

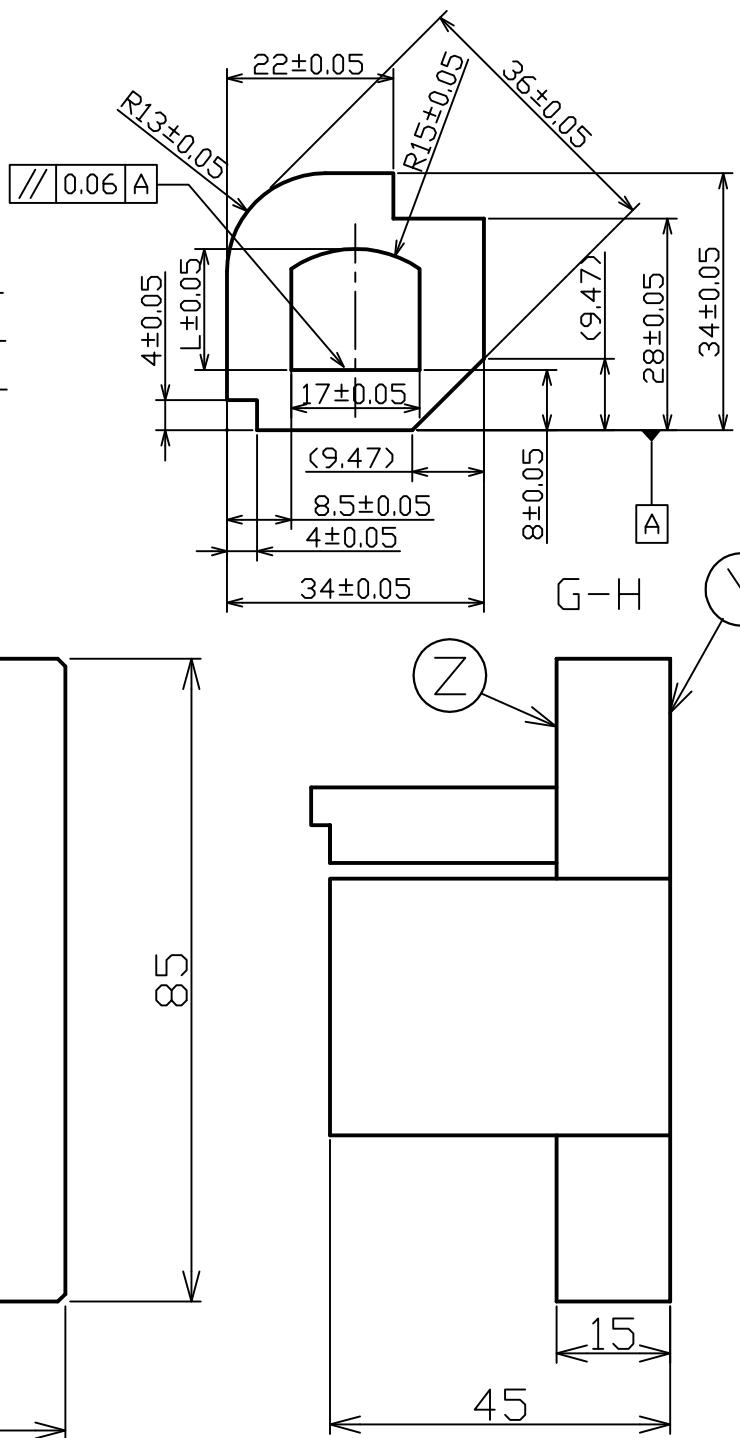
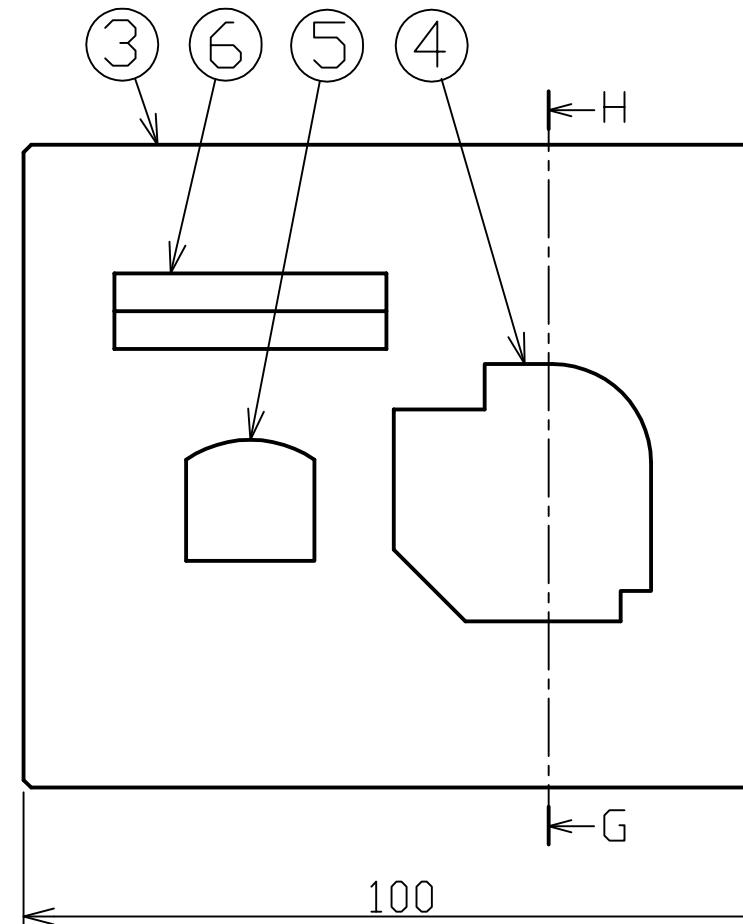
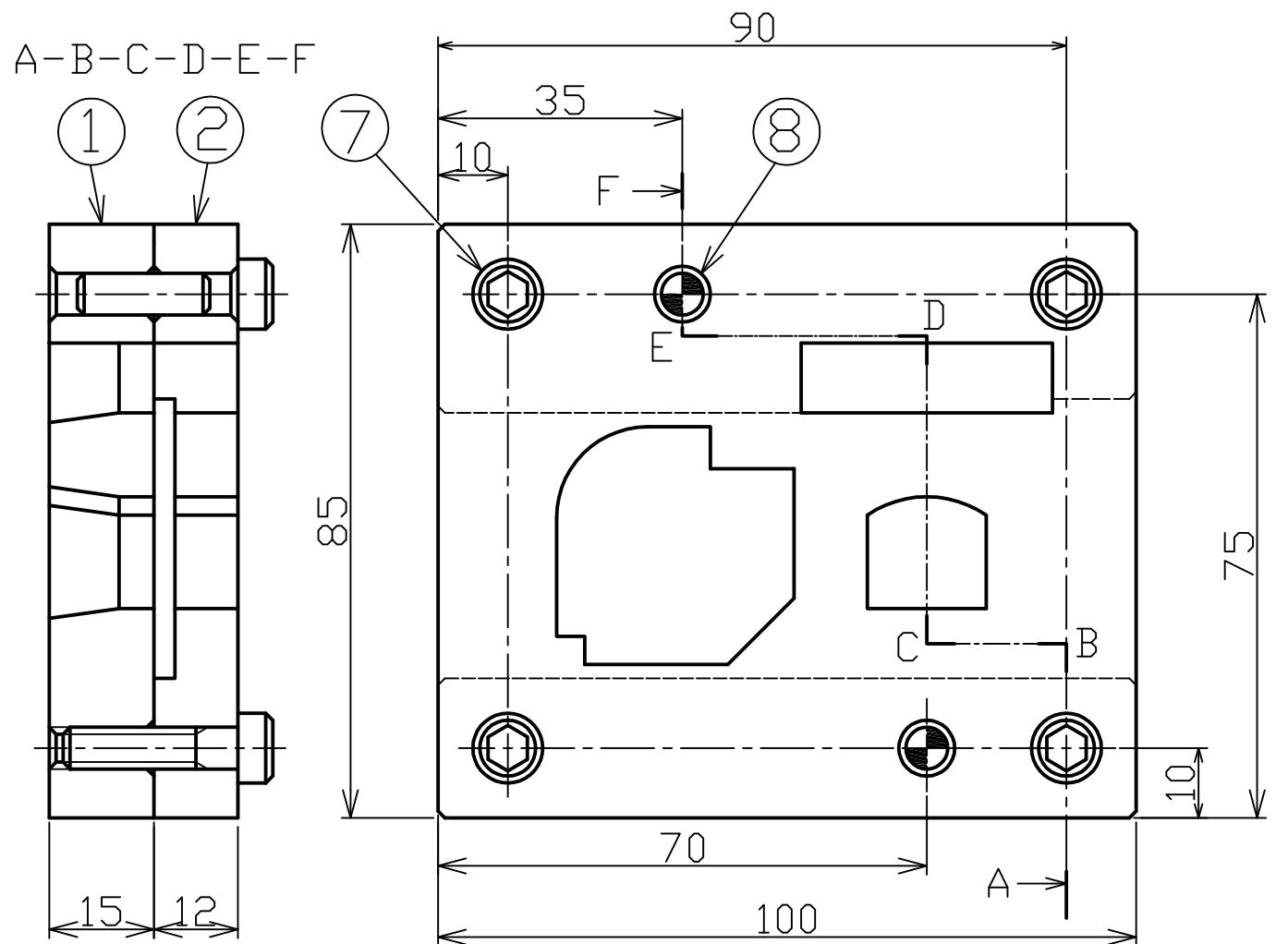
公表

第49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



尺度 1 : 1

1. 機械加工の標準時間は3時間15分、仕上げ加工の標準時間は5時間45分。

ただし、機械加工と仕上げ加工を合わせて、45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ハメイはH6, p6とし、取り付け穴の面取りはC1とする。

4. ストリッパ・フレートのホール通し穴の面取りは両端糸面取りとする。

5. ハンチとストリッパ・フレートの間隙をなるべく少なくし滑らかに動くこと。（JISのハメイH7, h6）

6. (Y)面はハンチ植込み後ヤスリ加工すること。

7. ハンチはハンチフレートに固定すること。

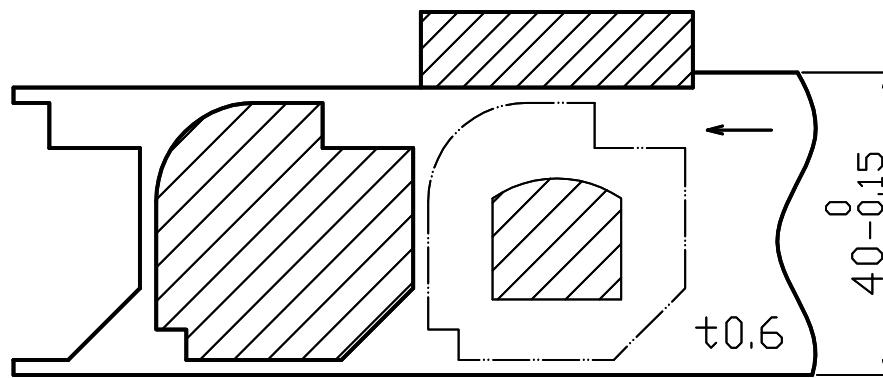
（固定にあたってはいかなるコーキングもしてはならない。）

8. (Z)面は研削のままで加工しないこと。

9. 外周基準面の直角度は公差0.03以内であること。

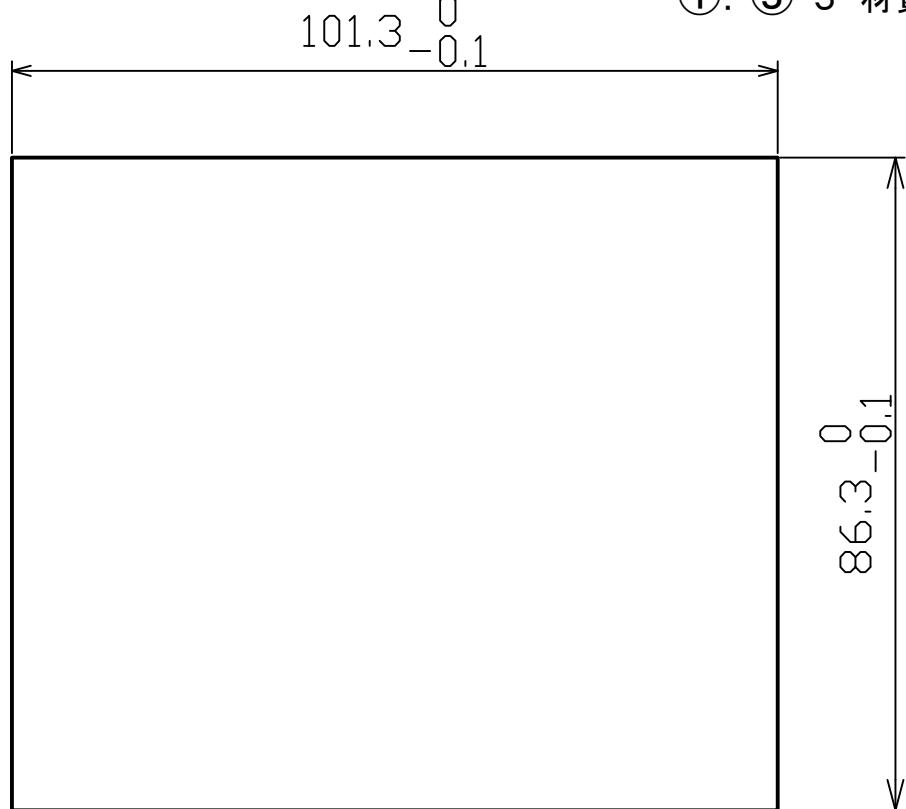
10. Lは15,16,17mmのいずれかである。

ストリッパレイアウト図



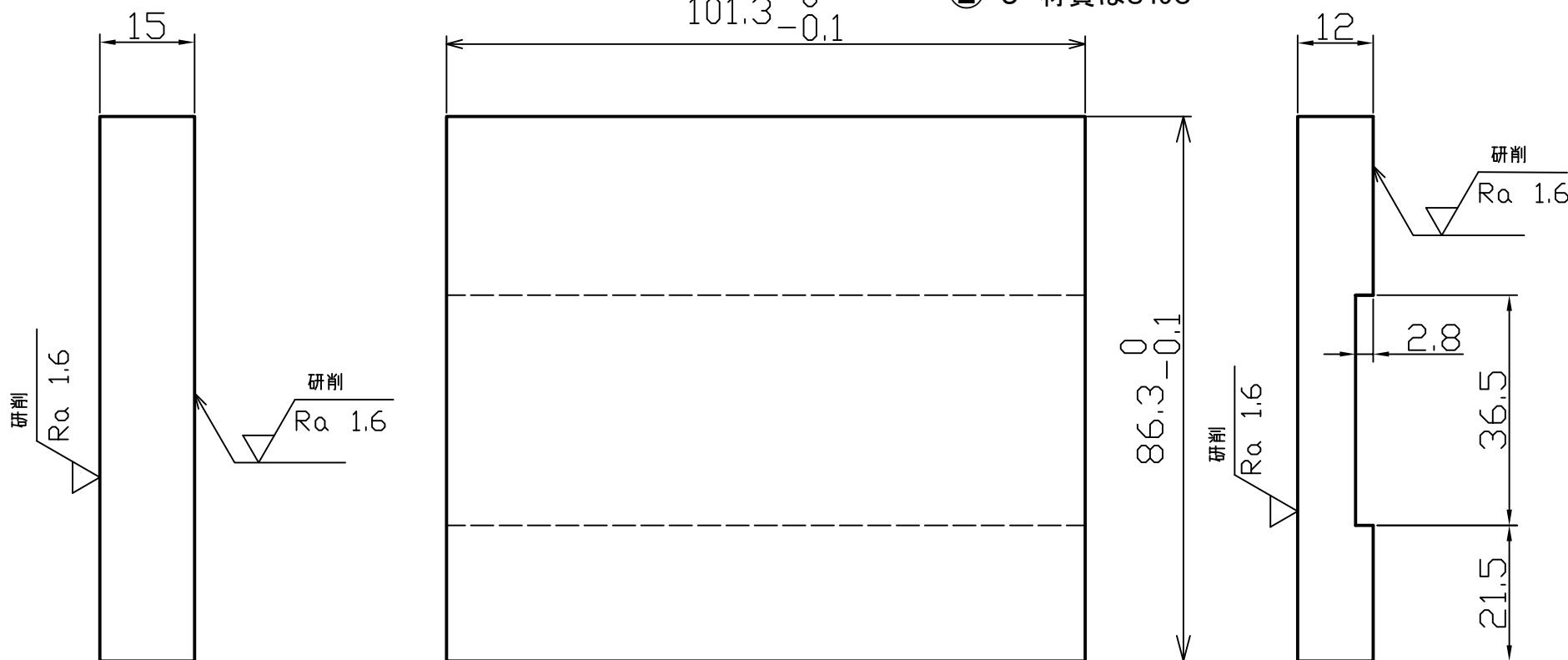
照合番号	品名	個数	材質	備考
8	平行ピン	2		持参部品
7	締付ボルト	4		持参部品
6	サイド・カットハンチ	1	S45C	
5	小ハンチ	1	S45C	
4	大ハンチ	1	S45C	
3	ハンチフレート	1	S45C	
2	ストリッパ・フレート	1	S45C	
1	タ、イ	1	S45C	

① ③ $\nabla \sqrt{Ra6.3}$ (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



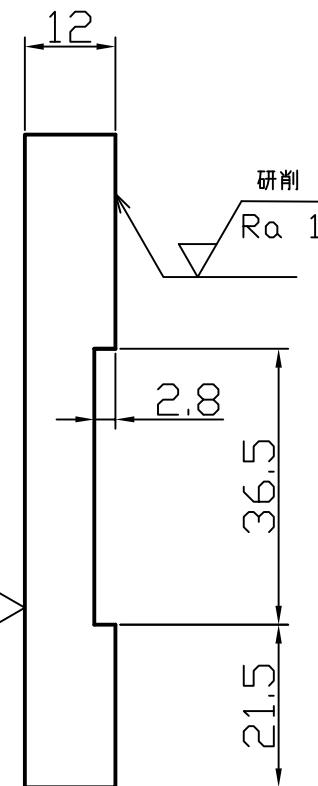
①. ③-1 86.3と101.3の直角度0.05/86.3
 ①. ③-2 面と辺の直角度0.05/15
 ①. ③-3 表裏の平行度0.01
 ①. ③-4 普通許容度±0.1
 ①. ③-5 材質はS45C

② $\nabla \sqrt{Ra6.3}$ (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

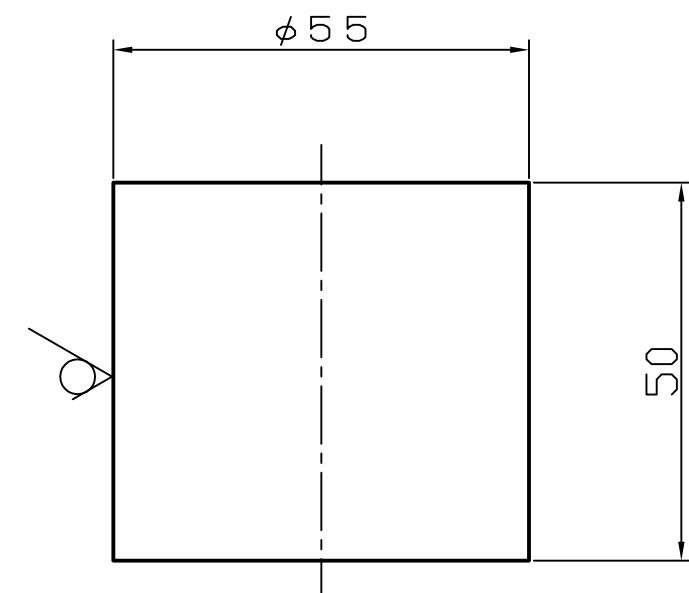


101.3 $^0_{-0.1}$

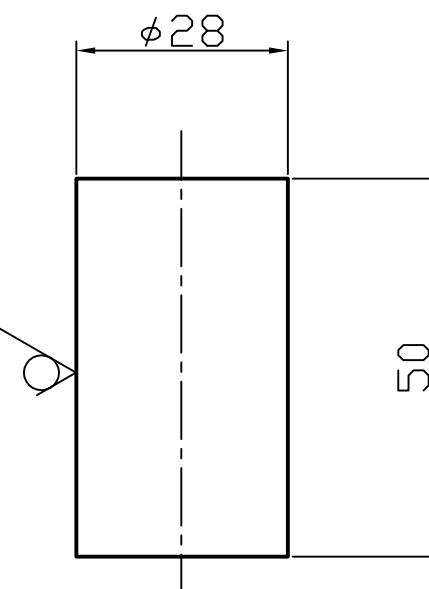
101.3 $^0_{-0.1}$



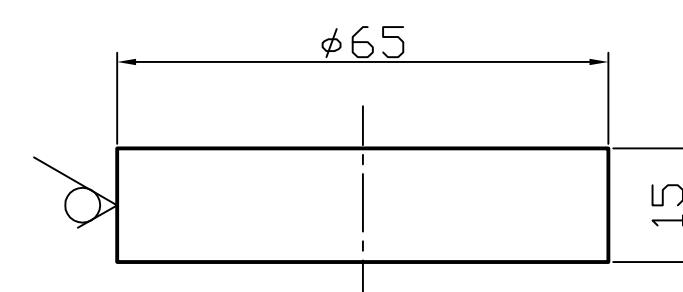
④ $\nabla \sqrt{Ra12.5}$ (注) 普通許容差±0.1
 材質S45C
 熱間圧延棒鋼（黒皮）



⑤ $\nabla \sqrt{Ra12.5}$ (注) 普通許容差±0.1
 材質S45C
 热間圧延棒鋼（黒皮）



⑥ $\nabla \sqrt{Ra12.5}$ (注) 普通許容差±0.1
 材質S45C
 热間圧延棒鋼（黒皮）



「抜き型職種」
 素材図