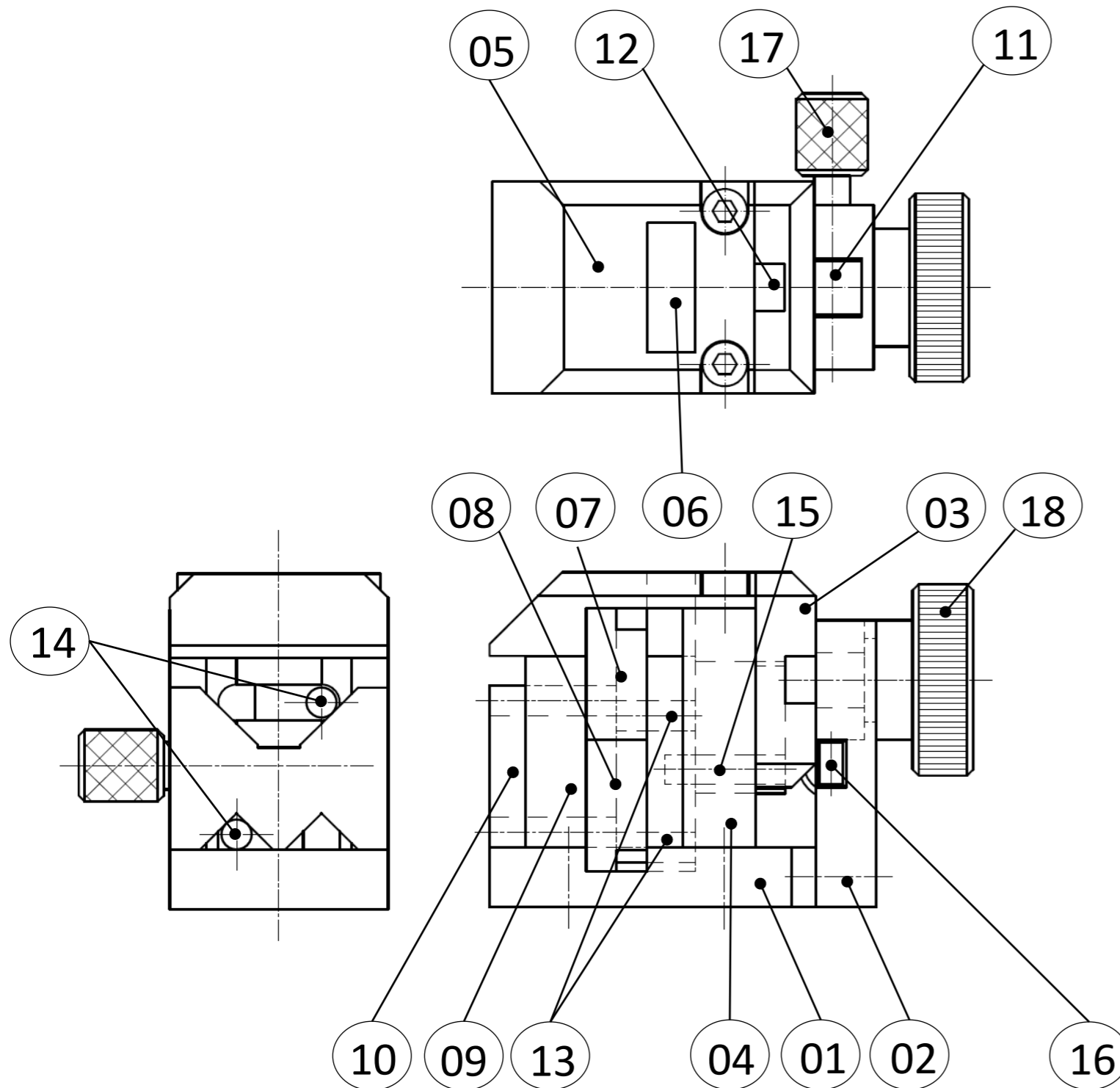


【オルダム式スライドチャック機構】



1.競技時間 7時間00分

2.要求機能

- 1) 可動部はガタなくスムーズに作動する事。
- 2) 組立図の状態の時、部品⑤の高さは 56 ± 0.01 とする。
- 3) 組立図の状態の時、部品①②、①④、①⑧、①⑨、①⑩、②⑪、③④、③⑤、⑤⑦、⑤⑨、⑨⑩に段差がないこと。
- 4) 組立図の状態の時、部品①⑧、①⑩、①⑭、⑤⑦、⑨⑩、⑩⑭の接触面に隙間のないこと。
- 5) 組立図の状態から部品⑩を 90° 回転させロックした時、部品②③、②⑪、③④、⑤⑩⑥⑦、⑥⑧に段差がないこと。
- 6) 組立図の状態から部品⑩を 90° 回転させロックした時、部品①⑭、⑤⑩、⑩⑭の接触面に隙間のないこと。
- 7) 組立図の状態から部品⑩を 180° 回転させロックした時、部品①⑧、②⑪、③④、③⑤、⑤⑥⑤⑦に段差がないこと。
- 8) 組立図の状態から部品⑩を 180° 回転させロックした時、部品①⑩、①⑭、⑤⑥、⑩⑭の接触面に隙間のないこと。
- 9) 組立図の状態から部品⑩を 270° 回転させロックした時、部品②③、②⑪、③④、⑥⑦⑥⑧に段差のないこと。
- 10) 組立図の状態から部品⑩を 270° 回転させロックした時、部品①⑭、⑤⑩、⑩⑭の接触面に隙間のないこと。

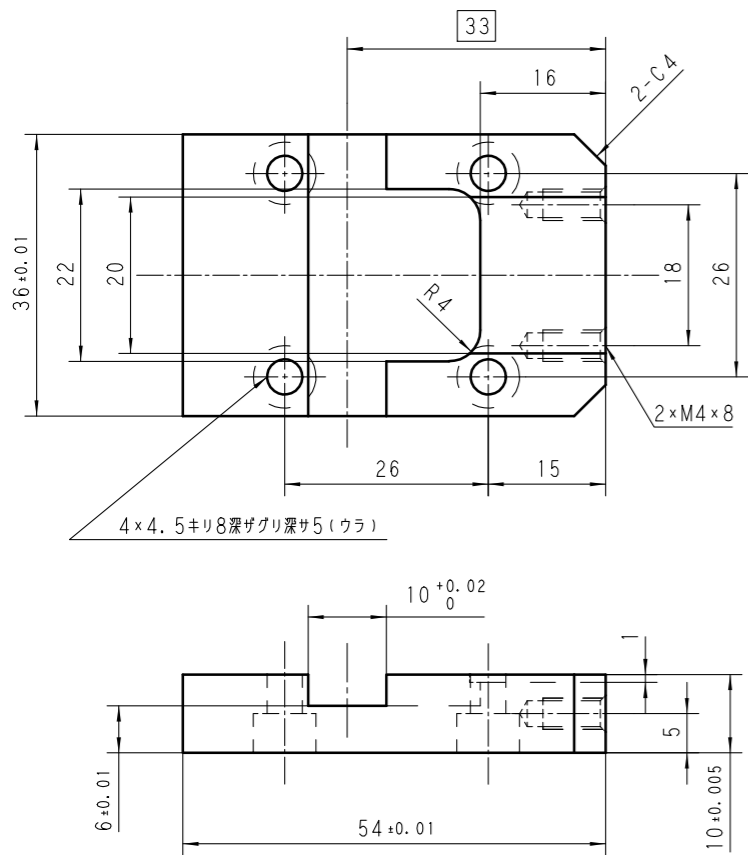
3.注意事項

- 1) 旋削面、丸穴内面のヤスリ、砥石がけは行ってはならない。(減点条項1)
- 2) いかなる箇所もバリだし、コーキング、カシメは一切行ってはならない。(減点条項2)

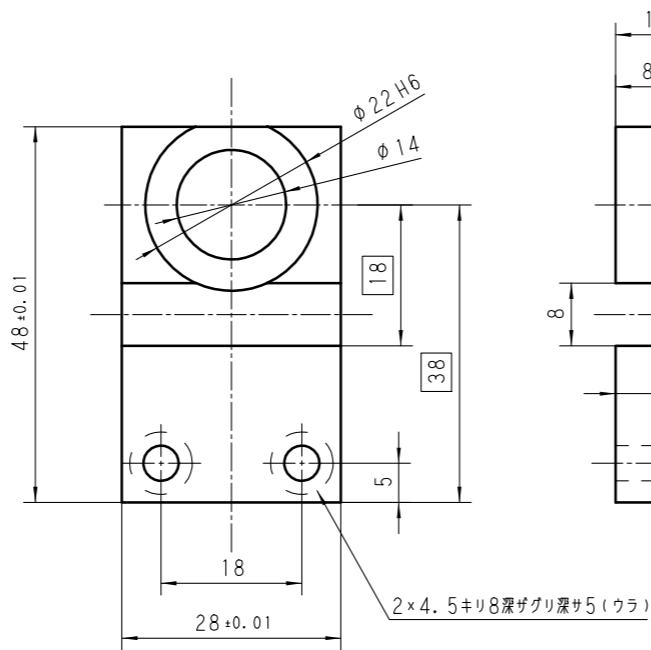
※この図面はJISを元に競技用図面として作成しています。

21	ボールプランジャ		1	支給品 (ミスミ BPK4)
20	六角穴付きボルト		6	支給品 M4×10 (ミスミ CB4-10)
19	六角穴付きボルト		2	支給品 M4×8 (ミスミ CB4-8)
18	ハンドル	C3604	1	
17	ツマミ	C3604	1	
16	ロックバー	S45C	1	
15	ピン3	S45C	1	
14	ピン2	S45C	2	
13	ピン1	S45C	2	
12	オルダム軸2	C3604	1	
11	オルダム軸1	C3604	1	
10	上下スライダ-2	C3604	1	
09	スライダ-ガイド	S45C	1	
08	左右スライダ-(下)	S45C	1	
07	左右スライダ-(上)	S45C	1	
06	上下スライダ-1	C3604	1	
05	トッププレート	S45C	1	
04	軸受け2	S45C	1	
03	オルダムプレート	S45C	1	
02	軸受け1	S45C	1	
01	ベース	S45C	1	
部番	部品名	材質	個数	備考

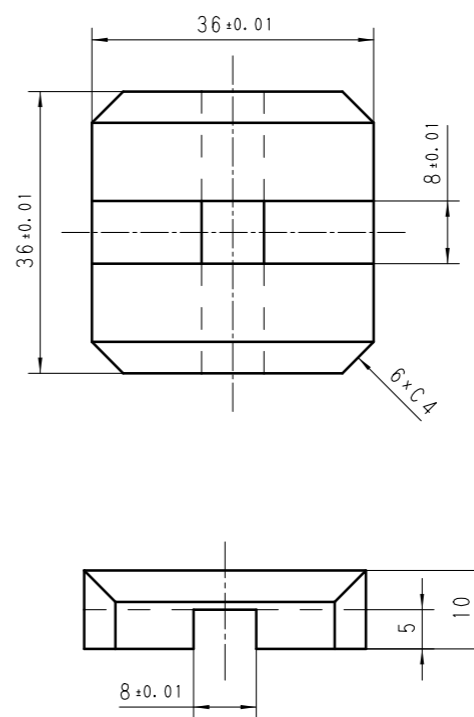
01 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



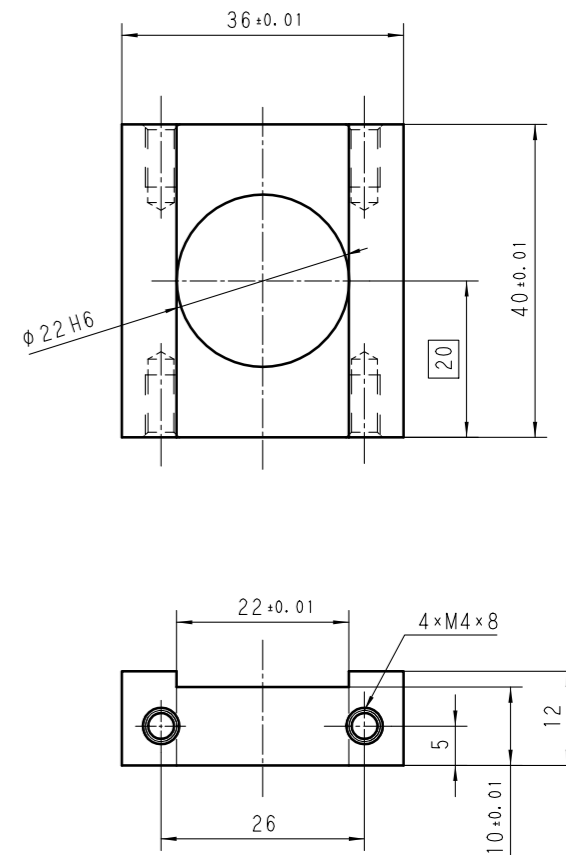
02 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



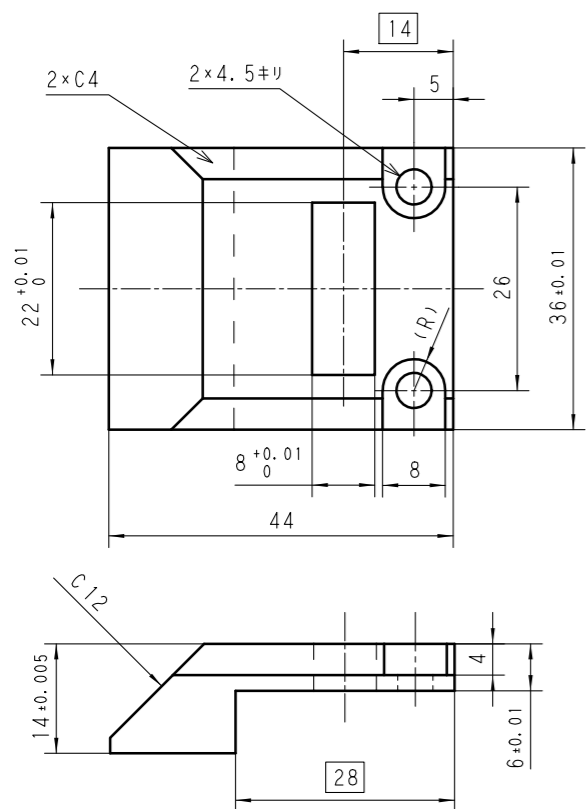
03 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



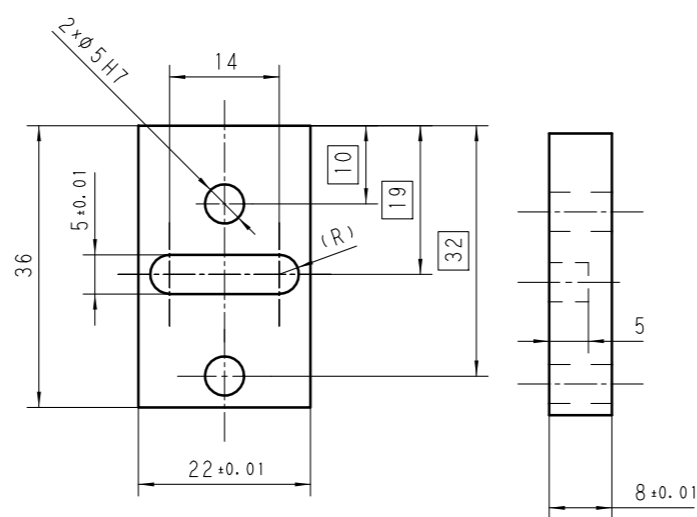
04 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



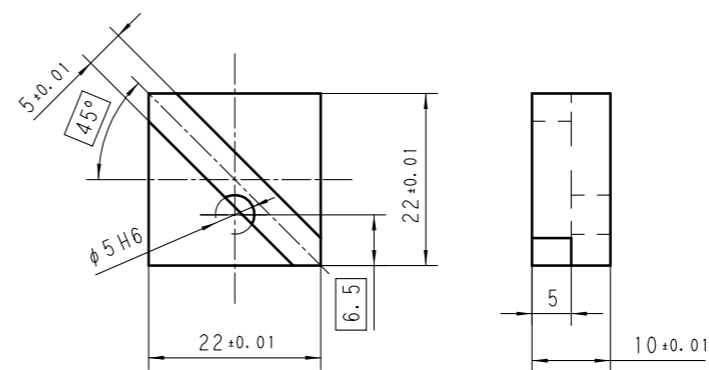
05 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



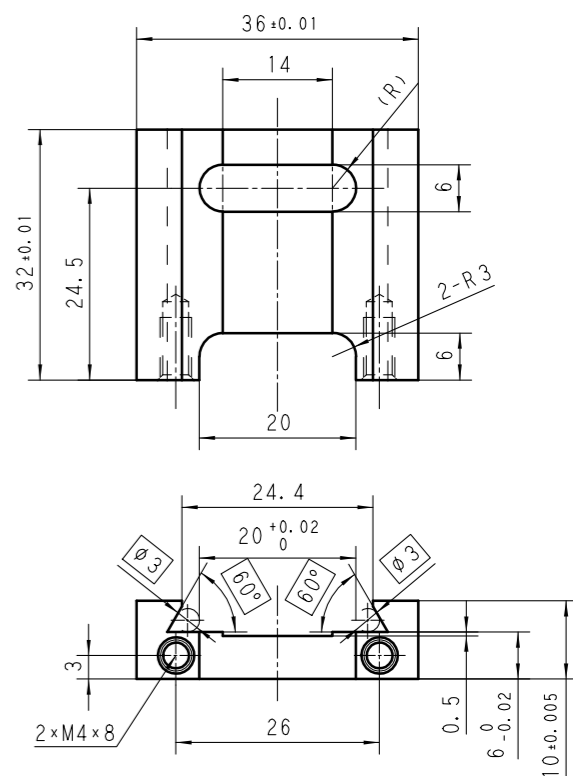
06 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



07 08 左右対称 2個 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



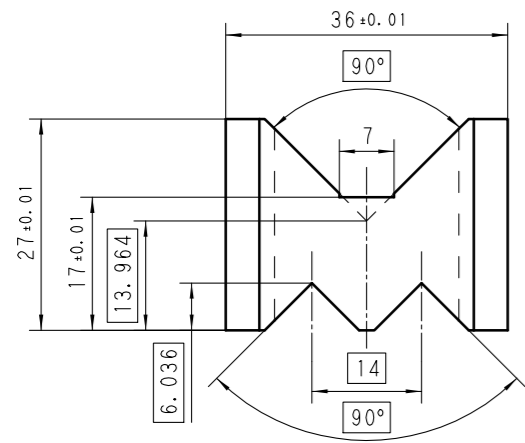
09 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



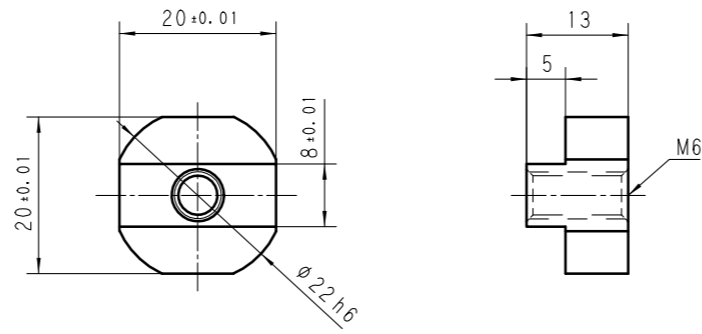
ハマアイ公差

	Φ5H6	Φ5H7	Φ22H6
許容寸法	Φ5 ^{+0.008} ₀	Φ5 ^{+0.012} ₀	Φ22 ^{+0.013} ₀

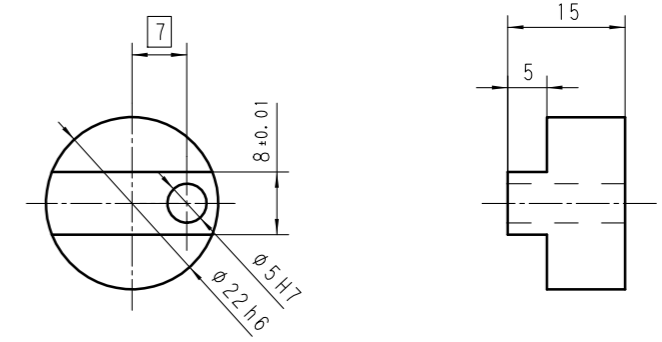
10 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



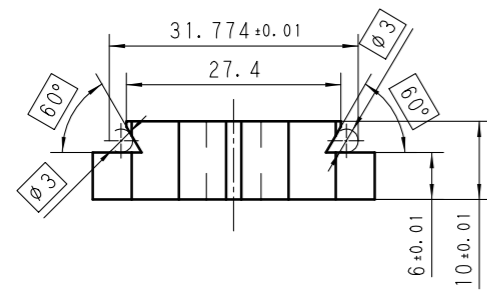
11 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



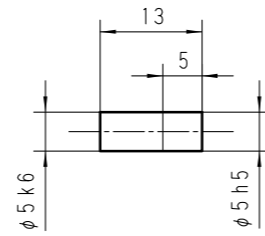
12 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



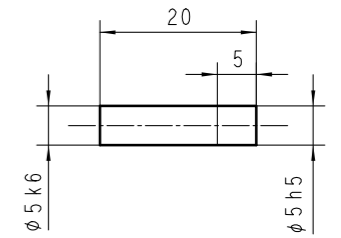
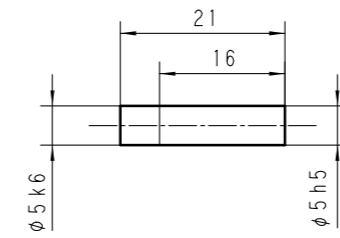
13 $\sqrt{Ra\ 3.2}$ 2個



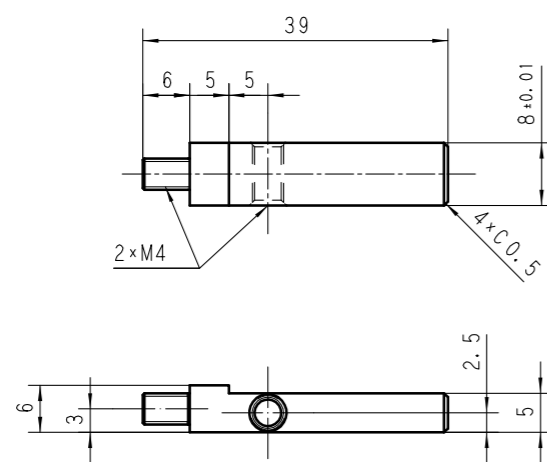
14 $\sqrt{Ra\ 3.2}$ 2個



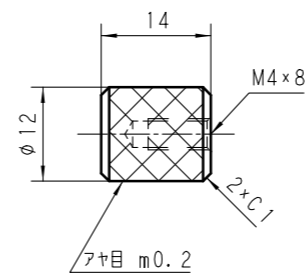
15 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



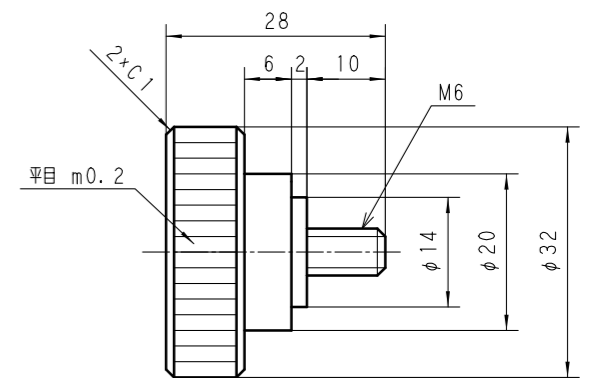
16 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



17 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



18 $\sqrt{Ra\ 3.2}$



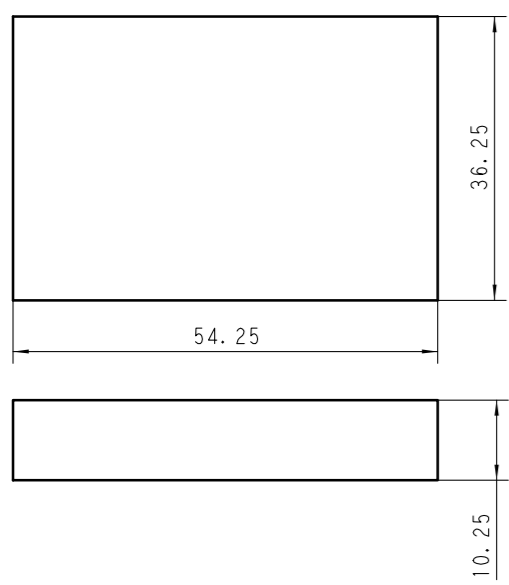
ハマアイ公差

	$\phi 5\ h5$	$\phi 5\ H7$	$\phi 5\ k6$	$\phi 22\ h6$
許容寸法	$\begin{matrix} 0 \\ \phi 5\ -0.005 \end{matrix}$	$\begin{matrix} \phi 5\ +0.012 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} \phi 5\ +0.009 \\ \phi 5\ +0.001 \end{matrix}$	$\begin{matrix} \phi 22\ 0 \\ -0.013 \end{matrix}$

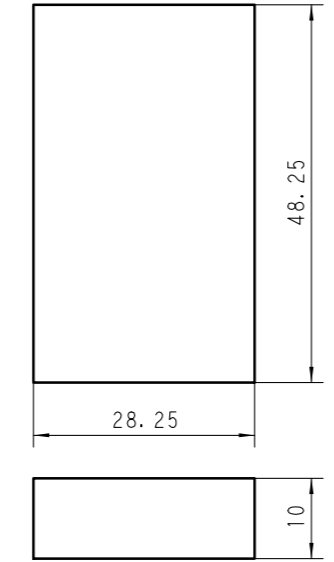
素材図（素材は切削加工のこと。研削不可。ただし丸材は引抜き材でも可とする。稜線の面取りはC0.4以内とする。）

※公差は±0.05とする。ただし仕上がり寸法に交差の無い箇所は±0.2、丸材寸法は±1とする。

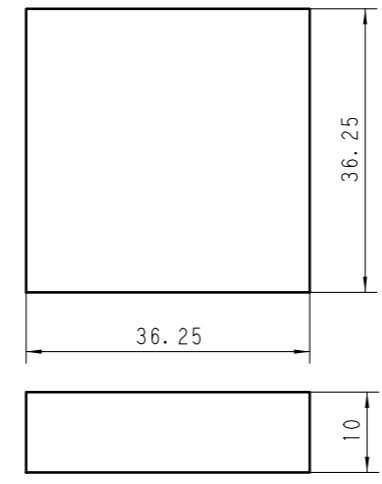
01 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



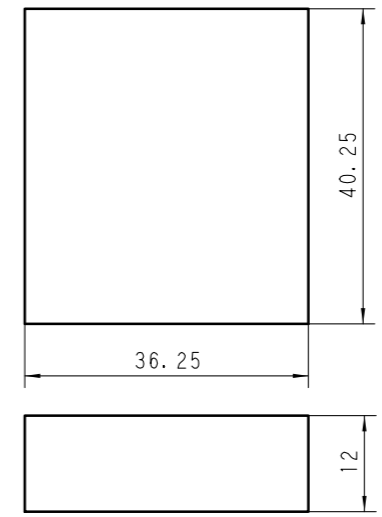
02 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



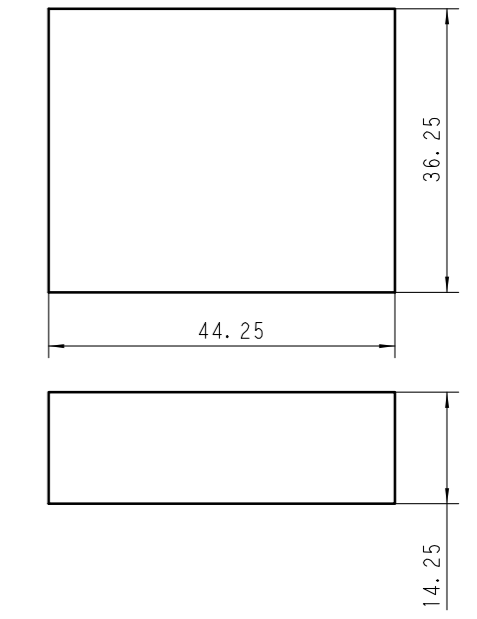
03 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



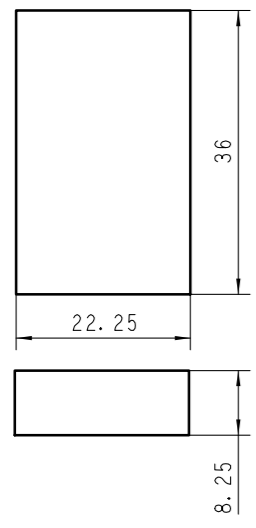
04 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



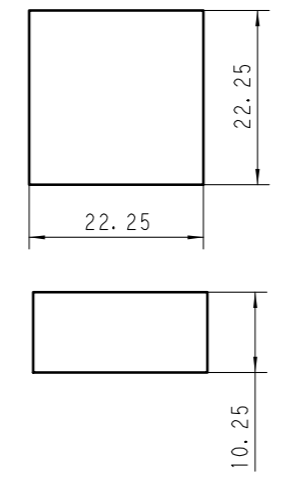
05 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



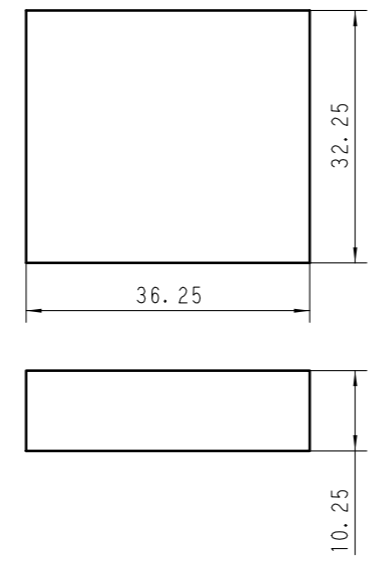
06 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



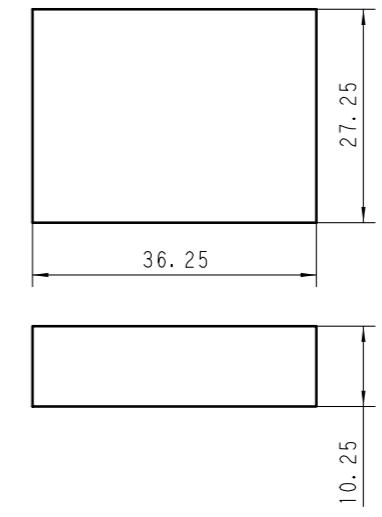
07 08 $\sqrt{Ra\ 6.3}$ 2個



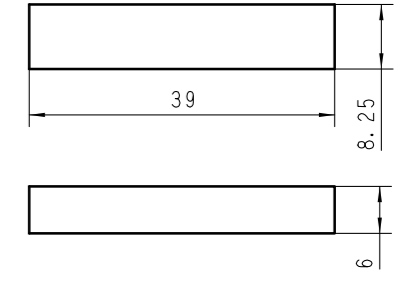
09 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



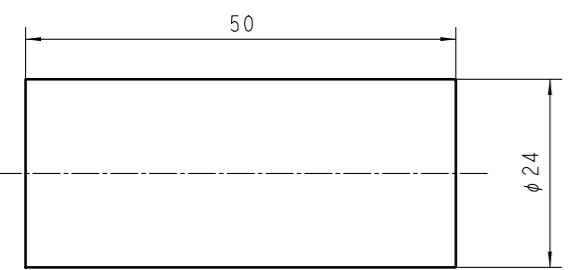
10 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



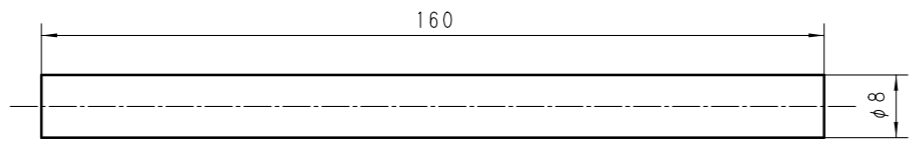
16 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



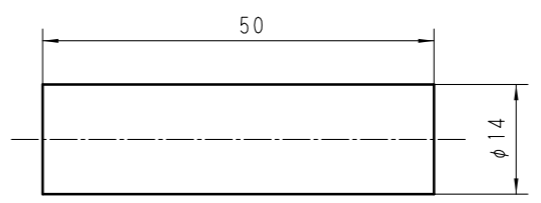
11 12 $\sqrt{Ra\ 6.3}$ 2個



13 14 15 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



17 $\sqrt{Ra\ 6.3}$



18 $\sqrt{Ra\ 6.3}$

