

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， $t=0.6\text{mm}$ ）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４５分

仕上げ加工標準時間・・・５時間４５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 $H6, p6$ とし、取り付け穴の面取りは $C1$ とする。
- ③ ストリップ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 パンチとストリップ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 ㊦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、いかなるコーキングもしてはならない。）
- ⑦ ㊧面は研削のままとし加工しないこと。
- 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・ストリッププレート）
	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・パンチとストリッププレート、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。