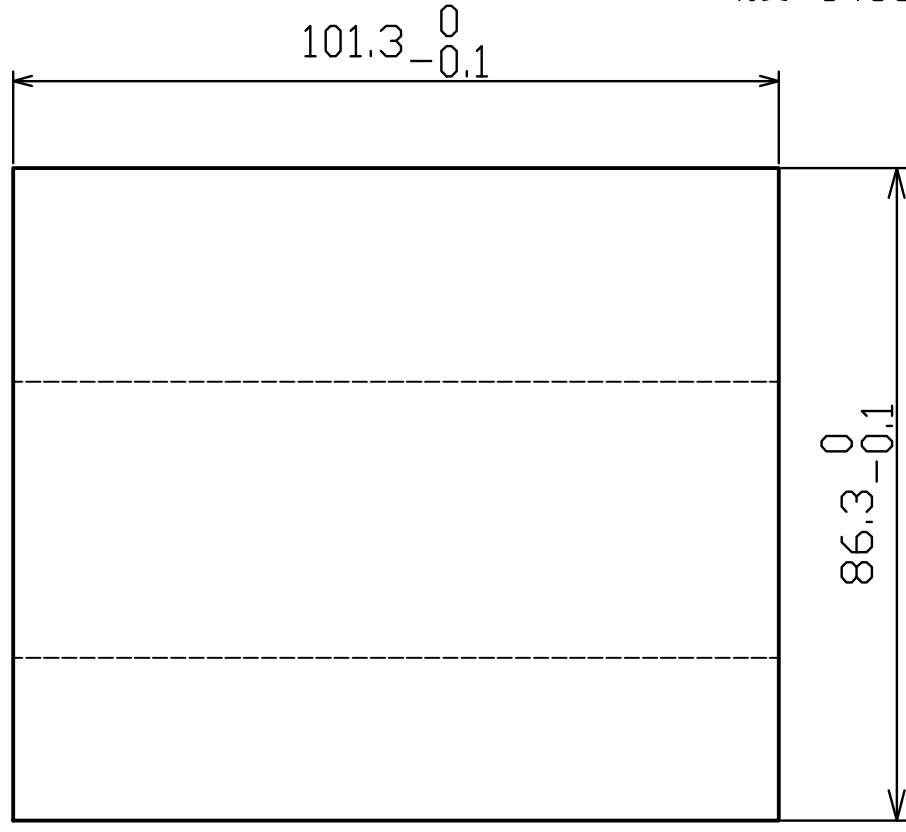
① ③ $\sqrt{Ra6.3}$ (研削 $\sqrt{Ra 1.6}$)

(注)①. ③-1 86.3と101.3の直角度0.05/86.3
 ①. ③-2 面と辺の直角度0.05/15
 ①. ③-3 表裏の平行度0.01
 ①. ③-4 普通許容度±0.1
 ①. ③-5 材質はS45C



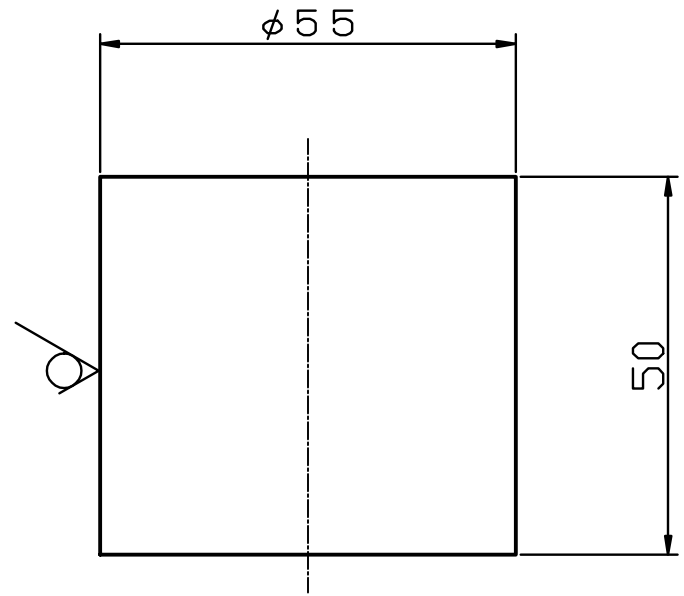
② $\sqrt{Ra6.3}$ (研削 $\sqrt{Ra 1.6}$)

(注) ②-1 86.3と101.3の直角度0.05/86.3
 ②-2 面と辺の直角度0.05/12
 ②-3 表裏の平行度0.01
 ②-4 普通許容度±0.1
 ②-5 材質はS45C



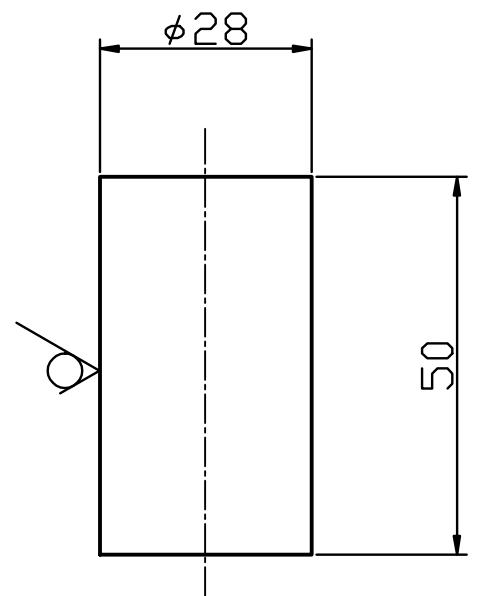
④ $\sqrt{Ra12.5}$

(注) 普通許容差±0.1
 材質S45C
 熱間圧延棒鋼 (黒皮)



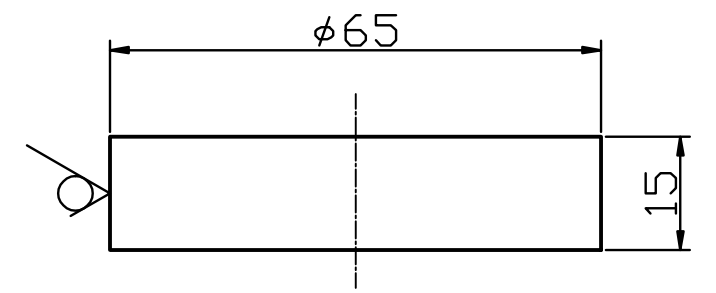
⑤ $\sqrt{Ra12.5}$

(注) 普通許容差±0.1
 材質S45C
 熱間圧延棒鋼 (黒皮)



⑥ $\sqrt{Ra12.5}$

(注) 普通許容差±0.1
 材質S45C
 熱間圧延棒鋼 (黒皮)



「抜き型職種」
 素材図