

公 表

第 53 回技能五輪全国大会「抜き型」職種 競技課題

競技課題

支給された材料を用いて、課題図（1／2）に示す製品を作製する抜き型を加工しなさい。完成した抜き型は所定の材料（A105OP H16またはH26, t=0.6mm）を油圧プレスにより、実際に打ち抜き加工をするものとする。

1. 競技時間

機械加工標準時間 · · · 2 時間 4 5 分

仕上げ加工標準時間 · · · 5 時間 4 5 分

延長時間は、機械加工・仕上げ加工を合わせて 20 分とする。

2. 注意事項

- ① パンチとダイは抜き間隙 0.05 (片側) をもつこと。
- ② 平行ピンと取り付け穴とのはめあいは H6, p6 とし、取り付け穴の面取りは C1 とする。
- ③ ストリッパープレートのボルト通し穴の面取りは両端糸面取りとする。
- ④ パンチとストリッパー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のはめあい H7, h6)
- ⑤ ①面はパンチ植込み後やすり加工すること。
- ⑥ パンチはパンチプレートに固定すること。
(固定にあたっては、いかなるコーティングもしてはならない。)
- ⑦ ②面は研削のままで加工しないこと。
- ⑧ 外周基準面の直角度は公差 0.03 以内であること
- ⑨ L は 15.0, 15.5, 16.0 のいずれかである。

3. 採点項目

採 点 項 目	
競技課題採点	寸法精度 (パンチ・ダイ・ストリッパープレート)
	できばえ (外観きず・刃先きず・加工面の状態、等)
	組合せ精度 (パンチとダイ・パンチとストリッパープレート、等)
競 技 時 間 (標準設定時間)	
競技態度・安全・違反事項等 (競技態度・不安全行為・違反事項、等)	

4. 支給材料、使用機器

金型用支給材料は課題図に、使用機器については抜き型職種競技場設備基準に示す。